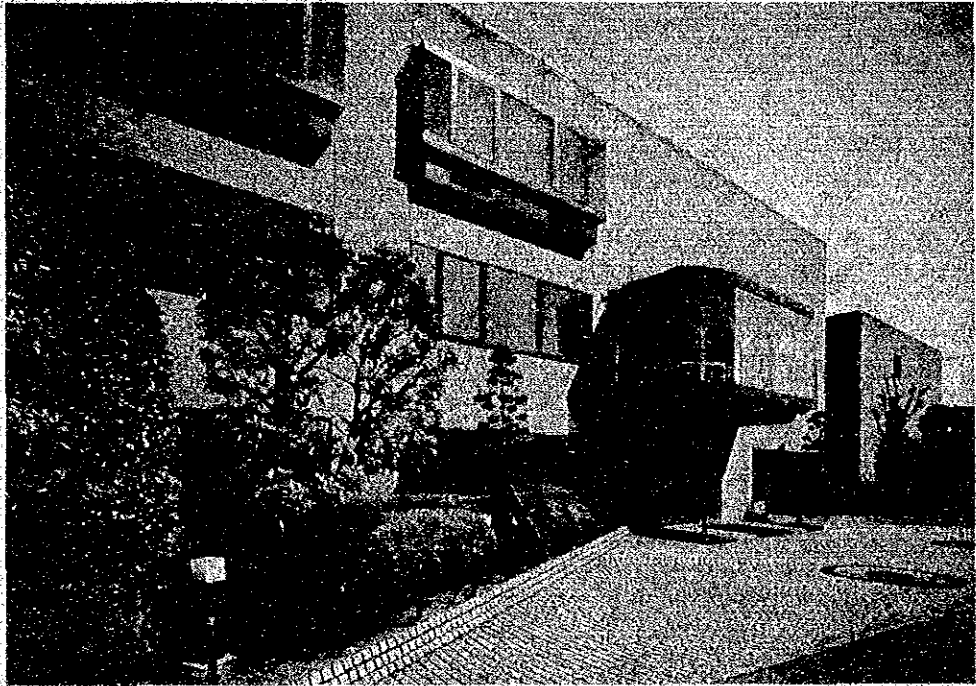


平成二年度

業務報告書



平成3年8月

国際協力事業団
八王子国際研修センター

八玉七

J R

91-1

国際協力事業団

23141

JICA LIBRARY



1092712(7)

23141

目 次

平成二年度 業務実績

1. 集団研修コースの概要	1
2. 個別研修コースの概要	11
3. 各研修コースの実施状況と研修員の評価	13
4. 研修員受入実績	193
5. 研修員名簿	229
6. オリエンテーション	293
7. 日本語研修	301
8. 文化交流、レクリエーション活動	305
9. フォローアップチームの派遣	311
10. 健康管理	321
11. 宿泊施設の利用	325
12. センター事業費の支出実績	327
13. 研修事業関係機関及び関係者	329

はじめに

八王子国際研修センターでは、平成二年度に70ヶ国より340名を受入れ、24の集団コースと3つの個別コースの研修を実施いたしました。

多数の研修員が期待通り研修目的を達成すると共に、地元市民との交流を通じ、日本の理解を深め、満足して帰国いたしました。

これは関係省庁はじめ、委託機関、地元市民グループ等関係者の献身的なご協力の賜ものであります。

今後とも関係者のご理解とご協力を得て、有意義な研修を実施したいと存じます。

ここに当センターの平成二年度の業務実績を取りまとめましたので、参考資料としてお役に立てて頂ければ幸いです。

平成3年8月

国際協力事業団

八王子国際研修センター

所長 後藤教基

1. 集団研修コースの概要

平成2年度に実施した集団コースの概要は次表の通りであり、1コースの新設コースに加えて本部より4コースが移管され総計22コースとなった。

1) 新設コース

森林管理計画コース

2) 本部より移管を受けたコース

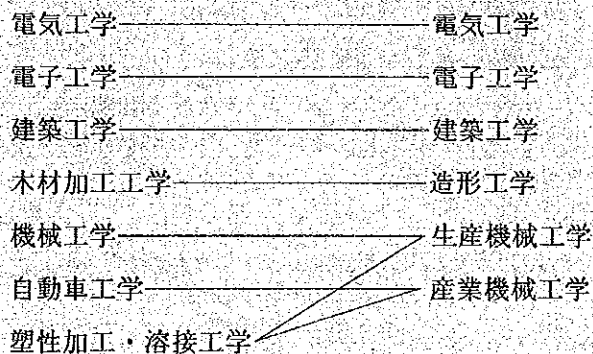
犯罪防止（矯正保護）コース

〃 （刑事司法）コース

〃 （上級）セミナー

補装具製作技術コース

また職業訓練指導員コースについては、職業訓練大学校内の教科再編成に伴い7科より6科に改変された。



各研修コースの応募状況を見ると定員対応募国数比率で100%を下廻ったコースは次の通りである。

農業協同組合コース	80% (12 / 15)
職業訓練指導員コース（生産機械工学）	89% (8 / 9)
〃 （造形工学）	75% (6 / 8)
〃 （建築工学）	80% (4 / 5)
監督者訓練専門家セミナー	80% (8 / 10)

衛生行政セミナー	78% (11 / 14)
森林管理計画コース	93% (14 / 15)
建設機械整備コース	88% (7 / 8)
犯罪防止（上級）セミナー	95% (19 / 20)
職業能力開発行政セミナー	87% (13 / 15)

集 団 研 修 コ ー ス の 概 要

八王子国際研修センター 平成2、4、1

コース名	研修期間	定員	委託先研修機関等	開設年度と回数	研修参加資格	研修目的
1. 犯罪防止（矯正保護） コース	2. 4/2～7/2 (93日)	15人	国連アジア極東犯罪防止研 修所（UNAFEI） (法 務 省)	40年度（27回）	犯罪者の矯正・処遇を所管する中央 省庁あるいは矯正施設の中堅幹部職 員。	国連アジア極東犯罪防止研修所（UNAFEI）設立 の趣旨に従い、同研修所および国際協力事業団が、広 く国内外からの研修員の参加を募り、我が国ならびに アジアを中心とする諸外国における犯罪者処遇に関す る諸問題を検討することにより、地域諸国における犯 罪者処遇制度の発展と有効な社会防衛施策の樹立に寄 与し、併せて関係諸国民の相互理解と親善を図ること を目的としている。
2. 実践的総合生産性向上 コース	4/5～6/13 (70日)	10人	日 本 生 産 性 本 部 (通 産 省)	63年度（3回）	製造業分野で工場管理に従事するも の。	発展途上国の製造業の経営者・管理者に対して、企業 の生産性向上と競争力強化のために、労働力、設備、資 金、技術等の経営資源を有効活用するための生産管理 の体系、技法、改善方法等を紹介し、自国において改 善指導、実践できるスキルの養成、開発を目的とする。
3. 労使関係行政セミナー	4/12～5/31 (50日)	9人	日 本 労 働 研 究 機 構 (労 働 省)	52年度（14回）	政府機関において、労使関係、行政 の分野で3年以上の実務経験、大卒 又は同等のもの。 年齢45才以下	わが国の労使関係の現状及びその歴史的背景を紹介し、 参加各国の労使関係の現状と問題点を比較検討すること により、参加国の労使関係行政の改善に資すること。
4. テレビジョン放送管理 コース	5/17～7/1 (46日)	10人	郵 政 省 通 信 政 策 局 国 際 協 力 課	38年度（24回）	テレビ放送の管理又は企画分野で課 長クラス以上のもの。 大学卒同等の学歴のもの。 年齢30～40才	わが国の放送行政及びTV放送事業の沿革と現状を紹介 すると共に講義と討論を通じて有効な知識、情報を 深め、参加各国のテレビジョン放送事業の発展に寄与 する。
5. 農業協同組合コース	5/13～7/14 (63日)	15人	ア ジ ア 農 業 協 同 組 合 振 興 機 関 (I D A C A) (農 水 省)	38年度（28回）	大学又は専門学校を卒業し、協同組 合に関する業務に5年以上従事して いること。研修参加後5年以上引続 き農協業務に勤務すること。 年齢45才以下であること。	わが国の農協が今日まで果して来た農業生産並びに流 通に対する歴史的経過等の紹介をし、発展途上国の当 面する農民の組織化、事業活動の積極的発展及び健全 な農協の発展に寄与する。 (*62年度より当センターにて実施) (ジェネラルオリエンテーションの機関を除き宿泊先 はIDACA)

コース名	研修期間	定員	委託先研修期間等	開設年度と回数	研修参加資格	研修目的
6. 職業訓練指導員コース (電気工学) (生産機械工学) (造形工学) (電子工学) (産業機械工学) (建築工学)	6/7~3/24 (291日)	48人 (10人) (9人) (8人) (8人) (8人) (5人)	雇用促進事業団 職業訓練大学校(労働省) 平2年度機械工学を改変 " 木材加工工学を改変 平2年度自動車工学を改変	38年度(28回) " (") " (") 46年度(20回) 50年度(16回) 60年度(6回)	大学、短大の教授、職訓センターの指導員、私企業の技師等で職業教育訓練に従事している者。 大学の工学部卒業又は同等の資格を有するもので3年以上の経験を有するもの。 年齢25~40才	わが国で実用化されている技術及び関連情報を習得せしめることにより訓練の質的向上を通じ参加各国の技術、技術水準及び生産性の向上に資する。
7. 監督者訓練専門家 セミナー	6/14~8/10 (58日)	10人	労働省職業能力開発局 海外協力課	62年度(4回)	政府機関、公社並びに私企業に於て監督者訓練の企画及実施に従事する専門家。 年齢30~45才	わが国における監督者訓練及び企業内訓練の背景と現状を紹介、参加国の現状、問題点を比較討議することにより、研修員の当該分野における知識、技法、指導能力の向上を図ると共に参加国の監督者訓練の改善に資する。 (*本セミナーは昭和38年度開設された監督者訓練セミナーを改変したもの)
8. 開発エコノミスト (工業プロジェクト)コース	6/14~8/26 (74日)	10人	国際開発センター (I D C J) (通 産 省)	51年度(15回)	開発計画部門で実務経験3年以上の現職者 大学卒業(経済学又は工学の知識を有する)者 年齢30~40才	工業開発計画に携わる開発途上国の行政官、専門官に対し、工業開発計画の立案段階から評価段階に至るまでの一連の知識、手法を修得せしめ又その適切な応用により、開発途上国の経済発展に寄与する。
9. 労働統計政策セミナー	6/21~8/4 (45日)	9人	労働省大臣官房政策調査部 産業労働調査課	54年度(12回)	現在労働統計行政に従事している者、又は過去に労働統計行政に従事していた者で、現在労働行政に従事している者	参加研修員に日本の労働統計の整備状況及び労働統計の労働政策策定への活用状況を紹介するとともに、参加各国の労働統計の整備及び労働政策策定への活用の状況の紹介を通して、日本及び参加各国の実情を比較・討論することにより、参加各国の労働統計の整備及び労働政策の発展に寄与することを目的とする。
10. 会計検査セミナー (コンピューター検査)	7/2~8/8 (38日)	12人	会計検査院事務総長 官房調査課	55年度(11回)	最高会計検査機関で10年以上の経験を有する中堅職員でコンピューター の基礎知識を有するもの。	参加各国会計検査院でコンピューター会計検査を担当する幹部職員を対象として、高精度で効率的なコンピューター会計検査を行うために日本の会計検査院の実例を紹介し、併せてコンピューター会計検査実習を行うことにより、参加各国の最高会計検査機関でのコンピューターによる検査能力の向上に寄与することを目的とする。

コース名	研修期間	定員	委託先研修期間等	開設年度と回数	研修参加資格	研修目的
11. ハイテク・リサーチ コース (1)メカトロ技術の応用 (2)インテリアエレメント及 び木造住宅部材の生産加 工システム	7/26～2/24 (214日)	5人	雇用促進事業団 職業訓練大学校 (労働省)	61年度(5回)	大学、短大、研究所、職訓センター 企業において教授、指導官エンジニ アとして勤務しているもの。大学又 は大学院工学部を卒業したもの。 (学士の場合5年、修士の場合3年 以上の実務経験) 年齢35才以下	参加研修員に当該分野における先進技術、知識を修得 せしめ、帰国後各国の当該分野における技術者の育成、 技術の発展の寄与に資することを目的とする。
12. 職業訓練管理セミナー	8/23～10/19 (58日)	10人	労働省職業能力開発局 海外協力課	62年度(4回)	現在職業訓練施設に於いて、その管 理・運営に従事し、将来にわたって 引続き、当該業務に従事することが 見込まれる者 年齢30～50才の者	わが国に於ける職業能力開発行政の実状並びに職業訓 練管理に関する情報を広く途上国の職業訓練管理に従 事する者に紹介するとともに、参加諸国の当該分野の 現状及び問題点を比較討議し、参加研修員の職業訓練 管理に関する能力の向上を図り、以って、参加諸国の 職業訓練の一層の推進に寄与することを目的とする。
13. 衛生行政セミナー	9/1～9/30 (30日)	14人	日本国際医療団 (厚生省)	52年度(14回)	衛生行政に関与する医師の資格を有 する行政官、政策立案に関与する地 位にあるもの。 (準高扱い)	わが国の衛生行政の歴史的背景の紹介、国の行政と地 方自治体の関係、地域住民の協力体制等講義、事例研 究、比較研究により参加国の衛生行政の改善に寄与す る。
14. 森林管理計画コース	9/2～12/16 (106日)	15人	林野庁林業講習所 (農水省)	平成2年度 (第1回)	政府関係機関で森林管理に従事する 5年以上の経験を有する技術者、大 学卒又は同等の学歴を持つもの。 年齢45才以下のもの	本コースは発展途上国において森林の管理・保全等に 従事する技術者に対し、講義・実習・見学等を通じ、 森林の適正な管理の促進を図り、森林の保全と持続可 能な利用開発に資することのできる知識並びに技術を 修得させることを目的とする。
15. 一般租税コース	9/6～12/21 (107日)	20人	国税庁税務大学校 (大蔵省)	54年度(12回)	5年以上の経験を有する税務行政の 現職者 大卒又は同等のもの 年齢40才以下	本コースの目的は、各国の税務職員に日本の税制及び 税務行政の現状を紹介し、講義、討議及び視察を通じ て税制及び税務行政についての理解を深め、税務分野 での情報及び意見交換を行うことである。 なお、一般租税コースは、特に、直接税を中心として いる。
16. 犯罪防止(刑事司法) コース	9/10～12/10 (92日)	15人	国連アジア極東犯罪防止 研修所(UNAPELL) (法務省)	44年度(22回)	犯罪者の矯正、処遇を所管する中央 省庁、局、矯正施設の中堅幹部で8 年の実務経験(大卒5年) 年齢50才以下	我が国ならびにアジアを中心とする諸外国における犯 罪者処遇に関する諸問題を検討することにより、地域 諸国における犯罪者処遇制度の発展と有効な社会防衛 施策の実行に寄与し併せて関係国の相互理解を図るこ とを目的としている。

コース名	研修期間	定員	委託先研修機関等	開設年度と回数	研修参加資格	研修目的
17. 建設機械整備コース (仏語)	10/4~12/23 (81日)	8人	日本建設機械化協会 (建設省)	61年度(5回)	当該分野の実務経験を3年以上有するもの 年齢25~35才	建設機械の維持管理ならびに整備工場の管理運営に係わる技術、知識を修得させ参加国の建設機械整備分野の質的改善と発展に關与するもの。
18. バス・トラック整備技術 コース(仏語)	1/10~3/30 (80日)	12人	日野自動車工業	54年度(12回)	当該分野の実務経験3年以上 年齢25~35才	バス・トラックのディーゼルエンジンおよびそれに付帯する機器を中心とした総合的整備技術を修得せしめ各国の当該分野の技術の向上に資すること。
19. 犯罪防止(上級) セミナー	1/21~3/4 (43日)	20人	国連アジア極東犯罪防止 研修所(UNA FE I) (法務省)	44年度(23回)	法務省、内務省、又は最高裁判所等の刑事司法に關連する組織において少くとも課長以上の地位にあり、政策決定に關与しうる上級の幹部職員 年齢35才以上55才以下 (準高扱い)	本セミナーは日本及びアジアを中心とする諸外国における犯罪防止及び刑事司法に關する諸問題を総合的に検討することにより、關係諸国における刑事司法行政の促進と発展に寄与し、併せて關係諸国間の相互理解と親善を図ることを目的とする。
20. 環境技術(大気保全) コース	1/24~3/14 (50日)	10人	日本環境衛生センター (環境庁)	59年度(7回)	行政機関で直接大気保全行政に携わる技官かつ実務経験3年以上 大卒又は同等の技術的資格を有する。	わが国の大気汚染及びその対策についての技術的情報と大気保全行政を紹介することにより参加各国が大気保全政策を技術的観点から改善するのに資すること。
21. 職業能力開発行政 セミナー	2/7~3/20 (42日)	15人	労働省職業能力開発局 海外協力課	62年度(4回)	現在、職業能力開発行政に携わっている者で、かつ中央省庁の課長職以上のもの (準高扱い)	開発途上国にとって、社会的・経済的發展に大きな役割を果たす人作りは、国の将来を左右する重要な施策の一つである。かかる施策の一翼を担う職業能力開発行政の一層の向上に資するため、本セミナーを開設し、わが国の労働事情、並びに職業能力開発行政の現状と課題を広く途上国の行政官に紹介するとともに、参加諸国の当該分野の現状及び問題点を比較討議し、以って参加国の職業能力開発行政全般の發展を通して社会・経済的開發に寄与することを目的とする。
22. 補装具製作技術コース	7/23~12/12 (143日)	4人	国立身体障害リハビリ テーションセンター	61年度(5回)	補装具製作に5年以上の経験のあるもの。補装具分野のリーダーとなること見込まれるもの。 年齢45才以下	開発途上国における義肢装具製作の従事経験者に対し講義、討議、実習及び視察旅行を通じ、新しい知識、技術を傳達し、各国の補装具製作技術の向上に資する。

