A
76

# 国際標準職業分類による
# MOP表の職種解説

（昭和３９年５月）

海外移住事業団
JEMIS
昭39.6.3

JICA
090
60
E1
LIBRARY

海外移住事業団

国際協力事業団
受入月日 '85. 3. 22
登録No. 11163
000
60
EM

# 目　　次

1　ＭＯＰ表……1～6
〔１〕　手仕上工……7
〔２〕　治工具仕上工……8
〔３〕　金型仕上工……9
〔４〕　金型工（鋳物用）……10
〔５〕　旋盤工……11
〔６〕　フライス盤工……12
〔７〕　形削盤工……13
〔８〕　ボール盤工……14
〔９〕　研削盤工……15
〔10〕　機械組立工……16
〔11〕　機械組立工（治工具を主体）……17
〔12〕　機械修理工……18
〔13〕　板金工……19
〔14〕　配管工（工場）……20
〔15〕　鉄　工……21
〔16〕　製缶工……22
〔17〕　電気設備工……23
〔18〕　電気修理工（弱電、強電）……24
〔19〕　木　工……25
〔20〕　木型工……26

JICA LIBRARY
1010482[6]

〔21〕　電機製図工 …… 27
〔22〕　機械製図工 …… 28
〔23〕　機械設計製図工 …… 省略
〔24〕　金型設計製図工 …… 省略
〔25〕　機械技術者 …… 省略
〔26〕　電気技術者 …… 省略

参　考

条件付ＭＯＰ表 …… 33～36
〔１〕　電気技師 …… 37
〔２〕　電子技師 …… 38
〔３〕　機械技師 …… 39
〔４〕　内燃機関修理工 …… 40
〔５〕　ディーゼル機関修理工 …… 省略
〔６〕　工場板金工 …… 省略
〔７〕　熔接工 …… 41
〔８〕　電孤熔接工 …… 42
〔９〕　電機ぎ装工（自動車） …… 43
〔10〕　配電盤工 …… 44
〔11〕　冷凍機組立工 …… 45
〔12〕　テレビ修理工 …… 46
〔13〕　製品検査工 …… 省略

# はしがき

この資料は、技術移住関係業務処理の参考用として、ブラジル政府外務省回章第5,000号中のＭＯＰ表及び条件付ＭＯＰ表の職種につき、ＩＬＯの国際標準職業分類による職務解説を翻訳したものである。

なお、ＭＯＰ表中の機械設計製図工、金型設計製図工、機械技術者及び電気技術者並びに条件付ＭＯＰ表中のディーゼル機関修理工、工場板金工及び製品検査工に関する職務解説は入手できないので省略した。

伯国外務省回章第5,000号　17/1/1964　附属第I

# 職業表－MOPプラン

1964年第1、4半期　　（この表は3カ月毎に更新される）

| | Profissões | 職業 | 初任給（伯貨クルゼイロ） Semi-Qualificados 準技能者 最低／最高 | Qualificados 技能者 最低／最高 | 摘要 |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 7.50.10 Ajustador mecanico Bench fitter | 手仕上工 | 43,000／55,000 | 55,000／72,000 | モーター工を含まない |
| 2 | 7.50.15 Ferramenteiro Tool maker | 治工具仕上工 | 50,000／72,000 | 72,000／100,000 | 準技能者：3年以下の経験者<br>技能者：3年以上の経験者 |
| 3 | 7.50.20 Matrizeiro Die maker | 金型仕上工 | 50,000／72,000 | 72,000／100,000 | 準技能者：3年以下の経験者<br>技能者：3年以上の経験者 |
| 4 | 7.50.25 Moderador Em metal (FUND) pattern maker (metal found) | 金型工（鋳物用） | 45,000／60,000 | 60,000／75,000 | サンパウロ向けのみ |
| 5 | 7.50.40 Torneiro mecânico Engine lathe setter operator metal working | 旋盤工 | 43,000／58,000 | 58,000／84,000 | |
| 6 | 7.50.50 Fresador Milling machine setter operator | フライス盤工 | 48,000／60,000 | 60,000／90,000 | |
| 7 | 7.50.65 Plainador Shaping machine setter Operator | 形削盤工 | 38,000／45,000 | 45,000／53,000 | |
| 8 | 7.50.70 Mandrilhador Boring machine setter Operator | ボール盤工 | 48,000／60,000 | 60,000／90,000 | |

