

日本セネガル技術
職業訓練センタープロジェクト
計画打合せチーム報告書

1984年11月

国際協力事業団

海セ
J R
85-008

日本セネガル技術
職業訓練センタープロジェクト
計画打合せチーム報告書

JICA LIBRARY



1064924[2]

1984年11月

国際協力事業団

国際協力事業団

受入 月日 '85. 4. 25	526
登録No. 11372	21.3
	SDC

序

日本・セネガル技術職業訓練センター・プロジェクトに対する技術協力は、実施協議チームがセネガル側とR/Dに署名を了した昭和59年2月4日に開始され、同年10月のセンター開校をもって、カウンターパートへの技術移転が本格的に実施されることとなった。

本プロジェクトは、わが国が西アフリカ仏語圏諸国で行なう初めてのプロジェクト方式技術協力であり、その実施については、わが国及びセネガル国両政府とも多大な関心を払っており、その成果が今後、当該地域における技術協力を展開していく上で、重要な意義をもつものである。

こうした状況をふまえ、セネガル側の実施協力体制及び訓練計画の内容を確認し、今後の本プロジェクト運営につき協議すべく、国際協力事業団は、理事・中澤式仁を団長とする4名の計画打合せチームを昭和59年10月19日から10月31日までの13日間、セネガル共和国に派遣した。

本件計画打合せチームは、セネガル国滞在中に調査・確認した問題点につき、セネガル国政府関係当局と協議し、その結果をミニッツにまとめ、日・セ双方署名を行った。

本報告書は本調査結果をとりまとめたものであり、今後プロジェクトを円滑かつ効果的に実施する上で大いに活用されることを期待する。

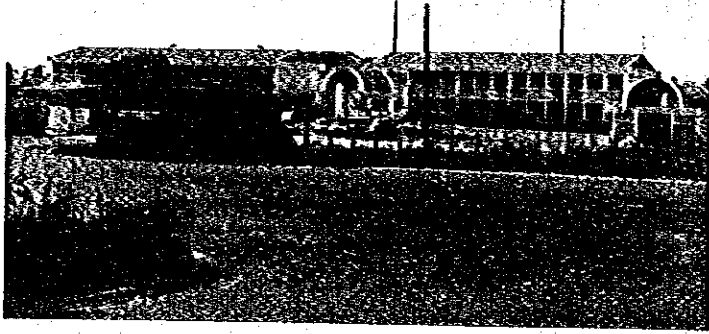
おわりに、本件技術協力プロジェクトの実施にあたり、外務省、労働省、雇用促進事業団等関係当局、及び現地において多大なご協力、ご指導を賜った在セネガル日本国大使館の方々、さらにセネガル国当局関係者の方々に対し、深甚の謝意を表するとともに、今後とも関係各位の一層のご協力を得て、本プロジェクトが円滑に遂行され、セネガル国の社会経済発展に寄与し、両国の友好親善に貢献することを願う次第である。

昭和59年11月

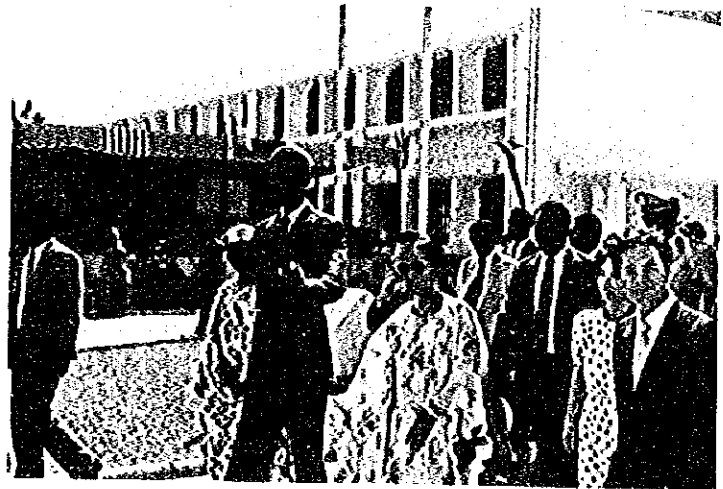
国際協力事業団

理事 中澤式仁

センター全景



落成式(中央: DIOUF大統領、右: 中澤団長)



ミニッツ署名(左: DIOUF官房長、
右: 中澤団長)

目 次

1. 日本・セネガル技術職業訓練センターの概要及び現況	1
2. 計画打合せチームの派遣	3
2-1 計画打合せチーム派遣の経緯及び目的	3
2-2 調査団の構成	3
2-3 調査日程	3
2-4 面会者リスト	4
3. 調査のための基本的認識と対処方針	5
4. 合同会議・要旨	6
5. 会議議事録	8
5-1 英 文	8
5-2 仏 文	13
5-3 和文仮訳	19
6. 調査内容	24
6-1 訓練実施計画（電子分野：電子機器修理コース及び自動制御コース）	24
6-1-1 訓練内容及び訓練科目の編成	24
6-1-2 教材作成	25
6-1-3 年間資材計画（セ例予算分）	25
6-1-4 カウンターパート訓練計画	32
6-2 訓練実施計画（機械分野：機械修理コース及びエンジン整備コース）	32
6-2-1 訓練実施計画の策定	32
6-2-2 教材作成	32
6-2-3 年間資材計画（セ例予算分）	38
6-2-4 カウンターパート訓練計画	38
6-3 訓練実施計画（全般）	38
6-3-1 一般科目としての日本語教育の位置付け	38
6-3-2 訓練生の募集・選考システム	39
6-3-3 企業調査の方法	39

6-3-4	卒業生の就職状況調査のシステム	39
6-3-5	短期専門家の派遣計画	39
6-3-6	センターの管理運営	40
6-4	プロジェクト実施体制	40
6-4-1	プロジェクトの管理・運営	40
6-4-2	建物・付帯施設の整備状況	41
6-4-3	専門家の活動状況	41
6-5	西アフリカ諸国仏語圏からの研修員受入計画	42
6-6	カウンターパートの確保	42
6-6-1	インストラクター	42
6-6-2	一般教養講師	43
6-6-3	センター事務職員	43
6-6-4	今後の研修員受入計画	44
6-7	機材	46
6-8	セ側予算措置	47
6-9	大使館の見解	47
7	総括	49
7-1	チームとしての見解	49
7-2	問題点及び今後の課題	49
8	センター落成式(概要)	50

1. 日本・セネガル技術職業訓練センターの概要及び現況

- (1) R/D署名日 昭和59年2月4日
- (2) 協力期間 昭和59年2月4日～昭和64年2月3日
- (3) セネガル政府実施機関 技術教育職業訓練庁
- (4) 日本政府協力機関 労働省
- (5) 要請の背景 セネガル共和国政府は第6次経済開発計画(1981年～85年)に基づき、農業中心の経済から脱却し、軽工業産業振興の経済開発政策を推進中であり、これに沿って技術教育の充実を計るため、電子・電気・機械分野の職業訓練センターの設立を計画し、本件技術協力をわが国に要請越した。
- (6) 協力内容 電子分野は電子家電製品修理コースと自動制御コース、電気分野は電気コース、機械分野は機械修理コースとエンジン整備コースの3分野5コースを設置し、中卒(16～21歳)を対象に年間50名(各コース10名)で3年間の訓練を実施する。
- (7) 現 状 昭和59年10月17日に開校し、電子分野2コース及び機械分野2コース計4コースの訓練を開始した。(機械分野のうちエンジン整備コースは11月5日から訓練が開始された)電気分野・電気コースは昭和60年10月開設予定。
- (8) 専門家派遣 7名(別添リスト参照)
- (9) 研修員受入 昭和57年度 4名
昭和58年度 5名
昭和59年度 4名(高級、準高級各1名を含む)
- (10) 供与機材 昭和58年度 5,000千円
昭和59年度 5,000千円
- (11) 無償資金協力 20億円
- (12) 調査団派遣 ① 事前調査 昭和56年 4月
② 実施協議 昭和59年 1月
③ 計画打合せ 昭和59年10月

派遣中専門家リスト

	氏 名	所 属 先	職 種	派 遣 期 間
1	みしう かのぶ 御 正 隆 信	労 働 省	チーフ・アドバイザー	S 59. 3. 27 ~ S 61. 3. 26
2	ふじそう さん や 藤 宗 山 也	(JICA)	業 務 調 整	"
3	さとう てんち 佐 藤 傳 一	雇 用 促 進 事 業 団	家 電 修 理	"
4	ひら い けいめ 平 井 啓 隆	"	自 動 制 御	"
5	おか だ わたる 岡 田 渉	"	機 械 修 理	"
6	たむら しんじ 田 村 俊 治	"	エ ン ジ ン 整 備	"
7	おおき あきら 正 親 啓	な し	電 気	S 59. 6. 9 ~ S 61. 6. 8

2. 計画打合せチームの派遣

2-1 計画打合せチーム派遣の経緯及び目的

日本・セネガル職業訓練センタープロジェクト実施のために、昭和59年1月29日から2月6日まで実施協議チームが派遣され、2月4日プロジェクト方式技術協力R/Dの署名がなされた。訓練の開始は昭和59年10月17日である。一方、無償資金協力による建物は、昭和59年9月30日竣工し、落成式は大統領出席のもとに昭和59年10月24日挙行される。

本センターは西アフリカ仏語圏で初のセンタープロジェクトであり、将来は第三国研修の拠点として展開することが期待されている。そこで本センター開校の時期に合わせ、本計画打合せチームは、セネガル国を訪問し、プロジェクトの運営にとって特に日本人専門家のフランス語研修及びカウンターパートの日本語研修が必須であることに鑑み、これら研修の成果がプロジェクトの円滑な運営にいかに関与しているかを含めて実施体制の総点検を行ない、現在までの準備状況の確認とともに、問題点については、日本セネガル双方で必要な対策を講ずるための協議を行なうこととしたものである。

2-2 調査団の構成

氏名	所属先・職位	担当分野
中澤 式 仁	国際協力事業団 理事	団長(総括)
高橋 隆 夫	労働省職業能力開発局 海外協力課 課長補佐	訓練計画 (電子・電気)
葛 輝 也	(財)海外職業訓練協会事務局 総務部 企画広報課長	訓練計画 (機械)
山本 泉	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

2-3 調査日程

日 順	月 日 曜	時 間	主 要 項 目 ・ 調 査 内 容 等
1	10. 19 金		東京 AF273 21:00発
2	10. 20 土		パリ
3	10. 21 日	夜	AF305 21:30着 <small>ダカール</small>
4	10. 22 月	午前	調査日程打合せ
		午後	大使表敬 大使館担当と打合せ 計画協力省 LY官房長表敬 外務省 DIOP経済技術局長表敬

日順	月日曜		主要項目・調査内容等
5	10.23 火	午前	日本セネガル職業訓練センターにて事情聴取
		午後	"
		夜	大使主催夕食会(於 大使公邸)
6	10.24 水	午前	日本セネガル職業訓練センター落成式 (DIOUF大統領、MBODJ職訓庁長官、山本大使出席)
		午後	日本セネガル職業訓練センターにて事情聴取 技術教育職業訓練庁 MBODJ長官表敬
		夜	大使主催 職訓センター開所記念カクテルパーティー
7	10.25 木	午前	セ側との合同会議・協議内容につき打合せ(於 職業センター)
		午後	同上を大使館に説明
8	10.26 金	午前	職訓庁DIOUF官房長他関係者と合同会議(於 職訓庁)
		午後	合同会議議事録まとめ
		夜	団長主催カクテルパーティー(於 ノホテルホテル)
9	10.27 土	午前	会議合意議事録の署名 大使館報告
		午後	資料収集
10	10.28 日	午前	御正チームリーダーと打合せ ダカール AF304 23:59発
11	10.29 月		パリ
12	10.30 火		AF274
13	10.31 水		東京14:20着

