

6-5 機材活用状況

6-5-1 活用状況

供与機材は、すべての部門において十分活用されており、機材供与の効果は多大なものがある（表6-32から表6-39参照）。

(1) 機械科

すべての機材にわたり、訓練に非常に有効に活用されている。今後は、カウンターパートの操作能力でBランクの者をAランクまで引き上げる努力に期待したい。

マシニングセンターについては、調査時点ではようやく搬入されたばかりであること、三次元測定機については62年度技協分として申請されるものであることから、カウンターパートに対する技術移転と合わせて本格的な活用は、これからである。

(2) 溶接科

ほとんどの機材にわたり、訓練に非常に有効に活用されている。今後は、Bランクの操作能力をAランクまで引き上げる努力に期待したい。

(3) 板金・配管科

ほとんどの機材にわたり、訓練に有効に活用されている。今後はBランクの操作能力をAランクまで引き上げる努力に期待したい。

プレス加工実習金型、手動式三本ローラー及び手動式ハンドリフターについては、搬入が62年6月に予定されており、カウンターパートに対する技術移転と合わせて本格的な活用は、これからである。

(4) 自動車整備科

全般的に有効に活用されている。今後はBランクのものをAランクまで引き上げる努力に期待したい。

油圧回路実験装置については、これから実施する計画である。

(5) 電気科

電気部門については、全般的に有効に活用されている。Cランクの電気動力計については本体と供試電動機とのカップリングが欠品であったため、活用できなかった。これの活用にあたっては、機械科においてカップリングを製作する必要がある。

冷凍空調部門においては、比較的有効に活用されている。操作能力でCランクのアネモメーター及び騒音計については、技術移転が未完了であるためである。

両部門ともCランク、BランクのものをAランクまで引き上げる努力に期待したい。

(6) 電子科

全般的に活用はされているが、Bランクに位置するものが多い。これは専門家が長期にわたって不在であったことに原因があるものと思料される。

今後は、Cランク、BランクのものをAランクまで引き上げる努力に期待したい。

(7) 研究開発部門

比較的有効に活用されている。VTR編集卓については、機器の調子が悪いためであり、調整が必要である。

今後は、カウンターパートの操作能力をAランクまで引き上げる努力に期待したい。

6-5-2 供与機材故障・修理状況

故障・修理状況は表6-40から表6-44のとおりである。

故障原因の一つとして高温・多湿から生ずると考えられるものがある。例えば、機械科におけるハイトマスターなどは高温による熱膨張が原因であると考えられる。したがって、機械科の精密測定室や、電子科のコンピュータ関係機器の設置してある室等については、空調設備を整備する必要があると思料される。

修理状況は、現時点では日本からパーツを取り寄せ、日本人専門家及びカウンターパートの手によって行われている。

今後は、カウンターパートに対して、機材の維持管理及びトラブルシューティング等の技術移転を十分行う必要があるとともに、修理等に要する部品等がプロジェクト終了後も継続して補給できる道を作る必要があると思料される。

表 6 - 32 (1/2)

供与機材活用状況

機 械 科

No. 供与機材名 (～年度 無償/枝協)	台数	使用度			C/Pの操作能力				備 考
		A	B	C	A	B	C	D	
1. 普通旋盤 (1984年度無償)	7	○			○				
2. 精密旋盤 (")	4	○			○				
3. 倣い旋盤 (")	1	○				○			
4. CNC旋盤 (")	1	○				○			
5. 万能フライス盤 (")	1	○			○				
6. 立フライス盤 (")	4	○			○				
7. NCフライス盤 (")	1	○				○			
8. 形削盤 (大) (")	1	○			○				
9. " (小) (")	1	○			○				
10. ホブ盤 (")	1	○				○			
11. 万能工具研削盤 (")	2	○				○			
12. 超硬バイト研削盤 (")	1	○			○				
13. 平面研削盤 (")	1	○			○				
14. 円筒研削盤 (")	1	○				○			
15. ドリル研削盤 (")	1	○			○				
16. 両頭研削盤 (")	4	○			○				
17. 卓上ボール盤 (")	6	○			○				
18. 直立ボール盤 (")	3	○			○				
19. ラジアルボール盤 (")	1	○			○				
20. NC用 作 図 機 (")	1	○				○			
21. NC用テープ作成機 (")	1	○			○				
22. 切削工具ろう付機 (")	1	○			○				
23. 測定及び試験機 (")		○			○				
24. MC (マシニングセンター)	1						○		61年度単独機材供与分 未到着

表 6 - 32 (2/2) 供与機材活用状況

機 械 科

No. 供与機材名 (～年度 無償/技協)	台数	使用度			C/Pの操作能力				備 考
		A	B	C	A	B	C	D	
25. 三 次 元 測 定 機	1						○		62年度技協分として申請

注) 「使用度」及び「C/Pの操作能力」については下記の評価基準にしたがって○印を担当欄に記入
 <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

C/Pの操作能力

- A : 操作方法を確実にマスターし、応用ができる
- B : 基本操作方法を確実にマスターしている
- C : 操作できない (協力期間内には指導できる)
- D : 操作できない (協力期間内に指導できない)

表 6-33 (1/2) 供与機材活用状況

溶 接 科

No. 供与機材名 (～年度 無償/技協)	台数	使用度			C/Pの操作能力				備 考
		A	B	C	A	B	C	D	
1. 交流アーク溶接機(1984年度無償)	20	○			○				
2. 直流アーク溶接機(")	2	○			○				
3. エンジンウェルダ(")	1	○			○				
4. パルスマグ溶接機(")	2	○			○				
5. T I G 溶 接 機(")	5	○			○				
6. パルスミグ溶接機(")	2	○			○				
7. 炭酸ガス溶接機(")	3	○			○				
8. ノーガス溶接機(")	1	○			○				
9. プラズマ溶接機(")	1	○			○				
10. サブマージ アーク溶接機(")	1	○			○				
11. シャーリングマシン(")	1	○			○				
12. 直立ボール盤(")	1	○			○				
13. 卓上ボール盤(")	2	○			○				
14. 弓のこ切断機(")	1	○			○				
15. 溶接棒乾燥機(")	2	○			○				
16. 引張り試験機(")	1	○				○			
17. X線透過試験機(")	1		○			○			
18. ビッカース硬度計(")	1	○			○				
19. マイクロ ビッカース硬度計(")	1	○			○				
20. ロックウェル硬度計(")	1		○			○			
21. 自動ガス切断機(")	2	○			○				
22. 超音波試験機(")	1		○			○			
23. 万能投影機(")	1	○			○				
24. バフ研磨機(")	1	○			○				

表 6 - 33 (2/2) 供与機材活用状況

溶 接 科

No. 供与機材名 (～年度 無償/技協)	台数	使用度			C/Pの操作能力				備 考
		A	B	C	A	B	C	D	
25. 溶接継手手曲げ試験機 (1984年度無償)	1	○			○				
26. ベルトサーフェーサー (")	1	○			○				
27. 開先加工機 (")	1	○			○				
28. 高速度砥石切断機 (")	1	○			○				
29. 床上両頭 グラインダー (")	2	○			○				
30. エアコンプレッサー (")	1	○			○				
31. スポット溶接機 (")	1	○			○				
32. 重油炉 (")	1	○			○				
33. コークス炉	1	○			○				専門家・C/Pによる 共同製作

注) 「使用度」及び「C/Pの操作能力」については下記の評価基準にしたがって○印を担当欄に記入
 <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

C/Pの操作保守能力

- A : 操作方法を確実にマスターし、応用ができる
- B : 基本操作方法を確実にマスターしている
- C : 操作できない (協力期間内には指導できる)
- D : 操作できない (協力期間内に指導できない)

表 6 - 34 (1/2) 供与機材活用状況

板金・配管科

No. 供与機材名 (～年度 無償/枝協)	台数	使用度			C/Pの操作能力				備 考
		A	B	C	A	B	C	D	
1. プレスブレーキ (1984年度無償)	2	○			○				附属金型 1985年技協:1986年3月搬入
2. クランクプレス (")	1	○				○			コイルクレードル、エアフィーダー 1986年技協:1987年6月搬入
3. フレーム修正機 (")	1		○			○			附属部品 1986年技協:1987年6月搬入
4. ポータブル スポット溶接機 (")	2	○			○				
5. ひも出しロール機 (")	1	○			○				
6. ねじプレス (")	1		○			○			
7. 油圧プレス (")	2	○			○				
8. 三本ローラ (")	1	○			○				
9. バイロシャー (")	1	○			○				
10. 万能折り曲げ機 (")	1	○			○				
11. 車体修理専用 スポット溶接機 (")	2	○			○				
12. スケヤシャー (")	1	○			○				
13. レバーシャー (")	1	○				○			
14. フートシャー (")	2	○			○				
15. 油圧手動式 パイプベンダー (")	1	○			○				
16. 油圧動力式 パイプベンダー (")	1	○			○				
17. 交流アーク溶接機 (")	2	○			○				
18. CO ₂ アーク溶接機 (")	2	○			○				
19. 直立ボール盤 (")	1	○			○				
20. 卓上ボール盤 (")	2	○			○				
21. 溶接棒乾燥機 (")	1	○			○				
22. 高速ト石切断機 (")	1	○			○				
23. 卓上両頭 グラインダー (")	2	○			○				
24. 床上用両頭 グラインダー (")	1	○			○				

表6-34 (2/2)

供与機材活用状況

板金・配管科

No. 供与機材名 (～年度 無償/技協)	台数	使用度			C/Pの操作能力				備 考
		A	B	C	A	B	C	D	
25. 動力ネジ切り機 (1984年度無償)	5	○			○				
26. エア- コンプレッサー (")	1	○			○				
27. 赤外線乾燥機 (")	2	○			○				
28. パンチセット金型及び XY位置決めテーブル (1984年技協)	1	○			○				1984年携行機材
29. プレス加工実習用金型 (灰皿製作用金型) (1986年技協)	1セット								搬入：1987年6月
30. 手動式三本ローラー (")	1								搬入：1987年6月
31. 手動式ハンドリフター (")	1								搬入：1987年6月

注) 「使用度」及び「C/Pの操作能力」については下記の評価基準にしたがって○印を担当欄に記入
 <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

C/Pの操作保守能力

- A：操作方法を確実にマスターし、応用ができる
- B：基本操作方法を確実にマスターしている
- C：操作できない(協力期間内には指導できる)
- D：操作できない(協力期間内に指導できない)

表 6 - 35 (1/2) 供与機材活用状況

自動車整備科

No	供与機材名 (～年度 無償/技協)	台数	使用度			C/Pの操作能力				備 考
			A	B	C	A	B	C	D	
1.	教 材 車 (1984年度無償)	15	○			○				
2.	教材エンジン(")	10	○			○				
3.	教材二輪車(")	6	○			○				
4.	ブレーキテスタ(")	1		○			○			
5.	サイドスリップテスタ(")	1		○			○			
6.	ヘッドライトテスタ(")	1		○			○			
7.	二柱リフト(")	2	○			○				
8.	タイヤチェンジャー(")	1	○			○				
9.	ホイールバランサ(")	1	○			○				
10.	油 圧 プ レ ス(")	2	○			○				
11.	カーウォッシャ(")	1	○							
12.	スチームクリーナ(")	1		○			○			
13.	噴射ポンプテスタ(")	1	○			○				
14.	バルブリフェーサ(")	1	○			○				
15.	ピンホール ホーニングマシン(")	1		○			○			
16.	両頭グラインダ(")	2	○			○				
17.	卓上ボール盤(")	2	○			○				
18.	アーク溶接機(")	2	○			○				
19.	ガス溶接機(")	3	○			○				
20.	ブレーキドラムレース(")	1		○			○			
21.	ブレーキドラム ボンディングオープン(")	1		○			○			
22.	ブレーキ シュグラインダ(")	1		○			○			
23.	エアコンプレッサ(")	2	○			○				
24.	油圧回路実習装置(")	1			○			○		

No	供与機材名 (～年度 無償/枝協)	台数	使用度			C/Pの操作能力				備 考
			A	B	C	A	B	C	D	
25.	スプレース (1984年度無償)	1	○			○				
26.	赤外線スタンド (")	1	○			○				

注) 「使用度」及び「C/Pの操作能力」については下記の評価基準にしたがって○印を担当欄に記入
 <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

C/Pの操作保守能力

- A : 操作方法を確実にマスターし、応用ができる
- B : 基本操作方法を確実にマスターしている
- C : 操作できない (協力期間内には指導できる)
- D : 操作できない (協力期間内に指導できない)

表 6 - 36 (1/2) 供与機材活用状況

電 気 科

No. 供与機材名 (～年度 無償/枝協)	台数	使用度			C/Pの操作能力				備 考
		A	B	C	A	B	C	D	
1. 室内型高低圧受配電盤	2		○			○			1984年度無償供与 以下同様。
2. 絶縁耐圧試験器	1	○			○				
3. SCR半導体回路実習装置	1		○			○			
4. トランジスタ電源回路	1		○			○			
5. パルス回路実習装置	1		○			○			
6. 増幅回路実習装置	1		○			○			
7. 発振回路実習装置	1		○			○			
8. シーケンス制御実習装置	1	○			○				
9. 論理回路実習装置	1	○			○				
10. サイリスタ位相制御装置	1		○			○			
11. 漏電警報器試験装置	1		○			○			
12. 模擬送電線素子盤	1		○			○			
13. 試験用発電機	3	○			○				
14. 単相誘導電圧調整器	2	○			○				
15. 三相誘導電圧調整器	2	○			○				
16. 整 流 器	1		○			○			
17. 巻 線 機	5	○			○				
18. 電 気 動 力 計	1			○			○		本体と供試電動機との カップリング製作必要
19. 乾 燥 機	1	○			○				
20. 卓 上 ボ ー ル 盤	1	○			○				
21. 両 頭 グ ラ イ ン ダ ー	2	○			○				
22. 高 速 度 と 石 切 断 器	1	○			○				
23. 電気工事用配線作業板	2	○			○				10人用×2台
24. 制御機器配線作業盤	10	○			○				

