

#### 4. プログラムⅣ（小規模家内工業）

##### 4-1 プロジェクトの目的

PHRDCは、フィリピン農村工業関連農村開発センターであり、家内工業の分野において、農村開発の担い手となる指導者を養成するものである。

ProgramⅣは、木、竹、籐の分野において、上記の目的を達成するため、①専門家の派遣(含短期)、②機材の供与、③カウンターパートの受入れ、等を通じて技術移転の実を挙げようとするものである。

フィリピン共和国は、豊豊かな労働資源を持ち、しかも木、竹、籐という有力な材料が国内各地に得られるので、零細ながら（一部には、かなりの規模の企業もある）企業が各地に芽生えており、これらの企業の技術が向上して、付加価値のある製品を生産できるとなれば、輸出の振興にもつながり、フィリピンの経済にとって大変意義のある仕事をすることになる。したがって、このプロジェクトの計画は、まことに妥当性のある意義のある計画と考える。

ただ、付け加えるならば、当初に導入された機械類が、フィリピンの実情に、必ずしも適正であったかどうかという反省とか、用意されたカウンターパートが必ずしも量質ともに適材を得たかどうか、というような反省はあるであろう。

しかしながら、一部縮小して実施しなければならなかった等の面はあったとしても、マルコスからアキノへの政変の中で、関係者のご努力のおかげで、よく健闘しながら、現在に至っていると云ってよいのではなかろうか。

##### 長期専門家

プログラムリーダー	竹内 阪 蔵	58. 4. 1～61. 3. 31	(交替)
プログラムリーダー	香川 顕 郎	61. 4. 1～62. 9. 8	
竹工技術専門家	八木沢 祐 三	58. 4. 1～62. 9. 8	
木工技術専門家	古川 勲	58. 11. 1～62. 9. 8	

##### 4-2 技術移転達成状況

技術移転の達成状況は、おおむね良好に推移してきたものと思う。当初設定した技術移転の達成目標が、おおむね適正であったために、順調に実績がついてきた感がある。政変等によって、技術移転計画が大幅に遅延したことはあったが、その分を追いかけて、充実した技術移転が続き、急速に遅れを取り戻し得たことは幸いであった。

基礎的な技術移転から、中級、上級と技術移転を進め、また切削、研削、接着、組立、塗装、各種の編組等の、基本的技術移転から、短期専門家による技術移転、すなわち、椅子張り加工技術、刃物の研磨及び機械のメンテナンス、プロダクトデザインというような、仕上げに向かったの技術移転もすでに終了している。なお、フィリピンの家具の特色である木彫技術の講習、並びに家具生産の品質管理コースを、昭和62年5月及び6月に実施することにしており、完了

に近づいている。

また竹加工技術の面では、さきに（昭和62年2月～3月）ASEAN 域内研修を実施して、タイ3名、インドネシア2名、マレーシア1名、ブルネイ1名、フィリピン10名の計17名に対し、カウンターパートは、それぞれトレーナーとして、指導訓練にあたり、自信を深めており、技術の移転は、ほぼ最終段階に入っていると見てよいであろう。

また、さらに、目下、成果品発表展示会出品のための製品を製作するために、木工、竹工、籐工、それぞれが、一斉に試作に取りかかっており、今まで技術移転をしてきたすべての技術技能が、ここに結集するのであるから、まさに総合的研修をやっているということになる。

このように、プログラムⅣは、R/Dの終了を間近に控えて、成果品発表展示会という集大成的研修を成功させたいとしているのである。我々は、技術移転が確実に終了できるものと信じている。

4	5	6	7	8	9
	成果品発表展示会試作研修		◎成果品発表展示会		
			10 20		
	◦木彫技術 CITC 18 22				R/D終了
		◎家具生産の品質管理（短期専門家） 青木恒太郎 14 27		CITC	
	◦Region I 竹加工技術アドバンスコース 18 30 (バタック)				
			◦Region X 籐加工技術アドバンスコース		
	◎エバリュエーション・ミッション 24 6			◦Region M 木工技術アドバンスコース	
	◦（日本派遣）木製家具の塗装 Mr. CAC				
		◦（日本派遣）中小企業開発ゼミ 25		Ms. GUERRERO 8	

#### 4-3 訓練コース開設状況

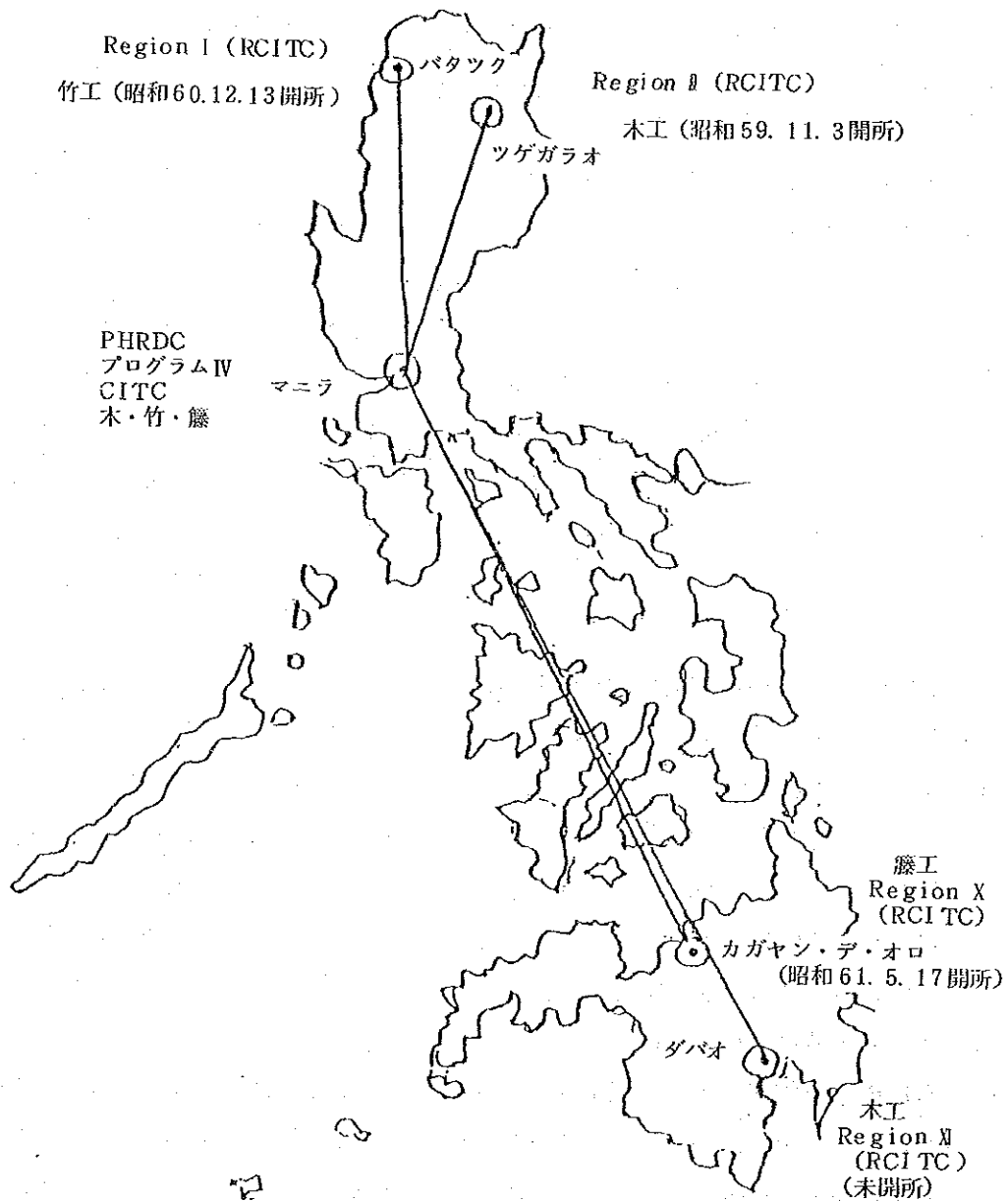
我々の技術移転を行う対象は、R/Dに基づくカウンターパートであるが、さらに、それを推し進めて四つのRCITCと、NACIDA地方事務所の技術職員の研修の三つに分けることができる。4-2の項でも述べたように、マルコスからアキノへの政変は見かけ以上に大きく、機構の改変、人事の異動が行われ、NACIDAそのものがなくなるという過程の中で、NACIDAの地方事務所の技術職員の研修は1回行われたけれども、予算関係をも含めて、2回目を実施することができなくなった。

R/D本命であるカウンターパートへの技術移転は、長期専門家による常住坐臥の間に、十分に

浸透しているうえに、短期専門家による補充と、研修生の日本への受入れという補強によって何ら問題はないと考える。

またRCITCの技術者に対しては、カウンターパートを派遣して、各級コースを実施するほか、CITCにおける各種の研修コースにも参加させているので、順調に強化されているといえることができる。

ただ、Region Ⅱのダバオについては、未だ開所式を挙げる事ができない。しかしながら、開所のために、昭和62年3月、木工技術の基礎コースをCITCで行い、Region Ⅱの技術者、4名の研修を終了し、開所に備えている。開所の見通しについては、比側との毎月の定例会議ごとにプッシュしているが、昭和62年5月及び8月の選挙がからみ、R/D終了時点までに開所できるかどうかは微妙な段階にある。



#### 4-4 実施運営体制

プログラムⅣにおいて、日本側は、長期専門家3名、さらに短期専門家6名（予定1名を含む）、日本派遣研修生20名（予定2名を含む）という実施体制を着々と積み重ねてきた。これに対しフィリピン側の実施体制はどうであったであろうか。

##### 4-4-1 組織

R/Dでは、木工15名、竹工15名、籐工15名の計45名の配置が計画されていたわけであるが、予算の逼迫等の事情によって、木工14名、竹工9名、籐工6名の29名となっている。これは当初計画とは違っているけれども、フィリピン側の状況を判断すると、このへんでやむをえないものとする。また、この線でRegionへの技術移転等については、十分対応できるものとする。ただ、付け加えるならば、能力不足のものが含まれているのは残念で、将来のCITCの有り様との関連において検討すべき点が、さらにあるであろう。

##### 4-4-2 予算

予算については十分ではない。そのうえ不分明である。困難な中から苦心をして捻出していることはよくわかるが、訓練に関する予算がないことは困ることで、日本側のカバーが続くことになる。

フィリピン側予算措置状況 (単印:千ペソ)

	要求額 A	承認額 B	B/A(%)
1983 年	3,183	1,743	54.8
1984	9,094	2,912	32.0
1985	2,619	2,400	91.6
1986	3,178	2,000	78.7
1987	3,260	不明	—

上表のように、1987年度予算の承認額は、昭和62年4月末日現在、未だ不明である。1986年度の予算を食い延ばして、という話であったが、いつまでも続くはずがない。

