

セネガル職業訓練センター
計画打合せ調査団報告書

1989年11月

国際協力事業団
社会開発協力部

社協二

JR

89-014

JICA LIBRARY



1082230(2)

21132

セネガル職業訓練センター
計画打合せ調査団報告書

1989年11月

国際協力事業団
社会開発協力部

国際協力事業団

21132

序 文

セネガル国政府は、第6次経済開発計画（1981～1985年）に基づき、農業中心の経済からの脱皮及び軽工業産業の振興を柱とする経済開発政策を推進し、これに沿って技術教育の充実を図るため、電子・電気、機械分野の職業訓練センターの設立を計画し、これへの技術協力をわが国に要請してきた。

これを受けて、わが国は調査団を現地に派遣し、セネガル側関係者と累次にわたり協議を重ねた結果、1984年2月より5カ年にわたる技術協力が実施される運びとなった。

その後、順調に技術協力活動が展開されてきたが、プロジェクト協力最終年度にあたる1988年6月に派遣したエバリュエーション調査団の調査結果に基づき延長が必要と判断され、約2年間（1991年3月迄）の協力延長がセネガル側との合意の上に決定した。

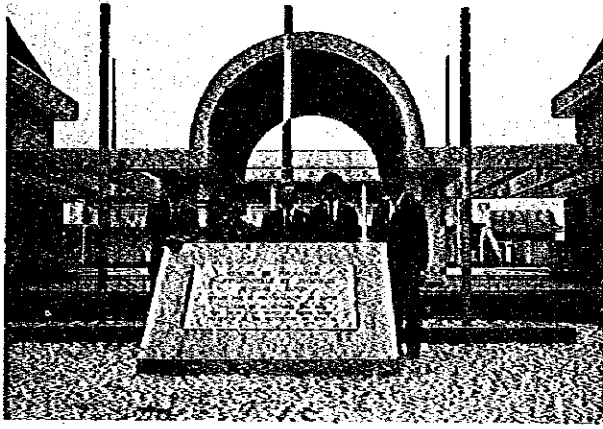
今般、本プロジェクトの延長期間の第一年目における問題点をセネガル側と協議する目的で、雇用促進事業団職業能力開発企画部部長藤永正雄氏を団長とする計画打合せ調査団を現地に派遣した。

本報告書は、同調査団の調査内容及び協議結果を取りまとめたものである。

最後に、本調査団の派遣にご協力いただいた外務省、労働省、雇用促進事業団ならびに現地での調査活動にご支援を賜った在セネガル日本国大使館、JICA 事務所及び専門家チームの方々に深甚なる謝意を表するとともに、引き続きのご支援をお願いする次第である。

1989年11月

国際協力事業団 社会開発協力部
部長 小泉 純 作



調査団団員
右より
小林団員
高橋団員
藤永団長
山本通訳
田臥団員

日本人専門家から
聞き取り調査風景



サル次官と藤永団長による
ミニッツ交換

国民教育大臣の
センター視察



目 次

序 文	
写 真	
1. 計画打合せ調査団の派遣	1
1-1. 派遣の経緯及び目的	1
1-2. 調査団の構成	1
1-3. 調査日程	2
1-4. 主要面談者	3
2. 要 約	4
2-1. 協議経緯	4
2-2. 調査内容	5
2-3. 提 言	6
3. プロジェクトの運営・管理状況と問題点	8
3-1. コース別訓練管理状況	8
3-2. 応募状況及びコース別訓練生在籍状況	8
3-3. 訓練教材の準備状況	12
3-4. 専門家の派遣	16
3-5. カウンターパートの配置状況（補助部門）	16
3-6. 訓練生の動向調査	18
4. 技術移転及び訓練実施状況	20
4-1. 概 要	20
4-2. カウンターパートへの技術移転計画と実績	20
4-3. カウンターパートの技術習得状況	21
4-4. 現地語教科書作成状況	34
5. 機材の整備状況	39
5-1. 機材の使用状況	39

5-2. 機材の故障・修理状況	49
6. 施設の整備状況	53
6-1. 概要	53
6-2. 現状と問題点	53
7. カウンターパートの日本研修状況	56
8. ミニッツ	56
付属資料	65
Ⅰ. 訓練教材の準備状況	67
Ⅱ. 日・セ訓練センター就職状況調査結果	69
Ⅲ. カウンターパートの受入れ実績	71
Ⅳ. 文部大臣の日・セ訓練センター視察に係る新聞報道	73

1. 計画打合せ調査団の派遣

1-1. 派遣の経緯及び目的

本プロジェクトは平成元年2月終了のところ、昭和63年6月のエバリュエーション調査団の評価の結果、

- 1) 日本研修を終了したカウンターパートに対する日本人専門家による引き継ぎの技術移転の必要性
- 2) 新たに供与された機材の活用に係わる技術移転の必要性
- 3) コンピュータ関連教材の強化

の3点に基づき延長が必要と判断され、約2年間(平成3年3月まで)の協力延長がセネガル側との合意の上に決定した。

今般、セネガル側関係機関及び専門家チームとの協議を通じて、延長後の技術協力活動の進捗状況および実績を把握することを目的として、本調査団を派遣するものである。

1-2. 調査団の構成

NO.	氏名	担当業務	所属先・現職
1.	藤永正雄	総括	雇用促進事業団 職業能力開発企画部部長
2.	高橋元	電気・電子	労働省職業能力開発局 技能振興課上席技能検定官
3.	小林弘樹	訓練計画	労働省職業能力開発局 海外協力課海外訓練協力官
4.	田臥彰三	協力企画	JICA 社会開発協力部 社会開発協力2課職員

1-3. 調査日程

日順	月日/曜日	調査日程	宿泊地
1	10月31日(火)	東京発(AF-275) パリ着	パリ
2	11月1日(水)	パリ発(RK-017)	機内泊
3	11月2日(木)	ダカール着 日本大使館 JICA事務所	ダカール
4	11月3日(金)	国民教育省表敬 於セネガル職訓センター打合せ協議	"
5	11月4日(土)	入試委員会責任者より事情聴取	"
6	11月5日(日)	資料整理	"
7	11月6日(月)	於セネガル職訓センター打合せ協議	"
8	11月7日(火)	" 大臣・大使視察	"
9	11月8日(水)	"	"
10	11月9日(木)	ミニッツ案作成	"
11	11月10日(金)	ミニッツ署名	"
12	11月11日(土)	ダカール発(IB-850) マドリド着	マドリド
13	11月12日(日)	マドリド発(IB-893)	機内泊
14	11月13日(月)	東京着	

1-4. 主要面談者

氏 名	職 位
(1) 国民教育省	
Ibrahima NIANG	国民教育大臣
Mamé Bounama SALL	次官
Abdoulaye Elimane KANE	官房長
Abdoul SOW	官房次長
Jerome TINE	訓練局長
Assane HANE	中等技術教育局長
Mamadou MAR	資格試験・選抜試験部長
Elhadji Boubacar SENE	監査課長
Thierno Tillere BA	資源開発局総括室
Kalidou NDIAYE	人事課検定官
Abdoul Aziz KANE	工業技能工養成校入学試験運営委員長
(2) 日本・セネガル職業訓練センター	
Amath DIOP	センター長
Ousseynou GUEYE	教務課長 (実習主任)
Cheikh Ahmed Tidiane SOW	事務局長
Lamine NDIAYE	前事務局長
(3) 日本大使館	
村 田 光 平	大使
藤 原 定	参事官
南 博 之	書記官
(4) セネガル JICA 事務所	
辰 巳 石 夫	所長
月 井 芳 文	JOCV 調整員

2. 要約

2-1. 協議経緯

1989年11月6日、午前10時より、日本・セネガル技術職業訓練センター（日・セ訓練センター）において、日本側藤永団長はじめ調査団一同及び藤本リーダー、藤宗調整員、セネガル側国民教育省職業訓練局長、人事担当、事務担当、センター長出席の下、合同会議を開催した。

以下に協議した要約を記す。

① 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設立及び組織に関する政令について

日本側は政令公布の遅れに対して憂慮している旨伝えた。これに対しセネガル側は政令については本年11月15日以前に大統領が署名し、その後公布されることを約束した。

11月14日の閣議を通過し、大統領の署名により制定されたとの報告が調査団の帰国後にあった。

② 応募者の減少について

年々応募者が減少している理由に関しては、「卒業生の就職状況が正確に把握されておらず、情報が応募者に伝わっていないのではないか」と、日本側が意見を述べたのに対して、セネガル側もこの点に同意し、次の事項について双方が確認した。

- a. セネガル政府は卒業生の就職先の調査を行う。
- b. 上記aを含め、センターの広報活動を強化する。
- c. 広報活動の際にはポスターの作成等、日本側も可能な限り協力する。

③ カウンターパートの雇用問題

日本側はカウンターパートの雇用形態について、その身分保証があいまいである点を指摘した。カウンターパートの雇用安定化のための対応がとられずに、当センターから離職する者があれば、それは日本及びセネガルにとって大きな損失となることを双方は確認した。

セネガル側はカウンターパートの公務員化について現在努力をしているものの、公務員の総定数の問題は担当大臣だけでは決定できず、政府全体の合意が必要で、早くても

3～4年はかかる。当面は企業負担に基づく向上訓練を行うことで、センターの収入増をめざし、カウンターパートの生活安定を図るよう対処したいと言った。

なお、日本側はこの向上訓練を行う際には、カウンターパートへの技術移転に障害にならないことを条件とした。

日本側はカウンターパートの身分保証の問題は当センターの発展的運営のためには不可欠の条件であることを協調しセネガル国側の努力を再度うながした。

④ ローカルコスト

日本側は今までセネガル政府が供与機材引き取り等に係るローカルコストを負担していない点を指摘した。

それに対してセネガル側は機材のセネガル到着と同時にその引き取り運搬を行うことを約束した。

⑤ 第3国研修について

第3国研修を行いたいというセネガル側の要望があったが、セネガル側に第3国研修の内容について誤解があり、日本側より詳細に説明し理解を求めた。その結果、セネガル側は現在、第3国研修を行う能力がないと判断した。

⑥ 技能工免状 (BT) 承認について

セネガルには技能者の資格としてBT試験制度があり、これに合格した者は一人前の技能工として認められ、就職等において有利になる。しかし、日・セ訓練センターの訓練科目には、いままでセネガル国の工業高校の科目にないものもあり、また、内容においても従来の学校とは大幅に異なる内容であるため、当日・セ訓練センターの卒業生はBT試験の受験資格は得られない状況であった。

そこで、これまでBT試験の見直しがセネガル政府に対し求められていたが、現在、BT再編成案について最高裁の審査を受ける必要があり、今後3カ月以内に決定される予定であると言う回答であった。

2-2. 調査内容

調査方法としては以下の方法により上記視点について行った。

- ① 日本人専門家による技術移転進捗度の内容に係る報告資料の分析
- ② 上記資料を基に日本人専門家からのヒアリング及び確認

- ③ カウンターパートからのヒアリング及び確認
- ④ セネガル人関係者（プロジェクト責任者、行政機関等）との協議及び確認
- ⑤ 日本大使館及び JICA 事務所（ダカール）関係者との協議
- ⑥ 教育訓練機関の責任者との面接及び確認
- ⑦ センター実習場、供与機材等の保守、管理、活用状況の視察による確認

2-3. 提 言

- (1) カウンターパートはその身分が不安定なことに加え、低賃金であることもあって、職業訓練に関する意欲が必ずしも高いとは考えられない。指導意欲がこのような状況では決して良い職業訓練が実施できないので、速やかにその待遇を改善する必要がある。しかし、セネガルの財政状況からみて、その早急な改善が困難だとすれば、当面、せめてカウンターパートに対し、電子機器に関する技術を日本において研修することが可能であれば、その意欲の向上に資するものが大きいと考えられる。
- (2) 職業訓練機関の運営上、最も重視すべきことは、運営する指導員、特に幹部職員がどのような考え方を持って臨んでいるかにある。日本・セネガル職業訓練センターの場合、幹部職員が当センター設立の趣旨を十分に理解した上で、運営に当たるよう指導する必要がある。
- (3) 日本・セネガル職業訓練センターの発足以来、日本・セネガル両国の間でたびたび、種々の取り決めが行われているが、必ずしも履行されていない。今後は両国間において定期的な協議の場を設ける等により、履行するようにすべきである。
- (4) 従来、日本・セネガル両国での取り決めのうち、履行されていない原因の大部分は、セネガルの財政状況が極めて厳しい事態にあることである。また、その状況が直ちに好転するとは考えられないので、当分の間、日本側からの援助は、その状況について留意し、きめ細かく行う必要がある。
- (5) 供与された機材のうち一部のものについては、稼働していないものがあったが、故障した機材は速やかに修理する体制を整備するとともに、発展途上国に対して最新の機材を供与する場合には、供与される機械の保守がどの程度可能かを、事前に充分見極めた上で行う必要がある。

(6) 日本・セネガル職業訓練センターに係る日本側の機関としては、大使館、JICA事務所、派遣専門家等があるが、三者が一致した考え方でセネガル側に臨む必要がある。このため従来以上に、三者間の連携を密にする必要がある。

3. プロジェクトの運営・管理状況と問題点

1988年後半より、1989年2月、協力延長されてから今日に至るまでの運営・管理状況について報告する。

日・セ訓練センターの運営・管理上の問題点はいろいろあるが、最も重要なものは、カウンターパートの雇用形態に関することである。彼らの雇用の状況については、6年間の雇用契約を有する、いわゆる、囑託としての形態であり、その期間終了後、彼らには何ら再契約の保証もない不安定なものである。したがって、この問題を解決しないかぎり、日・セ訓練センターの健全な運営・管理は困難であると言っても過言ではない。

