

6. 技術移転状況表

(1) 総括

指導項目	金属加工科	電気科	繊維機械科	備考
(1) 機材の据付け、引渡し	○	○	△	
(2) スタンダード・スペシフィケーション 訓練目標・方針・基準	○	○	○	
(3) 訓練計画案				
シラバス(訓練内容・時間)	○	○	○	
年間訓練計画	○	○	○	
週間訓練計画	○	○	○	
資材計画	△	△	△	現地方式
評価計画	△	△	△	
訓練生出欠簿	○	○	○	現地方式
訓練生日誌	△	△	△	ほとんど実施されない
朝礼	○	○	○	
機工具の管理	○	○	○	現地方式
(4) インストラクション・シート(指導案)	△	△	△	
(5) 基本実習	△	△	△	
(6) 応用実習	△	△	×	
(7) 教科書の作成	○	○	△	
(8) 補助教材の製作活用				
掛図	△	○	△	
TPフィルム	×	△	×	
VTR	△	△	×	
16mmフィルム	△	△	×	
スライド	△	△	×	
				○ 完了 △ 未完 × 未実施

(2) 金属加工機械科

指 導 項 目	カウ ンター パート の到達度	備 考
(1) 仕 上		
測 定 作 業	△	
け が き 作 業	○	
ろ の こ 作 業	○	
は つ り 作 業	○	
や す り 作 業	○	
ね じ 立 て 作 業	○	
ハ ン ド リ ー マ 作 業	○	
き さ げ か け と す り 合 せ 作 業	△	
材 料 試 験	△	
評 価 方 法	△	
(2) 工作機械		
旋 盤 作 業	△	転出した為に新任指導員を指導中
形 削 盤 作 業	△	
フ ラ イ ス 盤 作 業	△	アタッチメントの取扱いの指導
研 削 盤 作 業	○	平面
	○	円筒研削
	△	工具研削
ス ロ ッ テ ィ ン グ ・ マ シ ン	○	
ホ ー プ 盤	△	特殊な歯車の切削についての指導が残っている。
(3) 板 金		
板 金 け が き と 板 金 切 断 作 業	○	ニプリングシャーの取扱いの指導を残している。
板 金 折 曲 げ 作 業	○	スチール・パイプの曲げ方 プレスプレーキ、三本ローラの取扱いの指導を残している。
抵 抗 溶 接 作 業	×	ポータブルスポット溶接機 コンデンサ式スポット溶接機の取扱い等の指導を残している。
刈 り 出 し と つ ば 出 し 作 業	×	
絞 り と 打 出 し 作 業	△	指導の必要がある。
ひ ず み 取 り 作 業	△	ク
塗 装 作 業	△	スプレーガンの吹付け作業が残っている。
(4) 溶 接		
ガ ス 溶 接 作 業	○	
ガ ス 切 断 作 業	△	取扱い方の指導を残している。
電 気 溶 接 作 業	○	突合せ溶接機の取扱い方の指導を残している。
特 殊 金 属 の 溶 接 作 業	△	カウンターパートが変わった為に 曲げ試験の試験片、取扱い方が終わっていない。

指 導 項 目	カウンターパートの到達度	備 考
材 料 試 験	×	
(5) 鍛造・熱処理		
鍛 造 作 業	○	
熱 処 理 作 業	△	電気炉による熱処理は、まだ終わっていない。
材 料 試 験	×	カウンターパートの変更の為に 金属顕微鏡の試料作り、取扱いが終わっていない。
(6) 応 用 実 習		
工作機械等の検査・保守・調整		
旋 盤	△	
形 削 盤	×	
ボ ー ル 盤	△	
プレスブレーキ	×	
ニブリング・マシン	×	
重 油 炉	×	
電 気 溶 接 機	×	
工作機械の分解・組立・試験法		
ボ ー ル 盤	△	
形 削 盤	△	
旋 盤	△	
スケッチ・製図・加工方法の決定・製作		
ジ ャ ッ キ	×	
プ レ ー ト	×	
スチール・デスク	×	
		△：昨年実施したが再度必要とする。 ×：今年度初めて実施する。