##### 4-4-3 施設整備

CITCの建物施設は一応整備されており、技術移転等、教育訓練には差し支えない。雨季に際して、大雨のため、作業場内に雨水が浸入することがあるが、平常の下水の掃除と扉や窓などをよく閉めて置くこと（前日帰る時に）等で、かなり防ぐことができるようである。抜本的には、さらに検討を要する。

##### 4-4-4 機材の保守管理体制

機材の保守管理体制は十分に整ってきている。日本派遣の研修生が、日本の各所で、優れた保守管理の状況を見聞して帰国していることも、大いに役立っているように思われる。またASEAN域内研修や各種の研修がCITCで開催されるたびに、さらに保守管理が向上している感があり、奨励し、指導し、激励している。

#### 4-5 技術移転実績

カウンターパート配置状況については、4-4の実施体制の項でも述べたが、当初計画は、木、竹、籐それぞれ15名の計45名であったが、現状は、木工14名、竹工9名、籐工6名の29名である。フィリピン側の予算の逼迫や、認識の不足等も加わって、幾多の変遷を経て、現在に至っているのである。一例を挙げれば、木工において、収入をあげるための人員を入れてみたり、辞めさせたりなど、かなり揺れ動いた時期もあった。

なお、現状の配置は、十分Region等の教育訓練を実施するという、CITCの役目を果たすに足る人員であると考えている。ただ、さきにも述べたとおり、一部に能力の不十分なものも含まれているので、将来に向かっては、さらに検討すべき余地が十分であることを付け加えておきたい。

カウンターパート育成状況等については、専門家の日ごろ苦心しているところであり、技術移転達成度等も、A 20%、B 70%あたりの数字を出している。また、機材の活用状況についても、全機種について検討しているが、これまた活用度を、A、B、Cでランク付けすると、A 60%、B 25%、C 15%ぐらいの数字が、木、竹、籐、ともに出てきている。

教材・教科書の作成状況については、プログラムIの協力を得て、かなりの整備ができた。また専門家自身及びNACIDAも手がけている。これを列挙すれば、次のとおりである。

- (1) 竹工技術テキストブック
- (2) 木工技術テキストブック
- (3) 籐工技術に関する技術ノート
- (4) 竹工技術に関する技術ノート
- (5) 木工技術に関する技術ノート
- (6) 木工機械及び木製品スライド
- (7) 竹製品スライド
- (8) 竹材料ビデオ
- (9) 竹材油抜き技術ビデオ
- (10) 編組加工技術ビデオ (NACIDA)
- (11) 竹材関係ビデオ (NACIDA)
- (12) ASEAN 域内研修状況ビデオ (PHRDC NACIDA)
- (13) CITC Program IV 紹介ビデオ (NACIDA)

このように、かなりの教材・教科書が作成されているので、カウンターパートは自力をもって円滑に業務を遂行できる。

#### 技術移転実績 (資料)

##### ① 長期専門家によるカウンターパートへの技術移転

当初設定した訓練計画に基づき着実に実施して、現在に至っている (カウンターパート 30名。含、部長)。

- ② 短期専門家によるカウンターパート及びRCITC技術者に対する技術移転
- |                  |        |     |                            |
|------------------|--------|-----|----------------------------|
| (1) ラタン細工        | 堀江 深一  | 7名  | 59. 10. 11 - 59. 12. 21    |
| (2) 木工機械         | 滝田 周司  | 14名 | 59. 10. 11 - 59. 12. 21    |
| (3) 椅子張り加工技術     | 松本 重樹  | 14名 | 61. 1. 15 - 61. 3. 14      |
| (4) 刃物の研磨とメンテナンス | 北村 正雄  | 12名 | 61. 11. 17 - 61. 12. 16    |
| (5) プロダクトデザイン    | 宇賀 敏夫  | 12名 | 62. 1. 15 - 62. 2. 14      |
| (6) 家具生産の品質管理    | 青木 恒太郎 |     | 62. 6. 14 - 62. 6. 27 (予定) |

③ カウンターパートによるRCITC技術者に対する技術移転

- |                   |                               |                |
|-------------------|-------------------------------|----------------|
| (1) 木工 Region II  | 59. 11. 5 - 60. 1. 31 (4名)    | ツゲガラオ          |
| (2) 竹工 Region I   | 60. 7. 15 - 60. 8. 14 (4名)    | CITC           |
| (3) 竹工 Region I   | 61. 3. 17 - 61. 5. 23 (20名)   | パダック           |
| (4) 木工 Region II  | 61. 10. 6 - 61. 12. 5 (7名)    | ツゲガラオ          |
| (5) 籐工 Region X   | 61. 11. 13 - 61. 12. 12 (10名) | カカヤン・デ・オロ      |
| (6) 竹工 Region I   | 61. 11. 17 - 61. 11. 27 (7名)  | パダック           |
| (7) 木工 Region XI  | 62. 3. 2 - 62. 3. 14 (4名)     | CITC           |
| (8) 竹工 Region I   | 62. 5. 18 - 62. 5. 30 (7名)    | パダック (予定)      |
| (9) 籐工 Region X   | 62. 8. -                      | カカヤン・デ・オロ (予定) |
| (10) 木工 Region XI | 62. 8. -                      | ダバオ (予定)       |

④ カウンターパートによるNACIDA地方事務所、技術職員への技術移転

- |               |                      |              |     |
|---------------|----------------------|--------------|-----|
| (1) 木工 R/CITC | 60. 6. 3 - 60. 8. 31 | } (32名) CITC | 11名 |
| (2) 竹工 R/CITC | 60. 6. 3 - 60. 8. 31 |              | 11名 |
| (3) 籐工 R/CITC | 60. 6. 3 - 60. 8. 31 |              | 10名 |

⑤ カウンターパートによるASEAN域内研修竹加工技術の技術移転

竹工 62. 2. 16 - 62. 3. 19 (17名) CITC

17名の内訳	タイ	3名
	インドネシア	2名
	マレーシア	1名
	ブルネイ	1名
	フィリピン	10名
	計	17名 (含女性5名)

⑥ カウンターパートによる民間企業等への技術移転

木工、竹工、籐工とも随時、多数回行ってきている。

⑦ カウンターパート日本派遣（研修生受入れ）による技術移転

昭和57年度（1名）

- |         |                  |       |
|---------|------------------|-------|
| 1. 高級管理 | Mr. E. S. Payoyo | 58. 3 |
|---------|------------------|-------|

昭和58年度（7名）

1. 竹加工	Ms. A. Macapanas	58. 11 - 59. 5
2. 籐加工	Mr. R. Falceso	58. 11 - 59. 5
3. 籐加工	Mr. A. Atienza	58. 12 - 59. 2
4. 木工	Mr. P. Eugenio	59. 3 - 59. 5
5. 木工	Mr. J. Mundo	59. 3 - 59. 5
6. 木工	Mr. T. Ruiz	59. 3 - 59. 5
7. 竹・籐加工	Mr. O. Vicencio	59. 3 - 59. 5

昭和59年度（4名）

1. 木工	Mr. F. Codilia	59. 12. - 60. 6
2. 木工機械	Mr. P. Deleon	59. 12 - 60. 6
3. 竹加工	Mr. F. Francisco	59. 12 - 60. 6
4. 籐加工	Mr. E. Balaong	59. 12 - 60. 6

昭和60年度（3名）

1. 木工	Mr. F. De La Cras	60. 8 - 60. 12
2. 竹加工	Ms. L. Marasigan	60. 8 - 60. 12
3. 籐加工	Mr. E. Bicar	61. 3 - 61. 4

昭和61年度（3名）

1. デザイン	Ms. Sotto	61. 8 - 61. 10
2. 治工具	Mr. Deljin Estreners	61. 9 - 62. 3
3. 木工機械	Mr. Manuel O. Alberto	61. 10 - 62. 3

昭和62年度（2名）予定

1. 家具塗装	Mr. F. Cac	62. 5 - 62. 7 予定
2. 中小企業開発	Ms. C. Guerrero	62. 5 - 62. 8 予定

日本派遣による技術移転は、合計20名である。これはカウンターパートの約2/3にあたる。

⑧ 比国独自によるカウンターパート及びRCITC幹部への技術移転

(1) トレーナーズトレーニング	61. 9. 29 - 61. 10. 17 (24名)	CITC
(2) ローコストオートメーション	61. 10. 27 - 61. 11. 14 (16名)	UP-ISSI

4-6 プロジェクトに対する一般的評価

① 上位行政機関の評価

PHRDCの目的に沿って、フィリピン側は努力を惜しまなかったものと思う。しかし、結果としては、十分とはいえなかったというのが実情であろう。これは、マルコスからアキノへの政変も加わって、気持ちはあっても金がないという苦しい立場に追い込まれたことが、その大部分のように思われる。

またその結果、マルコス時代の人々は去り、新たな人々と入れ替りはじめた。したがって、PHRDCに対する認識にも不十分な面が出るのも否めないであろう。しかしASEAN域内研修竹加工技術訓練コースの閉講式にあたって、PHRDCのメンバーに対して、わざわざ感謝状を用意したことなどを思うとき、フィリピン上位行政機関の人々は、かなりの高い評価をPHRDCの仕事に与えているのではないかと判断される。

#### ② 訓練参加者からの評価

専門家の派遣、機材の供与、研修生の受入れ等、ずいぶん、いろいろと世話になって技術を向上させてもらったのであるから、その評価は当然、良いものと思うが、あるいは必ずしもそうでないかもしれない。多少複雑であるように思う。すっかり修得したつもりでいても、教える立場、訓練する立場に立たされると、生半可なことでは指導できない。一層その不十分さを、身にしみて感じさせられるはずである。そのときに、自分の未熟さを棚に上げて、専門家に不満をぶつけることもあろう。しかし、長期専門家とて万能ではない。だからこそ、短期専門家を招いて、その不足の部分を補い、日本派遣によって勉強をさせているのである。このような努力の積み上げによって今日があるのであって、これまた、かなりの良い評価を得ているものと考えられる。

#### ③ 比国一般国民の関心度

PHRDCの知名度は低い。一般国民の関心度も、当然、低いはずである。また本センターのPR活動の実績もほとんどないといえるのではなかろうか。PR用のパンフレットも欲しい。PR用のビデオもできているのであるから、これらの活用が期待される。プログラムⅣとしては、成果品発表展示会を開催して、フィリピンの多くの人々に理解してもらいたいと思っている。

### 4-7 比国への申し送り事項

技術は日進月歩しているものであり、技能は繰り返し繰り返しの努力によって上達するものである。したがって、日本人専門家が帰国した後で、我々のプログラムⅣが机上の空論に振り回されないことを、特に希望しておきたい。

① 行政面の人々の交替が頻繁すぎることである。今までの実状を見ると、ようやくわかってきたところに交替している。これでは、農村開発の担い手たる指導者を養成するという、地道な行政は、なかなかできにくいのではあるまいか。我々が直面している分野は、華々しい面の最も少ない分野であるということを十分にわきまえて、腰を据えて行政を行っていただきたい。