このような雇用形態のうえ、彼らの勤務時間は週18時間と短く、その時間内で彼らは、訓練生に対し実技、学科の指導を行い、かつ、専門家から訓練指導法、及び各専門的知識について、技術移転を受けなければならないのである。

3-1. コース別訓練管理状況

1988年には全国的にストライキがあり、日・セ訓練センターも一時その影響を受け、訓練が正常に実施できない時期（1月～3月）があった。そのため、訓練計画は大幅に遅れ、また、カウンターパートに対する技術移転も実施することができなかった。

表-1に各コース別訓練実施状況を示す。

3-2. 応募状況及びコース別訓練生在籍状況

訓練生の募集は一般公募による筆記試験により行われている。国民教育省内に試験を管理する試験担当部門（認定試験、入学試験部）があり、同部において試験日の設定、申請書の受付、試験委員の選定、試験の実施、合格者の発表等すべての事務を行っている。日・セ訓練センターは開所当時より3年間、当センターの応募者のみを対象にした入試を行ってきたが、87/88学年以降は、国内の同レベルの訓練を実施する他の施設3校と共通入試を行っている。

この一括募集により、4訓練施設の合格者全員を決定し、受験者の希望によって成績順に各施設へ振り分けている。このような共通入試を実施して以来、受験者は全員、日・セ訓練センターを第1希望にしている。

開所当時より今日までの応募者の推移（表-2）をみると、次のようになる。

表-1 コース別訓練実施状況

電子科(家電修理コース)

コース名	区分	専門家氏名	1988												1989												1990												1991											
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
家庭用電子機器修理コース 1年生	計画	正親 / 内山	[Bar]												[Bar]												[Bar]												[Bar]											
	実施	正親 / 内山	[Bar]												[Bar]												[Bar]												[Bar]											
家庭用電子機器修理コース 2年生	計画	正親 / 内山	[Bar]												[Bar]												[Bar]												[Bar]											
	実施	正親 / 内山	[Bar]												[Bar]												[Bar]												[Bar]											
家庭用電子機器修理コース 3年生	計画	正親 / 内山	[Bar]												[Bar]												[Bar]												[Bar]											
	実施	正親 / 内山	[Bar]												[Bar]												[Bar]												[Bar]											

電子科(自動制御コース)

コース名	区分	専門家氏名	1988												1989												1990												1991											
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
自動制御コース 1年生	計画	関	[Bar]												[Bar]												[Bar]												[Bar]											
	実施	関	[Bar]												[Bar]												[Bar]												[Bar]											
自動制御コース 2年生	計画	関	[Bar]												[Bar]												[Bar]												[Bar]											
	実施	関	[Bar]												[Bar]												[Bar]												[Bar]											
自動制御コース 3年生	計画	関	[Bar]												[Bar]												[Bar]												[Bar]											
	実施	関	[Bar]												[Bar]												[Bar]												[Bar]											

電気科

コース名	区分	専科家氏名	1988												1989												1990												1991											
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
電気科 1年生	計画	塩田	[]												R/D 塩田												[]												R/D 塩田											
	実施	塩田	(生徒入替のため)												[]												[]												[]											
電気科 2年生	計画	塩田	[]												[]												[]												[]											
	実施	塩田	(生徒入替のため)												[]												[]												[]											
電気科 3年生	計画	塩田	[]												[]												[]												[]											
	実施	塩田	(生徒入替のため)												[]												[]												[]											

機械科 (機械修理コース)

コース名	区分	専門家氏名	1988												1989												1990												1991											
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
機械修理 コース 1年生	目西	矢吹	[Bar]												[Bar]												[Bar]												[Bar]											
	実地	矢吹	[Bar]												[Bar]												[Bar]												[Bar]											
機械修理 コース 2年生	目西	矢吹	[Bar]												[Bar]												[Bar]												[Bar]											
	実地	矢吹	[Bar]												[Bar]												[Bar]												[Bar]											
機械修理 コース 3年生	目西	矢吹	[Bar]												[Bar]												[Bar]												[Bar]											
	実地	矢吹	[Bar]												[Bar]												[Bar]												[Bar]											

機械科 (エンジン整備コース)

コース名	区分	専門家氏名	1988												1989												1990												1991											
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
エンジン整備 コース 1年生	目西		[Bar]												[Bar]												[Bar]												[Bar]											
	実地		[Bar]												[Bar]												[Bar]												[Bar]											
エンジン整備 コース 2年生	目西		[Bar]												[Bar]												[Bar]												[Bar]											
	実地		[Bar]												[Bar]												[Bar]												[Bar]											
エンジン整備 コース 3年生	目西		[Bar]												[Bar]												[Bar]												[Bar]											
	実地		[Bar]												[Bar]												[Bar]												[Bar]											

表-2 応募者の推移

学 年 度	81/85	85/86	86/87	87/88	88/89	89/90
応募者(人)	1101	500	559	605	300	250

開所当時1,000名を越える応募者があったものが、現在はその1/4程度に減少している。これらの原因について、調査団が入試委員会の事務局及び委員に直接面会し調査した結果、次の点が判明した。

- (1) 開校前はマスコミを通じて、PRを行うことができたが、最近は不足している。
- (2) 国内に依然と教職指向が強く、技術者を軽視する傾向がある。
- (3) 日・セ訓練センター修了者でも就職の確保が困難であるという、誤った情報が一般に流れた。

次に、現在、日・セ訓練センターの訓練生の在籍状況は表-3の通りである。

1988年1月から7月まで全国でストライキがあり、センターの訓練生も授業放棄リストに参加した。そのため、正常な訓練が実施できない状態となり、その結果その年は全員留年とし、新入生は入学試験は行ったが、入校を1年間保留された。

表-4は現在在籍している訓練生の内訳を示したものである。各コースで進級時に訓練生数が減少しているのは、学年毎の留年者がいるためであり、また、1年次には、セネガル人以外の訓練生も入校し訓練を受けているためである。

3-3. 訓練教材の準備状況

現在、各コースにおいて計画している訓練内容について、その訓練の実施に当たり、必要な教材等を遅滞なく準備できるかどうか調査を行った。

この教材準備状況は、セネガル国において訓練コースとして適正であるかどうか、また、協力終了後訓練施設が自立し、彼ら自身で運営できるかどうかの判断の基準にもなる。

調査の結果、電子科（家電修理コース、自動制御コース）、機械科（エンジン整備コース）については、おおむね国内で教材等準備可能であり、現在の訓練計画においては支障ないとの報告を担当の専門家から受けた。

しかし、資料-1に掲げるように機械科（機械修理コース）では、主に旋盤、フライス盤

表-3 科(コース)別在籍者数

1989年11月06日調査

科(コース名)		定員 (名)	84/85	85/86	86/87	87/88	88/89	89/90
一期生	電子科(家電修理コース)	10	8	10	10	10	9	10
	電子科(自動制御コース)	10	8	10	10	10	10	10
	電気科	10	-	10	11	10	10	10
	機械科(機械修理コース)	10	9	10	10	9	8	9
	機械科(エンジン修理コース)	10	8	9	-	9	10	10
合 計		33	49	41	48	47	49	
二期生	電子科(家電修理コース)	10		8	9	9	9	8
	電子科(自動制御コース)	10		8	7	9	9	10
	電気科	10		-	8	8	8	6
	機械科(機械修理コース)	10		9	9	9	9	7
	機械科(エンジン修理コース)	10		6	7	-	-	10
合 計			31	40	35	35	41	
三期生	電子科(家電修理コース)	10			8	9	8	10
	電子科(自動制御コース)	10			8	8	8	10
	電気科	10			-	6	4	9
	機械科(機械修理コース)	10			8	10	9	10
	機械科(エンジン修理コース)	10			6	12	11	-
合 計				30	45	40	39	
総 計		33	80	111	128	122	129	

注: 進級時に在籍者数が増えたのは、留年者が出たこと、他校転入(LTI, LTSL4, LYAP, L7AB)からの編入があったこと。

表-4 89/90生徒在籍数の内訳 (1989.10~1990.7)

1989.11.17現在

	1年			2年			3年		
	外国人	留年	新人	特別	留年	進級	特別	留年	進級
家電修理 AE	0	2	8	0	0	8	0	1	9
	10			8			10		
自動制御 EI	2	1	7	1	0	9	0	1	9
	10			10			10		
電気 ET	0	2	8	0	0	6	0	1	8
	10			6			9		
機械修理 MG	0	1	8	0	1	6	0	2	8
	9			7			10		
エンジン整備 MA	1	1	8	1	0	9	0	0	0
	10			10			0		
学年合計	(注1) 3	7	39	(注2) 2	1	38	0	5	34
	49			41			39		
総合計	129								

(注1)

セネガル人以外の訓練生

○自動制御

①モーリタニア難民

②ブルキナファソ

○エンジン整備

③トーゴ人

(注2)

①家電修理の1名は機械修理BT合格者

②エンジン整備の1名は外交官子弟

(ベルギー勤務, 外務省枠で入所,
ベルギーでの勉学経験あり)

表-5 長期専門家派遣実績表

1989年11月06日 調査

氏名	専門科目	1988		1989					1990					1991					備考	
		派遣開始日	9	11	1	3	5	7	9	11	1	3	5	7	9	11	1	3		5
藤本 隆	リーダー	89. 3. 28																		前任者任期 89.03.27まで 派遣期間 91.03.31まで
藤本 山也	調整員	88. 3. 27																		当初 87.06.08 延長 派遣期間 90.02.05まで
内山 隆	電子科 家電修理コース	89. 6. 27																		派遣期間 91.03.31まで
矢吹 美裕	機械科 機械修理コース	89. 3. 3																		派遣期間 91.03.31まで
岡 憲夫	電子 自動制御コース	89. 3. 21																		派遣期間 91.03.31まで
塩田 宣洋男	電気科	88. 7. 13																		派遣期間 90.07.12まで
嶋 伸次	機械科 エンジン整備コース	87. 1. 30																		派遣期間 89.02.05まで

● 専門員交代
○ 前任派遣者
— 現在派遣者

に使用する切削工具の調達がなかなか困難であり、すべて日本より購送している。また、電気料においては、電気機器修理資材、主にトランス、モーターの巻替えに使用する材料の調達が現地では困難である。

3-4. 専門家の派遣

今年2月までエンジン整備コースに派遣されていた嶋専門家が、任期満了に伴い帰国したが、後任者の派遣については長期専門家ではなく、短期専門家を引き続き2名派遣することにし、現在、1名を派遣している。したがって、表-5に示すように長期専門家は、リーダー、調整員の他4名、短期専門家については表-6に示すように5名派遣し、今年度中にもう1名の派遣を予定している。

表-6 短期専門家派遣実績表

1989年11月06日 調査

氏名	専門科目	派遣期間
渡邊 進	自動制御	1988年12月13日から1989年02月12日
花田 登	自動車整備	1989年10月04日から1989年12月24日
前田 繁喜	メカトロニクス	1989年10月04日から1989年12月03日
後田 鋭司	配管	1989年10月04日から1989年12月03日
長谷川 輝雄	機械	1989年10月04日から1989年12月03日
佐久間 富美夫	情報処理	1989年10月04日から1989年12月03日

(注)平成2年1月24日より同年4月8日まで
古田光則(自動車整備科)

3-5. カウンターパートの配置状況 (補助部門)

欠員であった事務局長の後任が10月に発令されたので、今まで停滞していた事務処理が正常に行えることになった。

表-7に各科のカウンターパートの配置状況を、表-8には補助部門の配置状況を示すように、校長はじめカウンターパート25名(含む実習助手)、補助部門16名、総計41名の職員体制である。

各科とも、おおむね良好な配置状況であるが、今年度、日本で自動車板金及び配管分野について、研修を行っているカウンターパートが、帰国後、エンジン整備コースを担当できるようになれば、さらに状況は良くなる。

表-7 カウンターパート配置状況

部 門 科	1989年 8月 A	研修中 B	現 員 A-B	備 考	専 門 家
所 長 ・ 課 長	3人	0人	3人		藤本 篤
電子科 (家電修理コース)	5	1	4		内山 潔
電子科 (自動制御コース)	4	1	3		関 憲義
電気科	4	1	3		塩田実津男
機械科 (機械修理コース)	5	2	3		矢吹 美裕
機械科 (エンジン整備コース)	3 (1)	1	3	実習助手 1名	短期専門家延べ 2人予定
合 計	24 (1)	6	16		

(注) () は実習助手

表-8 補助部門 (指導員以外)

1989年11月06日 調査

部 門 別	人数 (名)
経理係	1
監視人	3
秘書	1
看護夫	1
運転手	1
守衛	1
庭師	1
印刷工	1
相談員 (カウンセラー)	1
一般学科教師 (仏語、英語、数学、体育)	5
合 計	16

3-6. 訓練生の動向調査

表-9は第1期生、第2期生に関する入校から修了、そして就職状況について調査した資料である。また、資料-IIは修了生それぞれの就職企業先について調査したものである。このセンターではBT試験合格者数を日・セ訓練センターの修了者数としている。

修了生の就職状況についても、セネガル国内の就職に関する、特殊な事情があり、正確な調査はなかなか困難である。その事情とは、

- ① 就職斡旋は行われず、本人自ら求職活動をする。
- ② 本採用まで数カ月間の試用期間がある。

である。

したがって、今年10月修了した第2期生の就職先が資料-IIでも不明なところが多く、現在、67%の終了生の就職先が判明しているにすぎないが、次回、調査すればさらに就職が確定していて、就職率も上昇すると考えられる。

