

資料一 基本設計調査団員氏名

1.1 基本設計調査(1999年10月2日～10月30日)

| | | |
|-----------------------------------|--|---|
| 1. 古川 光明 Mr. Mitsuaki FURUKAWA | 総括 Leader | JICA タンザニア事務所次長 Deputy Resident Representative, JICA Tanzania Office, JICA |
| 2. 相川 文英 Mr. Fumihide AIKAWA | 技術参与 Technical Adviser | 雇用/能力開発機構職業能力開発企画部 国際協力課専門役 International Cooperation Division Vocational Capacity Development and Planning Department, Employment and Capacity Development Organization |
| 3. 渡邊 真樹子 Mr. Makiko WATANABE | 計画管理 Project Coordinator | JICA 無償資金協力部準備室 業務第一グループ First Project Management Division Grant Aid Management Dept., JICA |
| 4. 高井 壮一 Mr. Soichi TAKAI | 業務主任/ 職業訓練計画 Chief Consultant/ Vocational Training Planner | インテムコンサルティング株式会社 INTEM Consulting, Inc. |
| 5. 三好 謙三 Mr. Kenzo MIYOSHI | 機材計画 I Equipment Planner I | インテムコンサルティング株式会社 INTEM Consulting, Inc. |
| 6. 尾田 正毅 Mr. Masatake ODA | 機材計画 II Equipment Planner II | インテムコンサルティング株式会社 INTEM Consulting, Inc. |
| 7. 安藤 登 Mr. Noboru ANDO | 施設/設備計画 Facility Planner | インテムコンサルティング株式会社 INTEM Consulting, Inc. |
| 8. 小島 孝行 Mr. Takayuki KOJIMA | 調達計画/積算 Procurement/Cost Estimation | インテムコンサルティング株式会社 INTEM Consulting, Inc. |

1.2 基本設計概要説明(2000年1月10日～1月23日)

- | | | |
|-----------------------------------|--|--|
| 1. 古川 光明 Mr. Mitsuaki FURUKAWA | 総括 Leader | JICA タンザニア事務所次長 Deputy Resident Representative, JICA Tanzania Office, JICA |
| 2. 渡邊 真樹子 Mr. Makiko WATANABE | 計画管理 Project Coordinator | JICA 無償資金協力部準備室 業務第一グループ First Project Management Division Grant Aid Management Dept., JICA |
| 3. 高井 壮一 Mr. Soichi TAKAI | 業務主任/ 職業訓練計画 Chief Consultant/ Vocational Training Planner | インテムコンサルティング株式会社 INTEM Consulting, Inc. |
| 4. 三好 謙三 Mr. Kenzo MIYOSHI | 機材計画 I Equipment Planner I | インテムコンサルティング株式会社 INTEM Consulting, Inc. |

資料-2 調査日程表

2.1 基本設計調査スケジュール

(1999年10月2日～10月30日)

| No. | 月 | 日 | 業 務 の 概 要 |
|-----|-----|------|---|
| 1 | 10月 | 2 土 | 成田 12:00 (SR169) ・ チューリップヒ着 17:25 発 21:00 (SR292) |
| 2 | | 3 日 | ダルエスサラーム着 07:35 |
| 3 | | 4 月 | JICA 事務所打合せ、大使館表敬 VETA 訪問、インセプションレポート、質問票、スケジュール打合せ |
| 4 | | 5 火 | 移動(ダルエスサラーム→ムトワラ) ムトワラ RVTSC 訪問、インセプションレポート説明 |
| 5 | | 6 水 | ムトワラ州政府訪問、ムトワラ RVTSC 打合せ ムトワラ RVTSC の施設及び機材調査 |
| 6 | | 7 木 | ムトワラ港湾局調査、リンディ州政府及び職安事務所訪問 前リンディ VTC 調査、ンダング職業訓練所調査 |
| 7 | | 8 金 | ムトワラ RVTSC 協議、RIPS 事務所訪問 移動(ムトワラ→ダルエスサラーム) |
| 8 | | 9 土 | VETA ミニッツ協議 機材輸入代理店調査 (コンサルタント3名のみ) |
| 9 | | 10 日 | 国内会議 |
| 10 | | 11 月 | ミニッツ協議、機材輸入代理店調査 (コンサルタント3名のみ) 労働・青少年開発省表敬、GTZ 及び DANIDA 情報収集 |
| 11 | | 12 火 | ミニッツサイン、コンサルタント移動(ダルエスサラーム→ムトワラ) |
| 12 | | 13 水 | ムトワラ州及びムトワラ都市県政府表敬 ムトワラ RVTSC 調査、協議及び施設調査 |
| 13 | | 14 木 | ムトワラ RVTSC 施設調査 ムトワラ港湾局、ムトワラ港税関、乙仲調査 ムトワラ商工会議所、TANESCO、UWSA 及び SIDO 調査 ムトワラ州政府情報収集 |
| 14 | | 15 金 | ムトワラ RVTSC 協議、情報収集 移動(ムトワラ→ダルエスサラーム) |
| 15 | | 16 土 | VETA 協議 |
| 16 | | 17 日 | 国内会議及び書類作成 |
| 17 | | 18 月 | 移動(ダルエスサラーム→モシ) |
| 18 | | 19 火 | モシ RVTSC 調査・協議、移動(モシ→ダルエスサラーム) 乙仲及び機材代理店調査 |
| 19 | | 20 水 | VETA 機材協議 |
| 20 | | 21 木 | 国内会議、書類作成 |
| 21 | | 22 金 | VETA 機材協議 |
| 22 | | 23 土 | 調達データ収集 |
| 23 | | 24 日 | 書類作成 |
| 24 | | 25 月 | VETA 機材協議、情報収集 |
| 25 | | 26 火 | 移動(ダルエスサラーム→モロゴロ)、モロゴロ教員再教育カレッジ調査 移動(モロゴロ→ダルエスサラーム) |
| 26 | | 27 水 | VETA 協議、SIDO、ILO 及び SIDA 調査 |
| 27 | | 28 木 | JICA 調査報告、大使館表敬 |
| 28 | | 29 金 | VETA 協議、ダルエスサラーム発 23:30 (KL569) |
| 29 | | 30 土 | アムステルダム着 07:45 / 発 19:30 (JL412) |
| 30 | | 31 日 | 成田着 13:40 |

2.2 ドラフトファイナルレポート説明スケジュール

(2000年1月10日～1月23日)

| No. | 月 | 日 | 業務の概要 |
|-----|----|----|--|
| 1 | 1月 | 10 | 月 成田発 12:00 (JL401) ・ ロンドン着 15:45 /発 22:45 (BA2067) |
| 2 | | 11 | 火 ダルエスサラーム着 13:25 JICA事務所打合せ, 大使館表敬 |
| 3 | | 12 | 水 VETA協議 (予備打合せ) |
| 4 | | 13 | 木 労働・青少年開発省表敬 VETA協議 (ドラフトファイナルレポートの説明) |
| 5 | | 14 | 金 VETA協議 |
| 6 | | 15 | 土 VETA協議 |
| 7 | | 16 | 日 団内打合せ、資料整理 |
| 8 | | 17 | 月 VETAミニッツ協議 |
| 9 | | 18 | 火 VETAミニッツ協議、ミニッツサイン |
| 10 | | 19 | 水 大使館、JICA事務所報告 VETAミニッツ協議 (機材仕様) 官団員ダルエスサラーム発 17:45 (TC732) |
| 11 | | 20 | 木 VETAミニッツ協議 (機材仕様) |
| 12 | | 21 | 金 VETAミニッツ協議 (機材仕様) VETA協議、JICA打合せ、ダルエスサラーム発 19:45 (BA2066) |
| 13 | | 22 | 土 ロンドン着 04:45 /発19:00 (JL402) |
| 14 | | 23 | 日 成田 15:45 |

資料-3 相手国関係者リスト

在タンザニア日本大使館

佐藤 啓太郎
太田 裕造
田港 朝彦

大使
公使
二等書記官

国際協力事業団タンザニア事務所

中井 信也
洲崎 毅浩
高田 浩幸

JICA 事務所長
Assistant Resident Representative
Assistant Resident Representative

Vocational Education and Training Authority (VETA)

Dr. A. Meru
Mr. Matayo H. Kiwayo
Mrs. B. N. Ndunguru
Mr. A. Athuman
Mr. J. R. Nkondokaya
Mr. G. G. Sabuwi
Mr. Gilbert Kwabwogi
Ms. R. M. Binamung
Ms. Vivian Brashemererwa

Director General
Director of Finance
Director of Vocational Education and Training
Vocational Training Adviser
Institutional Development Manager
Learning and Evaluation Specialist
Research and Planning Specialist
Curriculum Development Specialist
Staff in charge of GTZ

Ministry of Labour and Youth Development

Ms. R. Lugebe
Ms. M. Mecha
Mr. E. K. Ndimbo
Mr. G. K. Ngoi
Ms. Mpongliana

Permanent Secretary
SIO-Gender Cordinator
Ag. Asst Labour Commissioner
Principal Statistician
Principal Project Officer

Mtwara Regional Vocational Training and Service Centre (Mtwara RVTSC)

Mr. George S. Mhina
Mr. Deusdedit BM. Joseph
Mr. R. A. Sebbo
Ms. E. M. Luanda
Mr. S. Shumbi
Mr. J. Maimu
Mr. M. Ntanga

Training Manager of Mtwara RVTSC
Registrar of Mtwara RVTSC
Trainer of Carpentry and Joinery
Trainer of Tailoring
Trainer of Secretary and English
Trainer of Masonry and Brick
Trainer of Plumbing and Pipe Fitting

Dar es Salaam Regional Head Office

Mr. Peter Mateso

Regional Director

Dar es Salaam Regional Vocational Training and Service (DES RVTSC)

Mr. A. Msuya
Ms. Violet Fumbo
Mr. Mwl, H. R. Kalima
Mr. H. B. Tesha
Mr. A. D. I Mkhomor
Mr. Abdulghafun
Mr. Frederick L. Lema
Mr. Y. Lenard
Mr. L. N. Nairo
Mr. F. A. Sillo

Trainer of Carpentry and Joinery
Trainer of Electric Installation
Trainer of Masonry and Brick
Trainer of Plumbing and Pipe Fitting
Trainer of Truck Mechanics
Trainer of Auto Electrician
Trainer of Welding and Fabrication
Trainer of Industrial Electrical Fitter
Trainer of Fitting Mechanics
Trainer of Engineering Science

| | |
|---|--|
| Kirinda Regional Head Office | |
| Mr. E. N. Ngowi | Kirinda Regional Director |
| Moshi Regional Vocational Training and Service Centre | |
| Mr. G. S. A. Mtegwa | Training Manager |
| Mr. Kessy | Registrar |
| Mr. Komba | Accountant |
| Mtwara Regional Office | |
| Mr. Co. K. Nsa—Kaisi | Regional Commissioner |
| Mr. Alhaji Yahya F. Mbila | Regional Administrative Secretary |
| Mr. Robert N. Maganga | Natural Resources and Tourism Officer |
| Mr. Hezron S. Kajange | Regional Town Planner |
| Tanzania Harbours Authority | |
| Mr. Dunstan. S. Kisanga | Port Manager |
| Lindi Regional Office | |
| Mr. F. Mchopa | Active Regional Administrative Secretary (RAS) |
| Mr. Abudul Khalifa | Labour Officer |
| Small Industrial Development Organization Mtwara (SIDO Mtwara) | |
| Mr. Meena H. S. S. | Officer |
| TANESCO Mtwara | |
| Mr. Matunga | Regional Acting Manager |
| Urban Water and Sewerage Authority Mtwara | |
| Mr. M. Njovu | Managing Director |
| FINNAGRO—Rural Integrated Project Support—RIPS | |
| Mr. Unto Akia, MBA | Financial Contoller & Acting Manager |
| Dr. Wenbah Rashid | |
| Mtwara Technical Teacher Training College | |
| Ms. Isabela C. Nangomo | Deputy Principal |
| Mtwara Technical Secondary School | |
| Ms. Bacari | Principal |
| DANIDA | |
| Mr. Lars Hald | Chief Adviser |
| GTZ | |
| Mr. Ewald Gold | Chief adviser |
| Mtwara Airport | |
| Mr. Robert Mangase | Natural Resources Officer |
| Morogoro Vocational Teacher Training College | |
| Mr. Frederick I. Mushi | Principal |
| Mr. Mgusa G. O. Prosper | Administrative Manager |

