

国・協・(社・セ)74-17

エジプト職業訓練センター 設置事前調査団報告書

昭和49年12月

国際協力事業団

77

74

JICA LIBRARY



1061633[2]

国際協力事業団

受入 月日	'84. 4. 17	405
登録No.	03423	24.7
		SD

SD

は し が き

この調査は、エジプト政府の要請にもとづく職業訓練センター設置に対する技術協力の妥当性を検討するため実施したものである。

現地における調査は、労働省職業訓練局管理課長中野光秋氏を団長とする4名の調査団により、1974年9月18日から10月8日までの間、同国工業、鉱物資源省生産性・職業訓練局、人力省、在エジプト日本国大使館等関係諸機関の協力を得て、首都カイロ市、アレキサンドリア市において職業訓練施設、関連産業の視察、必要資料収集、関係者との討議を中心に行なわれた。

調査の結果、本件プロジェクトの実現はエジプト政府が同国の復興、開発計画を推進してゆく上で重要な一翼を担うものであることが判明し、わが国の技術協力の対象プロジェクトとして十分にその妥当性が認められるとの結論に達した。

本報告書は帰国後更に各方面の協力を得て現地調査の結果を検討しとりまとめたものである。

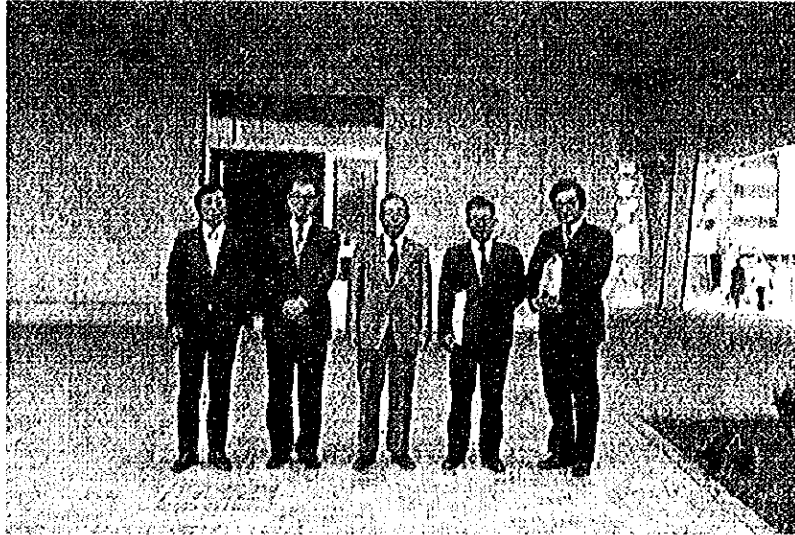
本件プロジェクトが円滑に実現し、エジプト国の発展に寄与することができるようになることを願ってやまない。

おわりに、調査に当たりご協力いただいた両国政府関係者に対し深甚な謝意を表するものである。

1974年12月

国際協力事業団

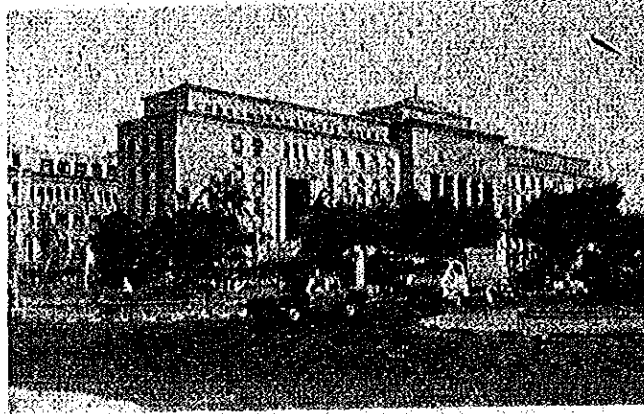
社会開発協力部部長 大野正夫



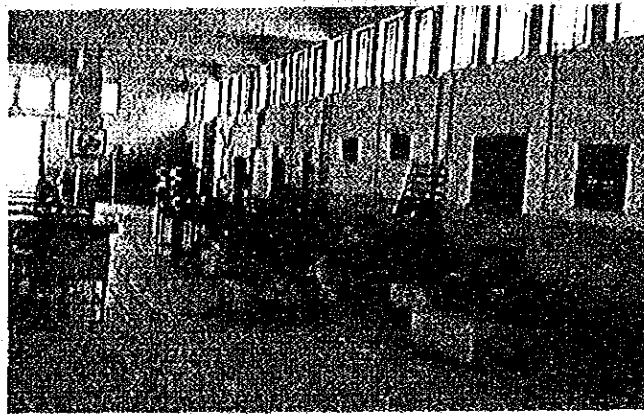
エジプト職業訓練センター事前調査団一行

(経済協力庁正面玄関にて)

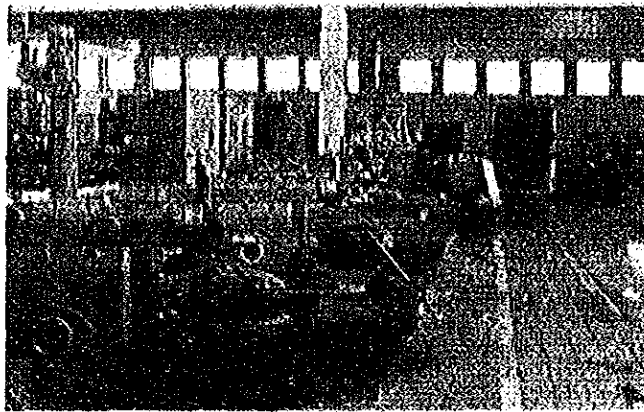
岩	坂	中	広	小
口	本	野	田	島
団	団	団	団	書
員	員	長	員	記
				官



アレキサンドリア工業大学



職業訓練指導員訓練所(実習場その1)



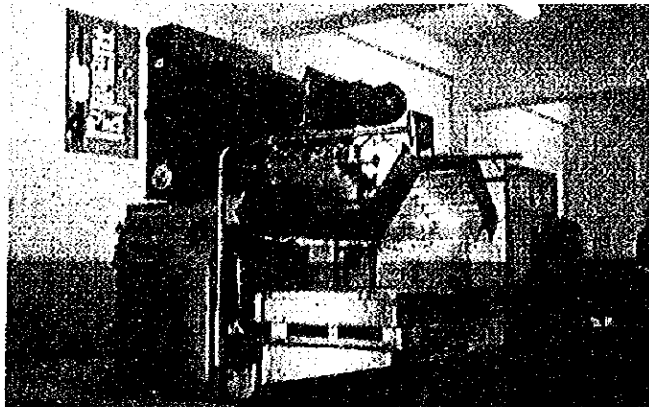
職業訓練指導員訓練所(実習場その2)



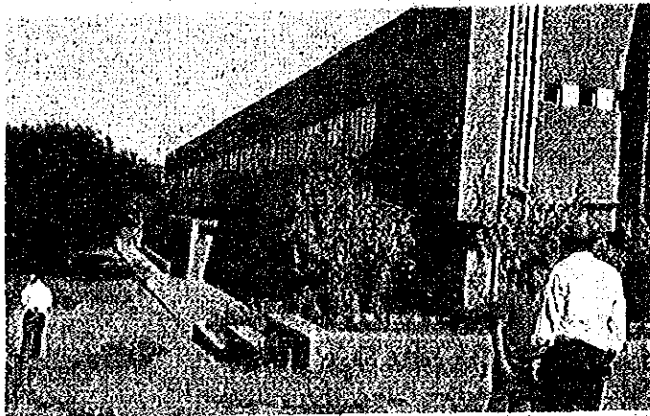
アレキサンドリア職業訓練センター（繊維実習場その1）



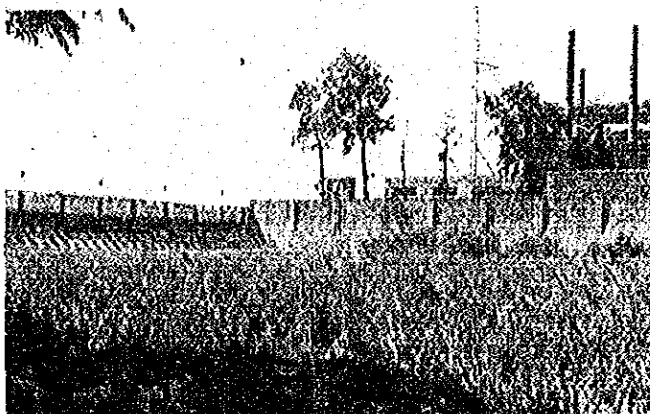
アレキサンドリア職業訓練センター（繊維実習場その2）



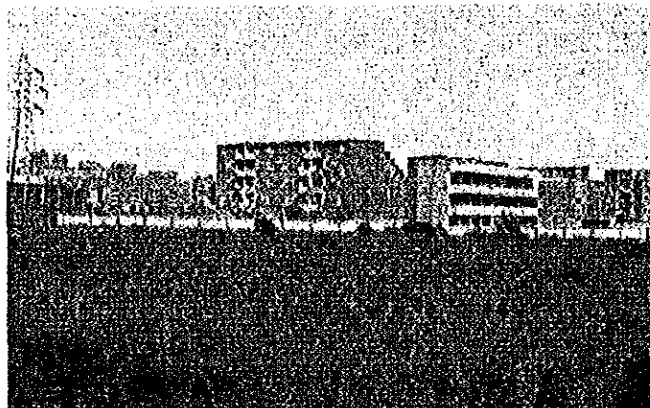
アレキサンドリア職業訓練センター（印刷実習場）



シヨブラ Metalic Training Center

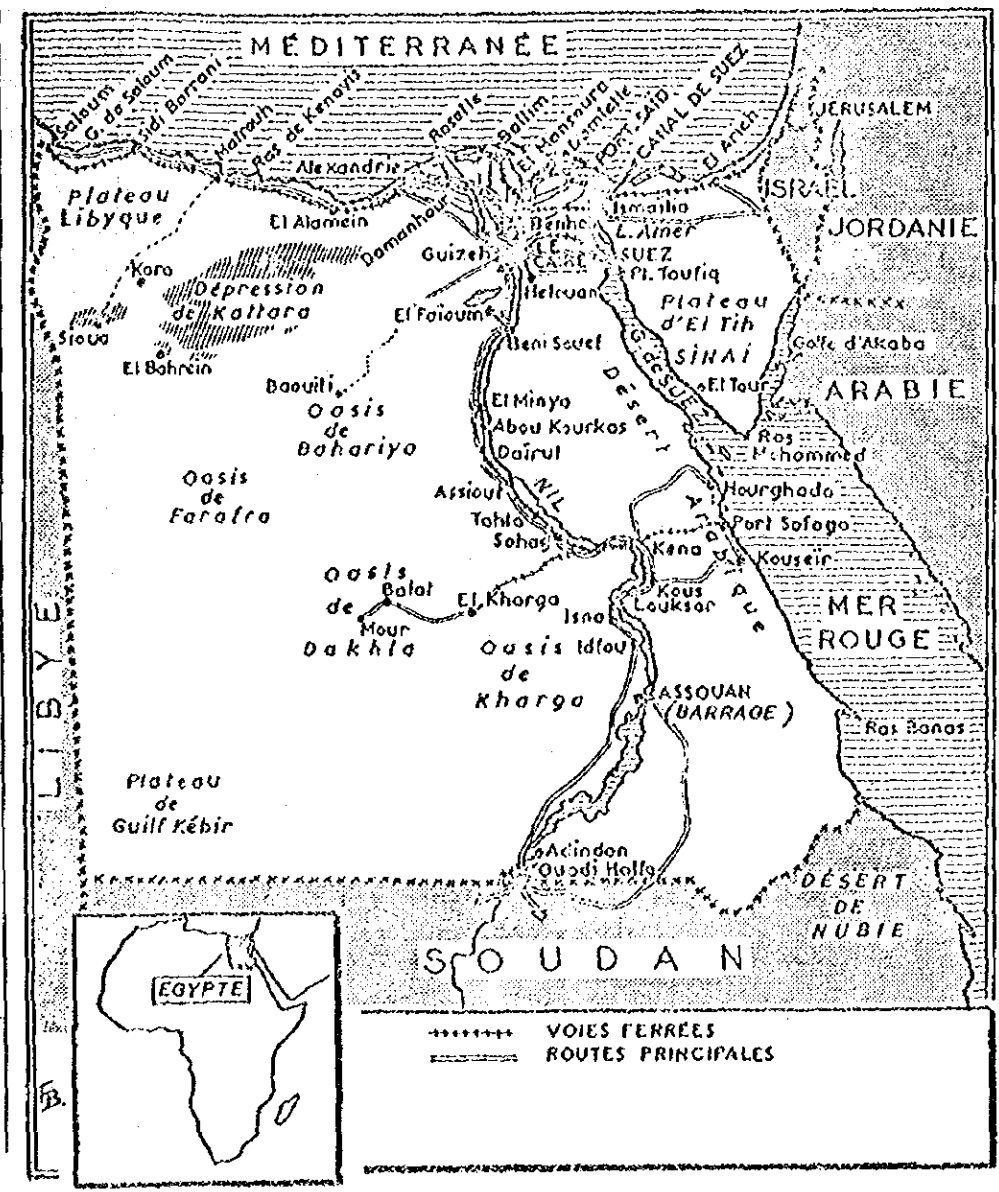
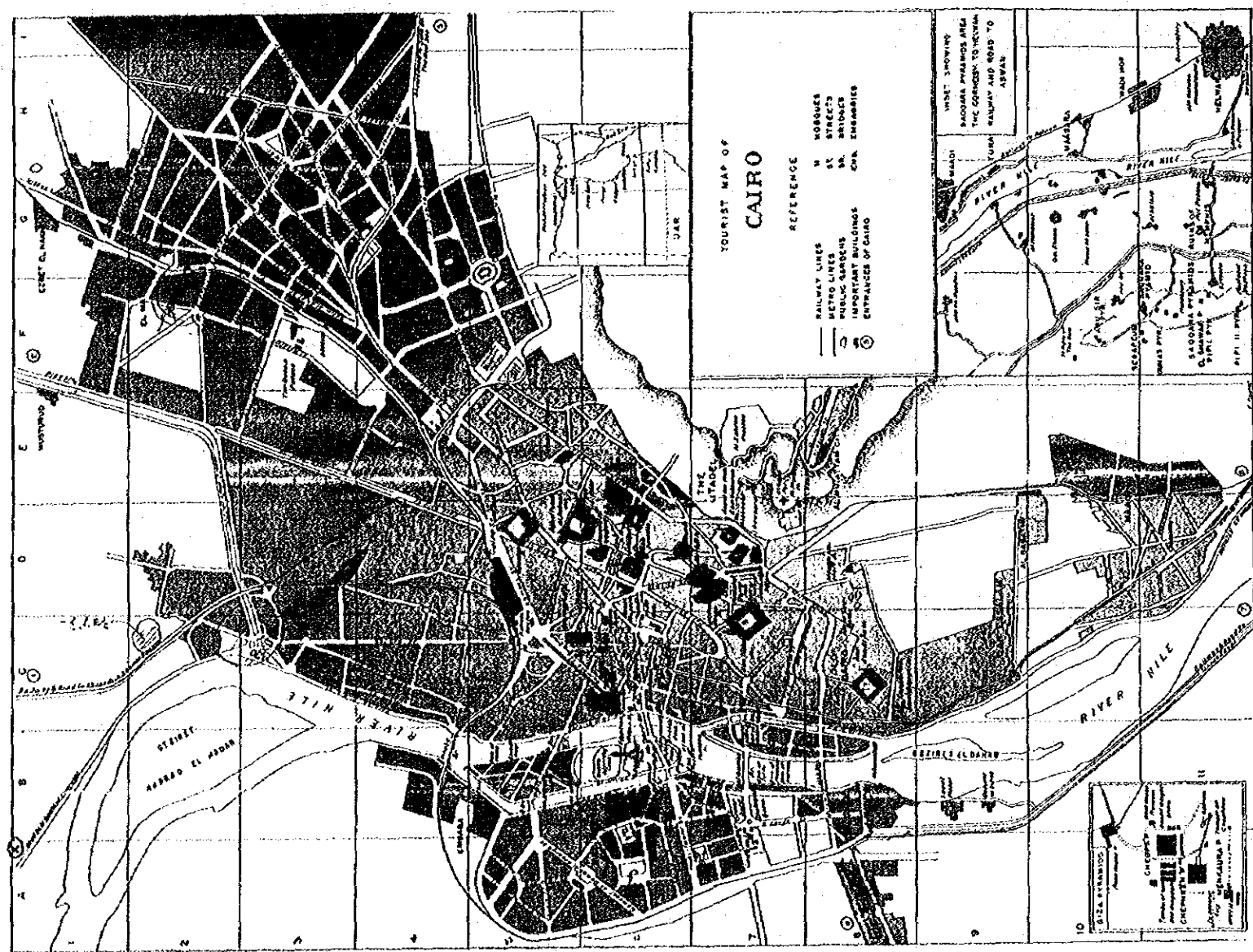


(協定予定センター候補地(シヨブラ))



エジプト地図

カイロ市内地図



は し が き	
写 真	
地 図	
目 次	
基 礎 資 料	1
1. 要 約	3
2. 総 論	4
2-1 要請の経緯、背景	4
2-2 要請の内容	4
2-3 事前調査の目的・方針	5
2-4 調査団の編成および調査行程	6
3. 一般的経済的背景	8
4. 雇用労働事情	11
4-1 教育事情	11
(1) 一般的教育体系	11
(2) 小学校、中学校、高校別教育事情	11
(3) 高等教育事情	13
(4) 技術教育と職業訓練の役割	15
4-2 労働力事情	16
(1) 労働力構成	16
(2) 労働力需要予測	18
4-3 賃金傾向と生産性	18
4-4 労働時間	20
5. 職業訓練の現況	23
5-1 職業訓練の沿革	23
5-2 訓練制度および行政機構	23
5-3 職業訓練の実績、施設能力	27
5-4 職業訓練指導員訓練所	30
5-5 Fine Mechanic Training Centre	35

5-6 Metalic Training Center	37
6. 本件事業計画の概要	41
6-1 事業計画の基本方向	41
6-2 事業計画概要	42
(1) 設置場所	42
(2) 訓練対象	42
(3) 訓練科及び訓練定員	43
(4) 訓練目標、訓練内容及び訓練期間	45
(5) 訓練設備	45
(6) 派遣専門家等	46
(7) カウンターパート(任命、日本研修等)	48
(8) エジプト国の受入れ体制	48
附属資料	
1. 調査団のエジプトに対する質問状	51
2. 質問状に対する回答	53
3. 工業省生産性職業訓練局作成各科見習工訓練基準	55
〔1〕 仕上機械工科	55
〔2〕 保守-仕上工科	59
〔3〕 織 維 (A)、精紡、合糸、撚糸機、紡績一般 (B)、ヤーンフィニッシャー、 合糸機、撚糸機 (C)、延伸機、コーマ、粗紡機の機械工、紡績一般 (D)、紡績準備工 (E)、製織準備工程の機械工 (F)、織工 (G)、紡糸準備工程	63
〔4〕 印 刷(ステロ製版工、電気製版工)	84
4. 「Fino Mechanics 職業訓練センターの設立に関するアラブ連合共和国 連邦政府とドイツ連邦共和国政府との協定	88

別冊 エジプト事情

1. 国民経済	91
(1) 経済動向	91
(2) 国民所得	92
(3) 国際収支	93
(4) 生産	94
(5) 物価	95
(6) 金融	96
(7) 財政	97
(8) 経済開発	98
2. 政治、行政	100
(1) 政治形態及び行政組織	100
3. 一般事情	103
4. 生活事情	105
(1) 病院等	105
(2) 生活物価	107
(3) 通貨	108

エジプト・アラブ共和国連邦 - 基礎資料

面積・人口

総面積	100万km ²	(日本の約2.7倍)
内可耕地	3.6 %	(3.6%残り砂漠)
人口	3,560万人	(1973年推定)
1人当りGNP	102エジプトポンド	(260米ドル)
人口増加率	2.2%	

通貨

通貨	エジプトポンド (LE)
流通高	1204.8 百万LE (1973年末)
公定交換レート	LEI=us\$ 2.55555 (LEI=約520円)
並行市場レート	LEI=us\$ 1.70370

国民勘定

	1970/71	1971/72	1972/73
国民総生産 市場価格 (百万LE)	2,927	3,192	3,626
1人当り国民所得		102LE (us\$ 260)	

要素別国内総生産 (%)

農業	31.2
鉱工業	21.6
電力	1.4
建設	3.8
流通部門	14.2
サービス部門	27.9

国民総生産分布 (%)

消費	93.6
投資	11.3
紙輸出	-4.9

主要産品生産高 (1973)

棉花 490千トン、米 2,274千トン、綿糸 182千トン、セメント 3,617千トン

乗用車 5,590台、テレビ 49千台、石油 8,411千トン

貿易・国際収支

	1973
輸出	396百万L.E.
輸入	622 "
外貨準備	311百万ドル
対外債務残高	2,400百万ドル

予 算

総予算額（一般予算）	873百万L.E.（1974）
うち軍事費	296百万L.E.

日・エジプト間の貿易（1971）

(1) わが国のエジプトへの輸出	14,863	（単位千ドル）
（主な輸出品目）		
軽工業品	1,927	
その他の軽工業品	1,594	
重化学工業品	12,249	
金属品	4,604	
機械機器	7,081	
(2) エジプトのわが国への輸出	39,575	
（主な輸出品目）		
原料品	30,215	
（うち繊維原料）	(28,832)	
鉱物性燃料	9,248	

1. エジプト職業訓練センター設置事前調査団報告書要約

- (1) サダト新政権後のエジプトは、第4次中東戦争後本格的な戦後復興開発計画に取り組んでおり、西欧諸国からの積極的な外資導入を含む政策の転換を進めている。
- (2) しかしながら、エジプトはこのように生産優先政策をとっているものの、生産体制を支える技術、技能者が不足しており、特に、古くから導入されている各種機械設備の老朽化、故障、破損等による稼働率の低下(60~70%)を解消するため、メンテナンスが出来る技能工の不足を打開することが緊急の課題となっている。
- (3) 本調査団は、エジプト側のこのような状況を十分把握するとともに、エジプト側より要請のあった訓練職種の第1プライオリティを考慮し、また現在エジプトの職業訓練施設能力からみて相対的に供給量の不足する職種を考慮し、さらに日本側として広じうる体制(予算規模、専門家の入選、経験等)を考慮し、①金属加工機械科②繊維機械科③印刷機械科④電気科の4職種を協力対象として取り上げることとした。
- (4) 前述のとおり、本体プロジェクトについてのエジプト側の要請は、各種機械のメンテナンスを担当する技能者を養成することであるが、本調査団は、今回の調査の結果、例えば「Maintenance-Fitter」を「修理工」と呼ぶこととした。しかしわが国における修理工の養成は、極く一部の職種が公共職業訓練施設で行われているものの、質・量とともに、その大部分が必要に応じて各企業で行われているのが実情である。
- (5) 従って、実際に各企業の中で行われている修理工養成の形態、過程等は千差万別であるが、エジプト側の強い要請に応えるために、本調査団は、とりうる最善の方策として、訓練期間を3年とし、第1年次にはセンター内で各訓練科共通で金属加工全般について訓練を行い、第2年次には同じセンター内で各専攻分野に関する機械の操作およびその修理法の訓練を行い、第3年次には、各企業において各専攻分野にかかる生産現場において、修理工としての訓練を受けさせることを考慮した。
- (6) エジプトは、アラブ諸国の中では最も均格のとれた先進国であり、各分野で他のアラブ諸国の中でも指導的役割を果たしている。例えばカイロ指導員訓練所には他のアラブ諸国からも訓練を受けにきている。

このように、本件プロジェクトが成功すれば、他のアラブ諸国への伝播、波及効果の面からも極めて意義深いものと思われる。

又、エジプトの職業訓練専門家がサウジアラビア、イラク等へも数多く派遣され指導に当たっている等からみて、エジプト国の本件プロジェクトの受入れ能力は十分にあるものと思料される。

(7) 本調査団は、本件プロジェクトが成功すれば、エジプトに対する協力としては初めてのプロジェクトとなり、その意義は極めて高いと思料するので、関係当局に対し、是非実現の方向で十分な検討と好意的な配慮をお願いしたい。

2. 総 論

2-1 要請の経緯、背景

エジプト経済は故ナセル大統領による工業化政策により'60年代前半は第一次五ヶ年計画に基づき順調な進展を示した。しかしながら、その間に外貨事情の悪化、多額の対外債務が生じ'67年中東戦争後、戦時経済体制下での軍事費の圧迫、スエズ運河収入の欠加による打撃等も加わり以来停滞を続けてきた。

サダト新政権後のエジプトは、アラブ諸国の石油資源をも武器として斗った昨年10月の第4次中東戦争において一応の決着がついたことを特に契機として、本格的な戦後復興開発計画と取り組むべく、西欧諸国からの積極的外資導入を含む政策の転換を進めている。