| | Profissões | 職業 | 初任給（伯貨クルゼイロ） Semi-Qualificados 準技能者 最低／最高 | Qualificados 技能者 最低／最高 | 摘要 |
|---|---|---|---|---|---|
| 9 | 7.50.75 Retificador Universal Precision grinding machine setter operator | 研削盤工 | 45,000／60,000 | 60,000／84,000 | |
| 10 | 7.52.10 Ajustador Montador (GERAL) Fitter assembler (general) | 機械組立工 | 43,000／55,000 | 55,000／72,000 | |
| 11 | 7.52.15 Ajustador Montador Maquinas Ferramentas Fitter assembler (Machin tools) | 〃（治工具を主体） | 43,000／55,000 | 55,000／72,000 | サンパウロ向のみ |
| 12 | 7.53.10 Mecânico de Manutenção Industrial mechanic repairman (metal products) | 機械修理工 | 43,000／60,000 | 60,000／75,000 | |
| 13 | 7.54.10 Funileiro Industrial Sheet metal worker | 板金工 | 40,000／53,000 | 53,000／65,000 | 設計図の知識ある修理工であることを要しない。 |
| 14 | 7.55.40 Encanador Industrial Pipe fitter (Industrial) | 配管工（工場） | 40,000／53,000 | 53,000／65,000 | 高圧及び低圧による接合及び設計図の知識を有するもの。 |
| 15 | 7.57.10 Serralheiro (ESTRUT. METAL) Structural steel worker | 鉄工 | 43,000／60,000 | 60,000／75,000 | 設計図及び組立の知識のあることを必要とする。金属構造物の組立ての労働に従事すること。 |
| 16 | 7.57.40 Caldeireiro Em Ferro Boiler maker (Iron) | 製缶工 | 43,000／60,000 | 60,000／84,000 | |
| 17 | 7.61.10 Eletricista Geral electrician General | 電気設備工 | 40,000／52,000 | 52,000／70,000 | 屋内電気工を除く。 |
| 18 | 7.61.40 Eletricista Industrial de manutenção AT & BT maintenance industrial electrician high & low tension | 電気修理工（弱電・強電） | 40,000／52,000 | 52,000／65,000 | |

| | Profissões | 職業 | 初任給（伯貨クルゼイロ） Semi-Qualificados 準技能者 最低／最高 | Qualificados 技能者 最低／最高 | 摘要 |
|---|---|---|---|---|---|
| 19 | 7.72.10 marceneiro Cabinet maker (Joiner) | 木工 | 38,000／50,000 | 50,000／70,000 | |
| 20 | 7.79.50 modelador Em Madeira (FUND) pattern maker, wood (Foundry) | 木型工 | 48,000／60,000 | 60,000／85,000 | |
| 21 | 0.X1.30 desenhista Eletricista Electrical draughtsman | 電機製図工 | 50,000／65,000 | 65,000／90,000 | 準技能者：3年以下の経験者<br>技能者：3年以上の経験者 |
| 22 | 0.X1.35 desenhista Mecanico mechanical draughtsman | 機械製図工 | 50,000／65,000 | 65,000／90,000 | 仝　上 |
| 23 | 0.X1.75 desenhista Projetista Mecanico mechanical draughtsman | 機械設計製図工 | 65,000／85,000 | 85,000／110,000 | 仝　上 |
| 24 | 0.X.80 desenhista Projetista matrizeis Draughtsman. Projects | 金型設計製図工 | 75,000／90,000 | 90,000／125,000 | 仝　上 |
| 25 | 0.04.12 Tecnico Industrial mecânico, Technician (Engineering) | 機械技術者 | 60,000／100,000 | 100,000／150,000 | 仝　上 |
| 26 | 0.04.16 Tecnico Industrial Eletricista Technician (Engineering) | 電気技術者 | 60,000／100,000 | 100,000／150,000 | 仝　上 |