(3) 電 気 科

指 導 項 目	カウンターパートの到達度	備 考
1 年 次 訓 練		
General Technology	○	
Electrical Engineering	○	
Materials	○	
Technical Drawing	○	
Wiring Works	○	
Electrical Measurements	○	

指 導 項 目	カウンタート の到達度	備 考	
Electrical Machine and Apparatus	○	補助教材の作り方、訓練効果をあげる努力を含めて指導中である。	
Automatic Control Apparatus	△		
2 年 次 訓 練			
Electrical Drawing	○		
Electrical Engineering	○		
Electronic Engineering	○		
Electrical Machine and Apparatus	○		
Automatic Control Apparatus	○		
Maintenance Technology	○		
Wiring Work (practical)	△		電工練習板完成したい指導する必要がある。
Electrical Measurement (practical)	○		
Electrical Machine and Apparatus (")	△		定期点検、テスト、記録の取り方、報告、事故の種類と判定、トラブルシューティングの項目が残っている。フィードバック、4ユニットの運転取扱い構造、機能についての指導が残っている。
Automatic Control Apparatus (")	△		
Applied Practice	△		
3 年 次 訓 練			
Electrical Drawing	○		
Maintenance Technology	○		
Automatic Control Apparatus	○	シーリング2種類、織機3種類、旋盤2種類、リングスピニング等の追指導がいる。	

(4) 繊維機械科

指 導 項 目	カウンタート の到達度	備 考
運 係		
運 転 作 業	○	スライダーク切感知装置不足
据 付 作 業 概 要	○	
組 立 調 整 作 業	△	
機 能 チェック 修 理 基 準	△	
注 油 作 業	○	
定 期 保 全	△	
工 具 全	○	
安 全 全	○	
粗 紡		
運 転 作 業	○	スライバーク切感知装置不足
据 付 作 業 概 要	○	

指 導 項 目		カウンターパ ートの到達度	備 考
組立・調整	作業	△	
機能チェック	修理基準	△	
注油	作業	○	
定期	保	△	
工	具	○	
安	全	○	
精 紡			
運 転	作 業	○	
据 付	概	○	
組立・調整	作業	△	
機能チェック	修理基準	△	
掃 除	作 業	○	
注油	作 業	○	
定期	保	△	
安	全	○	
卷 糸			
運 転	作 業	○	パイロットランプ不足
据 付	概	○	
組立・調整	作業	△	
機能チェック	修理基準	△	
掃 除	作 業	○	
注油	作 業	△	
安	全	○	
安	管 理	○	
折 登 機			
主要部品および附属品の名称		○	
機構，装置と運動，作用		△	
運転標準動作		○	
機械故障原因とその調整		△	
機械の保全，測定，点検，調整，記録		△	
安 全 管 理		○	
織物意匠			
織 物 の 確 認		○	
必要な機器と用具		○	

指 導 項 目	カウンタ-パ ートの到達度	備 考
見 本 織 物 の 意 匠 作 図	△	
同 上 織 物 の 織 方 図 の 作 成	×	
織物設計と織物知識、織物分解、設計に必要な機器	○	
あたえられた織物見本の分解	△	
の設計	△	
の設計表の作成	×	
織物試験		
織機試験の機器および用具類	○	
主要試験機の機構、装置と運動・作用	△	
試験の実際とその記録方法	△	
機械故障とその調整	△	
機械の保全、測定、点検、調整、記録	△	
機械の安全管理	○	
(1) 高速整経機		1-1 準備-調整
主要部品及び附属品の名称	○	
構造・装置と運動・作用	△	
運転標準動作	○	
整経ビームに起こりやすい欠点と原因及び機械調整	△	
機械の保全、測定、点検、簡単な修理と記録	△	
安 全 管 理	○	
(2) 部分整経機		
主要部品および附属品の名称	○	
構造・装置と運動・作用	△	
運転標準動作	○	
整経ビームに起こりやすい欠点と原因および調整	△	
機械の保全、測定、点検、簡単な修理と記録	△	
安 全 管 理	○	
(1) 糊 調 合 槽		1-2 準備-糊付
主要部品および附属品の名称	○	
構造・装置と運動・作用	△	
糊材料および糊調合方法(標準動作)	△	
機械の保全、測定、点検、調整と記録	×	
安 全 管 理	○	
(2) 糊 付 機		
主要部品および附属品の名称	○	
構造・装置と運動・作用	△	