資料-4 「夕」国の基本情報

基本情報

| | |
|----|---|
| 国名 | タンザニア連合共和国 United Republic of Tanzania |
|----|---|

| 一般指標 | | | | |
|----------|-------------------------|------|----------|-----------------------------------|
| 政体 | 共和制 | *1 | 首都 | ダルエスサラーム (Dar es Salaam) *2 |
| 元首 | 大統領/ベンジャミン・ウイリアム・ムカバ | *1,3 | 主要都市名 | ムワンザ、タボラ、ドドマ、ムベヤ、タン |
| | | | 雇用総数 | 15,971千人 (1997年) *6 |
| 独立年月日 | 1961年12月9日 | *3,4 | 義務教育年数 | 7年間 (1997年) *13 |
| 主要民族/部族名 | ハンク系黒人97.6%、アジ系0.6% | *1,3 | 初等教育就学率 | 66.1% (1996年) *6 |
| 主要言語 | スワヒリ語、英語 | *1,3 | 中等教育就学率 | 5.3% (1996年) *6 |
| 宗教 | イスラム教31%、初歩教25%、伝統宗教44% | *1,3 | 成人非識字率 | 32.2% (1995年) *13 |
| 国連加盟年 | 1961年12月14日 | *12 | 人口密度 | 34.50人/km ² (1997年) *6 |
| 世銀加盟年 | 1962年9月 | *7 | 人口増加率 | 3.1% (1980年) *6 |
| IMF加盟年 | 1996年6月 | *7 | 平均寿命 | 平均 47.90 男 46.80 女 49.10 *6 |
| 国土面積 | 883.59 千km ² | *6 | 5歳児未満死亡率 | 136/1000 (1997年) *6 |
| 総人口 | 31,316 千人 (1997年) | *6 | カロリー供給量 | 2,028.0 cal/日/人 (1996年) *10 |

| 経済指標 | | | | |
|------------|-------------------------------|-----|--------------|------------------------|
| 通貨単位 | タンザニア・シリング (Shilling) | *3 | 貿易量 | (1997年) |
| 為替レート | 1 US\$ = 784.06 (2000年1月) | *8 | 商品輸出 | 715.3 百万ドル *15 |
| 会計年度 | Jun. 30 | *6 | 商品輸入 | -1,164.4 百万ドル *15 |
| 国家予算 | (年) | | 輸入カバー率 | (月) (1997年) *14 |
| 歳入総額 | | *9 | 主要輸出品目 | コーヒー、綿花、工業製品、カシューナツ *1 |
| 歳出総額 | | *9 | 主要輸入品目 | 機械、車輛、石油製品、建設資材 *1 |
| 総合収支 | -146.80 百万ドル (1997年) | *15 | 日本への輸出 | 59.0 百万ドル (1997年) *16 |
| ODA受取額 | 893.70 百万ドル (1996年) | *18 | 日本からの輸入 | 80.0 百万ドル (1997年) *16 |
| 国内総生産(GDP) | 6,919.56 百万ドル (1997年) | *6 | 相対負債準備額 | 622.1 百万ドル (1997年) *6 |
| 一人当たりGNP | 210.0 ドル (1997年) | *6 | 対外債務残高 | 0.0 百万ドル (1997年) *6 |
| GDP産業別構成 | 農業 47.3% (1997年) *6 | | 対外債務返済率(DSR) | 12.9% (1997年) *6 |
| | 鉱工業 21.2% (1997年) *6 | | インフレ率 | 25.7% *6 |
| | サービス業 31.2% (1997年) *6 | | (消費者価格物価上昇率) | (1990-97年) *6 |
| 産業別雇用 | 農業 男 77.9% 女 91.1% (1990年) *6 | | 国家開発計画 | |
| | 鉱工業 7.9% 1.8% (1990年) *6 | | | |
| | サービス業 14.2% 7.1% (1990年) *6 | | | |
| 実質GDP成長率 | 2.7% (1990年) | *6 | | *11 |

| 気象 (196年~199年平均) 観測地: ダルエスサラーム (南緯6度52分、東経39度12分、標高55m) *4,5 | | | | | | | | | | | | | |
|--|------|------|-------|-------|-------|------|------|------|------|------|-------|-------|------------|
| 月 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 平均/計 |
| 降水量 | 82.2 | 58.2 | 130.8 | 272.0 | 171.0 | 35.6 | 29.6 | 32.5 | 29.2 | 65.5 | 128.6 | 101.3 | 1,136.5 mm |
| 平均気温 | 27.4 | 27.7 | 27.4 | 26.5 | 25.5 | 24.1 | 29.6 | 32.5 | 29.2 | 65.5 | 128.6 | 101.3 | 25.8 °C |

- *1 各国概況 (外務省)
- *2 世界の国々一覧表 (外務省)
- *3 世界年鑑1998 (共同通信社)
- *4 最新世界各国要覧9訂版 (東京書籍)
- *5 環科年表1998 (国立天文台編)
- *6 World Development Indicators 1998
- *7 The World Bank Public Information Center, International Financial Statistics Yearbook 1998
- *8 Universal Currency Converter

- *9 Government Finances Statistics Yearbook 1997 (IMF)
 - *10 Human Development Report 1998 (UNDP)
 - *11 JCIF, JICA報告書, 開発途上国別経済協力シリーズ
 - *12 United Nations Member States
 - *13 UNESCO文化統計年鑑1997
 - *14 Global Development Finance 1998 (WB)
 - *15 International Finances Statistics 1998 (IMF)
 - *16 世界各国経済情報ファイル1998 (日本貿易振興会)
- 注: 商品輸入については複式簿記の計上方式を採用しているため

| | |
|----|-----------------------------|
| 国名 | タンザニア連合共和国 |
| | United Republic of Tanzania |

| 我が国におけるODAの実績 | | (資金協力は約束額ベース、単位：億円) *17 | | | |
|---------------|----|-------------------------|-------|-------|--------|
| 項目 | 暦年 | 1994 | 1995 | 1996 | 1997 |
| 技術協力 | | 26.19 | 27.79 | 31.20 | 34.77 |
| 無償資金協力 | | 50.56 | 49.94 | 48.67 | 75.71 |
| 有償資金協力 | | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 総額 | | 76.75 | 77.73 | 79.87 | 110.48 |

| 当該国に対する我が国ODAの実績 | | (支出純額、単位：百万ドル) *17 | | | |
|------------------|----|--------------------|--------|--------|--------|
| 項目 | 暦年 | 1994 | 1995 | 1996 | 1997 |
| 技術協力 | | 27.06 | 35.65 | 29.20 | 29.05 |
| 無償資金協力 | | 79.61 | 90.21 | 80.29 | 36.83 |
| 有償資金協力 | | -1.91 | -1.56 | -3.82 | -10.51 |
| 総額 | | 104.76 | 124.30 | 105.68 | 55.37 |

| OECD 諸国の経済協力実績 | | (支出純額、単位：百万ドル) *18 | | | |
|-------------------|-----------------------------|--------------------|--------------------------------|----------------------|-------------------|
| | 贈与 (1) (無償資金協力・ 技術協力) | 有償資金協力 (2) | 政府開発援助 (ODA) (1)+(2)=(3) | その他政府資金 及び民間資金(4) | 経済協力総額 (3)+(4) |
| 二国間援助 (主要供与国) | 603.90 | 1.50 | 605.40 | 55.00 | 660.40 |
| 1. Japan | 109.50 | -3.80 | 105.70 | 0.90 | 106.60 |
| 2. Denmark | 91.10 | 0.10 | 91.20 | 6.30 | 97.50 |
| 3. Netherlands | 74.90 | 0.00 | 74.90 | 32.00 | 106.90 |
| 4. United Kingdom | 66.00 | 1.30 | 67.30 | 4.80 | 72.10 |
| 多国間援助 (主要援助機関) | 90.80 | 200.40 | 291.20 | -20.90 | 270.30 |
| 1. IDA | | | 120.50 | 0.00 | 120.50 |
| 2. AfDF | | | 54.40 | 0.00 | 54.40 |
| その他 | 0.10 | -3.00 | -2.90 | 0.00 | -2.90 |
| 合計 | 694.90 | 198.80 | 893.70 | 34.10 | 927.80 |

| 援助受入窓口機関 | *19 |
|--|-----|
| 技術協力：専門家／大統領府 開発調査／大蔵省 研修員／外務省 無償：大蔵省 協力隊：大統領府 | |

- *17 我が国の政府開発援助1998(国際協力推進協会)
- *18 Geographical Distribution of Financial Flows to Aid Recipients 1998(OECD)
- *19 JICA企画部地域課

資料-5 機材リスト

機材リスト

1. (GJ) 大工・木工家具
2. (MR) 左官・ブロック
3. (ST) 秘書・コンピュータ
4. (TR) 洋裁・服飾
5. (PP) 水道・配管
6. (AM) 自動車整備
7. (AE) 自動車電装
8. (WF) 溶接・板金
9. (EL) 電気工事・修理
10. (WC) 木彫
11. (CH) 化学実験室
12. (PL) 物理実験室
13. (MW) メンテナンス作業室
14. (CM) 商業
15. (GC) 一般教室
16. (AV) 視聴覚機材
17. (VE) 車両
18. (SC) 短期訓練コース(食品加工・調理)用機材

※ 機材数量設定理由

機材数量の検討は以下の各要件に従って設定した。

- 1G : クラス全体を1グループとした訓練で使用する機材
- 2G : クラスを2つのグループに分けた訓練で使用する機材
- 4G : クラスを4つのグループに分けた訓練で使用する機材
- 8G : クラスを8つのグループに分けた訓練で使用する機材
- 16G : 各訓練生が1台ずつ使用して訓練を行う機材
- C : 各訓練生、グループが必要に応じて使用する汎用機材で、使用頻度を考慮して数量を設定したもの
- N : 妥当性が無いため削除する機材

※ XXXXXXXXXX : 追加機材

1. 大工・木工器具

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地側受請 要請グレード | 必須要件 | | | 妥当性 の判定 | 注記 |
|----------|----------------|----|-----|------|--------------------|------|----|------|------------|---------------|
| | | 要請 | 計画 | | | 必要性 | 設置 | 維持管理 | | |
| CJ- 1 | 卓上ボール盤 | 1 | C | 2 | 一般穴あけ作業 | All | A | ○ | ○ | |
| CJ- 2 | 軸径超高速丸鋸盤 | 1 | C | 1 | 高精度の切削角度を要する切断作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | 汎用グレード品を予定 |
| CJ- 3 | 油圧自動式刃物研磨機 | 2 | C | 1 | 大型の鋭刃等の研磨 | 2.1 | A | ○ | ○ | |
| CJ- 4 | コードレスドライハンドリル | 2 | C | 2 | 一般ネジ締め作業 | All | A | ○ | ○ | |
| CJ- 5 | ポータブルディスクグラインダ | 2 | C | 2 | 一般研磨作業 | All | B | ○ | ○ | |
| CJ- 6 | 糸のこ盤 | 2 | 2G | 2 | 板材の曲線切削作業 | All | A | ○ | ○ | |
| CJ- 7 | 卓上グラインダ | 5 | C | 2 | 一般研磨作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | |
| CJ- 8 | ルーター機 | 1 | 1G | 1 | 板材の異形ほぞ切削作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | |
| CJ- 9-1 | 手押鉋盤 | 1 | C | 1 | 木材の平行面研磨作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | |
| CJ- 9-2 | 手非木工機 | — | C | — | 木材の平行面研磨作業、切断作業 | — | — | ○ | ○ | 汎用グレード品を予定 |
| CJ- 10 | ホノ取盤 | 1 | 1G | 1 | 各種形状のホノ切り作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | |
| CJ- 11 | ユニバーサルサンダ | 1 | C | 1 | 木材の凸面の研磨作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | |
| CJ- 12 | クイッククランプ | 1 | N | 0 | 金属材料の固定 | 2.1 | B | × | × | 添接用で木工用としては不適 |
| CJ- 13 | 木工旋盤 | 1 | C | 1 | 木棒材の曲面切削作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | |
| CJ- 14-1 | ポータブル丸鋸 | 1 | C | 2 | 一般切削作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | |
| 14-2 | ポータブル鉋 | 1 | C | 2 | 一般研磨作業 | 2.2 | A | ○ | ○ | |
| 14-3 | ポータブルサンダー | 1 | C | 1 | 一般仕上げ研磨作業 | 2.3 | A | ○ | ○ | |
| 14-4 | ポータブルルーター | — | C | — | 一般孔あけ作業 | — | — | ○ | ○ | |
| CJ- 15 | 鋸鋸盤 | 1 | C | 1 | 一般木材切削作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | |
| CJ- 16 | ハット型垂型ラジアルロー | 1 | C | 1 | 木材の切断、溝切り、傾斜切り作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | |
| CJ- 17 | スピンドルモルダ | 1 | N | 1 | 木材の面仕上げ、ハターン彫りこみ作業 | All | A | ○ | ○ | |
| CJ- 18 | 自動角のみ盤 | 1 | C | 1 | ホゾ穴、抜き穴、長穴加工作業 | All | A | ○ | ○ | |
| CJ- 19 | マイターボックス鋸 | 1 | C | 1 | 建具材等の精密角度切削 | All | A | ○ | ○ | |
| CJ- 20 | 電動ドリル | 5 | 4G | 4 | 一般穴あけ作業 | All | A | ○ | ○ | |
| CJ- 21 | エアコンプレッサ | 1 | C | 1 | 切削屑等の吹飛ばし仕上げ用 | All | A | ○ | ○ | |
| CJ- 22 | 養生用具 | — | 2G | 2 | 養生仕上り | — | — | ○ | ○ | |
| CJ- 23 | 木工用プレス | — | C | 1 | 木材組加工用 | — | — | ○ | ○ | |
| CJ- 24 | 集塵機 配管 | — | C | 1式 | 木工加工作業中の集塵 | — | — | ○ | ○ | |
| CJ- 25 | 木工工具セット | — | 16G | 1式 | | — | — | ○ | ○ | |
| CJ- 26 | 保護具セット | 40 | 16G | 17 | 作業時の安全確保用具 | All | A | ○ | ○ | |
| CJ- 27 | ドレンタ | — | 1G | 1 | 教材用図面作成 | — | — | ○ | ○ | |
| CJ- 28 | 家具類 | — | | 1式 | | — | — | ○ | ○ | |

