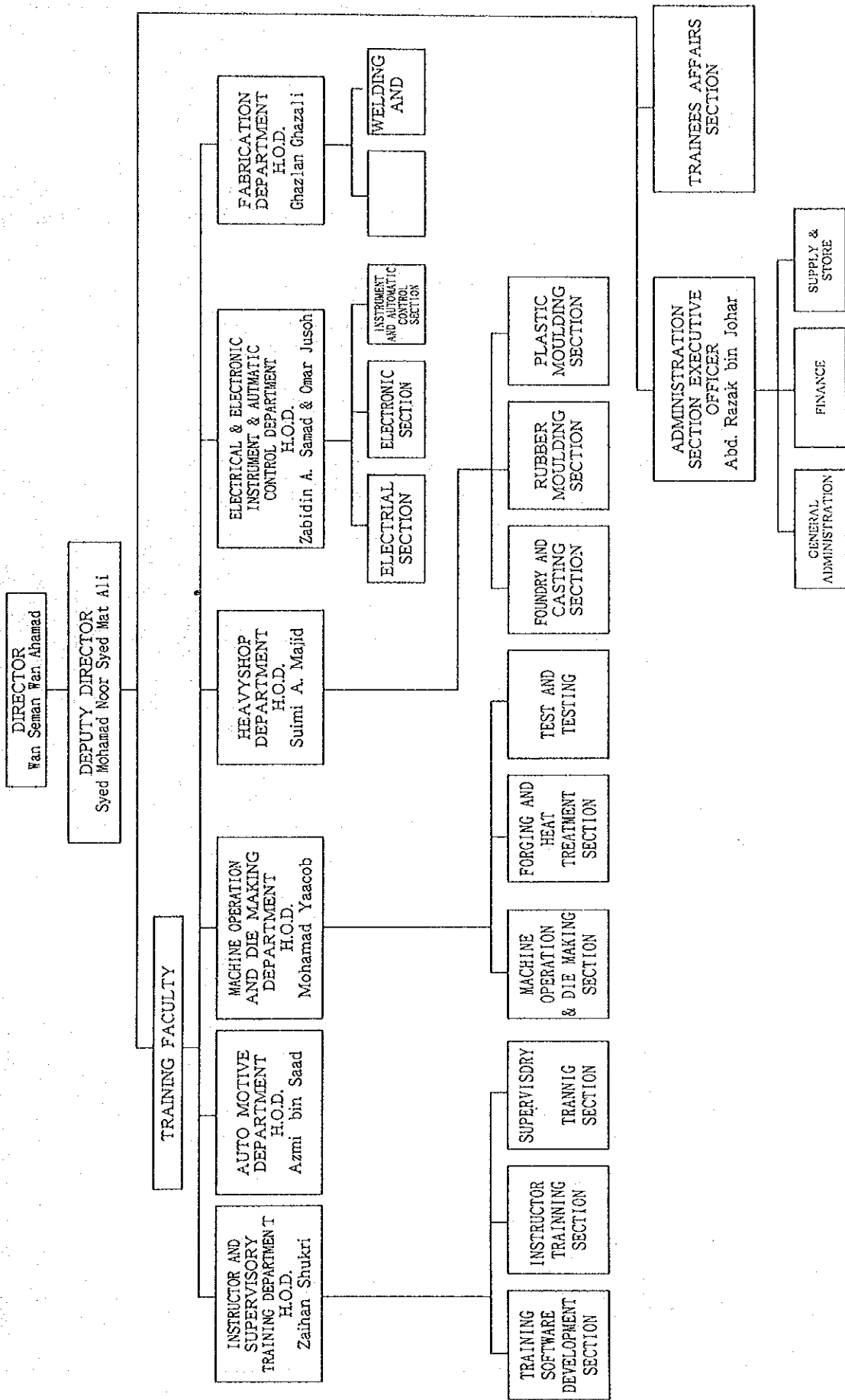


附 屬 資 料



附屬資料 1. 組織圖



附属資料2. 当初開発モジュールと再開発モジュールの対比

モジュール番号及び名称 (当初開発)	訓練期間 (週)	モジュール番号及び名称 (再開発)	訓練期間 (週)	再開発の内容
A1 Petrol/Diesel Engine Services		A1A Petrol Engine Services		
A1.1 Specialized Engine Services	3	A1A.1 Specialized Petrol Engine Services	3	旧A1.1
A1.2 Fuel Injection Services	3	A1A.2 Electronic Fuel Injection System Services	3	高度化
A1.3 Engine Electrical/Electronic - Equipments Services	3			
		A1B Diesel Engine Services		
		A1B.1 Specialized Diesel Engine Services	3	高度化
		A1B.2 Fuel Injection System Services	3	旧A1.2
		A1C Auto Electrical/Electronic Equipments Services		
		A1C.1 Fundamental Auto Electronics	3	拡大
		A1C.2 Engine Electrical/Electronic Equipments Services	3	旧A1.3
		A1C.3 Chassis Electrical/Electronic Equipments Services	3	旧A4の一部を再編
A4 Vehicle Chassis Repair		A4 Vehicle Chassis Repair		
A4.1 Specialized Chassis Repair	3	A4.1 Steering System and Wheel Alignment	3	拡大
A4.2 Body Electrical Equipment Service	2	A4.2 Automatic Transmission Services	3	拡大
		A4.3 Brake System Services	3	拡大