表 6 - 36 (2/2) 供与機材活用状況

電 気 科

No. 供与機材名 (～年度 無償/技協)	台数	使用度			C/Pの操作能力				備 考
		A	B	C	A	B	C	D	
25. 直 流 安 定 化 電 源	4	○			○				
26. 携 帯 用 ダ ブ ル ブ リ ッ ジ	1		○			○			
27. 携 帯 用 ボ イ ー ト ス ト ン ブ リ ッ ジ	2	○			○				
28. オ シ ロ ス コ ー プ	2		○			○			

注) 「使用度」及び「C/Pの操作能力」については下記の評価基準にしたがって○印を担当欄に記入
 <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

C/Pの操作保守能力

- A：操作方法を確実にマスターし、応用ができる
- B：基本操作方法を確実にマスターしている
- C：操作できない（協力期間内には指導できる）
- D：操作できない（協力期間内に指導できない）

表6-37 (1/2) 供与機材活用状況

(冷 凍 空 調)

No	供与機材名 (～年度 無償/技協)	台数	使用度			C/Pの操作能力				備 考
			A	B	C	A	B	C	D	
29.	冷凍ユニットシステム	1	○				○			1984年度無償供与
30.	プレハブ冷蔵庫	1	○				○			"
31.	冷凍機(圧縮機)	1		○			○			"
32.	冷凍機ユニット(天吊型)	1		○			○			"
33.	冷凍ショーケース	1	○			○				"
34.	製氷機	1	○				○			"
35.	チリングユニット(空冷)	1	○				○			"
36.	ファンコイルユニット	1	○				○			"
37.	コンビネーションパーツ	1		○			○			"
38.	チリングユニット(水冷)	1	○				○			"
39.	クーリングタワー	1	○			○				"
40.	圧縮機カットモデル	2		○			○			"
41.	パッケージ型空調機	1	○				○			"
42.	ウインドクーラー	3	○			○				"
43.	セパレート型ウインドクーラー	1	○			○				"
44.	ウインド型電気回路モデル機	1	○			○				"
45.	冷凍サイクルトレーナー	1	○				○			"
46.	自記温度記録計(丸型)	1		○		○				"
47.	自記温湿度記録計(角型)	1		○		○				"
48.	アネモマスター	1		○				○		"
49.	アースマン	1		○			○			"
50.	フロンガス検知機	2		○		○				"
51.	電気式フロンガス検知機	1	○			○				"
52.	騒音計	1			○			○		"

表 6 - 37 (2/2) 供与機材活用状況

(冷 凍 空 調)

No. 供与機材名 (～年度 無償/技協)	台数	使用度			C/Pの操作能力				備 考
		A	B	C	A	B	C	D	
53. 真 空 ポ ン プ	2	○			○				1984年度無償供与 1台 1985年度技協 1台
54. チャージングシリンダーキット	1	○			○				1984年度無償供与
55. チャージングシリンダー	1	○			○				1985年度技協
56. ハンディ型デジタル温度計	1	○			○				"
57. ス ラ イ ダ ッ ク ス	1		○		○				"
58. 家 庭 用 電 気 冷 蔵 庫	1		○			○			1984年度技協
59. 家 庭 用 電 気 洗 濯 機	1		○			○			"

注) 「使用度」及び「C/Pの操作能力」については下記の評価基準にしたがって○印を担当欄に記入
 <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

C/Pの操作保守能力

- A : 操作方法を確実にマスターし、応用ができる
- B : 基本操作方法を確実にマスターしている
- C : 操作できない (協力期間内には指導できる)
- D : 操作できない (協力期間内に指導できない)

表6-38(1/4) 供与機材活用状況

電子科

No	供与機材名(～年度(無償)技協)	台数	使用度			C/Pの操作能力				備考
			A	B	C	A	B	C	D	
1.	オシロスコープ	15	○			○				
2.	直流安定化電源	20	○			○				
3.	C P 発振器	15	○			○				
4.	A C ミリボルトメータ	5	○			○				
5.	ファンクションジェネレーター	5	○			○				
6.	エレクトロニックカウンター	2		○			○			
7.	X - Y レコーダー	1		○			○			
8.	デジタルマルチメータ	2		○			○			
9.	周波数カウンター	3		○			○			
10.	位相メータ	1		○			○			
11.	パルス発生器	1		○			○			
12.	万能ブリッジ	2		○		○				
13.	トランジスタ試験器	1		○		○				
14.	教育用ホイートストンブリッジ	2		○		○				
15.	回路試験機	20	○			○				
16.	ポータブルダブルブリッジ	2				○				
17.	教育用電位差計	2		○		○				
18.	Qメータ	1		○		○				
19.	オシロスコープ100 MHz	1		○		○				
20.	クランプメータ	1		○		○				
21.	メガ	2		○		○				
22.	抵抗減衰器	10		○			○			
23.	携帯用直流電流計	20	○			○				YEW2051-01～04まで各5台
24.	交流電流計	8	○			○				YEW2052-05～06まで各2台

表6-38 (2/4) 供与機材活用状況

電子科

No.	供与機材名 (～年度 (無償) / 技協)	台数	使用度			C/Pの操作能力				備 考
			A	B	C	A	B	C	D	
25.	携 帯 用 直 流 電 圧 計	10	○			○				YEW2051-05～06まで各5台
26.	“ 交 流 電 圧 計	6	○			○				YEW2052-05～07まで各2台
27.	“ 単 相 電 力 計	2		○		○				
28.	“ 高 周 波 電 流 計	4		○		○				
29.	ス ラ イ ド ト ラ ン ス	5		○		○				
30.	携 帯 用 照 度 計	1		○		○				
31.	摺 動 抵 抗 器	18		○		○				各種3台
32.	カ ラ ー テ レ ビ ジ ョ ン セ ッ ト	5		○			○			
33.	白 黒 テ レ ビ ジ ョ ン セ ッ ト	10	○			○				
34.	カ ラ ー バ ー パ タ ー ン ジ ャ ー ネ レ ー タ ー	2	○			○				携帯用10台分
35.	テ レ ビ F M ス イ ー プ ジ ャ ー ネ レ ー タ ー	5		○			○			
36.	テ レ ビ 電 界 強 度 計	2		○			○			
37.	高 電 圧 計 プ ロ ー プ	4		○		○				
38.	ブ ラ ウ ン 管 テ ス タ	2		○			○			
39.	消 磁 器	4		○		○				
40.	電 子 電 圧 計	5		○		○				
41.	標 準 信 号 発 生 器	4		○		○				AM用2台 FM用2台
42.	ト ラ ン ジ ス タ 試 験 器	2		○			○			
43.	レ ベ ル メ ー タ ー	2		○			○			
44.	F M 直 線 検 波 器	1		○			○			
45.	F M ス テ レ オ 信 号 発 生 器	2		○			○			
46.	A M ラ ジ オ 受 信 機	15		○		○				
47.	F M “	15		○			○			
48.	F M ス テ レ オ ラ ジ オ 受 信 機	10		○			○			

表6-38 (3/4) 供与機材活用状況

電子科

No. 供与機材名(～年度(無償)／技協)	台数	使用度			C/Pの操作能力				備考
		A	B	C	A	B	C	D	
49. カセットテープレコーダー	3		○			○			
50. オープンテープレコーダー	3		○			○			
51. ビデオテープレコーダー	1		○			○			
52. ポータブルアンプリファイヤ	2	○			○				
53. ワイヤレスアンプリファイヤ	2	○			○				
54. 携帯用レコードプレーヤー	2		○		○				
55. カラーVTRシステム	1		○			○			
56. 電子回路実験装置	2		○			○			
57. 変調・復調回路実験装置	2		○			○			
58. トランジスタ回路実験装置	2		○		○				
59. 直流回路実験装置	2		○			○			
60. パルス回路実験装置	1		○			○			
61. アナログデジタル 変換回路実験装置	1		○			○			
62. デジタルアナログ 変換回路実験装置	1		○			○			
63. マイクロコンピュータ実験装置	5		○				○		
64. パーソナルコンピュータ	1		○				○		
65. トランシーバ	2		○			○			
66. 卓上ボール盤	2	○			○				
67. オーバーヘッドプロジェクター	1	○			○				

注) 「使用度」及び「C/Pの操作能力」については下記の評価基準にしたがって○印を担当欄に記入

<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

C/Pの操作保守能力

- A: 操作方法を確実にマスターし、応用ができる
- B: 基本操作方法を確実にマスターしている
- C: 操作できない(協力期間内には指導できる)
- D: 操作できない(協力期間内に指導できない)

表6-38 (4/4) 供与機材活用状況

電子科

No. 供与機材名 (～年度 無償/技協)	台数	使用度			C/Pの操作能力				備考
		A	B	C	A	B	C	D	
1. 折曲げ機	5	○			○				
2. ロジック回路学習器	2		○			○			
3. 卓上ボール盤	1	○			○				
4. サーモヒータ プリント基板エッチング槽保温用	2	○			○				
5. トランジスタディップメーター	1		○			○			
6. ラジオキット	60	○			○				
7. パーソナルコンピュータ	1		○			○			

注) 「使用度」及び「C/Pの操作能力」については下記の評価基準にしたがって○印を担当欄に記入
 <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

C/Pの操作保守能力

- A: 操作方法を確実にマスターし、応用ができる
- B: 基本操作方法を確実にマスターしている
- C: 操作できない(協力期間内には指導できる)
- D: 操作できない(協力期間内に指導できない)

表 6-39 供与教材活用状況

研究開発科

No. 供与機材名(～年度 無償/技協)	台数	使用度			C/Pの操作能力				備 考
		A	B	C	A	B	C	D	
1. ビデオカメラ	2式	○			○				
2. 照明装置	1式	○				○			
3. スタジオモニターテレビ	"	○				○			
4. AV調整卓	"	○				○			
5. VTR調整卓	"	○				○			
6. VTR編集卓	"		○				○		
7. テロップ卓	"	○			○				
8. ダビングラック	"	○				○			
9. スタジオ装置	"	○				○			
10. 移動用AV機器	"	○			○				
11. スライド映写機、同調テレコ	"	○				○			
12. 16ミリ映写機	"		○			○			
13. AV教室各種装置	"	○			○				
14. モニターテレビ	5	○				○			
15. モニターSP	2		○			○			

注) 「使用度」及び「C/Pの操作能力」については下記の評価基準にしたがって○印を担当欄に記入
 <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

C/Pの操作保守能力

- A: 操作方法を確実にマスターし、応用ができる
- B: 基本操作方法を確実にマスターしている
- C: 操作できない(協力期間内には指導できる)
- D: 操作できない(協力期間内に指導できない)

表 6-40 供与機材故障・修理状況 機械科

機材名 (メーカー・モデル) No	故障年月	故障状況	故障原因	措置及び再稼働の年月	備考
形 削 盤	1987. 1.15	ラム作動しなく、切削不能	止めネジのゆるみ	一部分解し、止めネジの締め付け (1月15日)	
C N C 旋 盤	1987. 2. 6	ディスプレイ作動しなく使用不能	PCボードの破損	シンガポールFANUCよりPC ボードを取り寄せ交換 (2月14日)	<ul style="list-style-type: none"> 緊急に予算が必要となる 今後も突然にこのような事態となることが予想される イ側に対し、FANUC社とのサービスマン契約をすよう連言中である
円 筒 研 削 盤	1986. 7	電源が入らない	ネズミにより電源の切断	応急措置で電線の接続 (7月)	
ハイトマスタ	1987. 2	昇降ネジハンドル回転不能	熱膨張による軸の膨らみ	分解し軸の研磨 (2月)	<ul style="list-style-type: none"> 精密測定機なので、エアコンの設置された部屋で使用及び保管されるのが望ましい 今後エアコンを申請する予定である

表 6-41 (1/2) 供与機材故障・修理状況 溶接科

機材名 (メーカー・モデル) No.1	故障年月	故障状況	故障原因	措置及び再稼働の年月	備考
曲げ継ぎて試験機	1986.11	オイル漏れ	厚板を訓練生が曲げたため、シリンダを上昇させるための油圧機構の一部(ネジ部)に過負荷がかかり、オイル漏れが生じた	ネジを、しめ直し、密閉の強化をした後、オイルを補給 (1986.11)	
エアコンプレッサー	1986.11	マグネットスイッチの損傷により、空気圧縮モーター稼働せず	損傷の理由は、明確には把握できず、故障箇所の発見にとどまった	C/Pとともに原因と故障箇所を追求。マグネットスイッチを交換することにより、修理。その後順調に稼働 (1986.11)	
鍛造用重油炉	1986.12	重油及び灯油を噴霧状にするための圧力モーターが損傷し、点火できず	メーカーの配管設計ミスであるためモーターに過負荷がかかったためか？または、モーターの定格出力不足のためか？モーターが焼き切れて損傷、なお、送風圧力開閉レベル表示の“開閉”が逆に表示してあるなど、メーカーのミスが目立ち、取り扱い指導上、苦心させられた	C/Pとともに容量の更に大きな送風モーターを現地調達し、交換したが、やはり、モーターに過負荷がかかるため、損傷容易と判断し、配管を独自に修正し、送風はエアコンプレッサーを用いることとし、本来の機能を得て、訓練を実施。その結果、訓練目標、技術移転を達成 なお、現地調達した、送風モーターは、コークス炉作成のため使用し、コークス炉を製作 損傷したモーターは、電機科の教材に用いた (1986.12)	
交流両用 TIG溶接機	1987.2	直流切り替え時における高周波発生せず	湿気が多いため、プリント基板内の絶縁が低下したため、内蔵プリント基板が損傷したと考えられる	C/Pとともに故障原因を追求した結果、故障箇所を発見。交換のプリント基板があれば直ちに修理可能。JICA本部と連絡を取り、送付するとの回答を得るが、未だ入手していない。訓練	故障箇所追及には、電気専門家の協力を得た