1. 大工・木工家具

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地割要請 | | 必須要件 | | | 妥当性の判定 | 注記 |
|---------|-------------------|----|------|------|-------------------|-----|------|----|------|--------|---------------|
| | | 要請 | 設定理由 | | 要請グレード | 優先度 | 必要性 | 設置 | 維持管理 | | |
| CJ-1 | 卓上ボール盤 | 1 | C | 2 | 一般穴あけ作業 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-2 | 軸傾斜高速丸鋸盤 | 1 | C | 1 | 高精度の切削強度を要する切断作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | 汎用グレード品を予定 |
| CJ-3 | 油圧自動式刃物研磨機 | 2 | C | 1 | 大型の飽刃等の研磨 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-4 | コードレスドライバドリル | 2 | C | 2 | 一般ネジ締め作業 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-5 | ボータブディスプレイスクライнда | 2 | C | 2 | 一般研磨作業 | All | B | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-6 | 系の二盤 | 2 | 2G | 2 | 板材の曲線切削作業 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-7 | 卓上グラインダ | 5 | C | 2 | 一般研磨作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-8 | ルーター機 | 1 | 1G | 1 | 板材の異形ほぞ切削作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-9-1 | 手押飽盤 | 1 | C | 1 | 木材の平行面研磨作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-9-2 | 万能木工機 | — | C | 1 | 木材の平行面研磨作業、切断作業 | — | — | ○ | ○ | ○ | 汎用グレード品を予定 |
| CJ-10 | ホソ取盤 | 1 | 1G | 1 | 各種形状のほぞ切削作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-11 | ユニバーサルサンダ | 1 | C | 1 | 木材の広面の研磨作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-12 | クイッククラフ | 1 | N | 0 | 金属材料の固定 | 2.1 | B | × | ○ | ○ | 溶接用で木工用としては不適 |
| CJ-13 | 木工旋盤 | 1 | C | 1 | 木棒材の曲面切削作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | 汎用グレード品を予定 |
| CJ-14-1 | ボータブル丸鋸 | 1 | C | 2 | 一般切削作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-14-2 | ボータブル鋸 | 1 | C | 2 | 一般研磨作業 | 2.2 | A | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-14-3 | ボータブルサンダー | 1 | C | 1 | 一般仕上げ研磨作業 | 2.3 | A | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-14-4 | ボータブルルーター | — | C | 1 | 一般穴あけ作業 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-15 | 帯鋸盤 | 1 | C | 1 | 一般木材切削作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-16 | ハット懸垂型ランソロー | 1 | C | 1 | 木材の切断、溝切り、傾斜切り作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-17 | スピンドルモルター | 1 | N | 1 | 木材の面仕上げ、ハタシ彫りこみ作業 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-18 | 自動歯のみ盤 | 1 | C | 1 | ほぞ穴、抜き穴、長穴加工作業 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-19 | マイターボックス鋸 | 1 | C | 1 | 建具材等の精密角度切削 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-20 | 電動ドリル | 5 | 4G | 4 | 一般穴あけ作業 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-21 | エアコンプレッサ | 1 | C | 1 | 切削屑等の吹飛ばし仕上げ用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-22 | 塗装用具 | — | 2G | 2 | 塗装仕上用 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-23 | 木工用プレス | — | C | 1 | 木材組加工用 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-24 | 巻機・配管 | — | C | 1式 | 木工加工作業室の養生巻機 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-25 | 木工工具セット | — | 16G | 1式 | | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-26 | 保護具セット | 40 | 16G | 17 | 作業時の安全確保用具 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-27 | ドラフター | — | 1G | 1 | 教材用図面作成 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| CJ-28 | 家具類 | — | 1式 | 1式 | | — | — | ○ | ○ | ○ | |

2. 左官・ブロック

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地側要請 | | 必須要件 | | | 妥当性の判定 | 注記 |
|--------|---------------------|----|-----|------|-----------------|-----|------|----|------|--------|---------|
| | | 要請 | 計画 | | 要請グレード | 優先度 | 必要性 | 設置 | 維持管理 | | |
| MR-1 | モルタルミキサー | 2 | 1G | 1 | セメント、モルタルの混合用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| MR-2 | ディセルエンジン式コンクリートミキサー | 2 | 1G | 1 | コンクリート混合用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| MR-3 | コンクリートパイプレータ | 1 | 1G | 1 | コンクリートの圧密、気泡除去用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| MR-4 | セオドライト | 3 | 4G | 4 | 一般測量用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | 汎用機種を決定 |
| MR-5 | テラゾーグライディングマシン | 1 | C | 1 | 床材料の切断、研磨 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| MR-6-1 | パイプ切断機 | 1 | C | 1 | パイプ切断用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| MR-6-2 | パイプ折り曲げ機 | 1 | C | 1 | パイプ折り曲げ用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| MR-7 | ボール盤 | — | C | 1 | 一般穴あけ加工 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| MR-8 | 卓上グラインダ | — | C | 1 | 一般研磨作業 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| MR-9 | 帯鋸盤 | — | C | 1 | 型枠用木材切削作業 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| MR-10 | 高速切断機 | — | C | 1 | 鉄筋の切断作業 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| MR-11 | 手押し重量運搬カート | — | C | 2 | コンクリートブロック等の運搬用 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| MR-12 | 左官用工具セット | — | 16G | 1式 | | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| MR-13 | 保護具 | 15 | 16G | 17 | 作業時の安全確保保用品 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| MR-14 | ドラフター | — | 1G | 1 | 教材用図面作成 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| MR-15 | 家具類 | — | 1式 | 1式 | | — | — | ○ | ○ | ○ | |

2. 左官・ブロック

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地側要請 | | 必須要件 | | | 妥当性の判定 | 注記 |
|--------|----------------------|----|-----|------|-----------------|-----|------|----|------|--------|---------|
| | | 要請 | 計画 | | 要請のレート | 優先度 | 必要性 | 設置 | 維持管理 | | |
| MR-1 | モルタルミキサー | 2 | 1G | 1 | セメント、モルタルの混合用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| MR-2 | ディーゼルエンジン式コンクリートミキサー | 2 | 1G | 1 | コンクリート混合用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| MR-3 | コンクリートバイブレータ | 1 | 1G | 1 | コンクリートの圧密、気泡除去用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| MR-4 | セオドライト | 3 | 4G | 4 | 一般測定用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | 汎用機種を予定 |
| MR-5 | テラゾーグラインディングマシン | 1 | C | 1 | 床材料の切断、研削 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| MR-6-1 | ハイブ切断機 | 1 | C | 1 | ハイブ切断用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| MR-6-2 | ハイブ折り曲げ機 | 1 | C | 1 | ハイブ折り曲げ用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| MR-7 | ボール盤 | — | C | 1 | 一般穴あけ加工 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| MR-8 | 卓上グラインダ | — | C | 1 | 一般研削作業 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| MR-9 | 帯鋸盤 | — | C | 1 | 型枠用木材切断作業 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| MR-10 | 高速切断機 | — | C | 1 | 鉄筋の切断作業 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| MR-11 | 手押し重畳運搬カート | — | C | 2 | コンクリ、ブロック等の運搬用 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| MR-12 | 左官用具セット | — | 16G | 1式 | | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| MR-13 | 保護具 | 15 | 16G | 17 | 作業時の安全確保用具 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| MR-14 | ドラフター | — | 1G | 1 | 機材用図面作成 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| MR-15 | 家具類 | | | 1式 | | | | | | | |

3. 秘書・コンピュータ

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地側要請 要請の レベル | 優先度 | 必須要件 | | 妥当性 の判定 | 注記 |
|---------|-----------|----|-----|------------------|---------------------|-----|------|----------------|------------|-----------|
| | | 要請 | 計画 | | | | 必要性 | 設置 維持管 理 | | |
| ST- 1 | 電子タイプライター | 16 | 16G | 8 文章タイプの演習用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| ST- 2-1 | コンピュータ | 17 | 16G | 17 コンピュータ演習 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| ST- 2-2 | プリンター | 17 | - | 9 コンピュータ演習 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| ST- 2-3 | ソフトフェア | - | - | 1 コンピュータ演習 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| ST- 3 | コピー機 | 5 | C | 1 書類の作成演習 | All | B | ○ | ○ | ○ | 汎用機を予定 |
| ST- 4 | エアコン | 1 | C | 2 コンピュータ室用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| ST- 5 | UPS | 17 | 16G | 17 コンピュータ電線の保護 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| ST- 6 | ディスク | 17 | - | 1 (コンピュータの備品とする) | All | A | - | - | - | |
| ST- 7 | タイプライター | 10 | 16G | 8 文章タイプの演習用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| ST- 8 | 電源安定化装置 | 17 | 16G | 17 コンピュータ電源の電圧安定 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| ST- 9 | 桌上計算機 | 4 | 4G | 4 計算演習用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| ST- 10 | ラジオカセット | 2 | C | 1 教材テープの再生 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| ST- 11 | ストップウォッチ | 2 | 4G | 4 タイプライター操作速度の判定 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| ST- 12 | ラップトップPC | 2 | N | 0 コンピュータ演習 | All | A | x | ○ | x | デスクトップで対応 |
| ST- 13 | 印刷機 | 1 | C | 1 資料・教材の印刷 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| ST- 14 | ファックス | 2 | N | 0 ファックスの操作演習 | All | A | x | x | x | |
| ST- 15 | LCDプロジェクタ | - | C | 1 コンピュータ演習用 | - | - | ○ | ○ | ○ | |
| ST- 16 | 家具類 | - | 1式 | | | | | | | |

3. 秘書・コンピュータ

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地側要請 | | 必須要件 | | | 妥当性の判定 | 注記 |
|--------|-----------|----|------|------------------|--------|-----|------|----|------|--------|-----------|
| | | 要請 | 設定理由 | | 要請グレード | 優先度 | 必要性 | 設置 | 維持管理 | | |
| ST-1 | 電子タイプライター | 16 | 16G | 8 文章タイプの演習用 | All | A | ○ | ○ | ○ | | |
| ST-2-1 | コンピュータ | 17 | 16G | 17 コンピュータ演習 | All | A | ○ | ○ | ○ | | |
| ST-2-2 | プリンター | 17 | - | 9 コンピュータ演習 | All | A | ○ | ○ | ○ | | |
| ST-2-3 | ソフトウェア | - | - | 1 コンピュータ演習 | All | A | ○ | ○ | ○ | | |
| ST-3 | コピー機 | 5 | C | 1 書類の作成演習 | All | B | ○ | ○ | ○ | | 汎用機を決定 |
| ST-4 | エアコン | 1 | C | 2 コンピュータ室用 | All | A | ○ | ○ | ○ | | |
| ST-5 | UPS | 17 | 16G | 17 コンピュータ電源の保護 | All | A | ○ | ○ | ○ | | |
| ST-6 | ディスク | 17 | - | - (コンピュータの備品とする) | All | A | - | - | - | | |
| ST-7 | タイプライター | 10 | 16G | 8 文章タイプの演習用 | All | A | ○ | ○ | ○ | | |
| ST-8 | 電源安定化装置 | 17 | 16G | 17 コンピュータ電源の電圧安定 | All | A | ○ | ○ | ○ | | |
| ST-9 | 卓上計算機 | 4 | 4G | 4 計算演習用 | All | A | ○ | ○ | ○ | | |
| ST-10 | ラジオカセット | 2 | C | 1 教材テープの再生 | All | A | ○ | ○ | ○ | | |
| ST-11 | ストップウォッチ | 2 | 4G | 4 タイプライター操作速度の判定 | All | A | ○ | ○ | ○ | | |
| ST-12 | ラップトップPC | 2 | N | 0 コンピュータ演習 | All | A | x | ○ | ○ | | デスクトップで対応 |
| ST-13 | 印刷機 | 1 | C | 1 資料・教材の印刷 | All | A | ○ | ○ | ○ | | |
| ST-14 | ファックス | 2 | N | 0 ファックスの操作演習 | All | A | x | ○ | ○ | | |
| ST-15 | LCDプロジェクト | - | C | 1 コンピュータ演習用 | - | - | ○ | ○ | ○ | | |
| ST-16 | 家具類 | - | 1式 | | | | | | | | |