注：研修期間及び定員は平成2年度計画

2. 個別研修コースの概要

- 1) シンガポールの長期職業訓練指導員養成プログラムに基づき職業訓練大学校の電子科に在学中の研修員3名はそれぞれ無事進学し、4年生大学生として邦人生徒と同一のカリキュラムの授業を受けた。
- 2) タイ国の農業協同組合振興プロジェクトのカウターパート4名を受入れ、アジア農協振興機関に研修を委託した。
- 3) 平成2年度の東欧支援計画に基づき、経営管理及び生産管理の2コースを開設しハンガリー国より、それぞれ10名の研修員を受入れ(財)国際協力サービスセンターには研修員の送迎、コーディネーターの派遣及びジェネラル・オリエンテーションの部分を委託し(財)日本生産性本部には専門研修の実施を委託した。

3. 各コースの実施状況と研修員の評価

平成2年度実施した集団及び個別各コースの応募・受入状況、研修プログラム、研修員の評価等の概要は後記の通りである。

また、研修評価に基づく研修運営に係わる主要改善点は下記の通りであり、今後とも関係機関の協力を得て研修効果の一層の向上を図ることとしたい。

- 1) 研修員のニーズに適合し且つ重要テーマを中心とするカリキュラムに改善すること
- 2) 講義について研修員が理解出来るよう視聴覚教材を充分活用すること
- 3) 講師の配置には専門知識の他、英語能力についても配慮すること
- 4) 講義を補充し、又参考となる教材については充分整備すること
- 5) 研修員が参加出来る討論及び演習の機会を出来るだけ多くしコースの活性化を図ること
- 6) 講義の後には質疑の時間を設け、研修員の理解を深めること
- 7) レポート発表には専門講師の出席を求め各研修員が直面する問題解決へのアドバイスを与えること
- 8) 研修員の来日後に研修の趣旨を充分説明し円滑なコース運営を図ること

平成元年 研修実施報告概要

(1) 犯罪防止（矯正保護）コース

1. 応募・選定・受入（定員15名）

地域	1) 応募国	2) 受入国及び人数
アジア	香港、インド、韓国 マレーシア、パキスタン フィリピン、シンガポール スリランカ、タイ	香港、インド、韓国 マレーシア、パキスタン フィリピン (2)、シンガポール スリランカ (2)、タイ (2)
中近東	ジョルダン、サウジアラビア	ジョルダン、サウジアラビア
アフリカ	ケニア、ナイジェリア	ケニア、ナイジェリア
南米	ブラジル	ブラジル
その他	フィジー、PNG	フィジー、PNG
計	16ヶ国	16ヶ国 19名

応募率 $16 / 15 = 1.06$

2. 研修プログラム構成

1) ジェネラル・オリエンテーション 4 Se	2) 日本語講習 20Hr
3) 講義 28 Se	4) 実習 /
(英語講義率 95%)	
5) 個人発表 14 Se	6) 討論 12 Se
7) 見学 17所	8) 研修旅行 栃木 1泊2日 松本 1泊2日 京都 4泊5日

3. 研修スケジュール

別紙の通り

4. 教 材

1) Statutes of Japan

2) Explanation of Some Aspects of Japanese Criminal Justice System

3) UNAFEI Publications 他

5. 研修員の事故・病気・早期帰国等

特になし

6. 研修員の評価要旨

1) 期待満足度

極めて不満足	不満足	普通	満足	大変満足	計
		3	3	12	18

2) 最も関心が多く有益な項目

Criminal Justice System in Japan 他

3) 要望の多い追加項目

特になし

4) 研修期間

長すぎる	長い	妥当	短い	短かすぎる	計
4		14		1	19

5) 時間配分

区 分	多すぎる	多い	妥当	少ない	少なすぎる
講 義			18		1
討 論			13	5	1
実 習					
見学/視察			17	2	

6) 研修密度

ゆるすぎる	ゆるい	妥当	きつい	きつすぎる
		18		1

7) 研修レベル

自分のポストより低い	自分のポストに適切	自分のポストより高い
1	18	

8) 教材の整備状況

区 分	完 備	不 備
テ キ ス ト	19	
視 聴 覚 教 材	18	1
実 習 用 教 材	-	-

7. 研修に関する注目すべきコメント

討論において日本人研修員の積極的参加が望ましい。

8. 改善・検討すべき課題

- 今回は、当センター移管後初のコースのため実施上の問題を種々懸念したが、受入先研修員の協力もあり、円滑に実施された。
- 厚生行事について、UNAFEIとの連携を深め充実したい。

9. 研修実施経費

6,624千円（内委託経費 6,293千円）

平成2年度・犯罪防止（矯正保護）コース研修日程表

月日	曜	研修内容(午前)	研修内容(午後)	備考
4月2日	月	来日		
3	火	ブリーフィング		
4	水	センターオリエンテーション	同 左	ティーパーティー
5	木	一般オリエンテーション	同 左	
6	金	一般オリエンテーション	同 左	
7	土	一般オリエンテーション	同 左	
8	日	フリー		
9	月	UNAFEIへ移動・入所登録	自己紹介・オリエンテーション	歓迎パーティー
10	火	所長講義	広報映画・教官面接・外人登録	
11	水	次長講義	日本の刑事司法制度(1)	
12	木	日本の刑事司法制度(2)	日本の刑事司法制度(3)	
13	金	高尾山懇親ハイキング		
14	土	フリー		
15	日	フリー		
16	月	日本の刑事司法制度(4)	自習	
17	火	講義：ヨッツエン氏	個人発表	
18	水	講義：アッカボ・サチビシ氏	個人発表	
19	木	訪問：最高裁判所	訪問：法務省	事務次官招宴
20	金	講義：ヨッツエン氏	個人発表	
21	土	フリー		
22	日	フリー		
23	月	個人発表	個人発表	
24	火	講義：ヨッツエン氏	個人発表	
25	水	訪問：関東委員会	訪問：東京保護観察所	
26	木	個人発表	個人発表	
27	金	個人発表	個人発表	
28	土	フリー		
29	日	フリー		
30日	月	(振替休日)フリー		
5月1日	火	個人発表	個人発表	
2	水	個人発表	個人発表	
3	木	(憲法記念日)フリー		

月日	曜	研修内容(午前)	研修内容(午後)	備考
4	金	(祝日) フリー		くらやみ祭
5	土	(子供の日) フリー		
6	日	フリー		
7	月		小集団討議	帰国便打合せ
8	火	講義：イングラム氏	講義	
9	水	訪問：府中刑務所	運動会	
10	木	研修旅行 移動：府中-----宇都宮	訪問：栃木刑務所	宇都宮泊
11	金	研修旅行	移動：宇都宮-----府中	
12	土	フリー		
13	日	フリー		
14	月	講義		
15	火	講義：グリフィス氏	小集団討議	
16	水	訪問：警視庁	訪問：地検・地裁・家裁	
17	木	講義：イングラム氏	小集団討議	
18	金	講義	小集団討議	
19	土	訪問：府中競馬場		
20	日	フリー		
21	月	講義：グリフィス氏	講義	
22	火	講義：イングラム氏	小集団討議	
23	水	訪問：川越少年刑務所	訪問：日産自動車村山工場	
24	木	小集団討議	講義	
25	金	訪問：中央青年の家		
26	土	フリー		
27	日	フリー		
28	月	訪問：多摩少年院	訪問：八王子管内保護会	
29	火	講義：グリフィス氏	小集団討議	
30日	水	講義：オデクルン氏	自習	
31日	木	フィールド・ワーク		
6月1日	金	フィールド・ワーク		
2	土	ホーム・ビジット		
3	日	フリー		
4	月	小集団討議		
5	火	講義：カンボン氏	小集団討議	
6	水	訪問：東京少年鑑別所	訪問：サンシャイン60	

月 日	曜	研 修 内 容 (午前)	研 修 内 容 (午後)	備 考
7	木	小集団討議	講義	
8	金	訪問：矯正展		
9	土	フリー		
10	日	フリー		
11	月	講義：カンボン氏	講義	
12	火	自習	自習	
13	水	訪問：ディズニーランド		
14	木	全体会議	全体会議	
15	金	全体会議	全体会議	
16	土	フリー		
17	日	フリー		
18	月	講義	自習	
19	火	研修旅行		
20	水	研修旅行	訪問：丸亀少女の家	
21	木	研修旅行	訪問：京都少年鑑別所	
22	金	研修旅行		
23	土	フリー		
24	日	フリー		
25	月	講義	自習	
26	火	レポート発表	レポート発表	
27	水	訪問：東芝青梅工場	訪問：サントリー	
28	木	評価会	個人面接	
29	金	閉講式	歓送パーティー	
30	土	移動：府中-----幡ヶ谷	東京国際研修センター入館	
7月1日	日	帰国準備		
2	月	帰国		

(2) 実践的総合生産性向上コース

1. 応募・選定・受入 (定員10名)

地 域	1) 応募国及び人数	2) 受入国及び人数
ア ジ ア	バングラデシュ(2) インドネシア、マレーシア(2) ネパール、パキスタン(2) フィリピン、タイ(2)、スリランカ	バングラデシュ、インドネシア マレーシア(2)、ネパール パキスタン、フィリピン スリランカ、タイ (2)
中 近 東		
アフリカ		
南 米	アルゼンティン、ウルグァイ	アルゼンティン、ウルグァイ(個)
そ の 他		
計	10ヶ国 14名	10ヶ国 12名

応募率10 / 10 = 1

2. 研修プログラム構成

- | | |
|---------------------------------|-----------------------------|
| 1) ジェネラル・オリエンテーション
6 Se | 2) 日本語講習
28Hr |
| 3) 講 義
23 Se
(英語講義率 100%) | 4) 実 習
10day (日本ビニールコード) |
| 5) カントリーレポート発表
1 Se | 6) 事例研究
8 Se |
| 7) 見 学
6ヶ所 | 8) 研修旅行
関西方面 4泊5日 |

※Session(Se):半日 Hours(Hr):時間 Day:日

3. 研修スケジュール

別紙の通り

4. 教 材

Textbook on Productivity Management

実習工場の財務諸表 生産工程概要図 他

5. 研修員の事故・病気・早期帰国等

特になし

6. 研修員の評価要旨

1) 期待満足度

極めて不満足	不満足	普通	満足	大変満足	計
	2	7	3		12

2) 最も関心が多く有益な項目

- 生産性測定・分析・評価
- 人事・労使関係
- 生産性の概念と日本の経営
- 原価分析と原価管理システム事例研究
- 工程分析、レイアウト、チャート、作業時間

3) 要望のあった追加項目

Japanese Economy (アルゼンティン)

Ergonomics (フィリピン)

Game Theory, Simulation Model (タイ)

4) 研修期間

長すぎる	長い	妥当	短い	短かすぎる	計
	4	8			12

5) 時間配分

区分	多すぎる	多い	妥当	少ない	少なすぎる
講義		2	9	1	
討論		2	4	5	
実習			10	2	
見学/視察		1	6	4	1

6) 研修密度

ゆるすぎる	ゆるい	妥 当	きつい	きつすぎる
	2	9	1	

7) 研修レベル

自分のポストより低い	自分のポストに適切	自分のポストより高い
1	9	1

8) 教材の整備状況

区 分	完 備	不 備
テ キ ス ト	11	1
視 聴 覚 教 材	9	3
実 習 用 教 材	11	1

7. 研修に関する注目すべきコメント

研修の密度を高め、研修期間を短くしてはどうか。

研修員どうしの討論は不十分であった。

コンピューターの生産管理応用事例の時間（2日）が足りなかった。

8. 改善・検討すべき課題

- 研修員がもっと参加出来るケース、討議等を増やす。
- 視聴覚教材を多用するよう各講師の協力を求める。
- 工場実習は受入企業の日常業務をかなり妨げることとなるので2週間が限度であり、事前準備でカバーする。
- 日本の経営、管理手法について資料を準備する。
- 受入企業の新規開拓。

9. 研修実施経費

12,566千円（内委託経費 11,483千円）

平成2年度実践的総合生産性向上コース研修日程

月 日	研修内容
4/5 (木)	ブリーフィング (セミナールームD)
4/6 (金)	ブリーフィング (セミナールームD) 八王子市内案内
4/7 (土)	フリー
4/8 (日)	フリー
4/9 (月)	センターオリエンテーション (セミナールームD)
4/10 (火)	一般オリエンテーション (セミナールームD)
4/11 (水)	一般オリエンテーション (セミナールームD)
4/12 (木)	一般オリエンテーション (セミナールームD)
4/13 (金)	一般オリエンテーション (セミナールームD) / 東京市内観光
4/14 (土)	フリー
4/15 (日)	フリー
4/16 (月)	JPCオリエンテーション/カントリーレポート発表
4/17 (火)	カントリーレポート発表
4/18 (水)	日本経済の発展と生産性向上
4/19 (木)	生産性向上と組織、人事、労使関係
4/20 (金)	生産性の概念と日本の経営
4/21 (土)	フリー
4/22 (日)	フリー
4/23 (月)	生産性向上と組織、人事、労使関係
4/24 (火)	企業における全社的生産性計画/企業訪問 (日産自動車)
4/25 (水)	IE生産管理技術、基本概念、PQ分析、5S
4/26 (木)	工程分析、レイアウトチャート、時間、作業時間
4/27 (金)	実習企業見学 (日本ビニールコード) ワークサンプリング、ラインバランシング
4/28 (土)	フリー
4/29 (日)	フリー (緑の日)
4/30 (月)	フリー (振替休日)

月 日	研修内容
5 / 1 (火)	生産性測定、分析、評価
5 / 2 (水)	生産性測定、分析、評価
5 / 3 (木)	フリー (憲法記念日)
5 / 4 (金)	フリー (国民の休日)
5 / 5 (土)	フリー (子供の日)
5 / 6 (日)	フリー
5 / 7 (月)	原価分析と原価管理システム事例研究
5 / 8 (火)	原価分析と原価管理システム事例研究
5 / 9 (水)	生産の計画と管理
5 / 10 (木)	生産の計画と管理及びQC
5 / 11 (金)	設備管理
5 / 12 (土)	フリー
5 / 13 (日)	日野祭
5 / 14 (月)	工場改善実習 (日本ビニールコード)
5 / 15 (火)	工場改善実習 (日本ビニールコード)
5 / 16 (水)	工場改善実習 (日本ビニールコード)
5 / 17 (木)	工場改善実習 (日本ビニールコード)
5 / 18 (金)	工場改善実習 (日本ビニールコード)
5 / 19 (土)	デズニーランド
5 / 20 (日)	フリー
5 / 21 (月)	工場改善実習 (日本ビニールコード)
5 / 22 (火)	工場改善実習 (日本ビニールコード)
5 / 23 (水)	工場改善実習 (日本ビニールコード)
5 / 24 (木)	工場改善実習 (日本ビニールコード)
5 / 25 (金)	工場改善実習発表会
5 / 26 (土)	フリー
5 / 27 (日)	フリー
5 / 28 (月)	工場改善実習報告書作成 / 個人別ガイダンス

月 日	研修内容
5/29 (火)	コンピューターの生産管理応用事例研究
5/30 (水)	コンピューターの生産管理応用事例研究
5/31 (木)	研修旅行 / (名古屋に移動) 採用・訓練・配置・人事評価事例研究 (愛知製鋼)
6/1 (金)	研修旅行 / (大阪へ移動) 技能開発について (関西技能開発センター)
6/2 (土)	研修旅行 / 花の万博 (京都に移動)
6/3 (日)	研修旅行 / フリー
6/4 (月)	研修旅行 / 品質管理、小集団活動 (クボタ鋳造所) (東京に移動)
6/5 (火)	人材育成プログラム
6/6 (水)	自国への適用を中心とした社員研修プログラムの作成 企業訪問 (中央電気通信学園)
6/7 (木)	研修レポートの作成と発表
6/8 (金)	
6/9 (土)	
6/10 (日)	
6/11 (月)	評価会、修了式
6/12 (火)	
6/13 (水)	

(3) 労使関係行政セミナー

1. 応募・選定・受入 (定員9名)

地 域	1) 応募国	2) 受入国及び人数
ア ジ ア	バングラデシュ、香港 インド、マレーシア フィリピン、シンガポール タイ	バングラデシュ、香港 インド、マレーシア フィリピン、シンガポール タイ
中 近 東		
アフリカ	ガーナ、サンビア	ガーナ、サンビア
南 米		
そ の 他		
計	9ヶ国	9ヶ国 9名
応募率	9/9=1	

2. 研修プログラム構成

- | | |
|--------------------------------|----------------------|
| 1) ジェネラル・オリエンテーション
6 Se | 2) 日本語講習
20Hr |
| 3) 講 義
16 Se
(英語講義率 53%) | 4) 実 習
/ |
| 5) カントリーレポート発表
5 Se | 6) ケース・スタディー
2 Se |
| 7) 見 学
11ヶ所 | 8) 研修旅行
関西方面 5泊6日 |

※Session(Se):半日 Hours(Hr):時間 Day:日

3. 研修スケジュール

別紙の通り

4. 教 材

Labour-Management Relations Administration

Labour Administration in Japan 他

5. 研修員の事故・病気・早期帰国等

特になし

6. 研修員の評価要旨

1) 期待満足度

極めて不満足	不満足	普通	満足	大変満足	計
		4	4	1	9

2) 最も関心が多く有益な項目

Industrial Relations at Enterprise Level

System & Functions of Labour Relations Commission

Characteristics of Labour Management Relations in Japan

Legislation of Labour Management Relations

Labour Economy in Japan

3) 要望のあった追加項目

Social Security Scheme in Japan (インド)

Job Evaluation (インド)

Wage Hike Negotiation, Case study (タイ)

4) 研修期間

長すぎる	長い	妥当	短い	短かすぎる	計
2		6	1		9

5) 時間配分

区 分	多すぎる	多 い	妥 当	少 ない	少なすぎる
講 義		3	6		
討 論			5	2	2
実 習	-	-	-	-	-
見学/視察			5	3	1

6) 研修密度

ゆるすぎる	ゆるい	妥 当	きつい	きつすぎる
		9		

7) 研修レベル

自分のポストより低い	自分のポストに適切	自分のポストより高い
1	8	

8) 教材の整備状況

区 分	完 備	不 備
テ キ ス ト	9	
視 聴 覚 教 材	6	2
実 習 用 教 材	-	-

7. 研修に関する注目すべきコメント

大学教授などアカデミックな講師の講義を希望する。 (フィリピン、シンガポール)