② 予算がもう少し確保できることが望まれる。当局者のご努力で、どうにかやってこられたことには、頭の下がる思いである。しかしながら、カウンターパートの方々の給料を聞くと、まことに安すぎるように思われる。また雇用契約条件等についても、安定感が伴わない面がある。どうか、安心して一生懸命、仕事に精進できるような職場であってほしいと願いたい。

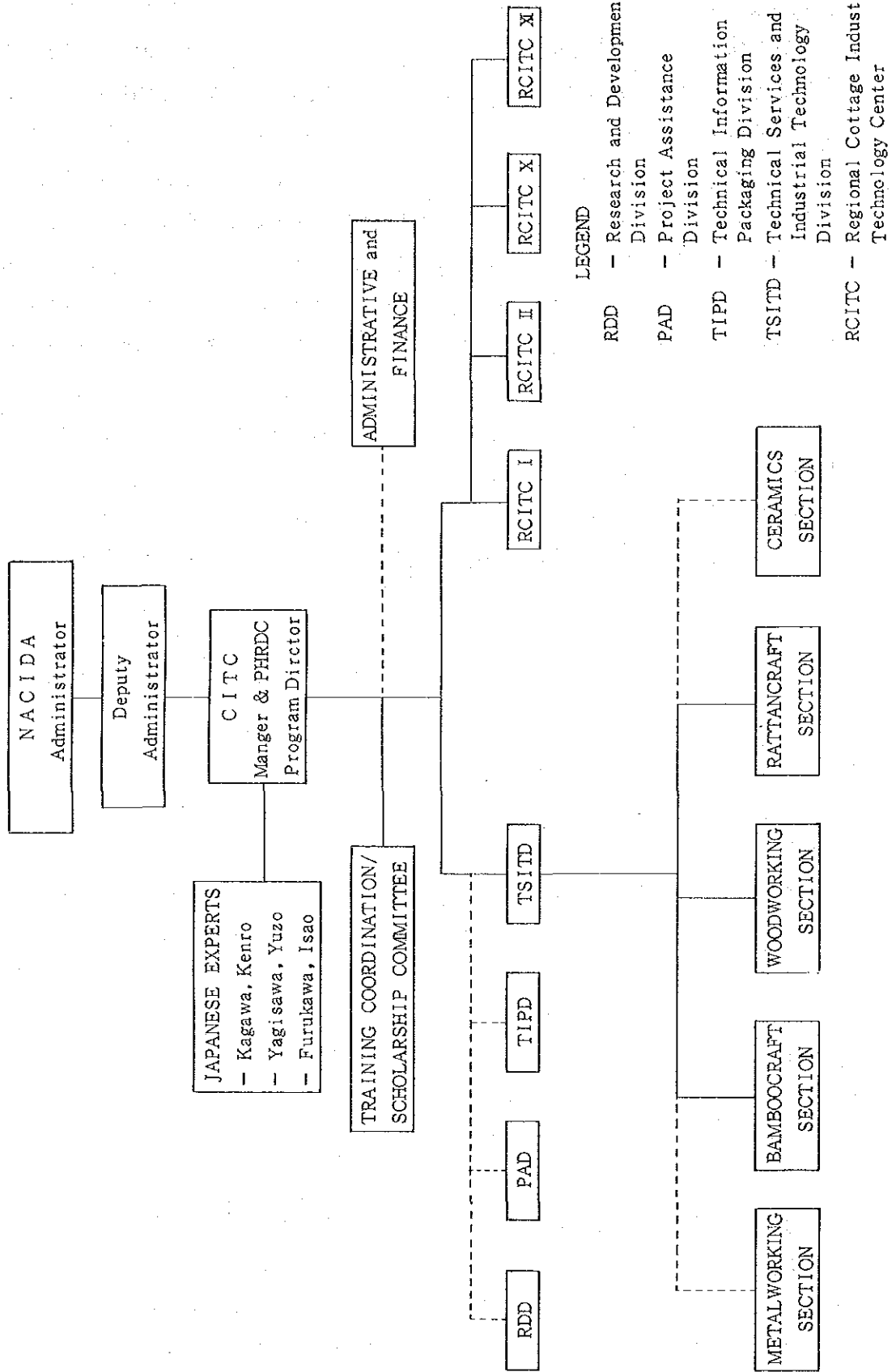


特に付け加えておきたいことは、CITCの技術職員に、良き人材を得る努力をしてもらいたいことである。良き人材とは、決して学歴の高い人のみを言っているのではない。時にはその学歴が邪魔をすることさえある。木工、竹工、籐工などの技能を必要とする分野では、忍耐強く繰り返すことが必要なので、このような資質が、工芸品を産み出すセンスとともに、望まれるのである。

- ③ 業界とのつながりを、なんとしても、もっと強化していただきたい。業界の人々がCITCを頼りにして指導を仰ぎにくるという、そういう生き生きとしたCITCであってほしい。そのためには、CITCに魅力がなければならない。その魅力とは一体何だろうか。我々は結果的には、トレーニングセンターからテクノロジーセンターへ脱皮していくことになると思っているが、収入を得ようとして、民間企業と競合するような方向に走り、肉体労働者的な人々の場所としてはならないと思っている。どうか、積極的に業界の意見を聞く姿勢を取ってほしい。例えば、CITC運営諮問委員会のような機関をつくって、業界が何を希望しているか、耳を傾けてほしいと思う。