4. 洋裁・服飾

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地側要請 要請ク レド | 優先度 | 必須要件 | | 妥当性 の判定 | 注記 |
|--------|--|----|------|------|--------------------------------|-------|------|----------------|------------|-----------|
| | | 要請 | 設定理由 | | | | 必要性 | 設置 維持 管理 | | |
| TR- 1 | 自動引伸ばし機 | 1 | N | 0 | ロールされた布の自動裁断・調整 | 2.1 | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 2 | バンドナイフ | 1 | N | 0 | 小物用の布パーツの自動裁断 | All | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 3 | ストリートナイフ | 2 | N | 0 | 布パーツ裁断用の自動型裁断 | All | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 4 | 布用ドリル | 1 | N | 0 | 布裁断用の自動目打ち | All | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 5 | 簡易融合プレス | 1 | N | 0 | 空型の袖・襟の自動縫付 | 2.1 | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 6 | 1本針自動糸切シシ、ワイパー・タッチハック・コントロ ルパネル付(中厚物用) | 14 | N | 0 | 工業用直線縫いミシン | 2.1 | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 7 | 1本針自動糸切シシ、ワイパー・タッチハック・コントロ ルパネル付(厚物用) | 2 | N | 0 | 工業用直線縫いミシン | (2.1) | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 8 | 2本針針送り針停止機能付自動糸切シシ、ワイ パー・タッチハック・コントロールパネル付 | 1 | N | 0 | 工業用アウトポケット縫付け様ミシン | (2.1) | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 9 | 1本針高速本縫千鳥2点千鳥縫ミシン | 1 | N | 0 | 工業用ブラジャー紐付けミシン | (2.1) | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 10 | 1本針本縫刺繍千鳥兼用縫ミシン | 1 | N | 0 | 工業用縁仕上げ、刺繍用ミシン | All | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 11 | 超高速1本針3本糸カパー・ロータリシシ、空環糸切 装置、空環吸込装置付 | 3 | N | 0 | 工業用ポケット口縫付け用ミシン | 2.1 | B | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 12 | 超高速2本針4本糸カパー・ロータリシシ、空環糸 切装置、空環吸込装置付 | 2 | N | 0 | 工業用ポロシャツ袖付け用ミシン | 2.1 | B | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 13 | 超高速2本針5本糸カパー・ロータリシシ(安全縫)、 空環糸切装置、空環吸込装置付 | 3 | N | 0 | 工業用ワイシャツ袖付け用ミシン | 2.1 | B | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 14 | 高速1本針本縫総合送自動糸切シシ、タッチハッ ク・コントロールパネル、交互上下量切替装置付 | 4 | N | 0 | 工業用ワイシャツ袖ステッチ用ミシン | 2.1 | B | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 15 | 高速2本針本縫総合送自動糸切シシ、タッチハッ ク・コントロールパネル、交互上下量切替装置付 | 4 | N | 0 | 工業用バッグ飾り縫い用ミシン | 2.1 | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 16 | シングルヘッド、4本針7本糸自動糸切、先引ロー ラー付手前下糸カムタイプ丸物ゴム入ミシン | 1 | N | 0 | 工業用トランクス、トレーナのウエストゴム入れ 様ミシン | 2.1 | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 17 | シングルヘッド、3本針5本糸両面飾縫ミシン | 1 | N | 0 | 工業用ポロシャツの裾裾せ縫い用ミシン | All | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 18 | ダブルヘッド3本針5本糸両面飾縫ミシン | 2 | N | 0 | 工業用シャツ類のテープ入れ縫い用ミシン | All | B | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 19 | 電気アイロン/スチームボード | 1 | 2G | 2 | アイロンかけ訓運用 | All | A | O | O | |
| TR- 20 | 高速1本針本縫鉤穴かがりミシン(閉止用) | 1 | N | 0 | 工業用ポロシャツの鉤穴かがり縫いミシン | All | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 21 | 1本針本縫電子サイタル止縫 | 1 | N | 0 | 工業用スポンの脇ポケット端縫いミシン | 2.1 | B | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 22 | 1本針本縫電子サイタル鉤付縫ミシン | 1 | N | 0 | 工業用ポロシャツの鉤付け用ミシン | 2.1 | B | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 23 | 電気アイロン/アイロン台 | 2 | - | - | (TR-19とのダブリ) | All | B | - | - | |
| TR- 24 | エアコン | 12 | N | 0 | | All | A | X | X | |
| TR- 25 | 電動高速本縫直線縫ミシン | - | 2G | 2 | 工業用直線縫い装置 | - | - | O | O | |
| TR- 26 | ボタンかがり本縫ミシン | - | 2G | 2 | 工業用鉤穴かがり装置 | - | - | O | O | |
| TR- 27 | ジグザグミシン | - | 2G | 2 | 工業用ジグザグ縫い装置 | - | - | O | O | |
| TR- 28 | 多用縫ミシン | - | 16G | 17 | 汎用機として多用速の縫製装置 | - | - | O | O | |
| TR- 29 | 縫製用異セト | - | 16G | 1 | 1式 縫製用 | - | - | O | O | |
| TR- 30 | 家具類 | - | | | 1式 | | | | | |

4. 洋裁・服飾

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地側要請 要請ク レイト | 必須要件 | | 妥当性 の判定 | 注記 |
|--------|---|----------|-----|-----------------------------|---------------------|---------|----------------|------------|-----------|
| | | 要請 理由 | 計画 | | | 必要 性 | 設置 維持 管理 | | |
| TR- 1 | 自動引伸ばし機 | 1 | N | ロールされた布の自動裁断・調整 | 2.1 | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 2 | バンドナイフ | 1 | N | 小物用の布パーツの自動裁断 | All | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 3 | ストレートナイフ | 2 | N | 布パーツ裁断用の自動粗裁断 | All | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 4 | 布用ドリル | 1 | N | 布裁断用の自動目打ち | All | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 5 | 簡易融合プレス | 1 | N | 衣類の袖・襟の自動糊付 | 2.1 | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 6 | 1本針自動糸切シシ、ワイハ、クッチハック・コントロールハル付(中置物用) | 14 | N | 工業用直線縫いミシン | 2.1 | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 7 | 1本針自動糸切シシ、ワイハ、クッチハック・コントロールハル付(厚物用) | 2 | N | 工業用直線縫いミシン | (2.1) | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 8 | 2本針送片針停止機能付自動糸切シシ、ワイハ、クッチハック・コントロールハル付 | 1 | N | 工業用アウトポケット縫付け様ミシン | (2.1) | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 9 | 1本針高速本縫千鳥兼用縫いミシン | 1 | N | 工業用ブラジャー紐付けミシン | (2.1) | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 10 | 1本針本縫刺繍千鳥兼用縫いミシン | 1 | N | 工業用縁仕上げ、刺繍用ミシン | All | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 11 | 超高速1本針3本糸オーハ、ロータリ、空環糸切装置、空環吸込装置付 | 3 | N | 工業用ポケット口縫付け用ミシン | 2.1 | B | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 12 | 超高速2本針4本糸オーハ、ロータリ、空環糸切装置、空環吸込装置付 | 2 | N | 工業用ボロシャツ袖付け用ミシン | 2.1 | B | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 13 | 超高速2本針5本糸インダ、ロータリ(安全縫)、空環糸切装置、空環吸込装置付 | 3 | N | 工業用ワイシャツ袖付け用ミシン | 2.1 | B | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 14 | 高速1本針本縫総合送自動糸切シシ、クッチハック・コントロールハル、交互上下置切装置付 | 4 | N | 工業用ワイシャツ袖ステッチ用ミシン | 2.1 | B | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 15 | 高速2本針本縫総合送自動糸切シシ、クッチハック・コントロールハル、交互上下置切装置付 | 4 | N | 工業用バッグ飾り縫い用ミシン | 2.1 | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 16 | シングルヘッド、4本針7本糸自動糸切、先引ローラー付手前下糸カムタイプ丸物コム入ミシン | 1 | N | 工業用トランクス、トレーナーのウエストゴム入れ様ミシン | 2.1 | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 17 | シングルヘッド、3本針5本糸両面飾縫ミシン | 1 | N | 工業用ボロシャツの裾被せ縫い用ミシン | All | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 18 | ダブルヘッド3本針5本糸両面飾縫ミシン | 2 | N | 工業用シャツ類のテープ入れ縫い用ミシン | All | B | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 19 | 電気アイロン/スチームボード | 1 | 2G | 2アイロンかけ訓運用 | All | A | O | O | |
| TR- 20 | 高速1本針本縫鉤穴かがりシシ(ニット用) | 1 | N | 工業用ボロシャツの鉤穴かがり縫いミシン | All | A | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 21 | 1本針本縫電子サイクルミシン(両止縫) | 1 | N | 工業用ズボンの脇ポケット端縫いミシン | 2.1 | B | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 22 | 1本針本縫電子サイクル鉤付縫いミシン | 1 | N | 工業用ボロシャツの鉤付け用ミシン | 2.1 | B | X | X | 純工業用のため不適 |
| TR- 23 | 電気アイロン/アイロン台 | 2 | - | (TR-19とのタイプ) | All | B | - | - | |
| TR- 24 | エアコン | 12 | N | | All | A | X | X | |
| TR- 25 | 雷物高速本縫直線縫いミシン | - | 2G | 工業用直線縫い演習 | - | - | O | O | |
| TR- 26 | ボタン穴かがり本縫ミシン | - | 2G | 工業用鉤穴かがり演習 | - | - | O | O | |
| TR- 27 | ジグザグミシン | - | 2G | 工業用ジグザグ縫い演習 | - | - | O | O | |
| TR- 28 | 多用縫ミシン | - | 16G | 汎用機として多用途の縫製演習 | - | - | O | O | |
| TR- 29 | 縫製用具セット | - | 16G | 1式 裁縫用 | - | - | O | O | |
| TR- 30 | 家具類 | | 1式 | | | | | | |

5. 水道・配管

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地側要請 | | 必須要件 | | 妥当性の判定 | 注記 |
|---------|-------------|----|------|------|-----------------|-----|------|----|--------|---------|
| | | 要請 | 設定理由 | | 要請レベル | 優先度 | 必要性 | 設置 | | |
| PP- 1 | ポール簾 | 2 | C | 2 | 一般穴あけ作業 | All | A | ○ | ○ | |
| PP- 2 | 真空ポンプ | 3 | N | 0 | 配管水漏れ確認 | 2.1 | B | x | ○ | 対応用途無し |
| PP- 3 | 卓上グラインダ | 5 | C | 2 | 一般研磨作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | |
| PP- 4 | ガス溶接機 | 1 | C | 1 | 配管、型枠の溶接、切断作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | |
| PP- 5-1 | 裁断機 | 1 | 1G | 1 | 板金の裁断作業 | All | A | ○ | ○ | |
| PP- 5-2 | 曲げ機 | 1 | 1G | 1 | 板金の曲げ作業 | | | ○ | ○ | |
| PP- 6 | 電動ドリル | 1 | C | 2 | 一般穴あけ作業 | All | A | ○ | ○ | |
| PP- 7 | ディスクグラインダ | 1 | C | 1 | 一般研磨作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | |
| PP- 8 | 高速金庫鋸 | 1 | C | 1 | パイプ切断作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | 汎用機種を決定 |
| PP- 9 | 動力裁断機 | 1 | C | 1 | 金属板の裁断作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | |
| PP- 10 | 油圧式パイプ折り曲げ機 | 1 | 1G | 1 | パイプ曲げ作業 | All | A | ○ | ○ | 手動式 |
| PP- 11 | 遠心ポンプ | 1 | N | 0 | パイプ配管接続の漏れ確認 | All | A | x | ○ | 対応用途無し |
| PP- 12 | 水中ポンプ | 1 | C | 1 | 給水・配水試験、タンク等の排水 | All | A | ○ | ○ | |
| PP- 13 | パイプネジ切機 | — | 1G | 1 | 配管のネジ切り作業 | — | — | ○ | ○ | |
| PP- 14 | 電動ドリル | — | 1G | 1 | 配管作業用 | — | — | ○ | ○ | |
| PP- 15 | ハンマードリル | — | 1G | 1 | 配管作業用 | — | — | ○ | ○ | |
| PP- 16 | 配管工具セット | — | 16G | 1式 | 一般作業用 | — | — | ○ | ○ | |
| PP- 17 | 保身具セット | — | 16G | 17 | 作業時の安全確保用具 | — | — | ○ | ○ | |
| PP- 18 | ドラフター | — | 1G | 1 | 機材用図面作成 | — | — | ○ | ○ | |
| PP- 19 | 家具類 | | | 1式 | | | | | | |