表 6-41 (2/2) 供与機材故障・修理状況 溶接科

機材名 (メーカー・モデル) No2	故障年月	故障状況	故障原因	措置及び再稼働の年月	備考
X線透過試験機	1987. 3	<p>試験機は故障してはいない。X線照射装置の発熱を防止するための六化弗素イオウガス(SF₆)の容量不足のため、X線照射装置保護回路が作動、X線の照射を得ることができない。なお、保護回路を撤廃し、X線を照射させることは、可能であるが、本体を故障させるので実施せず</p>	<p>納入時において定格圧力(3.5 kg/cm²)であったため、その圧力を下回ると保護回路が作動するようになっているため、X kg/cm²の圧力しかないため、X線照射せず</p> <p>「イ」国では通常30℃～32℃あり、その適応圧力は4.7～4.8 kg/cm²である。従ってガスを補充することによって、本来の機能は得られる</p>	<p>に際しては、残りの4台を用いローテーションにより、訓練目標は達成</p> <p>C/Pとともに検査した。その結果SF₆ガス圧不足がわかり、JICA本部へ連絡を取り、送付するとの回答を得ている。未だ届かず、訓練に関しては、材料に依じたX線照射条件表を基に、取り扱い、条件の設定、安全処置、を実施。また、照射後に得られるX線フィルムは、C/Pが日本研修の際、持ち帰ったものと、外注により得られたものを使用し、溶接欠陥を捜す訓練を実施した</p>	

表6-42 板金・配管科 故障・修理状況 板金・配管科

機材名 (メーカー・モデル) No	故障年月	故障状況	故障原因	措置及び再稼働の年月	備考
車体修理専用 スボット溶接機 (デンゲン株式会社) (SW-8000/DX)	1987. 3	電源を入れると、入力電圧レベルは正常値を示す。しかし、マスターゲージにより電流設定を行う時に切換用押ボタンを押したて、作業種別の電流調整をやりたいたいが、電流が上昇しない	調整中	メーカー(デンゲン株式会社)に問い合わせせており、再稼働できる方向で進んでいる	現在、この機材は2台あり、訓練の後半で1台故障した。訓練途中で多少不自由を感じながらも何とか訓練目標には到達できた

表6-43 供与機材故障・修理状況 (電気科 (冷凍空調))

機材名 (メーカー・モデル) No	故障年月	故障状況	故障原因	措置及び再稼働の年月	備考
ハロゲンリーク デテクター Type Leak Catcher AC100V 0.4A Serial No 0924 Mfg. Date 1986. 6 メーカー 鈴木工作所 JICA 管理No ER. 96. 6	1986. 12	感応部モーター稼働しない (添付図参照下さい) 5.1 各部の機能 感応部 (1) 7777 (2) ヒーター (3) フラッシュランプ (4) 感応電線 (5) FILAMENT (6) POWER (7) PL (8) ALARMA (9) DETECT METER (10) BALANCE (11) VOLUME (12) AC100V 電源コード (13) SENSITIVITY (14) 感応部用コード	カボンランプ摩耗 (耐用時間 2,000時間ぐらい) 消耗品 制御部	感応部の図 (第4図) 中 品番 7, 10, 11の部品を各1個 ずつ, または, 感応部各1式 をメーカーから修理用として取 り寄せたい	

表 6-44 供与機材故障・修理状況 研究開発科

機材名 (メーカー・モデル) No	故障年月	故障状況	故障原因	措置及び再稼働の年月	備考
ビデオ編集卓 (AVCC) NV-9600, NV-9240 NV-A960	61. 1. 27	録画テープの編集、再生時において、画面のつながり部分のラツキが除去できない	不明	<ol style="list-style-type: none"> 1. 村上短期専門家と現地ナショナルゴーパーレル社で61.2.15まで調整を試みたが、調整不能 2. 61.3.24~26 の3日間、AVCCより石綿氏来CEV-ST。他の設備の調整も含めてチェックをする。この時点では調整を終了した 3. 62.1.19~31 の約10日間、幸田短期専門家とC/Pが使用したところ、ラツキがとれず、現在に至っている 	

6-6 技術移転計画

CEVESTにおけるカウンターパートへの技術移転状況は、かなりの進捗をみたものの、訓練部門、研究開発部門すべてにおいて未完了が認められ、特に、電子科においては61年度10カ月間にわたり長期専門家が不在となったため、かなりの未完了が認められる。

今後の技術移転が必要と思われるものは表6-45のとおりであり、そのうちR/D期間内の技術移転計画は表6-53のとおりである。

表6-45 技術移転が必要と認められるもの

コース	定員	期間・回数/年	機械	添	板金・配管		自動調整部	電気冷凍空調		電子	R/D	
					原	配		電	冷凍空調			
			工作機械、一般機械の保守管理	100%達成しております。今後、C.P.自主運営に因するフォローアップが必須	プレス加工 自動車板金 顕性加工実験	配管作業 管工作業 管工作業	現正(敏速班) 実習の追加 ガンリソ噴射 エンジン 分岐配管ポンプ ジーゼルエンジンの充装	制御機器関係 (無接点シーケン ス、PLC)ラマブル コントローラマイ コン、サーボ機 の充装	冷凍能力計算 負荷計算 トラブルシュー ティング、デ バッグ、メン テナンス体制	マイクログロッ サ、マイクロ ンビユー ソナル・コンピ ューター、ヒ ットホチ ャ、レコー グ、オ トラン スミ	指導技法・AV教材 でフォローアップ	
養成訓練	各料20名 (板金15名)	2年 年1回	測定作業 機械設計製図 機械の保守 部品製作作業									
向上訓練	各料20名 (板金15名)	3カ月 年1~2回	測定 MCプログラミング MC操作	同上	プレス加工 自動車板金 顕性加工実験	配管作業 管工作業	ガンリソ噴射 エンジン 分岐配管ポンプ 油圧装置	制御機器シ ン ス制御 コースと フィード バック制 御の基礎	同上 同上	同上	指導技法 AV教材でフォロー アップ	
管理者訓練	20名											ティーチングスキルを 担当 指導技法、訓練システム AV教材安全管理 教材開発
民間指導員訓練	各料20名 (板金15名)	1週~ 2カ月 年1~2回	企業訪問 NCコース 測定コース MCコース	コース開設によるC.P.自身による新コース開発のためのカリキュラム等の作成、技術的には100%達成 技術移転目標100%達成 C.P.のみによる自主運営を考えた場合、変化に歩調を合わせた技術協力が必須。特に機材の保守管理を考えた場合、C.P.独自で運営するには、必要は、6カ月~1年の延長	プレス加工 自動車板金 顕性加工実験	配管作業 管工作業 管工作業	ジーゼルエンジ ンコース 塗装コース		同上 同上 同上	同上	ティーチングスキルを 担当 指導技法、訓練システム AV教材安全管理 教材開発	養成訓練の内の指導 技法等(900H)のフ ォローアップ 指導技法の確立 管理者訓練と民間訓 練のティーチングスキル を担当 を担当 教材書、教材の開発 作成 少なくとも 2年の延長
総括								指導員として技術移転項目の内 容について消化 不良、理論的理 解不足がみられ この点の強化の 必要性あり 少なくとも 2年の延長	指導員として技術移転項目の内 容について消化 不良、理論的理 解不足がみられ この点の強化の 必要性あり 少なくとも 2年の延長	長期間専門家の不在のため技術移転の大幅遅れ 少なくとも 2年の延長	養成訓練の内の指導 技法等(900H)のフ ォローアップ 指導技法の確立 管理者訓練と民間訓 練のティーチングスキル を担当 を担当 教材書、教材の開発 作成 少なくとも 2年の延長	

自動車整備科 I (1/3)

表 6-46 (1/5) 技術移転実績及び計画

カウンタ- パート氏名	専門家 氏名	年/月	1985/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1986/ 1月	2月	3月
アスリアル	内海幸雄	カウンタ-パート 訓練担当計画	日本 研修 1984.10より				ガソリンエンジン(学科・80H) シャシ(学科・80H) 修理法(学科・120H)					ガソリンエンジン(実技・200H)		
		技術移転計画					ガソリンエンジン							
		実 施	学科は随時に実施				ガソリン シャシ							
		評 価				ガソリン エンジン シャシ								
パンジャイタン	内海幸雄	カウンタ-パート 訓練担当計画	日本 研修 1984.10より				基本工 作業(実 技・205H) 電気装 置(学科 ・70H) 材							電気装置(実技・150H) 修理法(学科・30H)
		技術移転計画					電 気 装 置							製 図 (学科・40H)
		実 施	学科は随時に実施				電 気 装 置							基本工 作作業(板 金塗装)
		評 価				電 気 装 置 板 金 ・ 塗 装								電 気 装 置 板 金 塗 装 実 技
カリヤマン	内海幸雄	カウンタ-パート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												

表6-46 (3/5) 技術移転実績及び計画

自動車整備科 I (3/3)

カウンター パート氏名	専門家 氏名	年/月	1987/	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1988/	1月	2月	3月	
			4月	ガソリンエンジン(実技) 修理法(学科・100H) ガソリンエンジン(学科・110H)	ガソリンエンジン(実技・200H) 安全衛生(学科・20H) 油圧回路実験装置											
アスリアル	春原忠仁	カウンターパート 訓練担当計画	ガソリンエンジン(実技)	ガソリンエンジン(実技)												
		技術移転計画	学科、実技は随時に実施(応用実習的なもの)													
		実 施														
		評 価														
バンジャイタン	菅原忠仁	カウンターパート 訓練担当計画	基本工作(実技・205H) 電気装置(学科・80H) 材	電気装置(実技)												
		技術移転計画	学科、実技は随時に実施(応用実習的なもの)													
		実 施														
		評 価														
カリヤマン	春原忠仁	カウンターパート 訓練担当計画	シヤン	シヤン(学科・90H)												
		技術移転計画	学科、実技は随時に実施(応用実習的なもの)													
		実 施														
		評 価														

表6-46 (4/5) 技術移転実績及び計画

自動車整備科Ⅱ (1/2)

カウンタ- パート氏名	専門家 氏名	年/月	1986/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1987/ 1月	2月	3月
		カウンタ-パート 訓練担当計画						ア プレトレ- ニ- ング				↑ 1987.1.24~9.2		日本研修
		技術移転計画						電 気 装 置				機 器 の 取 扱 い		
ア ズ ワ ル	内海幸雄	実 施						電 気 装 置						
		評 価					A							
		カウンタ-パート 訓練担当計画							ア プレトレ- ニ- ング					↑
		技術移転計画						電 気 装 置				機 器 の 取 扱 い		
マ ニ ッ ク	内海幸雄	実 施						電 気 装 置				機 器 の 取 扱 い		
		評 価						電 気 装 置 A 機 器 の 取 扱 い A						
		カウンタ-パート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												

表6-46 (5/5) 技術移転実績及び計画

自動車整備科Ⅱ (2/2)

カウンタ- パート氏名	専門家 氏名	年/月	1987/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1988/ 1月	2月	3月
		カウンタ-パート 訓練担当計画		日	本 研 修 中 1987.2~8		⇐							
アズワル	春原忠仁	技術移転計画												
		実 施												
		評 価												
		カウンタ-パート 訓練担当計画		修理法(学科・20H)			⇐		日	本 研 修 予 定 1987.9~1988.2			⇐	
マニック	春原忠仁	技術移転計画												
		実 施		実技は随時実施										
		評 価												
		カウンタ-パート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												

表 6-47 (1/6) 技術移転実績及び計画

カウンター パート氏名	専門家 氏名	年/月	1985/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1986/ 1月	2月	3月
エンコス・ コサシ (学 科)	江 尻	カウンターパート 訓練担当計画	日本 研修 1984.10より				測定 (20H) 安全 (20H)	測定 (40H)	手仕上げ作業と工具 (40H)					
		技術移転計画				訓練計画 (20H)								
		実 施					訓練計画 (30H)	測定 (40H) 手仕上げ作業と工具 (20H)						
		評 価					・訓練計画 A ・測	・手仕上げ作業と工具 A ・機械工 作 A						
エンコス・ コサシ (学 科)	江 尻	カウンターパート 訓練担当計画	日本 研修 1984.10より				測定 (20H)							
		技術移転計画												
		実 施					測定作業 (30H)	測定作業 (40H) 手仕上げ作業 (160H)						
		評 価												
アヨン・カリヨ	江 尻	カウンターパート 訓練担当計画	特別向上訓練NCコースのため R/D 部門より臨時講師											
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												

表6-47 (2/6) 技術移転実績及び計画

機械科 I (2/3)