指 導 項 目	カウンタパ ートの到達度	備 考
運転標準動作	△	
機械の保全、測定、点検、調整と記録	×	
安 全 管 理	○	
(1) リード・ベルト・ドロップ等および用具の名称	○	1-3 準備・経通し
(2) リーチングマシン(経引通し機)		
主要部品および附属品の名称	△	
構造・装置と運動・作用	△	
運動標準動作	△	
故障原因とその調整	△	
機械の保全、測定、点検、調整と記録	△	
安 全 管 理	○	
(3) 自動経つなぎ機		
主要部品および附属品の名称	×	
構造・装置と運動・作用	×	
故障原因とその調整	×	
機械の保全、測定、点検、調整と記録	×	
安 全 管 理	×	
(4) 緯巻き		1-4 準備・緯巻き
主要部品および附属品の名称	○	
機構・装置と運動・作用	○	
運転標準動作	○	
緯管におこりやすい欠点と原因、機械調整	△	
機械の保全、測定、点検、調整と記録	△	
安 全 管 理	○	
(5) 製織・織機		
主要部品および附属品の名称	○	
織機の構造	○	
織機の運動・作用と装置	○	
運転標準動作	○	
機械におこりやすい故障と原因および調整	△	
機械故障で起こりやすい布欠点と機械調整	△	
故障事前発見に対する感覚訓練	△	
織機の保全、測定、点検、調整と記録	△	
織機の据付と試運転	×	

指 導 項 目	カウンタート の到達度	備 考
安全管理	○	
(6) 検反機		
主要部品および附属品の名称	○	
機構・装置と運動・作用	△	
運転標準動作	○	
機械故障原因とその調整	△	
機械の保全、測定、調整と記録	△	
綿布の修正方法	△	
綿布の検査基準と格付方法	×	
混打綿		
運 転 作 業	○	
据 付 作 業 概 要	○	
組 立 ・ 調 整 作 業	△	
機 能 チェック ・ 修 理 基 準	△	
掃 除 作 業	○	
注 油 作 業	○	
定 期 保 全	△	
安 全	○	
梳綿		
運 転 作 業	○	
据 付 作 業 概 要	○	
組 立 ・ 調 整 作 業	△	
磨 針 作 業	△	
機 能 チェック ・ 修 理 基 準	△	
注 油 作 業	○	
定 期 保 全	△	
補 助 機 械	△	
安 全	○	
工 具	○	
スーパー・ラップ・フォーマー		
運 転 作 業	○	
据 付 作 業 概 要	○	
組 立 ・ 調 整 作 業	△	
機 能 チェック ・ 修 理 基 準	△	
注 油 作 業	○	
定 期 保 全	△	
工 具	○	

指 導 項 目	カウンタート の到達度	備 考
コ ー マ ー	全	○
	運 転 作 業	○
	据 付 作 業 概 要	○
	組 立 ・ 調 整 作 業	△
	機 能 チェック ・ 修 理 基 準	△
合 糸	注 油 作 業	○
	運 転 作 業	○
	据 付 作 業 概 要	○
	組 立 ・ 調 整 作 業	○
	機 能 チェック ・ 修 理 基 準	○
	掃 除 作 業	○
	注 油 作 業	○
	定 期 保 全	△
燃 糸	安 全	○
	運 転 作 業	○
	据 付 作 業 概 要	○
	組 立 ・ 調 整 作 業	○
	機 能 チェック ・ 修 理 基 準	○
	掃 除 作 業	○
	注 油 作 業	○
	定 期 保 全	△
試 験	安 全	○
	原 綿	○
	ラ ッ プ	○
	ス ラ イ バ ー	○
	コ ー マ ・ ラ ッ プ	○
	粗 糸	△
	精 紡 糸	△
ゴ ム ロ ー ラ ー	表 面 検 査	○
	振 れ 検 査	△
	表 面 研 磨	△
	ゴ ム マ ッ ト 取 替 作 業	○
	表 面 処 理	○