表-9 訓練生動向調査表

1989年11月06日 調査

科(訓練コース)の名称	訓練の種類	期間	開始・終了 年、月	定員	応募者 数(人)	入校者 数(人)	退校者(人)			修了者 数(人)	就職者 数(人)	充足率 %	就職率 %	備考
							1年	2年	3年					
第1期生 電子科(家電修理コース) 電子科(自動制御コース) 機械科(機械修理コース) 機械科(エンジン修理コース)	養成 同上 同上 同上	3年 同上 同上 同上	1984年10月 ～ 1987年7月	各 コース 10人 合計 40人	全人数 1,101	全人数 33	1年	2年	3年	BT試験 合格者 23	20	82.5	87%	①セネガル国 の教育機関で は、修了者の 就職率はほぼ おおよそ本人自 ら就職活動をす る事になって いる。 当センク ーでは、就職 斡旋もセンク ーの業務であ るとの指導を し積極的に就 職斡旋活動を 進めている。 ②当国の就職 の機わしとし て、本採用に なるまでに数 カ月間の試用 期間がある。
							2	1	7					
							9	0	7					
							49	0	7					
第2期生 電子科(家電修理コース) 電子科(自動制御コース) 電子科 機械科(機械修理コース) 機械科(エンジン修理コース)	養成 同上 同上 同上	3年 同上 同上 同上	1985年10月 ～ 1989年7月	各 コース 10人 合計 50人	全人数 500	全人数 49	1年	2年	3年	BT試験 合格者 33	22	67%		
							9	0	7					
							49	0	7					
							49	0	7					

(注) 第1期生に電気科卒業生がいないのは、訓練開始が他コースより1年遅れて開始されたため。

充足率=入校者/定員
就職率=就職者数/BT試験合格者

4. 技術移転及び訓練実施状況

4-1. 概要

日・セ訓練センター開所以来、6年目を迎え、専門家からカウンターパートへの技術移転については、次のような問題があり予定より遅れている状況である。

第1にほとんどのカウンターパートは、大学新卒者を採用しているため、実習及び指導経験がなく、技術移転も基礎からの指導が必要であり、多くの時間を要することである。

第2に前述の通り、彼らの雇用形態から、週18時間の勤務時間のため、技術移転を行う時間が少ないことである。

第3に昨年、ストライキが行われたため、技術移転ができない時期があったことである。

4-2. カウンターパートへの技術移転計画と実績

各コースの技術移転の状況は次のようになっている。

(1) 電子科（家電修理コース）

初期に採用されたカウンターパートは、ほぼ技術移転は完了しているが、中期、後期のカウンターパートについては、担当科目に偏りがみられ、特に実技科目の受持ち時間数が少なくなっている。これは、実技に対する経験が不足しているためで、今後、技術移転は、実技主体に実施することが望ましい。

(2) 電子科（自動制御コース）

現在、2年、3年に関するカリキュラムの内容の技術移転を、主に指導している。カウンターパートの訓練生に対する指導方法をみると、視聴覚機材を使用したり、教材を工夫して訓練に採用していく態度が乏しく、てっとり早い講義中心の内容になってしまうことが多い。したがって、今後、訓練指導法についての技術移転も必要になる。

(3) 電気科

今年10月、新学期開始早々に、カウンターパートが1人退職してしまった。さらに日本で研修中の者もあり、残されたカウンターパートは担当時間がふえ、授業準備に追われている状況である。そのため、十分な技術移転の時間が取れない現状である。

(4) 機械科（機械修理コース）

各学年に指導するカリキュラムの内容については、前任者の専門家によって、ほとんど技術移転が終わりマスターしている。しかし、それらの技術・技能を応用して新たなものを作り上げていく考え及び態度に乏しいように思われる。

また、コンピューター関連機器の導入が図られているが、これらの技術移転を早急に完了させる必要がある。

今年、配管分野と旋盤分野の短期専門家の派遣により、旋盤については修得した技術の再訓練から、上級レベルの加工法まで、より一層の技術移転の強化を図ることとしている。配管職種については、いままでこの技術の専門家が派遣されていなかったため、あまり技術移転は進んでいなかったけれど、今回の派遣によりこの分野の技術移転は完了する予定である。

(5) 機械科（エンジン整備コース）

すでに2名の長期専門家によって、技術移転が行われ、現在は長期専門家は派遣されていない。

1989年10月から1990年3月までに、短期専門家を3カ月程度、2名派遣する。

4-3. カウンターパートの技術習得状況

各科とも概ね順調に進んでいるものの、カウンターパートの退職、技術移転の時間不足、長期専門家の不在等の理由で遅れている分野もあり、今後はこれらの点を改善していく必要がある。

表-10カウンターパート育成状況評価表、及び表-11訓練科目別指導能力評価表参照。

(1) 電子科（家電修理コース）

2名のカウンターパートについては、未だ技術習得が充分ではないが、この2名は夫々1987年及び1989年に配置された者であり、技術習得期間の短さに原因があるといえる。しかしながら、後者の若いカウンターパートの成長振りは目覚ましく、今後残された期間に期待できる。科目別にも順調で問題はない。

(2) 電子科（自動制御コース）

2名のカウンターパートについて、教材作成能力の点において遅れが見えるものの、それ以外は良好な状況といえる。科目別にも順調で問題はない。したがって、技術習得

表-10 カウンタパー ト育成状況評価表

1989年11月3日

氏名	年齢	配属年月	学歴	職位	技術習得状況	教科指導能力	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	訓練評価能力	クラス運営能力	総合評価
アマット・ディオアップ (家電修理コース-校長)	35	1984年4月~ 1987年6月	IUT修士	指導員 センター長代理(指導員兼任)	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a
"	"	1987年9月	"	センター長										a
アビブー・ガイ (自動制御コース)	33	1984年4月	"	指導員	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a
ウセイス・ガイ (機械修理コース)	33	"	"	"	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a
"	"	1988年1月	"	実習主任代行 (指導員兼任)										a
アマドクラー・ウリーパー (機械修理コース)	35	1984年10月	ENSETP	指導員	b	a	b	a	a	b	b	b	a	b
ヤトマ・ンジアイ (家電修理コース)	40	1985年10月	C.N.A.M. (仏国)	"	a	a	a	a	a	a	b	a	a	b
バカリール・ディアキテ (電気科)	28	"	IUT学士	1988年10月辞職										
アマドクラー・ムボージュ (電気科)	29	"	"	指導員	a	a	a	a	a	a	a	a	a	a
マサエール・ケベ (機械修理コース)	31	1986年2月	ENSETP	"	b	b	c	b	c	b	c	c	b	c
バブカール・ンジアイ (家電修理コース)	35	1986年6月	IUT学士	"	b	a	b	a	b	b	b	a	a	b
スレイマン・サル (機械修理コース)	31	"	ENSUT学士	"	b	a	b	b	b	b	b	b	a	b
イスマイラ・パー (自動制御コース)	35	1987年1月	IUT学士	1988年12月辞職										
アマドクラー・ヨローパー (電気科)	30	"	C.A.N.(ニジェール国)	指導員	a	a	a	a	a	b	b	a	a	a
ババ・ボロー・ディアロ (家電修理コース)	31	1987年4月	ENSUT学士	"	b	c	c	c	c	c	c	c	b	c
アマドクラー・サリウアー・ディアロ (自動制御コース)	30	"	"	"	b	b	b	c	c	b	b	b	b	b

氏名	年齢	配置年月	学歴	職位	技術習得状況	教科指導能力	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	訓練評価能力	クラス運営能力	総合評価
モモール・コバール (機械修理コース)	34	1987年4月	ENSUT学士	指導員	b	c	c	b	c	b	c	c	c	c
ママ・サディ (エンジン整備コース)	32	"	IUT (仏国) 学士	"	b	b	b	b	b	b	a	b	b	b
アリウン・ディオ (エンジン整備コース) 実習助手	38	1987年2月	ENETM本	"	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
マム・ウミー・ディオアップ (家電修理コース)	23	1989年1月	ENSUT学士	"	b	b	b	b	c	c	c	b	c	c
ディアングナ・ディアリソ (自動制御コース)	29	"	"	"	b	b	b	c	c	b	c	b	b	c
ダム・ファル (電気科)	32	"	IUT学士	"	a	a	b	a	a	a	a	a	a	a
アマドゥー・ディアロ (エンジン整備コース)	29	"	ENSUT学士	"	b	b	c	c	c	b	b	c	b	c
ギゲン・アブドウサ (家電修理コース)	30	"	"	日本にて研修中										
ギオン・アウイス・バダラ (エンジン整備コース)	34	"	"	"										
ジャン・マンコール (機械修理コース)	27	"	"	"										
モルシェラ (電気科)	25	"	"	"										
ベバカール・ヒック (自動制御コース)	26	"	"	"										

評価基準 a: 調査時点で習得(技術移転完了),

b: R/D終了時までに習得可(技術移転完了見込み),

c: R/D終了時までに習得未完了(引き続き技術移転必要)。

学歴について

IUT, ENSUT: ダカール工科大学,

ENSETP: 職業訓練指導員養成学校,

その他の学歴については高等学校卒業プラス2~4年間程度の高等教育課程を履修。

表-11 訓練科目別教科指導能力評価表 (日本研修中のカウンターパートを除く)

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

(1) 電子科 (家電修理コース)

1989年11月3日

科目	課題	カウンターパート氏名				
		アマット・ ディオップ※	ヤトマ・ンジ アイ	バベカール・ ンジアイ	ババ・ポー・ ディアロ	マム・ウミー・ ディオップ
電子工学			a	b	b	b
電気理論			a	a	a	a
電気機器	電気科指導員に担当依頼					
電子機器			a	b	c	b
測定			a	b	b	b
材料			b	b	b	c
製図	機械系指導員に担当依頼					
電磁気	電気科指導員に担当依頼					
安全			b	b	b	b
理論回路			a	a	a	a
測定	機器の取り扱い方		b	b	b	b
	電圧・電流・電力の測定		a	b	b	b
	抵抗の測定		a	b	b	b
	オシロスコープの使い方		a	b	b	b
	R・L・C		a	b	b	b
	半導体静特性試験		b	b	b	b
	電子回路特性測定		b	b	b	b
工作法	工具の取り扱い		b	b	b	b
	ハンダ付け作業		a	b	b	b
回路組立	デジタル回路		a	b	b	b
	インターフェース回路		b	b	b	b
	プリント配線板作成		a	a	b	b
	電源回路		a	a	b	b
	増幅回路		a	a	b	b
	発振回路		b	b	b	b
	変調回路		b	b	b	b
	パルス発振回路		b	b	b	b
修理調整	AM/FMラジオ		a	b	b	b
	カセットテープレコーダー		a	a	b	b
	白黒テレビ		a	b	b	b
	カラーテレビ		a	b	c	c
	ビデオテープレコーダー		b	b	c	c
マイクロコンピュータ	基本操作		a	b	b	a
	BASICの基本的な命令		a	b	b	a
	BASICプログラミング		b	b	b	a
	機械語		b	b	c	b

※ アマット・ディオップは校長に昇格したため対象外となった。

(2) 電子科 (自動制御コース)

1989年11月3日

科 目	課 題	カウンターパート氏名			
		アビブ・ガイ		マモドク・サリ ウー・ディアロ	ディアンギナ ・ディアリソ
電気材料		a		a	b
製図		a		a	b
電気理論		a		a	b
電気機器		a		b	b
電気計測		a		a	b
工業計測		a		b	b
電子工学		a		b	b
自動制御		a		a	b
ロジック回路		a		b	b
電気製図		a		a	b
電力電子工学		a		b	b
電磁気学		a		a	b
回路組立実習		a		a	a
電気機器実習		a		b	b
電子機器実習		a		b	b
工業計測実習		a		b	b
自動制御実習		a		b	b
工作法実習		a		b	b
マイコン実習		b		b	b

(3) 電気科

1989年11月3日

科 目	課 題	カウンターパート氏名			
		バカリー・ ディアキテ	アマドゥー・ ムボージュ	アマドゥー・ヨ ロー・パリー	グム・ファ ル
電磁気学	静電気		a	a	a
	磁気		a	a	a
	電流と磁気		a	a	a
電気理論	直流回路		a	a	a
	単相交流回路		a	a	a
	三相交流回路		a	a	a
	過渡現象		a	a	a
電気計測	電気単位と標準器		a	a	a
	電気計測一般		a	a	a
	電気磁気計測		a	a	a
電子工学	半導体素子の性質		b	a	a
	整流回路		b	a	a
	増幅回路		b	a	a
	その他の電子回路		b	a	a
電気材料	導電材料		a	a	a
	磁気材料		a	a	a
	絶縁材料		a	b	a
工業製図	(機械科に授業依頼)				
電気法規	フランス国家規格(03-103)		a	b	a
	SENELEC電気規格		a	b	a
	屋内配線法規一般		a	b	a
	電気安全		a	b	a
電気機器学	直流機器の構造, 理論, 特性, 運転方法		a	c	b
	変圧器		a	c	b
	誘導機器		a	c	b
	同期機器		a	c	b
	電動機の速度制御		a	c	b
	その他の電気機器		a	c	a
	電力電子		a	c	a
電気設計製図	単相変圧器の設計法		a	c	b
	三相誘導電動機の設計法		a	c	b
機械工学	(機械科に授業依頼)				