カウンタ- パート氏名	専門家 氏名	年/月	1986/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1987/ 1月	2月	3月		
カウンタ- パート氏名 エンコス・ コサン (学 科)	江 尻	カウンタ- パート 訓練担当計画	機械工作 (150H)			機械工作 (I) (40H) 測定 (40H) NC機械 (100H) 切理 (10H) 測定 (20H) NC機械 (70H)								民間 訓練コース (50H)		
		技術移転計画				機械工作 (30H)									民間訓練用機械工作 (50H)	
		実 施				機械工作 (50H)									民間訓練用機械工作 (50H)	
		評 価														民間訓練NCコース B ・切削理論 A
カウンタ- パート エンコス・ コサン (実 技)	江 尻	カウンタ- パート 訓練担当計画	機械工作作業 (455H) 応用実技 (20H)			機械工作 (I) A 測定 (40H) 手仕上げ作業 (40H) 機械工作作業 (125H) 研削盤作業 (250H)								民間 訓練コース (23H)		
		技術移転計画	機械工作作業 (200H) 応用実技 (100H)			機械工作 (II) (200H) 研削盤作業 (30H) NC機械 (80H)									民間訓練用機械工作 (90H) NC機械 (90H) 研削盤作業 (40H) NC機械 (540H) 応用実技 (540H)	
		実 施	機械工作作業 (300H) 応用実技 (100H)			機械工作 (I) (200H) 研削盤作業 (40H) NC機械 (80H)									民間訓練用機械工作 (80H)	
		評 価														民間訓練用機械工作 及びNC機械 測定 I (→部→三次元測定→E)
カウンタ- パート ラストイ・ ワント	江 尻	カウンタ- パート 訓練担当計画														
		技術移転計画														
		実 施														
		評 価														

表6-47 (3/6) 技術移転実績及び計画 機械科 I (3/3)

カウンタ- パート氏名	専門家 氏名	年/月	1987/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1988/ 1月	2月	3月	
エンコス・ コサン (学 科)	江 尻	カウンタ-パート 訓練担当計画	民間訓練 コース(50H)	手仕上げ法と工具 (40H)	機 械 工 作 (1) (150H)										
		技術移転計画	民間訓練 用機械工作(50H)												
		実 施	民間訓練 用機械工作(30H)												
		評 価													
エンコス・ コサン (実 技)	江 尻	カウンタ-パート 訓練担当計画	民間訓練 (150H)	手仕上げ作業(160H)	機 械 工 作 業 (1) (445H)								応用実技(30H)		
		技術移転計画	民間訓練 (100H)												
		実 施	民間訓練 (80H)	マシンニングセンター (200H)											応用実技(20H)
		評 価		。応用実技 B											
ラスティ・ フロント	江 尻	カウンタ-パート 訓練担当計画		長	期 休 暇										
		技術移転計画													
		実 施													
		評 価													

表6-47 (4/6) 技術移転実績及び計画

機械科Ⅱ (1/3)

カウンタ- パート氏名	専門家 氏名	年/月	1985/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1986/ 1月	2月	3月
ラシヤ・ ハンバリ (学 科)	江 尻	カウンタ-パート 訓練担当計画					機械工学概論 (40H)	機械材料 (40H)	機械材料 (40H)	機械要素設計 (40H)			機械要素設計 (60H)	
		技術移転計画					機械工学概論 (30H)	機械材料 (20H)	機械要素設計 (40H)					
		実 施						機械工学概論 (20H)	機械材料 (20H)	機械要素設計 (40H)				
		評 価												
ラシヤ・ ハンバリ (実 技)	江 尻	カウンタ-パート 訓練担当計画					測定 (40H)	手仕上げ作業 (160H)					機械工作業 (455H)	
		技術移転計画					測定 (60H)	手仕上げ作業 (40H)	機械工作業 (300H)					
		実 施												
		評 価												
ダルシノブ	江 尻	カウンタ-パート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												

表6-47 (5/6) 技術移転実績及び計画

機械科Ⅱ (2/3)

カウンタ- パート氏名	専門家 氏名	年/月	1986/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1987/ 1月	2月	3月	
ラシヤ・ ハンバリ (学 科)	江 尻	カウンタ-パート 訓練担当計画	機械要素設計 (50H)			機械工学概論(Ⅰ)(30H) 機械材料(Ⅰ)(20H) 機械要素設計(Ⅰ)(40H)					日本研修	1987/1月 日本研修 1987/8月まで			
		技術移転計画	機械要素設計 (40H)			機械工学概論(Ⅰ)(20H) 機械材料(Ⅰ)(20H) 機械要素設計(Ⅰ)(20H)									
		実 施	機械要素設計 (40H)			機械工学概論(Ⅰ)(20H) 機械材料(Ⅰ)(20H) 機械要素設計(Ⅰ)(20H)									
		評 価				機械工学概論(Ⅰ)(20H) 機械材料(Ⅰ)(20H) 機械要素設計(Ⅰ)(20H)									
ラシヤ・ ハンバリ (実 技)	江 尻	カウンタ-パート 訓練担当計画	機械工作作業 (455H)			機械工学概論(Ⅰ)(20H) 機械材料(Ⅰ)(20H) 機械要素設計(Ⅰ)(20H)									
		技術移転計画	機械工作作業 (300H)			機械工学概論(Ⅰ)(20H) 機械材料(Ⅰ)(20H) 機械要素設計(Ⅰ)(20H)									
		実 施	機械工作作業 (300H)			機械工学概論(Ⅰ)(20H) 機械材料(Ⅰ)(20H) 機械要素設計(Ⅰ)(20H)									
		評 価				機械工学概論(Ⅰ)(20H) 機械材料(Ⅰ)(20H) 機械要素設計(Ⅰ)(20H)									
ラマ・ユリス	江 尻	カウンタ-パート 訓練担当計画			日本研修										
		技術移転計画				測定作業 (80H) 旋盤作業 (100H)									
		実 施				測定作業 (80H) 旋盤作業 (100H)									
		評 価				測定作業 (80H) 旋盤作業 (100H)									

表6-47 (6/6) 技術移転実績及び計画

カウンタ パート氏名	専門家 氏名	年/月	1987/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1988/ 1月	2月	3月
ラシャ・ ハンバリ	江尻	カウンターパート 訓練担当計画				日本研修	←		機械工学概論 (40H) 機械要素設計 (50H) 機械設計製図 (100H)					
		技術移転計画												
		実施												
ラマ・ユリス (学 科)	江尻	評価												
		カウンターパート 訓練担当計画					測定 (40H)			機械製図 (60H)				
		技術移転計画												
ラマ・ユリス (実 技)	江尻	実施												
		評価												
		カウンターパート 訓練担当計画					測定 (40H) 手仕上げ作業 (160H)							
ラマ・ユリス (実 技)	江尻	技術移転計画												
		実施												
		評価												

表 6-48 (2/5) 技術移転実績及び計画

カウンターパート氏名	専門家氏名	年/月	1986/4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1987/1月	2月	3月	
サディミン	萬野	カウンターパート訓練担当計画	塑性工学、型図、溶接工学、材料	図料	溶接作業 応用実習 (60H)	応用実習 (56H)	プラスチック作業 (60H) 自動車板金作業 (200H) プレス作業 (60H)	塑性工学 (80H) 自動車板金作業 (40H) プレス作業 (60H)	設計製図 (40H)	設計製図 (40H)	アーグ溶接作業 (80H)	実務実習 工場実習			
		技術移転計画	溶接工学 (20H)	溶接作業 (60H) 応用実習 (15H)	溶接作業 (60H) 応用実習 (5H)	溶接作業 (60H) 応用実習 (5H)	溶接作業 (60H) 応用実習 (5H)	溶接作業 (60H) 応用実習 (5H)	溶接作業 (60H) 応用実習 (5H)	溶接作業 (60H) 応用実習 (5H)	溶接作業 (60H) 応用実習 (5H)	溶接作業 (60H) 応用実習 (5H)	溶接作業 (60H) 応用実習 (5H)	溶接作業 (60H) 応用実習 (5H)	溶接作業 (60H) 応用実習 (5H)
		実	溶接作業 (60H) 応用実習 (5H)	溶接作業 (60H) 応用実習 (5H)	溶接作業 (60H) 応用実習 (5H)	溶接作業 (60H) 応用実習 (5H)	溶接作業 (60H) 応用実習 (5H)	溶接作業 (60H) 応用実習 (5H)	溶接作業 (60H) 応用実習 (5H)	溶接作業 (60H) 応用実習 (5H)	溶接作業 (60H) 応用実習 (5H)	溶接作業 (60H) 応用実習 (5H)	溶接作業 (60H) 応用実習 (5H)	溶接作業 (60H) 応用実習 (5H)	溶接作業 (60H) 応用実習 (5H)
		評価													
④ カウンターパート訓練担当計画における番号①~⑬の詳細は右に記述しているとおりでである															
イストラクター 向上訓練			<p>① 板金工作法 (25H) ⑨ プレス加工作業 (35H)</p> <p>② プレス加工 (20H) ⑩ 溶接作業 (20H)</p> <p>③ 溶接 (15H) ⑪ 自動車板金作業 (100H)</p> <p>④ 自動車板金法 (25H) ⑫ 塗装作業 (40H)</p> <p>⑤ 塗装 (15H) ⑬ 確認テスト (30H)</p> <p>⑥ 能力テスト (30H)</p> <p>⑦ 手工板金作業 (100H)</p> <p>⑧ 機械板金作業 (40H)</p>												
カウンターパート訓練担当計画	萬野 藤後 (塗装短期専門家)		日本研修 1986.1~1986.7												
技術移転計画				溶接作業 (60H) 溶接作業 (60H)	溶接作業 (60H) 溶接作業 (60H)	溶接作業 (60H) 溶接作業 (60H)	溶接作業 (60H) 溶接作業 (60H)	溶接作業 (60H) 溶接作業 (60H)	溶接作業 (60H) 溶接作業 (60H)	溶接作業 (60H) 溶接作業 (60H)	溶接作業 (60H) 溶接作業 (60H)	溶接作業 (60H) 溶接作業 (60H)	溶接作業 (60H) 溶接作業 (60H)	溶接作業 (60H) 溶接作業 (60H)	
実				溶接作業 (60H) 溶接作業 (60H)	溶接作業 (60H) 溶接作業 (60H)	溶接作業 (60H) 溶接作業 (60H)	溶接作業 (60H) 溶接作業 (60H)	溶接作業 (60H) 溶接作業 (60H)	溶接作業 (60H) 溶接作業 (60H)	溶接作業 (60H) 溶接作業 (60H)	溶接作業 (60H) 溶接作業 (60H)	溶接作業 (60H) 溶接作業 (60H)	溶接作業 (60H) 溶接作業 (60H)	溶接作業 (60H) 溶接作業 (60H)	
評価															

表 6-48 (3/5) 技術移転実績及び計画

カウンター パート氏名	専門家 氏名	年/月	1987/												1988/			
			4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月				
サデ イ ミ ン	野 萬	カウンターパート 訓練担当計画	材料実験(32H)応用実習(64H)	塑性工学(40H)	材料実験(60H)	プレス加工(100H) 自動車板金(100H)	製造作業(50H)	管工作業(50H)	配管作業(60H)	設計実習(40H)	アーク溶接作業(80H)工場板金作業(98H)プレス加工実習(160H)	溶接実習(60H)	応用実習(75H)					
		技術移転計画	材料実験(30H)	応用実習(64H)	材料実験(60H)	プレス加工(100H) 自動車板金(100H)												
		実 施	材料実験(20H)	応用実習(60H)														
		評 価																
② カウンターパート訓練担当計画 における番号①~⑬の詳細は右に 記述しているとおりでである			イ ン ス ト ラ ク タ ー 向 上 訓 練 ① 板金工作法 (25H) ② プレス加工 (20H) ③ 溶接 (15H) ④ 自動車板金法 (25H) ⑤ 塗装 (15H) ⑥ 能力テスト (30H) ⑦ 手工板金作業 (100H) ⑧ 機械板金作業 (40H) ⑨ プレス加工作業 (35H) ⑩ 溶接実習 (20H) ⑪ 自動車板金作業 (100H) ⑫ 塗装作業 (40H) ⑬ 確認テスト (30H)															
アスマ ル・ ジ ュ ス ン	野 萬	カウンターパート 訓練担当計画	材料実験(32H)応用実習(64H)	溶接工学(40H)	材料実験(60H)	プレス加工(100H) 自動車板金(100H)	アーク溶接作業(80H)工場板金作業(98H)	製造作業(50H)	管工作業(50H)	配管作業(60H)	設計実習(40H)	アーク溶接作業(80H)工場板金作業(98H)プレス加工実習(160H)	溶接実習(60H)	応用実習(75H)				
		技術移転計画	材料実験(30H)	応用実習(64H)	材料実験(60H)	プレス加工(100H) 自動車板金(100H)												
		実 施	材料実験(20H)	応用実習(60H)														
		評 価																

表6-48 (4/5) 技術移転実績及び計画

板金・配管科Ⅱ (1/2)

カウンター パート氏名	専門家 氏名	年/月	1986/4月												1987/1月			2月	3月	
			4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月						
パティナマ・ B.A.L	野林 小 (配管短期 専門家)	カウンターパート 訓練担当計画								鍛造作業 (90H)	7-ク溶接作業 (80H)						配管施工法 (60H)			
		技術移転計画								管工作法 (40H)	鍛造作業 (60H)	配管施工法 (40H)						管工作法 (60H)		
		実								7-ク溶接作業 (50H)	配管基本作業 (150H)							管工作法 (60H)		
		評								測定基本作業 (20H)	機械基本作業 (20H)	配管施工法 (30H)								
ナナ・スハナ	野宮 宇都 (鍛造短期 専門家)	カウンターパート 訓練担当計画																		
		技術移転計画								管工作法 (40H)	鍛造作業 (60H)	配管施工法 (40H)								
		実								7-ク溶接作業 (80H)								配管施工法 (60H)		
		評								測定基本作業 (20H)	機械基本作業 (20H)	配管基本作業 (150H)								
		実							工場板金作業 (40H)	配管基本作業 (50H)										
		評							測定基本作業 (40H)	機械基本作業 (40H)	工場板金作業 (40H)									
		実							測定基本作業 (40H)	機械基本作業 (40H)	工場板金作業 (40H)									
		評							測定基本作業 (40H)	機械基本作業 (40H)	工場板金作業 (40H)									