〔1〕 手仕上工

最少限の誤差内で金属を切削成型し、機械その他の金属製品を製造又は修理するための各種部品を工具及び工作機械を使用して、調整し組立てる。

製品となるべき明細書や図面が読めて、所要の計算を行う。

使用すべき金属を選択し、ケガキする。

測定器具を使用して、所定の寸法に金属片を切断、切削、研磨及び成型をする。

各種部品を組立て、調整し、完成品を検査する。

工具、機械及び器具の形状あるいは狂いを補正し、交換ないし変更をする。

ときには、工場内機械の配置プランを計画したり、特殊工具の製作を行なう。

金属を溶接、焼なまし、調質及び焼入れの作業を行なうことができる。

ある型の機械や一定の製品を専門に行なうことにより、その部門の専門となることができる。

〔2〕 治工具仕上工

切断やプレスを行なうための工具、ゲージ、治具及び主として機械に使用される取付具を製作し、保守、修理する。

製造されるべき工具に関する読図、モデルや明細書がわかる。

使用されるべき材料を選択し、かつ所要の製図をなす。

測定器具を使用して所定の寸法に金属片を切断、研磨及び成型する。

切断、切削用工具の焼なまし、調質、焼入れ及び付刃の作業を行なう。

各部品を組立て、完成品を検査する。

測定器具及び工作機械を検査し、調整し、かつ良好な状態にこれを保持する。

ゲージ、治具、取付具等をデザインすること並びに金属片を真ちゅうろう付けその他の方法で溶接することができる。

ときには、一定製品を専門に行うことによりその部門の専門となることができる。

〔3〕 金型仕上工

型鍛造、パンチ又は型抜きするための金型を製造し、かつ修理する。

読図をし、モデル、その他の明細書を理解する。

鋳造により大体の形を整え、又適当な金属片を選択し、かつ所要のケガキして切断し、ケガキ線に沿つて切削し、研磨し、測定器具を用いて所定の寸法に成型する。

金型を機械に取付け、その機能を検査し、かつ所要の修正を施す。

磨耗した金型に盛金し、原寸に基づく形状を新たに与える。

母型を調質及び焼入れする。

〔4〕 金型工（鋳物用）

鋳造用に使用される金属現型を製造し、かつ修理する。

製造されるべき現型の読図及びその他の明細書を解する。

鋳造によりおおよその形状をつくり、又は金属片を選択し、これをケガキして切断する。

金属を研磨し、測定器具を使用して所定の寸法に形をつける。

現型の部分品をねじ、熔接その他の方法で接合する。

ノギス、マイクロメーター、その他の器具をもつて最終現型を検査し、かつ所要の修正を施す。

破損又は劣悪な状態にある原型を修理する。

〔5〕 旋 盤 工

ターレット旋盤以外の普通旋盤について仕事の段取をし、操作し、金属を切削する。

図面をチェックし、他の部分の明細書をつくる。

切削工具を選択する。

チャック、治具その他の取付具を使用して金属片と工具を正確に旋盤に取付ける。

カイドやストッパーを調整して工具の作動方向を制限又はコントロールする。

被加工物の回転速度を定め、機械を始動させる。

切削工具を手動送りや自動送りをする。

刃物に供給する切削油の循環を検査する。

刃物と被加工物を必要に応じて位置を適当にかえる。

測定器具をもつて切削の過程における状態を検査し、かつ所要の精度を得るために必要な調節を行なう。

ときには見習工に操作させる以前に機械を調整する。

ときには切削する前に被切削物にタガキをし、刃物を研ぐ。

一定形式の旋盤の使用者となり、その切削の中心となることができる。

〔6〕 フライス盤工

フライスで金属片を切削する機械を調整し、始動させる。
製造される部品に関する明細書と読図ができる。
金属片をボルト、クランプ又は他の取付具で正確にフライス盤のテーブルに取り付ける。
適正なフライスを選択し、その回転速度を選び、機械を始動させる。
手動及び自動送りによつて機械を運転する。
フライスに供給する切削油をコントロールする。
フライスカツターや被切削物の位置を必要に応じて変える。
測定器具をもつて被切削物の寸法を確めながら、かつ、必要な精度をもつものをつくる。
ときには、見習工に操作させる以前に機械を調整する。
ときには切削する前に金属片にケガキする。
一定の型式のフライス盤の専門家となり、その部門の専任となることができる。