5. 水道・配管

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地則要請 | | 必須要件 | | 妥当性の判定 | 注記 |
|---------|-------------|----|------|------|---------|------------------|------|----|--------|---------------|
| | | 要請 | 設定理由 | | 要請? レート | 優先度 | 必要性 | 設置 | | |
| PP- 1 | ボール盤 | 2 | C | 2 | 1 | 一般穴あけ作業 | All | A | ○ | |
| PP- 2 | 真空ポンプ | 3 | N | 0 | 0 | 配管水漏れ確認 | 2.1 | B | x | 対応用途無し |
| PP- 3 | 卓上グラインダ | 5 | C | 2 | 1 | 一般研磨作業 | 2.1 | A | ○ | |
| PP- 4 | ガス溶接機 | 1 | C | 1 | 0 | 配管、型枠の溶接、切断作業 | 2.1 | A | ○ | |
| PP- 5-1 | 切断機 | 1 | 1G | 1 | 0 | 板金の切断作業 | All | A | ○ | |
| PP- 5-2 | 曲げ機 | 1 | 1G | 1 | 0 | 板金の曲げ作業 | | | ○ | |
| PP- 6 | 電動ドリル | 1 | C | 2 | 1 | 一般穴あけ作業 | All | A | ○ | |
| PP- 7 | ディスクグラインダ | 1 | C | 1 | 0 | 一般研磨作業 | 2.1 | A | ○ | |
| PP- 8 | 高圧金屈機 | 1 | C | 1 | 0 | パイプ切断作業 | 2.1 | A | ○ | |
| PP- 9 | 動力切断機 | 1 | C | 1 | 0 | 金属板の切断作業 | 2.1 | A | ○ | |
| PP- 10 | 油圧式パイプ折り曲げ機 | 1 | 1G | 1 | 0 | パイプ曲げ作業 | All | A | ○ | |
| PP- 11 | 遠心ポンプ | 1 | N | 0 | 0 | パイプ配管接続の漏れ確認 | All | A | x | 手動式 対応用途無し |
| PP- 12 | 水中ポンプ | 1 | C | 1 | 0 | 給水・配水試験、タンク等の排水用 | All | A | ○ | |
| PP- 13 | パイプネジ切機 | 1 | 1G | 1 | 0 | 配管のネジ切り作業 | — | — | ○ | |
| PP- 14 | 振動ドリル | 1 | 1G | 1 | 0 | 配管作業用 | — | — | ○ | |
| PP- 15 | ハンマードリル | 1 | 1G | 1 | 0 | 配管作業用 | — | — | ○ | |
| PP- 16 | 配管工具セット | 1 | 16G | 1 | 1 | 一般作業用 | — | — | ○ | |
| PP- 17 | 保護具セット | 1 | 16G | 17 | 1 | 作業時の安全確保用具 | — | — | ○ | |
| PP- 18 | トランプター | 1 | 1G | 1 | 0 | 教材用図面作成 | — | — | ○ | |
| PP- 19 | 家具類 | | | | | | | | ○ | |

6. 自動車整備

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地制要請 | | 必須要件 | | | 妥当性の判定 | 注記 |
|----------|---------------------------|----|------|--------------------------|-------|-----|------|----|------|--------|-----------|
| | | 要請 | 設定理由 | | 要請レート | 優先度 | 必要性 | 設置 | 維持管理 | | |
| AM- 1 | ハーネスタリング組立品 | 2 | 1G | 1 演示実習用サンプル | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 2 | ブレーキシステム付ステアリングギア組立品 | 2 | 1G | 1 演示実習用サンプル | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 3 | ドラミングバルブスキャッチ(OHP透明シート) | 2 | 1G | 1 演示実習用 | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 4 | シコクジェットエンジン(OHP透明シート) | 2 | 1G | 1 演示実習用 | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 5 | クワッチドラミングバルブモデル | 2 | 1G | 1 演示実習用サンプル | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 6 | 7カーマンシステムリアエンジン(OHP透明シート) | 2 | 1G | 1 演示実習用 | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 7 | 点火装置(Dタイプ アニメボード) | 2 | 1G | 1 演示実習用 | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 8 | オルタネータ(交流発電機) | 2 | 1G | 1 演示実習用 | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 9 | 上級幼ニスム(Dタイプアニメボード) | 1 | 1G | 1 演示実習用 | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 10 | 軍台ガソリンエンジン・カットアウトバルブ | 1 | 1G | 1 演示実習用サンプル | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 11 | ディーゼルエンジンモデル | 1 | 1G | 1 演示実習用サンプル | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 12 | ガソリンエンジンモデル | 1 | 1G | 1 演示実習用サンプル | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 13 | ディーゼル回転噴射ポンプ(カットアウトバルブ) | 4 | 1G | 1 演示実習用サンプル | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 14 | ディーゼル噴射ポンプ(カットアウトバルブ) | 4 | 1G | 1 演示実習用サンプル | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 15 | 回転付ディーゼルエンジン(実物) | 2 | 1G | 1 演示実習用サンプル | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 16 | KE-エレクトロニクス実習装置 | 1 | 1G | 1 燃料噴射システム動作実習機 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 17 | ターボチャージャーカットモデル | 1 | 1G | 1 演示実習用サンプル | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 18 | 2サイクル気筒ハイク用エンジンカットモデル | 2 | 1G | 1 演示実習用サンプル | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 19 | 自動車用エアコントロールバルブ | 1 | 1G | 1 自動車エアコントロール動作試験実習機 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 20 | ディーゼル噴射ポンプテスト台 | 1 | 1G | 1 ディーゼルエンジンの噴射ポンプ性能試験演習用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 21 | 燃料消費メータ | 2 | 2G | 2 エンジン性能試験用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 22 | ホイールバランス | 2 | 1G | 1 タイヤバランス検査用 | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 23 | タイヤ交換機 | 1 | 1G | 1 タイヤ交換作業用 | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 24 | タイヤゲージ | 2 | 2G | 2 タイヤ空気圧チェック用 | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 25 | チェーンブロック | 3 | 2G | 2 一般重量物懸河用 | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 26 | ホータブル給油器 | 3 | 2G | 2 オイル交換作業 | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 27 | エアコンプレッサー | 2 | C | 1 汎用圧搾空気供給用 | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 28-1 | 実物エンジン(フルセットモデル)ガソリン | 1 | 1G | 1 ガソリンエンジン実習用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 28-2 | 実物エンジン(フルセットモデル)ディーゼル | 1 | 1G | 1 ディーゼルエンジン実習用 | | | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 29 | 自動車教育・実習キット | 1 | 1G | 1 演示実習用 | All | B | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 30 | サシバー・キスター・キングベンチ | 2 | 2G | 2 アライメント計測用 | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 31 | ホイールバランスおもり | 1 | - | - AM-22用付属品 | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 32 | ブレーキシューグラインダー | 1 | 1G | 1 ブレーキシューの研磨加工作業 | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 33 | ラジエーターキャップテスター | 1 | 1G | 1 ラジエーターの長否検査用 | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 34 | クランクシャフト研磨機 | 1 | 1G | 1 クランクシャフトの修理・研磨作業用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | ○ | 汎用エンジンに対応 |
| AM- 35 | シリンダーヘッド面仕上げ機 | 1 | 1G | 1 シリンダーヘッドの接合面の修理・研磨作業用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | ○ | 汎用エンジンに対応 |
| AM- 36 | ニードル弁研磨機 | 1 | 1G | 1 噴射ニードル弁の修理・研磨作業用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 37 | 各種注入器 | 1 | N | 0 シール材の注入作業用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | ○ | 用途が限定される |
| AM- 38 | 保護具 | 32 | - | - ダブリ | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 39 | シリンダーヘッドスタンド | 5 | 2G | 2 エンジンリフトのシール確認作業用 | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 40 | ディーゼル圧縮テスター | 3 | 2G | 2 ディーゼルエンジンの圧縮比性能試験 | All | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 41 | ディーゼル燃料ポンプタイミングキット | 2 | 2G | 2 ディーゼルエンジンの着火タイミング試験 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | ○ | |

6. 自動車整備

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地側要請 要請の レベル | 優先度 | 必須要件 | | 妥当性 の判定 | 注記 |
|--------|--------------------|------|----|------------------------|---------------------|-----|------|------------|------------|----|
| | | 要請理由 | 計画 | | | | 必要性 | 設置 維持管理 | | |
| AM- 42 | シリンダー漏れテスター | 2 | 2G | 2 エンジンシリンダーの圧縮漏れ試験 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 43 | 冷却装置テスター | 2 | 2G | 2 ラジエーター性能の検査用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 44 | 燃料噴射器圧テスターキット | 2 | 2G | 2 燃料噴射器圧試験 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 45 | エンジン懸架装置 | 5 | 2G | 2 エンジン脱着修理用懸架装置 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 46 | 圧力ブレーキ空気抜き | 2 | 1G | 1 ブレーキエア中の空気抜き | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 47 | アーク溶接機 | 2 | C | 1 一般溶接作業用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 48 | ガス溶接機セット | 2 | C | 1 一般溶接作業用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 49 | プラスチックカッター | 2 | N | 0 一般切断作業用 | 2.1 | A | x | ○ | x | |
| AM- 50 | 2ボルト形車輪リフト | 1 | 1G | 1 車面リフト | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 51 | エンジンスタンド | 5 | 4G | 4 エンジン修理・分解用スタンド | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 52 | 油圧プレス | 2 | C | 1 一般プレス作業用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 53 | 構内運搬車 | 4 | C | 4 一般重量物運搬用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 54 | スチール製壁棚 | 5 | C | 4 機材・工具収納棚 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 55 | カーリバーバー | 3 | 4G | 4 車底作業用台車 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 56 | アングルグラインダー | 3 | C | 2 一般研削 | All | B | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 57 | ダイヤル指針測微器(7レンジタイプ) | 3 | 2G | 2 精密計測用具 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 58 | ボール盤 | 2 | C | 2 一般穴あけ作業用 | All | B | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 59 | 燃料漏れテスター | 5 | 4G | 4 燃料漏れ試験工具 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 60 | 触媒管圧テスター | 3 | N | 0 排気圧確認装置 | 2.1 | A | x | ○ | x | |
| AM- 61 | 超音波インジェクタークリーナー | 3 | N | 0 部品洗浄用 | 2.1 | A | x | ○ | x | |
| AM- 62 | ブレーキディスク旋盤 | 2 | 1G | 1 ブレーキディスクの修理・保守作業用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 63 | シヨッププレス | 1 | 1G | 1 ブレーキローター極め込み工具 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 64 | ティールレスモークメーター | 2 | 1G | 1 ティールレスエンジン排気試験器 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 65 | 自動空気注入器 | 2 | 1G | 1 タイヤ空気注入用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 66 | 整形中ぐり機 | 1 | 1G | 1 エンジンシリンダー研削用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 67 | ラインボリング機 | 1 | N | 0 エンジンシリンダー穴加工用 | 2.1 | A | x | ○ | x | |
| AM- 68 | シリンダーホーニング機 | 1 | 1G | 1 エンジンシリンダー面加工用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 69 | バルブシートカッター | 1 | 1G | 1 エンジンバルブシートの面調整作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 70 | シリンダーライナーブロー | 4 | — | — AM-34とのダブリ | 2.1 | A | — | — | — | |
| AM- 71 | 加硫機 | 3 | 1G | 1 タイヤ・ゴム部品修理用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 72 | ガソリンエンジンアナライザー | 1 | 1G | 1 エンジン性能試験用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 73 | ガソリンエンジン用真空計 | 2 | 1G | 1 エンジン圧縮検査用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 74 | 燃料ポンプ真空ゲージ | 2 | 2G | 2 燃料噴射ボンプの真空度検査用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 75 | バルブスプリングテスター | 1 | 1G | 1 エンジンバルブスプリングの圧縮圧測定試験 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 76 | カレージヤッキ | 2 | C | 4 汎用油圧ジャッキ | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 77 | ブレーキライニングリベット | 1 | 1G | 1 ブレーキ調整用具 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 78 | 電動ドリル | 2 | C | 2 一般穴あけ作業用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 79 | ピストンリング洗浄機 | 1 | 1G | 1 洗浄機 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 80 | ハッチリー比量計 | 2 | 2G | 2 ハッチリー液比重検査用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 81 | ティールタイムング・回転テスター | 5 | 2G | 2 エンジンタイムング試験用具 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 82 | 三脚スタンド(表示板用スタンド) | 10 | C | 10 表示用展示物スタンド | All | A | ○ | ○ | ○ | |