科 目	課 題	カウンターパート氏名			
		バカリー・ ディアキテ	アマドゥー・ ムボージュ	ママドゥー・ヨ ロー・バリ	ダム・ファ ル
ブール代数	論理図記号		a	a	a
	論理演算		a	a	a
	論理回路		a	a	a
自動制御	自動制御の概要		a	a	a
	リレーシーケンス制御		a	a	a
	無接点シーケンス制御		a	a	a
	電子制御		a	a	a
電気応用	電動力応用		a	b	b
	照明		a	b	b
	電熱		a	b	b
	その他の応用機器		a	b	b
電気工事	屋内配線器具		a	a	b
	屋内配線図と設計		a	a	b
	屋内配線施工方法		a	a	b
	屋内配線の試験, 点検方法		a	a	b
発送配電工事	高電圧一般		a	c	a
	発電設備		a	c	a
	送配電設備		a	c	a
	受変電設備		a	c	a
基本工作実習	長さ測定方法		a	b	b
	各種工作器具の使用方法		a	b	b
	金属類の加工方法		a	b	b
	木材の加工方法		a	b	b
測定実習	計器の取り扱い		a	a	a
	抵抗の測定		a	a	a
	電圧, 電流の測定		a	a	a
	電力, 力率, 周波数の測定		a	a	a
	電磁気の測定		a	a	a
	絶縁抵抗の測定		a	a	a
	接地抵抗の測定		a	a	a
	波形の観測, 測定		a	a	a
	記録計器の取り扱い		a	a	a
電気工事実習	電線の接続		a	a	a
	器具と電線の接続		a	a	a

科 目	課 題	カウンターパート氏名			
		バカリー・ ディアキテ	アマドゥー・ ムボージュ	ママドゥー・ヨ ロー・パリ	ダム・ワ アル
電気工事实習	配線器具の取り扱い		a	a	b
	配線材料の取り扱い		a	a	b
	屋内配線工事		a	a	b
	リモコン配線		a	a	b
	分電盤、引込口工事		a	a	b
	接地工事		a	a	b
	屋内配線の試験、検査、点検		a	a	b
電子実習	ダイオードの特性実験		a	a	a
	各種整流回路の実験		a	a	a
	トランジスターの特性実験		a	a	a
	各種増幅回路の実験		a	a	a
	各種電力素子の特性実験		a	a	a
	電力電子回路の実験		a	a	a
電気機器実習	直流機の実験		a	c	b
	変圧器の実験		a	c	b
	誘導機の実験		a	c	b
	同期機の実験		a	c	b
	電動機の実験		a	c	b
	各種機器の分解、組立		a	c	b
	単相変圧器の製作法		a	c	b
	三相誘導電動機の巻替法		a	c	b
制御実習	リレーシーケンス制御基本回路配線		a	a	b
	電動機制御回路配線		a	a	b
	電動機制御盤の製作		a	a	b
	無接点シーケンス制御基本回路		a	a	b
	プログラム・コントローラの操作法		a	a	b
	プログラム・コントローラによる応用制御回路		a	a	b
電力実習	高電圧実験		a	c	a
	模擬送電実験		a	c	a
	電力用継電器の特性実験		a	c	a
	受電設備の工作法		b	c	b
	受電設備の管理、保守、点検		b	c	b

科目	課題	カウンターパート氏名			
		バカリー・ ディアキテ	アマドゥー・ ムボージュ	アマドゥー・ヨ ロー・パリー	グム・ファ ル
マイコン実習	基本操作方法		a	a	b
	BASICの基本プログラム		a	a	b
	BASICの応用プログラム		b	b	b
	アセンブラーの基本プログラ ム		b	b	b
卒業製作	課題の設定と課題の理論的解 析		a	a	a
	課題の設計, 製作計画		a	a	a
	課題の製作, 試験, 検査		a	a	a
	製作課題の検討, 評価		a	a	a
	報告書の作成		a	a	a

(4) 機械科 (機械修理コース)

1989年11月3日

科 目	課 題	カウンターパート氏名				
		ウセイヌ・ゲイ	アマドク・ウリ・パー	マサエル・ケベ	スレイマー・サル	モヌール・コパール
機械工学	締結部品	a	a	b	b	a
	寸法表示	a	a	a	a	a
	機構：直線運動, 回転運動	a	a	b	b	b
	潤滑	b	a	b	b	b
	往復運動機構	a	a	b	b	b
	ブレーキ機構	b	a	b	b	b
	歯車とその機構	b	a	a	b	c
	各種の変速機	b	a	b	b	c
	カップリング	b	a	b	b	c
	チェーンとその機構	b	a	b	b	c
	総合課題：ポンプ・ウインチ	a	a	b	b	c
材料・機械工作法	機械材料の分類	a	a	a	a	a
	機械製作の方法	a	a	a	a	b
	切削理論	a	a	a	a	b
	旋盤	a	a	a	a	c
	形削り盤	a	a	a	a	b
	鉄の分類と性質, 状態図と熱処理	a	b	a	b	b
	フライス盤	a	a	a	a	c
	非鉄金属	a	b	a	b	b
	鋳造	a	b	b	b	b
	研削	a	a	a	b	b
	鍛造	a	b	a	b	b
	材料試験	a	b	b	b	b
	板金作業	a	c	c	c	a
	配管	a	c	a	c	a
	特殊な工作機械	a	b	c	c	c
	機械の保全・修理	a	b	b	b	b
	自動機械	a	c	b	c	c
数値制御機械	a	a	a	a	c	
測定	測定概要	a	a	a	a	a
	長さの測定	a	a	a	a	a
	はめあい	a	a	a	a	b

科 目	課 題	カウンターパート氏名				
		ウセイヌ・ゲイ	アマドゥ・ウリ・パー	マサエル・ケベ	スレイマー・サル	モヌール・コパール
測 定	角度の測定	a	a	a	a	b
	ネジの測定	a	a	a	a	b
	測定器の管理	a	a	a	a	b
	万能投影機	a	b	a	b	b
力 学	概 要	a	a	b	c	c
	ベクトル	a	a	b	c	c
	静力学	a	a	b	c	c
	機械力学	a	a	b	c	c
電 気	概 要	(電気科に実施を依頼)				
	電圧と電流					
	電気抵抗					
	オームの法則					
	電気測定					
	電 力					
	交流電源とその性質					
	電動機					
	変圧器					
	電気配線					
	制御(モーター起動, 制御盤, シーケンス)					
測定検査作業	長さの測定(各種測定器の使用法)	a	a	a	a	a
	測定器の検査	a	a	a	a	a
	測定器の調整・管理	a	a	a	a	b
	角度測定	a	a	a	a	b
	表面粗さ測定	a	a	a	a	b
	硬度測定	a	a	a	a	b
	万能投影機による測定	a	b	a	b	b
バイト火造り及び研削作業	ガス及びろう付け機によるバイトの製作	a	b	b	b	c
	両頭グラインダーによる研削作業	a	a	a	a	b
	超硬バイト研削盤による研削作業	a	b	b	b	c
機械加工	旋盤作業	a	a	a	a	c
	フライス盤作業	a	a	a	b	c
	形削り盤作業	a	a	b	b	b

科 目	課 題	カウンターパート氏名				
		ウセイヌ・ ゲイ	アマドウ・ ウリ・パー	マサエル・ ケベ	スレイマー・ サル	モヌール・ コパール
機械加工	平面研削盤作業	a	a	a	b	b
	円筒研削盤作業	a	b	a	b	c
	刃物研削盤作業	a	b	b	b	b
	数値制御旋盤作業	a	a	a	a	c
手仕上げ	けがき作業	a	a	a	a	a
	ヤスリ作業	a	a	a	a	a
	はつり作業	a	b	b	b	a
	きさげ作業	a	b	b	b	a
	ボール盤作業	a	b	b	b	a
	鍛造・熱処理作業	b	b	a	b	b
溶接作業	ガス溶接作業	a	c	b	c	a
	電気溶接作業	a	c	b	c	a
	炭酸ガス溶接作業	c	c	c	c	a
	スポット溶接作業	c	c	c	c	a
板 金	手工具・機械による材料切断 作業	a	a	a	a	a
	図面の作成及び板取り作業	c	c	b	c	a
	手作業による各種板金加工作 業	c	c	c	c	a
配 管	配管図面の読解と作成	c	c	a	c	a
	銅管の配管作業	c	c	a	c	a
	銅管の配管作業	c	c	a	c	a
電 気	電気測定	(電気科へ実施依頼)				
	電気配線					
	電気実験					
	電気機器の分解・修理					
エンジン分解・組 立・調整	エンジン分解・組立・調整作 業	(エンジン整備科へ実施依頼)				

(5) 機械科 (エンジン整備コース)

1989年11月3日

科 目	課 題	カウンターパート氏名			
		ママ・サディ	ジャオ (助手)	アマドゥ・ ディアロ	コバル
内燃機関概論	エンジン分類, 燃料, 燃焼, エンジン性能	a	b	a	
シャシー	動力伝達装置, アクスル・サスペンション, ブレーキ装置, ステアリング装置	a	b		
製 図	総説, 投影法, 機械製図	(機械科依頼)			
材 料	鉄と銅, 非鉄金属材料, 非金属材料	"			
機械工学概論	機械の要素, 機構と運動	(実施していない)			
ジーゼルエンジン	ジーゼルエンジン本体, 燃料装置	a	b		
自動車電気	電気基礎理論, バッテリー, 始動装置, 充電装置, 点火装置, 計器	a	b		
手仕上げ	手工具, 自動車用機器の取り扱い	b	b	a	
板金作業	けがきと板取り, 切断, 折り曲げ, ひずみ取り法	c	c		a
塗装作業	パテの付け方, 調色法, ボデーの吹き付塗装	c	c		a
溶接作業	ガス溶接, アーク溶接, 炭酸ガスアーク溶接, スポット溶接	c	c		a
測定作業	一般計測器, 自動車用測定機器	a	b	a	
機械作業	工作機械の取り扱い	(機械科依頼)			
エンジン分解	ガソリンエンジン, ジーゼルエンジン	a	b	a	
組立調整	船外機, 分解, 組立, 点検, 修理	a	b	a	
船外機修理作業	エンジン総合診断	c	c	c	c
自動車分解・組立	自動車シャシーの分解, 組立, 点検	a	b	a	
調整・検査作業	調整, 修理, 検査	a	b	a	

状況は順調であり、期間内に終了見込みである。

(3) 電気科

今年度カウンターパートが1名退職したため、1人当たりの担当時間が増加してしまい十分な技術移転の時間が取れないようである。しかし各カウンターパートとも熱心であり、期間内に技術習得が終了することは可能と思われる。1名のウカウンターパートについては、一部科目に終了が見込めない部分があるが、他のカウンターパートによって十分カバー出来る状況にあり問題はないと思われる。

(4) 機械科（機械修理コース）

1名のカウンターパートを除き技術移転状況は順調である。この1名についても、現在日本で研修中であり、終了後は技術習得を完了できる見通しがたっている。

科目別には、今回旋盤及び配管職種の短期専門家派遣により基本的技術の習得が完了する。残された期間内に技術移転を終了させるためには、板金等遅れている科目を中心に相当に力を入れていく必要がある。

(5) 機械科（エンジン整備コース）

科目別には、初期のカウンターパートが2名退職したのに加え、現在配置されているカウンターパートは日本研修を終了したばかりで、板金、塗装、溶接等の科目で技術習得が遅れている。現在派遣中の短期専門家の任期が1989年末までなので、その後改めて短期専門家を派遣するなど、対策を検討する必要がある。

4-4. 現地語教科書作成状況

どの学科も教科書は概ね整備されており、現在実技を中心にしたものの整備が行われている。全ての学科において、教科書作成にはカウンターパートが関与しており、今後これら教科書を使用して、改良が加えられれば更に良いものが作成されて行くことが期待される。表-12教科書作成状況参照。

(1) 電子科（家電修理コース）

実技中心に作成が続けられているが、全体的には75%程度の進捗状況にある。

表-12 教科書作成状況

注) カウンターパート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。

カウンターパートの作成関与の有無・状況については下記を参照。

- (例) 1. 専門家が原稿を作成・カウンターパートが翻訳(A)
 2. 専門家とカウンターパートが共同で執筆・カウンターパートが翻訳(B)
 3. 専門家がカウンターパートへ教科書・教材作成の技術指導(C)

(1) 電子科 (家電修理コース)

1989年11月3日

完成度	教科書・教材名	科目	カウンターパートの作成関与の有無・状況
80%	テープレコーダー修理・調整実技教科書	修理・調整	B
60%	ラジオの組立・修理・調整実技教科書	修理・調整	B
75%	白黒テレビの修理・調整実技教科書	修理・調整	B
90%	パソコン(BASIC)実技教科書	論理回路	B
70%	電子機器学科教科書	電子機器	B
90%	電子工学II学科教科書	電子工学	B
75%	電子工学III学科教科書	電子工学	B

(2) 電子科 (自動制御コース)

1989年11月3日

完成度	教科書・教材名 (頁数)	科目	カウンターパートの作成関与の有無・状況
75%	電気理論	電気理論	C
75%	ロジック回路	マイコンI	B
100%	安全	電気安全	C
50%	電気材料	電気材料	C
50%	電子工学	電子工学	B
75%	電気機器	電気機器	B
75%	自動制御	自動制御	A, B
75%	工業計測	工業計測	A・C
0%	電力電子工学	電力電子工学	
100%	機械工学概論	機械工学概論	C
50%	電子回路	電子回路実習	B・C
75%	工業計測	工業計測	A・B
40%	電気機器	電気機器実習	C
25%	自動制御	シーケンス制御	A・C
0%	マイコン実習	マイコンII	

(3) 電気科

1989年11月3日

完成度	教科書・教材名	(頁数)	科目	カウンターパートの作成 関与の有無・状況
62%	電気磁気学	(62)	電 磁 気 学	C
15%	電気理論	(22)	電 気 理 論	C
0%	電子理論	()	電 子 工 学	C
52%	電気計測	(52)	電 気 計 測	C
80%	ロジック回路	(120)	ロジック回路	C
0%	電気材料	()	電 気 材 料	C
85%	電気工事	(169)	電 気 工 事	C
0%	電気法規	()	電 気 法 規	C
29%	電気機器学	(29)	電 気 機 器	C
0%	自動制御	()	自 動 制 御	C
32%	電気応用	(16)	電 気 応 用	C
67%	発送配電工学	(67)	発送配電工学	C
0%	電気製図	()	製 図	C
32%	電気測定実験教科書	(32)	測 定 実 習	B・C
31%	電気工事実技教科書	(47)	電 気 工 事	B・C
24%	電子機器実技教科書	(17)	電 子 実 習	B・C
63%	電気機器実技教科書	(95)	電 気 機 器 実 習	B・C
38%	高電圧実験教科書	(19)	電 力 実 習	B・C