企業において、組合リーダーと意見交換する機会がなかった。 (インド)

討議において講師によるリードがあればより充実すると思う。 (タイ)

仲裁、調停の現場を見学したい。 (インド)

8. 改善・検討すべき課題

研修員の要望に添った講義を行うよう講師の協力を求める。

VTRにより仲裁、調停を理解してもらうこととしたい。

研修員の関心の高い企業の人事管理の講義を取り入れる。

9. 研修実施経費

4,991千円

平成2年度労使関係行政セミナー日程

<敬称 略>

月日	曜	種目	内 容		講 師		場 所	
4.12	木		研 修 員 来 日					
13	金		ブリーフィング		JICA		HITC	
14	土							
15	日							
16	月		センター オリエンテーション		JICA		HITC	
17	火		一般 オリエンテーション		"		"	
18	水		"		"		"	
19	木		"		"		"	
20	金		都 内 見 学				都 内	
21	土							
22	日							
23	月	Lec.	セミナー参加	労使行政の概要(Ⅰ) 労使行政の概要(Ⅱ)	労働省、JIL	労働省労政課	HITC	
24	火	"	日本の労働・経済事情	日本の労働組合	労働経済課	労働組合課	"	
25	水	"	労働関係法制	地労委中労委の仕組みと機能	労働法規課	中 労 委	JIL	中 労 委
26	木	Visit	労働省表敬	JILの健康活動 歓迎ディナー	労働省労政局	J I L	労働省	J I L
27	金	Lec.	雇用政策の概要	労働基準行政の概要	労働省・日本労働研究機構	労働基準局	HITC	
28	土							
29	日		みどりの日					
30	月		振替休日					
5. 1	火	Visit	メーカー見学				代々木	
2	水	Lec.	婦人労働者就業問題	日本企業の人事管理	婦人局	今 野	HITC	
3	木		憲法記念日					
4	金		国民の休日					
5	土		こどもの日					
6	日							
7	月	Visit	新宿公共職業安定所	労使関係と連合の活動	新宿職安	連 合	新宿	三 田
8	火	Lec.	企業レベルの労使関係	生産性向上・労使協議制、QC	武 澤		HITC	
9	水	"	労使関係法制-民間部門	労使関係法制-公務員等	松 田		"	
10	木	Visit	労使関係と日経連の活動	朝日新聞社	日 経 連	朝日新聞社	丸の内	築 地
11	金	"	地方レベル・中央レベルの審査の実態		中労委調整第一課		HITC	
12	土							
13	日	Trip	(移動 東京め広島)				広 島	
14	月	"	シャープ株式会社	市内見学 (移動 広島め大阪)			"	
15	火	"	大阪婦人少年寮	府立労働センター			大 阪	
16	水	"	花の万博見学	(移動 大阪め京都)			"	
17	木	"	島津製作所	市内見学			京 都	
18	金	"	市内見学	(移動 京都め東京)			"	
19	土							
20	日							
5. 21	月	C.S.	賞金交渉Ⅰ ケーススタディ	賞金交渉Ⅱ ロールゲーム	平 井		HITC	
22	火		カントリーレポート 報告と討論				"	
23	水		"				"	
24	木	Lec.	日本の労使関係の特質	日本の労使関係の特質-討論	花 見		"	
25	金	Visit	労働省労働市場センター	JIL研究所			上石神井	
26	土							
27	日							
28	月		カントリーレポート	総括討論	労働省、日本労働研究機構		HITC	
29	火		評 価 会 閉 講 式				"	
30	水							
31	木		研 修 員 帰 国					

(4) テレビジョン放送管理セミナー

1. 応募・選定・受入 (定員10名)

地域	1) 応募国	2) 受入国及び人数
アジア	バングラデシュ、中国 マレーシア、パキスタン	バングラデシュ、中国 マレーシア、パキスタン インドネシア (個)
中近東		
アフリカ	カメルーン、エチオピア ガーナ、セネガル、ザイール	カメルーン、エチオピア、ガーナ セネガル、ザイール バルバドス(個)、ジブティ(個)
南米	コロンビア、グアテマラ	コロンビア
その他		
計	11ヶ国	13ヶ国 13名

応募率 $11 / 10 = 1.1$

2. 研修プログラム構成

1) ジェネラル・オリエンテーション 6 Se	2) 日本語講習 16Hr
3) 講義 23 Se (英語講義率)	4) 実習 /
5) カントリーレポート発表 2 Se	6) レポート作成 /
7) 見学 10ヶ所	8) 研修旅行 甲府 1泊2日 広島、大阪、京都 3泊4日

※Session(Se):半日 Hours(Hr):時間 Day:日

3. 研修スケジュール

別紙の通り

4. 教材

Textbook for T.V Broadcasting Management

Radio Law of Japan

5. 研修員の事故・病気・早期帰国等

特になし

6. 研修員の評価要旨

1) 期待満足度

極めて不満足	不満足	普通	満足	大変満足	計
		5	4	4	13

2) 最も関心が多く有益な項目

New Broadcasting Technology

Personnel System and Staff Training NHK

Outline of Broadcasting in Japan

3) 要望の多い追加項目

特になし

4) 研修期間

長すぎる	長い	妥当	短い	短かすぎる	計
		9	2	2	13

5) 時間配分

区分	多すぎる	多い	妥当	少ない	少なすぎる
講義		1	12		
討論			11	1	1
実習					5
見学/視察			7	2	3

6) 研修密度

ゆるすぎる	ゆるい	妥 当	きつい	きつすぎる
		10	2	1

7) 研修レベル

自分のポストより低い	自分のポストに適切	自分のポストより高い
1	13	

8) 教材の整備状況

区 分	完 備	不 備
テ キ ス ト	13	
視 聴 賞 教 材	13	
実 習 用 教 材	4	2

7. 研修に関する注目すべきコメント

- スケジュールがタイトで質問する機会が少なかったのが残念（エチオピア）
- スタジオでのプログラム作りの見学が非常に勉強になった。1日中でもそのスタジオで現場の勉強をしたかった。（ガーナ）
- 1～2週間実際のテレビ局で実習しその後グループでの研修をしたらより有益と思う。（コロンビア）
- 各自の専門ごとに別れて実習を2～3日し、そのアイデアを持ち寄ったら良い。（カメルーン）

8. 改善・検討すべき課題

- 関心のレベルが研修員によって違うので質疑応答で対応することとしたい。
- TVの番組作りの実際はVTRで説明することとしたい。
- NHK以外の見学は駆け足となったので、今後改善を要する。

9. 研修実施経費

3,584千円

平成2年度「テレビジョン放送管理コース」日程表

月日	時間	行 事	備 考
5.17 (木)		来 日【宿泊：八王子国際研修センター（HITC）】 TEL:0426-26-5411	
5.18 (金)		JICA	
5.19 (土) 5.20 (日)		フ リ ー フ リ ー	
5.21 (月) ~ 5.25 (金)		HITCオリエンテーション	
5.26 (土) 5.27 (日)		フ リ ー フ リ ー	
5.28 (月)	14:00-14:20 14:30-15:00 15:00-17:00 17:30-19:00	郵政省表敬 MPTオリエンテーション 「日本の放送行政の現状と課題」 MPT放送行政局総務課 専門職 岩田 耕一 MPT歓迎会	MPT三特 MPT三特 MPT三特 MPT第二食堂
5.29 (火)	10:00-12:30 14:00-16:30	「NHKの概要」 NHK総合企画室（国際協力） 部長 伴野 文夫 「NHKの国際放送」 NHK国際局制作センター チーフアドバイザー 小林 健人	NHK放送センター 渋谷 NHK放送センター 渋谷
5.30 (水)	10:00-12:30 14:00-16:00	「民放の現状」 NAB国際部長 青木 寿男 テレビ朝日視察（TEL:03-587-5411）	NAB
5.31 (木)	10:00-12:30 14:00-16:30	「放送技術の動向」 MPT放送行政局技術課 課長補佐 野田 弘志 「CATVの現状」 MPT放送行政局有線放送課 課長補佐 笹川 信義	HITC HITC

月日	時間	行 事	備 考
6. 1 (金)	10:00 14:00-17:00	HITC発 NHK甲府放送局見学 〒400 甲府市飯田3-10-2 (TEL:0522-22-1311) 甲府ホテル TEL:0552-52-1311	
6. 2 (土)			
6. 3 (日)		フ リ ー	
6. 4 (月)	10:00-12:30 14:00-16:30	「民放の番組編成」 NTV編成局編成進行部長 加川 敬 「民放の番組基準」 NAB番組部副部長 小林 基茂	HITC
6. 5 (火)	10:00-12:30 14:00-16:30	カトリネットの発表(1) MPT:中村調査官、岩田専門職 NHK:高瀬副部長、後藤チーフエンジニア NAB:青木部長 JTEC:萩原部長 カトリネットの発表(2) MPT:中村調査官、岩田専門職、 NHK:高瀬副部長、後藤チーフエンジニア NAB:青木部長 JTEC:萩原部長	HITC HITC
6. 6 (水)	10:00-13:30 14:30-16:00	東芝小向工場・科学館視察 (TEL: 044-511-1111) ソニー・メディアワールド視察 (TEL: 448-3400)	
6. 7 (木)	10:00-12:30 14:00-16:30	「コンサルタントの役割」 JTEC放送技術部長 萩原 清邦 「放送分野における国際協力」 MPT通信政策局国際協力課長 稲村 公望	JTEC MPT
6. 8 (金)	10:00-12:30 14:00-17:00	「最近の放送技術」 NHK放送技術研究所 主任研究員 斉藤 利也 「NHKの番組編成」 NHK放送総局編成計画室 部長 原 啓二	NHK-CTI NHK-CTI

月 日	時 間	行 事	備 考
6. 9 (土) 6.10 (日)		フ リ ー フ リ ー	
6.11 (月)	14:00-16:00	テレビ神奈川局視察 (TEL:045-651-1711)	横浜
6.12 (火)	10:00-12:30	「周波数の管理」 MPT電気通信局電波部計画課 第二周波数係長 塩田 均	HITC
	14:00-16:30	「民放の調査活動」 テレビジョン編成局調査部長 能村 庸一	HITC
6.13 (水)	10:30-15:00	放送大学学園視察 (Tel.0472-76-5111)	千葉・幕張
6.14 (木)	10:00-12:30	「NHKのニュース報道」 NHK報道局ニュースセンター (国際)記者 秋元 千明	HITC
	14:00-17:00	「NHKにおける職員訓練」 NHK放送研修センター 研修事業部 チーフディレクター 渡辺 晋太郎	HITC
6.15 (金)	10:00-12:30	「民放の営業活動」 テレビ朝日営業推進部 部長待遇 成川 隆顕	HITC
	14:00-16:30	「民放のコマーシャル」 日本テレビCM制作部チーフディレクター 柴田 陸子	HITC
6.16 (土) 6.17 (日)		フ リ ー フ リ ー	
6.18 (月)	10:00-12:30	「放送と世論調査」 NHK放送文化調査研究所世論調査部 主任研究員 牧田 徹雄	HITC
	14:00-16:30	「民放の番組制作」 TBSテレビ本部制作局理事 大山 勝美	HITC
6.19 (火)	8:00 10:00 14:35	HITC発 東京駅発 (ひかり11号) 広島駅着 広島平和公園視察 弥生会館 (TEL:082-263-8411)	

月 日	時 間	行 事	備 考
6.20 (水)	9:30-11:00 13:00-14:30 15:56 17:34	宮島見学 テレビ新広島視察 (TEL:082-255-1111) 広島駅発 (ひかり20号) 大阪駅着 ホテル京阪大阪 (TEL:06-945-0321)	
6.21 (木)		大阪市内見学(花の博覧会視察) 大阪 → 京都 ホテルサンルート京都 (TEL:075-593-0109)	
6.22 (金)	14:01 16:36 19:00	京都市内見学 京都駅発 (ひかり318号) 東京駅着 HITC着	
6.23 (土) 6.24 (日)		フ リ ー フ リ ー	
6.25 (月)	10:00-13:30 14:30-16:00	NEC府中工場見学 (TEL:0423-64-1111) 日立電子小金井工場見学 (TEL:0423-22-3111)	
6.26 (火)	10:00-12:30 14:00-16:30	「衛星による国際ニュース交換」 NHK報道局ニュースター(国際) チーフ・リポーター 毛利 英太郎 「NHKの教育番組」 NHK番組制作局教育番組センター チーフ・リポーター 大西 誠	HITC HITC
6.27 (水)	14:30-17:00 18:00-19:30	NHK放送センター見学 (Tel.465-1111) JTEC主催歓送会	NHK放送センター 渋谷 霞ヶ関ビル
6.28 (木)		レポート作成	
6.29 (金)	10:00-11:30 11:30-13:00	評 価 会 NPT:中村調査官、島添係長、浅見 NHK:高瀬副部長、後藤チーフリポーター NAB:青木部長 JTEC:萩原部長 閉 講 式	HITC HITC
6.30 (土)		帰国準備	
7.1 (日)		帰 国	

(5) 農業協同組合コース

1. 応募・選定・受入 (定員15名)

地 域	1) 応募国	2) 受入国及び人数
ア ジ ア	バングラデシュ、インドネシア マレーシア、ネパール スリランカ、タイ	バングラデシュ インドネシア (2) マレーシア(2)、ネパール スリランカ、タイ (2) スリランカ (個)
中 近 東		
ア プ リ カ	ケニア、ウガンダ、ザンビア	ケニア、ウガンダ、ザンビア ガーナ(個)、タンザニア(個)
南 米	ブラジル、コロンビア メキシコ	ブラジル、コロンビア(2) メキシコ
その他		
計	12ヶ国	14ヶ国 19名

応募率 12 / 15 = 0.8

2. 研修プログラム構成

1) ジェネラル・オリエンテーション	2) 日本語講習
6 Se	20Hr
3) 講 義	4) 演習及び事例紹介
28 Se	8 Se
(英語講義率 24%)	
5) カントリーレポート発表	6) グループ討議、レポート作成発表
4 Se	6 Se
7) 見 学	8) 研修旅行
11ヶ所	山梨 3泊4日 岩手 6泊7日

※Session(Se):半日 Hours(Hr):時間 Day:日

3. 研修スケジュール

別紙の通り

4. 教材

農協法、農協の事業活動他

5. 研修員の事故・病気・早期帰国等

特になし

6. 研修員の評価要旨

1) 期待満足度

極めて不満足	不満足	普通	満足	大変満足	計
		10	8	1	19

2) 最も関心が多く有益な項目

Facts on Organization & Activities of Agricultural Cooperative in Japan

Regional Agricultural Development Planning by Cooperative

How to integrate individual member to Agricultural Cooperative

Agriculture in Japan

Marketing Business & Distribution System

3) 要望のあった追加項目

Marketing Strategy for Agricultural Products (コロンビア)

Regional Agricultural Development by Cooperative (インドネシア)

4) 研修期間

長すぎる	長い	妥当	短い	短かすぎる	計
2	2	15			19

5) 時間配分

区 分	多すぎる	多 い	妥 当	少 ない	少なすぎる
講 義	6	7	5	1	
討 論			8	6	5
実 習		1	3	9	6
見学/視察			12	4	3

6) 研修密度

ゆるすぎる	ゆるい	妥 当	き っ い	きつすぎる
	5	12	2	1

7) 研修レベル

自分のポストより低い	自分のポストに適切	自分のポストより高い
1	16	1

8) 教材の整備状況

区 分	完 備	不 備
テ キ ス ト	18	1
視 聴 覚 教 材	18	1
実 習 用 教 材	18	1

7. 研修に関する注目すべきコメント

- 研修員が問題解決について充分討議する機会が無かった。 (コロンビア)
- 朝から晩までの講義は退屈なので討論の時間を加えるべきである。(ウガンダ)
- 通訳に時間がかかるので講師は出来る限り英語で講義することが望ましい。(ケニア)
- 個々の農家と接触する機会を持ちたかった。 (ブラジル)

- IDACAの宿泊条件について事前に知らせてもらえば誤解は少なかった。

(スリランカ)

8. 改善・検討すべき課題

- アジア、アフリカはそれぞれ農協形態、発展状況も違うので研修内容も変わるべきであり、一緒に研修するには無理がある。発展状況に応じた地域別のコース実施について再度検討する必要がある。
- コースの運営、特に討論の時間を増やすことについては出来る限り、研修員の要望に応えるよう改善する。
- 研修のために多くの教材、資料を配付するが重量オーバーで1部残していくケースが見られるので、送付料の値上について検討を要する。
- 今回は高校訪問の機会を与えられたが、今後も外部との交流について前向きに検討する。