表6-48 (5/5) 技術移転実績及び計画

カウンター パート氏名	専門家 氏名	年/月	1987/1988												
			4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月	
パティナマ・ B.A.I	野	カウンターパート 訓練担当計画	測定基本作 業(50H)	機械基本作 業(50H)	工場板金作 業(102H)	工場板金作 業(100H)	ガス溶接作 業(100H)	アーク溶接作 業(80H)	工場板金作 業(98H)	プレス加工作 業(160H)	アーク溶接作 業(80H)	プレス加工作 業(100H)	溶接作業(60H)	応用実習 (75H)	
		技術移転計画	工場板金作 業(80H)	材料: (40H)	材料実験: (60H)	プレス加工 自動車板金 (100H)	自動車板金 (100H)	塗装作業 (80H)	自動車板金 (100H)	製造(50H)					
		実													
		評													
ナナ・スハナ	野	カウンターパート 訓練担当計画	測定作 業(50H)	機械作 業(50H)	工場板金作 業(102H)	工場板金作 業(80H)	ガス溶接作 業(100H)	アーク溶接作 業(80H)	工場板金作 業(98H)	プレス加工作 業(160H)	アーク溶接作 業(80H)	プレス加工作 業(100H)	溶接作業 (60H)	応用実習 (75H)	
		技術移転計画	工場板金作 業(80H)	機械工学: (40H)	電気工学: (40H)	プレス加工 自動車板金 (100H)	自動車板金 (100H)	塗装作業 (80H)	自動車板金 (100H)	製造(50H)					
		実													
		評													

表6-49 (1/5) 技術移転実績及び計画

電気科

カウンター パート氏名	専門家 氏名	年/月	1985/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1986/ 1月	2月	3月
ヤン・ ソフ・ ファン	川 尾 田 崎	カウンターパート 訓練担当計画					工作法 (50H)	電工 (50H)	電気工事実習 (150H)				電気応用 (50H)	
		技術移転計画					工作実習 (100H)					制御機器実習 (200H)		
		実					電工 (30H)		制御機器 (50H)					
		評					工作実習 (20H)	電気工事実習 (50H)	電工実習 B					
シナール・ タリガン	川 尾 田 崎	カウンターパート 訓練担当計画					電気理論 (100H)						電気機器 (50H)	
		技術移転計画					電理 (20H)		制御機器 (20H)					
		実					電理 (20H)							
		評												
サンガット・ スナルト	川 尾 田 崎	カウンターパート 訓練担当計画					電気理論演習 (50H)						制御機器実習 (200H)	
		技術移転計画					工作実習 (100H)							
		実					電気工事 (30H)		電気工事実習 (150H)					
		評					工作実習 (20H)	電気工事実習 (50H)	電工実習 B					

表 6-49 (2/5) 技術移転実績及び計画

電気科

カウ ンター パート 氏名	専 門 家 氏 名	年 / 月	1986 / 4 月	5 月	6 月	7 月	8 月	9 月	10 月	11 月	12 月	1987 / 1 月	2 月	3 月	
ヤ ン フ ィ ア ン	尾 崎	カウンタパート 訓練担当計画	電気応用 (50H)				電気工事 (50H)		無接点シーケンス (Up-Grading) (200H)	電 気 計 測 (100H)				計測実験 (150H)	
		技術移転計画		制御機器実習 (200H)			電気計測 (40H)				電気機器実習 (200H)				電理実習 (50H)
		実 施					無接点シーケンス (50H)								計測実験 (50H)
		評 価						電気機器実習 (50H)							
シ ナ ー ル ・ タ リ ガ ン	尾 崎	カウンタパート 訓練担当計画	電気応用 (50H)				電気工事 B		有接点シーケンス (Up-Grading) (150H)	電 気 機 器 (100H)				計測実験 (150H)	
		技術移転計画		制御機器実習 (200H)			電気理論 (50H)				電気機器実習 (200H)				OJT
		実 施					電気製図 (40H)								計測実習 (50H)
		評 価					電気理論 (10H)								
サ ン ガ ッ ト ・ ス ナ ル ト	尾 崎	カウンタパート 訓練担当計画	電気応用 (50H)				電気機器実習 (50H)								
		技術移転計画		制御機器実習 C			電 理 B								
		実 施					電気製図 (10H)								
		評 価					電気製図 (10H)								

表 6-49 (3/5) 技術移転実績及び計画

電気科

カウンター パート氏名	専門家 氏名	年/月	1987/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1988/ 1月	2月	3月	
ヤン・ソフィアン	尾崎	カウンターパート 訓練担当計画	電気計測 実験	電理演習 (50H) 電気計測 (100H) 電気工事 (80H)	無接点シーケンス (80H)	無接点シーケンス(2) (50H)	電気工事実習 (150H)			シーケンス 制御 (Up-Grading) (200H) (Up-Grading)	制御機器 演習 (140H)				
		技術移転計画	実験		無接点シーケンス(2) (50H)	電気工事実習 (150H)	プログラマブルコントローラ (50H)			マイクログコンピュータ 使用 しての制御					
		実施		一時	電気実習 (80H)						小形変圧機製作 (50H)				
		評価		電気計測 B 電理演習 B											
シナール・タリガン	尾崎	カウンターパート 訓練担当計画	計画実験 (150H)	電気計測実験 B	電気理論 (100H)	電気機器 (50H)				シーケンス 制御 (Up-Grading) (200H)	制御機器実習 (140H)				
		技術移転計画	実験	工作実習 (80H)	無接点シーケンス(2) (50H)		電気機器 (50H)				シーケンス 制御 (Up-Grading) (200H)				
		実施		休暇											
		評価													
サンガット・スナルト	尾崎	カウンターパート 訓練担当計画	電気 実験	電気応用 (50H)		電気実習 (150H)			電気応用 (50H)						
		技術移転計画	実験	電気計測実験 (150H)											
		実施		帰国											
		評価													

表6-49 (4/5) 技術移転実績及び計画

電気科

カウンタ- パート氏名	専門家 氏名	年/月	1986/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1987/ 1月	2月	3月
		カウンタ- パート 訓練担当計画					☆カウンタ- パート着任			電気機器実習 (200 H)				計画実験 (150 H)
		技術移転計画					電気機器実習 (40 H) 有接点シケンス (40 H)						電気計画実験 (40 H)	
	尾崎	実					電気機器実習 (40 H) 有接点シケンス (40 H)						電気計画実験 (40 H)	
		評												
		カウンタ- パート 訓練担当計画			日 本 研	修	☆カウンタ- パート着任			電気機器実習 (200 H)				計画実験 (150 H)
		技術移転計画					電気機器実習 (40 H) 有接点シケンス (40 H)						電気計画実験 (40 H)	
	尾崎	実					電気機器実習 (40 H) 有接点シケンス (40 H)						電気計画実験 (40 H)	
		評												
		カウンタ- パート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実												
		評												
		カウンタ- パート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実												
		評												
		カウンタ- パート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実												
		評												

表 6-49 (5/5) 技術移転実績及び計画

電気科

カウンタ- パート氏名	専門家 氏名	年/月	1987/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1988/ 1月	2月	3月	
ラジュ・ シャントゥリ	尾崎	カウンタ-パート 訓練担当計画	電気計測実験 (150H) 工作実習 (80H)	無接点シケンス (2) (20H)	無接点シケンス (2) (20H)	無接点シケンス (2) (20H)	無接点シケンス (2) (20H)	無接点シケンス (2) (20H)	1987.6~12			制御機器実習 (140H)			
		技術移転計画	休暇												
		実	実												
		評	評												
リリー・ スワルソノ	尾崎	カウンタ-パート 訓練担当計画	電気計測実験 (150H) 無接点シケンス (2) (50H) 電工実習 (30H)	無接点シケンス (2) (50H) 電工実習 (30H)	無接点シケンス (2) (50H) 電工実習 (30H)	無接点シケンス (2) (50H) 電工実習 (30H)	無接点シケンス (2) (50H) 電工実習 (30H)	無接点シケンス (2) (50H) 電工実習 (30H)	電工実習 (150H)			制御機器実習 (140H)			
		技術移転計画	帰国												
		実	実												
		評	評												
		カウンタ-パート 訓練担当計画													
		技術移転計画													
		実													
		評													
		カウンタ-パート 訓練担当計画													
		技術移転計画													
		実													
		評													

表6-50 (1/3) 技術移転実績及び計画

電気科・冷凍空調

カウンタ- パート氏名	専門家 氏名	年/月	1985/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1986/ 1月	2月	3月
サンガット・ スナルト	辛 島	カウンタ-パート 訓練担当計画				★カウンタ-パート 40H	★カウンタ-パート 40H		冷凍の原理 60H	空調理論 60H	ガス接続と冷媒配管 120H	据付運転計画 120H		
		技術移転計画				冷凍の原理 40H		空調理論 50H	据付運転計画 基本作業 100H	ガス接続と冷媒配管 60H				
		実 施				冷凍の原理 40H	冷凍の原理 40H	ガス接続と冷媒配管 45H	冷凍空調制御回路 20H	据付運転計画 20H				
		評 価				冷凍の原理 A	冷凍の原理 B	ガス接続と冷媒配管 A	据付運転計画 A	冷凍空調制御回路 A				
リリー・ スワルソノ	辛 島	カウンタ-パート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												
		カウンタ-パート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												

表 6-50 (2/3) 技術移転実績及び計画

カウンター パート氏名	専門家 氏名	年/月	1986/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1987/ 1月	2月	3月
サンガット・ スナルト	辛 島	カウンタパート 訓練担当計画	基本作業 135 H	冷凍空調機器と機能部品 180 H	圧縮機分解修理 50 H	故障修理応用実修 90 H	冷凍空調向上訓練 180 H							
		技術移転計画	制御回路 30 H	冷凍空調機器と機能部品 130 H	圧縮機分解修理 50 H	故障診断と修理 150 H								
		実 施	基本作業 60 H	冷凍空調機器と機能部品 120 H	圧縮機分解修理 50 H	故障診断と修理 115 H								
		評 価	基本作業 B	冷凍空調機器と機能部品 B	圧縮機分解修理 B	故障診断と修理 A								
リリー・ スワルソノ	辛 島	カウンタパート 訓練担当計画	日 本 研 修 1986年1月～7月	☆カウンタパート着任	故障診断と修理 110 H									
		技術移転計画		冷凍の原理 50 H	故障診断と修理 80 H	冷凍空調制御回路 40 H								
		実 施			冷凍の原理 50 H	故障診断と修理 80 H	冷凍空調制御回路 40 H							
		評 価			冷凍の原理 C	故障診断と修理 B	冷凍空調制御回路 B							
		カウンタパート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												

表 6-50 (3/3) 技術移転実績及び計画

電気科・冷凍空調

カウンター パート氏名	専門家 氏名	年/月	1985/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1986/ 1月	2月	3月	
スナルト・ サンガット	辛 島	カウンタ-パート 訓練担当計画	カ-ク-ラ-16H					冷凍空調向上訓練 200H			空調理論 90H				
		技術移転計画	カ-ク-ラ-10H	冷凍庫運転と 制御回路 30H			アイスメーカー取扱 25H		空調負荷計算 40H						
		実 施	カ-ク-ラ-10H	冷凍庫運転と 制御回路 30H											
		評 価	カ-ク-ラ- A	冷凍庫運転と 制御回路 B											
リリー・ スワルソノ	辛 島	カウンタ-パート 訓練担当計画	カ-ク-ラ-10H	冷凍庫運転と 制御回路 30H				冷凍の原理 40H			提出運転計測基本作業 150H				
		技術移転計画	カ-ク-ラ-10H	冷凍庫運転と 制御回路 30H				ガス溶接と冷媒配管 120H							
		実 施	カ-ク-ラ-10H	冷凍庫運転と 制御回路 30H						冷媒配管 40H			空調理論 120H		
		評 価	カ-ク-ラ- 選転 A	冷凍庫運転と 制御回路 B											
		カウンタ-パート 訓練担当計画													
		技術移転計画													
		実 施													
		評 価													

表6-51 (1/19) 技術移転実績及び計画

溶接科

カウンター パート氏名	専門家 氏名	(専門学科) 年/月	1985/			1986/									
			4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月	
サントサ	田野倉 H	カウンタパート 訓練担当計画						被覆アーク溶接 I (40H) ガス溶接・切断 (40H)							
		技術移転計画						被覆アーク溶接 I (40H) ガス溶接・切断 (40H)							
サントサ	田野倉	実						被覆アーク溶接 I (40H) ガス溶接・切断 (20H)							
		評						被覆アーク溶接 I : A 。ガス溶接・切断 : A 。自動・半自動溶接 : A							
サントサ	田野倉	カウンタパート 訓練担当計画						機械工作 (40H) 電気工学 (40H)							
		技術移転計画						機械工作 (40H) 電気工学 (40H)							
サントサ	田野倉	実						機械工作 (10H) 電気工学 (20H)							
		評						機械工作 : A 。電気工学 : A							
サントサ	田野倉	カウンタパート 訓練担当計画						安全衛生 (40H)							
		技術移転計画						安全衛生 (40H)							
サントサ	田野倉	実						安全衛生 (20H)							
		評						抵抗溶接 : A 。安全衛生 : A							