モジュール番号及び名称 (当初開発)	訓練期間 (週)	モジュール番号及び名称 (再開発)	訓練期間 (週)	再開発の内容
MD1 Die Making and Repair		MD1A Shearing Die Making	3	分割
MD1A Shearing Die Making	6	MD1A.1 Shearing Die Making I	3	分割
MD1B Drawing Die Making	5	MD1A.2 Shearing Die Making II		
MD1C Plastic Mould Making	8	MD1B Drawing Die Making		
		MD1B.1 Drawing Die Making I	2	分割
		MD1B.2 Drawing Die Making II	3	分割
		MD1C Plastic Mould Making		
		MD1C.1 Plastic Mould Making I	4	分割
		MD1C.2 Plastic Mould Making II	4	分割
		MD1D Split Type Plastic Mould Making		
		MD1D.1 Split Type Plastic Mould Making I	4	高度化
		MD1D.2 Split Type Plastic Mould Making II	4	高度化
		MD1E Progressive Die Making		
		MD1E.1 Progressive Die Making I	3	高度化
		MD1E.2 Progressive Die Making II	4	高度化
MD2 Tool and Jig Making and Repair	6	MD2 Tool and Jig Making and Repair		
		MD2.1 Tool and Jig Making and Repair I	3	分割
		MD2.2 Tool and Jig Making and Repair II	3	分割

モジュール番号及び名称 (当初開発)	訓練期間 (週)	モジュール番号及び名称 (再開発)	訓練期間 (週)	再開発の内容
MD4 Machining (Including NC Machine)		MD4A NC Machining		
MD4A NC Machining		MD4A.1 NC Turning	3	旧MD4A.1
MD4A.1 NC Turning	3	MD4A.2 NC Machining Centre	3	旧MD4A.2
MD4A.2 NC Milling	3	MD4B Electrical Discharge Machining and Copy Milling		
MD4B NC Electrical Discharge Machining and Copy Milling		MD4B.1 NC Wirecutting	2	旧MD4B.1
MD4B.1 NC Wirecutting	2	MD4B.2 NC Electrical Discharge Machining	2	旧MD4B.2
MD4B.2 NC Electrical Discharge Machining	2	MD4B.3 Automatic Copy Milling	2	旧MD4B.3
MD4B.3 Automatic Copy Milling	2	MD4C Machine Maintenance		
MD4B.3 Automatic Copy Milling	2	MD4C.1 Mechanical Maintenance	3	拡大
MD4C Machine Maintenance		MD4C.2 Electrical Maintenance	3	旧EE2の一部を再編
MD4C.1 Mechanical Maintenance	2	MD4C.3 Hydraulic Maintenance	2	旧I3の一部を再編
MD4C.2 Electrical Maintenance	2	F1A Welding		
MD4C.3 Hydraulic Maintenance	2	F1A.1 CO2 and MIG Arc Welding	3	再編
F1 Welding		F1A.2 Manual Arc Welding	2	再編
F1.1 CO2 Arc Welding		F1A.3 TIG Welding	2	拡大
F1.2 Manual Arc Welding		F1B Non-Destructive Testing		
F1.3 TIG and MIG Welding		F1B.1 Radiographic (X-Ray) Testing	2	高度化
		F1B.2 Ultrasonic Testing	2	高度化
		F1B.3 Magnetic Particle and Penetrant Testing	1	高度化

モジュール番号及び名称 (当初開発)	訓練期間 (週)	モジュール番号及び名称 (再開発)	訓練期間 (週)	再開発の内容
H2 Foundry		H2 Foundry		
H2.1 Gating and Riser System	3	H2.1 Gating and Riser System	3	旧H2.1
H2.2 Cast Iron Casting	3	H2.2 CAD: Gating and Riser System	1	高度化
H2.3 Casting-Steel, Copper Alloy and Aluminium Alloy Casting	3	H2.3 Castings	3	再編
		H2.4 Cupola Melting	1	拡大
		H2.5 Analysis of Casting Defects	1	高度化
EE1 Relay Maintenance and Repair		EE1A Relay Maintenance and Repair		
EE1.1 Contact Circuit Repair Maintenance and Repair	3	EE1A.1 Contact Circuit Relay Maintenance and Repair	3	旧EE1.1
EE1.2 Non-Arcing Circuit Relay Maintenance	2	EE1A.2 Non-Arcing Circuit Relay Maintenance and Repair	2	旧EE1.2
EE1.3 Industrial Wiring and Distribution	3	EE1B Industrial Wiring and Distribution Panel Works		
		EE1B.1 Industrial Wiring	3	拡大
		EE1B.2 Distribution Panel Works	2	拡大
EE3 Motor Testing		EE3 Motor Test and Control		
EE3.1 Motor Generator Control Testing	3	EE3.1 Motor Generator Control Testing	3	旧EE3.1
		EE3.2 Motor Automatic Control	2	旧EE3.2
EE3.2 Motor Automatic Control	2	EE3.3 Micro-Computer System and Language	3	旧EE7の一部を再編