本件要請は、移動率60~70%と言われる各種機械設備を最大限活用するため、それが修理、維持できうる技能工不足の隘路を解消すると共に長期的に安定した同種技能者を育成するための模範訓練センターを設置したいというもので、具体的方法については全て日本側の経験、知識に基づいた判断に委ねるといふものである。

この要請が日本政府に対し提出されたのは、上述の10月戦争後の、わが国にとっては石油危機打解の糸口を求めている時期に、その一環として昨年12月に派遣された三木特使ヒガージ第1副首相との会談の席上でのこともあり、政治、外交的意味の大きいプロジェクトである。本年3月には外務省技協二課塩谷事務官が本件プロジェクトも含め、要請案件調査のため同国を訪問している。

2-2 要請の内容

1) Maintenance 工の育成訓練センター設置のための次の分野での技術協力

- (1) センター設置基本構想の策定
- (2) 訓練資機材の供与
- (3) 指導専門家の派遣
- (4) 関係行政官、訓練指導員の日本における研修

2) カバーすべき分野としては次の各分野

- (1) 一般機械修理工
- (2) 金属加工機械修理工

- (3) 印刷機械修理工
- (4) 繊維機械修理工
- (5) 一般電気工
- (6) 電気開閉制御装置工
- (7) 電気機器工
- (8) 一般電子機器工
- (9) 医療電子機器工
- (10) 電子計算機関連機器工
- (11) 工業電子機器工
- (12) 有線通信回路工

3) 訓練期間、定員

3年程度、各科15～20名

2-3 事前調査の目的・方針

- 1) 目的； エジプト政府の計画、考え方を聴取、討議し、背景諸事情を総合的に調査することにより要請のアウトラインを明確にすると同時に要請の妥当性を検討する。更にわが国の協力領域と協力の方法を検討し、実施する場合の計画の基本構想を策定し報告書として取りまとめ政府関係機関への勧告とすることを目的とする。
- 2) 方針； 調査は、主として職業訓練、人力育成計画、行政の現況把握、背景基盤としての経済、社会情勢、教育、労働雇用、人口等人的側面の把握、その他本件プロジェクトとの関連諸事情の調査を重視する。
 - (2) 要請としては2つの異ったプロジェクトがあったが、人力省所管 (Ministry of Manpower) が希望するスエズ地域の復興、開発に係る退役軍人、新卒者を対象とした半熟練工訓練センターについては、エジプト政府としても、又日本大使館の判断としても二番プライオリティとなっているので、調査団としては、既に調整済みとの前提で改めてどちらを取りあげるべきかの議論はしない。
 - (3) 従って本件プロジェクトの所管は工業・鉱物資源省であり、あくまで工業省を窓口とし、必要資料の収集諸事情の聴取等を行なう。
 - (4) 職業訓練の分野での同国への協力は既に関連開発計画/IL0、ソ連、西独等とかなり各方面からの実績があり、調査団としてできるだけこれらのものとは競合しない領域で且つ協力の日本的特色を出すことができる方向で検討を行なう。

- (5) Maintenance trainingなるものの具体的内容の解明を行なうと同時に、要請にある12科全部は応じ切れないので、調査により要請中の各科の優先度を明確にする。
- (6) センター磁力の過去の経験によれば土地、建物、カウンタ・パート、運営費等現地政府の負担すべき面で多くの問題を起している例が少ないことから、特にこれらエジプト側が負担すべきものの実現性経費の予算化状況について確認する。

2-4 調査団の編成および調査行程

調査団の編成

	氏名	所	属	担当分野
団長	中野光秋	労働省職業訓練局管理課長		総括、職業訓練全般
団員	坂本俊雄	雇用促進事業団職業訓練部指導役		予算関係 レイアウト関係
団員	広田啓祐	労働省職業訓練局海外技術協力室		" "
団員	岩口健二	国際協力事業団社会開発協力部 海外センター課		業務調整

調査行程

月日	曜日	概	要	滞	在	地
9/18	水	東京発JAL451	(中野団長カイロ着)	機	中	
19	木	カイロ着	和田大使表敬、小島書記官と打合せ、工業省次官以下関係者と会議			カイロ
20	金	小島書記官と打合せ、資料解説(金曜日はエジプトの休日)				"
21	土	工業省生産性・職業訓練部長、センター課長、技官等と本件プロジェクトについてのエジプト側の考え方を聴取 小島書記官と打合せ				"
22	日	外務省文化技術協力局参事官訪問、経済協力庁次官訪問				"
23	月	工業省と打合せ、DOKKI職業訓練所、西独協力Fine Mechanicセンター視察				"
24	火	工業省関係者と会議 (調査団主催ディナー)				"
25	水	カイロ発アレキサンドリア着(日本大使館よりWAGIH氏同行)				アレキサンドリア
26	木	アレキサンドリアG.A訪問支局長より管内事情の聴取、ソ連協力センター訪問、繊維訓練センター、印刷訓練センター訪問				"

9/27	金	アレキサンドリア発カイロ着 小島書記官と打合せ	カイロ
28	土	Instructors Training Institute、繊維訓練センター訪問 中野部長は大統領補佐官Dr. Hatem に表敬(和田大使夕食会)	〃
29	日	Imbaba 印刷訓練センター訪問 工業大臣 Mr. M. A. Hassan 表敬 訪問(工業省夕食会)	〃
30	月	工業省次官以下関係者と会議、中間的報告。部長和田大使へ 挨拶、同夕帰国	〃
10/1	火	Shoubra Metallic Training Centre 訪問、センター予定地 視察	〃
2	水	国営自動車会社 M A S R 社見学	〃
3	木	工業省関係者と会議 事務的詰め、補足調査 小島・小野 書記官と打合せ	〃
4	金	資料解説、整理	〃
5	土	Eastern Tobacco Company 見学(主としてメンテナンス部門) 人力省訪問 次官 Mr. A. E. Said、職業訓練部長、統計部長等 と意見交換	〃
6	日	資料整理、帰国研修員との懇談会	〃
7	月	工業省にて資料等回収、帰国挨拶 人力省 和田大使に挨拶	機 中
8	火	カイロ発 JAL 452 東京着 10:30 PM	

3. 一般的経済的背景

3-1 経済開発の推移

エジプトにおける工業部門の発展は、他のアラブ諸国、アフリカ諸国に比べ歴史が古く、地の利を得た伝統的な綿花の加工を中心とする紡績業が特に第一次大戦による外需も伴ない、大きく産業基盤の中心的存在へと発展した。食品加工、軽工業品についても1950年頃までに国内代替化がほぼ達成されたとみてよからう。

1957年7月のナセル革命後は、以前の農産物加工中心から脱皮し、重化学工業化、工業の多様化による自立経済体制を確立すべく、製鉄、発電、石油、機械、自動車等一連の大型プラントの建設を重点的に取りあげてきた。そのため総合経済政策の「第一次五ヶ年計画」を'60年～'65年にかけて実施した。社会主義経済体制を指向したこの計画は、強力な国有化政策による外国資本企業も含めた大半の企業の国有化、国内企業の保護、土地所有形態の変革、農協組織を通じてのマーケティングの整備等、各種の社会体制、構造の改革をも伴った形で遂行された。又資本の蓄積が不十分なエジプトでは計画遂行のためには、資金源の多くをソ連、東欧を中心とする外資に依存せざるを得ず、期間中に導入した中、長期借款による対外債務の累積はその後のエジプト経済への大きな圧迫要因となっている。

注1 '67.6末の対外債務の累積額は746.3百万エジプトポンド(公定レートによる換算で1,903百万ドル)でありその大部分が期間中に集中的に生じたもの。

計画は7%の成長率目標に対し平均6.5%の成長率を記録し、数値上は成功裏に完了した。

しかしながら'60年代後半に入り、第一次計画による生産の飛躍的拡大と消費の伸びとの間のバランスが乱れ、その結果生産過剰・インフレプレシュアを引き起こし、投資の低下、国際収支の圧迫と輸入制限に伴う原料や部品の欠乏による生産能力の遊体化現象を引き起した。天候不順による綿花等農産物の不作等もあり、経済活動が下降気運に転じ悪化してゆく。'67年のイスラエルとのいわゆる6日戦争はスエズ運河収入の喪失、観光収入の減少、戦争による破壊及び防衛費の極増をもたらし経済の悪化に拍車をかけた。第二次五ヶ年計画は2度も修正を余儀なくされ結局は立ち消え状態とならざるを得なくなっている。

'60年代の末になり、大巾な貿易赤字を防ぐための強力な輸入制限、一連の財政・金融政策、アラブ援助資金の受入れ、観光収入の暫増等貿易外収支の好況により各セクターとも若干回復のきざしをみせつつあるものの体質的な問題は以前として助長されてきたと言えよう。

3-2 最近の経済動向

'70年代に入って間もなくナセル大統領が急死し、現サダト大統領が政権を担当するが、アラブ社会主義国家の建設という点においては1952年革命の理念を踏襲するものの、政策面においてはかなりの特徴的変化をみることができる。

政治、外交施政の基調としては、

(1) 大統領への権力集中の排除

ナセル体制への反省でもあり、三権分立を建前とする法治主義の徹底、ASU (Arab Socialist Union アラブ社会主義者連合) を通じる国民の政治参加と民主主義の高揚、文盲の追放等国内社会の近代化等を目指す。

(2) アラブ民族主義(シリア、リビアとのアラブ共和国連邦の結成、アラブ諸国間 Unity の実現)の遂行

(3) 反帝、反植民地主義、非同盟主義及び善隣外交の推進

(4) 政治的手段による中東紛争の解決

(5) 教条的社会主義からの脱却及びこれに伴う対欧米、対日関係等自由主義諸国との関係の緊密化。

経済政策の基調としては、

(1) 対外的には従来の対ソ一辺倒の路線を修正し、アメリカ、西欧、日本等自由圏諸国及び近隣アラブ諸国からの経済援助を導入し、これをもって国内経済開発のテコとする。

(2) 国内的には1967年戦争以来の極端な経済統制を極力自由化する。

3-3 開発計画

前述のとおり、第二次五ヶ年計画は完遂を得たず挫折し、'70年代初期には中、長期計画は策定されていない。ただしサダト大統領になってから内政重視の長期経済計画として国家動員計画 (Programme for National Action) が1973年~1982年の期間をもって策定された。

この計画のスローガンは次のような野心的なものとなっている。

- ① 国民所得を'72年の28.5億LEから57億LEに倍増する。このため年平均経済成長率は7.2%とする。
- ② 工業生産の国民総生産に占める比率を現在の20%から25~30%に上昇させる。このため10年間に工業生産を120%増加させる。
- ③ 国民消費の額を5%ずつ増加させる。

- ④ 1人当り国民所得を'70年の80LEから130LEに高める。
- ⑤ 就労人口を300万人増加させ、労働人口を現在の850万人から1,150万人にする。
- ⑥ 折り返し地点である'77年の輸出は5.5億LE、輸入6.5億LEとする。

このため投資計画としては第1表に示すとおりである。

1973年10月戦争の結果、戦闘状態に一応の決着が付きスエズ運河再開の見通しもついたことからエジプト政府は本格的復旧、開発を取り組むべく計画の修正、立て直しを進めている。74年10月には従来の大統領の首相兼任を改め、Dr. Higazyを首相に任命すると共に閣僚を再編成し、各省の重点計画を計画省に集め調査を行なっている。策定を急いでいる当面の計画は、当初

第1表 10年計画期間中の部門別投資計画

(単位 百万LE)

	第1期('73~'77)	第2期('78~'82)	計
工業部門	1,000	1,700	2,700
農業	400	600	1,000
運輸通信	700	1,000	1,700
電力	200	400	600
住宅	350	650	1,000
公益事業	130	195	325
社会開発	225	275	500
その他	195	380	575
合計	3,200	5,200	8,400

(資料出所 IMF資料)

'74年7月に開始される予定であった'75年末までの暫定開発計画と称される短期計画である。この計画は'76~'80年の五ヶ年計画の布石となるべきもので、スエズ運河及び周辺地帯の再建、着手済み大型プロジェクトの促進又は軌道修正、遊休設備の稼働が基本政策となっている、いわば復興調整を主体としたものである。総投資額は9億LEで、'74年度1億LE、'75年度8億LEが予定されている。ここで注目すべき点は、9億LEのうち6億LEを外貨に依存するという点で、これは現サダト政権の積極的外資導入政策の具体的現われである。

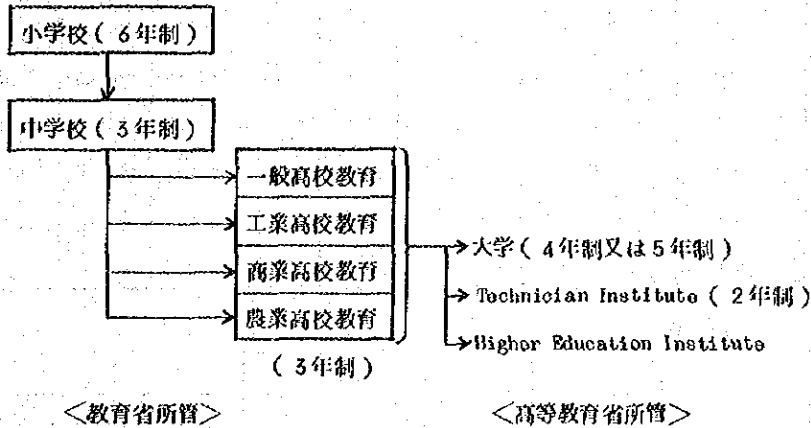
4. 雇用・労働事情

4-1 教育事情

(1) 一般的教育体系

エジプト政府は国の発展を支える人材を育成するため教育の普及に最も大きな力を注いでおり、教育投資額も、1965年の85百万エジプトポンドから1971年の141百万エジプトポンドと約1.7倍近くの伸びをみせている。特に文盲率が国民全体で60~70%という状態を改善するため、義務教育制度の拡充に熱心である。さらに、初等義務教育の普及を図るとともに、中学校段階から技術教育・理科教育にも力を入れている。

教育体系は一応日本と同じ6-3-3-4制をとっているが、小学校、中学校、高校教育までを教育省が所管し、大学、Higher Education Institute、Technician Institute等高等教育については高等教育省(Ministry of Higher Education)が所管するように、教育のレベルに応じて担当省が異っている。なお、参考までにエジプトにおける教育体系は次のとおりである。



(2) 小学校、中学校、高校別教育事情

エジプト政府は基礎教育を重視すると共に、中学校の段階から一般教育系、技術系と分けるなど基礎の段階から専門的教育の充実に力を注いでいる。小・中・高校別学校数・クラス数・学生数は第2表、第3表、第4表のとおりである。

第2表 (小学校)

年	学校数	クラス数	学 生 数		
			男	女	計
65/66	7751	79578	2077882	1339871	3417753
66/67	7812	80152	2090562	1323418	3413980
67/68	7771	81685	2129884	1341450	3471334
68/69	7816	83696	2189002	1361117	3550119
69/70	8122	85463	2241758	1376992	3618750
70/71	8415	88058	2318198	1422353	3740551

(資料出所 STATISTICAL HANDBOOK ARAB REPUBLIC

OF EGYPT JUNE 1972)

第3表 (中学校)

年	学 校 数			ク ラ ス 数			学 生 数			
	一般教育系	技術系	計	一般教育系	技術系	計	一般教育系		技術系	
							男	女	男	女
65/66	1127	22	1149	15546	920	16466	400631	173789	22624	3906
66/67	1178	17	1195	18040	578	18618	463175	202146	13243	3433
67/68	1255	15	1270	19814	271	20085	508073	228622	5255	2664
68/69	1297	14	1311	20916	180	21096	530422	244884	3632	1899
69/70	1305	3	1308	21014	139	21153	540112	253581	3381	891
70/71	1360	2	1362	21685	112	21797	573855	274732	3023	326

第4表 (高校)

年	学 校 数			ク ラ ス 数			学 生 数			
	一般教育系	技術系	計	一般教育系	技術系	計	一般教育系		技術系	
							男	女	男	女
65/66	263	196	459	5716	3326	9042	149701	59290	79098	22106
66/67	272	198	470	6290	3807	10097	166125	68494	90949	28861
67/68	309	198	507	6875	4622	11497	179273	80519	112003	41091
68/69	318	213	531	7297	5880	13177	190733	85606	140700	56354
69/70	336	239	575	7557	7127	14684	200319	92825	168453	73137
70/71	345	259	604	7757	8072	15829	203041	95076	187624	83715

(資料出所 STATISTICAL HANDBOOK ARAB REPUBLIC OF EGYPT JUNE 1972)

これらの表から云えることは、まづ中学校、高校の段階になると女性の占める割合が少なくなってくることであり、例えば小学校の場合男女の比が10対6であるのに対し、中学校では10対4、高校になると10対3位に落ちこみ、これら女性の進学率の低下は、女性の社会的地位の低迷と関連してくる。次に、一般教育系と技術系の比率をみると中学校では学校数、クラス数でみても一般教育系と技術系との差はかなり大きい、高校になるとその差はかなり縮少し、高校のレベルにおける技術教育に力を入れていることが伺われる。

(3) 高等教育事情

エジプトは革命以後特に高等教育が国の発展を支える重要な柱であるとの認識の下に、大学等高等教育に力を入れている。国内にある総合大学としては、1908年創立のカイロ大学を始め、アレキサンドリア大学、アイン・シームス大学、アッシュウト大学がある。カイロ大学の場合教員数2892人、学生数6万4,606人、文学、法学、医学、政治、経済、理学、商学、工学、歯学、農学等の学部を擁するマンモス大学である。以下、特に自然科学分野の学部別学生数と分野別 Institute の学生数を紹介すると次の第5表、第6表のとおりとなる。大学、High Institute とともに1967年6月の第三次中東戦争により67/68の年間における学生数が他の年に比べ減少している以外は全体として増加の趨勢にある。

第5表 学部別・性別学生数(大学)

年	性別	医学部・薬学部	工学部	理学部	農学部
65/66	男	14414	19664	7032	11734
	女	4827 } 19241	1531 } 21195	1553 } 8585	1846 } 13580
66/67	男	16403	20255	5771	11238
	女	5340 } 21743	1735 } 21990	1381 } 7152	1974 } 13212
67/68	男	18435	21001	4913	10610
	女	6445 } 24880	2000 } 23001	1258 } 6171	2042 } 12652
68/69	男	19662	20451	4509	10933
	女	6768 } 26430	2041 } 22492	1212 } 5721	2421 } 13354
69/70	男	21736	21095	4554	16807
	女	7406 } 29142	2189 } 23284	1396 } 5950	4043 } 20850
70/71	男	23798	20215	5110	17775
	女	7444 } 31242	2274 } 22489	1652 } 6762	4614 } 22389

(資料出所 STATISTICAL HANDBOOK ARAB REPUBLIC OF EGYPT JUNE 1972)

第6表 分野別学生数 (High Institute)

年	High Institute of Commerce	High Institute of Agriculture	High Institute of Industry	High Institute of Artistic Education	High Institute of Musical Education	Two faculties of Fine Arts	School of Applied Arts	Teachers Training College	High Institute of Physical Training	High Institute of Home Economics	High Institute of Social work	School of Language	High Institute of Hotels
65/66	6765	6686	6870	817	276	1449	1346	3347 (注)	2786	619	731	591	1
66/67	6398	5885	7427	958	267	1660	1337	—	3152	599	771	572	1
67/68	5892	5678	8299	1053	365	1911	1558	—	3554	667	778	618	1
68/69	6869	7301	9518	995	344	2062	1338	—	3515	740	928	637	115
69/70	7881	1660	11496	944	512	2212	1273	—	3754	873	1255	603	119
70/71	9101	1619	13432	950	306	2592	1356	—	3873	1032	1532	609	142

資料出所 STATISTICAL HANDBOOK (注) 1966/1967に大学の附属として

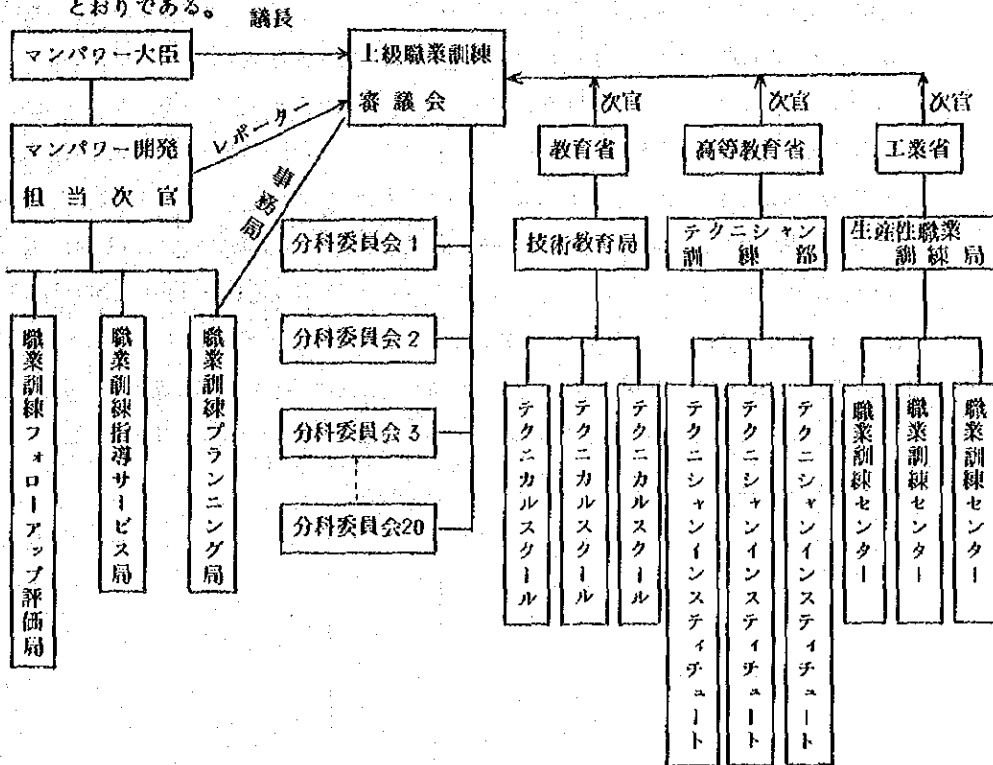
ARAB REPUBLIC OF EGYPT

JUNE 1972

吸収された。

(4) 技術教育と職業訓練の役割

エジプトにおいては(1)でも指摘したように、義務教育、高校教育は教育省の所管となっており、特に中学校、高校における技術教育に重点をおいている。又、高等教育省においては大学およびHigh Instituteの拡充を通じてテクニシャンの養成に重点をおいている。これに対し、職業訓練は実施面で工業省が中心的な役割を果たしており、国内にある48の職業訓練センターと指導員訓練所を擁し、エジプト国内における技能者の養成及び中堅管理者層の育成に力を入れている。なお、マンパワー省においても工業省で行われている速成訓練が十分でないため速成訓練の一端を担うとともに、国全体の職業訓練のプランニングを担当している。参考までにエジプトにおける職業訓練行政と技術教育行政の関係を図式化すると次のとおりである。



このようにエジプトでは関係省庁の次官クラスをメンバーとする上級職業訓練審議会（議長はマンパワー大臣）が中心となって、各レベルにおける労働者を訓練するための政策や企画を作成し、労働者が技術変化に対応できるような国内における技術教育および職業訓練の有り方について検討する。この審議会では機械、繊維、食品、ガソリン、農業、電気、化学建築、医療等部門別に20もある各分科委員会でこれら各部門における職業訓練の有り方に

ついて検討され、お互いに重複しないよう効果的にテクニシャンならびに技能者を育成する
うえで重要な役割を果たしている。

4-2 労働力事情について

(1) 労働力構成

1970年における総人口は約3300万人でその中に占める1969/70年度における労働
力人口は827万4千人となっておりそのうち、約50%が農業に従事している。また、サ
ービス部門の人口も約20%と多く、60年代を通じ遂行された工業化政策から農村人口の
都市流入が続き、一部国営企業では過剰雇用の現象もみられる。また社会主義政策の立場か
ら急増する人口と失業問題が深刻となり、これを政府サービス部門で吸収しているのが現状
である。また人口増加率も2.5%(1971年)と高いため、政府のこうした雇用政策も十分
に追いつかず、失業率も61年の1.8%から68年には3.2%とふえている。ちなみに失業者
の部門別構成をみると、1970年の段階で、専門職、技術職部門の失業者が2,600人、
事務職部門の失業者3,300人、農業・漁業部門の失業者10,000人、サービス業部門が6,500
人、職人・生産加工労働者・分類不能の労働者の失業者数73,546人となっている(第10表
参照)。特に1967年末からスエズ・ポートサイドといった前線の都市で強制疎開が行なわ
れたため、これら都市の労働者をいかに吸収するかが当面の大きな問題となっている。いつ
れにせよ、このように多数の失業者を抱えている反面、高級技術者、熟練労働者の不足は深
刻であり、工業化推進に必要な労働力を確保するためにもこれら技能労働者および熟練労働
者の育成が急がれる。