9. 研修実施経費

8,338千円（内委託経費8,058千円）

1990年JICA農業協同組合コース 日程表

月.日.曜	午 前 (9:30~12:00)	午 後 (13:30~16:00)	宿 泊
5/21(月)	研修員到着/IDACAの紹介	各国情勢報告	IDACA
22(火)	各国情勢報告	続	"
23(水)	各国情勢報告	続	"
24(木)	日本の農業の現況 (IDACA 照沼弘)		"
25(金)	農村社会の仕組みと移り変わり (IDACA 高木時三)		"
26(土)	自由		"
27(日)	自由		"
28(月)	日本の農民組織と事業 (IDACA 二神史郎)		"
29(火)	農産物の流通と共同販売の進め方 (全農 大内政之)		"
30(水)	生産・生活資材の共同購買の進め方 (全農 鈴木五郎)		"
31(木)	農協の営農指導の進め方 (全中 斎藤充広)		"
6/1(金)	農協の生活活動の進め方 (全中 塚原妙子)		"
2(土)	東京都八王子片倉地方卸売市場見学		"
3(日)	自由		"
4(月)	山梨県現地研修のため移動		山梨県
5(火)	県農協中央会/経済施設見学		"
6(水)	白根農協での視察研修 (営農指導の進め方の実際と販売事業および生活活動)		"
7(木)	南湖農協での視察研修 (農協の営農指導、販売事業の実際)、農試見学		"
8(金)	移動		IDACA
9(土)	自由		"
10(日)	自由		"
11(月)	現地研修のとりまとめとグループ討議		"
12(火)	組合員の営農資金と農協の信用事業 (農林中金 和田陽一) <small>*貸付の割合により、午前中のみ。 午後は別に予定あり。グループレポート作成。</small>		"
13(水)	農業普及事業 (農林水産省 久保 勤)		"
14(木)	地域営農集団の考えかたと進めかた (全中 鈴木克宏)		"
15(金)	農協の組合員組織と共同販売 (三ヶ日町農協 黒勝 淳)		"
16(土)	自由		"
17(日)	自由		"
18(月)	農畜産物価格安定方策 (全中 米本雅春)		"
19(火)	農協の地域農業振興計画策定の手法 (全中 塚田和夫)		"
20(水)	組合員の営農計画と農協の事業計画づくりの手法 (全中 宮川清一)		"
21(木)	演習 I		"
22(金)	演習 II		"
23(土)	自由		"
24(日)	岩手県現地研修のため移動		盛岡市
25(月)	岩手県農協中央会訪問/経済施設見学/厚生施設見学		"
26(火)	紫石町農協視察研修 (組合員の生産計画と農協の事業計画づくり)/農家訪問		"
27(水)	江刺市農協視察研修 (地域農業振興計画の実際)/農家訪問		"
28(木)	県農業試験場見学/県畜産試験場見学		"
29(金)	手づくり村見学/小岩井農場見学/鹿妻穴塚見学		"
6/30(土)	移動		IDACA
7/1(日)	自由		"
2(月)	現地研修のとりまとめ グループ作業		"
3(火)	農産加工事業の進め方 (全中 小橋暢之)		"
4(水)	営農活動事例紹介 I (IDACA 安部幸男)		"
5(木)	営農活動事例紹介 II (IDACA 藤木 潔)		"

日 付	午 前	午 後	宿 泊
6 (金)	補習 (農協中央学園視察及び、協同組合デーにともなう集会への参観)		"
7 (土)	自由		"
8 (日)	自由		"
9 (月)	グループ討議と報告書作成		"
10 (火)	グループ討議と報告書作成		"
11 (水)	報告書発表と検討会		"
12 (木)	評議会/閉講式		"
13 (金)	研修員帰国		"
14 (土)	研修員帰国		"

(6)-(1) 職業訓練指導員（電気工学）

1. 応募・選定・受入（定員10名）

地 域	1) 応募国及び人数	2) 受入国及び人数
ア ジ ア	フィリピン(2)、シンガポール	フィリピン、シンガポール
中 近 東	イラク、トルコ、スーダン	イラク、スーダン
アフリカ	ザイール	ザイール
南 米	ボリビア(3) エルサルバドル(2)	ボリビア、エルサルバドル(2) パラグアイ
その他	パラグアイ フィジー	フィジー
計	10ヶ国 14名	9ヶ国 10名
応募率	10 / 10 = 1	

2. 研修プログラム構成

- | | |
|-------------------------------------|--------------------------------|
| 1) ジェネラル・オリエンテーション
6 Se | 2) 日本語講習（集中）
125Hr |
| 3) 講 義（専門）
361Hr
（英語講義率 68%） | 4) 実 習
346Hr |
| 5) カントリーレポート発表
4 Se | 6) 共通講義
40Se |
| 7) 見 学
I.V.Tでの専門研修期間中に
毎週1回実施 | 8) 研修旅行
鹿児島 4泊5日
広島 4泊5日 |

※Session(Se):半日 Hours(Hr):時間 Day:日

3. 研修スケジュール

別紙の通り

4. 教材

Electronic Instrumentation & Measurement Techniques

Introduction to Programming with Personal Computers and Pascal

その他IVTテキスト多種

5. 研修員の事故・病気・早期帰国等

特になし

6. 研修員の評価要旨

1) 期待満足度

極めて不満足	不満足	普通	満足	大変満足	計
		3	5	2	10

2) 最も関心が多く有益な項目

○電子電力とサーボモーター

○電気機械設計法

○自動制御の一般概念

○デジタル電子回路

○コンピュータープログラミング

3) 要望のあった追加項目

工業電子回路

コンピューターのハードウェア

電力プラントの設計

送電線と配電

4) 研修期間

長すぎる	長い	妥当	短い	短かすぎる	計
	1	7	2		10

5) 時間配分

区 分	多すぎる	多 い	妥 当	少 ない	少なすぎる
講 義		2	7	1	
討 論			7	3	
実 習		1	3	4	2
見学/視察			7	3	

6) 研修密度

ゆるすぎる	ゆ る い	妥 当	き つ い	きつすぎる
		8	2	

7) 研修レベル

自分のポストより低い	自分のポストに適切	自分のポストより高い
	10	

8) 教材の整備状況

区 分	完 備	不 備
テ キ ス ト	10	
視 聴 覚 教 材	10	
実 習 用 教 材	10	

7. 研修に関する注目すべきコメント

- 教科が多すぎるので教科を減らしより深く学習することが望ましい。

(シンガポール、エルサルバドル)

- 全体に講義と実習のバランスを見直し実習の時間配分を増やして欲しい。

(エルサルバドル)

8. 改善・検討すべき課題

- 共通講義について研修員の関心が低いのでカリキュラの見直しが必要と思われ

る。

- 専門研修について、関心の高い教科について重点的に実施することが望ましい。

9. 研修実施経費

12,328千円（委託経費11,430千円）

平成2年度海外技術研修員集団研修課程 職業訓練指導員コース年間研修計画

職業訓練指導員コース研修員研修部

(2年)		(3年)									
6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月		
<p>海外研修員研修 7/23 (日)</p>	<p>海外研修員研修 7/20 (日)</p>	<p>海外研修員研修 7/24 (火)</p>	<p>海外研修員研修 8/24 (日)</p>	<p>海外研修員研修 10/5 (日)</p>	<p>海外研修員研修 10/15 (日)</p>	<p>海外研修員研修 12/21 (日)</p>	<p>海外研修員研修 1/7 (日)</p>	<p>海外研修員研修 2/1 (木)</p>	<p>海外研修員研修 2/18 (日)</p>	<p>海外研修員研修 3/20 (火)</p>	
		<p>7/24 研修員研修 7/24-25 研修員研修</p>		<p>研修員研修 ※10/8 10/12 日 (1日) (日)</p>		<p>研修員研修 12/25 1/4 日 (2日) (日)</p>		<p>研修員研修 ※3/11 3/15 日 (1日) (日)</p>			
(J I C A) (I V T) (I V T) (企 業) (I V T)											
6W			5W		23W			5W		2W	

- 1 政府の定める研修期間は、平成2年6月7日から平成3年3月24日までとなっているが、7月20日まではJICAにおいて、日本企業の研修を行うので、本校の担当する研修は、7月23日から翌年3月20日まで(35W)とする。
- 2 本校の担当する研修内容は、概ね次のとおりとする。
 【研修期間】(5W) 研修員研修(20W) 職業研修(5W) 研修旅行(2W) 総まとめ、研修会、閉講式、開講式、閉講式、研修員研修(1W) 冬休み研修(2W) 上記、研修員研修は、主として教習における学科、実技のほか、小委員見学会を含む。
- 3 授業は週5日とし、1日は原則として、午前10時から午後4時10分までとする。
- 4 ※印の日曜日は本コース研修によって多少の変更がある。

平成2年度海外技術研修員集団研修課程職業訓練指導員コース 共通講義日程表

月 日	研 修 内 容		担 当 講 師	場 所	備 考
7月23(月)	開講式(10:30～)	懇親会(12:00～)		訓 大	
24(火)	オリエンテーション(10:00～)	カントリーレポート(13:00～)		"	
25(水)	カントリーレポート(10:00～)			"	
26(木)	生産工学		訓大造形工学科教授、後藤 建一	訓 大 (2453)	
27(金)	生産工学		"	"	
30(月)	品質管理(日本におけるTQC及びQCサークル)		埼玉工業大学講師、小浦孝三	"	
31(火)	日本の公共職業訓練と ブロック訓練システム	我が国の向上訓練	訓大指導学員・ 助教授田中誠二、講師 小池哲郎	"	
8月1(水)	教育課程と授業の計画	ライフガイダンスの方法	訓大指導学員・ 助教授中村直也、講師 手塚太郎	"	
2(木)	技術教育の方法	教育工学	訓大指導学員 助教授 柳夫、教授 島田昌幸	"	
3(金)	安全衛生	教育工学	第3回見聞式委員 訓大指導学員 坂本 敏久、教授 島田 昌幸	"	
6(月)	バス見学(東芝科学館、横浜ベイブリッジ)				
7(火)	公共職業能力開発(運営、組織)		(例)職業訓練教材研究会 会長 辻 良 巳	HITC	
8(水)	" (施設、人際関係)		"	"	
9(木)	視聴覚教材作成(トランスパレンシー)		秦 光 雄	"	
10(金)	" "		"	"	
13(月)	" (V T R)		"	"	
14(火)	" "		"	"	
15(水)	訓練技法 (習熟ニーズの把握とカリキュラム開発)		安 江 節 夫	"	
16(木)	" (各種訓練技法)		"	"	
17(金)	視聴覚教材作成 (V T R 編 集)		秦 光 雄	"	
20(月)	バス旅行(鎌倉)				
21(火)	訓練技法 (教材開発と訓練評価)		安 江 節 夫	HITC	
22(水)	" (行動分析に基づく学習システム設計)		"	"	
23(木)	" (職務分析)		"	"	
24(金)	教材の作成と管理		第4開発研究室、坂本 龍彦	訓 大 (2453)	

平成2年度海外技術研修員集団研修課程
職業訓練指導員コース工場実習実施状況

全三立産後初産	12/17	12/21	1/20	2/1	2/4	2/6	2/12	2/15	2/16	2/22	2/25	3/1	3/4	3/6
	(株) 共栄産業 (津山市)	(株) ミットヨ ミヨ 新川学院 (津市のロ)	クボタカネ機器 中心 (株) (津市)	職業訓練法人 アマダスクール (伊勢原市)	ワタナベ (株) (津市)	日遊自動車 (株) 海外研修センター (横浜市金沢区)	日遊自動車 (株) 海外研修センター (横浜市金沢区)	日遊自動車 (株) 海外研修センター (横浜市金沢区)	日遊自動車 (株) 海外研修センター (横浜市金沢区)	日遊自動車 (株) 海外研修センター (横浜市金沢区)	日遊自動車 (株) 海外研修センター (横浜市金沢区)	日遊自動車 (株) 海外研修センター (横浜市金沢区)	日遊自動車 (株) 海外研修センター (横浜市金沢区)	日遊自動車 (株) 海外研修センター (横浜市金沢区)
産後産後初産	1/21	1/23	1/26	2/1	2/4	2/15	2/15	2/15	2/16	2/22	2/25	3/1	3/4	3/6
	(株) クレジット (埼玉一川市)	株式会社ホンダ学園 和歌山大学 カニムラ・カニ (久保郡)	(株) セクセル (埼玉県大里郡)	岩崎通産 (株) (杉並一久我山)	三栄電機 (株) 神戸製作所 (神戸市長田区和田崎町)	三栄電機 (株) 神戸製作所 (神戸市長田区和田崎町)	三栄電機 (株) 神戸製作所 (神戸市長田区和田崎町)	三栄電機 (株) 神戸製作所 (神戸市長田区和田崎町)	三栄電機 (株) 神戸製作所 (神戸市長田区和田崎町)	三栄電機 (株) 神戸製作所 (神戸市長田区和田崎町)	三栄電機 (株) 神戸製作所 (神戸市長田区和田崎町)	三栄電機 (株) 神戸製作所 (神戸市長田区和田崎町)	三栄電機 (株) 神戸製作所 (神戸市長田区和田崎町)	三栄電機 (株) 神戸製作所 (神戸市長田区和田崎町)
産後	1/26	2/1	2/4	2/6	2/12	2/15	2/15	2/15	2/16	2/22	2/25	3/1	3/4	3/6
	富士電機 (株) (日野市)	日本ユニシス (株) (渋谷区)	岩崎通産 (株) (相模原市)	岩崎通産 (株) (相模原市)	岩崎通産 (株) (相模原市)	岩崎通産 (株) (相模原市)	岩崎通産 (株) (相模原市)	岩崎通産 (株) (相模原市)	岩崎通産 (株) (相模原市)	岩崎通産 (株) (相模原市)	岩崎通産 (株) (相模原市)	岩崎通産 (株) (相模原市)	岩崎通産 (株) (相模原市)	岩崎通産 (株) (相模原市)
産後	10/6	10/12	10/15	10/16	11/22	11/23	11/23	11/23	11/23	11/23	11/23	11/23	11/23	11/23
	羽田建設 (株) (高山市)	香州住宅工業 (株) (長野県上野原市)	岩田建設工業 (株) (松本市)	和発化学工業 (株) (清水市)	和発化学工業 (株) (清水市)	和発化学工業 (株) (清水市)	和発化学工業 (株) (清水市)	和発化学工業 (株) (清水市)	和発化学工業 (株) (清水市)	和発化学工業 (株) (清水市)	和発化学工業 (株) (清水市)	和発化学工業 (株) (清水市)	和発化学工業 (株) (清水市)	和発化学工業 (株) (清水市)
産後	11/13	11/22	11/22	11/22	11/22	11/22	11/22	11/22	11/22	11/22	11/22	11/22	11/22	11/22
	(株) 竹中工務店 (中央区)	大和ハウス工業 (株) (奈良市)	エフ・エル・シー・ヤマギワ (渋谷区)	エフ・エル・シー・ヤマギワ (渋谷区)	エフ・エル・シー・ヤマギワ (渋谷区)	エフ・エル・シー・ヤマギワ (渋谷区)	エフ・エル・シー・ヤマギワ (渋谷区)	エフ・エル・シー・ヤマギワ (渋谷区)	エフ・エル・シー・ヤマギワ (渋谷区)	エフ・エル・シー・ヤマギワ (渋谷区)	エフ・エル・シー・ヤマギワ (渋谷区)	エフ・エル・シー・ヤマギワ (渋谷区)	エフ・エル・シー・ヤマギワ (渋谷区)	エフ・エル・シー・ヤマギワ (渋谷区)

電 気 工 学 講 義 要 目

SUBJECT 科 目	TARGET AND SYLLABUS	目 的 及 び 要 目
Designing Electrical Machinery (S. Oda) 電気機械設計法 (小田)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Items required for designing of electrical machinery. Elucidation of basic principles of electrical machinery design. 2. Typical examples of designing. <ul style="list-style-type: none"> • Designing of three-phase, small-sized induction machine(3.7kW). • Method of designing single-phase induction motor(200W). • Method of designing AC generator(2kVA) 3. Elucidation of recent electrical machinery. <ul style="list-style-type: none"> • Characteristics of commutator-less motor. • Characteristics of motors with vector-control. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 電気機械の設計に必要な事項、電気機械設計の基本原理解説 2. 設計例 <ul style="list-style-type: none"> • 三相小形誘導機の設計(3.7kW) • 単相誘導電動機の設計法(200W) • 交流発電機設計法(2kVA) 3. 最近の電気機械の解説 <ul style="list-style-type: none"> • 無整流子電動機の特徴 • ベクトル制御される電動機の特徴
Electrical Machinery Practice (T. Ara) 電気機器実習 (荒)	<p>To foster a better understanding of electrical Machinery, the following experiments and practices are taken place by using squirrel-cage induction motor as an example.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Design(Stator Winder). 2. Production(Insertation, Connection Assembly, etc. of Stator Winder). 3. Experiment(No-load, loaded, lock test etc.) 	<p>本演習は、電気機器に対する理解を深めるため、代表例としてかご型誘導電動機を取りあげ、以下の実験、実習を行う。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 設計 (固定子巻線) 2. 製作 (固定子巻線コイルの挿入、結線、組立等) 3. 実験 (無負荷、実負荷、拘束、試験等)
Power Electronics Engineering (T. Kenjo, H. Takahashi) 電力電子工学 (見城、高橋)	<p>Acquiring general knowledge of power electronics circuits and motor controls including applications of microprocessors</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Concept of power electronics 2. Solid-state devices 3. Switching circuits 4. Power Converter circuits 5. Drives of DC motor 6. Drives of AC motor 7. Drives of stepping motor 8. Applications of a microprocessor to power electronics 	<p>電力電子回路、モータ制御及びマイクロプロセッサの応用に関する一般知識の習得</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 電力電子工学の概念 2. 固体素子 3. スイッチング回路 4. 電力変換回路 5. DCモータの運転 6. ACモータの運転 7. ステッピングモータの運転 8. 電力電子工学へのマイコン応用

SUBJECT 科目	TARGET AND SYLLABUS	目的及び要目
Introduction to Computer Programming (S. Nemoto) コンピュータプログラミング (根本)	Study the fundamentals of programming by using a personal computer and the Pascal language. 1. The computer in daily life. 2. Operation of the personal computer. 3. The concept of programming. Stored program methods. 4. Simple programs. 5. Repeat. 6. Array.	コンピュータプログラミングの初歩をパーソナルコンピュータとPascal言語を通して学ぶ。 1. 日常生活とコンピュータ 2. パーソナルコンピュータの操作 3. プログラミングの概念、ストアードプログラム方式 4. 簡単なプログラム 5. くりかえし 6. 配列
Electrical Measurement (I. Sato) 電気計測 (佐藤)	Acquisition of knowledge about characteristics, performance and structure of the up-to-date measuring instruments in comparison with conventional ones, and the future prospect of measuring instruments. 1. Circuit Tester. • Analog Tester. • Digital Tester. 2. Megger. 3. Earth Resistance Tester. 4. Clip on Ammeter. 5. Illumination Photometer. 6. Noise Meter. 7. Synchroscope.	我国で使用されている最も新しい指示計器、計測器等の特性、性能、機構等を詳細に説明し、従来用いられていた計器との相違と将来の動向を知らしめる。 1. サーキットテスタ • アナログテスタ • デジタルテスタ 2. 絶縁抵抗計 3. 接地抵抗計 4. クリップオン電流計 5. 照度計 6. 騒音計 7. シンクロスコープ
Electrical Power Engineering (G. Ohwa) 電力工学 (大和)	1. Introduction to outline of power generation, substation, transmission, distribution system in Japan. 2. Basic items of electric power engineering (1) Hydraulic power generation (2) Steam power generation (3) Diesel power generation (4) Electric power transmission and distribution (5) Surge protection of HV and LV distribution lines (6) Conservation and maintenance of distribution lines	1. 日本における発電、変電、送電および配電の紹介 2. 電力工学に関する基本事項の説明 (1) 水力発電 (2) 汽力発電 (3) 内燃力発電 (4) 送配電 (5) 高圧および低圧配電線のサージ保護 (6) 配電線の保守