終わりに臨み、我々は、フィリピンの経済が回復し、フィリピンの国民が真に幸福でありますよう、心から祈念するものであることを、ここに申し上げるものであります。

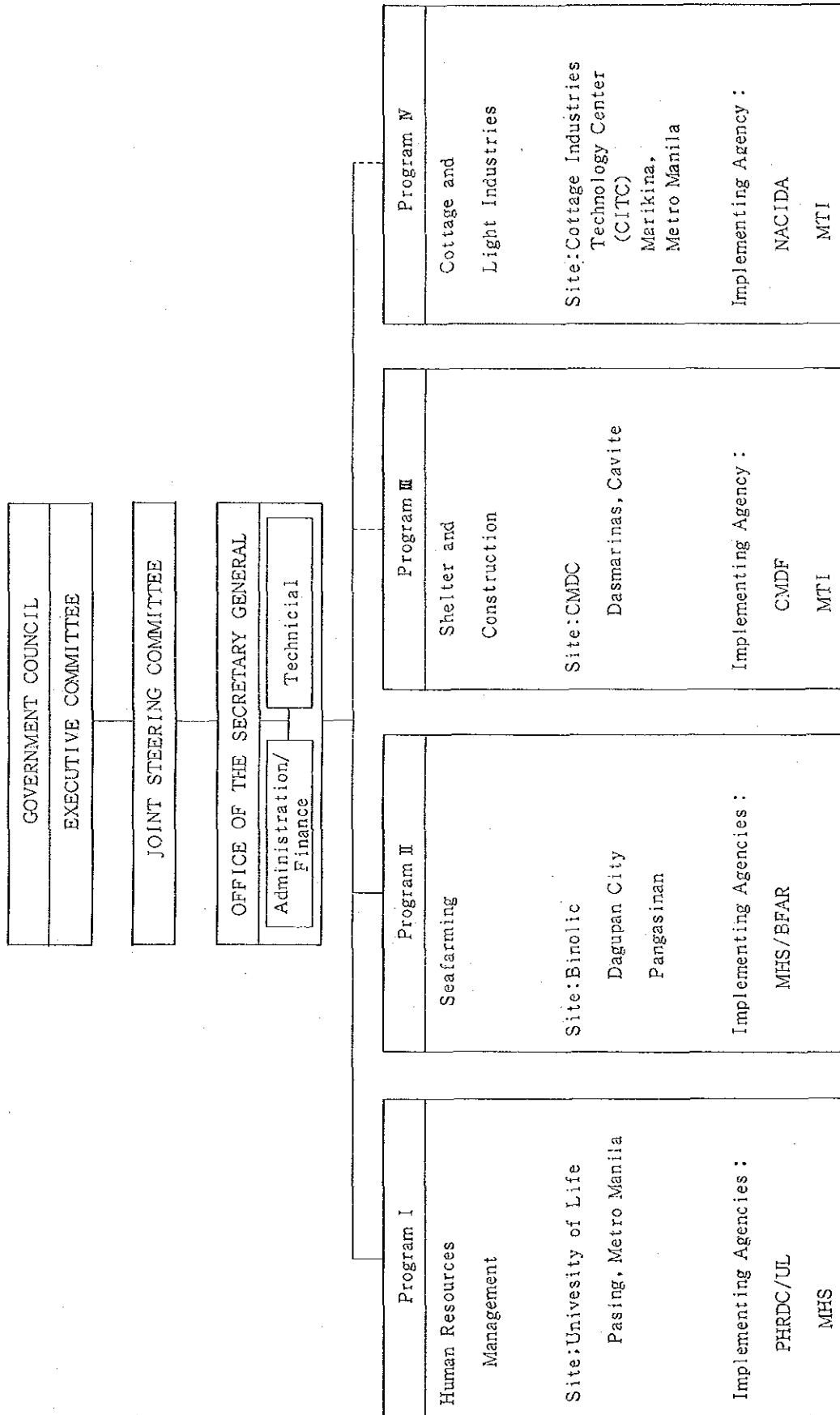
PHRDC PROGRAM IV ORGANIZATIONAL CHART



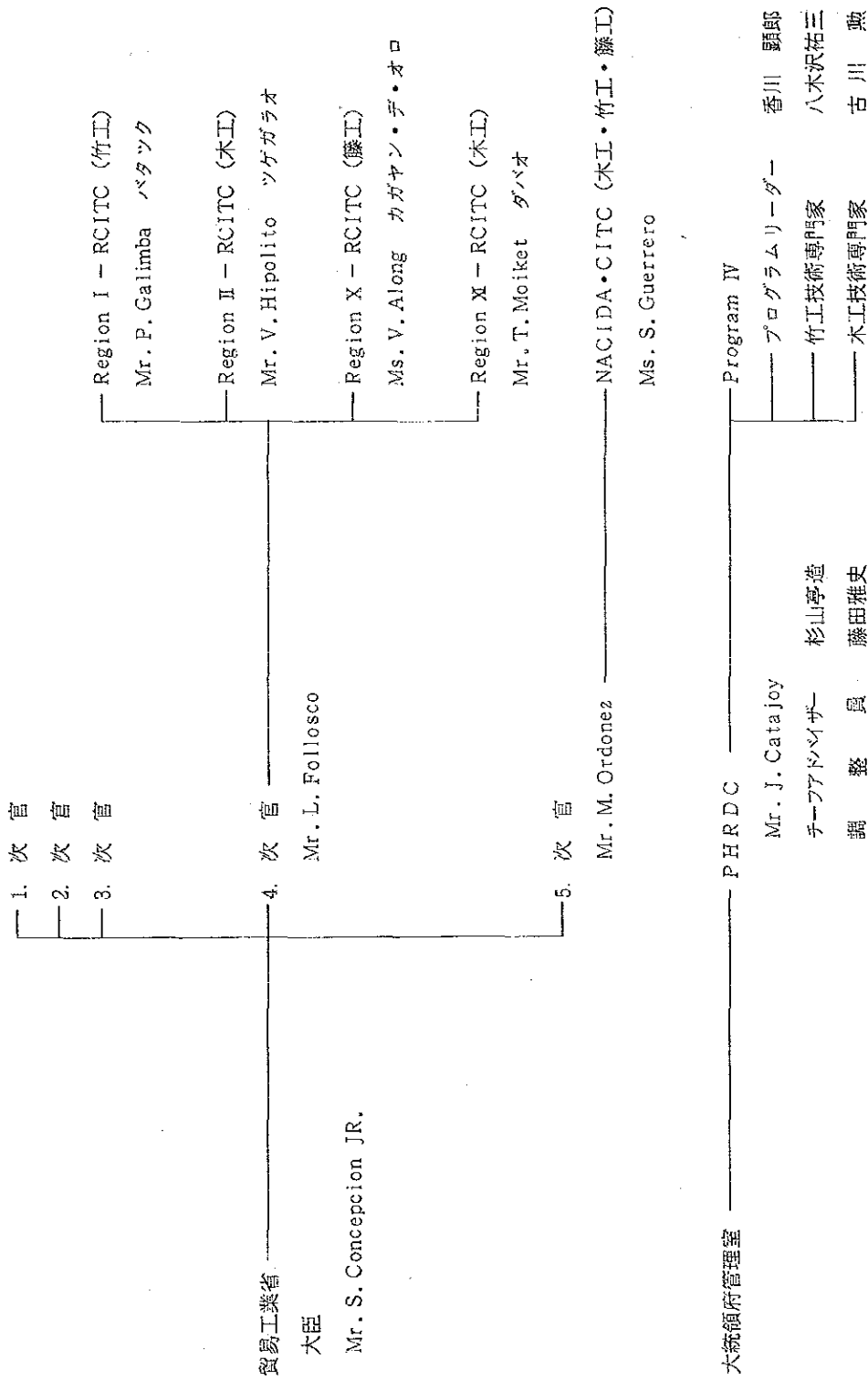
FELLOWSHIPS  
PHRDC PROGRAM IV  
1983 - 1987

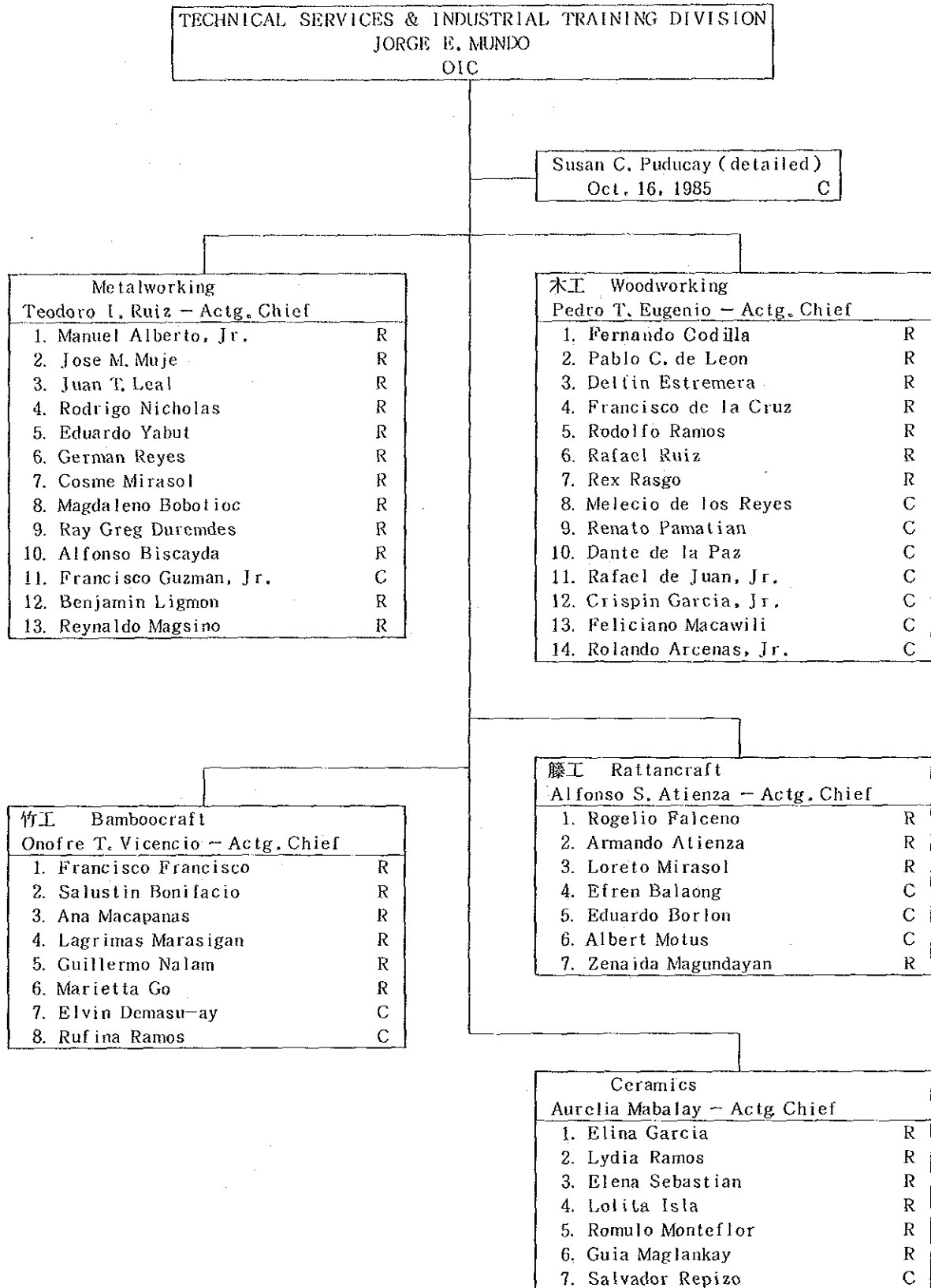
NAME	AREA	SCHEDULE	DURATION	
			PROPOSED	ACTUAL
1. Ana Macapañas	Bamboocraft Technology	Nov. 29, 1983 - May 17, 1984	6 months	5 months 19 days
2. Rogelio Faiceso	Rattancraft Technology	Nov. 29, 1983 - May 9, 1984	6 months	5 months 11 days
3. Alfonso Atienza	Supervisory Training on Rattancraft & Bamboocraft	Dec. 1, 1983 - Feb. 10, 1984	45 days	72 days
4. Pedro T. Eugenio	Woodworking Technology	March 1, 1984 - Sept. 26, 1984	6 months	
5. Onofre T. Vicencio	Maintenance & Workshop Safety Engineering of Bamboo & Rattan Machineries	March 15, 1984 - May 6, 1984	45 days	53 days
6. Teodoro I. Ruiz	Maintenance & Workshop Safety Engineering of Wood machineries	March 15, 1984 - May 2, 1984	45 days	49 days
7. Jorge E. Mundo	Supervisory Technical Training on Woodworking	March 15, 1984 - May 2, 1984	45 days	49 days
8. Fernando Codilla	Woodworking Technology	Dec. 6, 1984 - June 5, 1985	6 months	6 months
9. Francisco Francisco	Bamboocraft Technology	Dec. 6, 1984 - June 5, 1985	6 months	6 months
10. Efren Balaong	Rattancraft Technology	Dec. 6, 1984 - June 5, 1985	6 months	6 months
11. Pablo de Leon	Machine Maintenance	Dec. 6, 1984 - June 5, 1985	6 months	6 months
12. Francisco de la Cruz	Woodworking Technology	Aug. 6, 1985 - Dec. 6, 1985	4 months	4 months
13. Lagrimas Marasigan	Bamboocraft Technology	Aug. 6, 1985 - Dec. 6, 1985	4 months	4 months
14. Eric Bicar	Rattancraft Technology	March 27, 1986 - May 2, 1986	35 days	35 days
15. Angelina V. Sotto	Product Design	Aug. 14, 1986 - Oct. 27, 1986	2.5 months	2.5 months
16. Delfin E. Estremera	Tooling & Production Facility Practical Engineering	Sept. 25, 1986 - March 27, 1987	6 months	
17. Manuel O. Alberto	Wood Industrial Machinery	Oct. 30, 1986 - March 27, 1987	5 months	

PHRDC ORGANIZATION CHART



◎組織図(新)





プロジェクトの基本計画

R/Dにおける目標及び計画	実 績	評 価
<p>要語の背景</p> <p>昭和56年1月鈴木前総理の、ASEAN諸国歴訪の際に提唱したASEAN人造りの構想が、ASEAN各国において結実し、フィリピンにおいてもフィリピン人作りセンターを設立して資金を含む技術面からの協力を行うことになった。時あたかもマルコス大統領が提唱する国民生計向上運動（KKK運動）と連動するのである。</p>	<p>日本側の協力</p> <p>1. 無償資金協力</p> <p>1 建物の供与（木、竹、籐、各作業棟の屋根の修理、電気配線等）</p> <p>2 機材の供与据付け</p> <p>2. 技術協力</p> <p>1 専門家の派遣（長期、短期）</p> <p>2 研修生の受入れ</p> <p>3 機材の供与</p> <p>比側の協力</p> <p>1. ローカル予算の手当（事業運営費）</p> <p>2. カウンターパートの確保</p> <p>3. 委員会の設立</p> <p>4. 域内研修</p>	<p>マルコスからアキノへの政変を含む、極端な経済危機、人事変動の中で、順調にR/Dの基本計画に従い、良く健闘して現至ったものと思う</p>
<p>両国政府の協力</p> <p>日本及びフィリピン政府は、水産養殖、建設、家内工業の各分野における、農村開発の担い手たる指導者を養成する4つのプログラムを発足させた。またプロジェクト全体の総合管理調整を司るPHRDC事務局を設けた。（57年9月9日技術協力計画につきR/D署名）</p> <p>我がプログラムNは、木工、竹工、籐工の分野において、技術移転の実を挙げようとするものである</p> <p>1&lt;附表&gt;基本計画</p> <p>① 国立家内工業訓練センターにおける木工、竹工、籐工の技術指導教官及び技術指導員の養成と地方センター設立に協力する</p> <p>② 組織・機能</p> <p>カウンターパートは、NACIDA、CITCの職員であるので、プログラムNはCITCの敷地内において常にカウンターパートの技術移転ができる状態になっている。組織図等は、別紙のとおりである</p>	<p>R/Dの業本計画に基づき、おおむね完了に近づいている</p> <p>① R/Dの目的に従い、おおむね順調に技術移転を実施することができた</p> <p>切削、研削、接着、塗装、縮組等の基礎的技術から出発し、椅子張り加工技術、刃物の研磨と機械のメンテナンス、さらにはプロジェクトデザインとその巾を広げ、目下成果発表展示会を開催するために、木工、竹工、籐工それぞれ一斉に試作を行っており、技術、技能のあらゆる面の研修を実施している</p> <p>R/D終了までに、技術移転が確実に終了するものと思っている</p>	<p>C/PがNACIDA、CITCの職員であるので常に安定しており、技術移転が確実に行われてきたものと思われる</p>