〔7〕 形削盤工

金属片が往復運動をする刃物によつて切削される機械を調整し、作動させる。

製造される部品に関する明細書や読図ができる。

金属片をボルト、クランプ又は他の取付け具で正確に機械のテーブルに取付ける。

ガイド、ストツパー及び他の制御具を工具の運動の制限及び速度を決定するために調整する。

機械のテーブル位置を調整する。

刃物を往復運動させる機械を始動させる。

ハンドルを操作して手動送り又は自動送りをするように作動させる。

バイトと金属片の位置を必要に応じて変える。

測定器具を使用しつゝ切削を行い、所要の精度を得るように必要な再調整を行う。

ときには、見習工に操作させる以前に機械を調整する。

ときには切削する前に金属片にケガキし刃物を研ぐ。

一定の型式の形削盤の専門家となり、その部門の専任となることができる。

〔8〕 ボール盤工

ボール盤を調整し、作動させて、金属片に円筒形の孔を真直ぐに明け、かつドリルにより所定の直径になるまで同一の方法で孔を大きくする。

製造される部品に関する読図及び明細書を解する。

金属片をボール盤のテーブルに正確に取り付けるとともに、必要に応じて治具その他の装置を用いる。

刃物を選択し、それを機械の軸に取付ける。

テーブル、ガイド、ストッパー及びその他の工具の作動方向を制限又はコントロールする。

制御装置を調整する。

刃物の回転速度を定め、かつ機械を始動させる。

ハンドルを操作し、ドリルの手動送り及び、工具を全部の方に自動送りを作動させる。

刃物の切削油系統を検査する。

測定器具をもつて孔を検査し、かつ所要の精度を得るように必要[illegible]