注： 中澤団長のみパリ事務所開所式出席のため帰国は11月2日

2-4 面会者リスト

氏名	所属・職位
Mme. Marie Sarr MBODJ	技術教育職業訓練庁 長官
Mr. Adama DIOUF	" 官房長
Mr. Thierno NIANG	" 技術顧問
Mr. Oumar NIANG	" "
Mr. Hady Mamadou LY	計画協力省 官房長
Mr. Babacar DIOP	外務省経済技術局 局長
Mr. Gustave SOW	日本セネガル職業訓練センター 所長
山本 聖	在セネガル日本大使館 大使
大島 愛高	" 参事官
藤原 聖也	" 二等書記官
八角 幸雄	" 専門調査員

3. 調査のための基本的認識と対処方針

西アフリカ仏語圏で初のセンタープロジェクトとして開校する「日本・セネガル職業訓練センター」に対するセネガル側の理解と協力体制を確認し、以下の事項に関し、双方の取るべき必要な措置を協議する。

(1) 訓練実施計画について

訓練内容及び訓練科目の編成、指導法及び指導内容、教材作成、センターの管理運営、セ側年間資材計画等に関し内容を確認する。特に協力期間を通してのカウンターパートへの訓練及び教師用指導マニュアル作成の方針と計画を確認する。

(2) 実施体制について

セ側関係機関の協力体制、合同委員会の活動、建物・付帯施設の整備、専門家の活動等の状況を確認するとともに、将来本センターが西アフリカ近隣諸国の第三国研修実施の可能性について調査し、セ側の意向を聴取する。

(3) カウンターパートの確保について

帰国研修員の雇用条件、手続を事情聴取し、今後の研修員の帰国後採用が速かに行われるようセ側に要望する。

(4) 機材について

機材の据付状況、維持管理方法の確認と不足機材を調査し、双方負担の割り当てにつき協議する。

(5) セ側予算措置について

初年度予算の裏付けを確認し、次年度以降の予算獲得の努力を要望する。

4. 合同会議要旨

(1) 合同委員会について

① セネガル側は、官房長が大臣から任命される、いわゆる政令職位であるため、内閣解散等による官房長の交替でプロジェクトの継続上支障をきたさないよう、本プロジェクト合同委員会の議長として、当初のR/Dに規定された官房長から、実務を取りまとめる職訓局長に変更したい旨提案し、日本側は本措置が当初のR/D調印の際に考慮しなかったのは間違いであったとのセネガル側の釈明を受け入れた。これに関連し、昭和59年2月の実施協議R/Dでの署名権者についても局長にすべきであるという日本側提案に対し、セネガル側が官房長を署名権者とした経緯につき説明がなされた。

② 合同委員会のメンバーに職訓庁・国際協力担当技術員を追加することの提案と、R/D署名時に、センター所長が委員会の正式メンバーとされていたことの確認がセネガル側によりなされた。

日本側は国際協力担当員が官制上常駐していることを確認し、センター所長のメンバー取扱いについては書類上の不備であることを確認した。

③ 合同委員会の重要性について認識が不足していることもあって、現在まで正式に開催されなかった事情を聴取し、問題点毎に早急に検討できるような機能化を計るよう、日本側は合同委員会のもとに小委員会の設置を提案した。

セネガル側はこれを了承し、日本、セネガル双方はその構成、開催頻度等については、次回合同委員会で決定することに合意した。

(2) カウンターパートの確保

① 本プロジェクトの円滑な運営のためカウンターパートの確保が必須であり、日本側は、セネガル側に対し、計画通りのカウンターパート確保の努力を要請した。これに対しセネガル側は、今回が初年度であったため雇用手続に遅れ及び不手際があったことを認め、今後は迅速に手続をすすめる用意がある旨説明があった。日本側は今迄のセネガル側の事情を理解し、今回のケースはプロジェクトの立ち上がり時期であることを考慮して、今後同様なケースが起きてはならない重要な問題であることを相互に再確認した。

② セネガル側は将来のセンター運営に支障をきたさないよう、カウンターパートの5名増員を計画しており、これに伴う研修員受入枠の増員を日本側に要請した。日本側はセンターにおけるカウンターパートの増員の必要性を認めるとともに、研修員受入枠については、増員にむけ検討する旨回答した。

(3) 機材について

日本側より、訓練用機材は充分ではないが揃っており、今後逐次補充する必要もあることを確認し、特に実習材料の不足については、センターで調達しうるのか、また、必要な予算が得られ

るのか否かの2点につきセネガル側にその対応の説明を求めた。これに対しセネガル側は、第1半期分の資材の調達は今最終手続中で11月中に納入されること、第2半期分については、センター側で資材調達の実行計画作成中である旨説明がなされた。

教材のうちエンジン・モデルについては、R/Dの「日本側機材供与」及び「セネガル国政府のとるべき措置」条項の解釈の相違により、日本、セネガル双方の負担につき、協議が難航したが、最終的には、当面、現有機材で最大限の訓練をする工夫をし、エンジンの調達については職訓庁でその方法を検討することとなった。

(4) セネガル側予算について

セネガル側より、本年度予算について、国内の経済状況により本年度は一般的には新規予算措置はとれなかった中で、特別に大蔵省でも本センター運営を優先的に取り扱い、職員を他の省から配置する方法と職訓庁内での優先的予算割当ての運用で、ようやく35,000千FCFAの人件費と、45,000千FCFAの運営費を獲得した経緯が説明された。日本側は、セネガル側の厳しい財政事情の中でとられた予算獲得努力に理解を示し、来年度以降の予算措置に対しても同様な努力がなされるよう要請した。セネガル側からは、来年度分については、最終的には国会の審議によるが必要な予算獲得にむけ努力する意を表明がなされた。

5. 會議議事録

5 - 1 英文

AMENDMENT TO THE RECORD OF DISCUSSIONS
BETWEEN THE JAPANESE IMPLEMENTATION SURVEY TEAM
AND THE AUTHORITIES CONCERNED OF
THE GOVERNMENT OF THE REPUBLIC OF SENEGAL
ON THE JAPANESE TECHNICAL COOPERATION
FOR THE SENEGAL-JAPAN TECHNICAL AND VOCATIONAL TRAINING
CENTER PROJECT

The Japanese Consultation Survey Team headed By Dr. Kazuto NAKAZAWA and the authorities concerned of the Government of the Republic of Senegal headed by Mr Adama DIOUF, Director of Cabinet of State (in charge of Technical Education and Vocational Training) adopted the proposal of modification presented by the Senegalese party at the meeting held on October 26, 1984 at Dakar. The proposal is as follows :

A. The above mentioned Record of Discussions signed on February 4, 1984 will be modified as follows. Concerning the page 14 :

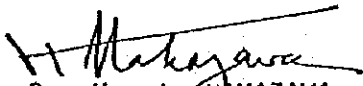
VI. JOINT COMMITTEE

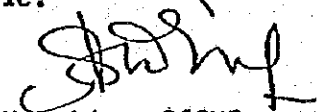
Composition of Senegalese member of the Joint Committee is as follows :

- (i) Chairman : - Director of Technical Education and Vocational Training
- (ii) Members : - Technical Counsellor for Exterior Relations
- Director of the Senegal-Japan Technical and Vocational Training Center
- Other personnel concerned, if necessary

B. Both parties agreed to establish a sub-committee under the Joint Committee.

Done in duplicate at Dakar on October 27, 1984 in the English and French languages, each text being equally authentic.


Dr. Kazuto NAKAZAWA
Leader
Consultation Survey Team
Japan International
Cooperation Agency
JAPAN


Mr. Adama DIOUF
Director of Cabinet of
Secretariat of State (in
Charge of Technical
Education and Vocational Train
THE REPUBLIC OF SENEGAL

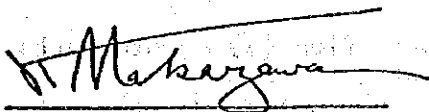
THE MINUTES BETWEEN
THE JAPANESE CONSULTATION SURVEY TEAM
AND THE AUTHORITIES CONCERNED OF
THE GOVERNMENT OF THE REPUBLIC OF SENEGAL
ON THE JAPANESE TECHNICAL COOPERATION
FOR THE SENEGAL-JAPAN TECHNICAL AND VOCATIONAL TRAINING CENTER PROJECT

The Japanese Consultation Survey Team Organized by the Japan International Cooperation Agency and headed by Dr. KAZUTO NAKAZAWA, visited the Republic of Senegal from October 21, 1984 to October 28, 1984 for the purpose of confirming the readiness upon the inauguration of THE SENEGAL-JAPAN TECHNICAL AND VOCATIONAL TRAINING CENTER PROJECT.

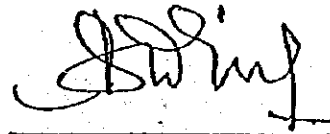
During its stay in the Republic of Senegal, the Team exchanges views and held a series of consultation meeting with the Senegalese authorities concerned with respect to the desirable measures to be taken by both Governments for smooth and successful implementation of the above-mentioned Project hereafter.

As a result of the consultation, both parties agreed to recommend to their respective Governments the matters referred to in the document attached hereto.

Done in duplicate at Dakar on October 27, 1984 in the English and French languages, each text being equally authentic.



Dr. KAZUTO NAKAZAWA
Leader
Consultation Survey Team
Japan International
Cooperation Agency
JAPAN



Mr. Adama DIOUF
Director of Cabinet of
Secretariat of State (in
charge of Technical
Education and Vocational
Training)
THE REPUBLIC OF SENEGAL

THE ATTACHED DOCUMENT

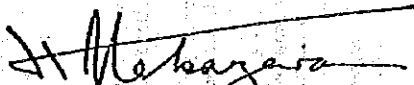
- I. The Government of the Republic of Senegal will take necessary measures to secure at its own expense the necessary services of Senegalese Counterpart for smooth and successful implementation of the Project. Concerning employment of the Senegalese Counterpart trained in Japan, necessary procedures have been completed following the current regulation of Senegal, thus the employment contract came into effect despite its delay.
- II. Both parties stated insufficiency of equipments in the Centre. As a result, Senegalese side solicited Japanese side to provide the Centre with additional equipment based upon the Paragraph 1 of the Article III "Provision of Machinery and Equipment" the Record of Discussions signed on February 4, 1984. On Senegalese side, the Government of the Republic of Senegal will take necessary measures to acquire additional engines required for smooth operation of the department concerned. During the process of acquisition of the engines, both Japanese experts and Senegalese Counterpart will make efforts to effectively utilize the existing equipment.
- III. Both parties stated that necessary measures for allocation of budget to the Centre for fiscal year of 1984/1985 have been completed. As to the budget after the current fiscal year the Government of the Republic of Senegal will make efforts to readjust the budget conforming with its requirement arising in the course of implementation of the Project.
- IV. The Government of the Republic of Senegal will take necessary measures to secure at its own expense the necessary services of administrative personnel as stipulated in the Annex Document V of the Record of Discussions for successful implementation of the Project.
- V. Both parties agreed on necessity of additional five (5) counterparts of Senegalese for better operation of the Project. As such Senegalese side desires these five (5) Senegalese Counterparts receive their Technical Training in Japan. Japanese side stated that this solicitation will be paid due consideration in Japan.
- VI. Both parties agreed to newly establish a sub-committee functioning under the Joint Committee as stipulated in the Record of Discussions for the purpose of mutual consultation and rapid solution on various problems arising in the course of implementation of the Project. Next Joint Committee will study scheme and composition of the sub-committee mentioned above.