R/Dにおける目標及び計画	実 績	評 価
<p>③ 研修コース、期間、研修員数及び 受講資格は下記のとおりである</p> <p>研修は、木工、竹工、籐工の3分 野であって、R/Dの期間中、長期専 門家によって継続して技術移転が行 われる</p> <p>研修員数は 木工 15名 } 竹工 15名 } 45名 籐工 15名 }</p>	<p>② R/Dの計画では木工15名、竹工15 名、籐工15名の計45名配置される予 定であったが、財政難等の事情によ り、木工14名、竹工9名、籐工7名 の計30名となっている。これは当初 の計画と異なっているが、フィリピン 側の事情も判断すると、このへんで やむを得ないものと考えられる</p> <p>③ C/Pはすべて、CITCの技術職員 であるため、その定着率は非常に高 く、技術移転を円滑に行うことがで きた。この点は極めて有利な点とい うことができる</p>	
<p>④ 各コースの訓練目標は以下のとお りである</p> <p>本プロジェクトは、フィリピン農 村工業関連農村開発プロジェクトで あって、木工、竹工、籐工の分野に おいて農村開発の担い手となる指導 者を養成しようとするものである。 したがって、材料の取扱い処理、各 種の加工技術、そして製品の製作技 術に至る総合的技術、技能をカウン ターパートに移転しなければならない。 またカウンターパートはさらに その習得した技術技能をRegionの 技術者に伝え、Regionの技術者はそ の地区の人々に技術技能を伝えてい くということになる。このようにし て、農村工業が芽生え育ち、技術技 能が向上して商品として買ってくれる 人々を獲得することができる。我 々はR/Dに基づいて、C/Pに技術移 転をし、またRegionにR/CITCを 4カ所開設する手助けをすることが 目標である</p>	<p>①専門家の派遣、②機材の供与、③ 研修生の受入れ等各種の便宜を与えて 技術移転が迅速にかつ円滑に行われる よう工夫してきた。その結果、おおむ ね順調に技術移転が行われ目標に向か って着実に成果が挙ってきたと思う。 長期専門家によって4カ年以上の技術 移転を毎日同じCITCの中で受けてき たしニーズに即応し、さらに短期専門 家6名を招いて補強を心掛け、①木工 機械、②籐細工、③椅子張り加工技術 ④刃物の研磨と機械のメンテナンス、⑤ プロダクトデザイン、⑥家具生産の品質 管理(予定)を実施。またさらに別紙 のとおり、すでに18名が日本に派遣さ れて研修を受けたし、近く家具塗装の 研修生が日本に行くことになっている。 このように心をくだいて技術移転を行 ってきたが、確実に好結果を得ており、 昭和62年2月から3月にかけてはAS EAN域内研修竹加工技術においてトレ ーナーとして活躍できたし、目下、成 果品発表展示会目ざして木、竹、籐と も一斉に試作研修に励んでいる。技術 移転は、確実に実を結んできている</p>	<p>確実に、成果を挙げ得たものと 考える</p> <p>この場合、Regionの技術者も 一緒に研修している</p> <p>←昭和62年6月14日～6月27 実施予定 ←これはC/Pの約2/3にあたる</p>



長期専門家による訓練コース実施状況

科 目	区分	専門家氏名	1982		1983		1984		1985		1986		1987														
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
木工技術	計画	古川																									
	実施	"																									
竹工技術	計画	八木沢																									
	実施	"																									
籐工技術	計画	八木沢																									
	実施	"																									
	計画																										
	実施																										

□ 計画      ■ 実績

短期専門家による訓練コース実施状況

科 目	区 分	専 門 家 氏 名	1982		1983		1984		1985		1986		1987	
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
木 工 技 術	計画	内 川 香 古						<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>		
	実施	内 川 香 古						<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>		
竹 工 技 術	計画	内 川 香 古												
	実施	内 川 香 古												
籐 工 技 術	計画	内 川 香 古												
	実施	内 川 香 古												
木・竹・籐 (特 別)	計画	内 川 香 古												
	実施	内 川 香 古												

計画  実績

カウンタースタートによる訓練コース実施状況

科目	区分	専門氏名	1982		1983		1984		1985		1986		1987	
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
木 Region II Region XI	計画	竹内川 香川	57 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12		58 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12		59 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12		60 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12		61 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12		62 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12	
			(開所 59.11.3) Region II ツケカラオ 11/1 ☆ 古川木工専門家着任 ◎ (未だ開所されない) Region XI タバオ											
竹 Region I ASEAN 域内研修	計画	竹内川 香八木	57 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12		58 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12		59 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12		60 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12		61 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12		62 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12	
			(開所 60.12.13) Region I バタック ☆ 八木沢専門家着任 4/1 ◎ 11/5 10/6 12/5 4/28 3/2 Region XI 3/14 ASEAN ASEAN											
藤 Region X	計画	竹内川 香八木	57 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12		58 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12		59 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12		60 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12		61 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12		62 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12	
			(開所 61.5.17) Region X カガヤン・デ・オロ Region I 7/15 8/14 3/17 5/23 11/7 2/16 3/17 ASEAN ASEAN 11/13 12/12 技術者 日本研修 Mr Bicar ☆											
木・竹・藤 NACIDA 技術職員	計画	竹内川 香八木	57 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12		58 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12		59 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12		60 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12		61 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12		62 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12	
			11/3 12/3 6/3 8/31											

◎専門家着任日 ☆ Region R/CITC 開所日

訓練計画基本構想評価

計 画	現 状
<p>1. 訓練目標</p> <p>材料の取扱い処理, 機械の操作, 切削, 研削, 接着, 曲げ加工, 編組, 組立, 塗装等の加工技術, 刃物の研磨, 機械のメインテナンス, デザイン品質管理等の専門技術と教育訓練指導を行う能力を与える</p>	<p>学科, 実技を通じて技術移転を行ってきたが, 計画に沿っておおむね順調に最終段階に到着している。Regionの訓練も行っており, また民間からの依頼に応えた指導にも出かけられるまでになった。また竹工においてはASEAN域内研修のトレーナとして活躍し, それぞれ表彰状をいただいた</p>
<p>2. 訓練内容</p> <p>訓練内容については, カリキュラム等別紙による</p>	<p>なお, 目下, 最終段階として, 成果品発表展示会を7月に開催するので, 木工, 竹工, 籐工ともに試作を行っているが, 今まで習得した技術技能をフルに生かした研修となっている</p>
<p>3. 訓練対象及び受講資格</p> <p>カウンターパートに技術移転をするわけであるが, カウンターパートは総てNACIDA, CITCの技術職員である</p>	<p>NACIDA, CITCの技術職員であるので, 定着率もよく, 専門家と常に一緒にいるので, 技術移転も確実に行われてきた</p>
<p>4. 訓練期間・時間及び実施回数(年)</p> <p>訓練期間は, R/Dに基づき長期専門家到着以来終了に至る間である</p> <p>竹工については4年6カ月</p> <p>木工については4カ年</p>	<p>プログラムN実験チャートのとおりである</p>
<p>5. 定員</p> <p>木工 15名</p> <p>竹工 15名</p> <p>籐工 15名</p> <p>計 45名</p>	<p>現在, 木工14名, 竹工9名, 籐工7名の計30名で, 技術部長を含めて合計31名である。財政難のフィリピンとしては, やむをえない数字であろう</p> <p>(技術部長は最初木工課長であった)</p>
<p>6. 募集選考方法</p> <p>R/Dに基づきフィリピン側が確保することになっている</p> <p>NACIDA - CITCの技術職員である</p>	<p>C/Pは, NACIDA - CITCの技術職員であり, RCITCの設立に協力することから, さらにRCITCの技術者, NACIDAの職員等に技術移転を行っており, 特別, 募集選考等はしていない。それだけに, 能力不十分のものが混入する危険もある</p>
<p>7. 訓練手当又は授業料</p> <p>6で述べたとおりであるから, 訓練に関し手当, 授業料はない</p>	<p>ただ, CITCのC/PをRCITCに派遣して訓練(技術移転)を行ったり, RCITCの技術職員をCITCに集めて訓練を行ったりする場合は, 旅費(宿泊費を含む), 材料費等がNACIDAにおいて支給される。因に旅費は交通費が実費であり, 日当は, 宿泊費を含めて60ペソである</p>

計 画	現 状
<p>8. 訓練方法（座学・実習比率）</p> <p>座学と実習とを併用して訓練を行っている</p>	<p>7：3（実習：座学）ぐらいになっている。技術，特に技能に関する技術移転は実際にやってみなければ，目に見えるものとして現れてこない。したがって実習が多くなる</p> <p>各種，製品，写真，スライド等を参照されたい</p>
<p>9. 通学方法</p> <p>C/P は，徒歩または用意されている2台のバスによる</p>	<p>CITCのカウンターパートは平常と同じである</p> <p>RCITCからのものはドミトリーに宿泊する</p>
<p>10. 訓練終了後の資格と処遇</p> <p>NACIDA -CITCの職員であり何ら変化はない</p>	<p>同じであって特に資格がつくとか，処遇が変わるということはない。ただし，技術技能が充実し訓練や指導に行っても，立派で評判が良いとなれば，将来に対し悪いはずはない</p>
<p>11. 訓練ニーズの把握及びカリキュラム見直し状況</p> <p>C/Pの技術習得の状況を常に検討しながら，その都度指導内容について修正を行ってきている</p> <p>詳細については，別添の資料を参照されたい</p>	<p>はじめに設定した計画がおおむね適正であったため，順調に訓練が実施できて現在に至っていると思う。長期専門家によって技術移転を実施するほか，ニーズをキャッチしながら短期専門家を招いて補強を行ってきた</p> <p>すなわち① 木工機械 ② 籐細工技術 ③ 椅子張り加工技術 ④ 刃物の研磨と機械のメンテナンス ⑤ プロダクトデザイン ⑥ 家具生産の品質管理（予定）等</p> <p>また，日本へ研修生をすでに18名派遣しており，さらに家具塗装の面を補強すべく1名を派遣することになっている</p> <p>このようなニーズを把握しながら4カ年からの訓練を同一人物たちに行って現在に至っているので，十分に技術移転ができたものと考えており，RCITC等へのトレーナーとして訓練指導の実際，カリキュラムの編成，視聴覚教材の使い方等々，十分に自立してやっていけるところに到達している</p>