6. 自動車整備

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地側要請 | | 必須要件 | | | 妥当性の判定 | 注記 |
|---------|--------------------------|----|-----|------|---------------------|-----|------|----|------|--------|--------------|
| | | 要請 | 計画 | | 要請のレベル | 低先度 | 必要性 | 設置 | 維持管理 | | |
| AM- 83 | ラックアンドピニオン操縦箱 | 5 | 1G | 1 | ハンドル装置分解・修理訓練用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 84 | トルク計 | 1 | 1G | 1 | 締め具圧検管用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 85 | サイドスリップテストター | 1 | 1G | 1 | タイヤ横滑り測定試験用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 86 | ブレーキ・速度テストター | 1 | 1G | 1 | ブレーキ検査用具 | All | A | ○ | ○ | ○ | 速度計との複合システム |
| AM- 87 | 速度計テストター | 1 | 1G | 1 | 速度計試験用具 | All | A | ○ | ○ | ○ | ブレーキテストターを含む |
| AM- 88 | EFI装置付カソリンエンジン(70cc・オート) | 2 | 1G | 1 | 電子燃料噴射制御式エンジン演習用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 89 | EFI装置付カソリンエンジン(4/6気筒) | 2 | N | 0 | 電子燃料噴射制御式エンジン演習用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 90 | ノズルテストター | 2 | 2G | 2 | 燃料ノズル検査用具 | 2,1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 91 | 卓上電気グラインダ | 1 | C | 1 | 一般研磨作業 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 92 | カソリンエンジン圧縮計 | 1 | 1G | 1 | カソリンエンジンの圧縮試験 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 93 | 自動車運転訓練装置 | 2 | N | 0 | 自動車運転訓練用 | All | A | × | ○ | ○ | 使用効率が悪い |
| AM- 94 | セミハイロープ4WDワゴン | 2 | N | 0 | 自動車運転訓練用 | All | A | × | ○ | ○ | 必要性の根拠が無い |
| AM- 95 | 7トントラック | 1 | N | 0 | 機材運搬用 | All | A | × | ○ | ○ | 必要性の根拠が無い |
| AM- 96 | 小型トラック(中古) | 1 | 1G | 1 | 整備・修理教育用(ディーゼルエンジン) | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 97 | 4WD車(中古) | 1 | 1G | 1 | 整備・修理教育用(ディーゼルエンジン) | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 98 | セダン(中古) | 1 | 1G | 1 | 整備・修理教育用(ガソリンエンジン) | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 99 | 塗装器具セット | 1 | 4G | 4 | 整備・修理教育用 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 100 | 車庫用工具セット | 1 | 16G | 17 | 板金修理装置用 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 101 | 保護具セット | 32 | 16G | 17 | 作業時の安全確保用具 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 102 | HC/COテストター | 1 | 1G | 1 | 排ガス検査用 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 103 | エンジンクレーン | 1 | 1G | 1 | エンジン吊り上げ用 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 104 | ドラフター | 1 | 1G | 1 | 教材用図面作成 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 105 | 家具類 | 1 | 1式 | 1 | | | | ○ | ○ | ○ | |

6. 自動車整備

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地制要講 | | 必須要件 | | | 妥当性の判定 | 注記 |
|---------|----------------------|----|-----|------|---------------------|-----|------|----|------|--------|-------------|
| | | 要請 | 理由 | | 要請レベル | 優先度 | 必要性 | 設置 | 維持管理 | | |
| AM- 83 | ラックアランドヒニオン検線箱 | 5 | 1G | 1 | ハンドル装置分解・修理訓練用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 84 | トルク計 | 1 | 1G | 1 | 締め具圧検定用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 85 | サイドスリップテスター | 1 | 1G | 1 | タイヤ滑り測定試験用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 86 | ブレーキ・操舵テスター | 1 | 1G | 1 | ブレーキ検査用具 | All | A | ○ | ○ | ○ | 速度計との複合システム |
| AM- 87 | 速度計テスター | 1 | 1G | 1 | 速度計試験用具 | All | A | ○ | ○ | ○ | ブレーキスターを含む |
| AM- 88 | EFI装置付カリソエンジン(7ニボート) | 2 | 1G | 1 | 電子燃料噴射制御式エンジン演示モデル | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 89 | EFI装置付カリソエンジン(4/6気筒) | 2 | N | 0 | 電子燃料噴射制御式エンジン演示モデル | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 90 | ノズルテスター | 2 | 2G | 2 | 燃料ノズル検査用具 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 91 | 桌上電気クラインダ | 1 | C | 1 | 一般研磨作業 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 92 | カリソエンジン圧縮計 | 1 | 1G | 1 | カリソエンジンの圧縮試験 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 93 | 自動車機検訓練装置 | 2 | N | 0 | 自動車運転訓練用 | All | A | × | ○ | ○ | 使用効果が低い |
| AM- 94 | セミハイルーフ4WDワゴン | 2 | N | 0 | 自動車運転訓練用 | All | A | × | ○ | ○ | 必要性の根拠が無い |
| AM- 95 | 7トントラック | 1 | N | 0 | 機材運搬用 | All | A | × | ○ | ○ | 必要性の根拠が無い |
| AM- 96 | 小型トラック(中古) | 1 | 1G | 1 | 整備・修理教育用(ディーゼルエンジン) | 1 | — | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 97 | 4WD車(中古) | 1 | 1G | 1 | 整備・修理教育用(ディーゼルエンジン) | 1 | — | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 98 | セダン(中古) | 1 | 1G | 1 | 整備・修理教育用(ガソリンエンジン) | 1 | — | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 99 | 塗装器具セット | 1 | 4G | 4 | 板金修理塗装用 | 1 | — | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 100 | 車修理用工具セット | 1 | 16G | 1式 | | 1 | — | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 101 | 保護具セット | 32 | 16G | 17 | 作業時の安全確保用具 | 1 | — | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 102 | HC/COテスター | 1 | 1G | 1 | 排ガス検査用 | 1 | — | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 103 | エンジンクレーン | 1 | 1G | 1 | エンジン吊り上げ用 | 1 | — | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 104 | ドラフター | 1 | 1G | 1 | 機材用図面作成 | 1 | — | ○ | ○ | ○ | |
| AM- 105 | 器具類 | 1 | 1式 | 1式 | | 1 | — | ○ | ○ | ○ | |

7. 自動車電装

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地側要請 | | 必須要件 | | 妥当性の判定 | 注記 |
|--------|-------------------------|----|-----|---------------------------|--------|-----|------|----|--------|------------|
| | | 要請 | 計画 | | 要請のリード | 優先度 | 必要性 | 設置 | | |
| AE- 1 | 電気配線トレニングボード | 1 | 1G | 1 車両電装技術の実習 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 2 | 点火システムシュミュレータ | 1 | 1G | 1 エンジン点火機構の説明 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 3 | 自動車電気シャシ | 1 | 1G | 1 自動車電装実習用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 4 | タコノドウェルメータ | 2 | 2G | 2 エンジン回転数検査用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 5 | エンジンチューナー | 2 | 2G | 2 エンジン性能試験用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 6 | 絶縁テスター | 4 | 2G | 2 絶縁試験用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 7 | HC/CO テスター | 3 | N | 0 排気ガス検査用 | 2.1 | A | x | ○ | x | |
| AE- 8 | スパークプラグクリップテスター | 2 | 1G | 1 プラグの高圧清掃と良否試験用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 9 | イグニッションシステム | 1 | 1G | 1 スターターとディストリビュータシステムの実習用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 10 | バッテリースター/チャージングサキットテスター | 2 | 1G | 1 バッテリーの負荷試験用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 11 | ヘッドライトテスター | 1 | 1G | 1 前照灯照度試験器 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 12 | ビームセッター | 3 | N | 0 前照灯照度試験器 | 2.1 | A | x | ○ | x | AE-11で代替可能 |
| AE- 13 | バッテリー降下テスター | 3 | 1G | 1 バッテリー電圧検査用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 14 | スタータ充電器 | 2 | 2G | 2 エンジン始動用充電用具 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 15 | イグニッションテスタ | 3 | 2G | 2 着火出力試験用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 16 | コイルコンデンサー抵抗計 | 2 | 2G | 2 ダイモコイル試験用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 17 | 卓上デイスグライнда | 1 | C | 1 一般研習作業用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 18 | シリコン汎用充電器 | 1 | 1G | 1 バッテリー充電器 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 19 | シリコン急速・汎用充電器 | 1 | 1G | 1 バッテリー充電器 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 20 | グローラーアマチャータスター | 1 | 1G | 1 接点試験用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 21 | ガソリンエンジン用真空ゲージ | 1 | 1G | 1 エンジン圧縮性能試験用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 22 | ガソリンエンジン用圧縮ゲージ | 1 | 1G | 1 エンジン圧縮性能試験用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 23 | 油圧カレージジャッキ | 1 | C | 1 車両懸架用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 24 | 卓上ポール盤 | 1 | C | 1 一般穴あけ作業 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 25 | ディストリビュータ試験台 | 1 | 1G | 1 ディストリビュータ性能試験用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 26 | スタータージェネレータ試験台 | 1 | 1G | 1 発電機負荷・無負荷性能試験用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 27 | オルタネータモデル(新・旧タイプ) | 4 | 4G | 4 発電機モデル | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 28 | 発電機 | 4 | — | — 発電機モデル | All | A | — | — | — | AE-29に同じ |
| AE- 29 | 発電機 | 1 | C | 1 一般研習作業 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 30 | ディストリビュータ試験台 | 2 | 2G | 2 ディストリビュータ性能試験用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 31 | エアコンプレッサ | 1 | C | 1 汎用圧縮空気供給 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 32 | 電動ドリル | 2 | C | 2 一般穴あけ作業 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 33 | 直流電圧電流計 | 3 | 4G | 4 直流電圧・電流の測定 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 34 | オームメータ | 3 | 4G | 4 抵抗の測定 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 35 | バッテリー比電計 | 2 | 2G | 2 バッテリー性能試験用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 36 | バッテリーテスター | 2 | 2G | 2 バッテリー電圧負荷試験 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 37 | 回路計 | 10 | 4G | 4 電圧、電流、抵抗などの測定 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 38 | 可搬型排水槽 | 2 | C | 2 酸性廃水処理用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 39 | 自動車電装工具セット | — | 16G | 1式 | — | — | ○ | ○ | ○ | |

7. 自動車電装

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地側要請 | | 必須要件 | | 妥当性の判定 | 注記 |
|-------|-------------------------|----|------|--------------------------|-------|-----|------|----|--------|------------|
| | | 要請 | 発定理由 | | 要請レート | 優先度 | 必要性 | 設置 | | |
| AE-1 | 電気配線トレニングボード | 1 | 1G | 1 車面電装技術の実習 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-2 | 点火システムシミュレータ | 1 | 1G | 1 エンジン点火機構の説明 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-3 | 自動車電装シミュレーション | 1 | 1G | 1 自動車電装実習用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-4 | タコノドウェルメータ | 2 | 2G | 2 エンジン回転数検査用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-5 | エンジンチューナー | 2 | 2G | 2 エンジン性能試験用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-6 | 絶縁テスター | 4 | 2G | 2 絶縁試験用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-7 | HC/CO テスター | 3 | N | 0 排気ガス検査用 | 2.1 | A | x | ○ | x | |
| AE-8 | スパークプラグクリーナスタ | 2 | 1G | 1 プラグの高压清掃と良否試験用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-9 | イグニッションシステム | 1 | 1G | 1 スターターとドライブシャフトシステムの実習用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-10 | バッテリースター/チャージングサーキットスター | 2 | 1G | 1 バッテリーの負荷試験用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-11 | ヘッドライトテスター | 1 | 1G | 1 前照灯照度試験器 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-12 | ビームセッター | 3 | N | 0 前照灯照度試験器 | 2.1 | A | x | ○ | x | AE-11で代替可能 |
| AE-13 | バッテリー降下テスター | 3 | 1G | 1 バッテリー電圧検査用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-14 | スタータ充電器 | 2 | 2G | 2 エンジン始動用充電用具 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-15 | イグニッションテスター | 3 | 2G | 2 着火出力試験用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-16 | コイルコンデンサ-抵抗計 | 2 | 2G | 2 ガイテモイル試験用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-17 | 卓上ディスプレイライナ | 1 | C | 1 一般研究作業用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-18 | シリコン汎用充電器 | 1 | 1G | 1 バッテリー充電器 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-19 | シリコン急速・汎用充電器 | 1 | 1G | 1 バッテリー充電器 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-20 | グローラーアーマチャーテスター | 1 | 1G | 1 接点試験用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-21 | ガソリンエンジン用真空ゲージ | 1 | 1G | 1 エンジン圧縮性能試験用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-22 | ガソリンエンジン用圧縮ゲージ | 1 | 1G | 1 エンジン圧縮性能試験用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-23 | 油圧ガレージジャッキ | 1 | C | 1 車面懸架用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-24 | 卓上ポール盤 | 1 | C | 1 一般穴あけ作業 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-25 | ディスプレイユニット試験台 | 1 | 1G | 1 ディストリビュータ性能試験用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-26 | スタータージェネレーター試験台 | 1 | 1G | 1 発電機負荷・無負荷性能試験用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-27 | オルタネーターモデル(新・旧タイプ) | 4 | 4G | 4 発電機モデル | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-28 | 発電機 | 4 | — | — 発電機モデル | All | A | — | — | — | AE-29に同じ |
| AE-29 | 電気ライナ | 1 | C | 1 一般研究作業 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-30 | ディーゼルエンジン回転テスター | 2 | 2G | 2 ディーゼルエンジン回転試験器 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-31 | エアコンプレッサ | 1 | C | 1 汎用圧縮空気供給 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-32 | 電動ドリル | 2 | C | 2 一般穴あけ作業 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-33 | 直流電圧電流計 | 3 | 4G | 4 直流電圧・電流の測定 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-34 | オームメータ | 3 | 4G | 4 抵抗の測定 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-35 | バッテリー比電計 | 2 | 2G | 2 バッテリー性能試験用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-36 | バッテリーテスター | 2 | 2G | 2 バッテリー電圧負荷試験 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-37 | 回路計 | 10 | 4G | 4 電圧、電流、抵抗などの測定 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-38 | 可搬型排水槽 | 2 | C | 2 酸性廃水処理用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| AE-39 | 自動車電装工員セット | — | 16G | 1 式 | — | — | ○ | ○ | ○ | |