ときには見習工に操作させる以前に機械を調整する。

穿孔する以前に金属片に孔をあ　工具を研ぐこともある。

一定の型式のボール盤の専門家となり、その部門の専任となることができる。

〔9〕 研 削 盤 工

回転する研削砥石で金属面を最小の誤差の範囲内に研削し、かつ滑かにする機械を調整し、作動させる。

製造される部品に関する読図、明細書を解する。

チャック、締め金具、治具、取付具を使用して機械に又は必要なときはマグネット・テーブルに金属片を正確に取り付ける。

砥石を選択し、機械に取付ける。

金属片及び研削砥石の動きを方向づけ制限するため、機械のテーブル、ガイド、ストッパーその他の制御具を調整する。

砥石の回転速度を選択し、機械を始動させる。

ダイヤモンドツールにより研削砥石の面をドレッシングして正しい状態にする。

ハンドルを操作し、また被研削金属片に対し自動制御装置を調整し、始動させる。

研削砥石や金属片の位置を必要に応じて変える。

測定器具を使用しつゝ研削状態を検査し、かつ所要の精度を得るために必要な調整を行なう。

ときには、見習工に操作させる以前に機械を調整する。

一定の型式の研削盤の専門家となり、その部門の専任となることができる。

〔10〕 機械組立工

各種機械、エンジンその他の金属器具を作るための部分品を組立てはめ合せする。ただし、精密器具及び電気装置を除く。

読図ができ、明細書を解する。

部品の欠陥の有無及びはめ合せの良否をノギス、マイクロメータその他の測定器などで検査する。

タガネ、ヤスリ、スケレツパその他を使用して不完全さを直す。

ねじ廻し、プライヤーその他の道具を用いて部分品を組立てる。

完成品を検査し、所要の再調整を行なう。

ときには組立てるため、金属にケガキをしてポンチを打つてそこに孔をあける。

ガス溶接その他の溶接法によつて部品を熔接することもある。

機械組立工は、装置の一定の型若しくは機械又はエンジンの据付けなどの専門により、細分類される。

〔11〕 機械組立工（治工具を主体）

金属を最小限の誤差をもつて切削又は研削する工作機械を製造するための部品の組立て、はめ合せをする。

基本作業は〔10〕機械組立工と同じ。

ただし、例えば、フライス盤、ボール盤、中ぐり盤、研削盤、平削盤、形削盤、旋盤のような専門的知識を必要とするような機械の部品をつくる。

〔12〕 機械修理工

各種機械、エンジンの修理又は維持をする。ただし、精密器具及び電気機器を除く。

故障のある機器を検査し、その性質及び箇所を察知する。

磨滅又は破損した各部分を取除くため、機器を部分的又は全面的に取りはづす。

各部分を修理又は取替える。

各部分を結合し、また正常な取付けをする。

また、必要な調節を行なう。

機器を検査し、再び取り付け、かつ、所要の調節をする。

機器の定期的検査、調整及び注油を行なうか前記作業を行ない、かつ良好な作動状態に維持するような作業を行なう補助員を指導する。

ときには検査済み部品及び機器の性能の記録を保存する。

ときには、部品にガス溶接ろう付けを行うことができる。

ときには、装置の建設及び据付けを行うことができる。

機械修理工は、機械、エンジン及びその他の装置の特殊の型を専門とすることにより、それぞれ細分類される。

〔13〕 板　金　工

手工具又は機械をもつて各種の薄金属板の製品を製造し、修理する。

金属を選択し、工作図その他の明細書に基いてケガキする。

原型又は雲形定規を使用して金属を切断する。

形づけ、折曲げ及び槌打ちなどの作業によつて金属板に形を与える。

各種の溶接、ろう付け、リベット、ボルト、ネジ及びその他の方法によつて各部分を組立て、結合する。

表面を滑かにする。

製品を据え付け、修理を行なう。

形を与える前に金属片を熱することができる。

〔14〕　配管工（工場）

空気、ガス、蒸気、水を供給するため又は他の目的のために、高圧又は低圧の管を集め取付けたり、保守する。

読図ができ、明細書を解する。

管の通過する壁とか床に孔をあける。

管を切断、ねじ切り、拡管、折曲げる。

フランジ、ボルト、ナットにより管の部分と部分を接合する。

空気圧又は水圧により接合ケ所から漏洩あるかを験め、コーキングをする。

クランプ、ブラケット、ハンガーにより設備を本組みに固定する。

冷凍及び暖房、空調装置のような機器を結合し、かつ管をもつてそれらを連結する。