評 価

全体的にみて，技術移転は順調に行われ，成果品発表展示会を開催して（7月10日～7月20日予定）成果を，フィリピンの人々に見ていただき，PHRDCの仕事に対する認識を深めていただきたいと思っている

R/Dに基づく技術移転は，確実に終了するものと考え

カウンターパート研修状況

カウンターパート氏名	配置時期	研修場所 時時期	研修機関	研修内容
J. Munuo	83. 11 87. 9	84. 3~84. 8 83. 11~87. 9		日本の業界視察 プロジェクト促進他
P. Fugenio	83. 11 87. 9	84. 3~84. 9 83. 11~87. 9	NACIDA/CITC	木工技術一般 家具製作
F. Codilla	84. 4 87. 9	84. 12~85. 6 84. 4~87. 9	関東家具メーカー NACIDA/CITC	家具製作一般 家具製作
P. De. Leon	84. 6 87. 5	84. 12~85. 6 84. 6~86. 2	木工キカイメーカー NACIDA/CITC	木工機械全般 機械保守・点検
D. Pela Paz	84. 6 87. 5	84. 6~87. 5	NACIDA/CITC	木工加工全般 家具製作一般
P. Mario	83. 11 85. 3	83. 11~85.	"	木材加工全般
J. Repando	84. 10 85. 4	84. 10~85. 4	"	木工機械全般
F. Dela Cruz	84. 01 87. 9	8 6~85. 12 84. 01~87. 9	NACIDA/CITC	家具量産研修 家具製作技術
D. Estreueva	84. 10 87. 9	86. 10~87. 3 84. 10~87. 9	NACIDA/CITC	木工機械量産
R. Rasga	84. 7 87. 9	84. 9~84. 11 84. 7~87. 4	NACIDA/CITC	木材乾燥及び材料
M. Pelas Rongas	84. 6 87. 9	84. 6~87. 9	NACIDA/CITC	木材加工全般 家具見本製作
R. Puiz	84. 5 87. 9	84. 6~87. 9	"	塗装技術
R. Ramos	84. 4 87. 9	84. 4~87. 9	"	工具室管理 木工一般
R. Panatian	84. 7 87. 9	84. 7~87. 9	"	木工一般
F. Macawilli	84. 8 87. 9	84. 8~87. 9	"	木材乾燥 木工一般
R. Arosnas Jr.	84. 9 87. 9	84. 9~87. 9	"	木材乾燥 木工一般
O. Garcia	84. 6 87. 9	84. 6~87. 9	"	木材乾燥 木工一般

カウンターパート研修状況

竹細工 科

カウンターパート 氏 名	配置時期	研修場所 時 期	研 修 期 間	研 修 内 容
Onofre T. VICENCIO	1983~ 1987	MARIKINA/ CITC 1984/3~1984/5	NACIDA 日本国内(45日)	訓練計画の立案 研修実施の要領 業務促進補佐
Franciso FRANCISCO	"	MARIKINA/ CITC 1984/12~1985/6	NACIDA 日本国内(6ヶ月)	機械の操作取扱管理 竹家具の加工技術
Salusti BONIFACIO	"	MARIKINA/ CITC	NACIDA	竹製品の加工技術 (基礎技術)
Ana MACAPANAS	"	MARIKINA/ CITC 1983/11~1984/5	NACIDA 日本国内(6ヶ月)	竹製品の加工技術 (編組)
Lagriras MARASIGAN	"	1985/8~1985/12	NACIDA 日本国内(4ヶ月)	竹製品の加工技術 (編組)
Goillera NALAM	"	MARIKINA/ CITC	NACIDA	竹家具の加工技術 (基礎技術)
Hariett GO	"	"	"	竹製品の加工技術 (非編組)
Elvin DENASU-AY	"	"	"	材料処理技術 竹家具の加工技術 ベニア材、積層材の応用技術
Rutina RAMOS	"	"	"	竹製品の加工技術 (編組品)
Dante DELAPAZ	1983~ 1987/1	"	"	木工部門へ移籍
Crispin GARCIA	" / 1	"	"	"
Rodolfo RAMOS	" / 1	"	"	"

カウンターパート研修状況

藤細工 科

カウンターパート氏名	配置時期	研修場所時期	研修機関	研修内容
Alfonso S. ATIFENZA	1983~1987	MARIKINA/CITC 1983/12~1984/2	NACIDA 日本国内(75日)	研修実施要領 事業計画の推進
Rogelio FALCESO	"	MARIKINA/CITC 1983/11~1984/5	NACIDA 日本国内(6ヶ月)	籐加工技術全般
Armando ATIENZA	"	MARIKINA/CITC	NACIDA	籐加工技術全般
Loreto MIRASOL	"	MARIKINA/CITC	"	籐加工技術全般 塗装技術
Eften BALAONG	"	MARIKINA/CITC 1984/12~1985/6	NACIDA 日本国内(6ヶ月)	籐加工技術全般
Albert MOTUS	"	MARIKINA/CITC	NACIDA	籐加工技術全般 椅子張り加工技術
Zenoide MAGUNDAYAO	1984~1987	MARIKINA/CITC	"	材料処理技術 デザイン・製図
Eduaro BORLON	1983~1985			退職



カウンタパーパート育成状況評価表

氏名	生年月日 (年齢)	職	務	在任期間	技術水準		学科指導能力	突技指導能力	教材作成能力	訓練計画作成能力	機材操作能力	機材管理能力	評価能力	日本研修評価	積極性	リーダーシップ	協調性	総合評価
					一般	担当分野												
モンドン	53	部	長	5	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	A	A	A	A
ルイス (新任者)	60	課	長	5	A	A	A	A	A	A	A	B	A	B	A	A	A	A
アルベルト (新任者)	30	技	師	3	A	B	A	A	A	B	A	A	A	A	A	A	A	A
カック (地方センターの長)	34	地方センター	責任者	3	A	A	A	B	A	B	A	A	A	/	A	A	A	A
エフエニオ	41	木工課	課長	5	A	A	A	A	A	B	A	B	A	A	A	B	A	A
コデリア	53	"	上記補佐格	5	A	B	A	A	B	A	A	B	A	A	B	B	A	A
アラフルス	31	技	術職員	3	A	A	A	A	B	B	A	B	A	A	B	B	A	A
ドルフィン	30	同上		3	A	A	A	A	A	B	A	A	B	A	A	B	A	A
ラスゴ	30	同上		3	A	A	A	A	A	A	A	A	B	/	B	A	A	A
デロスレイエス	26	技	能職員	2	A	A	A	A	B	C	A	A	B	/	A	B	C	A
ルイス	46	同上		5	B	A	B	A	B	B	A	A	A	/	B	C	A	A
ラモス	46	同上		4	B	B	B	A	B	B	A	A	B	/	C	C	A	B
パーマティアン	22	同上		3	B	A	B	A	B	C	A	A	B	/	A	B	A	A
マカウイリ	39	同上		3	B	B	B	B	C	C	A	B	B	/	B	C	B	B
アルセナス	44	同上		3	A	B	B	B	C	C	B	B	B	/	A	C	A	B
ガルシニア	39	同上		3	B	B	B	B	C	C	B	B	B	/	C	C	B	C

評価基準 a: 調査時点で修得 (技術移転完了) b: R/D 終了時点で修得可 (技術移転完了見込み) C: R/D 終了時点で修得未完了 (引き続き技術移転必要)

竹工 (87年5月20日)

カウンタパーパート育成状況評価表

氏名	生年月日 (年齢)	職	在任期間	技術水準		学科指導能力	実技指導能力	教材作成能力	訓練計画作成能力	機材操作能力	機材管理能力	評価能力	日本研修評価	積極性	リーダーシップ	協調性	総合評価	
				一般	担当分野													
Onofro T. VICEKCIO	1936.6.25 (50才)	竹工部門の課長	23年	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a
Francisco FRANCISCO	1938.3.9 (48才)	技術担当 (家具)	17	a	c	a	a	a	c	a	a	a	a	a	a	a	a	a
Salustia BONIFACIO	1930.6.8 (57才)	" (編まないもの)	4	a	a	a	a	a	a	a	a	a	なし	a	a	a	a	a
Ana MACAPANAS	1947.5.8 (40才)	" (編んだもの)	15	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a
Lagrinas MARASIGAN	1954.5.16 (33才)	" (編んだもの)	5	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a
Guillermo NALAM	1931.4.24 (56才)	" (家具)	5	a	a	a	a	c	c	a	c	c	なし	a	c	a	a	c
Marietta GO	1942.11.24 (44才)	" (編まないもの)	6	a	a	a	a	a	a	a	a	a	なし	a	a	a	a	a
Elvin DENASU - AY	1959.4.13 (28才)	" (家具ほか)	5	a	a	a	a	a	a	a	a	a	なし	a	a	a	a	a
Rutina RAMOS	1980.11.16 (26才)	" (編んだもの)	5	a	a	a	a	a	c	a	a	a	なし	a	c	a	a	a

評価基準 a : 調査時点で修得 (技術移転完了) b : R/D終了までに修得可 (技術移転完了見込み) c : R/D終了時までに修得未完了 (引き続き技術移転必要)

カウンタパート育成状況評価表

藤工 (87年5月20日)

氏名	生年月日 (年齢)	職	務	在任期間	技術水準		学科指導能力	実技指導能力	教材作成能力	訓練計画作成能力	機材操作能力	機材管理能力	評価能力	日本研修評価	積極性	リーダーシップ	協調性	総合評価	
					一般	担当分野													
ATIENZA	1933.2.12 (54才)	藤工部門の課長		19年	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a
FALCESO	1946.4.25 (41才)	技術担当(加工)		14	a	a	a	a	a	b	a	a	b	a	a	a	a	a	a
ATIENZA	1950.3.5. (37才)	"	(加工)	14	b	a	b	a	b	b	a	a	b	なし	a	b	a	a	b
MIRASOL	1947.10.1 (39才)	"	(塗装)	10	a	a	b	a	b	b	a	a	b	なし	a	b	a	a	a
PALAONG	1947.7.12 (39才)	"	(加工)	5	a	a	b	a	b	b	a	b	b	a	a	a	a	a	a
MOTUS	1963.8.24 (23才)	"	(加工)	5	b	a	b	a	b	b	a	a	b	なし	a	b	a	a	b
NAGUNDAYAO	1954.6.19 (33才)	"	(製図)	3	b	c	a	a	b	a	c	c	a	なし	a	b	a	a	b

評価基準 a : 調査時点で修得  
(技術移転完了)

b : R/D 終了時点で修得可  
(技術移転完了見込み)

c : R/D 終了時までに修得未完了  
(引き続き技術移転必要)