モジュール番号及び名称 (当初開発)	訓練期間 (週)	モジュール番号及び名称 (再開発)	訓練期間 (週)	再開発の内容
EE7 Electrical/Electronic Office Equipment		EE7A Computer Software		
EE7.1 Disk Operating System	2	EE7A.1 Disk Operating System	2	旧EE7.1
EE7.2 Assembly Language (8080/8085)	3	EE7A.2 Assembly Language (Z - 80)	3	高度化
EE7.3 Fortran	3	EE7A.3 High Level (FORTRAN)	3	旧EE7.3
		EE7A.4 Basic Language (COMPUTER)	3	拡大
		EE7B Computer Hardware		
		EE7B.1 Electrical/Electronic Devices Testing	3	拡大
		EE7B.2 Micro - Computer System Analysis	3	拡大
I3 Electrical (Hydraulic) Control		I3A Automatic Control		
I3.1 Feedback Control	4	I3A.1 Feedback Control	4	旧I3.1
I3.2 Hydraulic Control	2	I3A.2 Hydraulic Control	3	旧I3.2
		I3B Digital Control		
		I3B.1 Distributed Control System Fundamentals	2	旧EE7の一部を再編
		I3B.2 Distributed Control System Application	2	旧EE7の一部を再編
		I3B.3 Yempack Basic	2	EE7A.4を拡大



附属資料3. 再開発サブ・モジュールの基準及び再開発へのカウンターパート参加の状況

番号	サブ・モジュール名	開発期間	基準		定員 (人)	カウンターパートの参加
			訓練期間 (週)	受講資格要件		
自動車科						
A1A.1	特殊ガソリンエンジン整備	1984. 6～1984. 7	3		10	B A
A1A.2	電子燃料噴射装置	1988. 3～1988.10	3	技能検定中級合格+2年の職業経験	10	B A
A1B.1	特殊ジーゼルエンジン整備	1989. 1～1989. 9	3		10	B A
A1B.2	燃料噴射装置	1987. 6～1987.11	3		10	B B
A1C.1	自動車電気基本	1988.10～1989. 3	3		10	B A
A1C.2	エンジン電気系統整備	1984. 6～1984.10	3	高卒程度+10年の自動車整備経験	10	B A
A1C.3	シャーン電気系統整備	1988.10～	3		10	B A
A4.1	特殊シャーン整備	1988. 8～	3		10	B A
A4.2	車体・電気部品整備	1988. 8～1988.10	3	高卒程度+2年の車体修理経験	10	B A
A4.3	ブレーキ整備	1988. 8～1988.11	3		10	B A
工作機械・金型科						
MD1A.1	抜き金型製作 I	1987. 8～1987.10	3		10	B A
MD1A.2	抜き金型製作 II	1987.10～1987.11	3	機械工の中級技能士+2年の経験または、高卒程度の5年の機械工経験	10	B A
MD1B.1	絞り金型製作 I	1988. 2～1988. 5	2		10	B A
MD1B.2	絞り金型製作 II	1988. 4～1988. 5	3		10	B A

(注) A-カウンターパートによる作成、 B-カウンターパートと専門家の協力による作成、 C-専門家による作成

番号	サブ・モジュール名 名称	開発期間	基準			カウンタパートの参加
			訓練期間 (週)	受講資格要件	定員 (人)	
MD1C.1	プラスチック射出成型用金型製作 I	1987.12~1988. 2	4		10	シラバス作成 教材作成
MD1C.2	プラスチック射出成型用金型製作 II	1988. 2~1988. 4	4		10	B A
MD1D.1	割型プラスチック射出成型用金型製作 I	1988.11~1989. 1	4		10	B B
MD1D.2	割型プラスチック射出成型用金型製作 I	1989. 2~1989. 3	4		10	B B
MD1E.1	順送りプレス金型製作 I	1988. 6~1988. 8	3		10	B B
MD1E.2	順送りプレス金型製作 II	1988. 9~1988.10	4		10	B B
MD2.1	工具・治具製作と補修 I	1987.11~1988. 1	3		4	B A
MD2.2	工具・治具製作と補修 II	1989. 2~1988. 3	3		4	B A
MD4A.1	NC旋盤	1986.11~1987. 1	3		8	B B
MD4A.2	NCマシニングセンター	1988. 3~1988. 9	3		8	B B
MD4B.1	NCワイヤカット	1985. 4~1985. 5	2		6	B B
MD4B.2	NC放電加工	1986. 3~1986. 4	2		6	B B
MD4B.3	自動微いフライス盤	1986. 5~1986. 6	2		6	B B
MD4C.1	機械メンテナンス	1988. 1~1988. 9	2		12	B B
MD4C.2	電気メンテナンス	1988. 1~1988. 9	3		12	B A
MD4C.3	油圧メンテナンス	1988. 1~1988. 9	3		12	B A
金属加工科						
F1A.1	炭酸ガス溶接・MIG溶接	1987.11~1988. 1	3	初級技能士程度 6ヶ月の経験	10	B A
F1A.2	アーク溶接	1988. 2~1988. 3	2		10	B A
F1A.3	TIG溶接	1988. 4~1988. 5	2		10	B A