TENTATIVE SCHEDULE OF IMPLEMENTATION
FOR THE SENEGAL-JAPAN TECHNICAL AND
VOCATIONAL TRAINING CENTER PROJECT

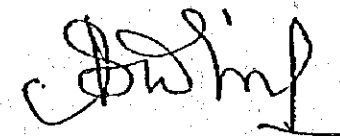
The Japanese Consultation Survey Team and the Senegalese Authorities concerned have jointly formulated the Tentative Schedule for implementation of the Project as annexed hereto.

This schedule has been formulated in connection with the Minutes signed between the Leader of the Japanese Consultation Survey Team and the Director of Cabinet of Secretariat of State in charge of Technical Education and Vocational Training on the condition that necessary budget will be allocated for the implementation of the Project by both sides and that the schedule is subject to change within scope of the record of Discussions agreed on February 4, 1984 when necessity arises in the course of implementation of the Project.

Dakar, October 27, 1984


Dr. KAZUTO NAKAZAWA

Leader
Consultation Survey Team
Japan International
Cooperation Agency
JAPAN


Mr. Adama DIOUF

Director of Cabinet
of Secretariat of State
(in charge of Technical
Education and Vocational
Training)
The REPUBLIC OF SENEGAL

TENTATIVE SCHEDULE OF IMPLEMENTATION
FOR THE SENEGAL-JAPAN TECHNICAL AND VOCATIONAL
TRAINING CENTER PROJECT

CALENDAR YEAR	1984	1985	1986	1987	1988	1989
DESIGNATION - Dispatch of Survey Teams - Dispatch of Japanese Experts : 1. Chief Advisor 2. Coordinator 3. Experts : 1) Electronics I 2) Electronics II 3) Electricity 4) Mechanics I 5) Mechanics II Short term Experts, if necessary - Provision of the Equipment - Training of Senegalese Personnel in Japan - Assignment of Senegalese Counterparts & Administrative personnel : 1. Head of the Center 2. Chief of Instructors 3. Instructors in the fields of : 1) Repair of household electronic apparatus 2) Automatic control 3) Electricity 4) Repair of machinery 5) Maintenance of motors 4. Administrative personnel : 1) Administrative staffs 2) Accountant 3) Drivers 4) Others - Opening of courses : 1. Electronics I, II 2. Mechanics II 3. Electricity, Mechanics I	(Mutual Consultation) March March group I January group II Nov group III	(Advisory Survey) April group IV July group V April group VI	(Mutual Consultation) April group IV Oct group V April group VI May group VII	(Equipment Repair) March group V April group VI March group VII	(Evaluation)	
	October October March September October					

5 - 2 ㊦ 文 AVENANT AU PROCES-VERBAL DES DISCUSSIONS

TENUES ENTRE LA MISSION JAPONAISE D'ETUDE ET LES AUTORITES CONCERNEES DU GOUVERNEMENT DE LA REPUBLIQUE DU SENEGAL SUR LA COOPERATION TECHNIQUE DU JAPON POUR LE PROJET DU CENTRE DE FORMATION PROFESSIONNELLE ET TECHNIQUE SENEGAL-JAPON

La Mission Japonaise d'Etude Consultative dirigée par le Docteur Kazuto NAKAZAWA, et les Autorités concernées du Gouvernement de la République du Sénégal conduites par Monsieur Adama DIOUF, Directeur de Cabinet du Secrétariat d'Etat à l'Enseignement technique et à la Formation professionnelle, durant la réunion tenue le 26 octobre 1984, à Dakar, ont adopté les propositions de modification formulées par la partie sénégalaise. Ces propositions sont les suivantes :

A. Le Procès-Verbal des Discussions mentionné ci-dessus signé le 4 février 1984, sera modifié comme suit, en ce qui concerne sa page 16 :

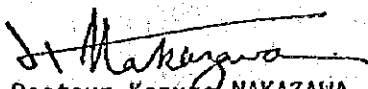
VI. COMITE MIXTE :

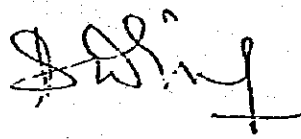
La composition de ce comité mixte du côté sénégalais est constituée comme suit :

- (i) Président : - Directeur de l'Enseignement Technique et de la Formation Professionnelle
- (ii) Membres : - Conseiller technique aux Relations Extérieures
- Directeur du CFPT Sénégal-Japon
- Autre personnel concerné, si nécessaire.

B. Les deux parties ont convenu de la création d'un sous-comité issue du Comité Mixte.

Fait en deux (2) exemplaires à Dakar le 27 octobre 1984 dans les langues anglaise et française, chaque texte faisant également foi.


Docteur Kazuto NAKAZAWA
Chef de la Mission Japonaise
d'Etude Consultative
Agence Japonaise de Coopération
Internationale
JAPON


Monsieur Adama DIOUF
Directeur de Cabinet
Secrétariat d'Etat
à l'Enseignement technique
et à la Formation professionnelle
REPUBLIQUE DU SENEGAL

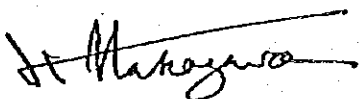
MINUTES DE LA DISCUSSION TENUE
ENTRE LA MISSION JAPONAISE D'ETUDE CONSULTATIVE ET
LES AUTORITES CONCERNEES DU GOUVERNEMENT DE LA REPUBLIQUE
DU SENEGAL SUR LA COOPERATION TECHNIQUE POUR LE PROJET DU CENTRE
DE FORMATION PROFESSIONNELLE ET TECHNIQUE SENEGAL-JAPON

La Mission Japonaise d'Etude Consultative, organisée par l'Agence Japonaise de Coopération Internationale et dirigée par Docteur Kazuto NAKAZAWA, s'est rendue en République du Sénégal du 21 octobre 1984 au 28 octobre 1984, en vue de prendre connaissance de la situation actuelle du Centre de Formation Professionnelle et Technique Sénégal-Japon, lors de l'inauguration.

Durant son séjour au Sénégal, la Mission a échangé des vues et a eu des discussions avec les autorités sénégalaises concernées au sujet des mesures souhaitables à prendre par les deux Gouvernements, en vue de la mise en exécution dudit Projet d'une manière satisfaisante et efficace.

Au terme des discussions, les deux parties ont convenu de faire des recommandations à leurs Gouvernements respectifs sur les sujets auxquels il est fait référence dans les documents ci-annexé.

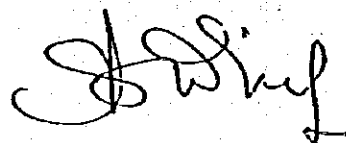
Fait en deux (2) exemplaires à Dakar le 27 octobre 1984 dans les deux langues anglaise et française, chaque texte faisant également foi.



Docteur Kazuto NAKAZAWA

Chef de la Mission Japonaise
d'Etude Consultative
Agence Japonaise de Coopération
Internationale

JAPON



Monsieur Adama DIOUF

Directeur de Cabinet
Secrétariat d'Etat
à l'Enseignement technique
et à la Formation professionnelle

REPUBLIQUE DU SENEGAL

DOCUMENT ANNEXE

- I. Le Gouvernement de la République du Sénégal prendra les mesures nécessaires à sa charge, afin d'assurer les services nécessaires des homologues sénégalais pour la réalisation avec succès du Projet.
En ce qui concerne l'engagement des homologues sénégalais, formés au Japon, toutes les mesures ont été prises conformément à la réglementation en vigueur au Sénégal, malgré le retard enregistré.
- II. Les deux parties ont constaté une insuffisance de l'équipement au niveau du Centre. A cet effet, la partie sénégalaise, conformément au Procès-Verbal des Discussions signé le 4 février 1984 en son article "III. FOURNITURE DES APPAREILS ET EQUIPEMENT" paragraphe 1., adressera une requête au Gouvernement du Japon relative à l'acquisition d'un complément de l'équipement. De son côté, le Gouvernement de la République du Sénégal prendra les dispositions nécessaires pour fournir le complément en moteurs nécessaires au bon fonctionnement de la Section concernée. En attendant l'aboutissement des procédures citées ci-dessus, les experts japonais et leurs homologues sénégalais s'efforceront de mettre en adéquation le programme de formation et l'équipement actuellement disponible au Centre.
- III. Les deux parties ont constaté qu'en ce qui concerne l'allocation budgétaire du Centre pour l'année scolaire 1984/1985, toutes les mesures ont été prises. A partir l'année scolaire 1985/1986, le Gouvernement de la République du Sénégal s'efforcera de réajuster le budget du fonctionnement du Centre en fonction des nouvelles charges qui pourront survenir pendant le déroulement du Projet.
- IV. Le Gouvernement de la République du Sénégal prendra les mesures nécessaires à sa charge, afin d'assurer l'affectation du personnel administratif désigné, stipulée dans le Document Annexe du Procès-Verbal des Discussions pour la réalisation avec succès du Projet.
- V. Pour un meilleur déroulement du Projet, les deux parties ont convenu de la nécessité d'augmenter le nombre des homologues sénégalais de cinq (5). A cet effet, la partie sénégalaise souhaiterait que ces

homologues puissent subir une formation technique au Japon. La partie japonaise a répondu que cette requête fera l'objet d'une étude au Japon.

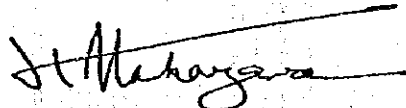
VI. Le Gouvernement du Japon et le Gouvernement de la République du Sénégal ont convenu d'établir un sous-comité qui sera en fonction dans le cadre du Comité Mixte en vue d'examiner conjointement et promptement les questions survenues au cours de l'exécution du Projet. le prochain Comité Mixte examinera la composition ainsi que les modalités de fonctionnement dudit sous-comité.

PLAN PROVISOIRE D'EXECUTION DU PROJET
DE CENTRE DE FORMATION PROFESSIONNELLE ET TECHNIQUE
SENEGAL-JAPON

La Mission Japonaise d'Etude Consultative et les Autorités Sénégalaises concernées ont établi conjointement le Plan Provisoire d'Exécution du Projet ci-annexé.

Le présent Plan a été formulé conformément aux Minutes de la Discussion signées entre le Chef de la Mission Japonaise d'Etude Consultative et le Directeur de Cabinet du Secrétariat d'Etat à l'Enseignement technique et à la Formation professionnelle, sous réserve que les mesures nécessaires relatives aux allocations budgétaires soient prises par les deux parties pour l'exécution du Projet. Par ailleurs, ce Plan est sujet à d'éventuelles modifications dans le cadre du Procès-Verbal des Discussions signé le 4 février 1984, si nécessaire, au cours de l'exécution du Projet.