SUBJECT 科目	TARGET AND SYLLABUS	目的及び要目
General Concept of Automatic Control (H. Nakano) 自動制御概論 (中野)	By explaining the general concept associated with automatic control, this course aims at providing knowledge required for sequence control practice. 1) Concept of automatic control. 2) Basis of automatic control. Example: Mathematical preparation, Transmission of signals, Block diagram and etc.	自動制御に関する一般概念を説明する。おもにシーケンス実習に必要な知識の修得を目的とする。 1) 自動制御の概念について 2) 自動制御の基礎について 例) 数学的準備および信号の伝達とブロック線図等について
Practice of Sequence Control (H. Nakano, N. Watanabe) シーケンス制御実習 (中野、渡辺)	By discussing basic sequence circuits employing a magnetic relay circuit and logic relay circuit, this course aims at the acquisition of knowledge and skills that will enable the trainee to design and wire simple control circuits of motors. 1. Basic magnetic relay circuit. 2. Application of boolean algebra to sequence control circuit. 3. Basic logic relay circuit. 4. Designing of control circuit utilizing Boolean algebra. 5. Designing and wiring of basic control circuit of motors.	有接点リレーおよび無接点リレーによるシーケンス基本回路を説明し、簡単なモーターの制御回路の設計・配線が出来ることを目的とする。 1. 有接点リレーの基本回路について 2. ブール代数のシーケンス回路への応用について 3. 無接点リレーの基本回路について 4. ブール代数を利用した制御回路の設計方法 5. モーターの基本制御回路の設計および配線
Protective Relays for Power Receiving Station (S. Morita) 受電設備の試験及び取扱い (森田)	Acquisition of basic knowledge and testing skill for protective relays used in power receiving station under 10kV. 1. Power line faults & protective relays. 2. Testing of the relays.(practice) 3. Setting of the relays. 4. Maintenance of the relays.	受電設備(主として10kV以下)に使用される保護継電器の一般的知識と試験技術の習得 1. 線路故障と保護継電器 2. 試験方法(実技を含む) 3. 整定法 4. 保守点検
Electric Power Facilities (T. Kawai) 電源設備について (河合)	Acquisition of basic knowledge of electric power facilities. 1. Introduction. 2. Standard. 3. Variety. 4. Electric wire and cable. 5. Designing of electric power facilities. 6. Others.	電源設備に関する基本的な知識の習得 1. 紹介 2. 規格 3. 種類 4. 電線とケーブル 5. 電源設備の設計 6. その他

SUBJECT 科 目	TARGET AND SYLLABUS	目 的 及 び 要 目
General Concept of Semiconductor (S. Masaki) 半導体工学概論 (正木)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Characteristics and nature of semiconductor materials. 2. Characteristics of diode and its application examples. 3. Performance and characteristics of transistor. 4. Various semiconductor elements. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 半導体材料の特性と性質 2. ダイオードの特性と応用例 3. トランジスタの動作と特性 4. 各種半導体素子
Electrical Machinery Experiments (A. Hoshino, T. Nagai) 電気機器実験 (星野、永井)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Turn ratio measurement and polarity test of single-phase transformer. 2. No-load test of single-phase transformer. 3. Short-circuit test of single-phase transformer. 4. Starting test on a 3-phase induction motor. 5. Creation of a circle diagram for a 3-phase induction motor. 6. Starting test on DC motor. 7. DC motor speed control. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 単相変圧器の変圧比及び極性試験 2. 単相変圧器の無負荷試験 3. 単相変圧器の短絡試験 4. 三相誘導電動機の起動試験 5. 三相誘導電動機の円線図法による特性算定 6. 直流電動機の起動試験 7. 直流電動機の手速度制御
Experiments on Devices (M. Yamashita) 電子デバイス実験 (山下)	<p>To understand the electrical properties of Semiconductor devices through basic experiments on various types of semi conductor devices.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. The properties of two terminal devices. 2. The properties of three terminal devices. 	<p>各種の半導体デバイスに関する基礎的な実験を通して、半導体デバイスの電気的特性を理解する。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 2端子デバイスの特性 2. 3端子デバイスの特性
Digital Electronic Circuite Engineering (M. Hashimoto) デジタル電子回路工学 (橋本)	<p>Study the basic principles and functions of digital electronic circuits in order to produce applied digital circuit in the end of the course.</p>	<p>デジタル回路の基本的な原理と働きを学び、最終的には、デジタル応用回路を製作する。</p>
Analogue Electronic Circuite Engineering (H. Takahashi) アナログ電子回路工学 (高橋)	<p>Study the principles and designing method of analogue signal processing circuit, which is essential in making electric power control circuit.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Transistor Circuit. 2. Operational Amplifier Circuit. 3. Servo Motór Control Circuit. 4. Electric Power Control Circuit. 	<p>電力制御回路に必要なアナログ信号処理回路の原理と設計手法について行う。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. トランジスタ回路 2. オペアンプ回路 3. サーボモータ制御回路 4. 電力制御回路

(6)-(2) 職業訓練指導員 (生産機械工学)

1. 応募・選定・受入 (定員 9名)

地 域	1) 応募国及び人数	2) 受入国及び人数
ア ジ ア	香港、インドネシア フィリピン、タイ (2) シンガポール	香港、インドネシア フィリピン、シンガポール タイ (2)
中 近 東		
アフリカ	ケニア	ケニア
南 米	メキシコ、ブラジル	ブラジル、メキシコ
その他		
計	8ヶ国 9名	8ヶ国 9名
応募率	8/9=0.89	

2. 研修プログラム構成

1) ジェネラル・オリエンテーション 6Se	2) 日本語講習 (集中) 125Hr
3) 講 義 (専門) 179Hr (英語講義率 35%)	4) 実 習 598Hr
5) カントリーレポート発表 4Se	6) 共通講義 40Se
7) 見 学 I V Tでの専門研修期間中に 2週間に1~2回の工場見学	8) 研修旅行 関西方面 4泊5日 北海道 4泊5日

※Session(Se):半日 Hours(Hr):時間 Day:日

3. 研修スケジュール

別紙の通り

4. 教 材

NC Lethe

NC Milling

Elements of Strength of Materials

General System Dynamics

Application of Electro Discharge Machining

I V T テキスト他

5. 研修員の事故・病気・早期帰国等

特になし

6. 研修員の評価要旨

1) 期待満足度

極めて不満足	不満足	普通	満足	大変満足	計
	1	4	1	3	9

2) 最も関心が多く有益な項目

精密測定

NC機器

機械加工

材料試験

3) 要望のあった追加項目

溶接

塑料加工

4) 研修期間

長すぎる	長い	妥当	短い	短かすぎる	計
	2	4	2	1	9

5) 時間配分

区 分	多すぎる	多 い	妥 当	少 ない	少なすぎる
講 義		1	5	1	1
討 論			7	1	
実 習			4	1	3
見学/視察			6	1	2

6) 研修密度

ゆるすぎる	ゆるい	妥 当	きつい	きつすぎる
2	1	6		

7) 研修レベル

自分のポストより低い	自分のポストに適切	自分のポストより高い
2	7	

8) 教材の整備状況

区 分	完 備	不 備
テ キ ス ト	6	3
視 聴 覚 教 材	7	2
実 習 用 教 材	7	2

7. 研修に関する注目すべきコメント

- 教科が多すぎるため余り重要でない科目を減らし研修目的を達成させることが望ましい。(タイ)
- NC機械加工など重要な工場実習が大変短かった。(フィリピン)

8. 改善・検討すべき課題

要望の多い専門教科について重点的に研修を実施出来るよう、IVTの受入体制、カリキュラムの見直しが肝要と思われる。

9. 研修実施経費

11,095千円（内委託経費10,287千円）

生産機械工学講義要目

SUBJECT 科目	TARGET AND SYLLABUS	目的及び要目
Machining Technology (K. Unno) 機械加工 (海野)	Acquisition of machining technology, mainly cutting and grinding, by explaining the fundamental principles and various phenomena appearing with the tools and materials during machining operation. 1. Basic classification of metal processing methods. 2. Physical meanings of cutting. 3. Built-up edge. 4. Tools and materials. 5. Free cutting steel. 6. Cutting oil. 7. Life of tools. 8. Drilling. 9. Milling. 10. Broaching. 11. Grinding. 12. Ultrasonic machining. 13. Electro discharge machining. 14. Other electrochemical machining.	主として切削加工技術を理解習得させるのが目的。 加工技術の基本を工作中的の工具と加工物における諸現象で解説する。 1. 加工法の分類 2. 切削の物理的意味 3. 構成刃先 4. 工具材料 5. 快削鋼 6. 切削油 7. 工具の寿命 8. ドリル加工 9. フライス加工 10. ブローチ加工 11. 研削加工 12. 超音波加工 13. 放電加工 14. その他の電気化学加工
Strength of Materials (M. Osawa) 材料力学 (大沢)	Acquisition of basic knowledge for machine design by clarifying internal stresses; deformations induced by external forces acting on machine elements and structural members. 1. Mechanical properties of materials. 2. Fatigue, creep. 3. Simple stress. 4. Torsion. 5. Shearing forces and bending moments in straight beams. 6. Stresses in straight beams. 7. Deflection of straight beams. 8. Combined stresses. 9. Strain energy. 10. Columns. 11. Statically determinate trusses. 12. Stress concentration and measurement of stresses.	機械、構造物の作用する外力と、内部応力、変形の関係を明らかにし、機械設計の基礎的知識を与える。 1. 材料の機械的性質 2. 疲労、クリープ 3. 単純応力 4. ねじり 5. 真直ばりのせん断力と曲げモーメント 6. 真直ばりの応力 7. 真直ばりのたわみ 8. 組合せ応力 9. ひずみエネルギー 10. 柱 11. 静定トラス 12. 応力集中、応力測定

SUBJECT 科 目	TARGET AND SYLLABUS	目 的 及 び 要 目
Basic Element of Mechanical Design (M. Mizuno) 機械要素設計 (水野)	To comprehend the basic knowledge of machine elements such as thread, key-way, shaft, gear including the sketching practice of actual projects. (Also, Calculation practice on strength and reliability design)	ねじ、キー、軸、歯車などの機械要素をわかりやすく教え、実物をスケッチすることで理解を深める。 簡単な強度計算から諸主要寸法を決める作業を行う予定である。
Precision Measurement (M. Wada) 精密測定 (和田)	Acquisition of skills in precision measurement of machine parts, etc. 1. Fundamentals of Precision Measurement. 2. Checking of kinds of Gauges. 3. Measurement of roundness. 4. Measurement of thread. 5. Measurement of straightness and flatness. 6. Measurement of Surface Roughness.	機械部品の精密測定に習熟する。 1. 精密測定の基礎 2. 各種ゲージの検定 3. 真円度の測定 4. ねじの測定 5. 真直度の測定 6. 表面あらかさの測定
Material Testing (H. Isono) 材料試験 (磯野)	Acquisition of the knowledge about experiments and analysis of material testing. 1. Tensile test. 2. Compression test. 3. Bending test. 4. Hardness test. 5. Impact test.	材料試験の実験と解析に関する知識を修得する。 1. 引張試験 2. 圧縮試験 3. 曲げ試験 4. 硬さ試験 5. 衝撃試験
Numerical Control Equipment (H. Hirota) NC機器 (広田)	To comprehend an outline and movement principal of NC (especially Computerized Numerical Control) equipment. 1. Digital Circuit 2. Micro Computer 3. Pulse distribution 4. Servo Motor 5. Programming	数値制御機械の動作原理とコンピューター制御の概要を理解する。 1. デジタル回路 2. マイクロコンピューター 3. パルス分配 4. サーボモーター 5. プログラミング
Control Engineering (T. Tokunaga) 制御工学 (徳永)	For learning Control Engineering to know the dynamics of physical systems is important. To comprehend the basic knowledge of System Dynamics, through the lecture and practice on Electrical (Analogue) Circuit Equipment. 1. Electrical Circuit.	制御工学を習得する上で、物理的システムのダイナミクスを直観的に把握しておくことは重要である。 本講義では電気回路などの例をとおり、ダイナミクスに対する理解を深める。 1. 電気回路

SUBJECT 科 目	TARGET AND SYLLABUS	目 的 及 び 要 目
Practice on Precision Machining : (K. Fukushima) 精密加工実習 (福島)	To comprehend the mechanism of grinding through grinding practice. a. Structure function and operation of grinding. b. Basic grinding operation. c. Lapping	研削作業を通じて研削のメカニズムを理解する a. 研削盤の構造、機能、操作法 b. 研削基本作業 c. ラッピング作業
Practice on Machine Tool(I) (M. Yoneyama) 機械加工実習(I) (米山)	Lathe operation. a. Structure,function and operation of lathe. b. Basic operation of turning. c. Operation of NC Lathe.	旋盤作業 a. 旋盤の構造、機能、操作法 b. 旋削基本作業 c. NC 旋盤作業
Practice on Machine Tool(II) (K. Sato) 機械加工実習(II) (佐藤)	Milling a. Structure,function and operation of milling machine. b. Basic operation of milling. c. NC Milling Machine.	フライス盤作業 a. フライス盤の構造、機能、操作法 b. フライス切削基本作業 c. NC フライス盤
Practice on CAD (M. Arakawa) CAD 実習 (荒川)	To familiarize with basic configuration and usage of CAD system. (1) System Configuration. (2) Basic rules of CAD. (3) Making basic design.	CAD システムの基本構成、使用方法について習得する。 (1) システム構成 (2) CAD の基本規則 (3) 基本図形の作成
Practice on CAE (S. Matsubara) CAE 実習 (松原)	To familiarize with preparation of NC Data with the help of Computer. (1) Editing of Form (2) Conversion to NC Data (3) Analysis	コンピュータ支援による NC データの作成法を習得する。 (1) 図形の編集 (2) NC データへの変換 (3) 解析
Practice on CAM (N. Ohtani) CAM 実習 (大谷)	To familiarize with the flow of CAD/CAM System by actually applying NC Data as prepared with CAD System. (1) Conversion to NC Data (2) NC machining (3) Measurement	CAD システムで作成した NC データにより実際に NC 加工し一連の CAD/CAM システムの流れを習得する。 (1) NC データへの変換 (2) NC 加工 (3) 測定

SUBJECT 科 目	TARGET AND SYLLABUS	目 的 及 び 要 目
Practice on Oil and Pneumatic Equipment (S. Tohe, T. Yokota) 油空圧実習 (東江・横田)	To comprehend the basic knowledge of System Dynamics, through the practice on Oil and Pneumatic Equipment. (1) Oil and Pneumatic Equipment.	本実習では油空圧機器を例に上げダイナミックスに対する理解を深める。 (1) 油空圧機器
Metals and Alloys and their Technology (Y. Kataoka) 機械材料 (片岡)	Acquisition of basic knowledge about various kinds of metallic materials. 1. Fundamentals of metallic materials and their properties. 2. Phase diagram and heat treatment. 3. Iron, steel and nonferrous metals. 4. Nonmetal material.	金属材料の基本的な知識の取得。 1. 金属材料の基礎とその性質 2. 状態図と熱処理 3. 鉄鋼、非鉄金属 4. 非金属材料
NC Press (H. Ogawa, S. Mori) NC プレス (小川・森)	Acquisition of techniques in precision sheet metal fabrication as well as in Proper adjustment and operation of sheet metal working machines. 1. Shearing 2. Blanking 3. Bending 4. Setting	CNC 板金加工機械の操作および調整法を把握するとともに、精密板金製品の製作、組立てを習得する。 1. せん断加工 2. 打抜き加工 3. 曲げ加工 4. 組立て、調整
Deformation on Processing (T. Amano) 塑性加工 (天野)	Acquisition of knowledge concerning pressworking of Metals. 1. Plasticity of Metals and Pressworking. 2. Shearing. 3. Bending. 4. Drawing. 5. Forming. 6. Forging.	金属材料のプレス加工の知識を与える。 1. 金属材料の塑性とプレス加工 2. せん断加工 3. 曲げ加工 4. 絞り加工 5. 成形加工 6. 鍛造
Dies Engineering (K. Tamura) 型工学 (田村)	Understanding the fundamentals of press dies and acquisition of knowledge in die designing and making. 1. Structure and classification of press dies. 2. Standardization of press dies. 3. Designing of press dies. 4. Method of machining press dies. 5. Inspection of press dies.	プレス金型の基本概念を理解させるとともに、金型の設計・工作に必要な知識を修得させる。 1. プレス金型の構造・分類 2. プレス金型の標準化 3. プレス金型の設計 4. プレス金型の機械工作法 5. プレス金型の検査

(6)-(3) 職業訓練指導員 (造形工学)

1. 応募・選定・受入 (定員 8 名)

地 域	1) 応募国及び人数	2) 受入国及び人数
ア ジ ア	フィリピン (3)、タイ	フィリピン (3)、タイ
中 近 東	ヨルダン、スーダン	ヨルダン、スーダン
アフリカ	ケニア、ガーナ	ガーナ
南 米		
その他		
計	6ヶ国 8名	5ヶ国 7名
応募率	$6/8=0.75$	

2. 研修プログラム構成

1) ジェネラル・オリエンテーション 6 Se	2) 日本語講習 (集中) 125Hr
3) 講 義 (専門) 272Hr (英語講義率 36%)	4) 実 習 449Hr
5) カントリーレポート発表 4 Se	6) 共通講義 40Se
7) 見 学 I V Tでの専門研修期間中に 2週間に1回の工場見学	8) 研修旅行 北海道 4泊5日 京都、広島 4泊5日