番号	サブ・モジュール名	開発期間	基準		定員(人)	カウンターパートの参加	
			訓練期間(週)	受講資格要件		シラバス作成	教材作成
F1B.1	放射線透過試験	1988.4~1988.12	2	高卒程度+3年の 関連経験	10	B	B
F1B.2	超音波探傷試験	1989.1~	2		10	B	B
F1B.3	磁気浸透・探傷試験	1989.11~	1		10	B	B
重工業科							
H2.1	铸造方案	1988.12~1989.5	3	高卒程度+2年の 関連経験	10	B	B
H2.2	CAD 铸造方案	1988.7~1987.10	3		10	B	A
H2.3	铸造	1987.1~1987.5	3		10	B	B
H2.4	キューポラ溶解	1988.9~1988.12	1		10	B	A
H2.5	铸造欠陥と対策	1987.9~1987.12	1		10	B	B
電気・電子科							
EE1A.1	有接点リレー回路・メンテナンス	1987.1~1987.5	3	中級技能士程度 +2年の関連経験	10	B	B
EE1A.2	無接点リレー回路・メンテナンス	1987.1~1987.5	2		10	B	B
EE1B.1	工場配線	1987.5~1987.11	3		10	B	B
EE1B.2	配電盤	1988.8~	2		10	B	B
EE3.1	モータ発電機制御テスト	1987.8~1988.1	3		10	B	B
EE3.2	モータ自動制御	1987.7~1987.12	2		10	B	B
EE3.3	マイクロコンピュータシステムと言語	1987.6~1988.6	3		10	B	B
EE7A.1	ディスク操作システム	1987.6~1987.10	2		5	C	C
EE7A.2	アセンブル言語	1988.8~1989.1	3		5	B	A

番号	サブ・モジュール名	開発期間	基準		定員 (人)	カウンタ-パートの参加
			訓練期間 (週)	受講資格要件		
EE7A.3	高級言語	1986. 3~1986. 7	3		5	シラバス作成 教材作成 C C
EE7A.4	BASIC 言語	1987. 7~1987.11	3		5	B B
EE7B.1	電気・電子装置試験	1987. 7~1989.11	3		5	B B A
EE7B.2	マイクロコンピュータシステム分析	1988. 1~1989. 2	3		5	B B A
計装・自動制御科						
I3A.1	フィードバック制御	1986. 1~1986. 8	4		8	C C B
I3A.2	油圧制御	1987. 3~1987. 7	2		8	C C C
I3B.1	供給制御基本	1988. 8~1988.10	2	高卒程度 + 2年の 関連分野経験	8	B B A
I3B.2	供給制御応用	1988. 8~1988.12	2		8	B B A
I3B.3	YEWPACK BASIC	1989. 1~1989. 2	2		8	B B A

附属資料4. 地方出張訓練の実施状況 (1988)

訓練内容 (コース名)	訓練実施期間	モジュール番号	実施場所 (州)	受講者数	
				公共	民間
長期コース					
視聴覚教材	1988. 9.11 ~ 9.22	TM5	Kedah	8	
職場内規律	1988.10.29 ~ 11. 2	ST7	Terengganu	3	4
テスト法	1988.12. 6 ~ 12.16	TM6	Sarawak	15	6
視聴覚教材	1989. 1. 7 ~ 1.19	TM5	Terengganu	11	1
産業安全	1989. 1.16 ~ 1.20	ST5	Pahang	8	11
視聴覚教材	1989. 2.11 ~ 2.22	TM5	Johor	12	1
訓練管理	1989. 2.13 ~ 2.17	TM7	Sabah	7	8
メンテナンスマネジメント	1989. 2.13 ~ 2.24	ST4	Sarawak	10	7
メンテナンスマネジメント	1989. 2.27 ~ 3.10	ST4	Sarawak	7	9
視聴覚教材	1989. 2.27 ~ 3.10	TM5	Perak	12	
方法及び作業研究	1989. 3.20 ~ 3.31	ST1	Sabah	4	6
計				97	53
短期コース					
鋳造	1988.11.14 ~ 11.16	H2	Pera		
プレス	1988.11.22 ~ 11.24	F3	Johor		
電気・電子デバイスチスト	1988.11.22 ~ 11.24	EE1	Penang		
モータ自動制御	1988.12.20 ~ 12.22	EE3	Johor		
自動車塗装	1989. 2. 7 ~ 2. 8	A5	Terengganu		
鋳造	1989. 2.14 ~ 2.16	H2	Sarawak		
フィードバック制御	1989. 3. 6 ~ 3.18	I3	Sabah		
プラスチック成型	1989. 3.28 ~ 3.30	H6	Penang		
計					
					134