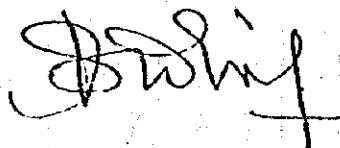
Fait à Dakar, le 27 Octobre 1984



Docteur Kazuto NAKAZAWA

Chef de la Mission Japonaise
d'Etude Consultative
Agence Japonaise de Coopération
Internationale

JAPON



Monsieur Adama DIOUF

Directeur de Cabinet
Secrétariat d'Etat
à l'Enseignement technique
et à la Formation professionnelle

REPUBLIQUE DU SENEGAL

PLAN PROVISOIRE D'EXECUTION DU PROJET
DE CENTRE DE FORMATION PROFESSIONNELLE ET TECHNIQUE
SENEGAL-JAPON

Année du Calendrier	1984	1985	1986	1987	1988	1989
DESIGNATION						
- Envoi des Missions d'Etude						
- Envoi des Experts Japonais :						
1. Conseiller en Chef	→	→	→	→	→	→
2. Coordinateur	→	→	→	→	→	→
3. Experts :						
1) Electronique I	→	→	→	→	→	→
2) Electronique II	→	→	→	→	→	→
3) Electricité	→	→	→	→	→	→
4) Mécanique I	→	→	→	→	→	→
5) Mécanique II	→	→	→	→	→	→
- Experts à courte durée (si nécessaire)	→	→	→	→	→	→
- Fourniture de l'Equipement						
- Formation du personnel sénégalais au Japon	→	→	→	→	→	→
- Affectation des Homologues et du Personnel administratif :						
1. Chef du Centre	→	→	→	→	→	→
2. Chef des Instructeurs	→	→	→	→	→	→
3. Instructeurs dans les domaines de :						
1) Réparation d'appareils ménagers électroniques	→	→	→	→	→	→
2) Contrôle automatique	→	→	→	→	→	→
3) Electricité	→	→	→	→	→	→
4) Réparation des machines	→	→	→	→	→	→
5) Entretien des moteurs	→	→	→	→	→	→
4. Personnel administratif :						
1) Agents administratifs	→	→	→	→	→	→
2) Comptable	→	→	→	→	→	→
3) Chauffeurs	→	→	→	→	→	→
4) Autres	→	→	→	→	→	→
- Début de la Formation						
1. Electroniques I, II	→	→	→	→	→	→
2. Mécanique I, II	→	→	→	→	→	→
3. Electricité, Mécanique I	→	→	→	→	→	→
(Consultation Mutuelle)	→	→	→	→	→	→
(Etude-conseil)	→	→	→	→	→	→
(Consultation Mutuelle)	→	→	→	→	→	→
(Réparation de l'Equipement)	→	→	→	→	→	→
(Evaluation)	→	→	→	→	→	→

5-3 和文仮訳

日本・セネガル技術職業訓練センタープロジェクト技術協力に関する実施協議・議事録の修正

中澤式仁を団長とする日本国計画打合せチームと Adama DIOUF 官房長を長とするセネガル共和国関係機関は、1984年10月26日ダカールで開催された会議でセネガル側に提案された修正案を採択した。修正案は以下のとおり。

A. 1984年2月4日署名された上記実施協議議事録は次のとおり修正される。

14ページ(英文テキスト)、16ページ(仏文テキスト)に関し、

VI 合同委員会

合同委員会のセネガル側メンバー構成は次のとおり

(i) 議長：技術教育職業訓練局長

(ii) メンバー：国際協力担当技術顧問

：日本・セネガル職業訓練センター所長

：必要に応じ、その他関係者

B. 双方は、合同委員会のもとに小委員会を設置することに合意した。

1984年10月27日、ダカールにおいて、英語及びフランス語を正文とし原文二通が作成された。

<署名>

中澤式仁

団長

計画打合せチーム

国際協力事業団

日本国

<署名>

アダマ・ディウフ

官房長

(技術教育・職業訓練庁)

セネガル共和国

日本・セネガル技術職業訓練センターに係るプロジェクトのための技術協力に関する日本国計画打合せチーム及びセネガル共和国政府関係機関との間における討議議事録

国際協力事業団が組織し、中澤式仁を団長とする日本国計画打合せチームは、セネガル・日本職業訓練センタープロジェクトの開始時における準備状況の確認を目的に、1984年10月21日から1984年10月28日までの日程でセネガル共和国を訪問した。

セネガル共和国滞在期間中、本チームは上記プロジェクトの今後の円滑かつ効果的な運営のため、両国政府によって講ぜられるべき望ましい措置に関し、セネガル側関係機関と意見交換を行うと共に一連の討議を行った。

討議の結果、双方は各々の政府に対し、別添付属文書にうたわれている諸事項について勧告することに同意した。

1984年10月27日、ダカルにおいて、英語及びフランス語を正文とし、原文三通が作成された。

<署名>

中澤式仁

団長

計画打合せチーム

国際協力事業団

日本国

<署名>

アダマ・ディウフ

官房長

(技術教育職業訓練庁)

セネガル共和国

付 属 文 書

- I セネガル共和国政府は、プロジェクト運営が円滑かつ効果的になされるように、自己の負担において、セネガル人カウンターパート職員の確保について必要な措置を講ずる。日本で研修を受けたセネガル人カウンターパートの雇用については、契約手続に遅れはあったが、現行法規に従って必要な措置は完了した。
- II 双方はセンターにおける機材の不足を述べた。この結果、セネガル側は、1984年2月4日署名R/D III項「機材供与」の1に基づき、センターへ追加機材供与を日本側に請願した。セネガル側としては、セネガル共和国政府が当該分野の円滑な運営に求められる追加分エンジンの獲得に必要な措置を講ずる。エンジン獲得の手続の間、日本人専門家及びセネガル人カウンターパートは、現有機材を有効に使用する努力をはかる。
- III 双方は、センターの1984/85会計年度における予算割当に必要な措置がとられたことを陳述した。今会計年度以降の予算に関し、セネガル共和国政府は、プロジェクト実施中に発生する予算要求に応じた予算の再調整を図る努力をする。
- IV セネガル共和国政府は、プロジェクトの適切な運営のため、実施協議議事録付属文書Vに明記した事務職員の確保について、自己の負担において、必要な措置を講ずる。
- V 双方は、プロジェクトの良好な運営のため、セネガル人カウンターパートの5名増員の必要に合意した。この様に、セネガル側は、この5名のカウンターパートが日本で技術研修を受けられるよう要望する。日本側はこの要請は日本で検討されるであろうと述べた。
- VI 双方は、プロジェクト遂行中に発生する諸問題の協議と迅速な解決を目的に、実施協議討議議事録に表記されている合同委員会のもとに機能する小委員会を新たに設置することに合意した。次回の合同委員会で上記小委員会の概要及び構成が検討される。

セネガル・日本技術職業訓練センタープロジェクトの実施暫定スケジュール

日本国計画打合せチームとセネガル共和国関係機関は、ここに添付されている当該プロジェクトの実施暫定スケジュールを合同で作成した。

この暫定スケジュールは、日本国計画打合せチーム団長と技術教育職業訓練庁官房長との間で署名された討議議事録に関連し、当該プロジェクト実施に必要な予算措置が両国でなされること、及びプロジェクト実施中に必要が生じた場合、1984年2月4日に合意された討議議事録の範囲内で、この計画を変更することがありうるという条件の下で作成された。

ダカール 1984年10月27日

<署名>

中 澤 式 仁

団 長

計画打合せチーム

国際協力事業団

日 本 国

<署名>

アダム・ディウフ

官 房 長

(技術教育職業訓練庁)

セネガル共和国

6. 調 査 内 容

6-1 訓練実施計画

（電子分野：自動制御コース及び電子機器修理コース）

6-1-1 訓練内容及び訓練科目の編成

(i) 訓練内容は

電子科のうち

- イ. 「自動制御コース」として、工場設備に付属している、制御装置、分解、組立、調整等の技能について訓練すること。
- ロ. 「電子機器修理コース」として、家庭用電子機器の修理に必要な技能を付与するため、テレビ受信機、ラジオ受信機、テープレコーダー等の電子機器の組立、分解、修理、調整等の技能について訓練すること。

具体的な各コース別、学年別の訓練科目は次のとおりである。

コース別、学年別訓練科目一覧

コース	1 年	2 年	3 年
自動制御	<p>I 学 科</p> <p>1 一般科目 数学、物理学、 英語、フランス語 日本語、教育学</p> <p>2 専門科目 電気理論、電子工学 電気機器、電気測定 法、材料、製図、 機工安全、ブルー代 数</p> <p>II 実習科目 測定作業、工作作業 回路組立作業、マイ コン</p>	<p>I 学 科</p> <p>1 一般科目 左より物理学を除く</p> <p>2 専門科目 電気理論、電子工学、 電気機器、電子機器、 電子測定法、自動制 御</p> <p>II 実習科目 左に自動制御が加わ る</p>	<p>I 学 科</p> <p>1 一般科目 左に同じ</p> <p>2 専門科目 電子工学、電気機器、 自動制御、設計</p> <p>II 実習科目 回路組立作業、修理 調整作業、マイコン 自動制御</p>

コース	1 年	2 年	3 年
電子機器修理	I 学 科 1 一般科目 自動制御コースと同じ II 実習科目 自動制御コースと同じ	I 学 科 1 一般科目 左に同じ 2 専門科目 電気理論、電子工学 電子機器、電子測定 法、材料 II 実習科目 測定作業、工作作業 回路組立作業、修理 調整作業、マイコン 自動制御	I 学 科 1 一般科目 左に同じ 2 専門科目 電子工学、電子機器 II 実習科目 修理調整作業、 マイコン

なお、特色としては、1) 1年次では、自動制御、電子機器の両コースとも、共通のカリキュラムを組んでいるので、講義は、1人の指導員が担当し、実技においては2人で指導に当たっていること。2) 高学年につれて、実習科目の時間を多くしていること。すなわち両コースとも1年次の14時間から3年次では22時間に増加している。とくに、自動制御コースでは、マイコン作業に、また、電子機器修理コースでは修理調整作業と同じくマイコンに3年次では重点を置いていることである。

訓練時間は各コース各学年ともに週35時間である。(P.26表参照)

6-1-2 教材作成(実技指導用シート)

基本的には、日本人専門家が日本語文のものを作成し、それをカウンターパート(セ側指導員)が仏文に訳す作業を行っており、これを教材として使用している。いわゆる教科書として一冊にまとめたものは現在作成されていない。(実技指導用シート/P.27~P.30参照)

6-1-3 年間資材計画(セ側予算分)

1984年分の資材計画としてセ側予算に組み込まれている主な資材は、次のとおりである(P.31表参照)

訓練教科別、コース別時間割一覧表（電子分野）

週当り時間

		自 動 制 御						電 子 機 器 修 理					
		1年		2年		3年		1年		2年		3年	
		前期	後期	前期	後期	前期	後期	前期	後期	前期	後期	前期	後期
一 般 科 目	数 学	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
	物 理 学	1	1					1	1				
	英 語	1	1	1	1	1		1	1	1	1	1	
	フ ラ ン ス 語	1	1	1	1		1	1	1	1			1
	日 本 語	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
	教 育 学	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
	計	8	8	7	7	6	6	8	8	7	7	6	6
専 門 科 目	電 氣 理 論	4	4	2	2			4	4	2	2		
	電 子 工 学		3	3	3	2	2		3	3	3	3	3
	電 氣 機 器	2	2	1	1	1	1	2	2				
	電 子 機 器			2						2	2	4	4
	電 氣 測 定 法	1	1					1	1				
	電 子 測 定 法			1	1					1	1		
	材 料	1	1					1	1	1	1		
	製 造 工 学	2	2					2	2				
	機 工	1						1					
	安 全	1						1					
	ブ ル ー 代 数	1						1					
	自 動 制 御 設 計				2	3	3						
	計	13	13	9	9	7	7	13	13	9	9	7	7
実 習 科 目	測 定 作 業	5	5	2	2			5	5	2	2		
	工 作 作 業	4		1	1			4		1	1		
	回 路 組 立 作 業	2	6	7	7	4	4	2	6	5	5		
	修 理 調 整 作 業					4	4			2	2	14	14
	マ イ コ ン	3	3	3	3	8	8	3	3	3	3	8	8
	自 動 制 御			6	6	6	6			6	6		
	計	14	14	19	19	22	22	14	14	19	19	22	22
	合 計	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35