※Session(Se):半日 Hours(Hr):時間 Day:日

3. 研修スケジュール

別紙の通り

4. 教 材

Principles of Wood Science and Technology

Modern Particle Board and Dry Process of Fiberboard Manufacturing

Technical Woodworking

I V T テキスト他

5. 研修員の事故・病気・早期帰国等

特になし

6. 研修員の評価要旨

1) 期待満足度

極めて不満足	不満足	普通	満足	大変満足	計
			4	3	7

2) 最も関心が多く有益な項目

木工材料、接着、合板

デザイン、製図、家具構造

生産加工システム

3) 要望のあった追加項目

布張り

木材のプラスチック被覆

4) 研修期間

長すぎる	長い	妥当	短い	短かすぎる	計
1		6			7

5) 時間配分

区分	多すぎる	多い	妥当	少ない	少なすぎる
講義	1	1	5		
討論			7		
実習		1	3		3
見学/視察			4		2

6) 研修密度

ゆるすぎる	ゆるい	妥 当	きつい	きつすぎる
		7		

7) 研修レベル

自分のポストより低い	自分のポストに適切	自分のポストより高い
2	5	

8) 教材の整備状況

区 分	完 備	不 備
テ キ ス ト	7	
視 聴 覚 教 材	7	
実 習 用 教 材	5	2

7. 研修に関する注目すべきコメント

共通講義を2週間程度に減らしその分専門研修を増やしてはどうか。

(ガーナ、フィリピン)

CAD/CAMの割当時間(2日)は短かすぎる。(フィリピン)

8. 改善・検討すべき課題

- 共通講義のカリキュラムの見直しが必要である。
- CAD/CAMなどコンピューターを利用する実習については難解なので実習時間の延長が望ましい。

9. 研修実施経費

8,630千円(内委託経費8,001千円)

造 形 工 学 講 義 要 目

SUBJECT 科 目	TARGET AND SYLLABUS	目 的 及 び 要 目
<p>Materials for Woodworking, Gluing of wood, Plywood (J. Imada, M. Tobayama, K. Kanno, A. Suematsu)</p> <p>木工材料、接着、合板 (今田、鳥羽山、菅野、末松)</p>	<p>Acquisition of knowledge about various materials for woodworking and their basic properties, rational utilization thereof and various standards applied.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Structure of wood. 2. Mechanical and physical properties of wood. 3. Wood drying. 4. Plywood, particle board, fiber board and other wood-based materials. 5. Adhesives and gluing of wood. 6. Other materials for furniture and interior. 	<p>木工加工に関する各種材料の概要とそれらの基本的な性質の把握、合理的な利用方法および材料の各規格について習得させる。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 木材の組織 2. 木材の物理的、機械的性質 3. 木材乾燥 4. 合板、パーティクルボード、ファイバーボードその他改良木質材料 5. 接着剤と木材接着 6. その他家具用および内装用諸材料
<p>Design, Drawing, Furniture Construction (T. Arakawa, T. Furusawa, A. Akamatsu, H. Takayama)</p> <p>デザイン、製図、家具構造 (荒川、古澤、赤松、高山)</p>	<p>The understanding of the importance of design and furniture construction in improving the quality of wooden products.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Design process of furniture. 2. Introduction to colour. 3. Furniture construction. 4. Basic design practice. 5. Drawing practice. 6. CAD 	<p>木製品の品質向上のために必要なデザインと構造の重要性を理解させる。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 家具デザイン概論 2. 色彩概論 3. 家具構造 4. 造形基本演習 5. 製図演習 6. CAD
<p>Woodworking System in Production (J. Umezu, K. Ogasawara)</p> <p>生産加工システム (梅津、小笠原)</p>	<p>To understand fundamentals of mechanical processing of wood and its application and to acquire knowledge on the types, mechanism, functions and maintenance of various woodworking machines.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Cutting and sanding of wood Sawing Planing and milling Boring Sanding Peeling, slicing Machining accuracy and evaluation Grinding of cutting tools. Special processing. 2. Woodworking machines. Types and mechanism Accuracy of machines Maintenance 	<p>木材の機械加工における基礎的事項とその応用を理解させ、機械の種類、構造、機能及び保守管理を習得させる。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 切削研削、のこによる切削、平削り、フライス削り、せん孔加工 研削、単板切削 工作精度と評価 特殊加工 2. 木工機械 種類と構造 機械の精度 保守管理

SUBJECT 科 目	TARGET AND SYLLABUS	目 的 及 び 要 目
Practice in Mechanical Processing (T. Ebata, M. Katayama) 機械加工実習 (江畑、片山)	Acquisition of the basis of processing methods by machines, operation methods of machines, making jigs, bonding, assembling and safety operation through making products. 1. Reading and understanding of design sheets. 2. Rough cutting and marking. 3. Jig process. 4. Cutting and processing operation by machines. 5. Bonding operation. 6. Furniture assembly work. 7. Safety operation.	製品製作を通じて、機械による各種加工法、機械の操作方法、治具のつくり方、接着組立および安全作業法についてそれらの基本を習得させる。 1. 図面の読解および理解 2. 木取りおよびマーキング作業 3. 治具工作作業 4. 機械による各種切削加工作業 5. 接合と接着作業 6. 組立作業 7. 安全作業
NC Router Machining (T. Yoshimatsu) NC ルータ加工 (吉松)	Understanding of the characteristics and uses of NC machine tools. 1. Program Composition. 2. Programming. 3. Method of NC Router Operation. 4. Tape Check. 5. NC Machining	数値制御工作機械の特徴と利用方法について理解させる。 1. プログラミングの構成 2. プログラミング 3. NC ルータの操作方法 4. テープチェック 5. NC 加工
Practice in Painting Techniques (S. Ishizuka, Y. Hayafune) 塗装実習 (石塚、早船)	Acquisition of basic skills in wood painting (compounding of paints, coating, drying, polishing, brush painting, spray painting and colouring) and applied techniques suitable for various kinds of paints and wooden materials. 1. Preliminary treatment to material (surface treatment, filling, bleaching, colouring with water, oil and alcohol soluble stains) 2. Coating work Amino-alkyd resin Polyurethane resin Polyester resin Nitrocellulose lacquer Clear lacquer Enamel Stain Surfacer 3. Sanding and polishing work (coated film polishing)	木材塗装の基本実技(塗料調合・塗布・乾燥・研磨・刷毛塗り、スプレー塗り・着色)をおこなうと同時に各種塗料・各樹種に適する塗装系を体得し、今後に役立たせることを目的とする。 1. 塗装素地こしらえ 素地調整、パテ付、漂白、着色-水性、油性、酒精 2. 塗布作業 アミノアルキッド樹脂 ポリウレタン樹脂 ポリエステル樹脂 ニトロセルローズ ラッカー、クリヤー、エナメル、ステイン サフェーサー 3. 研磨作業 塗膜研磨

SUBJECT 科 目	TARGET AND SYLLABUS	目 的 及 び 要 目
Fundamentals of Com- munication (S. Ushiyama) 視覚情報 (牛尾)	To understand following items. 1. Vision. 2. Digital image. 3. Image processing. 4. Computer graphics. 5. Geometric pattern design.	次の内容を理解させる。 1. 視覚 2. デジタル画像 3. 画像処理 4. コンピュータ・グラフィックス 5. 数値パターンデザイン
Paints and Their Testing Methods (M. Tsubota) 塗料・試験 (坪田)	To understand following items. 1. An outline of paints and the role of coatings. 2. The process from paints(fluid) to films (solid). 3. The strength of paint films and the various testing methods. 4. Paints having special uses.	次の内容を理解させる。 1. 塗料の概要及び役割 2. 塗料から塗膜になるまで 3. 塗膜の強さと各種試験法 4. 特殊な機能性を有する塗料

(6)-(4) 職業訓練指導員 (産業機械工学)

1. 応募・選定・受入 (定員 8 名)

地 域	1) 応募国及び人数	2) 受入国及び人数
ア ジ ア	インドネシア、マレーシア シンガポール、タイ フィリピン	インドネシア、マレーシア フィリピン、シンガポール タイ
中 近 東		
アフリカ	ザイール	
南 米	チリ、エクアドル ホンジュラス、ガイアナ、ペルー	チリ、ホンジュラス ペルー
その他	フィジー (2)	フィジー
計	12ヶ国 13名	9ヶ国 9名

応募率 12 / 8 = 1.5

2. 研修プログラム構成

1) ジェネラル・オリエンテーション 6 Se	2) 日本語講習 125Hr
3) 講 義 (専門) 281Hr (英語講義率)	4) 実 習 426Hr
5) カントリーレポート発表 4 Se	6) 共通講義 40Se
7) 見 学 I V Tでの専門研修期間中に 2週間に1~2回の工場見学	8) 研修旅行 関西方面 5泊6日 熊本、福岡方面 4泊5日

※Session(Se):半日 Hours(Hr):時間 Day:日

3. 研修スケジュール

別紙の通り

4. 教 材

Automotive Mechanism

Engine Performance Test

Hydraulic Unit in Automatic Transmissions

Practical Metallurgy and Materials of Industry

I V T テキスト多種他

5. 研修員の事故・病気・早期帰国等

特になし

6. 研修員の評価要旨

1) 期待満足度

極めて不満足	不満足	普通	満足	大変満足	計
	1	4	1	3	9

2) 最も関心が多く有益な項目

内燃期間工学

自動車気化器

自動車構造

3) 要望のあった追加項目

トラブルシューティング

コンピューターシステム

4輪駆動システム

4) 研修期間

長すぎる	長い	妥当	短い	短かすぎる	計
	2	2	4		8

5) 時間配分

区 分	多すぎる	多 い	妥 当	少 ない	少なすぎる
講 義	2	3	3		1
討 論			4	1	4
実 習				3	6
見学/視察			9		

6) 研修密度

ゆるすぎる	ゆるい	妥 当	きつい	きつすぎる
2	1	6		

7) 研修レベル

自分のポストより低い	自分のポストに適切	自分のポストより高い
2	7	

8) 教材の整備状況

区 分	完 備	不 備
テ キ ス ト	9	
視 聴 覚 教 材	5	4
実 習 用 教 材	5	4

7. 研修に関する注目すべきコメント

実習に当たり事前に機器が作動するよう準備すべきである。

(チリー、ペルー、フィジー)

研修員が真面目に研修しているかどうかJICAは監視すべきである。

(ホンジュラス)

共通講義を減らし専門研修に振向けてはどうか (フィジー)

IVTの専門研修の教科が多すぎ充分消化出来ないので重点教科に絞るべきと思

う。 (タイ)

8. 改善・検討すべき課題

共通講義についてカリキュラムの見直しを行う。

専門研修のカリキュラムについても逐次見直しを行う。

9. 研修実施経費

11,095千円 (内委託経費10,287千円)

産業機械工学講義要目

SUBJECT 科目	TARGET AND SYLLABUS	目的及び要目
Internal Combustion Engines (E. Watanabe) 内燃機関工学 (渡部)	Understanding of the basic and applied fundamentals about internal combustion engines. 1. Characteristics of classic gasoline engine. 2. Characteristics of classic diesel engine. 3. Hybridization of gasoline and diesel engines. a. Gasoline hybrid engines. Stratified charge engines. b. Diesel hybrid engines. Homogeneous charge diesel engines. Partly homogeneous charge diesel engines. Variable compression ratio engines. Multifuel engines. A-diabatic diesel engines. Supercharging systems. 4. Lean homogeneous charge gasoline engines. 5. Engines with anti-pollution devices. 6. Alternative automotive engines. 7. Selected topics on internal combustion engines.	内燃機関に関する基本的、応用的事項を理解させる。 1. 古典的ガソリン機関の特徴 2. 古典的ディーゼル機関の特徴 3. ガソリン機関とディーゼル機関のハイブリット化 a. ガソリンハイブリット機関層状給気機関 b. ディーゼルハイブリット機関 均一給気ディーゼル機関 部分的均一給気ディーゼル機関 可変圧縮比ディーゼル機関 多燃料機関 断熱ディーゼル機関 過給装置 4. 均一希薄混合気ガソリン機関 5. 排出ガス制御装置付ガソリン機関 6. 自動車用代替機関 7. 内燃機関に関する最近の話題
Automotive Engineering (M. Nagata, K. Masuda) 自動車工学 (永田、増田)	Acquisition of basic knowledge about running performance and testing method of an automobile. 1. Running resistance. 2. Motive power performance. 3. Brake performance. 4. Turning performance. 5. Testing method of automobiles.	自動車の走行性能ならびにその試験検査法に関する基礎的な知識を習得させる。 1. 走行抵抗 2. 動力性能 3. ブレーキ性能 4. 旋回性能 5. 自動車の試験検査法
Heat Engineering and Heat Transfer Engineering (N. Kaji) 熱工学と伝熱工学 (梶)	Understanding of basic knowledge about refrigeration and air conditioning. 1. Dimensions and units 2. The different modes of heat transfer 3. Mollier chart 4. Refrigeration cycle 5. Psychrometric chart	冷凍・空調の基礎知識を理解させる。 1. 次元と単位 2. 伝熱方式 3. モリエル線図 4. 冷凍サイクル 5. 湿り空気線図

SUBJECT 科目	TARGET AND SYLLABUS	目的及び要目
Automotive Mechanism I (N. Okanishi, S. Maruyama) 自動車構造 I (岡西、丸山)	Understanding of important parts of automobile. Automatic transmission. To provide basic knowledge automobile fuel system and electricity. 1. Relative velocity diagram. 2. Solution of planetary gear by relative velocity diagram method. 3. Hydraulic system. Understanding of basic knowledge of electrical equipment for automobiles. 1. Ignition system. 2. Charging system. 3. Starting system. 4. Electrical equipments using semiconductors.	自動車の各重要機器について理解させる。 自動変速機について 自動車用燃料装置及び電気装置に関する基礎知識を習得させる。 1. 相対速度線図について 2. 相対速度線図法による遊星歯車の解法 3. 油圧装置について 自動車用電装品の基礎知識について理解させる。 1. 点火装置 2. 充電装置 3. 始動装置 4. 半導体を利用した電装品
Automotive Mechanism II (K. Shibamura) 自動車構造 II (柴沼)	Understanding of the construction and the performance of the chassis and the body. 1. Power transmission systems. 2. Wheel alignment and steering systems. 3. Frame and suspension systems. 4. Brake systems. 5. Body. 6. Accessories. 7. Cleaning, lubrication.	自動車に関するシャシ及びボデーの構造、性能を理解させる。 1. 動力伝達装置 2. 走行装置とかじ取り装置 3. フレームとばね装置 4. ブレーキ装置 5. 車体 6. 付属装置 7. 洗浄、潤滑
Air Conditioning and Refrigeration Engineering (K. Miyake) 空調冷凍工学 (三宅)	Fundamental principle of air conditioning is lectured with a study of the mechanical refrigeration system on automobile air conditioning. 1. Humidification. 2. System components. 3. Testing and troubleshooting. 4. Performance testing. 5. Compressor and clutch. 6. Temperature control systems.	自動車の空調装置を勉強しつつ空調和冷凍の基本理論を講義する。 1. 湿度調節 2. 装置の概要 3. テストと故障 4. 性能試験 5. 圧縮機とクラッチ 6. 温度制御装置

SUBJECT 科目	TARGET AND SYLLABUS	目 的 及 び 要 目
Practice of Internal Combustion Engines (I. Fukutani) 内燃機関の実務 (福谷)	Explanation of relevant equipments and mechanics for automobile's internal engines.	自動車用内燃機関の最近の装置、機器について解説する。
Practice in Computer Programming and Operation (H. Iida) コンピュータ実習 (飯田)	Understanding of the outline of a computer system through the operation and programming.	コンピュータの概要を、操作ならびにプログラムの作成を通して理解する。
Practice and Experiment of Internal Combustion Engines (I. Fukutani, N. Okanishi, S. Maruyama) 内燃機関実験実習 (福谷、岡西、丸山)	Acquisition of knowledge of evaluating internal combustion engines through performance test and practice of repair work. 1. Performance test of engines (gasoline, diesel engines) 2. Practice of repair work about engines. 3. Practice of repair work about electric system. 4. Practice of repair work about electricity.	内燃機関に関する整備および実験を通して総合的な評価能力を養う。 1. 内燃機関の性能試験 (ガソリン、ディーゼル機関) 2. 内燃機関整備実習 3. 電装品整備実習 4. 電気整備実習

SUBJECT 科 目	TARGET AND SYLLABUS	目 的 及 び 要 目
Practice and Experiment of Motor Vehicles (M. Nagata, K. Masuda, H. Beppu) 自動車実験実習 (永田、増田、別府)	Understanding of testing methods required for the overall evaluation of automobiles. Acquisition of repairing technique of the components essential for running. 1. Automobile performance test using chassis dynamometer. a. Test by use of chassis and dynamometer. b. Test by use of dynamic wheel-alignment. c. Test by use of inspection equipment. 2. Road Test a. Calibration of speed meter. b. Acceleration Test. c. Brake Test. d. Roll rate Test. e. Test of steering angle and steering power. 3. Power steering, power brake construction, functions, disassembly and assembly, etc. 4. Practice of repair work about motorcycle and automobile.	自動車の総合的な性能評価の試験検査法を習得させる。走行上重要な機器の整備要領を体得させる。 1. 台上試験 a. シヤシ、ダイナモメータによる試験 b. ダイナミックホイールアライメントテストによる試験 c. 検査機器による試験 2. 路上試験 a. スピードメーター検定 b. 加速試験 c. 制動試験 d. ロール率試験 e. 操舵角、操舵力試験 3. パワーステアリング、パワーブレーキ他構造、作用、分解、組立 4. 二輪四輪整備実習
Practice and Experiment of Refrigeration and Air Conditioning (K. Miyake, N. Kaji) 冷凍空調実験実習 (三宅、梶)	Acquisition of basic knowledge about performance test methods of refrigerator and air conditioning system. 1. Performance test of refrigerator. 2. Performance test of air conditioning system. 3. Disassembling and assembling of compressor. 4. Basic practice of thermodynamics and hydrodynamics.	冷凍機及び空気調和機器の性能試験法の基礎知識を習得させる。 1. 冷凍機の性能試験 2. 空調機の性能試験 3. 圧縮機の分解組立 4. 熱流体力学の基本実習
Automobile Vibration Engineering (H. Iida) 自動車振動工学 (飯田)	Understanding of a basic mechanism of vibration through simple system. 1. Cause and classification of the vibration. 2. Element that reduces vibration. 3. Method to obtain the resonance frequency. 4. Vibration-proof. 5. Balancing.	簡単なモデルを通して振動に関する基礎的な理解を深める。 1. 振動の原因と種類 2. 振動の低減要素 3. 共振振動数の求め方 4. 防振 5. つりあわせ