試験器部品不品

研磨機故障

7. センター概要

年・月	記 載 事 項
1973. 12 (48)	当プロジェクトの要請が三木特使とヒガジ-第1副首相との会議でなされる。 (10月の第4次中東戦争後本格的な復興計画と取りくむべく、西欧諸国から積極的に外資導入を含む政策を進めている時期であり、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である。)
1974. 3 (49)	外務省技協二課塩谷事務官、当プロジェクトも含め、要請案件調査のためエジプト訪問。
9. 18 10. 8	事前調査団(中野光秋、坂本俊治、広田啓祐、岩田健二)をエジプト派遣し、プロジェクトの概略が明白になる。
1975. (60)	実施調査団(中野光秋、坂本俊治、八木純一郎、広田啓祐、佐藤幹治、加藤博之)を派遣し、討議々事録に署名した。(6月11日)
5. 28 6. 13	
1977. 1 (52) 5	協定成立、協定期間 1977. 1. 30~1982. 1. 29 とする。
9	小山首席、大志万調整員、藤本専門家着任 専門家事務室を隣接メタリックセンターに置き、メンテナンスセンター所長Mr. FIKRI が配属され業務を始める。
10	今富、田屋両専門家着任 10月から訓練開始の予定であったが建物建設の大幅な遅れにより1978年9月より訓練開始を決定する。
11	機材(金属加工機械科関係40ケース、電気科関係16ケース)到着により検収、保管作業をする。
12	金属加工機械科実習場のレイアウト作業始める。工業省に提出 ダルサラーム・センター視察 1978年9月訓練開始のために訓練計画、資料及び教材の準備をはじめる。
1978. 1 (53)	野中専門家着任 訓練計画作成に取りかかる。一年生のシラバス案2月に完成 訓練資料作成開始
2	訓練実習教材1年生分のリスト作成し工業省へ提出 JICA三浦海外センター課長、雇用促進事業団杉原調査役による巡回指導を受ける。
3	桜井、塚崎両専門家着任 視聴覚教室、語学研修室のレイアウトに着取する。5月工業省へ提出 当センターの変電室の容量等計算し、工業省担当者と打合せ決定する。 カウンターパート予定者2名日本へ派遣 9ヶ月間 (ABDELHAY AHMED ELKOLY, SHAWKY AHMED ABDEL MAKSUOD)
4	MOUSTAFA ZAGHLOUL ABDOU 電気のエンジニアとして配属される。アバセア・センターのダイレクター兼務し、ショブラ・センターへは週2回出勤。
5	SAEED ALI RAZIK 配属。LL, AVAR 担当とする。 電気科の実習場のレイアウト検討し工業省へ提出。 実習場に整備しなければならない備品の使用、図面等検討し、工業省へ8月提出。
6	企業視察 カイロ近郊8社、アレキサンドリア近郊4社(4月~6月) カウンターパートの数、条件等について工業省と打合せ。 21日、プロジェクト運営委員会、1979.1月より訓練開始予定、工事促進を打合せ。