作業名		はんだ付け (3)		主眼点	番号	版 68
					部品のはんだ付け	
<p>第1図</p>					材 料	端子板, ビニル線, はんだ 抵抗, コンデンサ プリント基板 トランジスタ, ダイオード
					工 具	はんだごて ニッパ こて台
番号	作業順序	要 点			図 解	
1	部品と線のはんだ付け	1. 部品はできるだけ上側の穴に, 配線は下側の穴に接続する。(第1図) 2. はんだの盛りすぎや, とがりがないように, はんだ付けする。			<p>第2図</p>	
2	プリント基板への部品のはんだ付け	1. 抵抗, コンデンサの取り付け。 (1) リード線は, つけ根から直角に折り曲げない。(第2図) (2) たて形に取り付ける場合は, 部品が傾斜しないよう。(第3図) (3) 抵抗は基板から浮かせ取り付けて, 放熱を良くする。(第4図) (4) コンデンサは, 密着させ取り付けて, 強度を良くする。(第5図) 2. ダイオード, トランジスタの取り付け。 (1) 熱に弱いので, 熱が伝わらないよう, 脚は短かすぎないように。(第6図) (2) ショートの危険性のあるときは, スリーブをかぶせる。(第7図) 3. はんだ付け (1) すばやくはんだ付けする。 (2) ブリッジや, やに付けのないように注意する。			<p>第3図</p> <p>第4図</p> <p>第5図</p> <p>第6図</p> <p>第7図</p>	
備 考	抵抗やコンデンサの表示が読めるように取り付ける。					

SOUURE			
	<p>fig 1</p>	<p>MATIERES</p> <p>résistances - condensat circuits imprimés transistors - diodes</p>	<p>OUTILS</p> <p>Pinces coupantes fer à souder support de fer à souder</p>
TRAVAIL	POINTS IMPORTANTS		
1	<p>souder d'1 d'un élément semi-conducteur</p> <ul style="list-style-type: none"> Il est préférable de souder les semi-conducteurs au dessus, et les fils de liaison au dessous (voir fig 1) Ne pas déposer beaucoup d'étain sur les parties à souder. 	<p>fig 2</p>	
2	<p>1. fixation des condensateurs et des résistances.</p> <ul style="list-style-type: none"> Eviter de plier les bandes des semi-conducteurs, au niveau de leur base (voir fig 2) Si une résistance doit être fixée sur sa hauteur, s'assurer qu'elle est bien droite. (voir fig 3) Pour les résistances supérieures à 1W, prévoir un pad après entre la résistance et le circuit imprimé. Cela peut permettre que la chaleur de la résistance ne soit pas transmise au circuit. En ce qui concerne les condensateurs, et les résistances inférieures à 1W, mettre directement en contact avec le circuit imprimé (fig 5). <p>2. fixation des diodes et des transistors.</p> <ul style="list-style-type: none"> De fait de leur faible résistance à la chaleur, il faut éviter de couper les pattes de fixation trop courtes. Recouper les pattes de gaines isolantes pour éviter les courts-circuits. <p>3. Soudure.</p> <ul style="list-style-type: none"> Souder rapidement. 	<p>fig 3</p> <p>fig 4</p> <p>fig 5</p> <p>diode</p> <p>diode</p> <p>TRANSISTOR</p> <p>fig 7</p> <p>fig 6</p>	
<p>Placer les condensateurs et les résistances de manière que l'on puisse lire leur valeur.</p>			

作業名		はんだ付け (1)	主眼点	番号	底 66
		<p>第1図</p>		線と線のはんだ付け	材料 すずめっき線 ビニル線 やに入りはんだ 端子板
		<p>第1図</p>		工具 はんだごて ニップ こて台	
番号	作業順序	要 点	図 解		
1	はんだごての準備	1. こて先を整形する。またはみがく。(第2図) 2. こて先に予備はんだをする。	<p>第2図</p>		
2	単線と単線のはんだ付け	1. 単線をより合わせる。(第3図) 2. こて先で加熱する。(第3図) 3. はんだをつける。(第3図) 4. はんだの量は、はんだが巻いた線を、おおい線の形がわかる程度がよい。	<p>第3図</p>		
3	より線のはんだ付け (穴のある端子利用)	1. 心線に傷をつけないように、ビニル被覆をとる。 2. 線がほつれないように、心線をねじる。 3. 端子板の穴に差し込む。(第4図) 4. 被覆を損傷しないようにして、はんだ付けする。	<p>第4図</p>		
備 考	1. こて先には、フラックスとはんだのかすが付着するから、ときどきぬれぞうさんなどでふき、洗浄にする。 2. 熱量の小さいものは、こて先とはんだを同時につけると能率的である。 3. はんだが固まるまで、接合部を動かさないようにする。				

SOUDEURE			soudure de deux conducteurs	
			matieres	conducteurs electriques.
			outils	fer à souder pince coupante.
ETAPES	TRAVAIL	POINTS IMPORTANTS		
1	preparation du fer à souder.	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyer la panne. Utiliser une lime pour polir la surface de la panne. Blanchir la surface de la panne. (voir fig 2) 		
2	soudure de deux conducteurs.	<ul style="list-style-type: none"> Assembler les conducteurs entre eux (fig 3) Chauffer les conducteurs, avec la panne du fer à souder. Déposer l'étain sur les éléments à souder. Deposer une couche d'étain sur toute la surface, de façon que l'on puisse encore distinguer la forme arrondie des brins. 		
3	soudure d'un conducteur dans un trou du circuit imprimé	<ul style="list-style-type: none"> Souder le conducteur en évitant de faire des entailles sur le fil. Eviter que les différents brins qui composent le conducteur, soient dispersés. Introduire la partie dénudée dans le trou. Souder en évitant de chauffer la gaine protectrice en vinyl. 		
<p>1. Sur la panne du fer à souder, il y a une couche d'étain qui il faut nettoyer de temps en temps.</p> <p>2. Pour les petits éléments qui ne supportent pas la chaleur, il faut déposer la soudure en même temps que le fer à souder.</p> <p>3. En attendant que la soudure se solidifie, maintenir les éléments fixes.</p>				

現在セ側予算に組み込まれている主な資材一覧

(1984年分)

50FCFA=フランスF

電子	アルミ板	10枚	20万 ^{FCFA}	1.22万0755 ^{FCFA}
	ヤスリ	12組	18	
	圧着端子	500	10	
	アクリル板	10	15	
測定作業	電線	7	2.8	102万6830
	抵抗	100	3.6	
	陸式ターミナル	100	5.0	
	アクリル	2	10.0	
	バナナプラグ	500	2.75	
	ウエス	50	4.75	
アクリル板切断用ナイフ	123	2.4		
回路組立作業	リレー	100	41万7400	336万3673
	ザーマルリレー	24	13万0608	
	シヤーン	24	10万1520	
	押ボタンスイッチ	80	18万7920	
	パイロットランプ	100	14万1300	
	ナイフスイッチ	30	17万4300	
	タイマ	24	18万5600	
	リレー補助工具	50	11万1250	
			要求計	561万1258

6-1-4 カウンターパートの訓練計画

現在は、とくにカウンターパートに対する訓練計画（スケジュール）というものはない。しかし実際には、日々の機材作成に当り、カウンターパートが日本人専門家と一緒に作業を行っており、この際のOJT、具体的には、たとえば教材にそって実際にカウンターパートに行わせてみて、不備な点、理解し難い点などカウンターパートの意見を聞きながら内容の修正を行っている。これらの作業自体がカウンターパートに対する大きな訓練となっている。

6-2 訓練実施計画（機械分野：機械修理コース及びエンジン整備コース）

6-2-1 訓練実施計画の策定

セネガルの学校制度、時間数、休暇などを考慮して年間トータル時間を週35時間×年間35週1225時間と設定し、9月時点まで以下の訓練計画資料がまとめられた。

- 科目毎の週間時間数表
- 週間訓練計画表
- 年間訓練計画表
- 年間日程表
- 科目毎の内容（概要）
- 1年次訓練内容詳細

今年度の場合は1学年の基礎の部分であり、日本国内の訓練校での初年度の訓練計画を参考にしてそれに近いものとなっているが、今後比較的質が高い現地の生徒に対し進度を早める形での手直しが出てくる可能性が強い。特に最終年度においては、現地での企業調査によるニーズにもとづいた訓練計画、訓練課題を練り直す必要があり、特に機械修理コースでは繰り返し練習による練度を上げる訓練を計画している。（P.33参照）

6-2-2 教材作成

実技用テキストは、実際の訓練計画に数週間先だつて順次作成している。原案を日本人専門家が作成し、それをカウンターパートがフランス語に翻訳している。翻訳のための和仏・仏和の専門関係の辞書の入手が容易でなかったことと機械修理コースのカウンターパートが8月から参加しなくなったための遅れはあるが、センター運営上支障はない。

学科は仏語専門書の抜き刷りの配布、板書等で対処している。フランス系の方法としてプリントの配布や板書が現地では一般的であり、カウンターパートがこの方法を採用している。（実技指導用シートP.34～P.37参照）

訓練教科別、コース別時間割一覧表(機械分野)

週当り時間

		機械修理コース								エンジン整備コース					
		1年		2年		3年				1年		2年		3年	
		前期	後期	前期	後期	前期	後期			前期	後期	前期	後期	前期	後期
一般科目	数学	2	2	2	2	2	2	数学	2	2	2	2	2	2	
	物理	1	1					物理	1	1					
	英語	1	1	1	1	1		英語	1	1	1	1	1		
	仏語	1	1	1	1		1	仏語	1	1	1	1		1	
	日本語	1	1	1	1	1	1	日本語	1	1	1	1	1	1	
	体育	2	2	2	2	2	2	体育	2	2	2	2	2	2	
	計	8	8	7	7	6	6	計	8	8	7	7	6	6	
専門科目	製図	2	2	3	3	3	3	自動車工学概論	2	2					
	機械工学	3	3	3	3	2		自動車の構造			2	2	3	3	
	機械工学	2	2	1				内燃機関の構造			2	2	3	3	
	測定	1	1					電気装			2	2	2	2	
	材料	1	1	1	1			製図	2	2					
	電気	1	1	1				材料	1	1	2				
	安全		1	1		1		故障探				2	2	2	
							1	究							
								電	2	2	2	2			
								気	2	2	2	2			
	計	10	12	10	7	6	3	概論	2	2					
								機	2	2					
								材	1	1	1	1			
								機	1	1	1	1			
								械							
								工							
								作							
								法							
								全							
								計	10	11	11	11	10	10	
実習科目	測定検査	1	1	1	1	1	1	手仕上げ	4						
	刃物研削		1	1	1	1		板金作業	1	3			5		
	機械加工	10	8	11	13	7	20	塗装作業		2			5		
	仕上組立	2	2	2	2	2	2	溶接作業	3		4				
	板、溶、配管作業	3	3	3	3	4	4	測定	1	1		2	2		
	電気実験				2			機械作業	4				2		
	エンジン分解組立					8		自動車、船外機、エンジン分解組立調整修理	4	5	7	7	7	8	
	安全	1		1		1		自動車分解組立調整修理		5	6	8		9	
								計	17	16	17	17	19	19	
		計	17	15	19	22	24	27							
合計	35	35	35	35	35	35	35	合計	35	35	35	35	35	35	