SUBJECT 科 目	TARGET AND SYLLABUS	目 的 及 び 要 目
Automobile Engineering (K. Higuchi) 自動車一般 (樋口他)	<p>In order to update the vocational instructors to cope with rapid increasing automotive engineering, the following lectures covering from technical history and design through the latest knowledge of new technology and mechanism will be provided.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. History of automobile mechanism and the latest technology. 2. Design and production of automobiles. 3. Automotive electricity. 4. Carburetor in general. 5. Automobile brake. 6. Automobile tire in general. 7. Battery. 8. Agricultural machinery and outboard marine engine. 9. Maintenance of aircraft. 10. Instruction method. 	<p>最近の自動車の急速な進歩発展にともない、指導員として立ち遅れないために、技術史、設計製造から新技術・新機構までの自動車一般について基礎的な項目から実際までを解説し理解させる。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 自動車のメカニズムの歴史と最新技術 2. 自動車の設計と製造について 3. 自動車の電装品 4. 自動車気化器一般 5. ブレーキ関係 6. タイヤ製品の一般について 7. 自動車蓄電池 8. 農業機械と船外機 9. 航空機の整備 10. 指導法

SUBJECT 科 目	TARGET AND SYLLABUS	目 的 及 び 要 目
Welding Procedure (T. Nishida) 溶接施工 (西田) (K. Yasuda, T. Muramoto) (安田、村本)	Grasping the principles and the Welding procedure of miscellaneous types of welding process. 1. Gas Welding and Cutting. a. Generation properties and safe handling of oxygen. b. Generation properties and safe handling of acetylene. c. Properties and safe handling of L. P. G. d. Structure and handling of gas welding and cutting equipment. e. Torch brazing. f. Theory of brazing. g. Safety and Hygiene. 2. Manual Arc Welding a. Properties of arc and phenomena involving shielded arc. b. Arc welder and devices. c. Coated electrode. d. Shielded arc welding procedures. e. Safety and hygiene in shielded arc welding. 3. Semi-automatic and Automatic Welding. a. TIG and plasma Welding. b. MIG and MAG Welding. c. CO2Arc Welding. d. Self Shielded Arc Welding. e. Submerged Arc Welding.	各種溶接法の原理及び溶接施工を理解させる。 1. ガス溶接及び溶断 a. 酸素の製造、性質及び安全な取扱い方法 b. アセチレンの製造、性質及び安全な取扱い方法 c. L.P.G.の性質及び安全な取扱い方法 d. 溶接、溶断装置の構造と取扱い方 e. トーチろう接 f. ろう接理論 g. 安全と衛生 2. 被覆アーク溶接 a. アークの性質及び被覆アーク現象 b. 被覆アーク溶接機器 c. 被覆アーク溶接棒 d. 被覆アーク溶接施行一般 e. 被覆アーク溶接安全衛生 3. 自動、半自動溶接 a. ティグ及びプラズマ溶接 b. ミグ及びマグ溶接 c. CO2アーク溶接 d. セルフシールドアーク溶接 e. サブマージアーク溶接
Automotive materials (K. Hamamura) 自動車材料 (浜村)	Acquisition of basic properties of metals for automobiles. 1. Fundamental properties of metals. 2. Strength of metals. 3. Strength test of metals.	自動車用金属材料の基本的性質の修得 1. 金属材料の基礎的性質 2. 金属材料の強度 3. 材料の強度試験
Material testing and inspection (S. Kozaki, K. Hamamura, N. Fujii) 材料試験及び試験 (小崎、浜村、藤井)	Practice of material testing and nondestructive testing. 1. Tension test. 2. Hardness test. 3. Observation of fracture surface. 4. Liquid penetrant testing. 5. Magnetic particle examination. 6. X-ray radiographic examination.	材料試験と非破壊検査の実習 1. 引っ張り試験 2. 硬さ試験 3. 破断面の観察 4. 浸透探傷試験 5. 磁粉探傷試験 6. X線透過試験

SUBJECT 科 目	TARGET AND SYLLABUS	目 的 及 び 要 目
Experiments and Practice in Welding 溶接実験及び実習 (T. Nishida) (西川) (K. Yasuda) (安田)	Acquisition of basic skills in various welding and cutting processes, inspection and measuring methods and also acquisition of the techniques associated with welding as well as the ability to apply such skills and techniques. 1. Gas Welding and Cutting a. Procedure for gas handling and operation of equipment. b. Flame adjustment. c. Gas cutting. d. Practice in properly depositing weld beads. e. Butt weld - flat position. f. Torch brazing. 2. Shielded Arc Welding a. Handling of welding machine and selection of welding electrodes. b. Practice in basic welding operation. c. Practice in applied welding operation. 3. TIG Arc Welding Handling of TIG welding machine, setting welding conditions, and basic operation. 4. CO ₂ and MIG welding a. Handling of MIG welding machine, setting welding conditions and basic operation. b. Handling of CO ₂ gas shielded arc welding machine, setting welding conditions and basic operation.	各種溶接法、切断方法、検査法、計測方法の基本作業を習得し溶接関連技術の理解と応用能力を育成せしめる。 1. ガス溶接及び溶断 a. ガス取扱い手順及び操作 b. ガス火災の調整 c. ガス溶断 d. ビード練習 e. 下向き突合せ溶接 f. トーチろう接 2. 被覆アーク溶接 a. 溶接機の取扱いと溶接棒の選択 b. 基本溶接実習 c. 応用実習 3. TIG溶接 TIGアーク溶接機の取扱い及び溶接条件の設定、基本作業 4. CO ₂ 、MIG溶接 a. MIG溶接機の取扱い及び溶接条件の設定、基本作業 b. 炭酸ガスアーク溶接機の取扱い及び溶接条件の設定、基本作業

(6)-(5) 職業訓練指導員 (建築工学)

1. 応募・選定・受入 (定員5名)

地域	1) 応募国及び人数	2) 受入国及び人数
アジア	インドネシア、フィリピン	インドネシア、フィリピン
中近東	イラク (2)	イラク (2)
アフリカ		
南米		
その他	フィジー	
計	4ヶ国 5名	3ヶ国 4名

応募率 4/5=0.8

2. 研修プログラム構成

- | | |
|------------------------------------|-----------------------------------|
| 1) ジェネラル・オリエンテーション
6 Se | 2) 日本語講習 (集中)
125Hr |
| 3) 講義 (専門)
373Hr
(英語講義率 21%) | 4) 実習
320Hr |
| 5) カントリーレポート発表
4 Se | 6) 共通講義
40Se |
| 7) 見学
2週間に1~2回実施 | 8) 研修旅行
関西方面 5泊6日
九州方面 4泊5日 |

※Session(Se):半日 Hours(Hr):時間 Day:日

3. 研修スケジュール

別紙の通り

4. 教材

A Guide to Japanese Architecture

Building Standard Law of Japan

Reinforced Concrete Structures

Design Presentation

5. 研修員の事故・病気・早期帰国等

特になし

6. 研修員の評価要旨

1) 期待満足度

極めて不満足	不満足	普通	満足	大変満足	計
	1	2	1		4

2) 最も関心が多く有益な項目

日本の建築史

建築作業

空間構造

建築環境工学

3) 要望の多い追加項目

特になし

4) 研修期間

長すぎる	長い	妥当	短い	短かすぎる	計
1		2		1	4

5) 時間配分

区分	多すぎる	多い	妥当	少ない	少なすぎる
講義	1		2	1	
討論			3	1	
実習					4
見学/視察	1		2	1	

6) 研修密度

ゆるすぎる	ゆるい	妥当	きつい	きつすぎる
		4		

7) 研修レベル

自分のポストより低い	自分のポストに適切	自分のポストより高い
2	2	

8) 教材の整備状況

区 分	完 備	不 備
テキスト	4	
視聴覚教材	4	
実習用教材	4	

7. 研修に関する注目すべきコメント

- 自国に関係の無い教科（地震工学 / 木造構造）に興味を持てなかった。（イラク）
- コンピューターを利用する実習が足りなかった。（イラク、インドネシア）
- もっと実用的で帰国後応用出来る技術を習いたかった。（フィリピン）

8. 改善・検討すべき課題

- 研修員の要望を事前に聴取し、それに見合ったカリキュラムの編成が出来れば理想的である。途上国に役立つ技術の研修が肝要と思われる。
- コンピューター利用の実習について時間の延長が望ましい。

9. 研修実施経費

4,933千円（内委託経費4,574千円）

建築工学講義要目

SUBJECT 科目	TARGET AND SYLLABUS	目的及び要目
History of Japanese Architecture (S. Matsudome) 日本建築史 (松留)	Acquisition of Fundamental Knowledge about the history of Japanese Architecture	日本建築史の基本的知識の習得
Indoor Environmental Engineering (T. Sekine) 建築環境工学 (関根)	This course will discuss about various causes for keeping comfortable environmental space for people living or working in building. This is the basic knowledge required for architectural planning and design. 1. Temperatures and Humidities in various countries. 2. Thermal environmental factors and Comfort in room. 3. Heat transmission in building structure. 4. Ventilation and air contamination in room. 5. Lighting. 6. Other factors.	建築環境工学では、建築物を使って生活あるいは作業する人々にとって室内を comfortable environment に保つための、いくつかの因子について教授する。それらは建築物の設計・計画の基礎になる知識である。 1. いろいろな地域の温・湿度 2. 室内の温熱要素と快適性 3. 建築物における伝熱 4. 換気と室内空気の汚れ 5. 照明 6. その他
Building Equipment (T. Sekine) 建築設備 (関根)	Understanding of the Fundamental knowledge of Building Equipment in order to Design Buildings.	建築の基本設計を進めるに当って必要な建築設備の概要について講義する。
Building Materials (T. Tani, H. Maekawa) 建築材料一般 (谷、前川)	Understanding of the Standardization of Building Materials, Development of Composite Materials and the Utilization of Materials. 1. Introduction. 2. Characteristics of Various Building Materials and Testing Methods. 3. Composite Materials. 4. Utilization of Building Materials. 5. Others.	日本における建築材料の規格化、複合材料の開発状況、材料利用に関する問題等について学ぶ。 1. 概説 2. 各種建築材料の性能、性質と試験法 3. 建築複合材料 4. 建築材料の利用 5. その他
Plastic Material and Construction System (M. Ono, T. Nara, K. Omata, T. Yoshida) プラスチック系材料・構法 (小野、奈良、小俣、吉田)	Acquisition of the general knowledge of Plastic Material and Construction System in Japan.	日本におけるプラスチック系材料と構法に関する一般的な知識を修得する。

SUBJECT 科目	TARGET AND SYLLABUS	目的及び要目
Metal Material and Construction System (H. Takamura, T. Kaburagi) 金属系材料・構法 (高村、鎌木)	Acquisition of the general knowledge of Metal Material and Construction in Japan.	日本における金属系材料と構法に関する一般的な知識を修得する。
Ceramic Material and Construction System (K. Okamoto, T. Ito) 陶磁器系材料・構法 (岡本、伊藤(哲))	Acquisition of the general knowledge of Ceramic Material and Construction in Japan.	日本における陶磁器系材料と構法に関する一般的な知識を修得する。
Wood Material and Construction System (S. Matsudome, N. Kawai, K. Aono, N. Toyama) 木質系材料・構法 (松留、河合、青野、遠山)	Acquisition of the general knowledge of Wooden Construction Methods in Japan. 1. Conventional Frame Construction. 2. Traditional Frame Construction. 3. Platform Frame Construction. 4. The others.	日本における木造建築構法に関する一般的な知識を修得する。 1. 軸組構法 2. 伝統構法 3. 枠組壁構法 4. その他
Pre-fabricated Construction System (S. Honda) 工業化構法 (本多)	Understanding of the Factory-built Construction Method and its Production System. 1. Pre-fabricated Construction System. 2. Pre-fabrication of Building Components.	建築生産の工業化について、構法、生産システム等の観点から学ぶ。 1. プレハブ構法 2. 部品化
Building Construction (T. Goto, Y. Iwata) 建築施工 (後藤、岩田)	Understanding of Construction System and Management in Japan. 1. Architectural Design. 2. Building Contract. 3. Construction System. 4. System of General Contractor. 5. Construction Planning. 6. Work Measurement.	建築工事現場における生産システムについて学ぶ。 1. 建築設計 2. 請負契約 3. 施工体制 4. 建築経営 5. 施工計画 6. 工事計測
Concrete Material and Experiment (M. Watanabe) コンクリート材料実験 (渡辺)	Acquisition of basic knowledge for Concrete mixing-proportion design and various testing procedures for Concrete Materials and Fresh & Hardening Concrete through experiment and practice.	建築物に用いられるコンクリートの調合設計手法、使用材料性能実験、Fresh-ConcreteおよびHardening Concreteの性能判定試験方法を実験・実習を通じて習得する。

SUBJECT 科目	TARGET AND SYLLABUS	目的及び要目
Computer Practice (Y. Kanai) コンピューター実習 (金井)	Acquisition of the basic knowledge of Computers and Programming with BASIC Language. 1. Basic Operation of Computer. 2. Studying of BASIC Language. 3. Programming. 4. Graphics.	パーソナルコンピュータで BASIC 言語を用いてプログラミングを学習する。 1. コンピューター基本操作法 2. BASIC 言語 3. プログラミング 4. グラフィックス表現
Spacial Structures (N. Imagawa) 空間構造 (今川)	Understanding of Complex Structures used Bending and Axial members and its extention.	曲げ、軸力系の複合構造物の設計例を使って、構造設計の新しい可能性を学ぶ。
Earthquake Engineering (T. Hamamoto) 地震工学 (浜本)	Understanding of Design Procedure of Earthquake-Resistant Buildings based on Earthquake Engineering of Japan.	日本の地震工学に基づく耐震設計手法について講義する。
Reinforced Concrete Structure (K. Nakata) 鉄筋コンクリート構造 (中田)	Understanding of the Basic Concepts on Reinforced Concrete Structure.	鉄筋コンクリート構造の基礎的な知識について講義する。
Experiments on Structure (S. Suzuki, R. Endo) 構造実験 (鈴木、遠藤)	Acquisition of Experimental Procedure through the Vibration test and the Strength Test on Structural Elements.	振動実験及び木造床組強度試験を通じて実験手法を修得する。
City planning (T. Nomura) 都市計画 (野村)	Understanding of Actual City plannings in Japan. 1. Planning of Residential Area. 2. Urban Re-development Plan.	我が国の都市計画事例を学ぶ。 1. 住宅地計画 2. 都市再開発
Architectural Planning and Design method I (Y. Akita) 建築計画及び演習 I (秋田)	Acquisition of the Elements of Architectural Planning Design. 1. Study and Practice of Architectural Planning and Design. 2. Study and Practice of Architectural Space Designing. 3. Others.	建築計画及び建築設計の基本的事項の理解 1. 各種建築計画手法 2. 各種空間計画 3. その他

(6) - (6) 職業訓練指導員 (電子工学)

1. 応募・選定・受入 (定員8名)

地域	1) 応募国及び人数	2) 受入国及び人数
アジア	フィリピン (3)、タイ (2)	フィリピン、タイ
中近東	イラク (2)、ヨルダン (2) トルコ	イラク、ヨルダン トルコ
アフリカ	ザイール	
南米	メキシコ、パラグアイ ジャマイカ	メキシコ、パラグアイ
その他	フィジー、マルタ	フィジー、マルタ
計	11ヶ国 16名	9ヶ国 9名
応募率	11 / 8 = 1.38	

2. 研修プログラム構成

1) ジェネラル・オリエンテーション 6Se	2) 日本語講習 (集中) 125Hr
3) 講義 156Hr (英語講義率 67%)	4) 実習 537Hr
5) カントリーレポート発表 4Se	6) 共通講義 40Se
7) 見学 2週間に1~2回実施	8) 研修旅行 岡山方面 4泊5日 九州方面 4泊5日

※Session(Se):半日 Hours(Hr):時間 Day:日

3. 研修スケジュール

別紙の通り

4. 教 材

Basic Television and Vidco Systems

The Bipolar Degital Integrated Circuit Data Book

Mathematics, A Computational Approach Using Basic

Engineering Circuits Discrete and Integrated

I V T テキスト他

5. 研修員の事故・病気・早期帰国等

特になし

6. 研修員の評価要旨

1) 期待満足度

極めて不満足	不満足	普通	満足	大変満足	計
	4	3	2		9

2) 最も関心が多く有益な項目

テレビジョン工学

自動制御

3) 要望のあった追加項目

ビデオテープレコーダー

マイクロプロセッサ

4) 研修期間

長すぎる	長い	妥当	短い	短かすぎる	計
1	1	7			9

5) 時間配分

区 分	多すぎる	多い	妥当	少ない	少なすぎる
講 義	1	1	7		
討 論		1	5	1	2
実 習			4	4	1
見学/視察		1	7		1

6) 研修密度

ゆるすぎる	ゆるい	妥 当	きつい	きつすぎる
		9		

7) 研修レベル

自分のポストより低い	自分のポストに適切	自分のポストより高い
1	8	

8) 教材の整備状況

区 分	完 備	不 備
テ キ ス ト	9	
視 聴 覚 教 材	8	1
実 習 用 教 材	9	

7. 研修に関する注目すべきコメント

共通講義を減らし、専門研修を増やすこと (フィージー)

コースの資格条件は大学卒となっているが、レベルはベーシックであった
(マルク)

8. 改善・検討すべき課題

- 共通講義のカリキュラムについて、見直しを行う。
- 専門研修のカリキュラムについても、研修員の期待に応え得るよう逐次改善を行なう。

9. 研修実施経費

11,095千円 (内委託経費10,287千円)