地方出張訓練の実施状況 (1989)

訓練内容 (コース名)	訓練実施期間	モジュール 番号	実施場所 (州)	受講者数	
				公共	民間
メンテナンスマネジメント	1989. 9.18 ~ 9.29	ST4	Penang	1	10
リーダーシップ人間関係	1989. 9. 4 ~ 9.14	ST6	Kedah	3	5
訓練管理	1989. 7.17 ~ 7.21	TM7	Johore	7	2
車体部品点検	1989. 6.19 ~ 7. 7	A5.1	Penang	6	6
キューボラ溶解	1989. 7. 3 ~ 7. 7	H2.4	Perak	2	6
射出成型機・成型物	1989. 6.19 ~ 7. 7	H6.1	Penang		8
モータ自動制御	1989. 6.26 ~ 7. 7	EE3.2	Johor	1	5
電子式工業計器	1989. 9.18 ~ 9.29	I2.2	Penang	3	1
工具・刃物研削	1989. 6.19 ~ 6.30	MD2.1	Butterworth	4	2
計				27	45
					72

附属資料5. カウンターパートの受入れ研修  
(1987年度)

氏名 (所属部門)	研修の分類	期間	主な研修内容	実施機関	備考
MOHD YUSOF BIN ABU. BAKAR (工作機械・金型科)	集団	全研修期間 87 4/2~3/14 技術研修期間 87 5/25~3/10	・金型コース	・京都技能開発センター	
GHAZLAN GHAZALI (金属加工科)	集団	全研修期間 87 7/9~2/29 技術研修期間	・研究課程(溶接工学)	・職業訓練大学校	・科長
SUJMI BIN ABD MAJID (重工業科)	個別	全研修期間 88 10/12~3/24 技術研修期間 87 11/24~3/19	・鑄造方法 ・キヌウボラ溶解 ・ダイカスト一般 アルミニウムダイカスト	・富山技能開発センター ・埼玉県鑄物材料試験場 ・川口ダイカスト技研等	・科長
HUSIN BIN AHMAT (自動車科)	個別	全研修期間 88 3/15~12/14 技術研修期間 88 6/1~12/9	・ガソリンエンジン燃料噴射装置 ・ディーゼルエンジン整備	・中央技能開発センター	
RAMLI BIN SALLEH (電気・電子科)	個別	全研修期間 87 10/12~7/7 技術研修期間 88 1/18~6/30	・電子計測 ・電子回路 ・電気工作基本作業 ・シークエンス制御 ・マイクログコンピュータ		

(1987年度)

氏名 (所属部門)	研修の分類	期間	主な研修内容	実施機関	備考
ZULKIFLI BIN HAMID (金属加工科)	個別	全研修期間 87 10/12~7/7 技術研修期間 88 1/8~6/20	<ul style="list-style-type: none"> <li>金型(抜き型)設計</li> <li>金型(抜き型)製作</li> <li>プレス加工</li> <li>塑性加工実験</li> <li>NC放電加工</li> <li>NCプレス曲げ加工等</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>中央技能開発センター</li> </ul>	
ABD, RAHAMAN BIN YUSOFF (金属加工科)	個別	全研修期間 87 10/12~7/7 技術研修期間 88 1/8~6/30	<ul style="list-style-type: none"> <li>各種アーク溶接法(被覆、TIG、MIG)</li> <li>非破壊検査法</li> <li>溶接施工技術</li> <li>材料試験等</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>中央技能開発センター</li> </ul>	
HAMZAH BIN MAT ISA (重工業科)	個別	全研修期間 87 10/12~7/7 技術研修期間 88 1/8~7/2	<ul style="list-style-type: none"> <li>ゴム製品の製造法</li> <li>放電加工機による金型製作</li> <li>ゴム製品の検査</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>興国ゴム工業</li> <li>中央技能開発センター</li> <li>日本合成ゴム</li> <li>化学品検査協会</li> <li>昭和ゴム工業</li> </ul>	
AZHARI BIN IBRAHIM (自動車科)	個別	全研修期間 87 10/12~7/7 技術研修期間 88 1/11~6/30	<ul style="list-style-type: none"> <li>自動車塗装法</li> <li>自動車整備法</li> <li>フレーム修正作業</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>埼玉技能開発センター</li> <li>中央技能開発センター</li> <li>福島技能開発センター</li> </ul>	
ZULKIFLI BIN HAJI MOHD (指導員・監督者訓練科)	個別	全研修期間 87 10/12~7/7 技術研修期間 88 1/11~7/1	<ul style="list-style-type: none"> <li>教材開発</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>職業訓練大学校</li> <li>職業訓練研究センター</li> </ul>	