年・月	記 載 事 項
1978. 7 8	視察覚機材、電気科関係機材到着、検収保管 1979.1月訓練開始予定の訓練計画を工業省へ提出し承認を得る。 電気科実習場の床、壁、天井のコンクリート打ち終る。 AVAR、LLの付帯工事についての詳細を打合せ。
10 11 12	J I G A 広谷所長より次官あて工事促進のためメモによる強い申し入れをする。 大志万調整員と竹内調整員交代 建築工事状況 本館は3階まで外装工事終了、内装工事は1月末終了予定。実習場は外装終了、床コンクリート打ち始まる。機械基礎工事も含め3月末終了予定。繊維機械実習場は基礎工事中。 機材は隣接メタリックセンターの倉庫あるいは裏庭に集積しキャンパスで包覆し保管する。 雇用促進事業団上原副理事長当センター訪問 訓練基準、ILOのものを検討し提出、工業省で検討中(スタンダード・スペシファイケーション) 訓練開始は1979年1月の予定であったが大幅な建築の遅れにより1979年9月見込になる。
1979. 1 (54) 2 3	9月8日訓練開始を想定し「訓練開始までの主なる業務計画予定表」策定、工業省へ提出し了承を得る。 金属加工機械科の機械据付けのための基礎工事進行。 専門家事務室を隣接メタリックセンターより本館3階へ臨時に移動する。 黒田日本大使、広谷J I G A 事務所長センター視察、工事促進を要望。 広田J I G A 社会開発協力部長、辰見担当職員、センター視察、工事促進を申し入れる。 事務所、実習場、教室に必要な備品リスト作成、工業省へ提出。 実習場の電気工事の指導、AVAR、LLの付帯工事の指導。 金属加工機械科の機械据え付け始まる。電気科の専門家も協力する。 当センター用の受変電室の建物外装工事はほぼ完成。
6 6	訓練開始に必要なカウンターパートとして電気科5名を要求する。 ABDELHAY AHMED ELKHOLY, SHAWKY AHMED ABDEL MAKSUOD の2名のインストラクター配属される。 瓦労働政務次官、黒田日本大使、センター視察 工事促進を依頼。 金属加工機械科の機械の搬入、据付けはほぼ終了、工具の倉庫への搬入作業。 繊維機械の床コンクリート打ち作業。
7 8 9	J I G A 事務所長、小山首席、工業省次官とAVAR、LLの据え付専門家派遣について協議。 当センター用の受変電室の建物内装工事終る。実習場間の電源工事指導中。 電気科の機材開梱搬入50梱包分終る。 工事の遅れのため訓練開始9月8日は無理と判明し10月1日に変更決定 実技は11月より AVAR、LLの据え付け専門家AVCCより2名派遣。8月14日より着工、9月19日工事終了。 隣接メタリックセンターより仮配電50kw、金属加工機械科、電気科、本館用、仮水道 MOUSTAFA ZAGHLOUL ABDOU 当センターの専属になる。 AVAR、LLの機材、設備の取り扱い指導、29日終了。 機械の組立て、据え付け、試運転開始。工具室の整理始まる。 カウンターパート訓練計画表作成(訓練開始につき必要な項目のみ)
10. 1	第一回訓練生入所式、訓練開始。訓練生90人。(10月は学科訓練のみとしその間に実習場の整備) 毎月の業務計画を作成しカウンターパートへ技術的指導と同時に実習場の整備促進をはかる。11月より実技訓練も可能となる。 工具室の整理と機工具リスト作成終る。

年・月	記 載 事 項
1979. 10. 11 12	<p>インターホン取り付け工事 10.13～10.25 繊維科を除き終了。 実技訓練を開始。 電気測定の実験用にVTR撮影、掛け図作成、訓練用補助教材の充実をはかる。 供与機材を工業省の担当者と確認して引渡す(11月より12月中に工具関係終了) フィードバック制御4ユニット組立て終了。電源工事、給排水工事図面提出する。 実習場の床にセフティマーク(通路)をペンキで記す。 16mmフィルムの翻訳開始、TP作成開始。 繊維機械実習場は屋根工事完了、窓わく完了、内装工事、電気配線工事は未完成。 80年2月ごろの完成予定。</p>
1980. 1 (55) 2 3	<p>訓練生訓練を軌道に乗せるよう努力する。 MOUSTAFA ZAGHLOUL ABDOU センター所長に昇格する。電気科エンジニア兼務。 上地専門家着任、繊維機械科を含めたメンテナンス訓練を検討し始める。 供与機材を工業省の担当者と確認して引渡す(2月27日装置・機材終)。 全機材、工具リストを英文で完成。 LL, AVARのメンテナンスについてナショナル・カイロ駐在事務所に今後の協力依頼。 第2年生の訓練計画について工業省教材課長と意見調整を始める。 桜井、塚崎両専門家帰国。小野村、今榮両専門家着任。 フィードバック制御4ユニットの給排水工事始まる。4月終了。 繊維機械科実習場ほぼ完成、機械据え付けの電気関係協力計画打合せ。</p>
4 6 6	<p>フィードバック制御4ユニットの電源工事開始、5月7日完成。引続き試運転調整作業全部終了、6月。 繊維機械科の機械据え付け開始。 小野村、今榮専門家、センター、工場視察。企業の実情と当プロジェクトのニーズを把握する。 LL, AVARの機材の修理、調整。 白井首席着任、小山首席帰国 第1期生1年次訓練 6月26日終了</p>
7 8 9	<p>金属加工機械科のスポット溶接機修理する。 実習場の総括試験を実施(電気科、金属加工機械科実習場) 第2年次訓練計画作成、工業省教材課長と数度打合せ8月末承認を得、工業省へ提出。 第2期訓練開始9月6日。第2期生90名入所。 1年次訓練計画作成 9月末提出。 自動制御について打合せ9月29日。(今年度はインストラクターの問題で中止。日本人専門家は今年度は教材作成をする。)</p>
10 11	<p>植原調整員着任、竹内調整員帰国 訓練生訓練1,2年の内容充実に努力する。 ジョブシート作成に力を入れる。 AVARの有効利用、16mmフィルムを訓練生訓練に使用を試みる。 協定終了までの業務計画を策定する。エジプト側、日本人専門家側の責任を明確にしてプロジェクトの推進をはかる。工業省と折衝して合意を得る。 3年次訓練計画作成のため訓練センター、企業を視察。センター5ヶ所、企業3ヶ所(11、12月)</p>