(4) 機械科 (機械修理コース)

1989年11月3日

完成度	教科書・教材名	(頁数)	科目	カウンターパートの作成 関与の有無・状況
82%	機械製図・機械力学	(325)	機械製図・力学	B
85%	材料	(260)	材 料	B
54%	測定法	(80)	測 定 検 査	B
79%	機構学	(150)	機 構 学	B
12%	測定技術	(60)	測 定 検 査	B・C
10%	工具研削	(50)	研 削 加 工	B・C
19%	工作機械	(425)	機 械 加 工	B・C
25%	手仕上げ作業	(100)	手仕上げ・組立	B・C
60%	溶接作業	(200)	板 金 溶 接	B
28%	機械製造法	(200)	製 造 法	B

(5) 機械科 (エンジン整備コース)

完成度	教科書・教材名	担当カウンターパート
100%	MA-T-01 エンジン学科教科書	DIAW
0%	MA-T-02 変速機学科教科書	DIALLO
70%	MA-T-03 変速機学科教科書	SADY
100%	MA-T-04 工学一般学科教科書	DIAW
0%	MA-T-05 機構学科教科書	SADY
10%	MA-T-06 機構学科教科書	SADY
0%	MA-T-07 機構学科教科書	SADY
0%	MA-T-08 ジーゼルエンジン学科教科書	DIALLO
35%	MA-T-09 ジーゼルエンジン学科教科書	SADY
20%	MA-T-10 自動車電気学科教科書	DIALLO
20%	MA-T-11 自動車電気学科教科書	SADY
0%	MA-T-12 安全学科教科書	DIAW
0%	MA-P-01 塗装実技教科書	COBAR
55%	MA-P-02 車検実技教科書	DIAW
43%	MA-P-03 車検実技教科書	DIALLO
0%	MA-P-04 車検実技教科書	SADY
73%	MA-P-05 船外機実技教科書	DIAW
0%	MA-P-06 船外機実技教科書	DIALLO
0%	MA-P-07 自動車分解検査実技教科書	DIAW
15%	MA-P-08 自動車分解検査実技教科書	SADY
15%	MA-P-09 自動車組立修理実技教科書	DIALLO
8%	MA-P-10 自動車組立修理実技教科書	SADY

(2) 電子科（自動制御コース）

毎月順調に原稿が作成されているが、内容について見直しが必要な時期にきている。今まで学科が主体であったため実技に重点を置く必要があり、1989年は実技を主体に作成していく方向で進めている。

出来上がったものについては、カウンターパートが使用してみて使いやすいものに改良していく予定である。全体としては70%程度の進捗状況である。

(3) 電気科

各カウンターパートと1日1ページずつ教科書を作成することを目標としているが、毎日の作成はかなり困難な状況にある。また、授業を難しく教えることが指導員として威厳を保てるという風潮があり、カウンターパートは難しく教科書を作成する傾向にある。授業内容を点検して、教科書の内容を見直す必要がある。未着手の教科書もあるので早急に実施する必要がある。

(4) 機械科（機械整備コース）

1988年は学科に集中したが、1989年からは実技を中心に教科書作成を進めているところである。既に作成した教科書の中には、実際の授業に使い始めているものもあり、教えにくい点、訂正すべき点などを書き換え、内容の充実を図ることを計画している。1990年7月に完成を目指して作業を急いでいる。

(5) 機械科（エンジン整備コース）

長期専門家不在のため、短期専門家の指導の下カウンターパートが執筆している。

学科教科書は、一部の学科を除き順調に進捗しているが、実技教科書の一部に計画通りに着手していないものがあり、協力期間内に完成させるためには今後相当の努力を必要とすると思われる。

5. 機材の整備状況

5-1. 機材の使用状況

1988年までにプロジェクト方式技術協力として供与された機材の額は、約1億8千万円に達している。年度別の額を表-13に示す。また携行機材費の合計額は、表-14に示す通り約8千万円となっている。

表-13 供与機材額

(単位:千円)

	購 送	現地調達	合 計
1984年度	5,021	5,000	10,021
1985年度	33,430	2,000	35,430
1986年度	29,890	0	29,890
1987年度	30,967	0	30,967
1988年度	73,599	0	73,599
1989年度	(未定)	0	(未定)
合 計	172,907	7,000	179,907

表-14 携行機材額

(単位:千円)

	購 送
1984年度	11,729,836
1985年度	5,644,086
1986年度	11,188,845
1987年度	11,124,342
1988年度	21,255,137
1989年度	19,624,243
合 計	80,566,489

これら機材を各コースとも概ね有効に活用している。しかし、一部の機材で材料等の手配の遅れから活用されていないものも見受けられた。表-15主要機材の使用状況参照。

(1) 電子科(家電修理コース)

主要機材(10万円以上)は、XYプロッターを除き有効に活用されているものの、カウンターパートの操作・保守能力が未だ十分でないことから、日本人専門家のみによって稼働されている機器が見受けられた。協力期間中に技術移転を終了させるためにはなお積極的に行う必要がある。

XYプロッターについては、今後、応用技術の移転の際に重要な機器として使用される予定である。

(2) 電子科(自動制御コース)

主要供与機材はほぼ有効に活用されている。特に、今夏導入されたパーソナルコンピュータはカウンターパートの興味も高く極めて有効に使用され、大きな成果を上げて

表-15 主要供与機材の使用状況 (1989年11月3日現在)

評価基準

使用度状況

- A: 訓練に有効に使用している。
- B: 訓練に活用している。
- C: 訓練にあまり使用していない。

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: 操作ができない (協力期間中に指導できるか否かを備考欄に記載)。

(1) 電子科 (家電修理コース)

番号	供与機材名	数量	使用状況			カウンターパートの操作・保守能力			備考
			A	B	C	A	B	C	
1	XYプロッター	1			○			○	協力期間中に指導できる
2	オシロスコープ	8	○				○		
3	電子電圧計	5	○				○		
4	スイープジェネレーター (VIF/CROMA)	3		○				○	協力期間中に指導できる
5	スイープジェネレーター (SIF)	3		○				○	協力期間中に指導できる
6	スイマースコープ (AM/FM)	3		○			○		
7	カラーテレビ	5	○			○			
8	プリンター	1	○				○		
9	パーソナルコンピューターセット (PC-8001Mk2SR)	3	○				○		
10	パーソナルコンピューターセット (PC-8801MH)	1		○			○		

(2) 電子科 (自動制御コース)

番号	供与機材名	数量	使用状況			カウンターパートの 操作・保守能力			備考
			A	B	C	A	B	C	
1	自動定電圧装置	2		○		○			
2	恒温槽	1		○		○			
3	シーケンス制御実験装置	1	○			○			
4	サイリスター基礎実験装置	2	○			○			
5	製版カメラ	1		○			○		
6	焼き付け機	1		○			○		
7	レバーシャー	1	○			○			
8	自動制御配線練習盤	11	○			○			
9	エアコンプレッサー	1	○			○			
10	自動制御実験装置	1	○			○			
11	プログラマブルコントローラー	2	○			○			
12	自動倉庫	1			○			○	故障中メーカー問合せ中 (協力期間指導可)
13	オシロスコープ	8	○			○			
14	たばこ自動販売機	1		○			○		
15	パーソナルコンピューター	2	○			○			
16	マイコン教育モジュール	5	○			○			
17	電子制御トレーナー	10	○			○			
18	ファンクションジェネレーター	5	○			○			
19	サイリスター電力変換実験装置	1	○			○			
20	小型コンペアー	2	○				○		

(3) 電気科

番号	供与機材名	数量	使用状況			カウンターパートの 操作・保守能力			備 考
			A	B	C	A	B	C	
1	手動式巻線機	1	○			○			
2	有接点トレーナー(有接点エレベーター)	1	○			○			
3	電動機実習セット	5	○			○			
4	シーケンスコントローラー	6	○			○			
5	パーソナルコンピューター (NEC APC-H1041A)	3	○				○		
6	パーソナルコンピューター (NEC PC-8801mH)	1	○				○		
7	パソコン用プリンター	1	○				○		
8	無接点シーケンストレーナー	5	○			○			
9	三相誘導電圧調整器	1	○			○			
10	周波数変換交流安定化電源	1	○			○			
11	正弦波発生交流電源	1	○			○			
12	汎用インバータ	1	○			○			
13	デジタルストロボ回転計	2	○			○			
14	ワンボードマイコン KENTAC 800Zmk2	20	○				○		
15	DCサーボモーター位置決めユニット KENTAC 831	10	○				○		
16	プリンター RP-80-2	5	○			○			
17	メカトロラボ KENTAC 2200ML	2	○				○		
18	プログラムコントローラ SYSMAC S6形	4	○			○			
19	超小形軽量ベルトコンベアー	1	○			○			
20	62.5mm φ 球間隙間絶縁耐圧試験装置	1	○				○		
21	油中絶縁耐圧試験装置	1	○				○		
22	絶縁油絶縁耐圧試験装置	1	○				○		
23	交流アーク溶接器	1	○			○			

(4) 機械科 (機械修理コース)

番号	供与機材名	数量	使用状況			カウンターパートの 操作・保守能力			備考
			A	B	C	A	B	C	
1	鋳鋼製アンビル	1	○			○			
2	スローアウェイカッター	1セット	○			○			
3	三針セット	1セット	○			○			
4	標準ねじゲージセット	1セット	○			○			
5	万能折曲機	1	○			○			
6	ニブラ	1		○			○		
7	万能割出傾斜円テーブル	1		○			○		
8	ロックウェル硬度試験機	1	○			○			
9	電気炉	1	○			○			
10	スローアウェイカッター	2	○			○			
11	電気掃除機	1	○			○			
12	自動プログラミング装置	3		○			○		
13	同上パンチャーリーダー	3		○			○		
14	同上XYプロッター	1		○			○		
15	同上外部プリンター	1		○			○		
16	自動プロ用ソフト FAPT TURN	1		○			○		
17	同上 SYMBORLIC FAPT TURN	1			○			○	協力期間中に指導できる
18	NCテープ作成機	3セット			○			○	協力期間中に指導できる
19	ポータブルテープリーダー	1			○			○	協力期間中に指導できる
20	停電保証装置	2	○			○			
21	顕微鏡粗織標準片第一類	1			○			○	協力期間中に指導できる
22	同上 第二類	1			○			○	協力期間中に指導できる
23	万能工具研削盤用アタッチメント	1			○			○	協力期間中に指導できる
24	割出台用付属品 三爪スクロールチャック	1			○			○	協力期間中に指導できる
25	同上 スパイラルギヤ	1			○			○	協力期間中に指導できる
26	同上 チェンジギヤブラケット	1			○			○	協力期間中に指導できる
27	サーキュラーテーブル用付属品 スクロールチャック	1			○			○	協力期間中に指導できる
28	簡易黒染め液	1組			○			○	協力期間中に指導できる
29	工具キャビネット	1組	○			○			
30	ゴム板	1	○			○			

(5) 機械科 (エンジン整備コース)

番号	供与機材名	数量	使用状況			カウンターパートの 操作・保守能力			備 考
			A	B	C	A	B	C	
1	列型噴射ポンプ (RE-AW/RSV)	2		○			○		
2	船外機 (ヤマハE8DL)	3			○			○	今後のカリキュラムで検討
3	列型噴射ポンプ (PE-P105765-1240)	2		○			○		
4	分配型噴射ポンプ (096000-1462電装)	2		○			○		
5	デファレンシャルギヤ (トヨタ)	1		○			○		
6	ジーゼルエンジン (中古) (日産SD22)	3		○			○		
7	エンジンスタンド (ES-15)	5	○			○			
8	船外機 (ヤマハE25FL)	3			○			○	今後のカリキュラムで検討
9	ベアリングギャブローボード (ニッサルコ HT-7207)	1		○			○		
10	中古自動車 (ルノーR18型)	1	○			○			
11	中古自動車 (ルノーR18GTL型)	1	○			○			
12	中古自動車 (シムカ1100型)	1	○			○			
13	ブレーキドラムクラッチレース	1		○			○		
14	ユニプロットウェルダー	1			○			○	入出力を間違えて修理不能
15	列型噴射ポンプ (イスズ9-8120-1026-0)	2		○			○		
16	スコープエンジンアナライザー (パンザイ DACS-2)	1		○			○		
17	二柱リフト (ニッサルコ 4278)	1		○			○		
18	ポートパワー用特殊ラムセット (R型) (ニッサルコ BP-7470)	1		○			○		
19	ジェネレーターテスター	1		○			○		
20	タイヤチェンジャー	1		○			○		
21	エンジンハンガー (ニッサルコ LM4782)	1		○			○		

いる。カウンターパートの操作・保守能力についても概ね順調に技術移転が進んでおり、協力期間中に終了の見込みである。

(3) 電気科

主要供与機材は有効に活用されている。しかし、一部資材等の管理または入手の不手際により、技術移転の遅れが出ている科目がある。

(4) 機械科（機械修理コース）

NC 工作機械が長期にわたり故障しているため、これに関連する機材が使用されていない。早急に修理を行い、技術移転の遅れを取り戻す必要がある。

(5) 機械科（エンジン整備コース）

主要供与機材は有効に活用されているが、2, 3の機材に未使用な状況がある。しかし、これらも今後カリキュラムの進捗にともない活用を図ることになっている。

(6) コンピュータ関連機器

コンピュータ関連機器は有効に活用され、その技術移転は順調に進展している。しかし、カウンターパートは未だ100%指導できる状況にはなく、今後更に技術移転を進める必要がある。砂塵防止のため、写真（p. 48）に見るような設備の改善を行い、現在機材の保守・管理は良好な状態にある。