第7表 産業別労働力構成

	1960/61年		1969/70年	
	1000人	%	1000人	%
農業	3,600.0	55.3	4,048.3	48.9
工業	625.6	9.6	916.1	11.1
電力	13.1	0.2	22.8	0.3
建設	166.0	2.5	387.9	4.7
(小計)	4,404.7	67.8	5,375.1	65.0
運輸・通信	252.7	3.8	347.2	4.2
商業・金融	663.0	10.2	801.7	9.7
住宅	16.0	0.2	136.3	1.6
公益事業	24.3	0.3	33.7	0.4
その他のサービス	1,151.2	17.6	1,580.7	19.1
(小計)	2,107.2	32.2	2,899.6	35.0
合計	6,511.9	100.0	8,274.7	100.0

(資料出所 ジェトロ貿易市場シリーズNo.118 エジプト)

第8表 従業上の地位別分布状況

(1966年)(人)

雇用主および単 独業主	2,450,392
雇用者(職員お よび労務者)	4,491,259
家族従業者	1,392,082
その他従業者	8,333,733

(資料出所 ILO統計年鑑1973)

第9表 産業別・年度別失業者数

	1964年	1968年	1969年	1970年
農・林・漁業	26,000	24,267	15,200	11,900
鉱業・採石業	—	—	400	—
製造業	26,000	52,368	26,500	21,800
建設業	9,000	14,160	8,600	11,000
電気・ガス・水道	—	422	—	—
商業	8,000	11,609	6,700	5,400
運輸・倉庫・通信業	6,000	7,294	4,400	5,100
サービス業	17,000	15,633	11,900	9,400
分類不能の産業	39,000	118,647	145,200	133,400
合計	131,000	244,400	218,900	198,000

(資料出所 ILO Year Book of Labour Statistics 1972)

第10表 職業別・年度別失業者数

	1964年	1968年	1969年	1970年
専門職・技術職類似労働者	5,000	8,727	12,600	2,600
行政・管理的労働者	1,000	1,575	400	600
事務労働者	3,000	7,001	2,000	3,300
販売人	5,000	8,060	4,900	4,200
農夫・漁夫・類似労働者	32,000	21,140	16,900	10,000
鉱夫・採石夫・類似労働者	—	—		
運輸・通信等労働者	4,000	9,316	39,700	42,100
職人・生産加工労働者・分類不能の労働者	38,000	73,546		
サービス業に従事する労働者	10,000	11,118	8,000	6,500
分類不能の労働者	33,000	103,917	144,400	128,700
合計	131,000	244,400	218,900	198,000

(資料出所 ILO統計年鑑 1973)

(2) 労働力需要予測について

現在、エジプト政府は、1976年を初年度とする経済開発5カ年計画を策定中であり、その中で今後の労働力需要についての予測も検討されることになっているが、一応の長期経済計画としてサダト政権は1972年1月「Program of National Action」計画を策定し、1973年1月から実施している。その主な内容は、前掲3-3の開発計画のとおりであり特に、10年間に工業生産を120%増加するための工業化政策を推進する裏付けとして300万人の新規労働力を如何に育てるかが、エジプト政府の大きな課題となっており、職業訓練の拡充が強く叫ばれる所似である。

4-3 資金動向と生産性

エジプトにおける資金は、物価と同様、政府の資金政策によって統制されている。

資金の政治的決定は労働者への分配率を高め、民生を安定させるという効果をもっているが、エジプトの場合、資金政策が大衆の関心を買うことに利用され過ぎたため、経済の正常な運営にマイナスの影響を与えた。

すなわち、1960～65年の5カ年計画の期間中に労働者1人当りの資金は32%も上昇したが、1人当りの生産増加は、12%にすぎず、生産性を大幅に上回る資金増加が行われた。生産

第11表 賃金と生産性(1959/60年=100)

	労働者1人あたり賃金指数	1人あたり生産指数	賃金/生産(%)
1960/61	95	98	41.5
1961/62	102	99	43.8
1962/63	113	105	45.2
1963/64	122	110	45.5
1964/65	132	112	45.1
1965/66	141	113	46.1
1966/67	144	113	46.1
1967/68	146	109	47.2
1968/69	152	112	47.4

(資料出所 IMF INTERNATIONAL FINANCIAL STATISTICS)

性上昇を超える賃金は、1965/66年~67/68年の3年間も持続し、この間に1人当たり生産が中東戦争の影響から3%も低下したにもかかわらず、賃金は11%も引き上げられている。但し、1968/69年になると、このような傾向は修正され賃金上昇は生産の伸び以下に抑えられるようになり、この賃金上昇を生産性の範囲内に抑える努力はサグト政権でも継続されるようになり、国民所得におい

て賃金分配率の大幅な拡大は除去されている。

第12表 週の平均稼得賃金

(単位 ヒーマストル)

	食糧	たばこ	紡織	被服	木工	紙・紙製品	印刷・出版	化学製品	非金属製品	金属(電気機械を除く)
1962	172	242	205	239	170	151	254	217	233	189
1963	201	304	241	240	186	201	279	260	248	208
1964	217	359	264	234	207	218	293	274	271	219
1965	258	405	303	243	227	236	318	316	300	309
1966	253	432	310	239	237	266	343	314	361	341
1967	268	391	300	259	245	260	354	319	317	344
1968	289	518	346	255	248	316	431	356	350	483

(資料出所 ILO統計年鑑 1973)

4-4 労働時間

エジプトにおける非農業部門および製造業部門の労働時間は次のとおりである。

第13表 Hours of work in non-agricultural sectors

非農業部門の労働時間

Hours of work per week

週当り労働時間

Country - 国	Code 略号	1962	1963	1964	1965	1966	1967	1968	1969	1970	1971	1972 (VI)
Africa - アフリカ												
Algeria アルジェリア...	(a)	43.2	43.5	43.2	42.5	.
Egypt エジプト.....	(b)	47	45	44	53	59	50	50
Sierra Leone シェラ・レオネ...	(a)	43.6	44.0	46.0	49.8	48.3	48.0	.

(a): Hours actually worked - 実労働時間

(b): Hours paid for - 賃金を支給された時間

(資料出所 ILO統計年鑑 1973)

第14表 Hours of work in manufacturing

製造業全業種の労働時間

Hours of work per week

週当り労働時間

Country 一 国	Code 略 号	1962	1963	1964	1965	1966	1967	1968	1969	1970	1971	1972 (VI)
Africa - アフリカ												
Algeria アルジェリア.....	(a)	42.7	42.2	42.2	41.1	.
Egypt エジプト.....	(b)	47	44	44	53	62	49	50
Leunion レユニオン.....	(b)	43.5	43.5	43.7	42.7	46.1
Sierra Leone シエラ・レオネ.....	(a)	41.1	42.2	44.2	42.4	45.1	41.5	.
South Africa (Rep of) 南アフリカ共和国...	(a)	45.3	45.8	46.2	46.1	46.4	45.9	46.1	47.0	47.1	47.1	...

(a): Hours actually worked - 実労働時間

(b): Hours paid for - 賃金を支給された時間

(資料出所 ILO統計年鑑 1973)

第15表 製造業の労働時間

Egypt Hours paid for per week
 エジプト 賃金が支払われた週当りの時間

年 月	食 料	たばこ	紡 績	被 服	木 工	紙・紙製品
1962.....	49	47	46	47	47	47
1963.....	47	44	43	46	46	43
1964.....	49	43	42	42	46	43
1965.....	54	55	54	49	48	48
1966.....	55	50	54	50	49	42
1967.....	52	47	49	49	50	49
1968.....	53	47	50	46	51	49

年 月	印刷・出版	化学製品	非金属鉱物製品	金属製品	輸送用機械器具
1962.....	46	47	46	47	47
1963.....	45	43	44	44	44
1964.....	44	43	45	45	42
1965.....	47	52	44	47	58
1966.....	50	51	49	47	47
1967.....	50	51	48	50	47
1968.....	50	54	47	48	53

1 毎年の10月、但し1962年および1964年は1月、
 1963年は7月

(資料出所 ILO統計年鑑 1973)

5. 職業訓練の現況

5-1 職業訓練の沿革

エジプトにおける近代的職業訓練は、1952年の国連および1954年のILOとの技術協力に関する協定の締結を契機としてその発展の萌芽をみることが出来る。特に、1956年に工業省が設定され、翌年同省の中に生産性職業訓練局が新設されてからは、同局がエジプトにおける職業訓練行政の実際上の役割を担うことになり、現在エジプトのみならず、サウジアラビア、シリア等アラブ諸国へ専門家を派遣し、又、研修員を受け入れる等アラブ諸国における職業訓練の中心的な役割を果たしている。なお、工業省の他に、マンパワー省は、工業省が行っている速成訓練が十分でないため独自の速成訓練センターや教育省所管の施設で速成訓練を実施しており、さらに、教育省が中学校、高校段階で技術教育を指導し、高等教育省が大学、High Instituteの段階でテクニシヤンの養成にあたっていることは前掲のとおりである。

5-2 訓練制度および行政機構

(1) 訓練制度

エジプトにおける職業訓練制度は、次頁の表のとおり大きく分けて見習工訓練制度、速成訓練制度、向上訓練制度よりなっている。職業訓練の重要性については、1959年の大統領公布労働法第5条の中で「職業訓練の推進にあたっては次の基本原則に基づいて展開されるべきである」旨強調している。

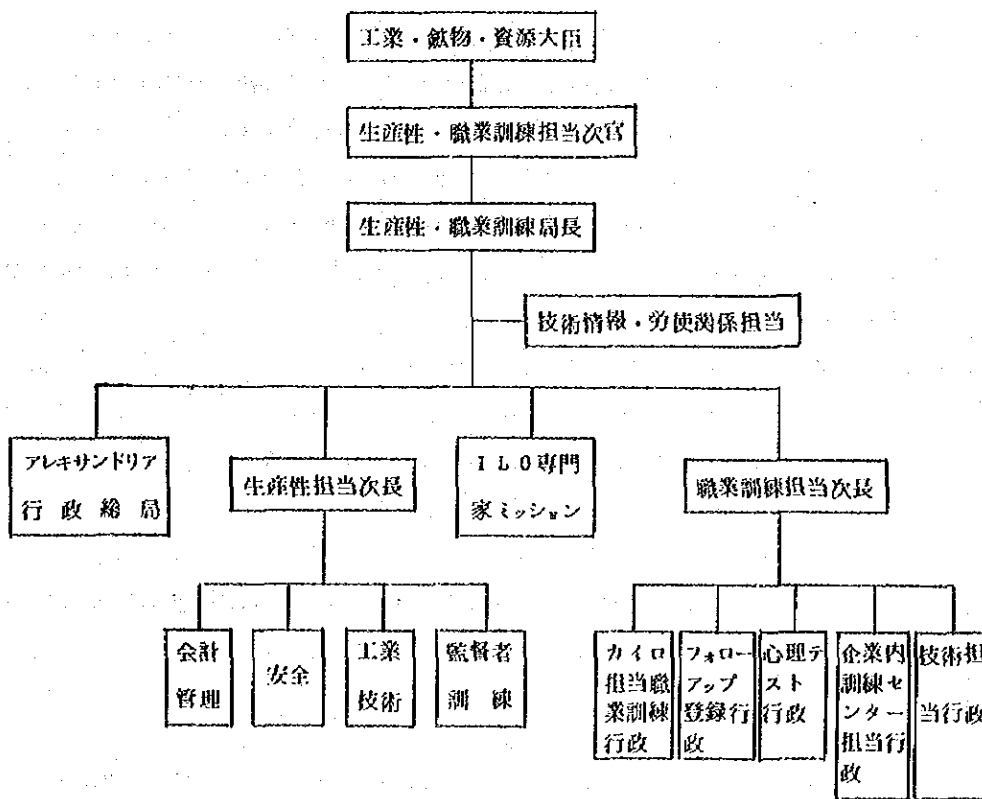
- ① 職業訓練は、労働者の職業生活の全期間を通じ段階的かつ組織的に実施されるべきである。
- ② 職業訓練は、学校教育との重複を避けるべきであり、かつ学校教育と十分調整しなければならない。
- ③ 青年に対し、職業訓練を実施する場合、青年の性格を考慮した職業選択及び就業機会に関連した諸問題について解決しなければならない。
- ④ 職業訓練や技能検定は、お互いに相互的に緊密に実施されなければならない。
- ⑤ 身体障害者に対する職業訓練は、その者の障害度を特別に考慮されるべきである。

	見習工訓練制度	速成訓練制度	向上訓練制度
目的	若年者に対し、実技・理論に わたり、より高い技術を付与 するために行われる。この制 度の下で訓練を受けた者は、 1970年中頃までに約1万5千 人である。	既に訓練を受けた労働者に 対し、さらに種々な職種に 見合うような訓練を行なう。 この訓練を受けたものは、 半熟練労働者の資格が与え られる。1970年までに約 9200人がこの訓練を受け ている。	直接、労働者自身の職種に 関係する新しい技術につい て訓練をうけ、その技術的 水準を高めるとともに、フ ォアマンとしての資格を身 につける。1970年中頃まで に約2千2百人が訓練を受 けている。
訓練内容 期 間	(1) 基礎訓練 1年 1週間のうち4日間 ……実技 2日間…理論 (2) 職場実習訓練 2年	施設・溶接・鉄工・板金 鋳造 ……6ヶ月 組立工・鉄工 ……4ヶ月 電気・電力 ……1年半	組立工・施設・溶接・熱処 理 ……各11週間 工具・鋳型 ……61週間 機械修理 ……22週間 工作機械 ……15週間
訓練時間 けるため の条件	(金属部門) 第1年度 実技 1000 時間 理論 431 時間 第2年度・第3年度 実技 1360 時間 理論 252 時間 (電気部門) 第1年度 実技 945 時間 理論 504 時間 最終年度 実技 1260 時間 理論 252 時間	週当り 35時間 但し、このうち3時間は、 数学等の理論を学習する。	訓練開始時期 ……1月、4月、7月、 10月
訓練を受 けるため の条件	(1)14才～18才の者で、9 年間の義務教育を修了した 者。 (2)肉体的、精神的に健康で、 心理テスト、人格テスト、 医療テストに合格した者。	(1)少なくとも、義務教育修 了者で、17才～30才 までの者。 (2)兵役を終え、人格テスト、 医療テスト、心理テスト に合格した者。	(1)自分が訓練をうける職種 について5年以上の経験 があり、手工具、機械測 定器具の操作について十 分な知識を備えたもの。 (2)人格テストに合格した者

(2) 行政機構

エジプトにおける職業訓練に関係する主な担当機関は次のとおりである。

- ① 工業省生産性・職業訓練局……1957年ILOの協力によって工業省の中に生産性・職業訓練局が新設されて以来、見習工訓練、速成訓練、向上訓練を実施しており、現在建設中のものを含めて55ヶ所の訓練センターを所管している。又、この他に、カイロ市内に所在する指導員の養成訓練、及び向上訓練を主な内容とする指導員訓練所(Instructor Training Institute)を設置運営している。同局の組織図は次のとおりである。



- ② マンパワー省……工業省で行われている速成訓練が十分でないため、特に Manpower Office に登録されている失業者に対し就業の機会を与えるため、教育省所管の Secondary Industrial school の実習場や高等教育省所管の Industrial Institute の施設を利用し速成訓練を行っている。マンパワー省が行う速成訓練は、18才～45才までの者でかつ Manpower Office に登録されている者を対象とし、4～5ヶ月間(104日～120日) Blacksmith、Fitting、Turning、Sheet Metal、General Welding、Electrical

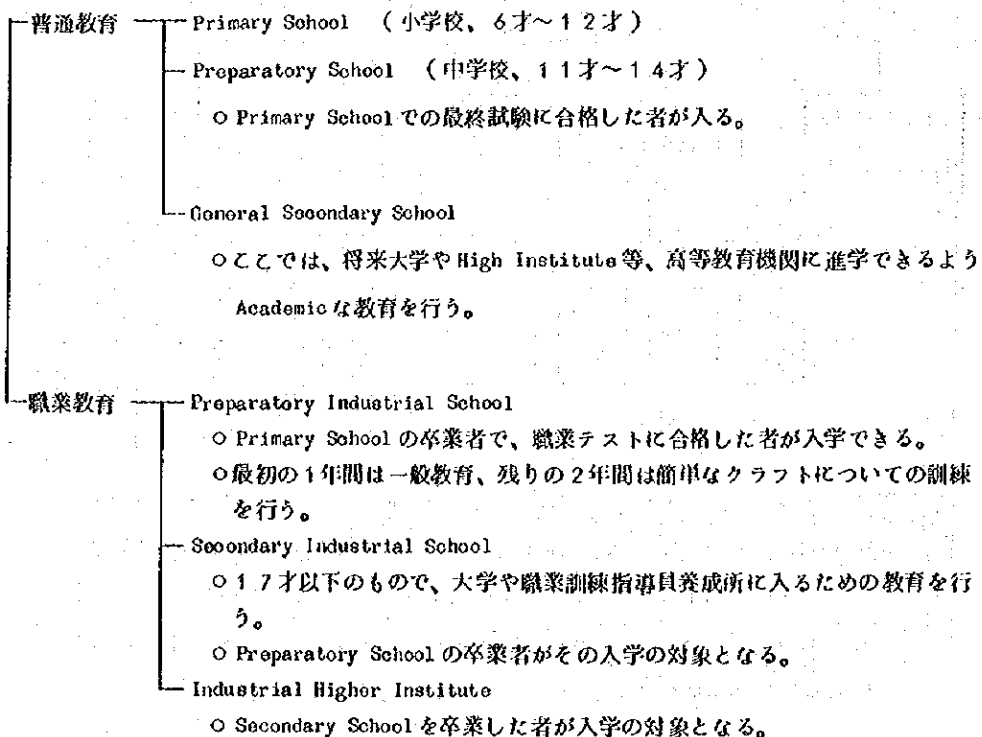
Fitting等について訓練が行われる。

また、マンパワー省は上級職業訓練審議会の事務を担当し、マンパワー大臣が、同審議会の議長を兼任することは前掲のとおりである。この他に、マンパワー省は、国全体の労働力に関する統計や計画の作成及び職業訓練のプランニングについて重要な役割を果たしており、特に次の局が職業訓練関係の行政を担当している。

- イ. 職業訓練・プランニング局
- ロ. 訓練サービス・職業指導局
- ハ. 職業訓練フォローアップ局

③ 高等教育省……ここでは主としてテクニシエンの養成に重点をおいており、訓練施設として Technician Institute や独自の職業訓練センター並びに大学を所管している。

④ 教育省……高等教育省が大学や Technician Institute 等でレベルの高いテクニシエンの養成を担当しているのに対し、教育省では小学校から高校までの教育行政を行っており、特に中学校段階から技術教育にも重点がおかれ高校も日本と同じように、普通教育高校、工業高校、商業高校、農業高校と分かれている。なお、教育省所管の教育体系は次のとおりである。



5-3 職業訓練の実績・施設能力（現計画、訓練現況、外国援助等）

A 工業省所管職業訓練センター別訓練状況

主なセンター名	訓 練 制 度							
	見 習 工 訓 練				速 成 訓 練		向 上 訓 練	
	第1年	第2年	第3年	見 習	労働者	学卒者	労働者	学卒者
Imbaba Metal and Automotive	190	149	307	421	—	—	—	—
Dokki Metal	135	85	320	313	104	281	—	—
Choubra Metal and Refrigeration	118	282	256	165	91	210	—	—
Choubra Spinnig and Weaving	34	58	79	—	75	463	—	—
Cairo Glass	25	17	21	54	—	25	—	—
Cairo Leather	14	12	19	48	—	—	—	12
Abbasia Electricity	132	71	—	—	—	—	—	—
Abbasia Metal	—	—	—	—	106	583	58	493
Marg Metal、Building、 Carpentry	—	—	—	—	240	156	—	—
Imbaba Building、Carpentry	—	—	—	149	51	106	—	—
Alexandria Metal and Automotive	70	129	214	231	53	56	57	152
Alexandria Metal	22	61	120	248	89	342	—	—
Alexandria Printing	84	61	—	—	—	—	—	—
Alexandria Glass	11	22	—	—	—	24	12	32
Alexandria Leather	15	26	—	—	—	28	—	12
Alexandria Spinning and Weaving	57	15	—	—	61	536	—	—
Alexandria Building and Carpentry	—	—	—	—	49	100	—	—
Victoria Electricity	69	58	—	—	—	—	—	—
Port Said Metal and Electricity	102	70	48	—	64	238	—	—
Kona Metal	71	47	—	—	—	—	—	—

工業省生産性・職業訓練局が設置した職業訓練センター …… 47ヶ所

(内訳)

(1) 工業省が直接所管しているセンター …… 28ヶ所

(2) 工業省所属工業公園が引継いでいるセンター …… 12ヶ所

(3) 他省庁・団体に引渡したセンター 7ヶ所

なお、この他に建設中のものとして8センターがある。

(資料出所 エジプト工業省生産性職業訓練局パンフレット)

B 施設能力

TRAINING CENTRES

Centre	Opening date	Training System	Capacity
Alexandria			
Moharem Metal	October 1958	App	136
		Acc	244
Moharem Metal and Automatic	„ 1959	App	146
		Upgrading	136
		Accelerated	138
Maks Leather	July 1961	App	25
Hadra Building and Carpentry	„ 1961	Accelerated	100
Hadra Printing	October 1961	App	100
Victoria Glass	„ 1961	App	25
		Acc	25
Victoria Electricity	„ 1961	Upgrading	20
		App	144
Seyof Textile	„ 1961	App	100
		Acc	386
Kabari Metal	„ 1964	App	110
		Upgrading	296
Fine Instruments	„ 1964	App	120
Chemicals	„ 1964	App	120
Lower Egypt			
Port Said Joint	December 1961	App	182
		Acc	206
Suez Metal	October 1964	App	146
Suez Electricity			

Centre	Opening date	Training System	Capacity
Tanta Metal	October 1964	App	146
Tanta Electricity			
Mansoura Metal	" 1964	App	110
Damieta Metal	" 1964	App	77
Cairo			
Imbaba :			
Metal and Automotive	October 1958	Apprenticeship	304
Dokki Metal	" 1958	Apprenticeship	152
		Accelerated	264
Glass	November 1957	Apprenticeship	30
Leather	" 1957	Apprenticeship	30
		Upgrading	50
Imbaba :			
Building and Carpentry	February 1959	Accelerated	100
Choubra :			
Metal and Refrigeration	April 1960	Apprenticeship	152
		Accelerated	264
Abbasia Metal	June 1960	Accelerated	232
		Upgrading	296
Choubra Spinning & Weaving	July 1961	Apprenticeship	100
		Accelerated	386
Abbasia Electricity	December 1961	Apprenticeship	144
Marg Metal, Building and Carpentry Centres	July 1962	Accelerated	420
under preparation :			
Imbaba Printing	October 1963	App	100
Helwan	" 1963	App	220
Instructor Training	" 1963		135
Fine Instruments	" 1964	App	120
Wadi Hof Metal	" 1964	App	220

Centre	Opening date	Training System	Capacity
Choubra El-Kheima Metal	October 1964	Upgrading	296
		App	110
Choubra El-Kheima Chemical	„ 1964	App	120
Upper Egypt			
Kena Metal	November 1962	App	270
Kena Metal	October 1963	App	77
Aswan Metal			
Aswan Electricity	„ 1963	App	266
Aswan Building & Carpon.			
Agyptout Metal	„ 1964	App	110
Kom Umbo Metal	„ 1964	App	77

5-4 職業訓練指導員訓練所 (Instructor Training Institute)

(1) 沿革：1959年11月国連、ILOとの協定により、カイロに指導員訓練所を設置することを決定し、当初予算額約40万エジプトポンドをもって、1962年カイロ市エルアミアに建設を開始し、翌々1964年10月開所した。その後、国連はILOとの協力により専門家の派遣、訓練機材の供与、フェローシップの受入れ等の援助を供与している。

(2) 概要：同訓練所は、国内の公共職業訓練センターや会社からの委託を受け、これら訓練生又は従業員の訓練を行うとともに、広くアラブ、アフリカ諸国からも訓練生を受け入れている。教授陣は、Engineer 50人のほか、教師、指導員およびソーシャルワーカーから構成されている。なお、実習場は金属部門、電気部門、自動車部門に分かれており年間の収容人員は各種のコースを含め、延約1,000人である。

(3) 訓練職種

- (a) 金属部門……工具、旋盤機械(研磨等)ガス溶接、アーク溶接等、板金
- (b) 自動車部門…
- (c) 電気部門……一般電気技術、モータ修理
- (d) 電子部門……ラジオ・テレビの修理、精密電子機器の修理
- (e) その他……紡績、織機、ガラス、皮革、印刷(但し、印刷は理論のみ)