作業名		マイクロメータによる測定		主眼点
<p>番号 65-1</p> <p>マイクロメータの取り扱いおよび外側の測り方</p> <p>材料および器具など</p> <p>各種測定用ベース マイクロメータ(0~25mm) マイクロメータスタンド</p>				
<p>図1</p>				
番号	作業順序	要 点		図 解
1	点検する	<ol style="list-style-type: none"> 1 クランプをゆるめる。 2 全体をウェスでふき、特に測定面にごみなどが付着していないようにする。 3 ラチェットストップをつまんで回し、スピンドルの回転ぐあいを確かめる。 4 ラチェットストップが、から回りするまで両測定面間を閉じ、ゼロ点を確かめる。(図2) (25~50mm以上のマイクロメータでは、マスタゲージ、またはブロックゲージを両測定面間にはさんで確かめる。(図3)) 		<p>ゼロ点</p> <p>図2</p> <p>図3</p>
2	工作物をはさむ	<ol style="list-style-type: none"> 1 工作物を安定した状態に置く。 2 左手でフレームを持ち、右手でシンプルを回して工作物よりやや大きめに開く。 3 両測定面間に工作物を置き、左手親指と人さし指でラチェットストップを回して、工作物をはさむ。 4 ラチェットストップが2~3回、から回りするまで締めつける。 		<p>図4</p>
3	目盛を読む	<ol style="list-style-type: none"> 1 工作物をはさんだままで目盛を読む。 2 目盛が読みにくい箇所の測定は、クランプしてスピンドルを固定してから、静かに工作物より外して目盛を読む。 3 シンプルの端面でスリーブ上の0.5mm単位の目盛を読む。次にシンプル円周上の0.01mm単位の目盛をスリーブ上の水平標線を読む。 <p>(例)</p> <p>図5</p> <p>シンプルの端面によるスリーブ上の読み = 7.0mm シンプル円周上の読み = 0.24mm 測定値 = 7.0mm + 0.24mm = 7.24mm</p>		<p>図6</p>

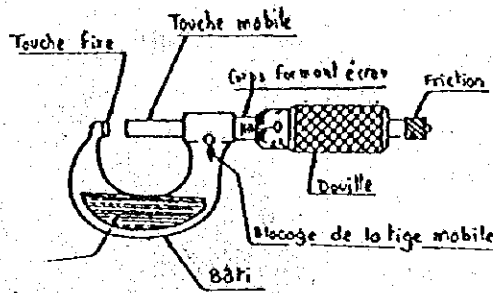
MESURES AU MICROMETRE

Maniement du micromètre

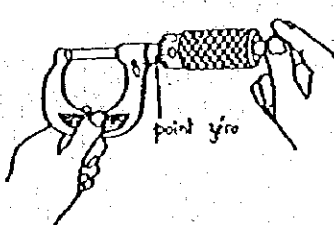
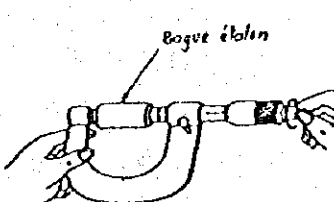
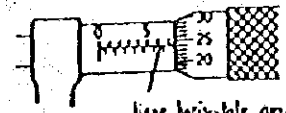
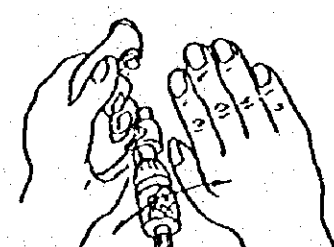
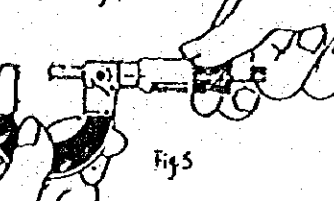
Mesures des extérieurs

Matériaux et instruments:

- différentes sortes de pièces
- micromètre 0-25mm
- support de micromètre



Isolat thermique en matière plastique Fig.1

N°	Opérations	Points importants	ILLUSTRATION
1	Contrôler le micromètre	<ol style="list-style-type: none"> 1. Débloquer la tige mobile. 2. Nettoyer le micromètre surtout les surfaces de contact pour la mesure. 3. Par action sur la friction, vérifier la rotation de la touche mobile, puis s'assurer qu'il y a coïncidence des deux zéros à la position fermée des touches (Fig.2). 4. Pour des micromètres 25-50mm ou plus grands, le contrôle se fait avec une cale étalon ou une bague étalon (Fig.5). 	 <p>Fig.2</p>
2	Insérer la pièce entre les deux touches	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mettre la pièce dans une position stable. 2. Prendre le bâti avec la main gauche. Avec la main droite, actionner sur la douille pour donner à l'ouverture entre les deux touches une valeur supérieure à la dimension à mesurer (Fig.4). 3. Insérer la pièce entre les deux touches. Avec le pouce et l'index agir sur la friction jusqu'à coincer la pièce et rotation de 2 à 3 tours de la friction sur elle-même. 	 <p>Fig.3</p>
3	lire la mesure	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dans la position de la pièce coincée entre les deux touches, lire la mesure. 2. Si cela est difficile, bloquer la tige mobile, puis retirer doucement le micromètre avant d'effectuer la lecture de la mesure. 3. La valeur d'une division de la graduation du corps est de 0.5mm et celle de la douille de 0.01mm. <p>Exemple:</p>  <p>ligne horizontale graduée</p> <p>Nous lisons sur le corps gradué : 7.0 mm Nous lisons sur la douille graduée : 0.24 mm La lecture de la mesure donne : 7.24 mm</p>	 <p>Fig.4</p>  <p>Fig.5</p>

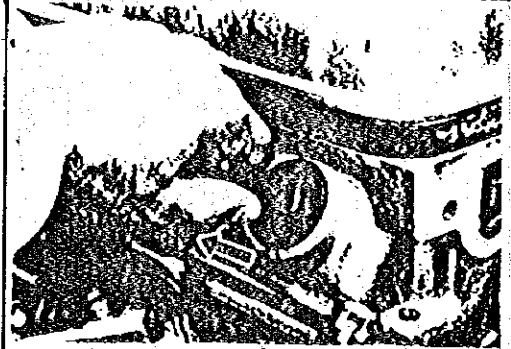
作業順序

注意事項および図解

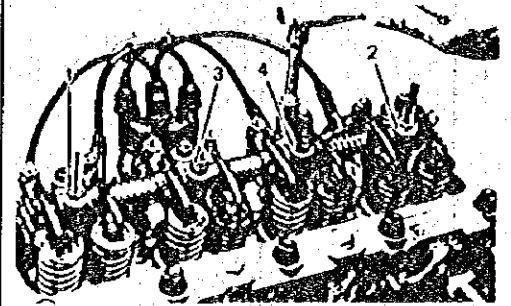
1. プラブコードをはずす。(図1)
2. フューエルホース、ラジエーターホース等、ヘッドと連結されているパイプ、ホース、電気配線などを取りはずす。
3. インテークマニホールドをケーブルタ付きで取りはずす。
4. エキゾーストマニホールドを取りはずす。
5. ヘッドカバーを取りはずす。
6. バルブロッカーアームのボルトを図に示す順序で少しずつゆるめ取りはずす。(図-2)
7. プッシュロッドを抜き取り順序よくならべる。
8. シリンダヘッドボルトを図に示す順序に従ってゆるめる。(図-3)

(注) 一度にゆるめず数回に分けて

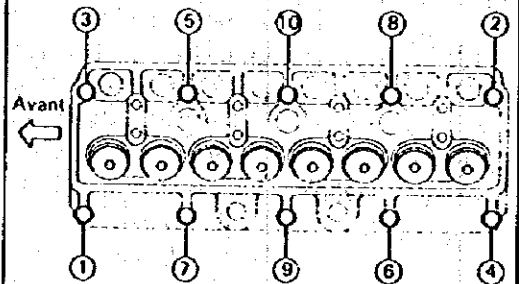
9. シリンダヘッドを取り外す。
(注) はずれにくい場合、図に示すように指定された所を2こで動かす。
・深くドライバーを差しこまないこと。



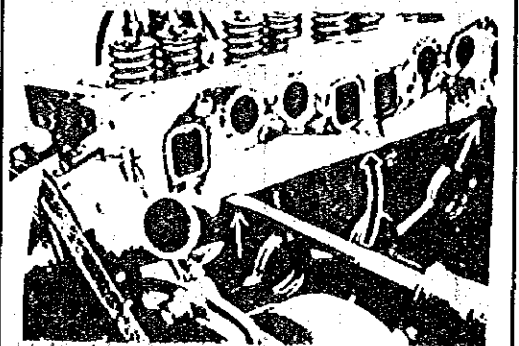
(図-1)



(図-2)



(図-3)



(図-4)

Ordre des opérations de démontage

1. Débrancher les fils de bougies en tirant précautionneusement sur les cache-poussières (Fig 1)
 2. Débrancher le tuyau du carburant, le tuyau du radiateur et tous les tubulures et tuyau de connexion, ainsi que les fils électriques
 3. Démontez les tubulures de conduit d'aspiration connectées au carburateur
 4. Démontez le tuyau d'échappement
 5. Démontez le cache-culbuteur
 6. Desserrer petit à petit chaque boulon de support de culbuteur, ce-ci selon l'ordre indiqué sur la figure N° 2 (Fig 2)
 7. Retirer les tiges de culbuteur et les mettre en ordre
 8. Desserrer tous les boulons de la culasse suivant l'ordre indiqué sur la figure N° 3 (Fig 3)
- Attention Desserrer les boulons en plusieurs passes

9. Enlever la culasse

Attention Si la culasse est difficile à enlever, suivre l'instruction de la figure pour décoller la culasse (Fig 4)

* Ne pas introduire profondément le tourne vis

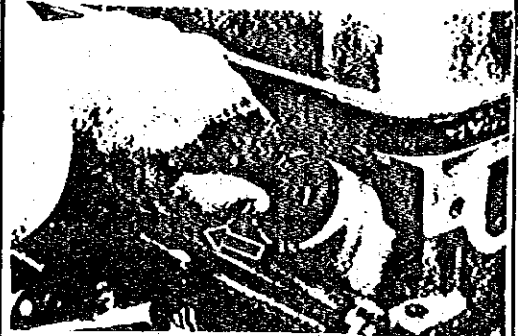


Fig 1

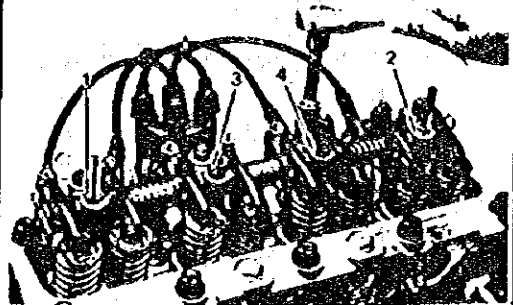


Fig 2

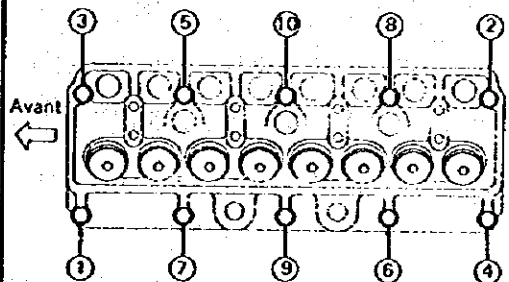


Fig 3

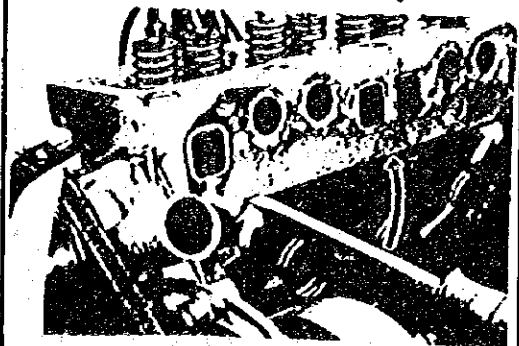


Fig 4

6-2-3 年間資材計画（セ側計画分）

1984年分の資材計画としてセ側予算に組み込まれている資材類は次のとおりである。

現在セ側予算に組込まれている主な資材一覧（1984年分）

機械修理コース	
実習使用材料（鋼材類）	112.3万 ^{FCFA}
消耗器工具（バイト、刃物、砥石類）	4.67
消耗材	67.2
附属設備器工具	168.4
その他	25.5
	合計 420.1万 ^{FCFA}
エンジン修理コース	
鋼材・溶接材料類	124.2万 ^{FCFA}
中古自動車 3台	210.0
自動車部品類	90.5
その他	33.2
	合計 457.9万 ^{FCFA}