(1988年度)

氏名 (所属部門)	研修の分類	期間	主な研修内容	実施機関	備考
MOHAMAD BIN YAACOB (工作機械・金型科)	集団	全研修期間 88 7/7~2/26 技術研修期間 88 89 9/5~2/23	・研究課程コース(機械応用解析)	・職業訓練大学校	・科長
AHMAD KAMSAM BIN MUSA (工作機械・金型科)	集団	全研修期間 88 7/4~3/27 技術研修期間 88 89 7/11~3/24	・精密金型コース	・京都技能開発センター	
SYED MOHD NOOR BIN SYED MAT ALI ( )	集団	全研修期間 88 88 8/25~10/21	・職業訓練管理セミナー	・八王子国際研修センター	・次長
SHARIHA ZAITON BINT' MOHD. RAZI (指導員・監督者訓練科)	個別	全研修期間 88 89 7/11~3/27 技術研修期間 88 89 10/12~3/23	・教材開発 視聴覚教材開発技術 モジュール訓練 指導技術 技能分析	・職業訓練研究センター ・富山技能開発センター ・学研 ・AVCC ・ユニシス	
MURNI BIN MONER (金属加工科)	個別	全研修期間 88 89 7/11~3/27 技術研修期間 88 89 10/11~3/23	・非破壊検査 ・各種製缶機械 ・構造物鉄工 ・製缶	・中央技能開発センター ・千葉総合高等職業訓練校 ・山梨技能開発センター ・新発田技能開発センター ・千代田プロテック	

(1988年度)

氏名 (所属部門)	研修の分類	期間	主な研修内容	実施機関	備考
SUAIBUNAHA BIN JUSOH (自動車科)	個別	全研修期間 88 89 7/11~3/27 技術研修期間 88 89 10/11~3/23	・ガソリンエンジン整備 ・ディーゼルエンジン整備 ・自動車の電気・電子	・中央技能開発センター ・日産	
LIM BOH ANG ( )	高級研修員	全研修期間 88 89 7/24~8/2 技術研修期間	職業訓練大学校 職業訓練研究センター 沖縄センター 京都技能開発センター 中央技能開発センター 海外職業訓練協会		・労働 副次官

(1989年度)

ROSLINDA BTE DOUCL (電気・電子科)	集団	全研修期間 89 90 4/6~3/26 技術研修期間	・職業訓練スタッフコース (電気工学)	・職業訓練大学校	
ZAIHAN BIN SHUKRI (指導員・監督者訓練科)	集団	全研修期間 89 89 5/6~7/1	・監督者訓練専門家セミナー	・八王子国際研修センター	・科長

(1989年度)

氏名 (所属部門)	研修の分類	期間	主な研修内容	実施機関	備考
SHAMSIDA BTE ZAINAL ABIDIN (電気・電子科)	個別	全研修期間 89 90 6/16~2/21 技術研修期間 89 90 8/21~2/16	・アナログ回路 ・マイクログコンピュータ ハードウェア ・パーソナルコンピュータ (BASIC言語)	・中央技能開発センター	
MOHD, NORHASHI BIN MOHD ASAAD (指導員・監督者訓練科)	個別	同上	・指導技法研修 ・視聴覚教材開発 ビデオ、スライド、 コンピュータグラフィック	・職訓練大学校 ・ソニー(株) ・(財)AVCC ・日本ユニシス	
SAYED SALIM BIN SAYED MOHD NOR (指導員・監督者訓練科)	個別	同上	同上	同上	
OMAR BIN JUSOH (電気・電子科)	個別	全研修期間 89 90 6/16~2/21 技術研修期間 89 90 8/21~2/16	・マイクログコンピュータのハードウェア (280CPU回路) ・ディスタコオペレーティングシステム ・プログラム言語 (アセンブリ言語)	・中央技能開発センター	・科長
( )	個別・集団	全研修期間 ~ 技術研修期間 ~			

附属資料6. 訓練機材の故障・修理状況調査

(工作機械・金型科)