表6-51 (2/19) 技術移転実績及び計画

溶接科

カウunter パート氏名	専門家 氏名	(専門学科) 年/月	1986/4月												1987/1月			
			5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月					
サントサ	田野倉	カウンターパート 訓練担当計画	自動・半自動溶接 (60H)															
		技術移転計画	抵抗溶接 (40H)															
サントサ	田野倉	実	自動・半自動溶接 (60H)															
		評	抵抗溶接 (40H)															
サントサ	田野倉	カウンターパート 訓練担当計画	安全衛生 (40H)															
		技術移転計画	安全衛生 (40H)															
サントサ	田野倉	実	安全衛生 (60H)															
		評	安全衛生 (20H)															
サントサ	田野倉	カウンターパート 訓練担当計画																
		技術移転計画																
サントサ	田野倉	実																
		評																

表6-51 (3/19) 技術移転実績及び計画

溶接科

カウンタ- パート氏名	専門家 氏名	(専門学科) 年/月	1987/												1988/			
			4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月				
サ ン ト サ	田 野 倉	カウンタ-パート 訓練担当計画	被覆アーク溶接Ⅰ(40H) ガス溶接・切断(40H)							同 左								
		技術移転計画	技 術 移 転 実 施															
サ ン ト サ	田 野 倉	実 施																
		評 価																
サ ン ト サ	田 野 倉	カウンタ-パート 訓練担当計画												自動・半自動溶接(60H) 抵抗溶接(40H)				
		技術移転計画	技 術 移 転 実 施												技 術 移 転 実 施			
サ ン ト サ	田 野 倉	実 施																
		評 価																
サ ン ト サ	田 野 倉	カウンタ-パート 訓練担当計画	安全衛生(40H)															
		技術移転計画	技 術 移 転 実 施												同 左			
サ ン ト サ	田 野 倉	実 施																
		評 価																

表6-51 (4/19) 技術移転実績及び計画

溶接科

カウ ンタ ー パ ー ト 氏 名	専 門 家 氏 名	(実 技) 年/月	1985/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1986/ 1月	2月	3月	
		カウンタ ー パ ー ト 訓 練 担 当 計 画					測定 基本 (60H) 機械基本								
		技術移 転 計 画				測定 基本 (30H) 機械基本									
	田 野 倉	実 施				測定基本 (20H)	測定基本 (35H)							誘導基本 (7H)	
		評 価				。測定基本：A 。機械基本：A									
		カウンタ ー パ ー ト 訓 練 担 当 計 画						ガス溶接・切断 (130H)							被覆アーク溶接I(301H)
		技術移 転 計 画													被覆アーク溶接I(210H)
	田 野 倉	実 施					ガス溶接・切断 (130H)								ガス溶接・切断(60H) 被覆アーク溶接I(149H)
		評 価													
		カウンタ ー パ ー ト 訓 練 担 当 計 画													板金基本(60H)
		技術移 転 計 画													板金基本(60H)
	田 野 倉	実 施					安全衛生 (14H)								板金基本(60H)
		評 価													
		カウンタ ー パ ー ト 訓 練 担 当 計 画													CO ₂ (84H)
		技術移 転 計 画													
	田 野 倉	実 施					安全衛生 (21H)	安全衛生 (7H)	板金基本 (40H)						CO ₂ (84H)
		評 価					。安全衛生：A 。板金基本：A								

表6-51 (5/19) 技術移転実績及び計画

溶接科

カウンターパート氏名	専門家氏名	(実技)年/月	1986/4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1987/1月	2月	3月
		カウンターパート 訓練担当計画	被覆アーク溶接I (301H)		応用 実技 (55H)									
		技術移転計画	被覆アーク溶接I (210H)		応用 実技 (50H)									
サントサ	田野倉	実施	被覆アーク溶接I (56H)		応用 実技 (28H)									
		評価			・ 応用実技 : A									
		カウンターパート 訓練担当計画				被覆アーク溶接 (向上訓練) ガス溶接・切断 (向上訓練) 炭酸ガス溶接 (向上訓練)			個別訓練指導					
		技術移転計画			被覆アーク溶接II (150H)									
サントサ	田野倉	実施			被覆アーク溶接II (84H)				ノーガス溶接 (14H)					
		評価			・ 被覆アーク溶接 : A ・ ノーガス溶接 : A ・ 鍛造 : A									
		カウンターパート 訓練担当計画							炭酸ガス溶接 (28H)					
		技術移転計画												
サントサ	田野倉	実施												
		評価												

表6-51 (6/19) 技術移転実績及び計画

カウンター パート氏名	専門家 氏名	(実技) 年/月	1987/	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1988/	3月
			4月										
		カウンターパート 訓練担当計画	アライズ溶接・切断 (33H) 抵抗溶接 (39H) サブアーマー溶接 (44H)										
		技術移転計画	抵抗溶接 (21H)										
サントサ	田野倉	実施	抵抗溶接 (21H)										
		評価	・抵抗溶接：A										
		カウンターパート 訓練担当計画	金属材料実験 (47H) 応用実習 (49H)										
		技術移転計画	金属材料実験 (56H) 応用実習 (35H)						金属材料実験 (42H)				
サントサ	田野倉	実施	金属材料実験 (56H) 応用実習 (21H)										
		評価	金属材料実験：B 応用実習：A										
		カウンターパート 訓練担当計画	各実習担当 (養成訓練第1年度)									各実習担当 (養成訓練第1年度)	
		技術移転計画	(技術移転済み)										
サントサ	田野倉	実施											
		評価											

表 6-51 (7/19) 技術移転実績及び計画

溶接科

カウンタ パート氏名	専門家 氏名	(専門学科) 年/月	1985/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1986/ 1月	2月	3月
ジョニイルミン	田野倉	カウンターパート 訓練担当計画						機械工学 (40H)						
		技術移転計画						機械工学 (40H)					金属材料 (40H)	
		実 施						機械工学 (40H)					金属材料 (40H)	
		評 価						。機械工学 : A 。金属材料 : A						
ジョニイルミン	田野倉	カウンターパート 訓練担当計画												
		技術移転計画											設計・製図 (40H)	
		実 施							安全衛生 (40H)				設計・製図 (40H)	
		評 価							安全衛生 (40H)				設計・製図 (40H)	

表 6-51 (8/19) 技術移転実績及び計画

溶接科

カウンタ- パート氏名	専 門 家 氏 名	(専門学科) 年/月	1986/ 4 月	5 月	6 月	7 月	8 月	9 月	10 月	11 月	12 月	1987/ 1 月	2 月	3 月	
ジョニールミン	田 野 倉	カウンタ-パート 訓練担当計画	金属材料 (40H) 設計・製図 (40H)												
		技術移転計画	金属材料 (40H) 設計・製図 (40H)												
		実 施	金属材料 (40H) 設計・製図 (40H)												
		評 価													
ジョニールミン	田 野 倉	カウンタ-パート 訓練担当計画	安全衛生 (40H)												
		技術移転計画	安全衛生 (40H)												
		実 施	安全衛生 (20H)												
		評 価													
ジョニールミン	田 野 倉	カウンタ-パート 訓練担当計画				設計・製図 (40H)									
		技術移転計画			設計・製図 (40H)										
		実 施			設計・製図 (30H)										
		評 価			。設計・製図 : A										

表 6-51 (9/19) 技術移転実績及び計画

カウンタ パート氏名	専門家 氏名	(専門学科) 年/月	1987/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1988/ 1月	2月	3月
ジョ ニ イ ー ソ ル ミ ン	田 野 倉	カウンタ パート 訓練担当計画	機械工学 (40H)											
		技術移転計画	機械工学 (40H)	技 術 移 転 済 み					⇐	日	本	研	修	予
ジョ ニ イ ー ソ ル ミ ン	田 野 倉	実 施												
		評 価												
ジョ ニ イ ー ソ ル ミ ン	田 野 倉	カウンタ パート 訓練担当計画	安全衛生 (40H)											
		技術移転計画		技 術 移 転 済 み										
ジョ ニ イ ー ソ ル ミ ン	田 野 倉	実 施												
		評 価												
ジョ ニ イ ー ソ ル ミ ン	田 野 倉	カウンタ パート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
ジョ ニ イ ー ソ ル ミ ン	田 野 倉	実 施												
		評 価												

表 6-51 (10/19) 技術移転実績及び計画

溶接科

カウンタ- パート氏名	専門家 氏名	(実 技) 年/月	1985/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1986/ 1月	2月	3月
ジョーニイ・ ソルミン	田野倉	カウンタ-パート 訓練担当計画					測定 基本 (50H) 機械基本 (50H)							
		技術移転計画					測定 基本 (30H) 機械基本 (50H)							
		実 施					測定基本 (28H) 機械基本 (35H)							
		評 価					。測定基本：A 。機械基本：A							
ジョーニイ・ ソルミン	田野倉	カウンタ-パート 訓練担当計画							ガス溶接・切断 (130H)					
		技術移転計画								被覆アーク溶接 I (149H)				
		実 施								ガス溶接・切断 (130H)				
		評 価								被覆アーク溶接 I (140H)				
ジョーニイ・ ソルミン	田野倉	カウンタ-パート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												
ジョーニイ・ ソルミン	田野倉	カウンタ-パート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												

表 6-51 (11/19) 技術移転実績及び計画

カウンタ- パート氏名	専門家 氏名	(英 技) 年/月	1986/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1987/ 1月	2月	3月	
ジョニイ・ ソルミン	田野倉	カウンタ-パート 訓練担当計画	被覆アーク溶接 I (301H)		応用 実技 (55H)										
		技術移転計画	被覆アーク溶接 I (210H)		応用 実技 (50H)										
		実 施	被覆アーク 溶接 I (56H)												
		評 価													
ジョニイ・ ソルミン	田野倉	カウンタ-パート 訓練担当計画				被覆アーク溶接 II (211H)	ノーガス 溶接 (45H)								
		技術移転計画			被覆アーク溶接 II (150H)	ノーガス 溶接 (28H)	鍛造 (87H)								
		実 施			被覆アーク溶接 I (120H)	サブ マージン溶接 (21H)	被覆アーク溶接 (21H)	ノーガス 溶接 (42H)	鍛造 (86H)						
		評 価													
ジョニイ・ ソルミン	田野倉	カウンタ-パート 訓練担当計画								炭酸ガス溶接 (231H)			TIG溶接(135H)	(108H) MIG溶接	
		技術移転計画												(21H) (21H) (42H) (84H)	
		実 施												サブマ ージン アーク溶接	金属材料 実験
		評 価													

表 6-51 (12/19) 技術移転実績及び計画

溶接科

カウ ンタ ー パ ー ト 氏 名	専 門 家 氏 名	(実 年 /月 技)	1987/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1988/ 1月	2月	3月	
ジョ ニ イ ン ソ ル ミ ン	田 野 倉	カウンタ ー パ ー ト 訓 練 担 当 計 画	プラズマ溶接・切断 (33H) 抵抗溶接 (39H) サブマージ溶接 (44H)												
		技術移 転 計 画	プラズマ溶接・切断 (33H)												
		実 施	プラズマ溶接・切断 (33H)												
ジョ ニ イ ン ソ ル ミ ン	田 野 倉	評 価	。プラズマ溶接・切断：C												
		カウンタ ー パ ー ト 訓 練 担 当 計 画	金属材料実験 (47H) 応用実習 (49H)												
		技術移 転 計 画	応用実習 (35H) (42H) (42H) TIG溶接 MIG溶接						↑						←
ジョ ニ イ ン ソ ル ミ ン	田 野 倉	実 施	応用実習 (35H)												
		評 価	。応用実習：A												
		カウンタ ー パ ー ト 訓 練 担 当 計 画	各実習担当 (養成訓練第1年度)												
ジョ ニ イ ン ソ ル ミ ン	田 野 倉	技術移 転 計 画	(技術移 転 済 み)												
		実 施													
		評 価													

表 6-51 (13/19) 技術移転実績及び計画

溶接科

カウンタ パート氏名	専門家 氏名	(専門学科) 年/月	1986/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1987/ 1月	2月	3月
スフェルマン	田野倉	カウンタパート 訓練担当計画										(14H) 非鉄金属溶接		(26H) 非鉄金属溶接
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												
		カウンタパート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												
		カウンタパート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												

表 6-51 (14/19) 技術移転実績及び計画

溶接科

カウンタ パート氏名	専 門 家 氏 名	(専門学科) 年/月	1987/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1988/ 1月	2月	3月
		カウンタ パート 訓練担当計画	非鉄金属溶接(26H)											
		技術移転計画	非鉄金属溶接				関 連 専 門 学 科							
	スフェルマン	実 施	非鉄金属溶接											
		評 価												
		カウンタ パート 訓練担当計画	電気工学(40H)											
		技術移転計画	安全衛生(40H)						設 計 ・ 製 図 (40H)					
		実 施	電気工学(40H)						設 計 ・ 製 図 (40H)					
		評 価	安全衛生(40H)											
	スフェルマン	実 施	電気工学(10H)											
		評 価	安全衛生(10H)											
		カウンタ パート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												

表 6-51 (15/19) 技術移転実績及び計画

溶接科

カウンタ- パート氏名	専門家 氏名	(実 技) 年/月	1986/ 4 月	5 月	6 月	7 月	8 月	9 月	10 月	11 月	12 月	1987/ 1 月	2 月	3 月
		カウンタ-パート 訓練担当計画						(42H)	炭酸ガス溶接 (23H)			TIG溶接(35H)		(108H) MIG溶接
		技術移転計画					(42H) (84H) (126H) 測定基本 機械基本 板金基本 ガス溶接 ・切断	(272H) 被覆アーク溶接 I、II	(60H) 製造	(126H) 炭酸ガス 溶接	(126H) TIG溶接		(84H) MIG溶接	
	スフェルマン	実 施					(42H) (56H) (84H) 測定基本 機械基本 板金基本 ガス溶接 ・切断	(210H) 被覆アーク溶接 I、II	(86H) 製造	(210H) 炭酸ガス溶接				(126H) TIG溶接
		評 価					。測定基本 : A 。機械基本 : A 。板金基本 : A		。ガス溶接・切断 : A 。被覆アーク溶接 : A 。製造 : A					
		カウンタ-パート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												
		カウンタ-パート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												