(4) 訓練コースの内容

	目 的	期 間	資 格	訓 練 科 目
指導員訓練 コース (A) 基礎 コース	指導員になる者に対し、 金属、自動車、電気、 電子部門についての十 分な基礎知識を与える。	4 5 週間 (1 週間 36 時間)	① Secondary trade School の卒業者、又 はそれと同等と思わ れる者 ② 実務経験 5 年以上の 者 ③ 入所試験に合格した 者	○ 数学、製図、化学、 物理学、英語、指導 技術、心理学、工業 経済 ○ 週のうち 3 日間は実 技、残りの 3 日間は 学科
(B) 高等 コース	指導員に対し、さらに 進んだ技術を付与する とともに種々な技術に ついての知識を与え、 さらに指導方法につい ての向上訓練を行う。	1 2 週間 (1 週間 36 時間)	① 基礎コースを修了し た者 ② 企業又は公共訓練セ ンターで 2 年間の指 導経験のある者	○ 高等技術、指導技術 指導の実地訓練等。
訓練センタ ー訓練マネ ージャーコ ース	訓練手続に関する技術 についての向上訓練及 び、修理技術について の向上訓練に必要な Background となる理 論をマネージャーに与 える。	3 週間 (1 週間 36 時間)	① 公共又は民間企業の 訓練のマネージャー ② 訓練センターのスタ ッフマネージャーと して 2 年間の実務経 験のある者	○ センターの組織およ び Shop Maintenance の諸問題に関する内 容 ○ Shop problem につ いての実際的な解決 方法 ○ 教育上、経済上から みた訓練センターの 効果的なマネーজে メント
Floor フォ アマンコース (A) Metal trade コ ース		1 0 週間 (1 週間 36 時間)	① Secondary trade School の卒業者、又 は 3 年間の Appren- ticeship の経験の ある者 ② フォアマンシップに ついて 1 年間の経験 のある者 ③ Metal trade につい て 5 年間の実務経験 のある者 ④ 入所試験に合格した者	

	目 的	期 間	資 格	訓 練 科 目
(B) Auto-motive trade コース		10 週間 (1 週間 36 時間)	Metal trade コースと 同じ	
Inspector for Bench and Floor Inspection コース		6 週間 (1 週間 36 時間)	① Secondary trade School の卒業者 ② 3 年間の Apprenticeship 又は trade-man として 3 年間の実務経験のある者	
Draftman コース		20 週間 (1 週間 36 時間)	① Secondary trade School の卒業者 ② 高等教育省所属の訓練センター又は Apprenticeship 訓練センターで 3 年間の訓練を修了した者	
Storesman コース		6 週間 (1 週間 36 時間)	Secondary trade School の卒業者又はそれと同等の学力を備えた者	
Spinning and Weaving trade コース	Spinning および Weaving 部門の指導員のためのコース	12 週間	綿及び毛織物の紡績、織工関係の指導員	紡績、織工技術、工業経済、調査分析、数学産業、安全、訓練方法等
海外派遣指導員、教員のための準備コース		12 週間		一般的な指導技術、応用数学、製図、外国語等

(資料出所 INSTRUCTOR TRAINING INSTITUTE, エジプト工業省)

(6) 訓練機材

名 称	規 格	数 量	備 考
(金型仕上げショップ)			
形 削 り 盤	ストローク 400ミリ	2	
卓 上 形 削 り 盤	〃 200ミリ	3	
円 筒 研 削 盤	心間距離 400ミリ	1	
手 面 研 削 盤	テーブル寸法 200×400ミリ	2	
卓 上 ボ ー ル 盤	穴あけ能力 13ミリ	2	
直 立 ボ ー ル 盤	振 り 400ミリ	1	
横 フ ラ イ ス 盤	1番程度	1	
立 て フ ラ イ ス 盤	〃	2	
刃 物 研 削 盤		1	
両 頭 グ ラ イ ン ダ	と石車径 250ミリ	2	
金 切 り の こ 盤	弓のこ式	1	
旋 盤	心間距離 400ミリ	1	
(機械ショップ)			
横 フ ラ イ ス 盤	1 番	4	
立 て フ ラ イ ス 盤	1.5番	1	
形 削 り 盤	ストローク	3	
直 立 ボ ー ル 盤	振 り 500ミリ	1	
卓 上 ボ ー ル 盤	穴あけ能力 13ミリ	1	
旋 盤	心間距離 800ミリ	1	
平 面 研 削 盤	テーブル寸法 300×600ミリ	2	
円 筒 研 削 盤	心間距離 450ミリ	1	
刃 物 研 削 盤		1	
(電機ショップ)			
電 動 機 発 電 機 (M G) 盤	各種組合せ	7 式	特性試験等各種試験検査用
巻 線 機	回転機巻線用	2	動力付き
卓 上 ボ ー ル 盤	穴あけ能力 13ミリ	1	

名 称	規 格	数 量	備 考
(火造りショップ)			
空 気 ハ ン マ	0.5 t	1	火床3、局所排気装置付き
鍛 造 炉	煉瓦組積み	1 式	
(板金ショップ)			
ポ ー ト パ ワ ー		1	
折 曲 げ 機	1,000 ミリ 手動式	2	
点 溶 接 機		1	
ホ イ リ ン グ ロ ー ラ		1	
ハ ン ド シ ャ ー	1,000 ミリ	1	
ひ も 出 し ロ ー ラ		1	
三 本 ロ ー ラ	1,200 ミリ 50φ	1	
(金属試験室)			
衝 撃 試 験 機	シャルピー形	1	
折 曲 げ 試 験 機	溶接片等用、油圧	1	
金 属 顕 微 鏡		1	
硬 さ 試 験 機	ロックエル	1	
金 属 試 料 研 摩 機		1	
(自給ショップ)			
シ リ ン グ 中 ぐ り 盤		1	
シ リ ン グ と き 上 げ 盤		1	
ク ラ ン ク シ ャ フ ト グ ラ イ ン ダ	心間距離 1,800 ミリ	1	
噴 射 ポ ン プ テ ス タ		1	
ホ イ ル バ ラ ン サ		1	
パ ル プ シ ー ト グ ラ イ ン ダ		1	
水 動 力 計		1	

名 称	規 格	数 量	備 考
(溶接ショップ)			
交流アーク溶接機		7	
ガス溶接装置		7 式	
自動切断機		2	
重油 炉		1	
両頭グラインダ	4上径 250ミリ	1	
(教 具 庫)			
物理学用模型類	各種	若 干	指導者組織の研究会で製作
映 写 機	16ミリ	2	
スライドプロジェクタ		2	
オーバーヘッドプロジェクタ		2	

5-5 Fine Mechanic Training Center (説明者: Mr. Hossanen A. EL)

同センターはアレキサンドリアに位置し、専門家の派遣、訓練機材の供与等ソ連の協力によって設置されたセンターであり、(1) Metal trade (2) Fine Mechanic trade (3) Electro trade の3コースを実施している。実技・理論の訓練配分は、第1年度は実技80%、理論20%、第2年度は実技50%、理論50%、第3年度はOJTとなっている。

なお、同センターに配置されている訓練機材は次のとおりである。

(A校舎-電気センター)

名 称	規 格	数 量	備 考
(電動機、発電機ショップ)			
電 動 機	各 種(小形)	5	分解組立て用、テスト用作業台も (VM, AM, SW付き) " " 小形変圧器、MS、メーター類を 含む。
発 電 機	"	5	
実 習 用 配 電 盤	盤面2×4m	1	
巻 線 機	動力付き旋盤形	1	
"	動力付き片持ち形	1	
卓 上 ボ ー ル 盤	穴あけ能力 13ミリ	1	
(板金ショップ)			
バ イ プ ロ シ ャ ー	3.7 kw	1	
卓 上 ボ ー ル 盤	穴あけ能力 13ミリ	1	
(機械ショップ)			
立 て フ ラ イ ス 盤	1/2番位	1	
横 フ ラ イ ス 盤	"	1	
平 面 研 削 盤	テーブル寸法 100×250ミリ	1	
形 削 り 盤	ストローク250ミリ	3	
旋 盤	心間距離 800ミリ	1	
"	" 500ミリ	5	
両 頭 グ ラ イ ン グ	と石径 250ミリ	1	
(手仕上げショップ)			
直 立 ボ ー ル 盤	振 り 400ミリ	1	
卓 上 ボ ー ル 盤	穴あけ能力 13ミリ	1	
両 頭 グ ラ イ ン グ	と石車径 350ミリ	1	
万 力			

(B 校舎-精密機械センター)

名 称	規 格	数 量	備 考
(機械ショップ)			
万能フライス盤	2 番	7	
立てフライス盤	〃	1	
形 削 り 盤	ストローク 600 ミリ	2	
卓 上 形 削 り 盤	ストローク 200 ミリ	1	
金 切 り の こ 盤	弓のこ	1	
刃 物 研 削 盤		1	
円 筒 研 削 盤	心間距離 500 ミリ	3	
平 面 研 削 盤	テーブル寸法 300×600 ミリ	3	
旋 盤	心間距離 800 ミリ	9	
両 頭 グ ラ イ ン ダ	と右車径 250 ミリ	2	
(基礎電子測定ショップ)			
テレビ回路実験装置	パネル展開 部品プラグイン方式	1	
ラジオ	〃	1	
パルス	〃	1	
計 測 器 類		7 組	オシロスコープ 発振器類等

5-6 Metallic Training Center (説明者: Director, Engineer Saaid ALLam)

同センターは、カイロ市内 Shoubra に位置し、数少ないメインテナンスの訓練を行っている。
なお、協力予定のセンターは、このセンターの隣接地に予定されている。

同センターの概要は次のとおりである。

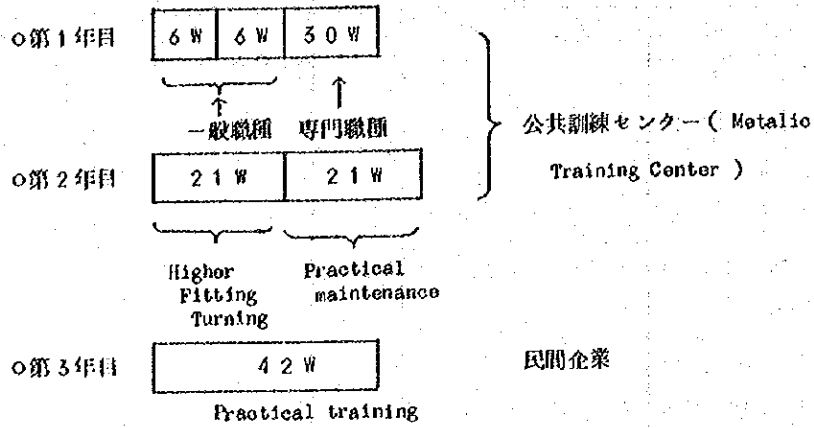
A Maintenance の訓練

- 1 年目 Maintenance
- 2 年目 { 第 1 学期 より高いレベルの Fitting についての向上訓練
第 2 学期 各種機械の Maintenance についての実際的な訓練
- 3 年目 O J T

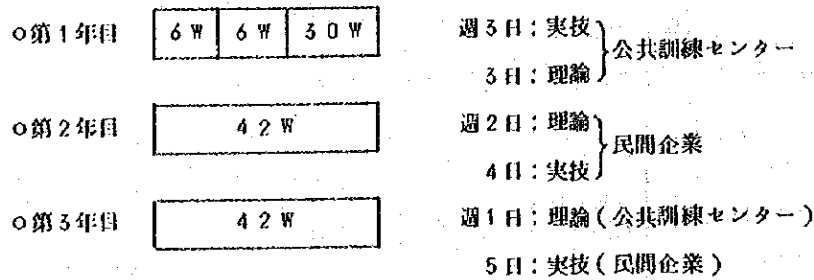
(指導員) Apprenticeship 担当 15 人

(Teacher) 第 1 学期 16 人 第 2 学期 12 人

(W = 週)



B 通常訓練



(訓練科目別指導員数、訓練生数)

	指導員 (人)	訓練生 (人)
Fitter	5	50
Turner	2	15
Wolders	2	20
Forgers	1	2
Shoot metal	2	20
Machinist	2	16
合計	14人	128人

なお、同センターに配置されている訓練機材は次のとおりである。

名 称	規 格	数 量	備 考
(溶接ショップ)			
交流アーク溶接機		8	
ガス溶接装置		7 式	
エンジンウエルダ		3	
溶接継ぎ手曲げ溶接機	油圧式	1	
(火造りショップ)			
鍛 造 炉	煉瓦造り、火床 1	1	局所排気
空 気 ハ ン マ	0.5 t	1	
両 頭 グ ラ イ ン グ	と石串径 250 ミリ	1	
(板金ショップ)			
折 曲 げ 機	1,200 ミリ	1	機械式(油圧式ではない)
〃	1,000 ミリ、手動式	1	
ハ ン ド シ ャ ー	1,000 ミリ	1	
点 溶 接 機		1	
ひ も 出 し ロ ー ラ		1	
金 切 り の こ 盤	弓のこ式	1	
三 本 ロ ー ラ	1,000 ミリ、30φ	1	
(手仕上げショップ)			
卓 上 ボ ー ル 盤	穴あけ能力 13 ミリ	3	
万 力			
(熱処理ショップ)			
熱 処 理 炉	電気炉	4	50 KVA トランス付き
空 気 圧 縮 機	3.5 kw	1	

名 称	規 格	数 量	備 考
(機械ショップ)			
平 面 研 削 盤	テーブル寸法 150×400ミリ	2	
横 フ ラ イ ス 盤	1 番	4	
立 て フ ラ イ ス 盤	〃	1	
形 削 り 盤	ストローク200ミリ	6	
立 て 削 り 盤	〃 100ミリ	1	
円 筒 研 削 盤	心間距離 400ミリ	2	
両 頭 グ ラ イ ン グ	と石車径 250ミリ	1	
刃 物 研 削 盤		1	
旋 盤	心間距離 800ミリ	16	
卓 上 タ レ ッ ト 旋 盤		1	
卓 上 ボ ー ル 盤	穴あけ能力 13ミリ	1	
(金型仕上げショップ)			
ベ ル ト 研 削 盤		1	
卓 上 形 削 り 盤	ストローク200ミリ	1	
平 面 研 削 盤	テーブル寸法 600×300ミリ	1	
刃 物 研 削 盤		1	
直 立 ボ ー ル 盤	振 り 400ミリ	1	
横 フ ラ イ ス 盤	1 番	2	
立 て フ ラ イ ス 盤	〃	2	
形 削 り 盤	ストローク600ミリ	1	
卓 上 ボ ー ル 盤	穴あけ能力 13ミリ	1	
ク ラ ン ク プ レ ス	30t	1	
旋 盤	心間距離 800ミリ	2	
卓 上 旋 盤		1	
両 頭 研 削 盤	と石車径 300ミリ	1	
〃	〃 150ミリ	1	
円 筒 研 削 盤	心間距離 450ミリ	1	

6. 事業計画の概要

6-1 事業計画の基本方向

- (1) 前掲のとおり、本件プロジェクトに係る相手国エジプトの要請は、各種機械設備につき、その機械設備を操作運転することによって生産をあげる技能者を養成することではなくて、その機械設備のメンテナンスを担当する技能者を養成することなのである。
- (2) メンテナンス (Maintenance) についてわが国では設備機械の維持、保守等として考えているようであるが、機械設備の正常な機能を持続させるために、日常的に行なう補修、手入れといったニュアンスも強い。この限りで言えば、オペレーターは同時にメンテナンスも行っているのが普通であって、この程度のメンテナンス技能は、機械設備の運転操作を行う技能者が、通常具備すべき能力の一つである。

しかしながら、これに関するエジプト国の本意には、上記の程度の保守にとどまらず、もっと積極的な「修繕 (Repair)」の意味が中心となっている。従って、この報告書では、エジプト国がわが国に対してその養成を期待している技能者「Maintenance Fitter」を「修理工」と呼んでいる。

- (3) エジプト国においては、前掲のとおり、重化学工業の急速な振興発展策を強力に進めており、海外からの大型プロジェクトの導入等生産設備の拡大増強に重点が置かれ、その保守管理、修理等の維持管理体制が必ずしも相応するに至っていないのが実情である。従って、全生産設備の30%とも40%に及ぶとも言われる不稼働設備に活力を与えるための復修を行って、フル稼働を図ることが喫緊の課題とされており、そのため同国は修理工の養成確保に非常な熱意を持っている。
- (4) 修理工の養成については、わが国においては、公共職業訓練施設において、ラジオ・テレビの修理、縫製マシンの修理、自動車の修理等各種機械の中の極く限られた分野における修理の技能を訓練してはいるものの、むしろこれらは例外的であって、修理の技能は、その修理する機械が多岐にわたるため企業の中で企業の必要に応じて養成されているのが普通である。修理に必要な技能やその技能を習得させるための課程を考えれば、本来、修理の技能も企業の中で訓練されることが普通となっていることは、当然であると考えられる。その最大の理由は、修理の技能を訓練するためには、多岐にわたる機械につき、さまざまな態様のトラブル(要修理事態)を経験させること、そして、それに対処する技能が必要なのであるが、公共職業訓練施設で行うことは困難と考えられる。

しかしながら、エジプト国における職業訓練は、その訓練期間中に、企業内の生産現場に

おける、いわば生きた訓練を経験させることができる仕組みになっているところから、本件プロジェクトによる職業訓練センターにおいて修理工を養成することは、必ずしも例外的ではなく、可能であると考え。また、そうすることが、エジプト国の強い要請に添うゆえんであり、特色ある職業訓練を実施する道でもあるので、これを可能にするための努力をしなければならぬと考えるのである。

- (5) 一般に修理工を養成する課程として考えられる最良のものは、まず、手仕上げ、工作機械加工、板金加工、溶接等の金属加工技能全般について訓練する。次いで、一定範囲の機械について、それを運転操作する技能及び分解、組立て、修理、調整等の技能を訓練する。その後、生産現場において実地的な修理技能を訓練する、というものであろう。

この課程のうち、金属加工技能全般、機械の運転操作及び分解、組立て、修理、調整等の技能を訓練するところまでを、本件プロジェクトによる職業訓練センター内で行い、その訓練期間を2年とする。さらに、実地的な修理技能の訓練は各生産現場において行なうこととし、その訓練期間を1年とする。従って、全訓練期間は3年となり、これは、エジプト国における養成訓練の大部分のものの訓練期間と同一であって、妥当するものと考え。

6-2 事業計画

(1) 設置場所

本件プロジェクトによる職業訓練センターの候補地としてエジプト国が提示した敷地は、カイロ市の中心街から約15km北方のショブラ地区にあり、前掲のショブラ金属職業訓練センターに隣接し、ナイル河を望める好適の場所である。派遣専門家が勤務する環境としては、カイロ市内に日本人学校があること、民間の住宅を借りることが出来ること、対日感情もよいこと等からみて適当と考えられる。

水道、電気等センターの運営に必要なものの供給については、同敷地の向って右(南)側には上記のとおり前掲のショブラ金属職業訓練センターがあり、同じく左(北)側には電機メーカーの工場が隣接していること等からみて、適当と考えられる。

地形は正方形に近く、その総面積は約1エーカー(約4,000㎡)である。これは、わが国の平均的な公共職業訓練施設の敷地に比べれば狭いであるが、運動場は上記金属職業訓練センターのものが共用できること、エジプト国の職業訓練センターにおける実習場は殆んど2階建てであること等からみて、支障がないものと考えられる。

(2) 訓練対象

この修理工養成訓練の対象となる者として、エジプト国は、義務教育を修了した14才か

ら18才までの男子で、次の試験（人所試験）に合格したものを考えている。

- 1) 身体検査
- 2) 知能検査及び学力試験
- 3) 適性検査及び面接試験

(3) 訓練科及び訓練定員

訓練科については、当初、エジプト国から要請があったものは次の12職種（これらは、1968年にILOが刊行した国際標準職業分類の整理番号とその名称によるもので、要請の順序を表わすものではない。）であったが、エジプト側との話し合いの中で同国が表明した優先順序に従い、訓練対象者の程度、要請に応ずるわが国の諸事情等を勘案して、これを次の4訓練科とすることが適当であるとする。

訓練定員は、次頁のとおりとする。

当初要請があった職種	協力することが適当と考えられるもの	
	訓練科	第2年次以降の専攻分野
8-49、10 一般機械修理工		
8-49、30 金属加工機械修理工	金属加工機械科	金属加工機械修理
8-49、40 印刷機械修理工	印刷機械科	印刷機械修理
8-49、45 繊維機械修理工	繊維機械科	紡績準備機械修理 紡績機械修理 製織準備機械修理 製織機械修理
8-51、10 一般電気工	電気科	電気工事
8-51、40 電気閉閉制御装置工		
8-51、50 電気機器工		電気機器修理
8-52、10 一般電子機器工		
8-52、30 医療電子機器工		
8-52、40 電子計算機関連機器工		
8-52、50 工業電子機器工		
8-52、60 有線通信回路工		

エジプト職業訓練センター事業計画等の提案

区分	一年次の定員	第1年次 (訓練施設内)		第2年次以降 の専攻分野	同左の定員	派遣 専門家数	第2年次 (訓練施設内)		第3年次 (企業内)
		派遣 専門家数	訓練施設内				派遣 専門家数	訓練施設内	
金属加工 機械科	20	金属加工全般	定	加工	20	1	各種工作機械の操作および修理について訓練する。		各企業のそれ ぞれの生産現 場において訓 練をうける。
		(1) 削	き	理	10	1	原綿から綿糸を紡ぎ、さらに精織物を製織するまでの 各種紡織機械の操作および修理について訓練する。		
		(2) け	り	常					
繊維機械科	40	(3) は	つ	修	10	1			
		(4) や	す	機					
		(5) の	の	理	10	1			
		(6) 穴	こ	機					
		(7) 皿	け	修	10	1			
		(8) ね	み	理					
(9) すり	て	備	10	1					
(10) 旋	合	理							
印刷機械科	20	(11) 盤	せ	修	20	1	写真製版、オフセット印刷に関する各種機械の操作お よび修理について訓練する。		
		(12) 機	合	理			生産工場における配線図の読図、動力配線の施行およ び修理について訓練する。		
		(13) 板	わ	機	20	1		電動機、変圧器等の巻線、分解、組立て、絶縁、修理 調整、運転、保守および配電盤、制御盤の組立て等 について訓練する。	
電気科	20	(14) 熱	処	事	10	1			
		(15) 電	理	理					
		(16) そ	の	修	10	1			

(4) 訓練目標、訓練内容及び訓練期間

本件プロジェクトによる訓練センターにおける訓練目標は、いうまでもなく、44ページに掲げた専攻分野における修理工の緊地を付与することであるが、さらに、各分野に共通して考えられる修理工の技能標準は次のとおりでなければならないと考える。

- 1) 機械設備の日常的、通常的な修理及び分解、組立てができる。
- 2) 通常の作業図面を読むことができる。
- 3) 機械設備の分解、組立てに必要な揚重及び運搬等の機器（ホイスト、クレーン等）の操作及び玉掛け作業ができる。
- 4) 機械設備の分解、修理を行う際において、分解された部品の印付け及び保管について計画することができる。
- 5) 金属の手加工（切断、鋸打ち、曲げ、はつり、穴あけ、ねじ立て等）及び機械加工ができる。
- 6) 自分が使用する機器を正しく手入れするとともに、損耗部分の修理ができる。

訓練内容及び訓練期間は、44ページのとおりとすることが適当であると考え、第1年次及び第2年次は訓練施設内で訓練を行い、第3年次には各企業の生産現場の中で訓練が行われることとなる。ただし、第3年次においても、主として学科の訓練を受けさせるために、1週間に1日は当訓練センターに登校させることとなることは、エジプト国が現に行っている見習工訓練の第3年次における場合と同様である。

(5) 訓練設備

第1年次においては、各訓練科共通で広い範囲にわたる基本的な工作法について訓練を行うのであるが、総計100人につき各種の訓練を行うこととなるので、訓練すべき具体的な内容、所要時間、組分け（班編成）等について十分な検討を行ったうえで、第1年次に必要な機械設備の機種（数量を含む）を選定するようにしなければいけないと考える。

第2年次の訓練に必要な機械設備については、各専攻分野においてその操作法を訓練するために必要なものを重点的に選定することとし、分解、整備、組立て及び調整の実習訓練を行うために必要なものは、教材としてこれを現地において調達することを原則とする。

また、修理工には、機械設備の分解、組立てに必要な揚重及び運搬等の機器の操作及び玉掛け作業にかかる技能が必要であるので、これらの機器も選定する必要がある。

以上のことを勘案して、本件プロジェクトにかかる訓練センターに整備すべき機械設備の主要なものは、次のとおりとすることが望ましい。

- 1) 第1年次において金属加工全般の訓練に必要とするもの

旋盤、フライス盤、ボール盤、形削り盤、動力シャワー、万能折曲げ機、三本ローラー、クランクプレス、溶接（ガス、アーク、スポット）装置、材料試験機、鍛造炉、空気ハンマ、熱処理装置、金切りのこ盤、かたさ試験機、工具及び用具類、計測器類、