機 材 名	規 格	数 量	発 生 時 期	故 障 状 況	対 策	マ 国 内 で 修 理
1 タレット型ジグフライス盤	KGJP-55 牧野フライス製作所	1台	88年9月頃	デジタル読み取り装置の不良のため位置表示ができない	未	不可
2 多工程連続制御 倣いフライス盤	AG II UX-85 牧野フライス製作所	1台	88年9月頃	デジタル読み取り装置の不良のため位置表示ができない	未	不可
3 CNC旋盤	日立精機	1台	89年6月頃	スピンドル軸の回転数が不良、一定した回転数が得られない	未	不可
4 CNC放電加工機*	牧野フライス製作所	1台	89年7月頃	Y軸原点復帰ができない	未	不可
5 CNC マニシングセンター	日立精機	1台	89年7月頃	ATC (自動工具交換装置) の故障	未	不可
6 バンドソーマシン	アマダ	1台	88年9月頃	ノコ歯の溶接機能不良	トランス 注文中	可
7 平面研削盤*	岡本工作機械	1台	89年9月頃	Y軸自動送りが作動しない	未	部品が 揃えば 可
8 成型研削盤	岡本工作機械	1台	89年9月頃	研削水溶液供給機能の不良	未	部品が 揃えば 可
9 NCフライス盤	日立精機	1台	89年4月頃	X. Y. Z軸のバルスハンドル作動不良	未	部品が 揃えば 可

\* 一度エージェントが来て状況を調査していったが、その後連絡なし

## (自動車科)

機材名	規格	数量	発生時期	故障状況	対策	国内で修理可能
10 BREAK TESTER	BANZAI	1台	89年6月頃	モーター故障により回転不能	未	モーターが揃えば可
11 CHASSIS DYANAMOMETER	BCD200 BANZAI	1台	88年9月頃	パワーメーターが適正値を示さない 動力吸収の状態が非常に不安定である。	未	部品が揃えば可
12 INJECTION PUMP TEST BENCH	NIPPON DENSO	1台	88年11月頃	油圧チェンジェレバの作動不良 シールの交換程度	未	シールが揃えば可
13 MOTOR SCOPE		1台	88年9月頃	表示はするがレベルが合わない(正確な表示ができない)	未	部品が揃えば可
14 JKC MASTER TESTER		1台	88年11月頃	モーター回転不能 モーターの交換をすれば	未	部品が揃えば可
15 PLOTTER C/W CABLE		1台	88年11月頃			可
16 NOZZLE TESTER	BANZAI	2台	88年9月頃	各ジョイントから油漏れ、オイルシールの交換が必要 過去にバンザイの支給品でも直らなかつた	未	部品が揃えば可
17 ENGINE TUNE UP TESTER CONDENSER TESTER TIMMING ADEVANCE TESTER CAM ANGLE TESTER		1台 1台 1台	88年9月頃 88年9月頃 89年2月頃	8台の測定器のうち下記3台が誤動作する 誤動作 ハイテションコードの感知コネクタ破損 メーター誤動作 誤動作(床に落下させたため)	未	テストを交換すれば可

モーター、メーター類は日本より調達を希望、大部分は指導員による取付が可能と思われる。

機材名	規格	数量	発生時期	故障状況	対策	国内で修理可能
18 (SOFT WARE) COLOR CAMERA	リコー	2台	89年6月頃	色彩調整に問題	未	可
19 (ELECTRICAL) LOW TEMPERATURE CHAMBER	MINI SUBZERO TAKEDA RIKENN	1台	88年10月頃	冷却機能は可動するが過熱機能は作動しない	未	部品が揃えば可
20 (WELDING) BLACK LIGHT	BS-101 電子磁気工業	3台	89年2月頃	ライトの周波数が現地のもとは一致していない	メーカーに問い合わせ	可
21 (HEAVYSHOP) WAX INJECTION MACHINE	IVL-6 P-88027 アイシーエス社	1台	88年10月頃	自動機能が働かない 配線図が欲しい	未	可
22 DIGITAL THERMOMETER		1台	89年6月頃	適正値を示さない	未	部品が揃えば可
23 SHELL MOULD MACHINE		1台	88年10月頃	押しピンがスムーズに動かない	未	可

附属資料7. カウンターパート育成状況

自動車科

カウンター 氏名	担当するモジュール番号			モジュール番号			訓練実施能力		モジュール開発能力			
	A1A 1 2	A1B 1 2	A1C 1 2 3	A2 1 2	A3 1 2	A4 1 2 3	A5 1 2 3	A6 1 2	学科指導 実技指導	シラバス 作成	印刷教材 作成	視聴 教材作成
A	○		○		○				良	良	優	可
B	○	○	○	○	○		○		優	優	優	優
C				○		○	○		良	良	良	良
D						○	○		良	良	優	優
E	○	○	○	○					優	良	良	優
F		○	○	○	○			○	優	優	優	優
G		○	○		○			○	良	可	良	優
H	○		○						可	可	可	可

工作機械部門

カウンター 氏名	担当するモジュール番号			モジュール番号			訓練実施能力		モジュール開発能力		
	MD2 1 2	MD3 1 2 3	MD4A 1 2	MD4B 1 2	MD4C 1	H1A 1 2	H1B 1 2	学科指導 実技指導	シラバス 作成	印刷教材 作成	視聴 教材作成
A						○	○	優	可	優	良
B			○	○				優	優	優	優
C	○	○	○		○			良	優	優	良
D	○	○		○	○			良	優	良	良
E						○	○	良	良	可	可