表-16 コンピュータ関連技術移転計画、及び表-17 コンピュータ関連機器参照。

表-16 コンピュータ関連技術移転計画

1989年4月20日

実施項目	カウンターパート	専門家氏名
1. 各種機械制御のために必要な技術・知識	DIANCUINA DIARISSO BAKARY DIAKITE	塩田
2. 各種のプログラミング (BASIC, C 言語等)	PAPA BO DIALLO AMADOU OURY BA MAMADOU SALIOU DIALLO	正親 (内山)
3. 各種ソフトを使用しての作業	MAME OUMY DIOP ABIBOU GAYE	関
4. 自動プログラミング, CAD	MASSAER KEBE SOULEYMANE SALL	矢吹

表-17 コンピュータ関連機器

供与機材一覧 (1) 電子科 (家電修理コース) 1989年11月3日現在

NO	機材名	製造メーカー (機種)	数量	金額 (単価) 円	到着年月日	引き取り年月日
1	XYプロッター	グラフィックMP1000-01	1	190,000	1988.03.01	1985.07.09
2	プリンター	ブラザーHR-25	1	226,000	1988.06.24	1988.06.24
3	パーソナルコンピュータ	NEC PC-8801MK11SR	1	490,000	1988.04.01	1988.05.25
4	パーソナルコンピュータ	NEC PC-8801MH	3	250,000	"	"
5	プリンター	NEC PC-PR201TL	2	128,000	"	"
6	パーソナルコンピュータ	NEC PC-8001MKS	3	102,000	"	"
7	パーソナルコンピュータ	NEC APC-H2000E	11	309,000	1989.04.01	1989.05.25
8	ディスプレイ	NEC APC-H4370	11	120,000	"	"
9	プリンター	NEC P9XL	3	298,000	"	"
10	プリンター切り替え機	NEC SX-1000	5	110,000	"	"

(2) 電子科 (自動制御コース)

NO	機材名	製造メーカー名 (機種)	数量	金額 (単価) 円	到着年月日	引き取り年月日
1	パーソナルコンピュータ	NEC PC-8801MH	2	250,000	1988.04.01	1988.05.25
2	マイコン教育モジュール	機種IFZ-80X-CPUZ80	5	120,000	"	"
3	プリンター	NEC PC-PR201TL	2	128,000	"	"

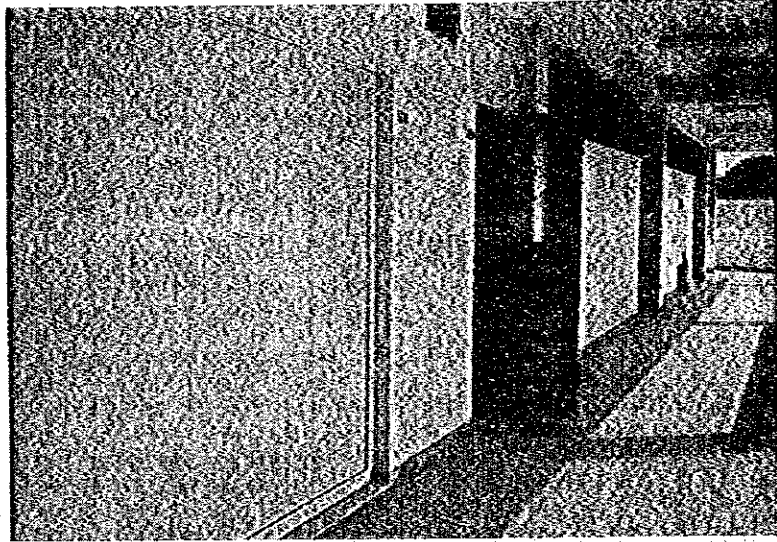
(3) 電気科

NO	機材名	製造メーカー名(機種)	数量	金額(単価)円	到着年月日	引き取り年月日
1	パーソナルコンピュータ	NEC APC-H104A	3	750,000	1987.03.31	1987.06.24
2	パーソナルコンピュータ	NEC PC-8801MH	1	250,000	1988.04.01	1988.05.25
3	パソコン用プリンター	NEC PC-PR201TL	1	128,000	"	"
4	ワンボードマイクログロン	KENTAC 8002MK2	20	136,000	1989.03.25	1989.06.08
5	プリンター	KENTAC PR-80-2	5	109,000	"	"
6	メカトロロボ	KENTAC 2200ML	2	998,000	"	"

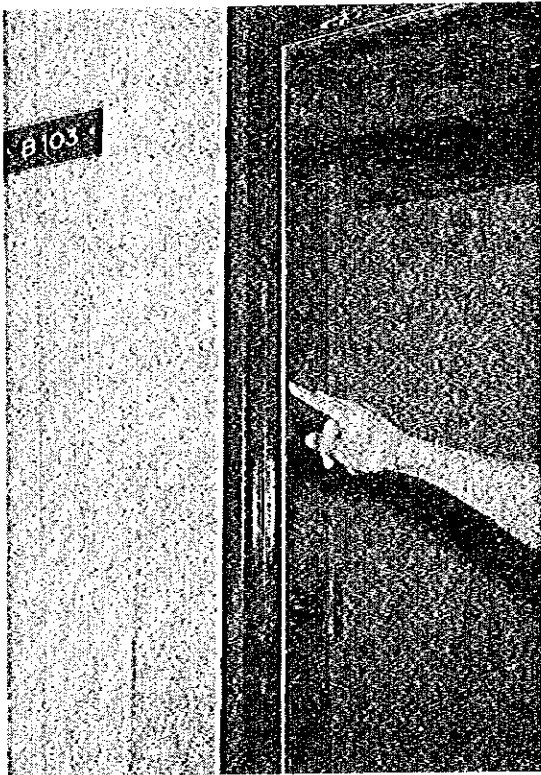
(4) 機械科(機材修理コース)

NO	機材名	製造メーカー(機種)	数量	金額(単価)円	到着年月日	引き取り年月日
1	自動プログラミング装置	FANUC	2	3,500,000	1989.07.24	1989.09.06
2	同上(XYプロッター)	FANUC	1	250,000	"	"
3	同上(外部プリンター)	FANUC	1	230,000	"	"
4	NCテーブ作成機	共立電子	2	1,250,000	"	"
5	自動プログラミング装置	FANUC	1	3,100,000	"	"
6	同上(パンチャリグー)	FANUC	1	650,000	"	"
7	自動プログラミングソフト	FANUC	1	228,740	"	"
8	同上 SYMBOLIC PART TURN	FANUC	1	228,740	"	"
9	NCテーブ作成機	共立電子	1	1,550,000	"	"

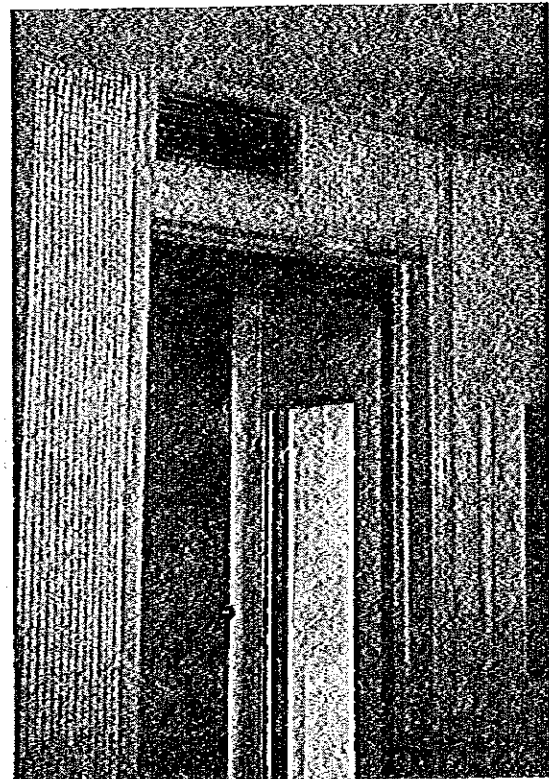
写真で見る改修工事



二重ドアにするため従来のドアを潰した。



密封性を良くするためドアに
ゴムを取り付けた。



二重ドアと換気扇

5-2. 機材の故障・修理状況

機材は概ね良好に管理されている。一部の機器に機能低下や故障が生じたものがあるが、日本人専門家によって修理調整が行われているので維持状況は良い。しかし、高度な機器の修理にカウンターパートの対応能力が十分とはいえず、この点での技術移転に不安が残る。

当地においては、近年砂漠化の拡大が進み塩分を含んだ砂塵が建物内に侵入し、問題となっていたが、今年パソコンとNC旋盤の部屋に防砂のため改修工事を施した。現在のところ防砂の効果を発揮しているといえる。(p.48写真参照)

故障が生じた機器の中には、セネガルで修理不可能なものがあり、今後可能な限りこのような状況に対応できるよう、カウンターパートに技術移転を進めるなど、何らかの対策が必要であると実感した。

表-18訓練機材の故障・修理状況調べ、及び表-19故障機材未修理リスト参照。

(1) 電子科 (家電修理コース)

1988年6月にセネガル国内では修理不可能な故障がオシロスコープに発生している。早急に修理の手配が必要である。その他は、故障が発生したものについては既に修理済みで良好に管理されているといえる。

(2) 電子科 (自動制御コース)

倉庫モデルとコンピュータが故障中で、現在その対応について検討中である。その他の機器については良好な状態で維持管理されている。特に本年導入したパソコンは、砂塵防護のため、従来の出入り口を潰し、新たに二重ドアをつけ、窓及びドアには気密性保持のためゴムパッキンを嵌め、更にフィルター付の換気装置を施した部屋に据え付けたことにより、良好な状態にある。しかし、この措置について評価するには、もう少し長期的にその効果を見る必要がある。

(3) 電気科

1989年6月にセネガル国内では修理不可能な故障が、直流安定化電源に発生したが、その他のものについては、修理を施す等の対策が既に取られており、良好に維持されている。

(4) 機械科 (機械修理コース)

1988年2月にNC旋盤に故障が発生した。故障の原因は塩分を含んだ砂塵と推測さ

表-18 訓練機材の故障・修理状況調べ

修理方法 A: 機材を現地で修理
 B: 他国のエージェントに修理を依頼
 C: 日本に修理を依頼
 D: 未修理

(1) 電子科 (家電修理コース)

番号	教材名	規格	数量	故障の状況	修理の方法
1	オシロスコープ (松下電器)	VP-5102B	1	通電しない(ヒューズ断)。 トランス内レアショート	D
2	SECAMパターングジェネレー ターリーダー電子	LCG398B	1	サウンドスイッチがON-OFFで きない。スイッチ内破損	A,D

(2) 電子科 (自動制御コース)

番号	教材名	規格	数量	故障の状況	修理の方法
1	倉庫モデル	ECB700	1	コンピューターによる入力時動作 しない	D
2	コンピューター	NEC APC-IV	1	プリントアウト不可	D

(3) 電気科

番号	教材名	規格	数量	故障の状況	修理の方法
1	グラフィックプログラム コンソール	SYSMAC CRT-10-82E	1	映像画面の文字が乱れ、プログラ ムの入力が出来なくなった	C
2	直流安定化電源	菊水 0~250V 4.5A	1	機材の納入業者が、出力部分に電 源を結線して、内部を破損する	C
3	周波数変速器	山菱 220V 1KVA 47~63Hz	1	輸送中のショックにより、スイッ チの内部が破損する	A
4	正弦波発生交流電源	高砂 220V 1KVA 50, 60, 400Hz±10%	1	輸送中のショックにより、スイッ チの内部が破損する	A
6	三相誘導電圧調整器	港電気 380V 5KVA	1	内部の結線端子がゆるみ、ケース に接触して接続電線が断線する	A,D
6	3φスライダック	山菱 380V 5.2A	1	短絡電流がながれ、コイルを断線 する	A,D
7	直流安定化電源	菊水 0~35V 5A	1	入力部分は正常に電圧があるが、 出力部分の電圧がない	C,D
8	電動のこぎり	日立 220V 670W C6 160mm	1	過負荷状態となり、回転子部分が 焼失してしまう	D

(4) 機械科 (機械修理コース)

番号	教材名	規格	数量	故障の状況	修理の方法
1	ロックウェル硬度試験機	島津製作所HR式	1	測定テーブル下面の平行度が出ておらず測定値のバラツキが大きい	A,D
2	NC旋盤	ワシノ機械 L.N-32B FANUC3T付き	1	制御装置メイン基盤の故障	C,D

(5) 機械科 (エンジン整備コース)