2) 第2年次において、主としてその操作の訓練に必要とするもの

- (a) 金属加工機械科（旋盤、フライス盤、形削り盤、研削盤、歯切り盤、立て削り盤、工具及び用具類、計測器類）
- (b) 繊維機械科（混打綿機、梳綿機、精梳綿機又は練糸機、粗紡機、精紡機、巻糸機、総機、整経機、のり付け機、管巻き機、力織機、ドビー機、ジャカード機、引通し機、検反機、糸強力試験機、織布摩擦試験機、工具及び用具類、計測器類）
- (c) 印刷機械科（オフセット印刷機、製版カメラ、真空焼付け機、断裁機、針金つづり機、工具及び用具類、計測器類）
- (d) 電気科（試験用発電機、試験用変圧器、誘導電圧調整器、気中しゃ断器、油入しゃ断器、整流器、管ねじ切り機、油圧管曲げ機、巻線機、乾燥器、油ろ過機、標準計器、オシロスコープ、電動機、発電機、変圧器、足踏みシャワー、工具及び用具類、計測器類、建柱車）

3) その他修理工養成訓練センターとして必要なもの

フォークリフト、チェンブロック（門形脚、三脚等付き）、貨物自動車、視聴覚機器及び教材類

(6) 派遣専門家等

(6)ー1 第1年次に各訓練科に共通して実施する金属加工全般の訓練を担当する専門家および第2年次における各専攻分野の各種機械の操作、修理の訓練を担当する専門家の総計は、44ページの案案のとおり、最低7人を必要とするものと考えられる。従って、これに主席顧問および調整員を加えれば、本件訓練センターに派遣すべきものの総勢は9人となる。エジプト国に既存する職業訓練センターでは、学科の訓練を担当する先生をTeacherと呼び、実技を担当する先生をinstructorと呼んで、それぞれ区分して訓練が行われている。派遣専門家は、原則として、直接に訓練生を指導することをしないのであるが、学科、実技のいずれにより長じた者を派遣することが望ましいものか等、派遣専門家の選定に当たっては、十分な検討が必要である。

また、繊維機械関係専門家2人および印刷機械関係専門家については、わが国の公共職業訓練施設でこれらの訓練を行う施設が少く、従って、指導員も少数であるため、適任者を選定することに困難があると予想される。

(6) 2. 専門家の生活事情

① 気 候…… エジプトは雨量が極端に少なく、特にカイロ以南の地域は1年を通じて殆んど雨が降らない。首都カイロの年間降雨日数は10日以内である。又、気温の変化は1年を通じて少なく、比較的気温の変化の激しいデルタ地帯でも年間平均気温は15~30℃程度である。但し、日本大使館筋の情報によれば、今年(74年)の夏は最高45℃位まで気温が上昇し、冬(1~2月頃)は5~6℃位である。

② 物 価…… エジプト Central Agency for Public Mobilization and Statistics の資料によると、次のとおりである。但し、ショッピングの際は売手側と値段の交渉をしなければならない。(1966/67=100)

年	項目 Meat, Fish, Eggs (食肉、魚、玉子)	Dairy Product (日用品)	Vegetable (野菜)	Housing (住宅)	Furniture (家具)	Personal Expenses (人件費)
1967/68	89.2	98.7	87.9	105.7	100.7	108.2
1968/69	99.8	102.9	96.8	108.5	99.3	114.4
1969/70	115.1	112.4	100.5	109.1	96.3	114.4
1970/71	126.9	114.4	117.0	108.7	96.8	114.4
1971年1月	128.9	113.0	104.0	108.5	96.8	114.4
2月	128.9	113.6	105.3	108.5	97.4	114.4
3月	127.6	115.2	124.1	108.5	97.1	114.4
4月	129.3	113.8	106.3	108.5	96.4	114.4
5月	127.4	113.9	99.4	108.5	96.5	114.4
6月	128.0	114.5	111.6	108.5	97.0	114.4
7月	128.1	119.1	99.5	108.5	96.8	114.4

③ 言 語…… アラビア語が国語として使われているが、英語も官庁、企業、病院等主な場所では通じる。但し、一般国民には英語が余り通じない。

④ 食 事…… オリエンタル風で、羊肉、ビーフをよく食べる。又マンゴ、オレンヂ等果物は豊富である。ライスもあるが、日本とくらべ細長く、主としてバター等でいためて食べている。

⑤ 交通の利用…… カイロ市内にはバス、タクシーが市民の足としてよく利用されており、又市内の一部にはトロリーバス、市電も走っている。但し、言葉の問題もあり、

慣れるまでには時間がかかると思われる。日本から車を持ってくることの方が良策である。

⑥ 日本人学校…… 現在、エジプトには約260名近くの在留邦人がおり、カイロ市内には日本人教師が教える日本人学校がある。

⑦ 医療…… カイロ市内には総合病院もあるが、日本大使館、日航カイロ支店に依頼するとアングロ・アメリカン病院など在住日本人の利用する病院を紹介してくれる。但し、日本大使館筋によると、個人的に優秀な医師とコネをつけていた方が賢明である。

(7) カウンターパートの受入訓練等

本件職業訓練施設においても、他のセンター協力の場合と同様に、わが国から派遣する職業訓練専門家は、直接に訓練を担当することをせず、カウンターパートを通じて訓練を行うことを原則とする。従って、訓練の成果の高揚を期するためには、優秀なカウンターパートを多数配置してもらうことが望ましいことは言うまでもない。

エジプトの職業訓練センターでは、Instructor は主として実技を、Teacher が理論(学科)を担当しており、カウンターパートの受入れと云った場合、Teacher の研修も考慮しなければならない。但し、エジプトでは Instructor training Institute や Industrial Institute で優れた Instructor、Teacher を訓練しているので、カウンターパートの確保については左程困難ではないと思われる。

又協力を円滑に進めるため、エジプト側最高責任者である工業省次官を実施調査団派遣前に招目し、わが国の職業訓練の現状の視察、本件センター構想についての日本側の考え方の説明、意見交換を図る必要を特に強調したい。時期としては、エジプト政府へ提出する報告書の完成後がよいと考える。

なお、調査期間中、各主要部署において日本における研修を終えたエジプト関係者に数多く会え、一様に研修を評価していたことには意を強くした。

(8) エジプト国の受入れ体制

(a) 土地…… カイロ中心街から約15 Km離れた場所を確保しており、Metallic Training Centre at Shoubra の隣接地にある。面積は1エーカー(約4,000 m²)あり、水の供給、電気設備、排水等の便がよい。

(b) 建物…… 鉄筋コンクリート2階建のものを考えている。又訓練生のために隣りのMetallic Training Centre の運動場等共用できる。

(c) 予算措置…… 1975年会計年度(1月～12月)予算として50万エジプトポンド(公

定レート換算る億7千5百万円)が職業訓練部予算に組み込まれている。なおこの中には建物、教官の給料、運営費が含まれている。

- (d) センター運営等…… 工業省内に本件プロジェクトによる訓練センターの運営に関する協議会を設置し、毎月1回これを開催することを考えている。これに参加する日本人専門家首席顧問は、工業省生産性職業訓練担当次官に直属する(生産性職業訓練局長と同格)こととなる。

附属資料 1.

調査団のエジプト側に対する質問状

To: Director of Productivity and Vocational Training Department

Questionnaire on the proposed vocational training center

1. Objective and character
 - (a) Coordination and authorization of the center within the government
 - (b) Economic & social background of the centre plan
 - (c) Functional relationship with other vocational training institutes including the ones assisted by West Germany and Soviet Union and especially with the ministry of manpower
2. Operation and management
 - (a) Direct management by the ministry of industry or indirect management through an independent organization (Organization chart)
 - (b) Allocation (or appropriation) of budget at present or its schedule by the government
 - (c) Proposed period of cooperation by the Japanese Government with reference to the Egyptian Government's schedule
3. Site and Buildings
 - (a) Conditions of the site
location, size, geological and geographical features, durability of land, water, electricity, gas, transportation, neighbouring land, owner etc.
 - (b) Structures and buildings
Structure, scale, layout, dormitory, water supply and drainage, construction schedule, budget and any other remarks

4. Training and trainee
 - (a) Trades of training, priority and training target with reference to demand from industries and to the government plan
 - (b) Intellectual level of trainee (educational background required)
 - (c) Period of training by trades
 - (d) Number of trainee by trades
 - (e) Privileges of graduates (certificate, employment opportunities etc.)
5. Training machineries and equipments
 - (a) Standard of measures (inch or meter)
 - (b) Voltage, plug, cycle (frequency)
6. Japanese Expert
 - (a) Terms and conditions (including tax housing etc.)
7. Any other remarks

Mitsuaki NAKANO
Head of Japanese Survey Team for Vocational
Training Center in Egypt

質問状に対する回答

Answers to Questionnaire

Concerning the proposed Vocational
Training Maintenance Centre

1. Objectives and character

To train adults in maintenance trades and qualify them as skilled workers. This training centre will be under the Productivity & Vocational Training Department, Ministry of Industry. The centre will provide skilled workers in the trades mentioned, to the industrial sector of the country. The fine Mechanic Training Centre and the training centres which their machinery were provided by the USSR, are also under the P. & V.T. Dep. No relation between these training centres and the Ministry of Manpower.

2. Operation & Management

- a) The training centre comes directly under the complete supervision of the P. & V.T. Dep.
- b) An amount of half million Egyptian pounds is allocated in the budget's Department for the fiscal year 1975, and is subject to the approval of the Ministry.
- c) The proposed period of co-operation between the Japanese Government & the Egyptian Government, is five years.

3. Site & Building

- a) The proposed site for the centre is at Shoubra, 15 km. from the centre of Cairo. The area is about 4,000m². All necessary supplies ie, water, electricity and drainage are available.
- b) The building will be of a skelton reinforced concrete type.

4. Training & Trainees

- a) Priority is given to mechanical and electrical maintenance trades to meet industry needs.
- b) Trainees are accepted among the holders of the Preparatory Education Certificate, i.e. 9 years of general education.
- c) The period of training is 3 years, one year or more in the training centre and the rest at the factory (in-plant). The period of stay in the training centre is left to the Japanese opinion.
- d) Number of trainees per trade is from 15-20 trainees/trade
- e) Graduates are offered a Job after the completion of the training period, and Job opportunities are available.

5. Training Machineries & Equipments

- a) Standard measures: Millimeteres.
- b) Voltage: 380/220 V, frequency 50 cycles.

6. Japanese Experts

The terms and conditions of Japanese experts will be in accordance with a general agreement usually agreed upon between the Japanese Government & the Egyptian Government, and covering all points of technical co-operation.

(Signed)

Moufid Elia Abdolmalek
Director Technical &
Projects Branch
P. & V.T. Department

各科見習工訓練基準課

(1) 仕上機械工科

(1) タイトル及び分類コード

“仕上げ機械工” 国際職業分類 67-50/10

(2) 職種定義

耐性の精密化のため金属の切断、形削り。機械、エンジン及び他の金属製品の生産、修理の過程における手工具及び機械工具を用いての部品の仕上げ、組立て、図面及び他の仕様書の解釈。使用金属の選択、けがき及び手工具、機械工具及び測定器を使用しての形削り。部品の仕上げ、組立て及び完成品のテスト。機械、エンジン及び装備品の修理。金属部品のろう付け、はんだ付け、焼きなまし、焼きもどし及び焼き入れ。

(3) 訓練の範囲

- (a) 機械、エンジン及び装備品の部品のけがき
- (b) “ ” の機械加工
- (c) “ ” の取付け、組立て
- (d) “ ” の修理
- (e) “ ” の組立て及び解付け
- (f) 新品又は修理済みの機械、エンジン及び装備品のテスト

(4) 主たる訓練機械、工具及び装備品

形削り盤及び平削り盤、フライス盤、精密研削盤、ボール盤、ポータブル式電動切断機（ドリル、のこ、グラインダー等）、電動・手動プレス、作業用取付万力、スクレイパー、やすり、たがね、ドリル、リーマ、レンチ及び他の手工具、定盤、トースカン、心立てポンチ及び他の精密けがき器具、パス・定規、マイクロメーター及び他の精密測定器具

(5) 見習工訓練応募資格

- 性： 男性
- 年齢： 14～19才
- 教育： 中卒者（Preparatory school）
- 試験： 身体テスト、 一般知能テスト
特殊能力テスト 口頭試問（人柄等）

(6) 訓練年数及び見習期間

全訓練期間は3年間とし、うち最初の6ヶ月を見習期間とする。始めの1ケ年は訓練センターで過ごし、残余は職場内訓練として作業を覚え、実技の経験を深めるものとする。

(7) 使用者の資格規定

見習工教育に当る工場には、必要な工具、機器を備え、資格ある作業員を雇用していなければならない。工場の配置は健全な作業環境（照明、衛生、換気、湿気防止等）でなければならない。

(8) 使用者、見習工の守るべき事項

雇用者、見習工及び保護者は見習工訓練協定中に規定された事項を守らなければならない。本協定には当事者双方が署名し、双方ともこの基準を遵守すべきものとする。

(9) 教室における授業

次のような理論授業が教室で行なわれる。

a) 第1年度は週2日

b) 第2、第3年度は週1日

必要な関連授業としては次のような科目を含む。

一般的技術、職種別技術、機械製図及び写真解説、

職種別専門数学、初級専門科学、産業安全

語学、社会及び指導的科目もある。

初年度の授業は各科目とも数日間行なわれる。

“ 総計588レッスンである。

第2年度 “ 368 “

第3年度 “ 352 “

第1年度から第3年度総計1,308レッスン

(10) 基礎訓練

初年度の実技訓練は訓練センターの工作場で、週4日行なわれ、その内容はつぎのとおりである。

A. 入門訓練 32レッスン

B. 手作業

1. 測定及びけがき 48 “

2. たがね削り 48 “

3. やすり、形削り及び仕上げ 704 “

4. ドリル、さらもみ、もみ下げ、リーマ通し、ねじ立て、ねじ切り 64 “

5. 板金工作	3 2	レッスン
6. 熱処理	3 2	〃
7. はんだ付け、ろう付け	3 2	〃
C. 旋盤及びボーリング	6 4	〃
D. 研 摩	6 4	〃
E. 形削り、フライス盤削り	1 6 0	〃
F. 鍛 造	3 2	〃
G. 溶接(ガス、電気)	3 2	〃
計	1 3 4 4	〃

(10) 見習工訓練第2、第3年度の職場内訓練基準

次に掲げる訓練計画により各々の職種の経験と技術を習熟した熟練工を養成する。

実習は一作業に習熟したうえ次の作業にとりかかるようにし、定められた時間割を厳守すること。作業順序は定員を考慮し、最大の効果をあげるようローテーションを組み、生産性・職業訓練局の承認を受けるものとする。

工作技能

A. 手作業

1. 分解、掃除及び点検	1 0 0時間
2. 測定及びけがき	1 0 0時間
3. やすり、きさげ仕上げ、たがね工作、のとびき、穴くり、ねじ立て、リーマ通し、さらもみ、ねじ切り等	4 6 0時間
4. 取付け、組立て及び試験	4 6 0時間
5. 軟・硬ハンダ付け	1 0 0時間
6. リベット締め、曲げ、及びひずみ取り	1 0 0時間
7. 簡単な工具の研摩及び硬度化	1 0 0時間

B. 機械操作

1. 機械穴ぐり、ねじ立て、皿もみ、もみ下げ及び座ぐり	2 4 5時間
2. 形削り	2 4 5時間
3. 平削り	2 4 5時間
4. フライス盤、キーみぞ切り及び立て削り	3 2 0時間
5. シリンダーボーリング	2 4 5時間
6. 精密研摩及びボーリング	3 3 0時間

7. 機械修理

100時間

合計

3150時間

$$\text{実習訓練総時間数} = 1344 \times \frac{1}{4} + 3150 = 4158 \text{時間}$$

(9) 各工場ごとへの割当実習員数に関する規定

生産性・職業訓練局が、各工場の実情によってこれを定めるものとする。

注 (10)、(11)に示した時間割は目的達成のため十分なものとして定められたものであるが、訓練の効果をあげようと考えられた場合にはこれを変更しうるものとする。雇用者及び訓練センターは、総時間数を変更せぬよう、どれかの技能につき10%の範囲内についてのみ変更できる。

10%を越える場合には、生産性・職業訓練局(基準課)の承認を受けるものとする。承認があたえられた場合、基準課は関係各課に通報するものとする。

以上

(2) 保守一仕上げ工科

(1) 職種名、分類

“保守一仕上げ工”科；国際職業分類（1968年）№8-49-10、№8-49-30

(2) 職種定義

ドリル、ボーリング、グライダー、旋盤及び特殊工作機械等金属の耐性を強化するため切断、研摩に使用される金属加工機械の修理、修繕。

- a) 故障機械、関連機器を点検し欠陥の性格、個所の発見
- b) 損障又は損耗部分の交換のための部分的又は全体的解体
- c) 部品組立て
- d) 精密組立てのための必要な補足的工
- e) 組立て部分のテスト及び必要な調整
- f) 機械及び関連機器の点検、調整及び給油

(3) 訓練の範囲

- a) 工業機器の全面的、中間的修理及び各ユニットの組立て及び解体
- b) 単純又は中級程度複雑な作業製図の解読
 - 1) 単純機械部品スケッチの製図
 - 2) 利用可能な製図及びサンプル（モデル）に基づき部品の測定及びけがき
 - 3) 技術表及び基準の使用
- c) ソフト、運搬機械その他機械の組立て分解に必要な機械の使用法
ロープ、ケーブルによるロードの固定方法
- d) 作業場及び分解部品の管理場所の設定と点検
- e) 仕上げの基本（切断、リベット、屈曲、彫工、穴あけ、ねじ切り、平面研削、研摩、はんだ等）及び関連作業
 - 1) 工具の調整、管理
 - 2) 標準測定機器、特殊測定機器による測定
 - 3) “ ” の適切な管理
- f) 使用機械、関連機器類の正しい管理と確認された故障の時定を得た修理

(4) 主たる訓練工具、機械

- a) やすり、スクレイパー、ねじ廻し、プライヤー、ドリル、研摩手工具、測定器等
手工具及び基礎仕上げ作業に要す工具
- b) 固定、リフト及び活荷重機を含む機械の修理に必要な運搬機械

c) 固定機械、ジグ及びその他修理作業に必要な機械

(5) 入所資格

年齢 : 14才~18才

性別 : 男

教育 : 中卒者 (General Preparatory school)

試験 : 1) 身体テスト

2) 知能テスト

3) 個人面接テスト

(6) 訓練期間及び見習い(試用)期間

a) 総訓練期間 : 3ヶ月見習い(試用)期間を含む3ヶ月

b) 第1年次及び第2年次の理論、実習はセンターで実施

c) 第3年次訓練は工場において実習を行ない週1日はセンターで理論を行なう。

(7) 雇用者の責任

a) 必要な工具、機器及び該当職種において有資格を備えない雇用者の見習工訓練は許されない。

b) 照明、衛生及び換気等健全な作業環境の工場配置(設計)でなくてはならない。

(8) 徒弟工及び雇用者の義務

雇用者、見習工及び保護者の義務は双方により署名された見習工契約書に記述される。これらの基準及び見習工契約は双方で署名し遵守すべきものとする。

(9) 理論学習

a) 理論学習の期間

1) 第1年次 週2日 16レッスン×4.2週=67.2レッスン

2) 第2年次 " " =67.2 "

3) 第3年次 週1日 8レッスン×4.2週=33.6 "

計 168.0 "

注、学校年は4.2週間

b) 理論学習科目

1) 数学

2) 物理学

3) 社会科学

4) 技術製図

5) 一般技術及び工業安全

- 6) 特殊技術
- 7) 応用技術
- 8) 電気工学
- 9) 組織及び行政
- 10) 語学
- 11) 体育

(10) 基礎的実技訓練

見習工は第1年次、第2年次のうち週4日間をセンターで過す。

訓練の行なわれる課題及びその時間は下記のとおり。

<第1年次>

a) 試用及び一般プログラム	192レッスン	6週	
測定一部届けがきー仕上げー切り込みーリベットー切断ー屈曲ー穴あけー糸切り			
b) 関連プログラム		6週	
1) せん盤	32レッスン		
2) 工作機械工	32	〃	
3) 板金工作	32	〃	
4) ガス・電気溶接	32	〃	
5) 熱処理	32	〃	
6) 冶金	32	〃	
c) 特殊生産プログラム		30週	
1) 仕上げ、スクレイブ(きさげ掛け)、フライス削り及び組立て	864レッスン		
2) きりもみ、さらもみ、孔ぐり及びねじ切り	32	〃	
3) はんだ付け	32	〃	
4) 初歩的パイプ取付け作業	32	〃	
合 計			1344レッスン

<第2年次>

1) 手きさげ掛け	3週
2) 研削及びラップ仕上げ	2週
3) はんだ付け	〃
4) 電動駆動工具及びプレス矯正	4週
5) 上級かがき及びスプリング巻線	〃

6) ドリル、孔ぐり、さらもみ	4週
7) 納線修理及び組立て	6週
8) 冶金及び熱処理の原理	5週
9) 回転機械の修理	6週
10) 回転運動伝導機械の修理	〃
計	42週

(10) 実地訓練 (OJT) 基準

十分に訓練され、各々の職種における経験と技能を有す労働者を育成すべく次の訓練実施スケジュールが作成されている。実地訓練は工場において、週5日行なわれる。

a) 動きを変えるための機械の修理 12週

- 1) クランク装置及び連接棒の修理
- 2) 次の部品の修理 偏心器、みせ穴機械装置、すべり部品、平面接触面、案内装置、クロスヘッドピストン注油みぞ
- 3) ピストン棒の検査、シリンダーのチェック及びシリンダーへのピストンの挿入
- 4) 指導書に添ったきさげ掛け

b) 機械装備品の修理 8週

- 1) 機械工具等機械装備品の作業場における修理
- 2) 所定フォームによる故障報告書の作成
- 3) 機械の組立て、調整、テスト

c) 生産装備品の修理 12週

工場の生産計画に基づく生産装備品の修理

d) 生産作業の訓練 10週

見習工が最終試験の後従事する作業分野における訓練

(3) 織 維

A 精紡、合糸、燃糸機、紡績一般

(1) 部門名、分類コード

「精紡、合糸、燃糸機、紡績一般」

(2) 作業内容

精紡機、合糸機、燃糸機、かせ機を効果的に、また整然と責任をもって整備する。

定期的に機械、工作物の点検を行い、必要とあれば調整、修理を行う。磨耗、破損部品は新品と交換し、要修理品は修理工場に送り、その他の小修理は自ら行う。

(3) 作業範囲

紡績工場に於て精紡機、合糸機、燃糸機、かせ機を担当する機械工としての作業

(4) 使用工具、機器

手工具：作業台、万力、きさげ、やすり、スパナ、たがね、鋸、ハンマー、定盤、トースカン、
センタポンチ、油缶、グリース・エジェクター、計測具、計器

工作機械：ボール盤、研削盤

紡績機械：精紡機、合糸機、燃糸機、巻取機

(5) 入所資格

男性に限る。

年齢 14才以上、19才以下

学歴 義務教育全課程終了

試験 身体検査

知能テスト

適性テスト

口答試問(人柄など)

(6) 訓練年数、見習期間

全訓練期間は3ケ年とし、うち1ケ年は金属訓練センターで、仕上工としての実習を行う。6ケ月間は見習とする。

第2年目の前半は紡績訓練センターで、関連機械についての知識、その機能を習得する。

残余の訓練期間は、織場に於て紡績機械工助手としての知識と経験とを積む。

(7) 使用者の資格規定

アプレントゥィツォ訓練に当る工場には、必要な工具、機器を備え、資格ある作業員を雇用していなければならない。工場の配置は健全な作業環境(照明、衛生、暖房など)でなければならない。

ない。

(8) 使用者、見習工の守るべき事項

使用者、見習工、保護者は実習協定中に規定された事項を守らなければならない。本協定には当事者双方署名し、双方ともこの規準を遵守すべきものとする。

(9) 教室に於ける授業

初年度は週に1日、2年度、3年度は週に2日、教室に於て授業を受ける。教科は一般科目、技術に関するものとし、少くとも次のような内容とする。

数 学

紡績機械工学

紡 績 科 学

金 属 工 学

製 図

一般紡績技術

紡績工学

アラビア語

英 語

紡績の歴史、地理、社会問題

(10) 基礎訓練

最初の1ヶ年間の実習は、金属訓練センターの作業で週に5日行うものとする。この間の教科、実習の内容ならびにそれぞれに充当すべき時間割は次のとおりとする。

初年度（金属訓練センターに於て）

A. 概 論	3 5 時間
B. 手作業	
1. 測定、けがき	1 0 5 時間
2. だがね作業、網引き	1 0 5 時間
3. やすり掛け、きさげ仕上、すり合せ、組立て	9 1 0 時間
4. 中ぐり、さら穴あけ、もみ下げ、リーマー通し、 タップ立て、ねじ切り	3 5 時間
5. 曲げ、くせ直し、鋳打ち	3 5 時間
6. 板金作業	3 5 時間
C. 旋 盤、ボール盤	3 5 時間