年・月	記 載 事 項
1980. 11 12	<p>混打綿機の据え付けに協力。電気工事材料の購入、配線工事、試運転の立ち合い等。12月末までかかる。 22日次官センター視察、繊維機械の据え付け状況、訓練状況について討議。 当国の労働大臣が当センターを視察する。 当センター用受変電設備のテスト始まる。24日日本格的受電開始(550KVA)。 水道の配管(当センター専用)完了。 繊維機械(ブローイングマシン)据付け終る。</p>
1981. 1 (56) 2 3	<p>JICAプロジェクト効果測定チーム(加藤企画部長他2名)のセンター視察と当プロジェクトについて検討がなされた。 訓練生の訓練を検討しながらカウンターパートに指導。 1月31日より2月5日の1週間、訓練生の中間試験(学科のみ)が行われた。 企業視察(2社)、実情把握と3年訓練計画策定のため。 カウンターパートを対象に週2回日本語、週1回英語とLLの有効利用に着手した。 計画打合せチーム(飯島団長他3名)、今迄の業務上の問題点について整理。(3.7~3.16) スタンダード・スペシファイケーションは4月末、訓練計画は6月末、ジョブシート(インストラクション・シート)は8月末に完成させることを決定。 協定終了までの業務計画の手直し、工業省と打合せプロジェクトの推進をはかる。</p>
4 5 6	<p>トレーニングデー(4.11)。 スタンダード・スペシファイケーション、4月30日提出。 次年次の実習資材リストを作成して提出する。訓練開始前に搬入するよう申し入れる。 訓練計画作成にとりかかる。次の訓練は9月12日より6月2日まで38週で実施する。(5.21) 工業省担当課長の承認を得る。 カウンターパート訓練計画を作る。 6月1日白井首席帰国 訓練生修了試験(5.30~6.11)、1期生はOJT訓練始まる。 追加供与機材リストをJICAへ提出(無接点シーケンストレーナー、箱型抵抗器等) カウンターパート集中訓練(6.13~6.25)、旋盤、織機等について行う。 訓練計画作成、6月30日提出。</p>
7 8 9	<p>ラマダン(7.3~7.31) 8月8日、小野外務省技術協力二課課長補佐 センター視察。 工業省担当課長と全専門家と打合せ、業務推進をはかる。 ジョブシート提出、9月7日。 訓練再開、1週間オリエンテーション、ラジオ体操第一も指導する。 カウンターパートを指導しながら訓練を軌道に乗せるよう努力する。</p>
10	<p>サダト大統領暗殺される(10月6日 戦勝記念式典に於)。 美浦首席 14日着任。</p>

JICA