7. 自動車電装

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地側要請 | | 必須要件 | | | 妥当性の判定 | 注記 |
|--------|------|----|------|------|--------------------|-----|------|----|------|--------|----|
| | | 要請 | 設定理由 | | 要請のリード | 優先度 | 必要性 | 設置 | 維持管理 | | |
| AE- 40 | 保護罩 | — | 16G | 7 | ワーキングストップ作業時の作業者保護 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 41 | ドアブタ | — | 1G | 1 | 教材用図面作成 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 42 | 家具類 | | | 1式 | | | | | | | |

7. 自動車電装

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地側要請 要請の レート | 優先度 | 必須要件 | | 妥当性 の判定 | 注記 |
|--------|-------|----|----------|------|---------------------|-----|------|----------|------------|----|
| | | 要請 | 設定 理由 | | | | 必要性 | 維持管 理 | | |
| AE- 40 | 保護異 | - | 16G | 17 | - | - | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 41 | ドアブター | - | 1G | 1 | - | - | ○ | ○ | ○ | |
| AE- 42 | 家具類 | | | 1式 | | | | | | |

8. 溶接・板金

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地側要請 要請ノ レート | 必須要件 | | 妥当性 の判定 | 注記 |
|--------|--------------|----|-----|------------------------|---------------------|------|----------------|------------|-----------|
| | | 要請 | 計画 | | | 必要性 | 設置 維持管 理 | | |
| WF- 1 | 万能折り曲げ機(シート) | 1 | 1G | 1 板金の折り曲げ加工作業 | All | A | ○ | ○ | |
| WF- 2 | 手動切断機 | 1 | 1G | 1 板金の切断作業 | All | A | ○ | ○ | |
| WF- 3 | ミク溶接機 | 5 | 2G | 2 非鉄金属(アルミ・ステンレス)の溶接作業 | 2,1 | A | × | × | |
| WF- 4 | ティグ溶接機 | 5 | 2G | 2 非鉄金属(アルミ・ステンレス)の溶接作業 | 2,1 | A | × | × | |
| WF- 5 | 卓上グラインダ | 5 | C | 4 一般金属研削仕上げ作業 | All | A | ○ | ○ | |
| WF- 6 | 交流アーク溶接機 | 4 | 8G | 1 一般金属溶接作業 | All | A | ○ | ○ | |
| WF- 7 | 電動金のこ | 1 | C | 1 金属棒・パイプ切断作業 | All | A | ○ | ○ | |
| WF- 8 | 電動ドリル | 3 | C | 4 一般穴あけ作業 | All | A | ○ | ○ | |
| WF- 9 | ガス溶接機セット | 8 | 8G | 1 一般金属溶接作業 | All | A | ○ | ○ | |
| WF- 10 | ボール盤 | 2 | C | 2 一般穴あけ作業 | All | A | ○ | ○ | |
| WF- 11 | 直流アーク溶接機 | 6 | 2G | 2 一般金属溶接作業 | All | A | ○ | ○ | |
| WF- 12 | 酸素切断機 | 6 | 4G | 4 一般金属溶接・切断作業 | All | A | ○ | ○ | |
| WF- 13 | グレッセル折り曲げ機 | 1 | 1G | 1 板金折り曲げ加工作業 | All | A | ○ | ○ | |
| WF- 14 | スポット溶接機 | 1 | 1G | 1 板金点溶接作業 | All | A | ○ | ○ | |
| WF- 15 | ベンディング ローラー | 1 | 1G | 1 板金の曲げ加工作業 | All | A | ○ | ○ | |
| WF- 16 | 万能折り曲げ機 | 1 | N | 0 板金の折畳み加工作業 | All | A | × | × | WF-1で対応可能 |
| WF- 17 | アングルグラインダ | 2 | C | 2 一般研削作業 | All | A | ○ | ○ | |
| WF- 18 | 作業台 | 16 | — | — 家具に含む | All | A | ○ | ○ | |
| WF- 19 | 送風機・排気設置セット | — | C | 1式 溶接排気の集中排気 | — | — | ○ | ○ | |
| WF- 20 | エンジンワルダ | — | 2G | 2 屋外での溶接作業 | — | — | ○ | ○ | |
| WF- 21 | 直立ボール盤 | — | 1G | 1 中口径の中練り加工 | — | — | ○ | ○ | |
| WF- 22 | 高速度研石切断機 | — | C | 1 鉄材等の切断 | — | — | ○ | ○ | |
| WF- 23 | コンプレッサ | — | C | 1 圧縮空気供給、塗装用 | — | — | ○ | ○ | |
| WF- 24 | 養生用具 | — | 2G | 2 養生用 | — | — | ○ | ○ | |
| WF- 25 | 溶接・板金工具セット | — | 16G | 1式 | — | — | ○ | ○ | |
| WF- 26 | 保護具 | — | 16G | 17 ワークショップ作業時の作業者保護 | — | — | ○ | ○ | |
| WF- 27 | ドラフター | — | 1G | 1 機材用図面作成 | — | — | ○ | ○ | |
| WF- 28 | 家具類 | — | 1式 | — | — | — | ○ | ○ | |

8. 溶接・板金

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地側要請 要請? レート | 必須要件 | | 妥当性 の判定 | 注記 |
|--------|--------------|----|-----|------|----------------------|------|----|------------|----|
| | | 要請 | 計画 | | | 必要性 | 設置 | | |
| WF- 1 | 万能折り曲げ機(シート) | 1 | 1G | 1 | 板金の折り曲げ加工作業 | All | A | ○ | |
| WF- 2 | 手動切断機 | 1 | 1G | 1 | 板金の切断作業 | All | A | ○ | |
| WF- 3 | ミグ溶接機 | 5 | 2G | 2 | 非鉄金属(アルミ・ステンレス)の溶接作業 | 2.1 | A | ○ | |
| WF- 4 | ティグ溶接機 | 5 | 2G | 2 | 非鉄金属(アルミ・ステンレス)の溶接作業 | 2.1 | A | ○ | |
| WF- 5 | 桌上クランプ | 5 | C | 4 | 一般金属研削仕上げ作業 | All | A | ○ | |
| WF- 6 | 交流アーク溶接機 | 4 | 8G | 8 | 一般金属溶接作業 | All | A | ○ | |
| WF- 7 | 電動金のこ | 1 | C | 1 | 金属・パイプ切断作業 | All | A | ○ | |
| WF- 8 | 電動ドリル | 3 | C | 4 | 一般穴あけ作業 | All | A | ○ | |
| WF- 9 | ガス溶接機セット | 3 | 8G | 8 | 一般金属溶接作業 | All | A | ○ | |
| WF- 10 | ボール盤 | 2 | C | 2 | 一般穴あけ作業 | All | A | ○ | |
| WF- 11 | 直流アーク溶接機 | 6 | 2G | 2 | 一般金属溶接作業 | All | A | ○ | |
| WF- 12 | 酸素切断機 | 6 | 4G | 4 | 一般金属溶接・切断作業 | All | A | ○ | |
| WF- 13 | クレッセル折り曲げ機 | 1 | 1G | 1 | 板金折り曲げ加工作業 | All | A | ○ | |
| WF- 14 | スポット溶接機 | 1 | 1G | 1 | 板金点溶接作業 | All | A | ○ | |
| WF- 15 | ベンディング ロール | 1 | 1G | 1 | 板金の曲げ加工作業 | All | A | ○ | |
| WF- 16 | 万能折り曲げ機 | 1 | N | 0 | 板金の折曲み加工作業 | All | A | ○ | |
| WF- 17 | アングルグラインダ | 2 | C | 2 | 一般研削作業 | All | A | ○ | |
| WF- 18 | 作業台 | 16 | — | — | 器具を含む | All | A | ○ | |
| WF- 19 | 送風機・排気配管セット | — | C | 1式 | 溶接排気の集中排気 | — | — | ○ | |
| WF- 20 | エンジンワエルダ | — | 2G | 2 | 屋外での溶接作業 | — | — | ○ | |
| WF- 21 | 直立ポール盤 | — | 1G | 1 | 中口径の中心り加工 | — | — | ○ | |
| WF- 22 | 高速砥石切断機 | — | C | 1 | 部材等の切断 | — | — | ○ | |
| WF- 23 | コンプレッサ | — | C | 1 | 圧縮空気供給、塗装用 | — | — | ○ | |
| WF- 24 | 塗装用具 | — | 2G | 2 | 塗装用 | — | — | ○ | |
| WF- 25 | 溶接・板金工具セット | — | 16G | 1式 | — | — | — | ○ | |
| WF- 26 | 保護具 | — | 16G | 17 | ワークショップ作業時の作業着保護 | — | — | ○ | |
| WF- 27 | ドラフター | — | 1G | 1 | 機材用図面作成 | — | — | ○ | |
| WF- 28 | 家具類 | — | 1式 | 1式 | — | — | — | ○ | |

9. 電気工事

| CODE | 機材名称 | 教室 | | 機材用途 | 現地調査 | | 必須要件 | | 妥当性の判定 | 注記 |
|--------|----------------|----|------|------|------------------|-----|------|----|--------|----|
| | | 要請 | 設定理由 | | 要請 | 優先度 | 必要性 | 設置 | | |
| EL- 1 | 電気モータカットモデル | 2 | 1G | 1 | モーター構造の教育 | All | A | ○ | ○ | |
| EL- 2 | 安全警報トレナー | 1 | 1G | 1 | 施設警報システムの保守点検教育 | All | B | ○ | ○ | |
| EL- 3 | 変圧器 | 1 | 1G | 1 | 実験・実習機器の動作用電源 | All | B | ○ | ○ | |
| EL- 4 | 基礎電圧トレナー | 1 | 1G | 1 | 電気回路の学習教材 | All | A | ○ | ○ | |
| EL- 5 | オシロスコープ | 5 | 4G | 4 | 電気・電子回路の波形観測 | All | B | ○ | ○ | |
| EL- 6 | 絶縁ノコギリ | 10 | 8G | 8 | 屋内配線回路の点検実習用 | All | A | ○ | ○ | |
| EL- 7 | 漏電クランプメーター | 10 | 8G | 8 | 漏電電流の測定 | All | A | ○ | ○ | |
| EL- 8 | 3相配線施工用キット | 10 | 8G | 8 | 屋内配線実技の実習用(3相用) | All | B | ○ | ○ | |
| EL- 9 | デジタルマルチメータ | 20 | 16G | 16 | 電圧、電流、抵抗などの測定 | All | A | ○ | ○ | |
| EL- 10 | 単相配線施工用キット | 10 | 8G | 8 | 屋内配線実技の実習用(単相用) | All | B | ○ | ○ | |
| EL- 11 | S種配線施工用キット | 10 | 8G | 8 | 屋内配線実技の実習用(S種類) | All | A | ○ | ○ | |
| EL- 12 | 手動巻線機 | 15 | 8G | 8 | コイルなどの作成 | All | A | ○ | ○ | |
| EL- 13 | スターター/ローターメーター | 15 | 4G | 4 | モーター始動機の検査用測定器 | All | A | ○ | ○ | |
| EL- 14 | 銅線巻線用アーク溶接機 | 15 | 8G | 8 | 巻き線機用溶接機 | All | A | ○ | ○ | |
| EL- 15 | 卓上ボール盤 | 2 | C | 2 | ワークジョブ用工具(穴開用) | All | A | ○ | ○ | |
| EL- 16 | 卓上グラインダ | 2 | C | 2 | ワークジョブ用工具(研磨用) | All | A | ○ | ○ | |
| EL- 17 | はんたにて | 10 | 16G | 16 | ワークジョブ用工具(半田付け用) | All | A | ○ | ○ | |
| EL- 18 | 電動ドリル | 5 | C | 4 | ワークジョブ用工具(穴開用) | All | A | ○ | ○ | |
| EL- 19 | 電圧計各種 | 5 | 4G | 4 | 電圧測定用 | All | A | ○ | ○ | |
| EL- 20 | 電流計各種 | 5 | 4G | 4 | 電流測定 | All | A | ○ | ○ | |
| EL- 21 | アナログマルチメーター | 5 | 4G | 4 | 電圧、電流、抵抗などの測定 | All | A | ○ | ○ | |
| EL- 22 | 電力計(ワットメーター) | 20 | 8G | 8 | 電力測定 | All | A | ○ | ○ | |
| EL- 23 | 電工用具セット | — | 16G | 16式 | | — | — | ○ | ○ | |
| EL- 24 | 保護具 | — | 16G | 17 | ワークジョブ作業時の作業着保護 | — | — | ○ | ○ | |
| EL- 25 | ドラフター | — | 1G | 1 | 教材用図面作成 | — | — | ○ | ○ | |
| EL- 26 | 家具類 | | | 1式 | | | | ○ | ○ | |