D. 研 磨 盤	35時間
E. フライス盤、形削り盤	70時間
合 計	1470時間

第2年度の前半は紡績訓練センターで、週4日間、精紡機、燃糸機、燃合機についての学科ならびにこれらの操作、調整、保全についての経験を積むものとする。教科、実習の内容ならびにそれぞれに充当する時間数は次のとおりとする。

実技習得

A. 概 論	28時間
B. 精紡機の操作、調整、保全	392 "
C. 合糸機の操作、調整、保全	84時間
D. 燃糸機の操作、調整、保全	84時間
合 計	588 "

(10) 基礎訓練終了後の職場内訓練についての基準

工場に於ける訓練期間は1年半とし、この間、週5日実習を行う。次に掲げる訓練計画により、職場規律を守り、技術に習熟するものとする。実習は一作業に習熟した上、次の作業に取かかるようにし、また定められた時間割を厳守すること。作業順序は定員を考慮し、最大の効果を上げるようローテーションを組み、生産性、職業訓練局の承認を受けるものとする。

実技習得

A. 精紡機の操作、調整、保全	1288時間
B. 合糸機の " " "	168 "
C. 燃糸機、巻取機の " " "	308 "
合 計	1764時間

(11) 各工場ごとへの割当見習工数に関する規定

生産性、職業訓練局が各工場の実情によってこれを定めるものとする。

註：(10)、(11)に示した時間割は、目的達成のため十分なものとして定められたものであるが、訓練の効果をあげようと考えた場合にはこれを変更しうるものとする。使用者または訓練センターは、合計時間を変えずに、いくつかの項目について10%以内の変更をしうる。

10%を越えた変更をしようとする場合には、生産性、職業訓練局(アプレントゥシップ基準課)の承認を受けるものとする。承認があたえられた場合、アプレントゥシップ基準課は関係各課に通報するものとする。

以 上

B フィニッシャー、合糸機、燃糸機

(1) 部門名、分類コード

「ヤーン、フィニッシャー、合糸機、燃糸機」

(2) 業種の定義

合糸機、燃糸機、巻取機の操作；

2本以上の単糸を燃らずにボビンに巻取り、こうして巻取ったもの、または機糸を仕様どおりに1本の子なわに燃り合わせ、この燃糸をコーンまたはかせに巻く。燃糸をケンスに巻き、ピーム巻返し機にかけられるようにし、または横糸ボビンに巻く。

(3) 作業範囲

次の諸操作に習熟すること。

- 1) 巻 取
- 2) 合 糸
- 3) 燃 糸
- 4) かせ取り——秤量、玉締め

梱 包 —— プレ ス

(4) 使用工具、機器

手工具；洗滌ブラシ、ノクター、バンド固定具、ウェースト箱、青銅製縦針

機 械；巻取機、合糸機、燃糸機、かせ機、かせ燃り機、玉締め機、こん包プレス

その他；トレーラー、ボビンボックス、プロダクト、ボックス、真空クリーナーなど

(5) 入所資格

男性に限る

年齢 14才以上、19才以下

学歴 義務教育全課程終了

試験 身体検査；身長150cm以上

体格中、視力6/9、6/9

知能テスト

適性テスト

口答試問(人物中心)

(6) 訓練年数、見習期間

全訓練期間は3ケ年とし、うち最初の6ヶ月を見習期間とする。最初の1ケ年は訓練センターで過ごし、残りは職場内教育として作業を覚え、実技の経験を深めるものとする。

(7) 使用者の資格規定

アプレンティシブ訓練に当る工場には、必要な工具、機器を備え、資格ある作業員を雇用していなければならない。工場の配置は健全な作業環境（照明、衛生、暖房など）でなければならない。

(8) 使用者、見習工の守るべき事項

使用者、見習工、保護者は実習協定中に規定された事項を守らなければならない、本協定には当事者双方が署名し、双方ともこの規準を遵守すべきものとする。

(9) 教室に於ける授業

最初の1年は週に11科目授業、残余の期間は週に1日、教室に於て一般科目、技術科目の授業を受ける。科目名は次のとおり

- 職業技術
- 数学、仕事関係の計算
- 機械製図（仕事上使用する機械の部品図面）
- 一般職業科学
- 産業安全

(10) 基礎訓練

最初の1ヶ年間の実習（基礎訓練）は週に32時間、訓練センターに於て行うものとする。この間の教科、実習の内容ならびにそれぞれに充当する時間割は次のとおりとする。

1) 入門、仕事上の計算	140時間数
2) 巻取機の講義；機械、部品の構造、機能、取扱法	210
3) 合糸機について同上	350
4) 燃糸機について同上	630
5) かせ機について同上	140
合計授業	1470

(11) 基礎訓練修了後の職場内訓練についての基準

次に掲げる訓練計画により、職場規律を守り、技術に習熟した熟練工を養成するものとする。実習は、一作業に習熟した上、次の作業にとりかかるようにし、また定められた時間割を遵守すること、作業順序は定員を考慮し、最大の効果を上げるようローテーションを組み、生産性、職業訓練局の承認を受けるものとする。

作業工程

- 1) 巻取機についての実習、機械・部品の構造、機能、取扱法 630時間

2) 合糸機についての実習、機械・部品の構造、機能、取扱法	630時間
3) 撚糸機についての実習、機械・部品の構造、機能、取扱法	1120時間
4) かせ機についての実習、機械・部品の構造、機能、取扱法	420時間
5) かせ勘え、圧縮こん包の実習	140時間
合 計	2940時間

42 各工場ごとの割当見習工数に関する規定

生産性、職業訓練局が、各工場の実情によってこれを定めるものとする。

註：(10)、(11)に示した時間割は、目的達成のため十分なものとして定められたものであるが、訓練の効果をあげると考えた場合にはこれを変更しうるものとする。

10%を越えた変更をしようとする場合には、生産性、職業訓練局（アプレントイシツプ基準課）の承認を受けるものとする。承認があたえられた場合、アプレントイシツプ基準課は関係各課に通報するものとする。

以 上

C 延伸機、コーマ、粗紡機の機械工、紡績一般

(1) 部門名、分類コード

延伸機、コーマ、粗紡機の機械工、紡績一般

(2) 業種の定義

延伸機、コーマ、粗紡機を効果的にまた整然と責任をもって整備する。

定期的に機械、工作物の点検を行い、必要あれば調整、修理を行う。磨耗、破損部品は新品と交換し、要修理品は修理工場に送り、その他の小修理は自ら行う。

(3) 作業範囲

延伸機、コーマ、粗紡機を担当する機械工としての作業

(4) 使用工具、機器

手工具：作業台、万力、きさげ、やすり、スパナ、たがね、鋸、定盤、トースカン、セントポ
ンチ、油缶、グリース、エジェクター、計測具、計器

工作機械：ボール盤、研削盤

紡績機械：延伸機、コーマ、粗紡機、

(5) 入所資格

男性に限る。

年齢 14才以上、19才以下

学歴 義務教育の全課程修了

試験 身体検査

知能テスト

適性検査

口答試問

(6) 訓練年数、見習期間

全訓練期間は3ケ年とし、うち最初の1ケ年は金属訓練センターで仕上工としての実習を行う。
6ヶ月間は見習とする。

第2年目の前半は紡績訓練センターで、関連機械についての知識、その機能を習得する。

残余の訓練期間は職場に於て機械工助手としての知識、経験をつむ。

(7) 使用者の資格規定

アプレントィシップ訓練に当る工場には、必要な工具、機器を備え、資格ある作業員を雇用し
ていなければならない。工場の配置は健全な作業環境（照明、衛生、暖房など）でなければなら
ない。

(8) 使用者、見習工の守るべき事項

使用者、見習工、保護者は実習協定中に規定された事項を守らなければならない。本協定には、当事者双方が署名し、双方ともこの規定を遵守すべきものとする。

(9) 教室に於ける授業

初年度は週に1日、2年度、3年度は週に2日、教室に於て授業を受ける。教科は一般科目、技術科目とし、次の内容のものとする。

数 学

紡績機械工学

紡績科学

金属工学

機械製図

一般紡績技術

紡績工学

アラビア語

英 語

紡績の歴史、地理、社会問題

(10) 基礎訓練

最初の1ヶ年間の実習は、金属訓練センターの作業で週に5日行うものとする。この間の教科、実習の内容ならびにそれぞれに充当すべき時間割は次のとおりとする。

初年度（於金属訓練センター）

A. 概 論	35時間
B. 手作業	
1) 測定、けがき	105時間
2) たがね、鋸	105 "
3) やすり、きさげ、すり合せ、組立て	910 "
4) 中ぐり、さら穴あけ、もみ下げ、リーマ通し、 カップ立て、ねじ切り	35 "
5) 曲げ、くせ直し、鉋打ち	35 "
C. 旋 盤、ボール盤	35 "
D. 研 磨 盤	35 "
E. フライス盤、形削り盤	70 "

合 計 1470時間

第2年度の前半は紡績訓練センターで週4日間実習を行う。内容ならびにこれに充当する時間数は次のとおりとする。

A. 概 論	28時間
B. コーマの取扱、調整、保全	168 "
C. 延伸機の取扱、調整、保全	168 "
D. 粗紡機の取扱、調整、保全	224 "

合 計 588時間

(10) 基礎訓練修了後の職場内訓練についての基準

職場内訓練期間は1年間とし、この間週4日の実習をする。次に掲げる訓練計画により、職場規律を守り、技術を習熟するものとする。実習は一作業に習熟した上、次の作業に取りかかるようにし、また定められた時間割を厳守すること。作業順序は定員を考慮し、最大の効果をあげるようローテーションを組み、生産性、職業訓練局の承認を受けるものとする。

実技習得

A. コーマの取扱、調整、保全	980時間
B. 延伸機の取扱、調整、保全	280 "
C. 粗紡機の取扱、調整、保全	504 "

合 計 1764時間

(11) 各工場ごとの割当見習工数に関する規定

生産性、職業訓練局が各工場の実情によってこれを定めるものとする。

註：(10)、(11)に示した時間割は、目的達成のため十分なものとして定められたものであるが、訓練の効果をあげようと考えた場合にはこれを変更しうるものとする。使用者または訓練センターは、合計時間を変えずに、いくつかの項目について10%以内の変更をしうる。

10%を越えた変更をしようとする場合には、生産性→職業訓練局（見習工基準課）の承認を受けるものとする。承認があたえられた場合、アプレントゥシップ基準課は関係各課に通報するものとする。

以 上

D 紡績準備工

(1) 部門名、分類コード

紡績準備工（荒巻整経、のり付け、糸がけ）

(2) 職種の定義

次の諸工程の操作をする。

- a) 巻取工程 糸をボビンからコーンまたはよと糸ボビンに巻付ける。
- b) 整経 糸を巻いたコーンをクリールに置き、製織準備のため所定の本数を配列し、これらを整経ビームに巻取る。
- c) のり付け（ドレッシング） 織型に応じて所定本数の整経ビームをフレーム上に置き、これらの糸を集めて、澱粉液の入ったサイズバットに通し、飽和するまでのり付けし、スキージング、ローラーで余分ののりを絞りとり、乾燥室で乾かす。これらの糸をのり付けおきに分別し、織物の幅に応じて本数を定め、ビームに巻取り、ピースの所要長に応じ等間隔にウォッシャブル、マークを付ける。
- d) 糸がけ、節とり たて糸またはヤーンを縦針を使ってドロッパーを通しさらにそれぞれのヘルドのメールに通し、次いで同時に1本または数本をリードワイヤーを通してすべての端を引張る。束の中の節を取去って製織の準備が完了する。

(3) 作業範囲

次の諸工程に習熟する。

- a) 巻取
- b) 整経
- c) ドレッシング、のり付け
- d) 手または機械による糸がけ

(4) 使用工具、機器

手工具：ブラッシュ、ノッター、縦針

機械：巻取機、整経機、のり付け機

(5) 入所資格

男性に限る。

年齢 14才以上、19才以下

学歴 義務教育全課程終了

試験 身体検査：身長150cm以上

頑強、視力、6/9、6/9、色盲不可

知能テスト

適性テスト

口答試験(人柄)

(6) 訓練年数、見習期間

全訓練期間は3ケ年とし、うち最初の6ヶ月を見習期間とする。最初の1ケ年は訓練センターで過ごし、残りは職場内教育として作業を覚え、実技の経験を深めるものとする。

(7) 使用者の資格規定

実務教育に当る工場には、必要な工具、機器を備え、資格ある作業員を雇用していなければならない。工場の配置は健全な作業環境(照明、衛生、暖房など)でなければならない。

(8) 使用者、見習工の守るべき事項

使用者、見習工、保護者は実習協定中に規定された事項を守らなければならない。本協定には当事者双方が署名し、双方ともこの規律を遵守すべきものとする。

(9) 教室に於ける授業

最初の1ケ年間は週に11科目、残余の訓練期間中は週に1日、教室に於て授業を受ける。教科は一般科目、技術科目に関するものとし次のような内容とする。

紡績工学

数学、仕事関係の計算

機械製図(工作上使用する機械の部品図面)

紡績科学基礎

産業安全

(10) 基礎訓練

最初の1ケ年間の実習(基礎訓練)は訓練センターの工場ですら週32時間行う。この場合の教科内容、時間数は次のとおりとする。

1) センターにある諸機械についての概論	140時間
2) 巻取機の実習、機械の構造、部品についての知識、取扱法	210 "
3) 整経機につき同上	280 "
4) のり付け機につき同上	350 "
5) 節とり機につき同上	210 "
6) 管巻き機につき同上	280 "

合 計 1470時間

(10) 基礎訓練終了後の職場内訓練についての基準

訓練計画により職場規律を守り技術に習熟した熟練工を養成するものとする。実習は一作業に習熟した上、次の作業に取りかかるようにし、また定められた時間割を厳守すること。作業順序は定員を考慮し、最大の効果をあげるようローテーションを組み、生産性、職業訓練局の承認を受けるものとする。

(11) 各工場ごとへの相当見習工数に関する規定

生産性、職業訓練局が各工場の実情によってこれを定めるものとする。

註：(10)、(11)に示した時間割は、目的達成のため十分なものとして定められたものであるが、訓練の効果をあげられると考えた場合にはこれを変更しうるものとする。

10%を越える変更をしようとする場合には生産性、職業訓練局（見習工基準課）の承認を受けるものとする。承認があたえられた場合、見習工基準課はこれを関係各課に通報するものとする。

以 上

F 製織準備工程の機械工

(1) 部門名、分類コード

製織準備工程の機械工

(2) 業種の定義

製織準備工程の諸機械を効率よく整然と整備する業務を担当する。

諸機械ならびに自らの工作物を定期的に点検し、要すればこれらの調整、修理を行い、機械を取付、調整し、磨耗、破損部品を新品と交換し、破損品は修理工場に廻し、小修理は自ら行う。

(3) 作業範囲

コア、管、巻取機、整経機、のり付け機など製織準備諸工程の機械担当の機械工としての作業。

(4) 使用工具、機器

手工具：作業台、万力、ささげ、やすり、スパナ、たがね、鋸、ハンマー、定盤、トースカン、
セントクポンチ、計測具、計器、油缶、グリース、エジェクター

工作機械：ボール盤、研削盤

紡績機械：横糸巻取機、縦糸巻取機、整経機、のり付け機

(5) 入所資格

男性に限る。

年齢 14才以上、19才以下

学歴 義務教育に於ける全課程修了

試験 身体検査

知能テスト

適性検査

口答試験(人がらなど)

(6) 訓練年数、見習期間

全訓練期間は3ケ年とし、うち最初の1ケ年は金属訓練センターに於て仕上工としての技を習得する。最初の6ヶ月は見習とする。

第2年度の前半は紡織訓練センターで紡織機械の知識を深める。

残余の期間は織機について機械工助手としての職場内訓練を受けるものとする。

(7) 使用者の資格規定

見習工訓練に当る工場には必要な工具、機器を備え、資格ある作業員を雇用していなければならない。工場の配置は健全な作業環境(照明、衛生、暖房など)でなければならない。

(8) 使用者、見習工の守るべき事項

使用者、見習工、保護者は実習協定中に規定された事項を守らなければならない。本協定には当事者双方が署名し、双方ともこの規程を遵守すべきものとする。

(9) 教室での授業

第1年度は週1日、その後は週2日、教室に於て理論を習得する。教科内容は次のとおりとする。

教 学

紡織機械学

紡織科学

金属工学

工業製図

紡織法一般

紡織技術

アラビア語

英 語

紡織の歴史、地理、社会問題

(10) 基礎訓練

第1年度は金属訓練センターの工場に於て実習する。教科ならびにそれぞれに充当される時間数は次のとおりとする。

第1年度（於金属訓練センター）

A. 概 論	3 5 時間
B. 手操作	
1) 計測とけがき	1 0 5 "
2) たがね、鋸作業	1 0 5 "
3) やすり、きさげ、すり合せ、組立	9 1 0 "
4) 中ぐり、さら穴、もみ下げ、リーマ通し、 タップ立て、ねじ切り	1 0 5 "
5) 曲げ、くせ直し、鋳打ち	3 5 "
6) 板金作業	3 5 "
C. 旋 盤、ボール盤	3 5 "
D. 研削盤	3 5 "

E. フライス盤、形削り盤 70時間

合 計 1470時間

第2年度の前半は紡織訓練センターに於て週4日間、のり付け、整経、コーン、などの諸機械につき知識、経験を深める。

実技習得

A. 入 門 28時間

B. よこ糸巻取機の取扱、調整、保全 112 "

C. コーン巻取機につき同上 140 "

D. 整経機につき同上 168 "

E. のり付け機につき同上 140 "

合 計 588時間

(10) 基本訓練修了後の職場内訓練についての基準

工場での訓練は1ヶ年半とする。次に掲げる訓練計画により職場規律を守り技術に習熟した養成工を養成するものとする。実習は一作業に習熟した上、次の作業にとりかかるとし、また定められた時間割を厳守すること。作業順序は定員を考慮し、最大の効果をあげるようローテーションを組み、生産性→職業訓練局の承認を受けるものとする。

作業工程

A. コーン巻取機の取扱、調整、保全 392時間

B. よこ糸巻取機につき同上 364 "

C. 整経機につき同上 532 "

D. のり付け機につき同上 476 "

合 計 1764時間

(12) 各工場ごとの割当見習工数に関する規定

生産性、職業訓練局が各工場の実情によってこれを定めるものとする。

註：(10)、(11)に示した時間割は、目的達成のため十分なものとして定められたものであるが、訓練の効果をあげようと考えた場合にはこれを変更しうるものとする。

10%を越えた変更をしようとする場合には生産性、職業訓練局（見習工基準課）の承認を受けるものとする。承認があたえられた場合、見習工基準課はこれを関係各課に通報するものとする。

以 上

F 織 工

(1) 部門名、分類コード

織 工

(2) 業種の定義

織機のバッテリー操作、織機の始動、製織が順調に行われているかどうかの監視、糸切れを手でつなぐ、不良ピースの除去、横糸シャトルにヤーン補充、機械の故障を上司へ報告。

(3) 作業範囲

次の諸織機に習熟する。

(a) 自動織機（普通型、シャトル取換型、ボビン取替型）

(b) 自動織機（ドビー付、ジャカード付）

(4) 使用工具、機器

手工具：鉋、ワイヤコーム、くず糸箱、ブラシ、ピンセット、その他

器 具：よこ糸箱、クロス・キャレジ、クロス・ローラー

機 械：機械織物、自動織機

(5) 入所資格

男性に限る。

年齢 14才以上、18才以下

学歴 義務教育全課程修了

試験 身体検査 身長150cm以上

体格中、視力6/9、6/9 色盲は不可

知能テスト

適性検査

口答試問（人物本位）

(6) 訓練年数、見習期間

全訓練期間は3ケ年とし、うち最初の6ヶ月は見習期間とする。始めの1ケ年は訓練センターで過し、残余は職場内教育として作業を覚え、実技の経験を深めるものとする。

(7) 使用者の資格規定

見習工訓練に当る工場には、必要な工具、機器を備え、資格ある作業員を雇用していなければならない。工場の配置は十分良好な作業環境（照明、衛生、暖房など）でなければならない。

(8) 使用者、見習工の守るべき事項

使用者、見習工、保護者は実習協定中に規定された事項を守らなければならない。本協定には

当事者双方が署名し、双方ともこの規準を遵守すべきものとする。

(9) 教室に於ける授業

第1年度は週に11科目授業、第2、3年度は週に1日、教室に於て一般科目、技術科目の授業を受ける。教科内容は次のとおりとする。

- 職種技術
- 数学、仕事上の計算
- 機械製図(仕事上使用する機械の部品図面)
- 紡織科学概論
- 産業安全

第1学年に於ては、これらの学科を集中講義せず週のうち数日間に分けて行うこととする。

(10) 基本訓練

第1学年度の実習(基本訓練)は訓練センター内の実習場に於て週5日行う。教科ならびに各科に割当てられている時間数は次のとおりとする。

1) センター内の諸機械についての概論	140時間
2) 糸通し機、節とり機につきその構造、部品、取扱法	280 "
3) 自動織機(シャトル取換型)について同上	210 "
4) 自動織機(ホビン取換型)について同上	280 "
5) 自動織機(ドビー付)について同上	280 "
6) 自動織機(ジャカール付)について同上	280 "
合 計	1470時間

(11) 基本訓練修了後の職場内訓練についての基準

次に掲げる訓練計画により職場内規律を守り、技術に習熟した熟練工を養成するものとする。実習は一作業に習熟した上、次の作業にとりかかるようにし、また定められた時間割を厳守すること。作業順序は定員を考慮し最大の効果をあげるようローテーションを組み、生産性、職業訓練局の承認を受けるものとする。

作業工程

1) 糸通(節とり機についての構造、部品、取扱法)	280時間
2) 自動織機(シャトル取換型)についての構造、部品、取扱法	700 "
3) 自動織機(ホビン取換型)についての構造、部品、取扱法	700 "
4) 自動織機(ドビー付き)についての構造、部品、取扱法	700 "
5) 自動織機(ジャカール付き)についての構造、部品、取扱法	560 "

合 計 2940時間

(4) 各工場ごとへの割当実習員数に関する規定

生産性→職業訓練局が各工場の実情によってこれを定めるものとする。

10%を越える変更をしようとする場合には生産性、職業訓練局（見習工基準課）の承認を受けるものとする。承認があたえられた場合、基準課はこれを関係各課に通報すること。

以 上

6 紡糸準備工程

(1) 部門名、分類コード

「紡糸原料調整工程」

(2) 原料調整工程の習熟とは

綿、毛、亜麻、ジュートなどを混繊、調繊、開繊、洗滌、製条、精製条といった工程によって紡糸可能な状態にする機械、器材に習熟し、原料の種類、等級の見分けが付き、一定長、一定重量の糸のラップを作り、これをカードあるいはコーマにかけて所定の厚さのスライバーを造ることを覚えることをいう。

(3) 作業範囲

次の諸操作に習熟すること。

- a) 開 俵
- b) 混 繊
- c) カーディング
- d) スライバー、ラップ
- e) コーミング
- f) ラッピング

(4) 使用工具、機器

工具、器材：大小の鉄、トレーラー、計量秤、ブラシ、縦針

機 械：混綿（毛）機、カード、スライバー、ラップ、マシン、コーマ、ラッピング、マシン

(5) 入所資格

男性に限る。

年齢 14才以上、19才以下

学歴 予備校全課程修了

試験 身体検査：身長150cm以上、

頑強、視力6/12、6/12

知能テスト

適性テスト

口答試問（人柄）

(6) 訓練年数、見習期間

全訓練期間は3ケ年とし、うち最初の6ヶ月間を見習期間とする。始めの1ケ年は訓練センク

一で過じ、残余は職場内教育として作業を覚え、実技の経験を深めるものとする。

(7) 使用者の資格規定

実務教育に当る工場は、必要な工具、機器を備え、資格ある作業員を雇用していなければならない。工場の配置は健全な作業環境（照明、衛生、暖房など）でなければならない。

(8) 使用者、実習員の守るべき事項

使用者、実習員、保護者は実習協定中に規定された事項を守らなければならない。本協定には当事者双方が署名し、双方ともこの規程を遵守すべきものとする。

(9) 教室に於ける授業

最初の1ヶ年間は週に1科目、残余の訓練期間中は週に1日、教室に於て授業を受ける。教科は一般科目、技術に關するものとし、少くとも次のような内容とする。

仕事に關する技術

数学、仕事關係の計算

機械製図（仕事上使用する機械の部品図面）

一般職業科学

産業安全

(10) 基本訓練

最初の1ヶ年間の実習（基本訓練）は、週に3時間、訓練センターに於て行うものとする。この間の教科、実習の内容ならびにそれぞれに充たすべき時間割は次のとおりとする。

1) センター内にある仕事に關連の機械についての入門、一般的知識	140時間
2) 引込、混練、洗滌工程の機械による実習；機械、部品の構造機能、 機械の取扱法	350 "
3) カードについての実習、機械、部品の構造、機能ならびにその取扱法	630 "
4) スライバー、ラップ、マシンについて同上	210 "
5) コーマについて同上	140 "