科 目	課 題	カウンターパート氏名/番号								
		1	2	3	4	5	6	7	8	9
一般知識	木材及び副資材知識	a	a	a	a	a	a	a	a	a
専 門	木 材 乾 燥	a	a	b	a	b	a	b	c	b
一般知識	図 学	a	a	a	a	a	a	a	b	b
基 礎	手工具一般	a	a	a	a	a	a	a	a	a
	電動及び電圧工作	a	a	a	a	a	a	a	a	a
	木工機械汎用機	a	a	a	a	a	a	a	a	a
専 門	" 専用機	a	a	b	a	b	b	a	b	c
	機械保守点検及び修理	a	a	b	a	a	a	a	a	b
	刃物研磨 手工による	a	a	a	a	a	a	a	a	a
	" 機械による	a	a	b	b	b	b	a	b	a
基 礎	木接合知識及び加工	a	a	a	a	a	a	a	b	b
	面締作業と結着	a	a	a	a	a	a	a	a	a
	木構造について	a	a	a	a	a	a	a	a	b
家具製作	小木工品製造について	a	a	a	a	a	a	a	a	a
	椅子製造について	a	a	a	a	b	b	a	a	b
	卓子及び編物製造	a	a	a	a	b	a	a	b	b
	サンディング及び塗装前処理	a	a	a	a	a	a	a	a	a
	組 立 加 工	a	a	a	a	a	a	a	a	a
基 礎	塗 装 一 般	a	a	b	a	a	b	a	a	b
専 門	指 導 一 般	b	b	b	a	b	a	c	b	b
	製 造 計 画	b	c	c	b	b	a	c	b	c
	技術指導, 計画と実践	a	a	a	a	a	a	b	a	b

科 目	課 題	カウンターパート氏名/番号							
		10	11	12	13				
一般知識	木材及び副資材知識	b	b	a	b				
専 門	木 材 乾 燥	b	a	a	a				
一般知識	図 学	a	b	b	b				
基 礎	手工具一般	a	a	a	a				
	電動及び電圧工作	a	a	a	a				
	木工機械汎用機	a	a	a	b				
専 門	木工機械専用機	a	b	c	b				
	機械保守点検及び修理	a	b	c	b				
	刃物研磨 手工による	a	a	a	a				
	“ 機械による	a	b	b	b				
基 礎	木接合知識及び加工	a	a	a	a				
	両締作業と結着	a	b	a	a				
	木構造について	a	b	b	a				
家具製作	小木工品製造について	a	a	b	b				
		b	b	b	b				
	卓子及び編物製造	b	a	b	b				
	サンディング及び塗装前処理	a	a	a	a				
基 礎	組 立 加 工	a	a	a	a				
	塗 装 一 般	b	a	b	b				
	製 造 計 画	c	c	c	c				
		c	c	c	c				
	技術指導, 計画と実践	b	c	c	c				

評価基準

a : 調査時点で修得  
(技術移転完了)b : R/D終了時までに修得可  
(技術移転完了見込み)c : R/D終了時までに修得未完了  
(引き続き技術移転必要)

訓練科目別学科指導能力評価表

科 目	課 題	カウンターパート氏名/番号								
		1	2	3	4	5	6	7	8	9
竹 工	1) 材料について	a	a	a	a	a	a	a	a	a
	2) 材料処理について	a	a	a	a	c	a	a	a	
	3) 機械及び手工具の操作技術と管理	a	a	a	a	a	a	a	a	
	4) 竹製品の加工技術について (編まないもの)	a	a	a	a	a	a	a	a	
	"                    (編んだもの)	c	a	a	a	c	a	c	a	
	"                    (家 具)	a	c	c	c	a	a	a	c	
	5) 材料加工技術について	a	a	a	a	a	a	a	a	
	6) 塗装技術について (刷 毛)	a	a	a	a	a	a	a	a	
	(スプレー)	a	c	a	a	a	a	a	c	
	7) デザイン及び製図について	c	c	c	a	c	c	a	a	
8) 指導要領について (講 義)	c	a	a	a	c	a	a	c		
"                    (実 技)	a	a	a	a	c	a	a	a		
9) 調査研究について	a	a	a	a	c	a	a	a		
10) 日本での研修	a	無	a	a	無	無	無	無		

評価基準    a : 調査時点で修得    b : R/D 終了時までに修得可    c : R/D 終了時までに修得未完了  
                             (技術移転完了)                      (技術移転完了見込み)                      (引き続き技術移転必要)



技術移転計画及び実績表 (プログラムIV)

カウンターパート氏名	1982			1983			1984			1985			1986			1987											
	9	D	12	1	3	4	6	7	9	10	12	1	3	4	6	7	9	10	12	1	3	4	6	7	9		
管 理 側	<p>金属材料加工科 専門家着任</p> <p>J. MUNDO 継続</p> <p>P. Eugenio 継続</p>																										
移 動 者	<p>P. De Leon 転入 日本研修 死去 オーストラリア出国</p> <p>D. Dela Paz 転入</p> <p>P. MARIO 継続 中東出国</p> <p>J. Reparado 採用</p>																										
技 能 ・ 技 術 者	<p>F. Codilla 専任 日本研修</p> <p>F. Dela Cruz 専任 日本研修</p> <p>D. Estramera 採用</p> <p>R. Rasgo 転入 日本研修</p> <p>M. Delos Puyes 転入</p> <p>R. Ruiz 転入</p> <p>R. Ramos 専任</p> <p>R. Pamatian 転入</p> <p>F. Macawilli 転入</p> <p>R. Arcenas. Tr. 転入</p> <p>C. Garcia 転入</p>																										

☉ 全員男性である。



技術移転計画及び実績表

竹加工部門

カウンタ-パート氏名	1982			1983			1984			1985			1986			1987														
	9	10	12	1	3	4	4	6	7	9	10	12	1	3	4	4	6	7	9	10	12	1	3	4	4	6	7	9		
Onofre T UICENCID																														
Francisco FRANCISCO																														
Salustia BONIFACIO																														
Ana MACAPANAS																														
Lagrimas NARASIGAN																														
Guillermo NALAM																														
Marietta GO																														
Elvin DEMASU-AY																														
Rufina RAMO S																														
Dante DELAPEZ																														
Crispin GARCIA																														
Rodo RAMOS																														

技術移転計画及び実績表

藤加工部門

カウンターパート氏名	1982			1983			1984			1985			1986			1987											
	9	10	12	1	3	4	6	7	9	10	12	1	3	4	6	7	9	10	12	1	3	4	6	7	9		
Aifonso ATIENZA																											
Rogelio FALCESO																											
Armando ATIENZA																											
Loreto MIRASOL																											
Efren BALACKG																											
Albert MOTUS																											
Zenaida MAGUNDAYAO																											
Eduardo BORLON																											

教材作成状況表

木工部門

訓練科	教材様式		印刷教材			視聴覚教材			その他
			テキスト	実技シート	評価シート	トランスベアレンシー	スライドフィルム	ビデオテープ	
	課程	単位	頁	頁	頁	枚	巻	巻	
木工 材 加 工	木工機械基礎							1	2 地方センターにも 供与した
	一般参考用							1	
	家具製材資料						70枚		
	木材乾燥						20枚		
	木工加工一般						50枚		
	シェーカー家具						40枚		
	刃物研磨一般					25			
	木工専門 ハンドアウト			7種					
	木材加工 教科書								
	木材加工 教科書		1冊						
	計		1	7		25	180	2	

教材作成状況表

竹細工部門

訓練科	教材様式	印刷教材			視聴覚教材			その他
		テキスト	実技ハンドアウト	評価シート	トランスベアレンシー	スライドフィルム	ビデオテープ	
		頁	頁	頁	枚	枚巻	巻	
竹 細 工	課程	単位						
	竹材処理技術について(油抜)		5					
	" (漂白)		2					
	" (着色)		2					
	竹材加工技術について(家具)		5					
	" (花器)		3					
	" (積層)		3					
	" (展開)		3					
	手工具, 油抜, 治具, ジョイント等					15		
	NACI DA/CI TC の紹介					30		
	竹製品 (C/P の作品)					101		
	竹製品 (業界作品)					30		
	竹の種類					70		
	竹材処理 (切断, 油抜)					20		
	R/CI TC (Batac)					15		
	ASEAN 域内竹細工研修					24		
	NACI DA/CI TC の紹介						1	
	竹材加工技術 (機械加工)						1	
	" (手加工)						1	
	竹の種類と油抜き						1	
	ASEAN 域内細工研修						1	
			23		15	290	5	

教材作成状況表

籐細工部門

訓練科	教材様式	印刷教材			視聴覚教材			その他	
		テキスト	実技シートアウト	評価シート	トランスベアレンシー	スライドフィルム	ビデオテープ		
		頁	頁	頁	枚	巻	巻		
課程	結合構造について		10						
	結合部分の籐巻き加工		5						
	丸籐の曲げ加工について		10						
	染色について		3						
	漂白について		3						
	籐材料の種類について		5						
	籐家具の組み立て加工		15						
	曲げ加工について				10				
	絡構造について				14				
		計		51		24			

教科書・教材作成状況表

木 工

年度	教科書・教材名(頁数)	科 目	C/Pの作成関与の有無/状況
84	木材加工一般	木 工	手づくり
	“教科書”120ページ		共同作業
85	上記をPHRDC-MMDと共同にて作成		No.4 C/P製本化
85	“ビデオ”テープ	木工機械	共同作業
			地方センター職員もまきこむ
			説明ナレーション
85	上記を編集し説明ナレーションを 入れる		PHRDC-MMDと共同作業
86	“ハンドアウト(印刷物)”	椅子張り	短期専門家と共同
		刃物研磨	同 上
86	ス ラ イ ド	木工一般	専門家のみ
87	ス ラ イ ド (70枚)	家具製作	共同作業
	“ 20枚	木材乾燥	C/Pのみにて
	“ 40枚	シェーカー	共同作業
	“ 50枚	木工一般	“
	“ 40枚	インテリア	C/Pのみにて

注) C/Pの作成関与とは教材, 教科書の内容に直接係わる部分で, タイプ, 翻訳等は含まない。

教科書・教材作成状況表

竹細工

年度	教科書・教材名(頁数)	科目	C/Pの作成関与の有無/状況
58	竹製品の加工技術について(56)	竹細工	比国へ着任前に原稿をJICAへ提出、製本
60	竹製品の加工技術について(64)	竹細工	Ⓒ P. I の協力により完成
61	Bamboo TECHNOLOGY 竹製品の加工技術について(49)	竹細工	Ⓒ P. I の協力により完成
58~62	竹製品のサンプル 100点	竹細工	C/Pの作成品。地方センター職員、業界指導資料として供与