金 型 部 門

カウンター 氏名	担当するモジュール番号						訓練実施能力		モジュール開発能力			
	MD1A 1 2	MD1B 1 2	MD1C 1 2	MD1D 1 2	MD1F 1 2	MD3 1 2 3	MD4B 1 2 3	学科指導	実技指導	シラバス 作成	印刷教材 作成	視聴 教材作成
A	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	優	良	優	優	優
B	○ ○		○ ○	○ ○	○ ○	○ ○		良	良	優	優	優
C		○ ○	○ ○					良	良	良	良	良

金 属 加 工 科

カウンター 氏名	担当するモジュール番号						訓練実施能力		モジュール開発能力		
	A1 A2 A3	F1 B1 B2 B3	F2 1 2	F3 1 2 3 4			学科指導	実技指導	シラバス 作成	印刷教材 作成	視聴 教材作成
A		○ ○ ○					優	良	良	優	優
B	○ ○ ○						優	良	良	良	優
C			○ ○				良	可	良	良	優
D		○ ○ ○		○ ○ ○			良	良	良	可	優
E		○ ○ ○		○ ○ ○			可	可	良	良	優

重 工 業 科

カウンター 氏名	担当するモジュール番号						訓練実施能力		モジュール開発能力		
	H2 1 2 3 4	5	H3 1 2	H4 1 2	H5 1 2 3	H6 1 2	学科指導	実技指導	シラバス 作成	印刷教材 作成	視聴 教材作成
A	○ ○						優	可	優	優	良
B	○ ○	○					優	優	良	良	可
C	○ ○ ○	○					優	良	良	優	良
D	○ ○		○ ○				優	優	優	優	良
E	○ ○		○ ○				優	優	優	優	良
F				○ ○ ○							
G					○ ○ ○	○ ○					



電 気 ・ 電 子 科

カウンタ ー 氏名	担 当 す る モ ジ ュ ー ル 番 号										訓練実施能力		モジュール開発能力	
	EE1A 1 2	EE1B 1 2	EE2 1 2	EE3 1 2 3	EE4 1 2 3	EE 5 6	EE7A 1 2 3 4	EE7B 1 2	学 科 指 導	実 技 指 導	シラバス 作 成	モジュール 作 成	印刷教材 作 成	視 聴 覚 教 材 作 成
A							○				良	良	良	良
B		○	○	○							良	良	良	良
C				○							良	良	良	良
D	○	○									良	良	良	良
E				○		○	○				良	良	良	良
F					○	○	○	○			良	良	良	良
G							○	○			良	良	良	良
H						○					良	良	良	良
J※														

(注) ※印は他部門所属のカウンタパート。

計 装 ・ 自 動 制 御 科

カウンタ ー 氏名	担 当 す る モ ジ ュ ー ル 番 号										訓練実施能力		モジュール開発能力		
	I 1.1	I 1.2	I 1.3	I 2.1	I 2.2	I 3A1	I 3A2	I 3B1	I 3B2	I 3B3	学 科 指 導	実 技 指 導	シラバス 作 成	モジュール 作 成	印刷教材 作 成
A						○	○				優	良	優	優	優
B				○		○	○	○	○	○	優	優	優	優	良
C								○	○	○	優	優	優	優	良
D	○	○	○	○	○						良	優	優	優	優
E	○	○	○	○	○						良	良	良	良	良

指導員訓練部門

カウンター 氏名	担当するモジュール番号										訓練実施能力		モジュール開発能力		
	TM 1	TM 2	TM 3	TM 4	TM 5	TM 6	TM 7	TM 8	TM 9	TM 10	学科指導	実技指導	シラバス 作成	印刷教材 作成	視聴 教材作成
A	○										優	-	良	優	良
B	○										優	-	優	優	良
C	○	○					○				優	-	優	優	良
D	○		○								優	-	優	優	良
E	○				○				○		優	-	優	優	良
F	○	○		○			○				可	-	良	良	良
G			○	○	○						優	-	優	優	優
H			○	○	○						良	-	優	優	優
I			○	○	○						良	-	良	優	優
J			○	○	○						良	-	良	優	優

監督者訓練部門

カウンター 氏名	担当するモジュール番号										訓練実施能力		モジュール開発能力		
	ST1	SR2	ST3	ST4	ST5	ST6	ST7	ST8	ST9	ST10	学科指導	実技指導	シラバス 作成	印刷教材 作成	視聴 教材作成
A	○			○							優	-	優	優	良
B			○		○	○					優	-	優	優	良
C		○							○		良	-	優	優	良
D	○		○		○	○					良	-	良	優	良
E				○							良	-	良	優	良
F		○							○		可	-	可	優	良







JICA