合 計 1470時間

(11) 基本訓練修了後の職場内訓練についての基準

次に掲げる訓練計画により、職場規律を守り、技術に習熟した熟練工を養成するものとする。実習は、一作業に習熟した上、次の作業にとりかかるようにし、また定められた時間割を厳守すること。作業順序は定員を考慮し、最大の効果を上げるようローテーションを組み、生産性、職業訓練局の承認を受けるものとする。

作業工程

1) 開依、混織の実習、機械部品の知識(その取付法、取扱法)	630時間
2) 製条の実習 機械部品の知識、(その取付法、取扱法)	980
3) 整条の実習;同 上	140
4) ラッピングの実習;同 上	140
5) 精製条の実習;同 上	1050
合 計	2940時間

(12) 各工場ごとの割当実習員数に関する規定

生産性、職業訓練局が、各工場の実情によってこれを定めるものとする。

註：(10)、(11)に示した時間割は、目的達成のため十分なものとして定められたものであるが、訓練の効果をあげうると考えた場合にはこれを変更しうるものとする。

10%を越える変更をしようとする場合には、生産性→職業訓練局(見習工基準課)の承認を受けるものとする。承認があたえられた場合、見習工基準課は関係各課に通報するものとする。

以 上

(4) 印刷(ステロ製版工、電気製版工)

(1) 部門名、分類コード

ステロ製版工、電気製版工

(2) 業種の定義

ステロ製版 組立てた活字を油圧プレスの底板上に置き、紙型もしくはこれと同様な金属、プラスチックのシートをこの上に重ね、これをプレスして鋳型を作る。この鋳型をプレスから取出し、縁をトリムする。次にこれを裏返して、凹部分に厚い紙かフェルトを埋め込み、鋳造の際これが曲らないようにする。鋳型を温めた上、これを鋳床に入れ、活字金の湯を注いでプレートを作る。冷却の上これを取出し、削り、トリムし、平滑にし、所定の形状に曲げる。これで製版がすんだ訳である。これによって試刷をし、必要とあれば作りかえる。鋳型を手で作る場合もある。

電気製版 金属板にろうを塗布したシートまたはプラスチックか鉛のシートを活字の上に置きプレスして鋳型を作る。こうしてできた鋳型をとり出し、縁をトリムする。次にこれに導電性の物質をコートし、これを電解浴槽中に入れ、鋳型上に所定の厚さが形成されるようにする。これを取出し温水でそそぎとる。シエルに溶触した金属でバックングをし、冷却してプレートを作る。削り、トリムし、平滑にし、所定の形状に曲げる。これで製版はすんだ訳である。このプレートで試刷をし、要すれば作りかえる。

ステロ製版工、電気製版工は、組立てられた活字を用い上記のプロセスによってプレートを作るまでの全作業またはその一部をなすものである。

(3) 作業範囲

印刷工場、新聞社、雑誌社の印刷部、その他印刷を行う諸施設で勤務するものとする。

(4) 使用工具、器具

込めもの、ピン、ひしゃく、活字と同高のメタル、クランプ、くさび、たがね、厚紙、薄葉紙、吸取紙、ブラシ、サイドゲージ、紙型、湯つば、ゲージ、ナイフ、盆、皿、金属板、鋳鉄定盤、各種ポンチ、パス、ハンマー、小づち、プレーナー、直定規、丸鋸、ハンドボール、直角定規…など。

粘着剤、油……など

ホットプレス、吸湿器、油圧鋳型プレス、昇引機、補刻機、裏面プレーナー、

裏面用回転セーバー

(5) 入所資格

男性に限る。

年齢 14才以上、18才以下
学歴 義務教育全課程修了
試験 身体検査：身長150cm以上
頑強、視力、6/6、6/6
知能テスト
適性テスト
口答試問（人柄）

(6) 訓練年数、見習期間

全訓練期間は3ヶ年とし、うち最初の6ヶ月を見習期間とする。最初の1ヶ年は訓練センターで過ごし、残りは職場内教育として作業を覚え、実技の経験を深めるものとする。

(7) 使用者の資格規定

見習工訓練に当る工場には、必要な工具、機器を備え、資格ある作業員を雇用していなければならない。工場の配置は十分良好な作業環境（照明、衛生、暖房など）でなければならない。

(8) 使用者、見習工の守るべき事項

使用者、見習工、保護者は実習協定中に規定された事項を守らなければならない。本協定には当事者双方が署名し、双方ともこの規準を遵守すべきものとする。

(9) 教室に於ける授業

全訓練期間中週に1日、教室に於て授業を受ける。教科は一般科目、技術に関するものとし、次のような内容とする。

アラビア語

英語またはフランス語

製版技術

数学

工業製図（文字、飾り、仕事上使用する機械の部品製図）

基礎化学

物理学

産業安全

第1年度では各科目を週数日に分けて授業するものとする。

(10) 基本訓練

第1年度の実習（基本訓練）は週に5日訓練センターの工場に於て行う。教科ならびにそれぞれに充当される時間数は次のとおりとする。

実習科目

1) 入 門	40時間
2) 基礎訓練(ステロ製版室の工具、材料、機械を知る)	120 "
3) 字母鋳造	120 "
4) フラット鋳造、ステロ製版 (再生鋳造、各種フラット鋳造機の使用法を含む)	470 "
5) 色重ね、曲面補刻 (色重ねの原理、曲面補刻機、ニッケル、プレートの用法)	120 "
6) 鋳 造 機 (各種の手動鋳造機、小型オートプレート機その他自動鋳造機の使用法、保全)	120 "
7) 活字型から鋳型の製造(電気製版用)	80 "
8) 電気製版用の電解液を種々の薬品を混合して調成	40 "
9) 電気製版作業 (電解液槽中に鋳型を入れる。所要の電流値、通電時間の計算をする。 電流を止めた後鋳型を取出し、すすぎ、乾燥する。でき上がったシェル を点検する。)	140 "
10) 鋳型から金属シェルをはぎ取り、これに金属の裏うちをし、 ていねいに仕上げる。	100 "
11) その他印刷諸操作の簡単な実習	160 "
合 計	1510 "

(1) 基礎訓練修了後の職場内教育の基準

次に掲げる訓練計画により、職場規律を守り技術に習熟した上、次の作業にとりかかるようにし、また定められた時間を厳守すること。作業順序は定員を考慮し、最大の効果をあげるようローテーションを組み、生産性、職業訓練局の承認を受けるものとする。

実習教科

1) 基礎訓練(ステロ製版室の工具、材料、機械に習熟)	300時間
2) 字母鋳造	600 "
3) フラット鋳造、ステロ製版 (再生鋳造、各種フラット鋳造機の使用法を含む)	1000 "
4) 色重ね、曲面補刻 (色重ねの原理、曲面補刻機、ニッケルプレートの用法)	400 "

5) 鋳造機 360時間
(各種の手動鋳造機、オートプレート機、その他自動鋳造機の用法、保全)

6) 電気製版の実習 400時間
(鋳型作成、電解液の調整、電気製版作業、金属シエルのはがし、これに金属の裏うちをし、ていねいに仕上げる。)

(註) 作業工場に電気製版設備がない場合には、上記400時間を第3項の「フラット鋳造、ステレオ製版」に充当のこと。

7) その他印刷諸操作の簡単な実習 300時間

合 計 3360時間

(2) 各工場ごとの割当実習員数に関する規定

生産性、職業訓練局が、各工場の実情によってこれを定めるものとする。

註： (a)、(b)に示した時間割は、目的達成のため十分なものとして定められたものであるが、訓練の効果をあげようと考えた場合にはこれを変更しうるものとする。10%を感えた変更をしようとする場合には、生産性→職業訓練局(見習工基準課)の承認を受けるものとする。承認があたえられた場合、見習工基準課は関係各課に通報するものとする。

以 上

附属資料 4

Fine Mechanics 職業訓練センターの設立
に関するアラブ連合共和国連邦政府とドイツ連邦共
和国政府との協定

ドイツ連邦共和国政府と

アラブ連合共和国政府とは

ドイツ連邦共和国とアラブ連合共和国との間の友好関係を技術訓練の分野においても強化することを希望し、以下の如く合意した。

第 1 条

- (1) ドイツ連邦共和国政府とアラブ連合共和国政府は、以下に『訓練センター』と称せられる Fine Mechanics の訓練センターを、共同してカイロに設立するものとする。
- (2) ドイツ連邦共和国政府およびアラブ連合共和国政府との参加は、以下の条項に定める通りとする。

第 2 条

- (1) 訓練センターは、アラブ連合共和国の会社および企業のために、精密工学、ラジオ、テレビジョン、および電子技術に関する熟練労働者を訓練する。特に進学予備学校の卒業生が入学の資格を有するものとする。
- (2) 訓練センターにおける訓練課程の期間はこれを 2 年とし、その後会社における実地訓練として 1 年の期間を設けるものとする。
- (3) 入学する者は合計 72 名とする。

第 3 条

- (1) ドイツ連邦共和国は、その費用をもって、以下のものを準備するものとする。
 - a) 次の者より構成される教育および技術要員を 2 年間
同時にドイツ人指揮者となるべき精密工学部門の長
ラジオ、テレビジョンおよび電子部門の長
精密工学専門家訓練の職場長
ラジオ、テレビジョン専門家訓練の職場長
機械構成および精密工学のための職場長
 - b) 必要な施設の各品目、特に機械類、工具装置、教科用本、ならびに視力補助用品を CIF (運賃保険料つき) でアレキサンドリアに送ること。ドイツ連邦共和国政府の供給すべき施設品目の詳細は、特別な覚書書の交換まで留保させるべきものとする。

- (2) ドイツ連邦共和国政府の供給すべき施設品目はそれらの到着地において、アラブ連合共和国政府に手交さるべきものとし、その引渡によってアラブ連合共和国の財産となるべきものとする。但し、それらは、ドイツ側教授および技術要員が訓練センターにいる間、これらメンバーの無制限の処分に任されるものとする。

第 4 条

- (1) アラブ連合共和国政府はその費用をもって以下のものを準備すべきものとする。
- a) アラブ連合共和国の国民たるべき指導員より構成する教授および技術要員その他の必要な教授および補助要員。ドイツ側指導員および技術要員の各構成員に対しては、アラブ連合共和国政府により任命された、指導員および技術要員の構成員が割当てられるべきものとする。これらの補助者はドイツ側指導員および技術要員の雇用終了の後において、それらの人々の業務を継続すべきものとする。訓練センターのために適当な人を配置するために、アラブ連合共和国国民である5名を、予じめドイツ連邦共和国において訓練し、別に3名のアラブ連合共和国国民を、カイロにある、『技術研修所』において訓練すべきものとする。
 - b) 訓練センターの設立に必要な、付属建物を含む土地および建物。但し、設計図についてはドイツ側補助者が点検し、承認すべき条項を定むべきものとする。
 - c) 第3条1項b)項に基づいて、ドイツ連邦共和国が提供する施設用品の、アレキサンドリアより、設置地点までへの輸送。
 - d) 必要な場合には、ドイツ連邦共和国の供給する機械類および施設用品の据付および運転に必要なとするすべての技術的便宜。機械類および施設用品の据付に関連しては、ドイツ技術協会、VDI(ドイツ技術者協会)、VDE(ドイツ電気技師協会)、D&A(ドイツ標準化委員会)の規定を準守すべきものとする。
 - e) 施設におけるその正当なる負担分、特に据付、据付材料、灯具、および事務室、幹部室および指揮者の事務室用の施設、ならびに技術以外の問題に関する訓練用の教授材料。
 - f) ドイツ教授および技術要員用の、適切なる家具付住宅の供与。
- (2) アラブ連合共和国政府は、訓練センターの維持、運営に関して必要とする経費費用、例えば、原材料、運転材料、工具の更新、予備部品、修理、清掃等に関する費用を負担すべきものとする。

第 5 条

- (1) ドイツ側指導員およびアラブ連合共和国政府の任命した指導員は、訓練センターの指導について責任を負うべきものとする。
- (2) ドイツ側指導員は、特に、実地の訓練および理論的な、すべての問題に関して、ならびにドイツ語の教授について責任を負うべきものとする。

- (8) アラブ連合共和国政府の任命した指揮者は特に、訓練センターの管理に関して責任を負うべきものとする。その他、アラブ指揮者は実地訓練および理論的な教授に関するすべての問題に関して、ドイツ人の指揮者を補佐すべきものとする。

第 6 条

- (1) この協定の目的達成のため、各契約国政府は3名の委員を派遣し、カイロに常設合同委員会を設けるものとする。
- (2) 常設合同委員会は、契約国の政府に対し、この協定の実施に関して助言を行う任務を有すべきものとする。
- (3) この常設合同委員会では、ドイツ連邦共和国政府とアラブ連合共和国政府との間における協力が、訓練センターに対するドイツ側の協力期間を超えても継続することが意図されている。

第 7 条

- (1) アラブ連合共和国政府は、
- a) ドイツ連邦共和国の供給する施設用品ならびに一家族につき1台の乗用車および、ドイツ側指導員や技術要員、およびかれらの家族およびドイツの家庭使用人が輸入する家具および身廻品の輸入税その他財政的負担を免除する。
 - b) ドイツ側指導員および技術要員に対し、この協定によるかれらの活動の期間中について、課税その他の財政的負担を免除する。
- (2) アラブ連合共和国政府は、必要に応じ、ドイツ側指導員や技術要員およびかれらの家族およびドイツ人の家庭使用人に対し居住許可書を、ならびにドイツ側指導員および技術要員に対し、労働許可書を交付する。アラブ連合共和国政府は、これらの許可書を、カイロのドイツ連邦共和国大使館との合意があった場合のほかは、個人的にも、一般的にも、回収することはないものとする。

第 8 条

この協定書はランド、ベルリンについても同様に適用される。但し、この協定書の実施期日より3ヶ月以内において、ドイツ連邦共和国政府が、アラブ連合共和国政府に対して反対の宣言を行なった場合を除くものとする。

第 9 条

この協定書はその署名の日よりその効力を発生する。

カイロにおいて、1961年2月2日、6通の元本を、ドイツ語、アラビア語により各2通を、そして2通を英文により作成し、この協定書の解釈に関して意見の相違があったときは英文をもって権威あるものとする。

ドイツ連邦共和国を代表して

アラブ連合共和国を代表して

(別冊) エジプト事情

1. 国民経済

(1) 経済動向

中東紛争以後のエジプトは戦時経済体制下において、軍事優先と大衆への耐乏生活が強いられてきた。まず、消費財生産の削減、新規投資の中止、輸入制限の強化、輸出振興(米など1次産品は国内消費を切り詰めた)がそのあらわれである。この結果、69年から輸出入バランスは黒字に転じるなどの効果があらわれている。一方では石油開発、アスワンハイダム建設など主要プロジェクトは極力遂行に努力し、石油生産は68/69年度には1,660万トンに達し、4年間で2.3倍増を記録した。またアスワンハイダムも70年7月には完成するにいった。

ナセル亡き後を引受けるサダト政権にとっても最大の課題は中東紛争の解決であろうが、経済にかぎっても幾多の問題点が指摘される。そのひとつは人口問題である。年率2.9%という高率の人口増加をいかに抑えるか、これは発展途上国に共通する課題であるし、早急には解決することはできまい。次に構造的な国際収支不安があるが、これは最近改善傾向がみられ、見通しも明るい。まずあげられるのは69年以降貿易収支が好転した点で、石油、製造品の輸出が順調に伸びていることである。さらに紛争解決後にスエズ運河再開と観光収入増大が実現すれば、先行きに一層明るいものとなろう。こうした構造的な問題解決と平行して、戦争経済からの立ち直りも急がれる。経済開発の立ち遅れは70年以降の「第3次5ヶ年計画」の中で回復するものとしており、戦争後徐々にその傾向が顕在化したインフレ傾向についても、サダト政権は必需品価格下げ(70年11月)で対処し、また「換収法」の廃棄等で民間投資意欲の回復に努めている。第3次計画自体まだプロジェクト表のみで、マクロ目標は設定されていないが、ここしばらくは4%前後の成長を維持していき、紛争が解決すればかなり高い成長が期待できるのではなかろうか。

1970年のアラブ連合経済は、石油、農業を軸に経済活動は上昇気運を続け4%強の経済成長を維持した。

70年のアラブ連合経済に影響をおよぼした主な要因をあげれば、①鉱工業生産、農業生産とも前年を上回る実績をあげ、輸出も好調で前年比15%程度の増加を達成したこと。②一方輸入が大幅に増えたため貿易収支の黒字は減少し、そのうえ対外債務の返済額が最も大きくなる時期にさしかかってきたため外貨事情は好転していないこと。③また、石油生産の増大、アスワン・ハイ・ダムの完成、スエズ・アレキサンドリア油送管建設の具体化、リビア、スーダン、アラブ連合の三国経済統合協定の調印、ナセル大統領の死とサダト政権の誕生など政治・

経済両面で大きな出来事が続いたことなどが特徴として指摘される。もちろん、政治・経済に決定的な影響を与えているものとしては中東紛争であり、スエズ戦線における消耗戦の激化と8月の停戦以降の戦線整備などが経済上の圧迫要因となっていることはいうまでもないが、これは過去の年来、あるいは本質的に考えれば1948年以来続いていることであり、戦争を遂行しながら、一方では経済発展に努力しなければならないのがアラブ連合にとって現状での先天的な条件となってしまうている。ちなみに71/72年度国家予算では、経済に占める軍事負担は前年度を12.6%上回る6億4,950万ポンドが計上され大きな財政負担となっている。

外貨事情は、69/70年度に支払時期を迎えた債務は1億4,000万ポンドとみられ70年の後半はかなり逼迫した。

このような状況を背景としてアラブ連合の経済は、生産と輸出は伸びるであろうが、外国借款が横遣いの6,000万ポンド程度とみられ、また軍事費の増大が輸出増をくってしまうであろうことと対外債務の返済額がピークに達することなどから、外貨ポジションの改善は期待できない。したがって輸入面では、工業、農業など輸出貢献度の高いプロジェクトに必要な資材の輸入以外はきびしく制限されることが予想されるので、輸入は小規模の伸びにおさえられるであろう。

(2) 国民総生産と所得

国民総生産と成長率

〔100万ポンド〕	1964/65	1965/66	1966/67	1967/68	1968/69
国民総生産(名目)	2,192	2,388	2,459	2,510	2,649
国民総支出			4		3
輸出	411	409	429	310	380
一般政府消費支出	437	482	488	562	645
粗固定資産形成	358	377	359	292	333
在庫増	23	69	27	50	△15
個人消費支出	1,463	1,583	1,633	1,762	1,799
輸入	△468	△532	△453	△443	△446
海外への純要素支払	△22	△15	△22	△23	△39

成長率

〔%〕	1963/64	1964/65	1965/66	1966/67	1967/68	1968/69
	12.2	16.4	8.9	3.0	1.5	5.5

1人当り国民所得(名目、推定)

(Eポンド)	1964/65	1965/66	1966/67	1967/68
	74.6	79.2	79.6	78.7

国民総生産(産業別、時価)

(100万Eポンド)	1966/67	
農業	611.0	運輸・通信 204.8
工業	477.4	金融・商業 195.9
電力	25.2	住宅 79.0
建設	94.3	公共サービス 9.4
商品部門計	1,207.9	その他サービス 482.1
		サービス部門計 971.2
		誤差・脱漏 14.4
		合計 2,193.5

(資料出所 (財)世界経済情報サービス、ARCレポート
アラブ連合、国民経済)

(3) 国際収支

収支表

(100万Eポンド)	1966	1967	1968	1969	1970.1-6
貿易収支					
輸出	259.5	258.7	288.7	319.7	212.6
輸入	410.9	413.2	369.3	318.4	258.8
バランス	△151.4	△154.5	△80.6	△98.7	△46.2
貿易外収支					
受取	170.5	115.9	63.4	67.2	39.6
支払	94.7	86.9	89.3	100.8	61.1
バランス	75.8	29.0	△25.9	△33.6	△21.5
移転収支	5.0	58.2	110.5	128.8	80.4
経常収支尻	△70.6	△67.3	4.0	△3.5	12.7
資本収支尻	64.2	50.5	1.3	△9.8	11.2
総合収支尻	△6.4	△16.8	5.3	△13.3	34.9

金・外貨準備高				
(100万USドル)	1969	1970	71. I	71. II
金	93	85	85	85
SDR ^e	—	—	9	9
外貨	52	74	36	30
総額	145	167	130	124
輸出入総額				
(100万Eポンド)	1969	1970	71. I	71. II
輸出(FOB)	323.9	331.2	102.0	40.4
輸入(CIF)	276.5	336.2	96.6	40.9
バランス	47.4	△5.0	5.4	△0.5

(資料出所(財)世界経済情報サービス、ARCレポート)

アラブ連合国民経済)

(4) 生産

60年代に入って工業国への脱皮を目指し工業開発を推進しているとはいえ、まだ農業国の域を出ない。全人口の7割が農業によって生計をたて、国民所得の27.4%(66/67年度)、輸出の70%は農産物で占められる。しかし、国土の9割が不毛の砂漠で農耕地拡大の可能性に限界があり、増大する人口を吸収するには工業部門の開発しかありえない。

経済開発計画の効果として国内総生産に占める産業構成比には若干ながら変化がでており、60年に農業29.5%、鉱工業20.9%だったのが、66/67年度にはそれぞれ27.4%、21.0%になっている。69/70年度は綿花生産の好調を背景に4%の成長をとげたとみられるが、鉱工業生産は機械工業、金属工業が大幅にふえ、前年比8%の成長を達成、鉱工業のウエイトはさらに高まったと推定される。

農業

輸出の5割近くを占め貴重な外貨源となっている綿花栽培は、農家が重労働の割に現金収入が少ないとの理由で米などへ作付転換を行ない、そのため生産は停滞を続けていた。政府はこれに対し買上げ価格の引上げ、肥料、殺虫剤等の信用売り制度を拡充することで綿花栽培の奨励を進めている。こうした効果と天候に恵まれたためもあり、69/70年度は1,067万キントナル(1キントナル=44.9Kg)と前年比24%の大幅増を記録した。70/71年度もほぼ同

れと同量の生産が期待される。棉花に次いで重要な産物の米は、生産高260万トンのうち半分近くを輸出にあてている。一方では食料の自給ができず、小麦などかなりの量を輸入に仰いでいる現状である。米、とうもろこし、たまねぎ、馬鈴薯など主要農産物は、69/70年度に概して豊作であった。

鉱工業

68年以降急速に伸びている石油生産は69/70年度1,660万トンに達し、鉱工業生産の回復に大きく寄与した。紛争後は機械、金属、化学部門に重点投資を続けてきたので、これらの生産もまた大きく伸びている。主な工業品について紛争前の66/67年度との生産水準と比較すると、69/70年度は砂糖43.5%、セメント36.6%、タイヤ40%、乗用車14.4倍、トラック47.8%、鉄筋バー30.1%、非鉄金属圧延品75%と、いずれも著増を記録している。

(6) 物 価

アラブ連合新政府は施政の第一弾として消費者物価の一部を引下げた。この値下げ措置は生産者や販売者に影響をおよぼすものではなく、政府が商品の庫出し時に課している消費税の引き下げという形をとった。消費税は1965年後半に、予見されたインフレ防圧のための消費抑制と、そのための余剰商品の輸出振向けによる外貨獲得の増大および開発資金の捻出を狙ったもので、課税対象はほとんど全商品におよび、69/70年度においては1億1,800万Eポンドの収入を国庫にもたらした。なかでも大衆課税の色彩の強い茶、砂糖、タバコ、織物、糸、毛布、靴、医薬品、ブタンガス、灯油、食用油、石けん、バター、米など消費財への課税による収入が圧倒的に多く、69/70年度では全体の78.4% (8,250万Eポンド) におよんでいる。

今回はこのうち低所得層の需要が大きい茶、灯油、砂糖について自由販売分の価格を引下げている。この目的は、肉などの値上がりによる国民の不満を和らげる意味であったが、耐久消費財の引下げについては少し事情が異なっている。

アラブ連合の国民所得は1人当年180USドル程度で、後進国では中位にあり、まだ耐久消費財が広く一般国民に行き渡っていない。したがって耐久消費財に対する消費税の課税はこれら商品の売行きに大きな影響を与えずにはおかなかった。特に冷蔵庫、洗濯機、ガスレンジ、ウォーター・ヒーターなど膨大なストックとなり、期待した輸出も先進国製品とは品質、価格の面で競争外であり、わずかに貿易協定締結国に若干量輸出しうるに止まって、製造会社は大部分が赤字となった。今回の値下げは、これらストックの解消を目的とするものであり、収入は総額わずか320万Eポンド程度で国庫収入に与える影響はわずかなものである。