9. 電気工事

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地側要請 | | 必須要件 | | | 妥当性の判定 | 注記 |
|--------|----------------|----|-----|------|-------------------|-----|------|----|------|--------|----|
| | | 要請 | 計画 | | 要請グレード | 優先度 | 必要性 | 設置 | 維持管理 | | |
| EL- 1 | 電気モーターカットモデル | 2 | 1G | 1 | モーター構造の教育 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| EL- 2 | 安全警報トレーナー | 1 | 1G | 1 | 施設警報システムの保守点検教育 | All | B | ○ | ○ | ○ | |
| EL- 3 | 変圧器 | 1 | 1G | 1 | 変換・変圧機器の動作電源 | All | B | ○ | ○ | ○ | |
| EL- 4 | 基礎電気トレーナー | 1 | 1G | 1 | 電気回路の学習教材 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| EL- 5 | オシロスコープ | 5 | 4G | 4 | 電気・電子回路の波形観測 | All | B | ○ | ○ | ○ | |
| EL- 6 | 絶縁ノ線通計 | 10 | 8G | 8 | 屋内配線回路の点検実習用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| EL- 7 | 漏電クランプメーター | 10 | 8G | 8 | 漏電電流の測定 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| EL- 8 | 3相配線施工用キット | 10 | 8G | 8 | 屋内配線実習の実習用(3相用) | All | B | ○ | ○ | ○ | |
| EL- 9 | デジタルマルチテスタ | 20 | 16G | 16 | 電圧、電流、抵抗などの測定 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| EL- 10 | 単相配線施工用キット | 10 | 8G | 8 | 屋内配線実習の要習用(単相用) | All | B | ○ | ○ | ○ | |
| EL- 11 | 5種配線施工用キット | 10 | 8G | 8 | 屋内配線実習の要習用(5種類) | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| EL- 12 | 手動巻線機 | 15 | 8G | 8 | コイルなどの作成 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| EL- 13 | スターター/ローターテスター | 15 | 4G | 4 | モーター始動機の検査用測定器 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| EL- 14 | 銅線巻線用アーク溶接機 | 15 | 8G | 8 | 巻き線機用溶接機 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| EL- 15 | 卓上ポール盤 | 2 | C | 2 | ワークショップ用工具(穴開用) | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| EL- 16 | 卓上クランプ | 2 | C | 2 | ワークショップ用工具(研磨用) | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| EL- 17 | はんごう | 10 | 16G | 16 | ワークショップ用工具(半田付け用) | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| EL- 18 | 電動ドリル | 5 | C | 4 | ワークショップ用工具(穴開用) | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| EL- 19 | 電圧計各種 | 5 | 4G | 4 | 電圧測定用 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| EL- 20 | アナログマルチメーター | 5 | 4G | 4 | 電圧、電流、抵抗などの測定 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| EL- 22 | 電力計(ワットメーター) | 20 | 8G | 8 | 電力測定 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| EL- 23 | 電工工具セット | — | 16G | 1式 | | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| EL- 24 | 保護具 | — | 16G | 17 | ワークショップ作業時の作業着保護 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| EL- 25 | トリアスター | — | 1G | 1 | 教材用図面作成 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| EL- 26 | 家具類 | | | 1式 | | | | ○ | ○ | ○ | |

10. 木彫

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地側要請 | | 必須要件 | | 妥当性の判定 | 注記 |
|--------|--------------|----|------|------|-------------|-----|------|----|--------|------------|
| | | 要請 | 設定理由 | | 要請のレベル | 低先度 | 必要性 | 設置 | | |
| WC- 1 | ベルトノディスクサンダ | 5 | 4G | 4 | 木材汎用研削作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | |
| WC- 2 | 丸鋸盤 | 5 | 1G | 1 | 木材切削作業用 | All | A | x | ○ | |
| WC- 3 | 角のみ盤 | 5 | 2G | 2 | 各種形状のホソ切り作業 | All | A | ○ | ○ | |
| WC- 4 | 糸鋸盤 | 5 | 4G | 4 | 板材の曲面切削作業 | All | A | ○ | ○ | |
| WC- 5 | 集塵機 | 7 | C | 2 | 削屑の集塵装置 | All | A | ○ | ○ | |
| WC- 6 | 携帯用チップコレクター | 7 | C | 2 | 携帯用の削屑の集塵 | All | A | ○ | ○ | |
| WC- 7 | 木工用丸のこ盤(10") | 5 | N | 0 | 木材切削作業用 | 2.1 | A | x | ○ | |
| WC- 8 | 木工用革のこ盤(14") | 5 | 1G | 1 | 木材切削作業用 | 2.1 | A | x | ○ | |
| WC- 9 | 木工用旋盤(37") | 5 | 1G | 1 | 木材切削作業用 | 2.1 | A | ○ | ○ | |
| WC- 10 | 木エドリルキリセット | 5 | — | — | | All | A | — | — | WC-10-1の部品 |
| WC- 11 | 木工用重質ドリル | — | C | 2 | 一般穴あけ作業用 | — | — | ○ | ○ | |
| WC- 12 | 丸太割機 | 10 | N | 0 | 丸太材の割裂作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | |
| WC- 13 | コンパレツター | — | C | 1 | 丸太材の精密切削作業 | — | — | ○ | ○ | |
| WC- 14 | 塗装用具 | — | C | 1 | 塗装用 | — | — | ○ | ○ | |
| WC- 15 | 刃物研削機 | — | C | 1 | 刃物工具の研削 | — | — | ○ | ○ | |
| WC- 16 | 木彫工具セット | — | 16G | 1式 | | — | — | ○ | ○ | |
| WC- 17 | 保護具 | — | 16G | 17 | 作業時の安全確保用具 | — | — | ○ | ○ | |
| WC- 18 | ドラフター | — | 1G | 1 | 教材用図面作成 | — | — | ○ | ○ | |
| WC- 19 | 家具類 | — | 1式 | 1 | | — | — | ○ | ○ | |

10. 木彫

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地側要請 | | 必須要件 | | | 妥当性の判定 | 注記 |
|----------|--------------|----|------|------|-------------------|-----|------|----|------|--------|------------|
| | | 要請 | 設定理由 | | 要請のレベル | 優先度 | 必要性 | 設置 | 維持管理 | | |
| WC- 1 | ベルト/ディスクサンダ | 5 | 4G | 4 | 木材汎用研削作業 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| WC- 2 | 丸鋸盤 | 5 | 1G | 1 | 木材切削作業用 | All | A | x | x | ○ | |
| WC- 3 | 角のみ盤 | 5 | 2G | 2 | 各種形状のホノ切り作業 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| WC- 4 | 糸鋸盤 | 5 | 4G | 4 | 版材の曲面切削作業 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| WC- 5 | 集塵機 | 7 | C | 2 | 削屑の集塵装置 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| WC- 6 | 携帯用チップコレクター | 7 | C | 2 | 携帯用の削屑の集塵 | All | A | ○ | ○ | ○ | |
| WC- 7 | 木工用丸のこ盤(10") | 5 | N | 0 | 木材切削作業用 | 2.1 | A | x | x | ○ | |
| WC- 8 | 木工用帯のこ盤(14") | 5 | 1G | 1 | 木材切削作業用 | 2.1 | A | x | x | ○ | |
| WC- 9 | 木工用旋盤(37") | 5 | 1G | 1 | 木材切削作業用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| WC- 10 | 木工ドリルキリセット | 5 | — | — | | All | A | — | — | — | WC-10-1の部品 |
| WC- 10-1 | 木工用帯鋸ドリル | — | C | 2 | 一般穴あけ作業用 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| WC- 11 | 木工用精密鋸 | 5 | 4G | 4 | 木工材料の精密切削作業用 | 2.1 | A | ○ | ○ | ○ | |
| WC- 12 | 丸木割機 | 10 | N | 0 | 丸木材の割削作業 | 2.1 | A | x | x | ○ | |
| WC- 13 | コンプレッサ | — | C | 1 | 圧縮空気供給、木屑吹飛ばし、塗装用 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| WC- 14 | 塗装用扇 | — | C | 1 | 塗装用 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| WC- 15 | 刃物研削機 | — | C | 1 | 刃物工具の研削 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| WC- 16 | 木彫工具セット | — | 16G | 1式 | | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| WC- 17 | 保護具 | — | 16G | 17 | 作業時の安全確保用具 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| WC- 18 | ドラフター | — | 1G | 1 | 機材用図面作成 | — | — | ○ | ○ | ○ | |
| WC- 19 | 家具類 | | | 1式 | | | | | | | |

11. 化学実験室

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地側要請 | | 必須要件 | | 妥当性の判定 | 注記 |
|--------|---------------------|----|----|--------------------|--------|-----|------|----|--------|----|
| | | 要請 | 計画 | | 要請のリード | 優先度 | 必要性 | 設置 | | |
| CH-1-1 | 電子上皿天秤(300g/0.01g) | 5 | 8G | 8 試薬、材料の計量 | | A | ○ | ○ | ○ | |
| CH-2 | 電子上皿天秤(3000g/0.01g) | 1 | 4G | 4 試薬、材料の計量 | | | ○ | ○ | ○ | |
| CH-3 | 円形ホットプレート | 5 | 8G | 8 化学実験時の加熱 | | B | ○ | ○ | ○ | |
| CH-4 | 温風乾燥機 | 3 | C | 1 実験材料、ガラス器の乾燥 | | A | ○ | ○ | ○ | |
| CH-5 | pH メーター | 5 | 4G | 4 酸性度の測定 | | A | ○ | ○ | ○ | |
| CH-6 | エアコン | 1 | N | 0 空調用装置 | | A | x | ○ | x | |
| CH-7 | 恒温水槽 | 1 | C | 2 一定濃度での反応試験 | | | ○ | ○ | ○ | |
| CH-8 | マグネチックスターラー | 1 | 8G | 8 試薬等の溶解 | | | ○ | ○ | ○ | |
| CH-9 | 試験管ミキサー | 1 | 8G | 8 試薬等の溶解 | | | ○ | ○ | ○ | |
| CH-10 | 純水製造器 | 1 | C | 1 純水の製造、蒸留式 | | | ○ | ○ | ○ | |
| CH-11 | アルコールランプ | 1 | 8G | 8 三脚、金網付き | | | ○ | ○ | ○ | |
| CH-12 | 試験スタンド | 1 | 8G | 8 反応実験、滴定実験、クランプ付き | | | ○ | ○ | ○ | |
| CH-13 | 試験管立て | 1 | 8G | 8 試験管の保持 | | | ○ | ○ | ○ | |
| CH-14 | 分子模型セット | 1 | 1G | 1式 分子模型の提示 | | | ○ | ○ | ○ | |
| CH-15 | 顕微鏡 | 1 | 8G | 1式 実験用顕微鏡 | | | ○ | ○ | ○ | |
| CH-16 | 実験器具セット | 1 | 8G | 1式 ガラス器具等 | | | ○ | ○ | ○ | |

11. 化学実験室

| CODE | 機材名称 | 数量 | | 機材用途 | 現地側要請 | | 必須要件 | | 妥当性の判定 | 注記 |
|---------|---------------------|----|----|--------------------|--------|-----|------|----|--------|----|
| | | 要請 | 計画 | | 要請のレベル | 優先度 | 必要性 | 設置 | | |
| CH- 1-1 | 電子上皿天秤(300g/0.01g) | 5 | 8G | 8 試薬、材料の計量 | | A | ○ | ○ | ○ | |
| CH- 1-2 | 電子上皿天秤(3000g/0.01g) | — | 4G | 4 試薬、材料の計量 | | — | ○ | ○ | ○ | |
| CH- 2 | 円形ホットプレート | 5 | 8G | 8 化学実験時の加熱 | | B | ○ | ○ | ○ | |
| CH- 3 | 温風乾燥機 | 3 | C | 1 実験材料、ガラス器の乾燥 | | A | ○ | ○ | ○ | |
| CH- 4 | pH メーター | 5 | 4G | 4 酸性度の測定 | | A | ○ | ○ | ○ | |
| CH- 5 | エアコン | 1 | N | 0 空調用装置 | | A | × | ○ | × | |
| CH- 6 | 恒温水槽 | — | C | 2 一定温度での反応試験 | | — | ○ | ○ | ○ | |
| CH- 7 | マグネチックスターラー | — | 8G | 8 試薬等の溶解 | | — | ○ | ○ | ○ | |
| CH- 8 | 試験管ミキサー | — | 8G | 8 試薬等の溶解 | | — | ○ | ○ | ○ | |
| CH- 9 | 純水製造器 | — | C | 1 細水の製造、蒸留式 | | — | ○ | ○ | ○ | |
| CH- 10 | アルコールランプ | — | 8G | 8 三脚、金網付き | | — | ○ | ○ | ○ | |
| CH- 11 | 鉄製スタンド | — | 8G | 8 反応実験、滴定実験、クランプ付き | | — | ○ | ○ | ○ | |
| CH- 12 | 試験管立て | — | 8G | 8 試験管の保持 | | — | ○ | ○ | ○ | |
| CH- 13 | 分子模型セット | — | 1G | 1式 分子模型の提示 | | — | ○ | ○ | ○ | |
| CH- 14 | 風扇 | — | 8G | 1式 実験用試薬 | | — | ○ | ○ | ○ | |
| CH- 15 | 実験器具セット | — | 8G | 1式 カラス器具等 | | — | ○ | ○ | ○ | |
| CH- 16 | 家具類 | | | 1式 | | | | | | |