表6-51 (16/19) 技術移転実績及び計画

溶接科

カウンター パート氏名	専門家 氏名	(実技) 年/月	1987/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1988/ 1月	2月	3月
		カウンタパート 訓練担当計画	プラズマ溶接・切断 (33H) 抵抗溶接 (39H)	プラズマ溶接 (33H) 抵抗溶接 (39H) サブマージーク溶接 (44H)										
		技術移転計画	(21H) (44H) プラズマ溶接 抵抗溶接 (39H)											
スフェルマン	田野倉	実施	(21H) (44H) プラズマ溶接 抵抗溶接 (39H)											
		評価	。抵抗溶接 : A 。サブマージーク溶接 : A 。プラズマ溶接・切断 : C											
		カウンタパート 訓練担当計画		金属材料実験 (47H) 応用実習 (49H)										
		技術移転計画	(35H) (35H) 金属材料 実験実技											
スフェルマン	田野倉	実施	(35H) (35H) 金属材料 実験実技											
		評価	。金属材料実験 : C 。応用実習 : A											
		カウンタパート 訓練担当計画	養成訓練各実習担当 (第1訓練年度) (21H) (84H) (120H)											
		技術移転計画	(21H) (84H) (120H) プラズマ溶接 MIG溶接											
スフェルマン	田野倉	実施												
		評価												

表6-51 (17/19) 技術移転実績及び計画

溶接科

カウンタ- パート氏名	専門家 氏名	(専門学科) 年/月	1987/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1988/ 1月	2月	3月		
ジョ ディ ヘル マ ワ ン		カウンタ-パート 訓練担当計画					1987. 1/25~1987. 9/2									
		技術移転計画	研修内容: (関連 専門 学科)				日本研修 ⇒ 関連 専門 学科									
		実 施														
		評 価														
		カウンタ-パート 訓練担当計画														
		技術移転計画														
		実 施														
		評 価														
		カウンタ-パート 訓練担当計画														
		技術移転計画														
		実 施														
		評 価														

表 6-51 (18/19) 技術移転実績及び計画

		溶接科												
カウンタ- パート氏名	専門家 氏名	(実 技) 年/月	1986/4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1987/1月	2月	3月
ジョディーマン ヘルママン	田野倉	カウンタ-パート 訓練担当計画								炭酸ガス溶接(231H)				
		技術移転計画						(42H)(42H)(84H) 測定装置 (42H) ガス溶接・切断 (55H) 測定装置		(168H) 被覆アーク溶接Ⅰ (84H) 被覆アーク溶接Ⅱ	(168H) 炭酸ガス溶接 (84H) TIG溶接		1987.1/25~9/2 日本研修	
		実 施						(42H)(42H)(84H) 測定装置 (42H) ガス溶接・切断 (55H) 測定装置	(84H) 被覆アーク溶接Ⅰ (84H) 被覆アーク溶接Ⅱ	(168H) 炭酸ガス溶接 (84H) TIG溶接				
		評 価						(35H) 測定装置 機械基本 ガス溶接・切断	: A : A : A	: A : A : A				: TIG溶接: D
		カウンタ-パート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												
		カウンタ-パート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												

表 6-51 (19/19) 技術移転実績及び計画

溶接科

カウンタ- パート氏名	専門家 氏名	(実 技) 年/月	1987/ 4 月	5 月	6 月	7 月	8 月	9 月	10 月	11 月	12 月	1988/ 1 月	2 月	3 月
ジョディイ- ヘルマワ-ン	田 野 倉	カウンタ-パート 訓練担当計画						養成訓練第 1: 訓練年度実習担当 (技 術 移 転 済 み)						
		技術移転計画	研修内容: (TIG、MIG、プラズマ溶接、切断、サブマージ溶接、 抵抗溶接、ノーガス溶接、金属材料実験				日本研修 9/2 ⇒	TIG 溶接	MIG溶接 (100H)	ノーガス 溶接	プラ ズマ	サブマージ 溶接	抵抗 溶接	金属材料実験
		実 施												
		評 価												
		カウンタ-パート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												
		カウンタ-パート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												

表6-52 (1/3) 技術移転実績及び計画

電子科

カウンター パート氏名	専門家 氏名	年/月	1985/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1986/ 1月	2月	3月
イリヤス・ バヤ	金子	カウンターパート 訓練担当計画				7/5配版								
		技術移転計画				電気測定 (150H)						電子回路組立(000H)		
アグス・ ムタル	金子	実施												
		評価					カリキュラム ・カリキュラム：A ・ジョブシート：A							
		カウンターパート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実施												
		評価												

表 6-52 (2/3) 技術移転実績及び計画

電子科

パート氏名	専門家氏名	年/月	1986/4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1987/1月	2月	3月	
イリヤス・バヤ	金子 1986 5月まで	カウンタパート 訓練担当計画	電子機器組立試験、修理調整			測定 (150H)		インストラクタタタタ向上訓練 ページングエレクトロニクス (100H)				テレビ修理向上訓練 (360H)			
		技術移転計画	測定機器操作										テレビ修理 (160H)		
		実 施	測定機器操作										テレビ修理 (160H)		
		評 価		C									テレビ修理 : C デジタルマイコン : D		
アグス・ムタル	金子 1986 5月まで	カウンタパート 訓練担当計画	電子機器組立試験修理調整			測定 (150H)		インストラクタタタタ向上訓練 ページングエレクトロニクス (100H)				テレビ修理向上訓練 (360H)			
		技術移転計画	測定機器操作										テレビ修理 (160H)		
		実 施	測定機器操作										デジタル修理デジタルマイコン (160H)		
		評 価		C					9/20 配版				テレビ修理 : C デジタルマイコン : D		
マックス・ラツワル	小川 短期 1987 1~3	カウンタパート 訓練担当計画						インストラクタタタタ向上訓練 ページングエレクトロニクス (100H)				テレビ修理向上訓練 (360H)			
		技術移転計画											テレビ修理 (160H)		
		実 施											テレビ修理 デジタルマイコン (160H)		
		評 価											テレビ修理 : A デジタルマイコン : D		

表6-52 (3/3) 技術移転実績及び計画

電子科

カウンタ- パート氏名	専門家 氏名	年/月	1987/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1988/ 1月	2月	3月	
イリヤス・ バヤ	大橋	カウンタ-パート 訓練担当計画	電子機器組立(520H)		電気測定(150H)				電子回路実験(100H)			電子機器組立修理			
		技術移転計画	ワンボードマイコン (50H)		パーソナルコンピユータ(100H)				デジタルおよびマイコン制御(150H)				ビデオテープレコーダ(100H)		
		実 施	ワンボードマイコン												
アグス・ ムタル	大橋	カウンタ-パート 訓練担当計画	電子機器組立(520H)	D	電気測定(150H)				電子回路組立(100H)			電子機器組立修理			
		技術移転計画	ワンボードマイコン (50H)		パーソナルコンピユータ(100H)				デジタルおよびマイコン制御(150H)				ビデオテープレコーダ(100H)		
		実 施	ワンボードマイコン												
マックス・ ラツワル	大橋	カウンタ-パート 訓練担当計画	電子機器組立(520H)	D	電気測定(150H)				電子回路組立(100H)			電子機器組立修理			
		技術移転計画	ワンボードマイコン (50H)		パーソナルコンピユータ(100H)				デジタルおよびマイコン制御(150H)				ビデオテープレコーダ(100H)		
		実 施	ワンボードマイコン												
		評 価		B											

表6-53 (1/5) 技術移転実績及び計画

研究開発

カウンタ- パート氏名	専門家 氏名	年/月	1985/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1986/ 1月	2月	3月	
アヨン・ カリヨ	伊藤 (~3.15) 豊田 (12.12~)	カウンタ-パート 訓練担当計画													
		技術移転計画	日本研修				指導技法テキスト及び視聴覚教材の開発作成							村上短期専門家 ビデオ教材	
		実施					就業実態調査のまとめ								ビデオ教材
		評価					調査データの集約 : B								機器操作 : A 教材作成 : A 機器管理 : A 実技指導 : A 修理調整 : D
ゴダン・ マスロン	浜崎	カウンタ-パート 訓練担当計画													
		技術移転計画		日	本	研	修							職業訓練状況、産業構造、労働状況の把握 技能照査制度の開発 技能検定制度の開発	
		実施													技能照査実施手引き
		評価													資料作成 A 技能照査試験問題作成手引
ナシ ル	浜崎	カウンタ-パート 訓練担当計画													
		技術移転計画													資料作成 A
		実施													日本研修
		評価													

表6-53 (2/5) 技術移転実績及び計画

研究開発

カウンターパート氏名	専門家氏名	年/月	1986/4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1987/1月	2月	3月
		カウンターパート 訓練担当計画												
アヨン・カリヨ	豊田	技術移転計画	ビデオ教材の研究				スライド教材の研究					スライド、OHP教材		
		実 施												
		評 価			企画力 A 教材作成 A								機器操作 A 教材作成 A 機器管理 A 実技指導 A	
ゴダン・マヌルン	浜崎 (~8.30)	カウンターパート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												
		カウンターパート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												
ナシール	浜崎 (~8.30)	カウンターパート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												
		カウンターパート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												
		カウンターパート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												

表6-53 (3/5) 技術移転実績及び計画

研究開発

カウンタ- パート氏名	専門家 氏名	年/月	1988/	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1987/	1月	2月	3月		
			4月														
ズル・ アドハン	豊 田	カウンタ-パート 訓練担当計画															
		技術移転計画															
		実 施															
		評 価															
		カウンタ-パート 訓練担当計画															
		技術移転計画															
		実 施															
		評 価															
		カウンタ-パート 訓練担当計画															
		技術移転計画															
		実 施															
		評 価															
		カウンタ-パート 訓練担当計画															
		技術移転計画															
		実 施															
		評 価															
		実 施															
		評 価															

表 6-53 (4/5) 技術移転実績及び計画

研究開発

カウンタ パート氏名	専門家 氏名	年/月	1987/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1988/ 1月	2月	3月
アヨン・ カリヨ	豊 田	カウンタパート 訓練担当計画			管理者訓練 第1回	管理者訓練 第1回			管理者訓練 第2回					
		技術移転計画			視聴覚指導技法	視聴覚指導技法	作動教材、シミュレータ		修理調整、維持					
		実 施		AVシステム作成	視聴覚指導技法	教材修正	教材修正	視聴覚指導技法				作動教材、シミュレータの開発		
		評 価												
ゴダン・ マヌルン	豊 田	カウンタパート 訓練担当計画			管理者訓練 第1回	管理者訓練 第1回			管理者訓練 第2回					
		技術移転計画		訓練システム カリキュラムの開発										
		実 施		システム教材作成 カリキュラム教材作成	訓練システム カリキュラムの開発	教材修正		訓練システム カリキュラムの開発					カリキュラムの開発	
		評 価		B										
ナ シ ル	豊 田	カウンタパート 訓練担当計画			管理者訓練 第1回	管理者訓練 第1回			管理者訓練 第2回					
		技術移転計画		訓練評価 指導技法										
		実 施		システム教材作成	訓練評価 指導技法	教材修正		訓練評価 指導技法					技能評価法の開発	
		評 価		B										

表6-53 (5/5) 技術移転実績及び計画

研究開発

カウンタ- パート氏名	専門家 氏名	年/月	1987/ 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1988/ 1月	2月	3月
		カウンタ-パート 訓練担当計画			〔管理講習訓練コース〕				〔管理講習訓練コース〕					
		技術移転計画		実教材の開発作成		指導技法								
	豊田	実 施		A-V教材テキスト作成		指導技法								
		評 価		B										
		カウンタ-パート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												
		カウンタ-パート 訓練担当計画												
		技術移転計画												
		実 施												
		評 価												

7. インドネシア側の要望

CEVESTの運営全般にわたってプルノモ所長に、また、各部門のカウンターパートの代表から、①技術移転を受けての感想及び日本研修についての要望、②R/D期間内に技術移転が完了すると思うか、③R/D期間終了後、日本人専門家が帰国してしまったらどのような影響があるか、等について質問した結果、次のような回答と要望が出された。

(1) プルノモ所長からの回答と要望

① 各科ごとの技術移転の状況に関して

プルノモ所長は、日本人専門家からの技術移転の状況は良好であると評価している。その例として、他の訓練センターで指導員をしている人の技能より、CEVESTでタイプIの1年目を終了した訓練生のほうが高い技能をもっている。

R/D期間内に技術移転が完了するかについては、タイプIについては完了するよう希望している。しかし、例えば校長訓練はまだ実施していない。また、マシニングセンターや電子に関するマイクロエレクトロニクス等の分野については、さらに技術を深める必要があり、延長を要請した。延長の期間については最低1年、できれば2年必要であるが、1年あるいは2年の必要分野ごとの検討は、まだ、していない。

② 日本人専門家が帰国した場合の訓練の実施と機器の維持管理に関して

日本人専門家が帰国してしまうと、例えば、高級な訓練用機器に関する訓練の実施並びに維持管理は無理である。

③ CEVESTの今後の発展のため、日本政府に対して何を望むか

CEVESTの今後の発展のために、CEVESTを職業訓練センターのリーディングセンターとしたい。そのためには、第5次5カ年計画に入れることである。

日本政府に対しては、タイプIの訓練を現在の2年訓練から3年訓練に変えることを希望したい。いま、制度を教育文化省の高等教育総局と協議中であり、ほぼ合意している。教育文化省の大臣決定書を待っているところである。その中には、タイプIを3年コースにして、修了者にデプロマⅢ(短期大学相当)の資格を与えることが提案されている。