注) C/Pの作成関与とは教材、教科書の内容に直接係わる部分で、タイプ、翻訳等は含まない

供与機材活用状況

木材加工

供与機材名	台数	使用度			カウンターパートの操作保守能力			備考
		A	B	C	A	B	C	
機材乾燥設備	1式		○		○			活用の請言要
手工具, 電動工具	20	○			○			
切断用木工機械	10	○			○			刃物修理も可
切削用 "	7	○			○			
加工用 "	7	○			○			
特殊専用機	5			○		○		} 将来用
特殊加工機	4		○			○		
せん孔用木工機械	7		○			○		
せんばん類	6		○		○			
	8		○		○			
刃物研磨機	10	○			○			専門刃物工場レベル
研削機	6		○		○			将来不足気味
塗装用品	1式	○			○			
材料及び製品試験機	1式			○		○		将来用
工場用設備	2式			○		○		将来維持問題

評価基準

使用度

- A: 訓練に非常に有効に活用している
- B: 訓練に活用している
- C: 訓練にあまり活用されていない

カウンターパート操作保守能力

- A: 操作方法を確実に習得し, 応用が可能
  - B: 基本操作法を習得
  - C: 操作できない
- (協力期間内に指導できるか否かを備考欄に注記する)



供与機材活用状況

竹 工

供与機材名	台数	使用度			カウンターパート の操作保守能力			備 考
		A	B	C	A	B	C	
B-1 (No.450H) 竹剥機 (連動式4枚剥)	1		○		○			
B-2 (No.71-K) 内節取, 内削, 巾決め機	1	○			○			
B-3 (No.45-G) 竹剥機 (荒物用)	2	○			○			
B-4 (No.45-M) 竹剥機 (小物用)	2	○			○			
B-5 (No.19) 外節削機	1		○		○			
B-6 (No.73-10, No.73-2A) 丸竹表皮削機	2	○			○			
B-7 (No.12-A, No.12-B) 自動分割機	1	○		○	○			
B-8 (No.51-R) 丸 実出し機	1				○			
B-7 (No.100- 丸ヒコ削り機	1	○			○			
B-10 (No.62-10) スダレ編機	1		○		○			
B-11 (No.100-SH23) 4面削機	2		○		○			
B-12 (No.51-A) 突 出 し 機	1			○	○			
B-13 (No.B-06)	1		○		○			
B-14 (No.B-07)	1			○	○			
B-15 (No.11-13)	1	○			○			

評価基準

使用度

- A : 訓練に非常に有効に活用している
- B : 訓練に活用している
- C : 訓練にあまり活用されていない

カウンターパート操作保守能力

- A : 操作方法を確実に習得し, 応用が可能
- B : 基本操作法を習得
- C : 操作できない  
(協力期間内に指導できるか否かを備考欄に注記する)

供与機材活用状況

竹工

供与機材名	台数	使用度			カウンターパート の操作保守能力			備 考
		A	B	C	A	B	C	
B-16 丸 刃		○			○			
B-17 (JB-560型) 帯 盤	1	○			○			
B18 ラジアルアームソー	1	○			○			
B-19 旋 盤	1	○			○			
B20 (No100-3M6) 自動4面削機	2		○		○			
B21 (No67-9) センカケ機	1		○		○			
B-22 (No100-SMI) 竹薄剥機	2				○			2機のうち1機をR/CITC へ移動 1985/12/18
B-22 (No100-SMW) 巾決め機	2	○			○			同 上
B-24 (No100-5M25) 丸ヒゴ削機	1		○		○			
B-28 (No71-B) 割竹用内節取り木正割材機	2	○			○			2機のうち1機をR/CITC へ移動 1985/12/18
B-29 (NoDIC4501型) 多軸ボール盤	1		○		○			
B-30 ボ ー ル 盤	4	○			○			
B-32 (No51-G) 小割竹用ドラムサンダー	1			○	○			容量が大きすぎて訓練 用に不向き
B-33 ユア-ホールサンダー	34	○			○			12.5φ 16ヶ 60φ 18ヶ
B-34 M型サンドミル	1			○	○			竹細工部門ではあまり 用いていない

評価基準

使用度

- A : 訓練に非常に有効に活用している
- B : 訓練に活用している
- C : 訓練にあまり活用していない

- A : 操作方法を確実に習得し、応用が可能
- B : 基本操作法を習得
- C : 操作できない

(協力期間内に指導できるか否かを備考欄に注記する)

供与機材活用状況

竹工

供与機材名	台数	使用度			カウンターパートの操作保守能力			備考
		A	B	C	A	B	C	
B-35 化学実験用器具		○			○			
B-36 プロフィルサンダー	1			○			○	竹細工部門ではあまり用いない
B-31 両頭研磨機	1	○			○			
B-38 刃物研磨機	1	○			○			
B30 (OM250) 木工用万能機	1	○			○			
B40 (SU-371-PR) コンプレッサー	2	○			○			
B41 (WB型-15) 水洗ブース	1		○		○			
B-42 (ALH-15) ホットエアレスユニット	2		○		○			
B-42 (BP-01) 手締プレス	1		○		○			
B-44 手締プレス)	1		○		○			
B-45 (TK) ホットプレス	1	○			○			
B-49 工業用ミシン	1	○			○			
B-50 ベニヤ加工機	1	○			○			
BT-4 電動自在鋸機	3	○			○			
BT-5 電動研磨機	4	○			○			

評価基準

使用度

- A : 訓練に非常に有効に活用している
- : 訓練に活用している
- C : 訓練にあまり活用されていない

カウンターパートの操作保守能力

- A : 操作方法を確実に習得し、応用が可能
- B : 基本操作法を習得
- C : 操作できない

(協力期間内に指導できるか否かを備考欄に注記する)

供与機材活用状況

竹工

供与機材名	台数	使用度			カウンターパートの操作保守能力			備考
		A	B	C	A	B	C	
BT-7 (TA-20A 60) フッカー	6	○			○			
BT-14 電動ドリル	1	○			○			
BT-15 (WCS-100) 電動彫刻機	6	○			○			
BT-17 変圧器	1	○			○			
OS-3 油抜装置	1	○			○			
OS-4 油抜装置	1	○			○			
OS-5 炭化着色装置	1		○			○		
手工具数	30 セット	○			○			

評価基準

使用度

- A：訓練に非常に有効に活用している
- B：訓練に活用している
- C：訓練にあまり活用されていない

カウンターパートの操作保守能力

- A：操作方法を確実に習得し、応用が可能
- B：基本操作法を習得
- C：操作できない

(協力期間内に指導できるか否かを備考欄に注記する)

供与機材活用状況

籐工

供与機材名	台数	使用度			カウンターパートの操作保守能力			備考
		A	B	C	A	B	C	
R-1 丸籐直伸機	1		○		○			
R-2 丸籐修正機(電熱式)	1		○		○			
R-4 丸籐研磨機	2	○			○			
R-5 籐丸棒削機	2	○			○			
R-7 スチームソフトチャンバー	1		○			○		
R-8 ラジアルアームソー	1	○			○			
K-10 丸籐分割機	1		○		○			
R-12 籐肉削機	2	○			○			
R-13 籐肉・巾決め機	2	○			○			
R-14 籐編織機	1		○			○		
R-15 フラワーテーブル	1		○			○		
R-16 自動丸籐研磨機	1	○			○			
R-19 籐片結着機	1		○			○		
R-21 サンダー	1		○		○			
R-22 エアレス・スプレー装置	1			○		○		訓練用に不向き

評価基準

使用度

- A: 訓練に非常に有効に活用している
- B: 訓練に活用している
- C: 訓練にあまり活用されていない

カウンターパートの操作保守能力

- A: 操作方法を確実に習得し、応用が可能
- B: 基本操作を習得
- C: 操作できない  
(協力期間内に指導できるか否かを備考欄に注記する)

供与機材活用状況

藤 工

供与機材名	台数	使用度			カウンターパートの操作保守能力			備 考
		A	B	C	A	B	C	
K-23 コンプレッサー	2	○			○			
R-24 水洗ブース	1	○			○			
R-26 多軸ボール盤	1		○			○		
R-27 万能刃物研磨機	1		○			○		
R-28 化学実験用器具		○			○			
R-30 両頭研磨機	2	○			○			
K-31 工業用ミシン	2		○			○		
RT-1 ディスクサンディング	1		○		○			
RT-8 ハンド・ドリル	1	○			○			
手 工 具 類	30 セット	○			○			

評価基準

使用度

- A：訓練に非常に有効に活用している
- B：訓練に活用している
- C：訓練にあまり活用されていない

カウンターパートの操作保守能力

- A：操作方法を確実に習得し、応用が可能
- B：基本操作を習得
- C：操作できない

(協力期間内に指導できるか否かを備考欄に注記する)



供与機材故障・修理状況

機材名 (メーカー・モデル) No.	故障年月	故障状況	故障原因	措置	備考
丸竹表皮削り機 高橋工業所 B-6 (No.73-2A)	1984年 7月	ベアリングの録物箇所 の破損 アームの破損(曲り)	不明	① 三度にわたり故障、その 都度、応急修理をして対処 した ② ダイムリミットを使用し ないようにした	ベアリングの交換が望ましい
電動工具類	随時	瞬時にして使用不能となる	単純なミスである 木工大工用電動工具をはじめ め日本から供与された電動の 機材は110V用であることを、 うっかりするミスによる	トランスホーマー変圧機を使 用することを徹底させるべく 常に指導しているが、すぐ失 敗するものが現れ困っている	220Vが平常であるファイリ ンであるから、220V用の 電動工具類を用意すること はできないであろうか。こ ちらでは修理困難



カウンタートからの技術移転進捗状況等調査結果及び評価

調 査 項 目	調 査 結 果	評 価
<p>技術移転進捗状況</p> <p>(1) 技術移転目標達成度（理論的、機材操作、教材作成ect）をどのようにとらえているか？</p> <p>(2) 技術移転方法、期間等について問題点ないか？</p> <p>(3) 協力期間延長の要否について？ 延長必要の場合、期間及び具体的技術移転対象項目は？</p>		
<p>訓練内容</p> <p>(4) 現在の訓練内容は、社会ニーズに合致していると思うか？ 改善点があるとするればどのような内容か？</p>		
<p>実施体制</p> <p>(5) 訓練実施体制上（組織、予算、募集活動、工場実習先の選定、訓練資材の調達、卒業生のための就職活動側面的etc）の問題はないか？</p>		
<p>日本側投入実績</p> <p>(6) 供与機材の内容及びレベル等について問題点はないか？（メンテナンス、管理状況）</p>		

調 査 項 目	調 査 結 果	評 価
(7) ローカルコスト負担について 日本側に対して要望はないか？（例えば教科書作成費etc）		
日本における研修 (8) 研修期間及び内容についてどのように評価しているか？ (9) 研修成果は？ その成果をどのように活用しているか？ (10) 日本語研修について、どのように評価しているか？		
一般的評価 (11) 第三国実施プロジェクトとの比較においてプロジェクトの特徴（長所及び短所）は？		
カウンタパート氏名： （聞き取り調査対象者）		







JICA