6-2-4 カウンターパート訓練計画

後で進捗をチェック・フォローできる形の訓練計画はできていないが、実質的には訓練計画に常に先行している教材作成の過程で、日本人専門家が和文で作成したものをカウンターパートが翻訳し、実際にその通り作業してみても不具合な点、理解しにくい点を双方でディスカッションしながら改良してゆくことにより、テキスト作成と同時に技能のトランスファーが行なわれている。

6-3 訓練実施計画（全般）

6-3-1 一般科目としての日本語教育の位置付け

週35時間の訓練時間のうち、一般教養は、第1学年8時間/週、第2学年7時間/週、第3学年6時間/週であり、一般教養の科目としては、数学、物理、英語、仏語、日本語及び体育がある。日本語教育は1時間/週×35週/年であり、3ケ年で105時間となる。

本センターの一般教養科目に日本語を導入することにより、訓練生に日本語及び日本文化理解の動機づけを行うことを目的とし、授業は、日本での研修を終了したカウンターパートが講師となり週1時間、会話を中心に行われる。

援助国の言語をセンターで教える場合、通常4～8時間/週の時間数を必要とするが、本センターにおいては一般科目全体の時間数の制約があるため、週1時間の日本語教育の内容につき、教材等も含め具体的な計画を作成する必要がある。

6-3-2 訓練生の募集・選考システム

本年度は4コース各10名で40名の定員のところ1100名の応募があり、27.5倍の競争率であった。

第1次選考は7月26日に、数学、フランス語の学科試験が実施され、第1次合格者は60名であった。合格者の志望科目は機械と電子の比率が5:1の人数割合であったが、第2次選考として10月9日に適正検査を実施し、4コース40名を選考した。

本センターの訓練生選考試験は技術教育職業訓練局内の試験委員会があつた。本センター日本人専門家及びセネガル側スタッフは直接には選考に関与はしていない。

6-3-3 企業調査の方法

本センターの訓練カリキュラムは、日本国内での中学卒業者を対象とする養成訓練を基本にしているが、初年度は、セネガル人訓練生の能力・資質を確認すると同時に、訓練生の就職先となりうる企業の調査を実施することが重要である。

本プロジェクト協力の開始にあたり、現地の就職事情の調査、特に本センター訓練科目に直接関連する業種の企業における生産形態、就労形態、設備、機材、労働者の質、手法、技術レベル等の調査を綿密に行い、企業が求める技術者像を想定しつつ、訓練生の養成計画を立案する必要がある。

特に最終学年の3年次においては、現地の産業事情に適合すべく応用のきく技術を指導する目的で、教材等も現地市場に合ったものを使用することが肝要である。

6-3-4 卒業生の就職状況調査のシステム

政府としては本センターの卒業生の就職先開拓に関し、特別な措置は講じていないが、過去にメンテナンス部門業界における就職先調査を実施したことがある。

本センターのための就職先調査は、政府の実施する調査とは別に、センター独自で、民間企業に対し調査を行うこととし、産業界、商工会議所等と連絡を取りつつ、ニーズに合わせた人造りを行うことが肝要である。

今後の課題としては、第1期卒業生の就職までに、センターとして卒業生の就職の実態を把握するシステム作りが必要であり、これが本センターの訓練成果の評価上、重要なデータとなると考える。

6-3-5 短期専門家の派遣計画

本センター視聴覚機材の有効利用による効果的な訓練運営をめざし、ビデオ作成—リオリオ作成から編集(含テロップ)—までを中心とする視聴覚教材作成技術を、各コース担当専門家及びカウンターパートを対象に指導する目的で、短期専門家の派遣を要請している。

派遣時期は、第2陣カウンターパート研修員が帰国し、かつ本センター第1学年次が終了する昭和60年7月頃とし、約2ヶ月間の派遣を希望している。

6-3-6 センターの管理運営

(1) 本センターの授業時間帯は、土・日曜日及び祝祭日を除いた平日の8:00~12:00及び13:00~16:00で、昼休みは12:00~13:00である。

一方、セネガル国の公官庁における勤務時間は、8:00~12:00及び15:00~18:00であるため、本センターの授業時間帯はセ国の慣行と違っている。

センターの授業時間帯は、本センターがダカール市内から15Kmに位置しており通学に時間を要するため、昼休みは帰宅せずに、センターで昼食をとる型態を前提として決定された。

食堂施設は設置されていないが、その理由は、調理して食事を出す型態を中止するよう、政府から全国の学校に通達されたことが大きく影響している。現在訓練生の昼食は、契約業者が外部で調理したものをセンター内で販売する方法がとられているが、将来、訓練生数が150名(50名×3学年)に達した場合、特定の食事場所が確保されないままでは施設の適正な運営上、支障をきたすことが予想される。

訓練生の通学バス路線の開設については、本センターのみならず他の同類のセンターでも、その実現を強く要望しており、現在政府及びバス会社の関係者で委員会を構成し検討中である。

6-4 プロジェクト実施体制

6-4-1 プロジェクトの管理・運営

本プロジェクトに対するセネガル政府の取り組み姿勢は、10月24日開催されたセンター落成式におけるDIOUF大統領及びMBODJ長官のスピーチにもうたわれたとおり、日本政府との協力により、是非とも本プロジェクトを成功させたいという熱意にあふれるものであり、落成式の模様を特別な取扱いで大きく報じたテレビ・新聞のニュースは、国内で大きな反響を呼んだ。

セネガル側の熱意は関係省庁及びセンター内関係者の努力によっても裏付けられるが、本センタープロジェクト成功のためには、日本・セネガル双方の取るべき措置を確認しつつ協力を推し進める一層の努力を必要とする。

特に当プロジェクトの重要性と、すでに開校しているという時点を考えると、現在かかえている問題点及び予想しうる問題については早急に解決する必要がある。同時に、プロジェクト運営上の重要な問題については合同委員会でその対応を決定し、正式な措置を取るべく関係諸機関に働きかける手続を必要とする。

計画打合せチームは、プロジェクト開始後、正式に合同委員会が開催されなかった経緯を

ふまえ、今後、問題点ごとに迅速に対応すべく、合同委員会の機能化のため小委員会の設置を提案し、技術教育職業訓練庁と本調査団との会議で、セ側は、予算、人事、企業との関係等、議題別に担当顧問を小委員会に出席させる対応をするとの結論に達した。

6-4-2 建物・付帯施設の整備状況

開校時における建物・付帯施設の整備状況は、セ側予算による机、椅子等、備品の調達が進行中であるが、初年度の訓練コース開始には大きな問題はない。

しかしながら、本センターの長期運営を考えると若干の点で問題があるといえる。センター側でまとめた問題点・要望事項は以下のとおり。

- (1) 一般教室 第3年次には、訓練生数が150名になるため教室の割り当てが難かしくなる。
- (2) 機械棟
 - ① 実習を行ないながら教える場所がない。
 - ② 実習場内での塗装作業をする場合、他の作業との同時進行ができないため授業の運営に支障がでる。
 - ③ 洗車作業による廃油を処理する装置がない。
 - ④ 廃品置場を必要とする。
 - ⑤ 実習場内に設置されている手洗場（蛇口1コ）以外に外部にも水道を必要とする。
 - ⑥ エンジン整備コースの訓練生用ロッカー室が狭い。
- (3) 電子棟
 - ① 実習場内で水気を防ぐため、手洗場は外部へ移す。
 - ② 計器室への砂塵防止のため、廊下側天窓を押め殺し窓にする。
- (4) 食事の場所 150名規模で食事可能な場所を確保する必要がある。（屋根、テーブル、ベンチ程度；厨房は不要）

6-4-3 専門家の活動状況

本センター開校までの専門家の業務は以下のとおり

- | | |
|-------|----------------------------|
| 4月～6月 | ○ 科目毎の週間時間数表 (3学年分) |
| | ○ 週間訓練計画表 (曜日別時間割84/85年分) |
| | ○ 年間訓練計画表 (週単位年間計画84/85年分) |
| | ○ 年間訓練日程表 (年間の授業日スケジュール表) |
| | ○ 科目毎の訓練内容 (学年別、科目別) |
| | ○ 第1年次訓練内容詳細 |
| 5月～7月 | セ側予算で調達分の教材計画作成 |
| 6月～9月 | 実習教材の作成、教科書の作成 |
| 7月～9月 | 無償機材の引取り、管理 |
| 10月 | 開校及び授業開始に係る諸準備 |

今後の活動は、訓練スケジュールに応じたカウンターパートに対する技術指導が中心となるが、その他、機材の維持・管理、資材の再利用、企業調査、及び実習の練度・速度等について、現在の限られた条件の中でいかに効率よく技術移転を計るか工夫することも重要である。なお、センター内会議としては、専門家会議（毎週水曜13:30）、カウンターパートを含めた会議（毎週月曜8:30）が9月以降定期的に行なわれている。

6-5 西アフリカ諸国仏語圏からの研修員受入計画（第三国研修）

本プロジェクトの構想として、将来は本センターで西アフリカ共同体諸国等からも訓練生を受け入れる方向で取りくみたいと、当時の国民教育大臣、計画協力大臣が意向を示している。（昭和54年11月、コンタクトミッション）

これを受けて、昭和56年4月に派遣された事前調査団は、上記構想に伴うローカルコスト負担の増加、運営上の困難等の問題が予想されるため、その取り扱いについてセネガル側と協議したが、当面はセネガル国内での10名×5コース×3学年=150名の訓練生を対象とするセンター運営の計画策定を優先するため、将来の第三国研修員受入れ構想に関しては、施設設備の規模を16名×5コース×3学年=240名用にすることが確定しただけである。

今回の計画打合せチームは、近く発表される当センター設置に関する政令で、「第三国研修員を受入れることができる」と表記される旨確認したが、技術教育職業訓練庁では、具体的な内容につき検討されていない状況である。

本センターで将来第三国研修を実施する場合、わが国が資金的、技術的協力・援助を行なうが、セネガル側で、第三国研修員受入れにかかわるセンターの運営管理にかかわるローカルコスト負担の増額及び第三国研修員の宿泊施設等の問題を解決する必要があるため、本プロジェクト合同委員会を中心に「第三国研修員受入計画」につき、構想の具体化にむけ検討をする必要がある。

6-6 カウンターパートの確保

6-6-1 インストラクター

西アフリカ仏語圏での初のセンター協力として実施される本プロジェクトでは、日本人専門家とセネガル人カウンターパートとの意志疎通を技術移転の重要な手段と考え、専門家においては派遣前に約3~4ヶ月フランス語の研修を課すとともに、セネガル人カウンターパートに対しては2年間日本語による技術研修を実施した。

この第1陣研修員4名は、昭和59年10月に開講するコースの担当教官として、各々必要とされる電子（2名）、機械（2名）の分野での専門技術・知識を習得した。2年間のうち前半の1年は「日本語」研修、後半の1年を技術研修とした。

第1陣研修員4名は昭和59年4月に帰国し、同年10月のセンター開校まで日本人専門家(昭和59年3月に赴任)と訓練計画策定に係る一連の準備作業を行った。専門家によると、この準備期間においてカウンターパートの日本語(技術用語も含む)能力に依存するところ大であったという。