溶接により管の部分と機器を接合することができる。

配管のデザインができる。

〔15〕　鉄　工

ビルディング、船舶、ボイラーその他の建造物用の鉄鋼を作業場で穴あけ、切断、成形をする。

読図ができ、明細書を解する。

動力剪断機と火焔切断装置を使用して、鉄鋼板及び山形鉄を切断する。

ボルト及びリベット用の穴をドリルであける。

ときには、曲げたり、鋼板を成形し、リベット打ち及びボルト締めをすることにより、建築物部品を組立てる。

〔16〕　製　缶　工

鋼板ボイラ　タンク、バット及び容器を製造及び修理する。

金属材を選択し、工作図及びその他の明細書に基いてケガキをする。

所要寸法に板を切断し、自動裁断器又は吹管切断機の助けをかりて所要の形にする。

リベット及びボルトの穴をあけ、また所要のところにネジ切りする。

板に形を与えるために機械プレスで折曲げる。

ボルト、リベット、溶接により各部分を接合する。

リベットの接合部合せ目及び頭部をかしめる。

板の縁のバリを取除き、管、バルブ、その他の附属品を据付ける。

損傷したボイラ及びその他の容器を修理する。

予め作られているボイラの据付け附属品の取付けができる。

〔17〕　電 気 設 備 工

事務室又は工場の電気配線、家庭の小さな電気設備等の取り付けや修理をする。

読図ができその他の明細書を解する。

配電盤、ヒューズボックス、開閉器、電燈、電気取入口等のレイアウトをし、取付ける。

コンジットを切り、伸ばし、ねじ切りし、取付け電線をその内に入れ、あるいはケーブルを据え付ける。

照明装置と電源に結線する。

欠点を調べ、調整し、修理する。

強電又は弱電の配線の専門家となることができる。

電気設備工は、配線の特別な型式により、細分類される。

〔18〕　電 気 修 理 工

工場内の配線及び電気施設を良好な状態あるいは良好に作業しうる状態におくこと。

電動機、開閉器、配電盤、電気装置を定期的に検査する。

欠陥を探知する。

欠点のある破損した銅配線、溶損したヒューズ、及び電動機の小さな部分品のとりかえを行なう。

電気取付具の修理をする。

新しい電気設備の接続をする。

モーターの掃除及び給油をする。

新規の設備取付具、電動機、その他の電気施設をし、電動機のオバーホールや巻線替え及び他の一般的な修理を行なうことができる。

〔19〕　木　　工

手工具又は動力工具を使用して、高級木造家具をつくり、修理する。

つくるべき物の読図ができ、材料に墨つけする。

切断、平削、　回転のような作業によつて材料から部品をつくる。

部品をきちんと合わさるようにして形を整え接合する。

接合部を に かわでつけ、部品を組立、にかわがかわくまで締め具で締める。

接合点を増強するため、くぎ、ほぞ、ねじを打ちこむ。

半成品や その他の部分を完全な単位にするよう合わせる。

きちんと取り付け、ベニヤ板をあてはめ、塗り、磨きをかけ、蝶番や引き手のような金具を取付けて家具をつくり終える。

高級家具類を修理し、改造する。

なすべき仕事のスケッチをし、図面がかけ、また刃物の研ぎができる。

一定の型式の生産品の専門家となり、その部門の専任となることができる。

〔20〕　木　型　工

手工具又は動力工具を使用し木型をつくり、修理する。

読図ができ、その他の明細書がわかる。

木材にけがきして、のこぎりでひき、かんなで削り、のみで堀り、旋盤作業のような作業によつて形づくる。

パス、スケールその他の測定具で結果を検討する。

にかわ、くぎ、ねじを使用して部品をあわせ、しめる。

木型の形を整え、滑かにする。

こわれ又は損われた木型を修理する。

木型に着色することもできる。

〔21〕　電機製図工

見取図又は草稿から電気配線と電気機器にたいする工作図と技術的製図を作成する。

製図工（ Draughtsman General ―注を参照）の仕事と同じような基本的な仕事をするが、電機機器の組立て、取付け、配線のための製図及び配線図をつくることを専門とする。

〔22〕　機械製図工

見取り図又はメモから機械、エンジンその他の機械装置にたいする工作図と技術的製図を作成する。

製図工（ Draughtsman 、General 一注を参照）の仕事と同じような基本的な仕事をするが、電気機械でないものとエンヂジンの製図をすることを専門とする。

(注)　製図工

(Draughtsman General)