番号	教材名	規格	数量	故障の状況	修理の方法
1	ユニプロット・ウェルダ	MODEL: UP-8S	1	電源入力回路不良	D 不能

表-19 故障機材未修理リスト

機 材 名 (メーカー・モデル名)	故障年月	故 障 状 況	故 障 原 因	措 置	備 考
オシロスコープ (松下 VP-5102B)	'88年 6月	通電しない (ヒューズ断)	実習中故障発生 (自然発生)	修理中	電子科 (家電修理コース)
ロックウェル硬度試験機 (島津製作所 HR式)	'87年 6月	硬さの測定値が正しく 表示されない	測定テーブルの平面度 がでていない (不良品)	修理中	機械科 (機械修理コース)
倉庫モデル	'89年 1月	不動作	動作テスト時から不動 作	メーカーに 問合せ中	電子科 (自動制御コース)
SECAMパターゼネレー ター (リーダ-LCG 398B)	'85年10月	サウンドスイッチが ON-OFFできない	実習中故障発生	修理中	電子科 (家電修理コース)
直流安定化電源 (菊水電子 PAD35-5L)	'88年12月	入力部までは正常であ るが、出力がでない。 ヒューズも正常である ので制御部の故障と思 われる	実習中故障発生 (自然発生)	修理中	電気科
三相誘導電圧調整器	'89年 7月	入力端子のネジがゆる み内部で短絡する(断 線)	実習中に発生、繰返し の結線作業中でネジが ゆるんでしまった	修理中	電気科
三相スライダック (山菱 S3P-380-5A)	'89年 7月	コイルの断線	実験回路中、短絡部が あり、過電流によるコ イルの断線	修理中	電気科
コンピューター (NEC APC-IV)	'89年10月	プリントアウト不可		調整中	電子科 (自動制御コース)
NC旋盤 (ワシノ LN-32B (FANAC 3T付き))	'88年 2月	不動作	制御装置のメイン基板 の障害と推察される	問合わせ中	機械科 (機械修理コース)

れ、その対策として、NC 旋盤を実験棟内の二重構造の部屋に据え付け替えを行った。しかしながら、故障部分の特定が未だできず、未修理の状態である。早急な修理が必要である。その他の機器については良好な状態で維持管理されている。

(5) 機械科 (エンジン整備コース)

機材は良好に管理されている。ただし、ユニプロット・ウェルダについては、修理不可能で廃棄処分となるであろうが、他のウェルダで代用できるため、技術移転に支障はない。

6. 施設の整備状況

6-1. 概要

建物・施設は有効に活用されており、また管理・保全状況も良好である。

砂塵防護のため、視聴覚教室を気密性の高い部屋に改修しME機器を中心に配置した。このため現在のところ砂塵の被害を免れている。

表-20建物の使用及び管理・保全状況参照。

6-2. 現状と問題点

日・セ訓練センターは、ダカール市街地よりかなり遠隔の地（市中心部より約15km）にあり、生徒は通学の足の確保に困難を来している。現在市街地と空港間の路線バスのうち朝夕夫々1本ずつセンターに迂回し、正門前に停車するが、それ以外はバス停までかなりの道程（約1.5km）を歩かなければならない。そのため、生徒は通学及び昼食時の足の確保にたいへん苦勞を強いられている。また、これがセンター応募者の減少の一因に挙げられている。したがって、食堂、寮の新設が望まれている。また、専用の図書室がないことから、図書館の新設についても強い要望がある。

表-20 建物の使用及び管理・保全状況

(使用状況) A: 訓練に有効に使用している。 (管理・保全状況) A: 良好。
 B: 訓練に活用している。 B: 修理を要する。
 C: 訓練にあまり使用していない。

(1) 電子科 (家電修理コース)

	供与建物名	数量	使用状況			管理・保全状況		修繕の記録等
			A	B	C	A	B	
1	実習室	2	○			○		
2	コンピューター室	1	○			○		
3	機材保管室	1	○			○		
4	測定器保管室	1	○			○		
5	パンザーマスト	2			○	○		ステーワイヤー劣化の為敷力所断線 (現在不用の為撤去を希望)

(2) 電子科 (自動制御コース)

	供与建物名	数量	使用状況			管理・保全状況		修繕の記録等
			A	B	C	A	B	
1	準備室	1	○			○		
2	実習室	2	○			○		
3	器工具保管室	1	○			○		
4	エッチング室	1		○		○		
5	暗室	1		○		○		
6	教室	1	○			○		

(3) 電気科

	供与建物名	数量	使用状況			管理・保全状況		修繕の記録等
			A	B	C	A	B	
1	就職相談室(元更衣室)	1	○			○		出入り口を外側に取り付け替えた
2	工具室	1	○			○		
3	準備室	1	○			○		
4	測定室	1	○			○		
5	試験室	1	○			○		
6	実習室	1	○				○	

(4) 機械科 (機械修理コース)

	供与建物名	数量	使用状況			管理・保全状況		修繕の記録等
			A	B	C	A	B	
1	製図室	1	○			○		
2	機械実習棟	1	○			○		
3	材料試験室	1	○			○		
4	測定室	1	○			○		1989年精密機器があるため防塵対策工事を行った
5	工具室	1	○			○		
6	準備室	1	○			○		
7	NC旋盤室	1			(注) ○	○		以前は実習棟内に設置してあったが1989年に防塵対策工によりNC旋盤を取り囲む様に部屋を作った 注) 現在メイン基盤の故障によりNC旋盤は訓練に使われていない

(5) 機械科 (エンジン整備コース)

	供与建物名	数量	使用状況			管理・保全状況		修繕の記録等 (備考)
			A	B	C	A	B	
1	職員室(E101)	1	○			○		
2	工具室(E102)	1	○			○		
3	噴射ポンプテスト室 (E103)	1		○		○		当初予備室
4	ロッカー室生徒用 (E104)	1			○			現在機器格納庫工具室(E102)が容積が足りなくなり、このE104を電気関係の機器及び部品の格納に使用している
5	実習場(E110)	1		○				教材自動車が多く床面積をとるので車庫が必要である

7. カウンターパートの日本研修状況

今年度3名の研修員を受け入れることにより、日・セ訓練センターのカウンターパート全員を研修させたことになる。

1988年と1989年に受け入れた研修員は、表-21の通りである。また、資料-Ⅲにその研修員の氏名、研修期間、実施機関等について掲げた。

表-21 カウンターパートの受け入れ実績

1989年11月13日現在

年度	指 導 員		高級研修		合 計
	個別研修	集団研修			
1988	4	0	0	0	6
1989	2	1	0	0	3
合計	6	0	0	0	9

8. ミニッツ

以下の通り。

COMPTE RENDU DES DISCUSSIONS
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 (JICA) et dirigée par Monsieur Masao FUJINAGA, a séjourné en République du Sénégal du 31 Octobre au 13 Novembre 1989, en vue de faire le point de l'évolution du Centre de Formation Professionnelle et Technique Sénégal-Japon (ci-après dénommé "le Projet du CFPT").

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 à prendre par les deux Gouvernements en vue de trouver des solutions aux problèmes rencontrés au cours de l'exécution dudit Projet.

Au terme de ces discussions, les deux parties ont convenu de faire des recommandations à leurs Gouvernements respectifs sur les sujets auxquels il est fait référence dans le document ci-annexé (annexe I).

La composition des deux délégations est jointe en annexe (annexe II).

Fait en deux (2) exemplaires à Dakar le 9 Novembre 1989 dans la langue française, chaque texte faisant également foi.

藤永正雄

Monsieur Masao FUJINAGA
Chef de la Mission Japonaise
d'Etude Consultative,
Agence Japonaise de Coopération
Internationale
Japon



Monsieur Mane Bounama SALL
Secrétaire Général,
Ministère de l'Education
Nationale
République du Sénégal

DOCUMENT ANNEXE

(ANNEXE I)

1- Décret portant création et organisation du Projet du Centre de Formation Professionnelle et Technique Sénégal - Japon (CFPT)

La partie Japonaise s'inquiète du retard de sa publication.

La partie Sénégalaise a donné les assurances nécessaires que le décret sera signé par Monsieur le Président de la République et publié avant le 15 Novembre 1989.

2- Recrutement des élèves : Diminution du nombre de candidats.

La partie Japonaise constate que le nombre de candidats au concours d'entrée au CFPT - S/J qui était de 1.000 en 1984 est tombé aujourd'hui à 250.

La partie Japonaise avance, entre autres, deux (2) raisons qui expliquent cette situation :

- a)- L'insuffisance de sensibilisation et de diffusion de l'image du CFPT - S/J à travers le Sénégal.
- b)- La connaissance insuffisante du devenir des sortants du CFPT quant aux possibilités d'embauche. Elles sont effectives à 100% ; tous les formés depuis 1987 ont eu un emploi.

Pour palier à cela, la partie Japonaise souhaite la mise en œuvre des actions suivantes :

- a)- Une grande diffusion de l'image du CFPT S/J à travers les médias.
- b)- Elle insiste sur la diffusion des garanties d'embauche des sortants du CFPT S/J, en égard de la qualité de la formation dispensée.

La partie sénégalaise s'engage à mettre à disposition les statistiques scolaires et les études relatives au marché de l'emploi pour la production des supports publicitaires de l'image du CFPT - S/J.

La partie japonaise assure de la disponibilité pour la couverture financière des opérations publicitaires de nature diverse.

Les deux (2) parties s'attèleront par une commission mixte au terme de l'année 1989 des dispositions utiles pour la réalisation de ces opérations.

(38)

4

3- Situation des homologues sénégalais

La partie japonaise s'inquiète de la situation des homologues sénégalais qui ne bénéficient d'aucune garantie dans leurs emplois.

La partie japonaise considère ce problème très préoccupant. La démission ou le départ des homologues du projet CFPT constituerait une grande perte tant pour le Sénégal que pour le Japon s'il n'était pas envisagé des mesures de sauvegarde de leurs emplois avec une réelle stabilité.

La partie sénégalaise s'accorde parfaitement sur ces observations mais estime qu'elles rentrent dans les mesures générales du contrôle des effectifs et de la masse salariale.

La partie sénégalaise ne ménagera aucun effort dans la recherche des solutions adéquates à la stabilité de l'emploi des homologues du Projet CFPT - S/J.

4- Frais de gestion des équipements et matériels du CFPT - S/J

La partie japonaise souhaite des efforts accrus de la part du Sénégal dans la prise en charge des frais de transitaires et de transport du matériel destiné au CFPT - S/J.

La partie sénégalaise se chargera dès la mise à l'avance à sa disposition du Planning prévisionnel des arrivées des équipements et matériels de l'enlèvement et du transport dès le débarquement en tenant compte des délais impératifs d'ennagasinage.

Après l'exposé de ces quatre (4) points par la partie japonaise, la partie sénégalaise a estimé nécessaire de compléter la discussion avec deux autres points.

5- Elargissement du volet de la Formation - perfectionnement

La partie sénégalaise souhaiterait qu'avec la publication du décret, le centre soit ouvert aux travailleurs des entreprises pour le perfectionnement ceci, compte tenu de la restructuration industrielle au Sénégal nécessitant une requalification professionnelle.

La partie japonaise s'accorde sur ce point, mais souhaite qu'une organisation du fonctionnement de ce volet perfectionnement soit telle qu'elle ne perturbe pas le transfert de technologie, principale composante du Projet.

(2/28)

10

6- Sanction du diplôme brevet de technicien (BT)

Le Projet sera examiné sans délai par le Conseil des ministres pour une programmation à la cour suprême.

La partie sénégalaise mettra tout en œuvre pour que dans un délai de 3 mois, il soit examiné par la cour suprême. Après quoi, le Projet CFPT/S/J sera informé des conclusions de cet examen.

(28)

3

(ANNEXE B)

PARTICIPANTS DE LA REUNION

entre MEN et Mission Japonaise

DATE : 06/11/89

LIEU : CFPT

Partie sénégalaise

PRENOMS	NOM	FONCTION	ORGANISME
Jerome	TINE	Directeur de la Formation Professionnelle	MEN/DFP
Kalidou	NDIAYE	Inspecteur, Division des Personnels, D.A.G.E.	MEN / DAGE
Thierno Tilléré	BA	Agent BSS/DERP	MEN
El Hadji Boubacar	SENE	Responsable Section IGE, Bureau du suivi	MEN/SG
Anath	DIOP	Directeur	CFPT S/Japon

Partie japonaise

Prénom	NOM	FONCTION	ORGANISME
Masao	FUJINAGA	Chef de Mission Japonaise de Concertation Mutuelle	NOL
Hajime	TAKAHASHI	Membre de Mission	"
Hiroki	KOBAYASHI	"	"
Shozo	TABUSE	"	JICA
Mlle Mami	YAMAMOTO	"	Interprete
Atsushi	FUJIMOTO	Conseiller en Chef du Projet CFPT	CFPT S/Japon
Sanya	FUJISO	Coordinateur du Projet CFPT	CFPT S/Japon

3
8/8

3

6- Sanction du diplôme brevet de technicien (BT)

Le Projet sera examiné sans délai par le Conseil des ministres pour une programmation à la cour suprême.

La partie sénégalaise mettra tout en œuvre pour que dans un délai de 3 mois, il soit examiné par la cour suprême. Après quoi, le Projet CFPT/S/J sera informé des conclusions de cet examen.