卸売物価指数(1963年=100)

	1965	1966	1967	1968	1969	70.11
総合	112	121.5	130.1	126.8	126.2	132.5
建築資材	111	115	113	120	122	126
繊維品	106	117	116	119	123	124

消費者物価指数(1963年=100)

	1965	1966	1967	1968*	1969*	1970*	71.2*
総合	119.1	129.8	130.7	103.9	107.4	111.5	114.1
食料品	132.5	146.6	145.0	100.3	105.9	113.1	119.0

*1968年以降は1966~67年を100とした指数

(資料出所 (財)世界経済情報サービス ARCレポート

アラブ連合国民経済)

(6) 金融

アラブ連合の金融はエジプト中央銀行と5つの商業銀行、それに特殊銀行を通じて操作される。中央銀行の再割引率は62年以降5%に固定されているほか、一般に金利は低く抑えられている。たとえば棉花金融は5 $\frac{1}{4}$ %、他の民間貸出金利は6%であるし、定期預金金利は2~4%、普通預金は3 $\frac{1}{2}$ %である。こうした低金利から銀行信用は過去10年間急速な勢いで拡大(年率15%)した反面、民間預金は集まらず、これがインフレ促進の一因にもなったとみられる。この結果、純海外資産は年2,100万ポンド平均減少、一方では国内流動性(貨幣プラス準貨幣)は年11%で増大してきた。66/67年度以降一部金融引締政策がとられているため、信用膨張率が3~4%台に落ち着いている。ただし69年については、完成期にある主要プロジェクトへの貸出と農業金融が増えたところから、再び膨張傾向を示した。

通貨流通高(期末)

(100万Eポンド)	1965	1966	1967	1968	1969	1970
現金通貨	652	682	705	720	745	761
預金通貨	551	546	598	606	655	741
合計	1,203	1,228	1,313	1,326	1,400	1,502

公定歩合(期末)

(%)	1965	1966	1967	1968	1969	1970
	5	5	5	5	5	5

政府債（期末）

〔%〕	1965	1966	1967	1968
	5.96	5.94	6.85	6.83

預金・貸付残高（商業銀行）

〔100万Eポンド〕	1965末	1966末	1967末	1968末	1969末	1970:2
預金残高	582.0	575.3	609.1	661.0	693.0	696.4
貸付残高 （投資を含まず）	495.2	573.0	652.2	685.0	745.3	725.4

（資料出所 （財）世界経済情報サービス ARCレポート

アラブ連合国民経済）

(7) 財 政

1971/72年度国家予算は、戦争の遂行に第一の優先主義をとり、国防費の大幅増が目立っている。また、生産の増強、特に工業および石油部門に重点をおいているほか、国民生活の向上にも力を入れていることが注目される。

歳入・歳入

〔100万Eポンド〕	1970/71	1971/72
歳 入		
租 税	533.8	667.1
サービス収入	119.3	
公団収入	600.6	1,254.9
経済機関収入	515.1	
基金収入	18.5	
アラブ連帯基金等	137.0	210.0
投資会計収入	300.0	350.0
合 計	2,224.3	2,482.0
歳 出		
国防費	563.6	649.5
行政費	389.6	338.5
公団関係支出	621.7	707
経済機関	485.9	576
投 資	300.0	350
特別基金運営費	8.6	20
合 計	2,369.4	2,641.0

（資料出所 （財）世界経済情報サービス ARCレポート アラブ連合国民経済）

(8) 経済開発

アラブ連合は70年7月から「第3次社会・経済開発5ヶ年計画」の実施に入っている。本格的な経済開発計画にとり組んだのは60年代に入ってからで、その基本方針は「社会・経済開発10カ年計画」に盛り込まれ、これに沿って「第1次5ヶ年計画」(1960~65年)と「第2次5カ年計画」(66年~70年)が作成された。それに共通する開発目標は、①60年度以降10年間に国民所得を基準年次の12億8,500万Eポンドから25億7,000万Eポンドへ倍増させる。②貧富差の解消、③経済の不安定性を除去するための産業構造の改善(主として工業化)という3点に集約される。第1次5カ年計画は投資目標15億7,690万Eポンドを設定し、計画終了時にはその96%を達成したといわれるが、直接生産効果を生まない大型プロジェクトへの投資が続いたことや、社会主義的色彩の強い政策が指向されたため、社会資本への支出が当初の予想以上にふくらんだこと。その結果として所得効果がまずあらわれ、消費需要が旺盛になったことなどの理由で、深刻な国際収支不安を呈した。このため第2次計画は大幅な修正を余儀なくされ、「実行7ヶ年計画」あるいは「暫定3カ年計画」とその名を変えたが、結局中東紛争の勃発などにより実施されることなく、70年に入った。その間石油開発、アスワンハイダムなど従来からの継続プロジェクトで資金手当の見通しがついているものや、外貨獲得に直結するものが優先的に選択され、実施されてきた。

3カ年の調整期間を経たアラブ連合は、70年度から第3次5カ年計画の実施に入っているが、まだその詳細に明らかにされていない。基本的な戦略は前記10カ年計画に一致するものと思われるが、戦時経済体制がとられている時点では、やはり選択的投資を続けていくしかあるまい。因みに70/71年度の投資予算をみても、3億Eポンドと計画目標投資より1億Eポンドあまり下回っており、前年度比でも5,000万Eポンド少ない。これは国防費の増額によるもので、中東紛争解決までは投資部門へのしわ寄せは続くであろう。現在判明しているところからみると、3次計画でも工業投資(全体の42%)が圧倒的ウェイトを占め、中でも製鉄所拡張、フェロシリコン、誘電石、石油開発などの重化学工業部門が主力となっている。

第3次5カ年計画部門別投資額		年次別投資額	
〔100万Bポンド ()は構成比、%〕		〔100万Bポンド〕	
農業	280 (11.2)	1970/71年度	410
工業	1,050 (43.0)	1971/72 "	450
電力	135 (5.4)	1972/73 "	490
運輸・通信	430 (17.2)	1973/74 "	545
住宅	320 (12.8)	1974/75 "	605
サービス	130 (6.2)	1970/71年度投資予算	
その他	155 (5.2)		
総額	2,500 (100.0)		

〔100万Bポンド〕	1969/70年度	1970/71年度
鉱工業・石油	123.4 (35.2)	108.7 (36.2)
農業	59.0 (16.9)	39.4 (13.1)
運輸・通信	47.5 (13.6)	42.3 (14.1)
電力・ハイダム	37.1 (10.6)	27.3 (9.2)
住宅・公共事業	22.3 (6.4)	17.6 (5.9)
教育・青年対策	9.5 (2.7)	9.5 (3.2)
供給・商業	8.4 (2.4)	9.5 (3.2)
地方行政	6.5 (1.9)	5.5 (1.8)
保険・社会問題	3.6 (1.1)	3.0 (1.0)
文化情報	3.1 (0.8)	2.8 (0.9)
その他とも合計	350.0 (100.0)	300.0 (100.0)

1971/72年度投資予算

〔100万Eポンド、%〕	1970/71	構成比	1971/72	構成比
鉱工業・石油	108.7	(36.2)	22.0	(34.8)
農業・灌漑	39.4	(13.1)	51.5	(14.7)
運輸・通信	42.3	(14.1)	54.2	(15.5)
電力・ハイダム	27.3	(9.2)	25.1	(7.2)
住宅・公共事業	17.6	(5.9)	20.9	(6.0)
教育・青年対策	9.5	(3.2)	11.0	(3.1)
供給・商業	9.5	(3.2)	7.9	(2.3)
地方行政	5.5	(1.8)	5.4	(1.5)
保険・社会問題	3.0	(1.0)	4.4	(1.3)
文化情報	2.8	(0.9)	3.0	(0.9)
その他とも合計	300.0	(100.0)	350.0	(100.0)

(資料出所 (財)世界経済情報サービス ARCレポート

アラブ連合国民経済)

2 政治・行政

(1) 政治形態および行政組織

政 体 アラブ社会主義体制。1952年のナセル革命後、53年1月には従前の政党はすべて解散され、1957年には「国民連合」が結成され、さらに1962年には「アラブ社会主義連合」(ASU)に改組された。ASUはエジプトにおける唯一の政治組織で、この頂点には、人民総会と中央執行委員会とがあり、各州、各地区、各職場にはそれぞれASUの会議と執行委員会が構成されている。

大統領 大統領は「国民議会」の指名のもとに、国民投票で選出される。また大統領は同時にASUの総裁を兼ねており、強力な権限を保持している。

憲 法 エジプトは1952年の革命以後恒久憲法をもたず、58年3月公布されたアラブ連合共和国暫定憲法および62年9月公布された憲法宣言および64年3月の改定暫定憲法が公布、施行されていた。このため恒久憲法の制定は長年の懸案事項であり、1967年2月には国民議会内に恒久憲法起草委員会が設置されたが、6月戦争により作業は一時中断された。その後、サダト政権が安定するや制憲作業が進展し、憲法大綱は1971年7月、国民会議およびASU総会の審議を経て同年9月には最終案をもとに国民投票がおこなわれ、9月13日より施

行された。

新憲法も1964年の暫定憲法と同じく、アラブ社会主義体制を国家経済の基礎におくこと。イスラム教を国教とすること。エジプト国民をアラブ民族の一部であること等の規定をもっているが、同時に、国名をエジプト・アラブ共和国連邦としたこと。法治主義を徹底させたこと。ASUの役割を明確に規定していること等が新憲法の特徴として指摘されている。

国会 国会は一院制の国民議会よりなり、議員定数は360名である。議員は普通選挙により選出されるが、立候補にはASUの推薦を必要とする。議員の被選挙権は30才以上で、任期は5年である。

内閣 故ナセル大統領は中東戦争以降、首相の職を兼任していたが、サダト大統領になると首相が選任されるようになった。内閣は首相以下、5副首相、26閣僚で構成されている。1972年1月16日成立の閣僚名簿は次のようである。なお、1974年10月に内閣の一部が変わり、首相にはDr. Abdel Higazyが就任した。

首相 Dr. Abdel Aziz Higazy
大統領補佐官 Dr. Mohamed Abdul Kadel Hatem,
副首相 Mohamed Abdul Salam El Zayyat. 前中央委員会第一書記
副首相兼経済貿易相 Mohamed Abdulla Morziban. 前経済貿易相
副首相兼内務相 Manduch Salem. 前内務相
副首相兼国防軍需生産相 Mohamed Ahmed Sadok. 前国防相
通信相 Dr. Mahmud Riad. 元(1964年)通信相
企画相 Dr. El Sayed Gaballah El Sayed. 前企画相 留任
大蔵相 Dr. Abdul Aziz Mohamed Higazy. 前大蔵相 留任
民間航空相 Ahmed Nuh. 前民間航空相 留任
電力相 Ahmed Sultan. 前電力相 留任
司法相 Mohamed Salama. 前司法相 留任
軍需生産担当國務相 Mohamed Ibrahim Hassan Selim. 前軍需生産担当國務相 留任
外務相 Ismail Fahmy.
社会相 Dr. Aisha Rateb. 前社会相 留任
住宅・建設相 Abdul Aziz Kamal, Mohamed. 鉄鋼コンプレックス開発公社総裁 新任
企画担当國務相 Dr. Ismail Sabry Abdulla. 前企画担当副首相
情報担当國務相 Dr. Mohamed Hassan El Zayyat. エジプトU.N. 首席代表 新任
工・鉱業石油相 Dr. Mohamed Aly Hassan.

供給・国内流通相 Dr. Fuad Morsy, 経済学教授、A S U 事務総長 新任

海上輸送相 Ahmed Mohamed Effat, アレキサンドリア造船会社社長 新任

農業・土地改良相 Dr. Mostafa El Gabaly, アレキサンドリア大学土壌化学教授 新任

ワクフ・アズハル 関係相 Dr. Abdul Halim Mahmud, アズハル大学副総長 新任

教育 相 Dr. Aly Abdul Rozzak, 高等教育相次官 新任

灌漑 相 Aziz Yusef Sead, 灌漑相次官 新任

観光 相 Dr. Zaky Hashem, 国際法学者 新任

内閣担当國務相 Abdul Monem Yunus Emara, クウェイトナショナル石油会社法律顧問 新任

土地改良担当國務相 Dr. Osman Adly Badran, 材木工学教授 新任

高等教育 相 Dr. Shams El Din el Wakil, ベイルート アラブ大学主事 新任

運輸 相 Dr. Hassan Homaida, アレキサンドリア大学工学部教授 新任

保健 相 Dr. Mahmud Mohamed Mahfuz, カイロ大学エックス線科教授 新任

労働 相 Salaheddin Mohamed Gharit, A S U 事務局労働主幹 新任

公団 (National Organization) エジプト経済は社会主義化されており、公団のもつ権限は大きく、とりわけ工業部門では生産の大部分が公団によって営まれているので、次に民需関係の公団住所を掲げておく。

食品工業 Food Industries : 6 Salam Salam St, Agouza, Cairo. (食品関係 26 社を含む)

製糸製織 Spinning and Weaving : 5 Tolombat St, Garden City Cairo. (33 社加盟)

機械工業 Technical Industries : 28 Talaat Harb St, Cairo. (輸送機、鉄鋼、電線、自動車、造船、冷凍機等 14 の子会社をもつ)

電気・電子工業 Electrical and Electronic Industries : 26 Adly St, Cairo. (8 社加盟)

中小企業生産協同組合 Productive Co-operation and Minor Industries : 8 Ahmad Amin St, Dokki, Cairo. 12 の部門に分かれており、4万5,840人が加入している。

化学工業 Chemical Industries : 49 Kasr El Nil St, Cairo. (28 社加盟)

建材・セラミック Building Materials and Ceramics : 49 Kasr El Nil St, Cairo. (9 社加盟)

金属工業 Metal Industries : 5 July 26th St, Cairo. (8 社加盟)

鉱業 Mining : 5 Tolombat St, Garden City, Cairo. (11 社加盟)

地質調査 Geological Survey : Abbasiya Post Office, Cairo.

貿易 Trade : 9 Talaat Harb St, Cairo. (総合商社 6 社、農産物貿易 2 社、自

- 自動車貿易1社、木材貿易1社、機械貿易3社加盟。代表者 Pres. Muhammad Morsi Selim)
- 綿業 Cotton : 19 El-Gomhouriya St, Cairo. (6輸出商、5紡織会社、1染色会社加盟。代表者 Pres. Zakaria Tewfik)
- 薬品・医療設備 Drugs, Chemicals and Medical Equipment : 9 Emd El Din St, Cairo. (7社加盟)
- 海運 Maritime Transport : 1 Aifi St, Cairo.
- 内陸運輸 Inland Transport Organization : 4 Yousef Abbas St, Nasr Town Cairo. (8運輸会社、4道路建設会社、1自動車修理会社、加盟)
- 住宅・再開発 Housing and Rehabilitation : 18 El Borsa El Kadima Tawfikia, Cairo. (5社加盟)
- 住宅協同組合 Co-operative Housing : 12 Gamet el-Dawal el-Arabiya, Cairo.
- 建設・ビル工事 Construction and Building Works : 14 Talaat Harb, Cairo.
- 印刷・出版 Editing and Publishing : 117 Corniche St, Cairo.
- 観光・ホテル Egyptian General Organization for Tourism and Hotels : 4 Latin America St, Garden City, Cairo.
- 放送 Broadcasting Services and Television Organization : Television Bldg, Maspero St, Cairo.
- 農業協同組合 Co-operative Agriculture : Misr Insurance Bldg, Giza Square, Giza, Cairo.
- 商業会議所 Egyptian Chamber of Commerce, El Falaki St, Cairo. 会頭 Pres. Muhammad Sayed Yassin.
Cairo Chamber of Commerce : 4 Midah El Falaki St, Cairo.

(資料出所 JKTRO 貿易市場シリーズ 第118 エジプト)

3 一般事情

国名 エジプト・アラブ共和国連邦 (Arab Republic of Egypt)、1971年9月2日にアラブ連合、リビア、シリアの3国によってアラブ共和国連邦が正式に発足した。これに伴い、アラブ連合は同年9月13日より施行された新憲法では国名を従来のアラブ連合からエジプト・アラブ共和国連邦と変更された。

位置 アフリカ大陸北東部にあり、地中海と紅海に面している。また、リビア、スーダン、

イスラエルと国境を接している。緯度は北緯22°00'～31°30'、東経24°40'～37°00'。

面積 100万平方キロで、日本の約2.7倍である。可耕地は3万6,000平方キロで、国土全体の3.6%にすぎず、残りは不毛の砂漠である。

気候 エジプトは雨量が極端に少なく、なかでもカイロ以南の地域は1年を通じてほとんど降雨はない。首都カイロの年間降雨日数は4～5日ほどである。しかし、地中海沿岸地帯およびデルタ北部では冬季にかなりの降雨(年間180ミリ)がある。また、気温の変化は1年を通じて少なく、比較的気温の変化の激しいデルタ地帯でも年間平均気温は15～30℃程度である。また夏でも夜は気温が下がり、地中海方面から風が吹くためしじまがやすい。

住民 アラブ系エジプト人が全体の98.5%を占めている。

言語 革命後のアラブ民族主義の高揚とともに、アラビア語が大いに隆盛し、公用語となっている。しかし、都市ではアラビア語のほか英語、仏語を話す者も多く、政府刊行物は国内向けをのぞき英語または仏語の訳文が添付されているように、通常の業務は英語か仏語で支障なくおこなわれる。

宗教 1971年制定の新憲法においてもイスラム教(国教)を国教と定めると明記されているように、アラブ社会においてイスラム教の影響力は大きく、その戒律は国民生活の全領域を拘束している。人口の約70%がイスラム教徒であるが、その大部分はスンニー派に属している。また、全国に約200万人いるといわれるコプト人をはじめ人口の5%が古代キリスト教の流れを汲むコプト教徒で、1%がキリスト教徒である。

マス・コミ エジプトの日刊紙は他のアラブ諸国に比べ、発行部数、内容ともに優っている。日刊各紙は1960年5月からナショナル・ユニオンに組み入れられ、事実上国有化されている。このため新聞の論調は多分に政府の主張を反映しているとみられている。主要日刊紙は、Al-Ahram(発行部数40万部)、Al-Akhbar(同25万部)、Al-Gomhouria(同5万部)が最大紙で、いずれもアラビア語紙である。このほか、Le Progres Egyptien(仏語、9,000部)、Egyptian Gazette(英語、5,000部)等の外字日刊紙がある。

週刊紙では、発行部数65万部をもつAkhbar al Yom誌をはじめ、主要誌だけでも6誌ある。

通信社 国営のMiddle East News Agency(MENA)をはじめ、Arab News Agency, Mist Egyptian News Agencyの各社がある。

放送 放送事業は全て国営で、国内放送は、アラビア語放送5局、音楽放送1局、欧米人向け放送1局の7局である。ラジオ保有台数は1960年には440万台と推定されている。一方、テレビ放送は1960年7月に国営で放映が開始された。現在カラー放送はまだないが、カラー放送の準備がすすめられている。1970年のテレビ保有台数は56万台と推定されている。テ

レビ放送は3系統の番組を放送しているが、3系列全部が受信できるのはカイロだけであり、2系列を受信できるのもアレキサンドリアだけである。放送時間は3系列で延べ16時間（カイロ）である。また技術方式は走査線625本である。

電気規格

都市名	電流のタイプ		電圧 (ボルト)	配電線数	周波数の 安定度
	周波数	相数			
Alexandria	交流 50	1	110/220	2	○
Assint	"	"	220	"	×
Asswan	"	"	"	"	○

(資料出所 JETRO貿易市場シリーズ 版118 エジプト)

4 生活事情

(1) 病院等

④ BEDDAGE CAPACITY IN HOSPITALS

Item	ベット数						No.
	65/66	66/67	67/68	68/69	69/70	70/71*	
Beds in Ministry of Health Hospitals 厚生省所管病院のベット数	47090	49665	49311	49986	51917	53331	
Beds in other Government Hospitals その他政府管官病院のベット数	9217	7951	9232	9815	9822	10178	
Beds in Public Sector and Private Hospitals 公営、民営病院ベット数	9557	9712	9900	8992	9193	9467	
Total	65864	67328	(1) 68443	(1) 68793	70932	72976	

(1) Excluding the beds of Sinai Governorate

Fiscal Years.

⑩ PREVENTIVE SERVICES IN THE
FIELD OF ENDEMIC DISEASES

風土病に対する予防サービス

Item	65/66	66/67	67/68	68/69	69/70	70/71*
Bilharziacis Inspectorates	25	30	31	37	39	39
Bilharziacis Centres	121	125	146	154	165	169
Malaria Stations	49	55	66	70	79	78
Malaria Inspectorates	153	155	159	162	166	164
Medical Insects Units and Inspectorates	11	11	11	11	13	11

Fiscal Years

⑪ CENTRES FOR MATERNITY AND INFANT CARE

母・幼児のための治療センター数

Item	65/66	66/67	67/68	68/69	69/70	70/71*
Maternity and Infant Care Centres	170	186	191	193	199	201
Sections for Maternity and Infant Care in Health Centres	264	262	261	257	257	263
Sections for Maternity and Infant Care in Combined Centres	305	310	313	318	321	324
Sections for Maternity and Infant Care in Social Centres	101	96	93	56	45	45
Sections for Maternity and Infant Care in Rural Health Centres	862	981	1052	1112	1162	1197
Total	1702	1835	1910	1936	1984	2028

Fiscal Years

⑩ HEALTH SERVICES IN RURAL AREAS

農村地域における衛生サービス

Item	Unit	1966	1967	1968	1969	1970	1971*
Health Centres	ノ	264	261	258	260	260	262
	Beds	3718	3655	3708	3741	3763	3855
Combined Units	ノ	311	312	316	321	323	325
	Beds	4332	4383	4429	4486	4579	4593
Social Centres	ノ	98	93	82	54	44	43
	Beds	--	--	--	--	--	--
Comprehensive Treatment Units	ノ	33	23	10	3	--	--
	Beds	--	--	--	--	--	--
Rural Health Units	ノ	942	1018	1078	1135	1192	1237
	Beds	--	--	--	--	--	--
Total	ノ	1648	1707	1744	1773	1819	1867
	Beds	8050	8038	8137	8227	8342	8448

Calendar Years

(資料出所 STATISTICAL HANDBOOK

Arab Republic of Egypt JUNE, 1972)

(2) 生活物価

エジプト Central Agency for Public Mobilization and Statistics の資料によると、次のとおりである。但し、ショッピングの際は売手側と値段の交渉をしなければならない。

(1966/67=100)

項目 年	Meat, Fish, Eggs (食肉、魚、玉子)	Dairy Product (日用品)	Vegotable (野菜)	Housing (住宅)	Furniture (家具)	Personal Expenses (人件費)
1967/68	89.2	98.7	87.9	105.7	100.7	108.2
1968/69	99.8	102.9	96.8	108.5	99.3	114.4
1969/70	115.1	112.4	100.5	109.1	96.3	114.4
1970/71	126.9	114.4	117.0	108.7	96.8	114.4
1971年1月	128.9	113.0	104.0	108.5	96.8	114.4
2月	128.9	113.6	105.3	108.5	97.4	114.4
3月	127.6	115.2	124.1	108.5	97.1	114.4
4月	129.3	113.8	106.3	108.5	96.4	114.4
5月	127.4	113.9	99.4	108.5	96.5	114.4
6月	128.0	114.5	111.6	108.5	97.0	114.4
7月	128.1	119.1	99.5	108.5	96.8	114.4

(8) 通貨

(a) 両替

エジプトの為替管理が厳重でドルの売買を防止するために、入国時に30スターリング・ポンドをエジプトポンドに両替することを義務付け、出国の際に、①入国の時、所持金を申請した「持ち込み金品申告書」と②銀行等でエジプト・ポンドに両替した際、振出される両替証明書、及び③手持ち外貨の残額申告書、の3つの提出を求め、差し引き金額が一致するかどうかを見ている。

公定レートは1ドル=4.3ピアスターですが、72年6月から観光ビザを提示する（外交又は公用旅券の場合は、入国目的は観光目的である旨宣誓することによって、プレミアム付き、1ドル=6.5ピアスターで両替できることになっている。両替の際には必ずパスポートと航空切符が必要である。

なお出国の際、残ったエジプト・ポンドは空港にある両替所で「持ち込み金品申告書」と両替証明書を提示することによってのみ、滞在1日あたりの必要経費5スターリングポンド(9エジプト・ポンド)を差し引いた残額を外貨に再び交換し直すことができる。

エジプトの為替規則は、度々変更される。

(b) 通貨

1ドル=4.3ピアスタ(P.T)公定レート

=6.5 P.T 旅行者プレミアム付きの場合

1ポンド(L.E)=100ピアスタ(P.T)=約500円(プレミアム付きの場合)

紙幣 10 L.E, 5 L.E, 1 L.E, 50 P.T, 25 P.T, 10 P.T, 5 P.T,

(資料出所 在エジプト日本大使館カイロ市内)

11