見取り図又はメモから、建設、製作その他の目的のための工作図及び他の技術的製図を作成する。

各部分の寸法、使用材料、部分と他部分との関係、全体に対する種々の部分の関係を調べて、最終的なものを製図する。

必要な又は望まれている調整又は変更をする。

必要な計算を行ない、種々の機械知識、実際の運転操作、他の技術的問題の知識を利用して、見取り図から最終的な製図を作成する。

統計その他のデータを表現するグラフや図表を作成する。

# 参　　考

伯国外務省回章第5,000号　17/1/1964

# 条件付MOP表

（特殊ケース毎に特別許可を必要とするMOP職種）

| | Profissões<br>ISCO No. | 職業<br>（国際標準職業分類番号） | 初任給（伯貨クルゼイロ）<br>Semi-Qualificados 準技能者 最底／最高 | Qualificados 技能者 最底／最高 | 摘要 |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 0.02.24<br>Engenheiro Eletricista<br>Electrical engineer | 電気技師 | 120,000/150,000 | 150,000/200,000 | |
| 2 | 0.02.26<br>Engenheiro Eletonico<br>Electronic engineer | 電子技師 | 125,000/155,000 | 155,000/210,000 | |
| 3 | 0.02.38<br>Engenheiro Mecanico<br>mechanical engineer | 機械技師 | 120,000/155,000 | 155,000/205,000 | |
| 4 | 7.53.50<br>Mecanico motores Explosao<br>mechanic repairman internal combustion | 内燃機関修理工 | 38,000/48,000 | 48,000/60,000 | |
| 5 | 0.02.26<br>Mecanico Diesel<br>Diesel mechenic meanician | ディゼル機関修理工 | 45,000/55,000 | 55,000/70,000 | |
| 6 | 7.54.15<br>Lanterneiro (Automoveis)<br>Sheet-metal markes (Vehicles) | 工場板金工 | 40,000/50,000 | 50,000/62,000 | |
| 7 | 7.56.10<br>Soldador de arco e magarico<br>Gasand electric welder | 熔接工 | 38,000/50,000 | 50,000/65,000 | |

| | Profissões<br>ISCO No. | 職業<br>(国際標準職業分類番号) | 初任給（伯貨クルゼイロ）<br>Semi-Qualificados<br>準技能者<br>最低／最高 | <br>Qualificados<br>技能者<br>最低／最高 | 摘要 |
|---|---|---|---|---|---|
| 8 | 7.56.25<br>Soldador de arco<br>Electric arc welder | 電孤熔接工 | 38,000/50,000 | 50,000/60,000 | |
| 9 | 7.61.30<br>Eletricista de automoves<br>Electrician (vehicles) | 電機ぎ装工（自動車） | 36,000/45,000 | 45,000/55,000 | |
| 10 | 7.62.30<br>Eletricista montador Paineis<br>Electrical fitter (Switchgear and control apparatus) | 配電盤工 | 40,000/52,000 | 52,000/65,000 | |
| 11 | 7.62.60<br>Mecanico de Referigeração<br>Electrical fitter (Refrigeration) | 冷凍機組立工 | 45,000/60,000 | 60,000/75,000 | |
| 12 | 7.63.10<br>Mecanico Reparador TV<br>mechanic Repairman-TV | テレビ修理工 | 40,000/55,000 | 55,000/67,000 | |
| 13 | 0.X7.51<br>Inspector de Qualidade<br>Quality inspector | 製品検査工 | 40,000/65,000 | 65,000/90,000 | |

〔1〕　電気技師

種々の電気及び電子系統、装置を設計し、その製作、取付け、運転操作、修理を計画し、監督指図する。

系統のレイアウト及び装置の設計をする。

見取り図、製図又は配線図を作成し、架設工事及び使用材料の明細書がかける。

工数、材料及び架設取付け費の見積りをする。

系統及び装置の架設及び取付けを監督する。

設計明細書と安全基準に従つて有効に作動するかを完成した仕事について検査する。

ラジオ放送や発電所のような大きな系統及び装置の運転操作を設計し、監督する。

架設、取付け、運転操作、修理のような一般的な電気技術の諸部面の企画、計画又は監督の専門家となり、その部門の専任となることができる。

〔2〕　電子技師

電子装置を設計し、その建設、取付け、運転操作、修理を計画し、監督指図する。

Electric Engineer general（0・02・24）と同じような基本的な仕事をするが、ラジオ及びテレビジョン送信機、受信機、レーダー装置、医療及び工業用装置のような電子装置部門にてそれぞれ専門化する。