このように優れた資質を有するカウンターパートがプロジェクト運営に果たす重要な役割を考えると、セネガル政府によるカウンターパートの離転職防止措置が適正に講じられるべきである。

第1陣カウンターパート4名の雇用手続は、セネガル政府としても本プロジェクトの初年度でもあるため迅速に行なわれず、8月に採用手続が完了し、給料は4月に遡及して支払われることとなった。これは、7月に新会計年度となり、開校が10月であることもあり、カウンターパートの帰国直後の4月に手続がなされ得なかったためと考えられる。

しかしながら、セネガル政府がカウンターパート確保に関し、必要な措置を講ずべく努力したことは評価されてよからう。カウンターパートの待遇面においても、超過勤務手当の他日本での技術研修を1年と換算した上で、本センターで1年間勤務した後には住宅手当も与えられることになっている。

この手続の中でカウンターパート1名は、雇用の手続、条件を不満とし、一時期センターを離れていたため、開校間際には担当コースの開設が危ぶまれた。

この経験により、セネガル政府は、今後のカウンターパートの採用及び研修員出発手続の時点において、帰国後の雇用条件を明確にしておく必要性を認識した。

別な問題としては、カウンターパートの職務は、担当コースの教官として授業を受け持つ一方で、日本人専門家からの技術修得及びそれに付随する業務等により、就業時間が多くなることが予想される。現在は、カウンターパートの努力・熱意により、プロジェクトの立上りとしては順調であるが、就業条件整備と同時に長期的なカウンターパートへの技術移転プログラムの策定が必要とされる。

6-6-2 一般教養講師

一般教養科目は、数学、物理、英語、フランス語、日本語及び体育であるが、そのうち体育については講師の配置が遅れている。

数学については、専任の講師はいないが物理担当講師が兼任する。他の科目については、講師が配置されており、初年度はこのスタッフで開始される。

また、専門科目のうち製図の授業に関しては、初年度は週4時間であるため、専任の講師は配属されておらず、他校に在職する講師が兼務する方法で対応する。

6-6-3 センター事務職員

本プロジェクト・専門家チーム及びカウンターパートは、4月以降技術教育職業訓練庁の一室で業務をしてきたが、8月に職訓センターに移動し本格的な業務を開始した。しかし

ながらセ側の事務職員の配置が遅れたため、センター開校の準備段階及び、開校直後の事務・作業に支障があった。9月に事務長が着任したが、10月までに配置された一般事務職員は、経理1名、守衛1名、監視人2名であり、残り10名は現在配属の手段中である。

本センターの事務職員は水資源開発省の公務員を配置転換するため、人事院、水資源開発省及び技術教育職業訓練庁で手続の促進を計り、円滑なセンター運営のため事務職員を早急に確保するよう、調査団からも要望した。

6-6-4 今後の研修員受入計画

本センターにおけるカウンターパート数は5コース×3学年で計15名であり、日本での技術研修実績は、57年度<4名>、58年度<5名>、59年度<2名>計11名である。60年度受入れ<4名>が実現すれば当初計画した15名の技術研修が一応終了することになる。

しかしながら、セネガル政府のカウンターパート離転職防止措置にもかかわらず、長期的にはカウンターパート職員の配属換えや予期せぬ事態により欠員が生じた場合、カリキュラムの消化に支障をきたすことを憂慮し、セネガル政府は定員増として各コース1名、計5名のカウンターパート採用にむけ人件費等の予算措置を講ずる予定である。これが実現すれば、カウンターパートが授業を担当し、一方で専門家の技術指導を仰ぐ現行の超過密な時間割りの中でのカウンターパートへの技術移転も、今後、より効果的で密度の濃いものとなりうる。

セネガル政府は上記カウンターパート増員分<5名>の技術研修受入を要望しており、計画では61年度<3名>及び62年度<2名>で、各々日本語研修6ヶ月含む12ヶ月の研修となっている。

その他、59年度には、高級研修員として技術教育職業訓練庁長官(M. MBODJ)、及び準高級研修員としてセンター所長(G. SOW)を受入れた。

セネガル職業訓練センター研修員受入実績及び計画

59年2月

R/D

64年2月

コース	57(1982)年度 57年4月	57(1982)年度 57年7月	57(1982)年度 57年10月	58(1983)年度 58年1月	58(1983)年度 58年4月	58(1983)年度 58年7月	58(1983)年度 58年10月	59(1984)年度 59年1月	59(1984)年度 59年4月	59(1984)年度 59年7月	59(1984)年度 59年10月	60(1985)年度 60年1月	60(1985)年度 60年4月	60(1985)年度 60年7月	60(1985)年度 60年10月	61(1986)年度 61年1月	61(1986)年度 61年4月	61(1986)年度 61年7月	61(1986)年度 61年10月	62(1987)年度 62年1月	62(1987)年度 62年4月	62(1987)年度 62年7月	62(1987)年度 62年10月	63(1988)年度 63年1月	63(1988)年度 63年4月	63(1988)年度 63年7月	63(1988)年度 63年10月	64(1988)年度 64年1月	
機械 I (機械修理)				(OUSSEYNOU GUEYE)																									
機械 II (エンジン整備)				(ABASSE BA)																									
電子 I (家電修理)				(AMATH DIOP)																									
電子 II (自動制御)				(ABIBOU GAYE)																									
電気																													
その他																													

6-7 機 材

機材については59年度供与分が未到着であるが、センター開校時点では機械分野に教材用エンジン等の不足がみられる。電子分野の機材は一応揃っているが、セ側機材については現在調達の手続中である。(6-1-3、6-2-3参照)

現在進行している実習にかかわる教材については、センター・セ側関係者が近隣の工業高校から調達するなど、当面の問題を解決している。

機材・資料については、初年度、工夫して運用することになるが、概ね間に合うと見られる。

機材の維持管理については、専門家チームが以下の点を留意している。

1. 潮風による錆の防止のため、機械の塗油、カバー装着をしている。
2. 砂塵の防止のため、窓わくへのガムテープ、機器へのカバー装着をしている。

但し電子科はエア・コン設備があるため機械科ほど問題はない。

59年度・供与機材・品目

〈共通〉

VTR編集システム

〈機械修理〉

銀ろう、黄銅ろう、磷銅ろう
 フラックス
 塩化亜鉛粉末
 腰折れバイト
 鋳鋼製アンビル
 エンドミル
 板金用定盤
 角形水準器
 切 箸
 テーパーシャンクドリル
 鉄工やすり
 鋳鉄鉄用線
 スローアウェイカッター

〈エンジン整備〉

給 外 機
 ガスケットセット
 ポイント
 ブラグ
 ピストンセット
 インジェクションポンプ
 掛 図
 動くT.P.
 オートスライド
 オフセットドライバ

＜電 子＞	＜電 気＞
ブレッドボード	直流電圧計
X・Yプロッター	直流電流計
プログラマブルコントローラー	
アクリル板	
パルスモーター	
ドリル刃	
鏡	
感光基板	
ミニドリル	
フレキシブルテープ	
レタリングシート	
ソルダートオール	
配線用線材	
ラッピングワイヤー	
IC, ICソケット	

6-8 セ側予算措置

セネガル政府の会計年度は7月1日から6月30日までであり、本センターの初年度にあたる84/85年のセンター運営費は45,000千FCFA(約27,000千円)、人件費は35,000千FCFA(約21,000千円)である。

運営費45,000千FCFAは、第1半期20,000千FCFA、第2半期25,000千FCFAに分割されるが、本センター初年度として、技術教育職業訓練庁所轄の全国21センターの中で優先的に予算配分されたものである。

人件費については事務職員が年度途中で水資源開発省から配属される形態をとるため、要求より約5,000千FCFA削減されている。

また本センターに係る初度庁費は165,000千FCFA(約99,000千円)である。

本年度予算はセンター側の要求額に近いものであったが、次年度以降については訓練生数の増加と実習資材の増が予定されるので、必要な予算措置が講じられるよう、センター側では早目に予算要求に係る準備作業を開始する必要がある。

6-9 大使館の見解

本プロジェクトを日本の西アフリカ援助の中でも最重要なものと考えており、本センターに国際的な性格をもたせ第三国研修の拠点とするというセ国の将来構想に向け、当

面、本センター運営上の基盤を整備する必要がある。

帰国研修員カウンターパートの雇用については、セ国政府の最高レベルで努力された。今後は、研修員の帰国後の雇用を出発前に確実にしておくべきである。今回のカウンターパートは、資質・能力で優秀な人材が確保されている。カウンターパートの増員については、本件プロジェクトが将来中断するような事態を回避するため必須であり、研修員受入枠の増員が必要である。

一部建物の使用上改造の要望もあるが、長期計画の中での必要性により、具体的な対策をとることが望ましい。今年度セ側予算獲得の努力は評価されるものがあるが、次年度以降の予算獲得についてはセ側の自助努力を見まもる必要がある。

今後プロジェクト運営上に発生する新たな必要性については、合同委員会で検討すべきであるが、困難な問題には大使館としても対応する。

7. 総 括

7-1 チームとしての見解

カウンターパートの定着、当初年度予算の獲得など、セネガル政府の努力は評価できるものがあるが、事務職員の確保充実など高一層の努力が必要であり、特に来年度以降の予算措置についてセネガル政府の努力を見守る必要がある。

年次訓練計画については、カウンターパートの一時離任による機械修理コース関係の遅れを除いては、概ね整備されておりセンター運営上支障はない。

合同委員会の重要性を認識し、新設された小委員会で当面解決を計るべき課題につき迅速な対応がなされることが望まれる。協力内容については変更の必要はない。

日本側専門家チーム及びカウンターパートの定期会議を継続しつつ訓練内容の現地即応化にむけ工夫・努力が必要である。

当センターにおいて西アフリカ仏語圏第三国研修を行うことについては、実現の可能性は高いと思われ、セネガル政府も希望しているが、宿泊設備等の問題を解決する必要がある。とくに運営費の調達についてははっきりした目途なくスタートさせることは問題を生じることとなる。

7-2 問題点及び今後の課題

- カウンターパート訓練計画の作成
- 事務職員の確保
- 合同委員会、小委員会の開催
- 電気科の訓練実施計画作成
- セ側予算の執行及び来年度予算にかかわる作業
- セ側機材調達の促進
- 昭和60年度供与機材リスト作成
- 一般科目における「日本語」科目の位置付け
- 短期専門家の派遣にかかわる手続
- 企業調査の実施
- 日本人専門家チーム及びカウンターパートの会議・継続
- 建物の改増築の必要性のとりまとめ
- 機材の維持管理方法の指導
- 訓練生の募集・選考システムにセンター側意向の反映

8. 日本・セネガル職業訓練センター落成式（概要）

大統領主催の本センター落成式は昭和59年10月24日、DIOUF大統領、MBODJ職業訓練庁長官及び山本學在セネガル日本国大使の出席のもとに挙行され、その他、各省大臣、次官、国連関係者等、多数が参列した。

式典では、日本国大使、職業訓練庁長官、大統領の順でスピーチがなされた。

まず大使による坂本労働大臣祝辞代読に続き、大使による「無償及び技術協力一体化の総合プロジェクトで、工業発展をめざすセネガルの政策を成功させるために重要なものである」との演説、続いて職業訓練庁長官による「経済社会の発展の中での中堅技術者として技術の選択、組織の管理ができる者を養成するのが本センターの目的である」との演説、最後に大統領による「工業発展におけるメンテナンスの重要性と、それを踏まえた技能者の養成の必要性」、「技術協力の目的は単に技術レベルの向上のみならず相手を知り、相互信頼関係を育成することもある」との演説がなされた。

その後、大統領による石碑の除幕式、テープカットが行われ、引き続き各棟見学が参列者全員で行われた。

JICA