28

3

(ANNEXE II)

PARTICIPANTS DE LA REUNION

entre MEN et Mission Japonaise

DATE : 06/11/89

LIEU : CFPT

Partie sénégalaise

PRENOMS	NOM	FONCTION	ORGANISME
Jerome	TINE	Directeur de la Formation Professionnelle	MEN/DFP
Kalidou	NDIAYE	Inspecteur, Division des Personnels, D.A.G.E.	MEN / DAGE
Thierno Tilléré	BA	Agent BSS/DERP	MEN
El Hadji Boubacar	SENE	Responsable Section IGE, Bureau du suivi	MEN/SG
Anath	DIOP	Directeur	CFPT S/Japon

Partie japonaise

Prénom	NOM	FONCTION	ORGANISME
Nasao	FUJINAGA	Chef de Mission Japonaise de Concertation Mutuelle	NOL
Hajime	TAKAHASHI	Membre de Mission	"
Hiroki	KOBAYASHI	"	"
Shozo	TABUSE	"	JICA
Mlle Mami	YAMAMOTO	"	Interprete
Atsushi	FUJIMOTO	Conseiller en Chef du Projet CFPT	CFPT S/Japon
Sanya	FUJISO	Coordinateur du Projet CFPT	CFPT S/Japon

2/88

3

ミニッツ和訳

日本・セネガル技術職業訓練センタープロジェクトに係る計画打合せ調査団及びセネガル共和国関係機関による討議議事録

国際協力事業団が組織し、藤永正雄を団長とする日本国計画打合せ調査団は、日本・セネガル技術職業訓練センタープロジェクトの進捗状況を確認する目的で1989年10月31日から1989年11月13日までの日程でセネガル国を訪問した。

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、セネガル国側関係機関と意見の交換を行うと共に一連の討議を行った。

協議の結果、双方は各々政府に対し、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。

1989年11月9日、ダカールにおいて、フランス語を正文とし作成された。

〔署名〕

藤 永 正 雄

団長

計画打合せチーム

国際協力事業団

〔署名〕

マム・ブナマ＝サル

次官

国民教育省

セネガル共和国

付属文書 I

1. セネガル・日本技術協力職業訓練センターに係るプロジェクトの設立及び組織に関する政令について

日本側は政令公布の遅れに対し憂慮している旨申し述べた。

セネガル側は、政令が1989年11月15日以前に大統領によって調印され、その後、公布されることを約束した。

2. 生徒応募者の減少について

日本側は、CFPT 受験者数が1984年の1,000人から1989年の250人へ減少したことについて調査し、主に次の2点を減少の理由として挙げた。

- a) セネガル全土における CFPT のイメージの普及・定着が不十分であること。
- b) 実際は1987年以来の卒業生の就職率は100パーセントであるにもかかわらず CFPT の卒業生の就職状況に関する情報が応募者に伝わっていないこと。

日本側は以下の対応策を示した。

- a) マスメディア等を利用して CFPT のイメージを大きく広めること。
- b) 特に、CFPT で行われている訓練の質が高いため卒業生の就職が保証されているという事実を伝えること。

セネガル側は、CFPT のイメージの広告作戦に向けて、就学および雇用市場状況に関する正確な統計資料の作成に着手することを約束した。

日本側は、セネガル側が行うこれら様々な普及活動に対する財政的援助の用意があることを約束した。

両者は、1989年末までに合同委員会を作り、上記作業の実施のため準備にとりかかることとする。

3. セネガル人カウンターパートの雇用形態について

日本側は、セネガル人カウンターパートの雇用形態において何ら保証がなされていない状況について憂慮を示した。カウンターパートの雇用安定化のための対応がとられずに CFPT プロジェクトから彼らが離職するのであれば、それはセネガル及び日本両国にとって大きな損失となる。

セネガル側は、日本側指摘に対し同意するもこれは同国における賃金労働者全体の問題であり、CFPT プロジェクトのカウンターパートの雇用形態を切り離して考えることは出来ない。しかし、セネガル側は CFPT プロジェクトにおけるカウンターパートの雇用

安定化に向けて適切な解決方法を追求することに対し、いかなる努力も惜しまない。

4. CFPT ローカルコスト負担について

日本側は、CFPT への供与機材の通関・運搬費負担に関するセネガル側の一層の努力を希望した。

セネガル側は、機材のセネガル到着と同時にその引き取りと運搬を行うことを約束した。

日本側から上記の4点の問題提起があった後、セネガル側は、次の2点を追加した。

5. 訓練コースの追加について

セネガル側は、同国の産業構造の変化に対応するため CFPT 政令公布後に企業就職者の「向上訓練」を追加しこれを開始することを希望した。

日本側は、本プロジェクトのカウンターパートへの技術移転に障害とならないことを条件とした。

6. 技能工免状 (BT) 承認について

セネガル側は、BT 再編成案は最高裁の審査を受ける必要があり、その結果は3カ月以内に伝えられるであろうと報告した。

付属資料

- I. 訓練教材の準備状況
- II. 日・セ訓練センター就職状況調査結果
- III. カウンターパートの受入れ実績
- IV. 文部大臣の日・セ訓練センター視察に係る新聞報道

資料-I 訓練教材の準備状況

訓練教材の準備状況 科名(機械修理コース)

問) 訓練教材の準備状況についてお答え下さい。訓練実施日までに教材は調達できましたか。不都合のあった教材のみ下記に、その状況と訓練実施にあたっての対策を記入して下さい。

準備状況

A: 教材は供給されたが数量が不足していた。

B: 納期が遅れた。

C: 準備できなかった。

対策

1: 現地で調達可能、

2: 他国より購入、

3: JICAより供給、

4: その他、

番号	教材名	規格	数量	準備状況	対策	備考
1	鋼材	S45C	9本	B	1	
2	鋼材	FC	9本	C	3	
3	ハイスロウ付けバイト	一式	915本	C	3	
4	超硬チップ	一式	120個	C	3	
5	エンドミル	一式	160本	C	3	
6	溶接棒	各種	300kg	C	3	
7	ボルトナット類	各種	5000個	C	3	

香川陸東孝教材の準備状況 科名(電気科)

問) 訓練教材の準備状況についてお答え下さい。訓練実施日までに教材は調達できましたか。不都合のあった教材のみ下記に、その状況と訓練実施にあたっての対策を記入して下さい。

準備状況

- A: 教材は供給されたが数量が不足していた。
- B: // 納期が遅れた。
- C: 準備できなかった。

対策

- 1: 現地で調達可能、
- 2: 他国より購入、
- 3: JICAより供給、
- 4: その他、

番号	教材名	規格	数量	準備状況	対策	備考
	電気工事用資材					
1	電線各種サイズ	各種		B	1	
2	器具類	各種		B	1	
	電気機器修理用資材					
3	ドリル刃 ねり電線	各種	各1巻	C	2 3	
4	ワニス	W-10 自然乾燥用	1071	C	2 3	
5	ワニス	W-128 加熱乾燥用	1071	C	2 3	
6	シンナー	B-1	1071	C	2 3	
7	シンナー	H	1071	C	2 3	
8	絶縁紙	各種	各1巻	C	2 3	
	制御盤用資材					
9	電磁接触器(リレー)	2.2~4Kv	20	C	1 3	
10	タイマー	遅延タイプ	20	C	1 3	
11	押しボタンスイッチ	コマンド形 1A-1B	20	C	1 3	
12	リミットスイッチ	1A-1B	20	B	1	
13	半田	錫60%-鉛40%	10Kg	C	2 3	

現地の半田は悪質(錫50%-鉛50%または錫40%-鉛60%)で、電線接続には適していない

電気機器修理資材は、現地では購入不可能である。他国より購入するしかない。

資料-Ⅱ 日・セ訓練センター就職状況調査結果

日・セ訓練センターに就職状況調査

第1期生 1987年7月修了

氏 名	受け入れ企業
家電修理コース	
1. Pape Mbaye DIOP	S. I. T. A. (航空通信機器)
2. Ibrahima NGOM	SOCAP (家電製品販売修理)
3. Daouda GUEYE	SENELEC (電力)
4. Daouda CISSE	LIFTEL (エレベータ)
5. Yaye NDIAGA	SENELEC
6. Lomine NDIAYE	SENELEC
自動制御コース	
7. Ibrahima NDOUR	S. I. T. A.
8. Mamadou FAYE	SENELEC
9. Abdoulaye FAYE	MICROSEN (
10. Aly GAYE	ICS (化学)
11. Baba BA	STRAFOR (事務機器販売修理)
12. Sow FA	不明
機械修理コース	
13. Baba Aly GUISSÉ	C. S. P. TAIBA (燐鉱石採掘)
14. Abdoulaye BA	NIPPONNSEN (チョーク製造)
15. Aliou Seck BA	NIPPONNSEN
16. Moustapha LANIANE	NESTLE SENEGAL (乳製品製造)
17. Nanadou DINE	SONACOS-SEIZ (食料油製造)
18. Amadou LY	SONACOS-SEIZ
19. Mamadou NIANG	SONACOS-SEIZ
エンジン整備コース	
20. Aboubaery LY	IVORY COAST
21. Amadou Yoro BA	不明
22. Cheikh Fall NDIAYE	不明
23. B Caye LOUM	SONACOS-SACICA (車両販売修理)

日・セ訓練センターに就職状況調査

第2期生 1988年7月修了

氏名	受け入れ企業
家電修理コース	
1. Marie Rosalie BADIANE	COMMUNE DE DAKAR (市役所)
2. Ibrahima DIAO	C. S. P. T. (燐鉱石)
3. Daouda GUINDO	STRAFOR (事務機器)
4. Abdoul aziz MARA	C. S. P. T.
5. Abdou NDIAYE	I. T. S. (国際電話)
自動制御コース	
6. Madeleone BA	SONATEL (電話)
7. Ibrahima BADJI	MTOA (タバコ)
8. Ibra GUEYE	C. S. P. T.
9. Ibrahima KOUYATE	S. B. S. (コンピュータ)
10. Maguette MBENGUE	SONACOS-ZIGUINCHOR (ピーナッツ油)
11. Mor Maty THIAM	MTOA
12. Ndiaga SECK	不明
電気コース	
13. Badoucar DIEDHIOU	SONACOS-ZIGUINCHOR
14. Cheikhna KAMARA	C. S. P. T.
15. Rokhaya SAMB	COSELEC (電力)
16. Lassana NDIAYE	COSELEC
機械修理コース	
17. Birama BA	SAED (農業機械)
18. Gabriel DIOUF	C. S. P. T.
19. EL Hadji Malick NIANG	C. S. S. (砂糖)
20. Seydina NIANG	不明
21. Oumar SAGNA	不明
22. Seydou SENE	不明
エンジン整備コース	
23. Daouda S. A. AW	不明
24. Malick BA	不明
25. Mouhamadou M. BA	不明
26. Kalidou BARRY	SACICA (自動車いすゞ)
27. Saliou DEME	SORA S. A. (自動車BMW)
28. Thierno DIEYE	AIR SENEGAL (航空)
29. Amadou DIOP	不明
30. Moussa DIOP	不明
31. Fadiala SIDIBE	不明
32. MBaye GUEYE	不明
33. Assane A. SEYDI	SACICA
34. Djiby THIAM	不明

資料-III カウンターパートの受入れ実績

1988年度

氏名 (所属国)	研究の分類	期間	主な研修内容	実施機関	備考
ALICONE BARBARA DIONE (自動車工学)	個別	全研修期間 89/09 01/31~05/02 技術研修期間 89/09 05/08~04/27	日本語研修(3カ月間) 自動車工学 (ガソリンエンジン・ディゼルエンジン)	中央技術開発センター 北九州工業短期大学校	
NOBUCUENE AKBONASAKI (電子科)	個別	全研修期間 89/08 01/31~12/03 技術研修期間 89/08 05/08~11/30	日本語研修(3カ月間) ラジオ・テレビ等の修理	中央技術開発センター ソニー株	
JEAN MANCORE (機械科)	個別	全研修期間 89/03 03/28~12/27 技術研修期間 89/03 07/03~12/22	日本語研修(3カ月) 機械加工	中央技術開発センター	
MOR SYLLA (電気科)	個別	全研修期間 89/03 03/28~12/27 技術研修期間 89/03 07/03~12/22		中央技術開発センター	

1989年度

氏名 (所属機関)	研修の分類	期間	主な研修内容	実施機関	備考
MONSIEUR COBARR (電気科)	個別研	全研修期間 89/08/14～12/13 技術研修期間 89/08/21～12/08	自動車取金・塗装 配管	和歌山技術開発センター 鳥取技術開発センター	
BURGARD SECK (電気科)	個別研	全研修期間 89/08/14～06/04 技術研修期間 89/10/02～03/30	日本研修修(2ヵ月) コンピュータ関係 (制御用マイコン、マイコン言語等)	中央技術開発センター	
GUSSENER GENEVE	集団研	全研修期間 89/08/24～10/20	職業訓練管理セミナー	ハERTDORF研修センター (JICA)	研修所長

資料-IV 文部大臣の日・セ訓練センター視察に係る新聞報道

le soleil

8^e Nov. 1989

イブラヒマ=ニヤング文部大臣は、昨日午後、セネガル日本職業訓練センターを訪れた。ニヤング氏は、日本大使の同席する日本人の前で、セネガル国の感謝の気持ちを表明した。大臣は、セネガルには今日、従来以上の職業訓練の必要性が生じ、日本人との技術職業訓練協力に多大な関心をはらっていると述べた。生徒の前では、仕事、規律、組織力及び方法論を日本の価値として挙げ、セネガルがアフリカ諸国の中で最も秀でるために日本の例に従うよう激励した。

Ibrahima Niang au Centre de formation professionnelle et technique Sénégal-Japon



M. Niang admirant le génie japonais qui a fini de faire parler de lui.

Le ministre de l'Education nationale, M. Ibrahima Niang, a visité hier après-midi le Centre de formation professionnelle et technique Sénégal-Japon (CFPT-SJ). M. Niang qui était accompagné de Son Excellence, l'Ambassadeur du Japon au Sénégal a témoigné de la gratitude de notre pays à l'endroit des Japonais.

Selon lui, la formation professionnelle, bien qu'ayant pourvu le Sénégal de compétences, et dans tous les domaines présente aujourd'hui des aspects en deçà de ce qu'elle aurait pu être pour notre pays. «Au regard de tout ceci, on comprend tout l'intérêt qu'attache le Sénégal au renforcement de la coopération avec nos partenaires japonais dans le domaine de la formation professionnelle et technique».

A l'endroit des élèves, le ministre de l'Education nationale a rappelé les valeurs japonaises suivantes : travail, discipline, organisation et méthode. Il les a exhortés à suivre l'exemple pour que «demain le Sénégal, notre pays, émerge au plus haut des nations africaines».

L.C.

JICA