(2) カウンターパートの回答と要望

① 技術移転を受けての感想及び日本研修に対して

各カウンターパートとも技術移転は良好に、かつ友好的に行われたが、各分野とも技術移転が未完であるので協力してほしいとの要望である。また、技術は絶えず発展しているので外のレベルに追いつく必要がある(板金・冷凍空調)との意見もあり、今後のニーズに対応する技術、技能水準のあり方を示唆するものである。

日本研修に関しては、6カ月研修では短い、日本語研修の期間が長すぎる、日本研修とCEVESTの訓練の整合性がない、2回目の研修では日本語研修は必要ない、等の要望があっ

た。特に、日本研修では観光が多く、技術研修が少ないとの意見があった。今後、関係部門での検討をお願いしたい。

② R/D期間内に技術移転が完了するかに対して

各カウンターパートともR/D期間内に技術移転は完了しないので、延長を望んでいる。延長の期間は、ほとんど2年間である。

③ R/D期間終了後、日本人専門家が帰国した場合の影響に関して

ほとんどのカウンターパートが、日本人専門家が帰国してしまうと、機器のメンテナンスやトラブルシューティング等の維持管理が問題になると回答し、これらに関しては、すべての部門に共通して、今後の技術移転項目の重要な課題であると思料される。

また、日本人専門家が帰国してしまうなら、我々を日本に呼んで訓練する等の対策を講じてほしいとの意見もあった。

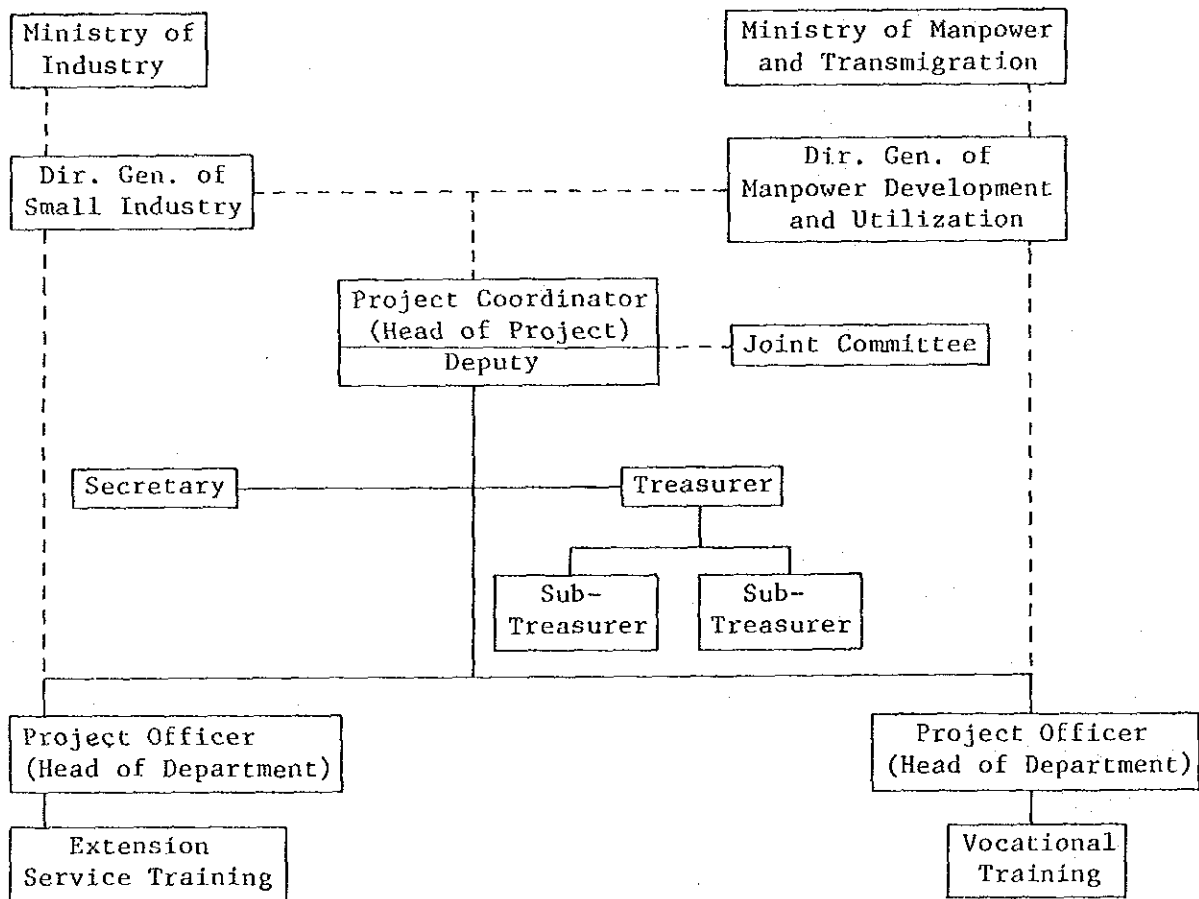
8. プロジェクトの実施体制

8-1 組織

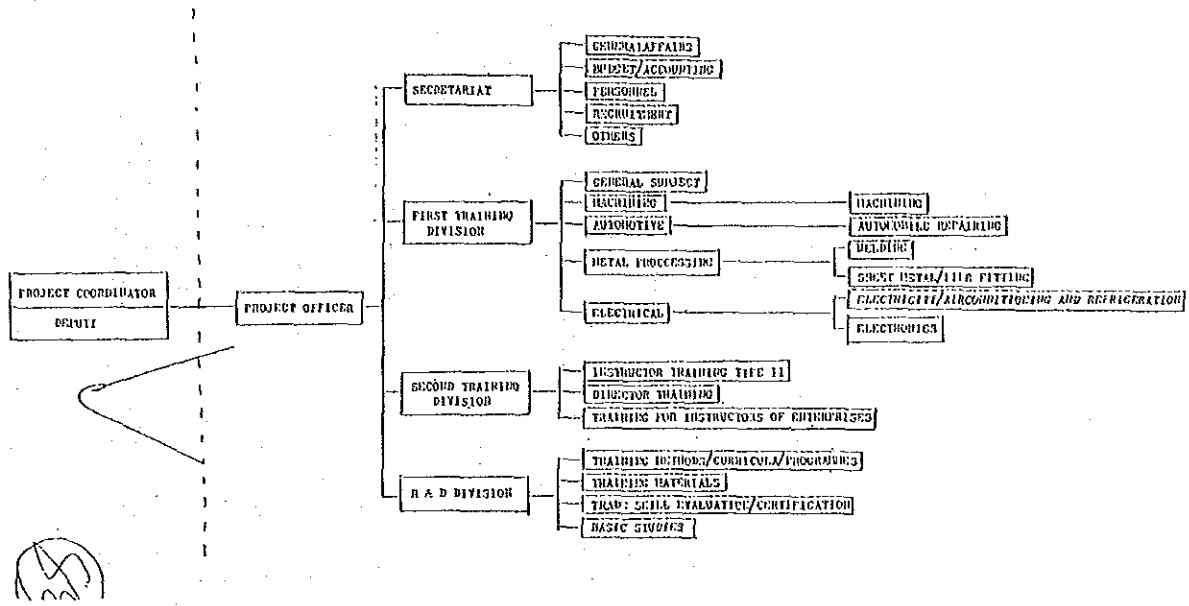
8-1-1 管理組織の推移

(1) 本プロジェクトは発足時において労働移住省(当時)と工業省の合同プロジェクトであったため、R/D上は下図のとおり計画されたが、BINPROLASTA・訓練システム課長が労働省のプロジェクト・オフィサーに任命されたことは、昭和58年12月に派遣された計画打合せ調査団の訪イ時に至って確認されたことである。また、この際、労働省からプロジェクト・コーディネーターを任命し、工業省からそのDeputyを任命する用意がある旨説明されたが、昭和60年3月の巡回指導調査団に対してもコーディネーター・BINPROLASTA局長(当時から、現在のシダルト局長)、Deputy・工業省小規模総局官房長が予定として示されており、その後、一応就任の体裁になったものの、両省の調整機能を果たすには至らなかった。

プロジェクト全体組織図 (R/Dより)



職業訓練部門組織図 (TSIより)

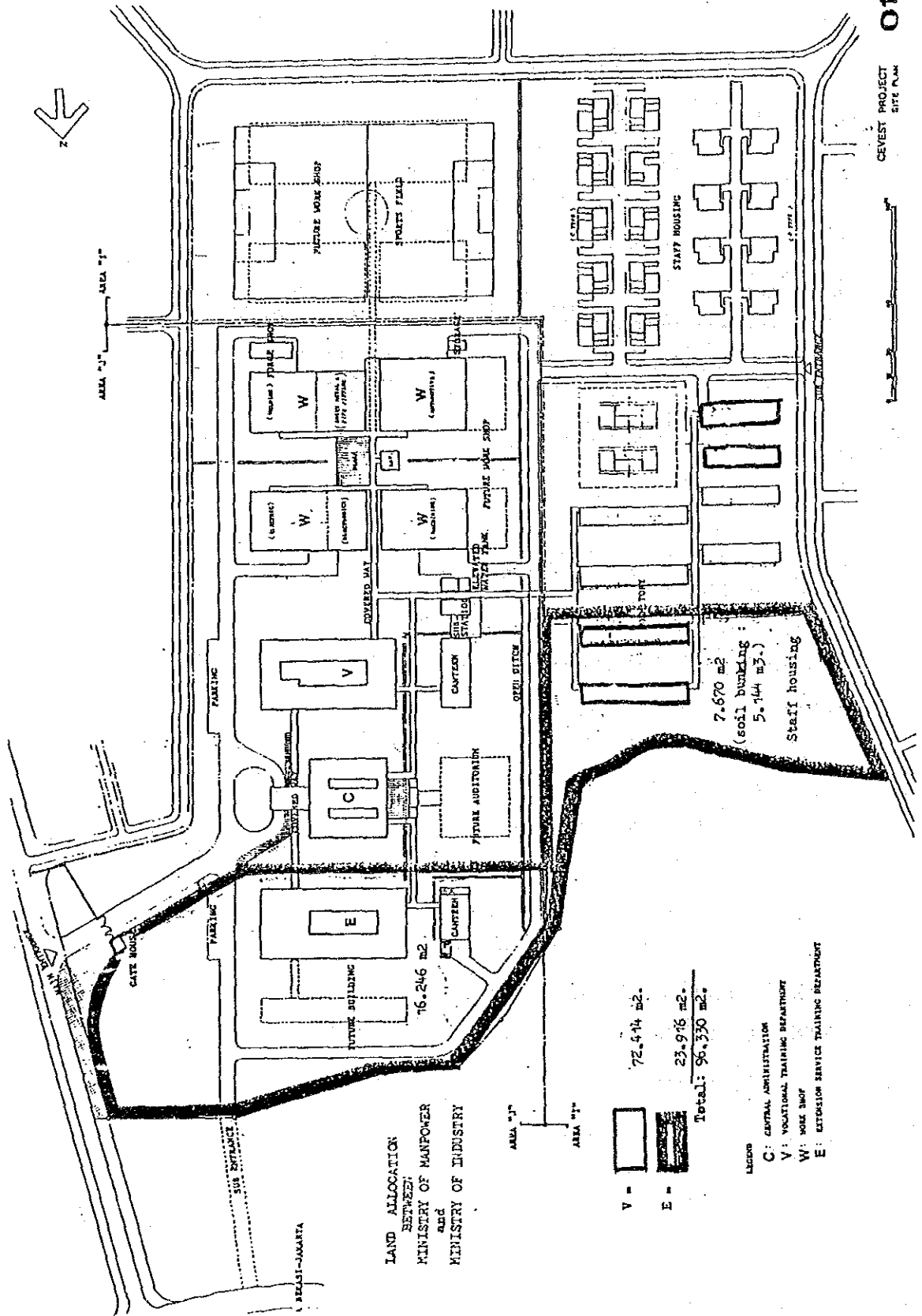


(2) 一方、施設管理については、工業省担当総局長から分割管理を求めるレターが労働省に提出されたことをきっかけに、1985年12月30日付の労働大臣決定により、土地(約10ha)は労働省の所有とし、施設は次頁の図のとおり分割所有することとなった。労働省所有分は全体の76~77%にあたる。

(3) 工業省との調整が進まないことから、労働省は1985年11月5日、労働部門のみを対象とし、これを労働省の正式な機関として認定する申請をMENPANに対して提出。格付け決定にあたり、教育文化省によるカリキュラム認定を要したことからMENPANの認可取得に時間を要したが、1986年12月20日の労働大臣決定によりCEVESTはDIKLAT Instructorとして正式の地位を得た。

本決定に添付されたCEVESTの組織は別図のとおり。

(4) 校長には、1987年3月、元プロジェクト・オフィサーのブルノモ氏が任命された(労働省BINPROLASTA内の訓練システム課長と兼務を解かれ、専任所長となった)。



LAND ALLOCATION
 BETWEEN
 MINISTRY OF MANPOWER
 and
 MINISTRY OF INDUSTRY

BEKASI-JAKARTA

V = 72.414 m².
 E = 23.916 m².
 Total: 96.330 m².

LEGEND
 C: CENTRAL ADMINISTRATION
 V: VOCATIONAL TRAINING DEPARTMENT
 W: WORK SHOP
 E: EXTENSION SERVICE TRAINING DEPARTMENT

7.670 m²
 (soil bunking :
 5.144 m².)
 Staff housing