〔3〕　機械技師

エンジン、機械、自動車、その他の機械装置を設計し、その製造、据付け、運転操作、修理を計画し、監督指図する。

要求される機械装置の型式、生産費の見積り及び生産方法を決定する。

製図をし、数学的計算を行い、構造の詳細を示す明細書を作製する。

製作方法を計画し、生産の技術面を監督する。

機械装置の取付け、保守・修理を指揮する。

機械装置が、安全、効率的に作動し仕様書どおりであるかをたしかめる。

製作、据付け又は修理のような機械工学の部面の設計、計画、監督の部門でそれぞれ専門化する。

〔4〕　内燃機関修理工

船舶及び航空機を推進するのに使用されるエンジン以外の内燃機関を修理又は保守する。

ＭＯＰ表の〔１２〕機械修理工（　１８頁参照）と同じ基本作業をするが、特別な知識が要求されるガソリン、ディーゼルその他の内燃機関を扱う。

〔7〕　熔　接　工

酸素アセチレンあるいは他のガス熔又は電孤によつて金属付を熔接する。

必要に応じ、ガス熔接工及び電孤熔接工（後述〔8〕参照）の仕事をする。

〔8〕　電孤溶接工

電孤の熱を利用して機械的方法によらないで金属片を溶接する。

金属片を所定の場所に置き、かつ固定する。

溶接棒を選択し、これをホルダーに取り付ける。

発電機又は差圧器の電線を、電極棒に接続し、又被溶接材をアースする。

スイッチを入れ電力を供給する。

被溶接材を溶接棒に接触させてから少しはなして電孤を生ずるようにする。

必要な電力量を調節し、溶接溝に沿つて溶接棒を動かし溶接する。

溶接部を掃除し、また滑かに削つておく。

溶接前に被溶接材にケガキし、それによつて作業しその他の明細書により作業する。

アトミック溶接即ち溶接作業中被溶接材上にガスが注入されるような不活性ガスの溶接装置を使用することができる。

溶接される金属の型式により、その専門となることができ、専任されることもある。

〔9〕　　電機ぎ装工（自動車）

自動車内の電気配線及び装置を取り付け、保守する。

Electrician General（7.6.1.10）と同じ基本作業をするが、特殊な知識が要求されるメターター、コイル、パネル計器及び点水装置のような自動車内の配線及び電気装置の仕事をする。

一定の型式の自動車によつてその専門家となり、その部門の専任となることができる。

〔10〕　配　電　盤　工

工場、作業場又は使用される場所の配電、送電の装置のはめ合せ、組立て及び修理をする。

Electrical Fitter、general（7－62－10）に類似の基本作業が行われるが、配送電装置における作業であつて、特別の知識が要求される。

〔1.1〕　冷凍機組立工

工場、作業現場又はそれが使用される場所における冷凍機の電気設備のはめ合せ、組立及び修理をする。

電気組立工（Electrical Fitter、General ―注を参照）に類似の基本作業が行われるが、冷凍機の電気設備における仕事であつて特別の知識が要求される。

(注)　電機組立工

（Electrical Fitter、general）

工場、作業場又はそれが使用される場所の各種電気機械、設備におけるはめ合せ、組立、修理する。

読図及び配線図を解する。

正確に組み立てられるよう部品をチエックする。

必要なところにタガネ、やすり、スケレッパーをかけ、またその他必要なところに補充的作業をする。

ねじ回し、ペンチその他の工具を使用して部品を組立てる。

取付け作業、結線作業をし、また接続部で必要なところにははんだづけする。

電気試験機器により欠点を診断する。

要求されれば装置を取りのけ、こわれた又は使い古した配線又は部品の取替え、修理をする。

電機組立工は、一定の型式の装置によつて専門化し、細分類される。

〔12〕　テレビ修理工

工場又は使用箇所におけるＴＶの受信機、受像機を修理する。読図及び配線図を解する。

電子試験機器の助けをかりて欠陥を探知する。

欠陥のある部品を修理して再びつける。

必要な接合部分にはハンダ付けし配線をとりつけなおすとか接続しかえをする。

受信機、受像機を検査し、波長を調整する。

アンテナの取り付け又は修理をすることができる。