電子工学講義要目

SUBJECT 科 目	TARGET AND SYLLABUS	目 的 及 び 要 目
TV Engineering (K. Ueda) テレビジョン工学 (上田)	Understanding the fundamentals of monochrome TV receiver and the NTSC color TV receiver. 1. Principles of image and picture. 2. Composite video signal. 3. Picture tube. 4. Color picture. 5. NTSC color signal. 6. Functions of each circuit of the TV receiver. 7. Control of test pattern signal.	白黒受信機及びNTSC受信機の基本事項を習得する。 1. 撮像と受像の原理 2. 合成映像信号 3. 受像管 4. 色彩像 5. NTSC信号 6. 受信機各部の動作 7. 画像信号の発生と制御
Practice on Transistor Radio (A. Kuroyanagi) トランジスタ・ラジオ実習 (黒柳)	Acquisition of knowledge and technique about transistor radio. Subjects involved disassembly, reassembly, adjustment and measurement. 1. Measurements of electrical performance of transistor radio. 2. Pattern and wiring diagram drawing of printed circuit board. 3. Disassembly. 4. Reassembly, adjustment and alignment. 5. Final check up.	トランジスタ・ラジオに関する知識と技術を習得する。 1. トランジスタ・ラジオの電気的性能測定 2. PCBのパターンおよび配線図の作成 3. 分解 4. 再組立、調整 5. 最終検査
Practice on Electronic Circuits(Analog) (H. Takatori) 電子回路実習(アナログ) (鷹取)	Understanding the basic theory and applications of operations of operational amplifier, a basic analog building block common to a multitude of electronic functions performed in instrumentation, computation and so on, by means of practice. 1. Amplifiers(Basic Circuits) 2. Linear Circuit Applications 3. Non-linear Circuits 4. Wave form Generators	実習を通じ、計装、計算その他の電子回路で用いられる演算増巾器の働きと応用を実習を通じて理解する。 1. 増巾器(基本回路) 2. 線形回路 3. 非線形回路 4. 発振器
Practice of Electronic Computer (K. Yamanaka) 電子計算機実習 (山中)	Practice of fundamental computer programming. The language is Pascal, the world wide used one. 1. Introduction to PC-DOS. 2. Input and output statement. 3. Arithmetic assignment statement. 4. Control statement. 5. Sub-program.	世界的に広く利用されている、PASCAL によるコンピュータプログラミングの実習を行う。 1. PC-DOS 概説 2. 入出力文 3. 算術代入文 4. 制御文 5. サブ・プログラム

SUBJECT 科目	TARGET AND SYLLABUS	目的及び要目
Automatic Control (S. Kaneko) 自動制御 (金子)	Understanding the fundamental of automatic control and process control system. 1. Meaning of automatic control. 2. Process control. 2-1. General characteristic of process 2-2. Control engineering 2-3. Control equipments 2-4. Instrumentation	自動制御の基礎とプロセス制御システムの理解 1. 自動制御の意義 2. プロセス制御 2-1. プロセス特性 2-2. 制御技術 2-3. 制御機器 2-4. 計装システム
Practice on Electronic Circuits(Digital) (H. Kawasaki) 電子回路実習(デジタル) (川崎)	Practice of practical digital electronic circuits. 1. Gate circuit 2. Flip-flop 3. Counter/Register 4. Decoder/Encoder 5. Arithmetic circuits	実用デジタル電子回路の実習 1. ゲート素子とその動作 2. フリップフロップの動作 3. カウンタとレジスタ 4. デコーダとエンコーダ 5. 演算回路
Radio wave propagation and Antennas (T. Yoshino) 電波伝播とアンテナ (芳野)	Acquisition of knowledge about propagation of radio waves and antennas. 1. Radio wave propagation. (a) Propagation of radio waves (b) Propagation via the ionospheric layers (c) Propagation in the polar regions (d) Propagation via the tropospheric layers 2. Antenna engineering (a) Hertz dipole (b) Aperture type antenna (c) Antenna array (d) Dipole antenna (e) Antenna with reflector (f) Topics of modern antennas	電波の伝わり方及び各種空中線の解説 1. 電波伝播 (a) 電波の伝播 (b) 電離層の伝播 (c) 極地圏における伝播 (d) 対流圏伝播 2. アンテナ (a) ヘルツダイポール (b) アパチャーアンテナ (c) アンテナアレイ (d) ダイポールアンテナ (e) 反射器付アンテナ (f) 最近のアンテナ

SUBJECT 科目	TARGET AND SYLLABUS	目的及び要目
Practice on Color TV Receiver (K. Ueda) カラーテレビ実習 (上田)	Practice on handling, measurement, adjustment and other works of monochrome TV receiver, and color TV receiver. Monochrome TV Receiver: Fundamental study of handling disassembly, assembly and sketch of each circuit. CRT, tuner, HTV, etc. Wave form observation I. Power supply, video detector, video amplifier, etc. Wave form observation II. Synchronizing separator, vertical and horizontal deflection circuits, etc. Characteristics observation. ○Tuner ○Video intermediate frequency amplifier ○Video amplifier ○Sound detector Control of test pattern signal. Color TV receiver: Fundamental study of handling Disassembly, assembly and sketch of each circuit. Fundamental adjustment. Purity control, white balance, convergence, etc. Wave form observation I. Signal circuits. Wave form observation II. Deflection circuits. Characteristics observation. ○Tuner. ○Video intermediate frequency amplifier. ○Video amplifier. ○Sound detector. ○Band-pass amplifier. ○Chroma detector. ○CRT drive All-around adjustment.	白黒TV受信機およびカラーTV受信機の取扱い、測定、調整等の実習 MONOCHROME TV 基本取扱い作業 分解、組立、スケッチ作業、CRT、チューナー、HTV部他 波形観測作業I 電源部、映像検波、映像増中 他 波形観測作業II 同期分離、垂直、水平偏向 他 特性観測作業 — ♪ — ○チューナーの特性 — ♪ — ○VIFの特性 — ♪ — ○VAの特性 — ♪ — ○SOUND DETの特性 画像試験信号の制御作業 COLOR TV 受信機 基本取扱作業 分解、組立、スケッチ作業 基本調整作業 ピュリティ、ホワイトバランス、コンバージェンス 他 波形観測作業I 信号系 — ♪ — II 偏向系 特性観測作業 — ♪ — ○TUNERの特性 — ♪ — ○VIFの特性 — ♪ — ○VAの特性 — ♪ — ○SOUND DET特性 — ♪ — ○BPAの特性 — ♪ — ○CHROMA DETの特性 — ♪ — ○CRT DRIVEの特性 総合調整作業

(7) 監督者訓練専門家セミナー

1. 応募・選定・受入 (定員10名)

地 域	1) 応募国及び人数	2) 受入国及び人数
ア ジ ア	フィリピン(2)、シンガポール パキスタン、タイ、インド	フィリピン (2)、シンガポール パキスタン、タイ、インド
中 近 東	スーダン	スーダン
アフリカ		
南 米	ホンデュラス、ブラジル	ブラジル
そ の 他		
計	8ヶ国 9名	7ヶ国 7名
応募率	8 / 10 = 0.8	

2. 研修プログラム構成

- | | |
|-------------------------------|--------------------------|
| 1) ジェネラル・オリエンテーション
6 Se | 2) 日本語講習
24Hr |
| 3) 講 義
41Se
(英語講義率 54%) | 4) 実 習
/ |
| 5) カントリーレポート発表
6 Se | 6) レポート作成 |
| 7) 見学・視察
8ヶ所 | 8) 研修旅行
広島・京都・大阪 5泊6日 |

※Session(Se):半日 Hours(Hr):時間 Day:日

3. 研修スケジュール

別紙の通り

4. 教 材

Textbook for Seminar on Training Specialist for Supervisors

他

5. 研修員の事故・病気・早期帰国等

特になし

6. 研修員の評価要旨

1) 期待満足度

極めて不満足	不満足	普通	満足	大変満足	計
		3	3	1	7

2) 最も関心が多く有益な項目

Management by Objectives

Vocational Training Methods

Quality Control Circle

Supervisory Training in Japan

3) 要望のあった追加項目

The Role of a Training Specialist (フィリピン)

Skill Attainment Tests (パキスタン)

Skill Evaluation (スーダン)

4) 研修期間

長すぎる	長い	妥当	短い	短かすぎる	計
		5	1		6

5) 時間配分

区分	多すぎる	多い	妥当	少ない	少なすぎる
講義	2	3	1	1	
討論		1	4	2	
実習			2	3	1
見学/視察			7		

6) 研修密度

ゆるすぎる	ゆるい	妥当	きつい	きつすぎる
		7		

7) 研修レベル

自分のポストより低い	自分のポストに適切	自分のポストより高い
1	5	1

8) 教材の整備状況

区 分	完 備	不 備
テ キ ス ト	7	
視 聴 覚 教 材	7	
実 習 用 教 材	4	3

7. 研修に関する注目すべきコメント

- 講師の棒読み講義が多くとても退屈であった。 (ブラジル)
- 参加国の当該分野の実情を知ることが本セミナーの大きな目的であるが、その割にはカントリーレポートの発表や討議の機会が少なすぎる。
(ブラジル、パキスタン)
- 通訳を介する講義が多く実質的な講義時間が少なかった。英語を話す講師を確保するよう望む。 (タイ)

8. 改善・検討すべき課題

- 視聴覚教材を多く活用するなど講義に工夫が必要である。
- カントリーレポートの発表、討論の時間を増やすなどセミナー運営に改善を要する。
- 大学教授など外部講師による英語講義を多くするなどセミナーの充実を図る。

9. 研修実施経費

4,048千円

平成2年度監督者訓練専門家セミナー日程

月日	曜	午 前	午 後	備 考
6・14	木	来日		
15	金	ブリーフィング	市内案内他	
16	土	フリー	フリー	
17	日	フリー	フリー	
18	月	センター・オリエンテーション	センター・オリエンテーション(ティーパーティー)	
19	火	一般オリエンテーション	一般オリエンテーション	
20	水	一般オリエンテーション	一般オリエンテーション	
21	木	一般オリエンテーション	一般オリエンテーション	
22	金	一般オリエンテーション	一般オリエンテーション	
23	土	フリー	フリー	
24	日	フリー	フリー	
25	月	プログラム・オリエンテーション	カントリーレポートの発表の仕方	写真撮影
26	火	講義「労働行政の役割、現状と課題」	講義「職業能力開発行政の概要」松浦	
27	水	労働審判局長表彰	講義「日本の経済と能力開発」甘怡	
28	木	カントリーレポートの発表(2か国)	講義「職業能力開発分野の国際協力」海前	
29	金	カントリーレポートの発表(2か国)	カントリーレポートの発表(2か国)	
30	土	小学校訪問(三本松小学校)	フリー	
7・1	日	フリー	フリー	
2	月	カントリーレポートの発表(2か国)	カントリーレポートの発表(2か国)	
3	火	講義「日本の労働経済事情と雇用慣例」笹島	講義「企業内訓練制度の援助・助成制度」下矢	
4	水	見学：東芝府中工場	講義「東芝における監督者訓練について」	
5	木	講義「安全衛生管理の実情」伊藤	講義「安全衛生管理の実情」伊藤	
6	金	講義「日本の監督者訓練」山本	講義「日本の監督者訓練」山本	
7	土	フリー	フリー	
8	日	フリー	フリー	
9	月	講義「職場における人間関係」武澤	講義「職場における人間関係」武澤	
10	火	見学：プリジストン東京工場	講義「東京工場のQCサークルの実情」	
11	水	講義「事例研究(問題解決)」栗山	講義「事例研究(問題解決)」栗山	
12	木	講義「日本の職員訓練」浅野	講義「企業内教育訓練」天谷	
13	金	講義「TWI(JI)」榎原	講義「TWI(JR)」榎原	
14	土	フリー	フリー	
15	日	フリー	フリー	
16	月	講義「工場管理」門田	講義「品質管理」野口	
17	火	講義「目標管理」須谷	講義「目標管理」須谷	
18	水	講義「訓練管理と運営」山崎	講義「訓練管理と運営」山崎	
19	木	講義「指導技法」安江	講義「指導技法」安江	
20	金	見学：ソニーショールーム(品川)	見学：財団法人職業訓練協会(OVTA)	千葉泊
21	土	見学：オリエンタルランド社	見学：オリエンタルランド社	
22	日	フリー	フリー	

23	月	講義「日本の人事労務管理」奥田	講義「日本の人事労務管理」奥田	
24	火	講義「管理者訓練」浅野	講義「リーダーシップ」浅野	
25	水	見学：NEC日本電気株式会社	講義「NECのZD運動について」	
26	木	講義「訓練技法」浅野	講義「訓練技法」浅野	
27	金	講義「訓練ニーズの把握，カリキュラム作成」稲川	講義「訓練ニーズの把握，カリキュラム作成」稲川	
28	土	フリー	フリー	
29	日	フリー	フリー	
30	月	移動：(東京→広島)		広島泊
31	火	見学：広島技能開発センター(広島→京都)		京都泊
S・1	水	研修旅行 見学：川島積物株式会社		京都泊
2	木	京都市内見学		大阪泊
3	金	見学：株式会社神戸製鋼所		大阪泊
4	土	移動：(大阪→東京)		
5	日	フリー	フリー	
6	月	講義「教材開発，評価，改善」安江	講義「教材開発，評価，改善」安江	
7	火	講義「TKJ技法」浅野	講義「TKJ技法」浅野	
8	水	評価会 閉講式		
9	木	帰国準備		
10	金	帰国		

※講師の敬称略

(8) 開発エコノミスト（工業）コース

1. 応募・選定・受入（定員10名）

地 域	1) 応募国及び人数	2) 受入国及び人数
ア ジ ア	中国、インド (2) マレーシア (2) フィリピン、タイ (2)	中国、インド、マレーシア フィリピン、タイ
中 近 東	エジプト (4)、チュニジア トルコ	エジプト、チュニジア、トルコ
アフリカ		
南 米	アルゼンティン (6) ボリヴィア (3)、ヴェネズエラ ブラジル、メキシコ (2)	アルゼンティン ボリヴィア、ヴェネズエラ ブラジル、メキシコ
そ の 他		パプアニューギニア (個)
計	13ヶ国 27名	15ヶ国 15名
応募率	13 / 10 = 1.3	

2. 研修プログラム構成

1) ジェネラル・オリエンテーション	2) 日本語講習 26Hr
3) 講 義 49Se (英語講義率 100%)	4) ワークショップ 10Se
5) カントリーレポート発表 4 Se	6) レポート作成、発表 12Se
7) 見学・視察 12ヶ所	8) 研修旅行 広島・関西方面 3泊4日

※Session(Se):半日 Hours(Hr):時間 Day:日

3. 研修スケジュール

別紙の通り

4. 教材

Japanese Economic Development

Nation Building and Regional Development

Guide to Practical Project Appraisal

Guide Lines for Project Evaluation

World Development Report 1989

Study on Economic Development and Technology

その他

5. 研修員の事故・病気・早期帰国等

特になし

6. 研修員の評価要旨

1) 期待満足度

極めて不満足	不満足	普通	満足	大変満足	計
	1	6	6	1	14

2) 最も関心が多く有益な項目

Financial Analysis

Economic Analysis

Linking Planning with Project Appraisal

Planning & Policies for Industrialization with Special Reference to
Prewar Japanese Development

3) 要望のあった追加項目

● Management System of Japanese Company (PNG)

● Current Industrialization Issues in Developing Countries

(アルゼンティン)

4) 研修期間

長すぎる	長い	妥当	短い	短かすぎる	計
		8	2	4	14

5) 時間配分

区分	多すぎる	多い	妥当	少ない	少なすぎる
講義	2	4	5	3	
討論		2	5	4	3
実習	2		8	4	
見学/視察			10	4	

6) 研修密度

ゆるすぎる	ゆるい	妥当	きつい	きつすぎる
	3	6	2	3

7) 研修レベル

自分のポストより低い	自分のポストに適切	自分のポストより高い
2	13	2

8) 教材の整備状況

区分	完備	不備
テキスト	13	1
視聴覚教材	3	10
実習用教材	8	6

7. 研修に関する注目すべきコメント

- トピックスによっては時間が限られ深く知ることが出来なかった。
(マレーシア)

- 通産省など政府担当者と接触する機会が有れば、政府担当者の仕事振りを理解出来た。（インド）

- グループ毎に違った業職のワークショップが出来れば理想的である。

（インド）

8. 改善・検討すべき課題

- 講義が単調にならぬよう視聴覚教材を出来るだけ取り入れるなどの工夫が必要であり、又研修員が質疑、討論する機会を増やすことにより活性化することが望ましい。

- 講師とは通産省よりの本コース分野の担当者を招き、意見交換することが出来れば、研修員にとって有益と思われる。

9. 研修実施経費

9,572千円（内委託経費9,286千円）

平成2年度開発エコノミスト(工業)コース日程

月日	曜	午 前	午 後	備 考
6・14	木	休日		
15	金	ブリーフィング		
16	土	フリー		
17	日	フリー		
18	月	カリキュラム・オリエンテーション	講義 (日本の経済発展と工業化: 総論: 大川、大塚)	
19	火	講義 (戦前日本の工業化計画と政策: 大崎)	講義 (戦前・戦後の日本の工業化計画と政策: 大崎)	
20	水	講義 (日本の経済発展と海外援助: 大崎)	講義 (戦前・戦後の日本の貿易と経済発展: 中内)	
21	木	講義 (国民経済計算: 大塚)	講義 (国民経済計算/発展の局面と対比: 大塚)	
22	金	講義 (経済発展と構造変化: 大塚)	講義 (資本投資とレジュメ/パネルディスカッション: 山下、大塚)	
23	土	フリー		
24	日	フリー		
25	月	講義 (技術振興: 大塚)	講義 (人的能力と制度組織/小規模工業と農村工業: 大塚)	
26	火	講義 (工業政策: 大川)	講義 (工業政策/政府の工業奨励政策: 大川、大崎)	
27	水	講義 (政府の工業奨励政策: 大崎)	講義 (政府の工業奨励政策/日本の工業プロジェクト融資: 大崎、松本)	
28	木	カンントリー・レポート発表・討論	カンントリー・レポート発表・討論	
29	金	カンントリー・レポート発表・討論	カンントリー・レポート発表・討論/ 研修旅行オリエンテーション	
30	土	フリー		
7・1	日	フリー		
2	月	↓		
3	火	↓		
4	水	↓ 広島、関西方面研修旅行		
5	木	↓		
6	金	↓		
7	土	↓		
8	日	フリー		
9	月	講義 (マクロ・セクター分析とプロジェクト評価: 大塚)	講義 (工業計画とプロジェクト評価の連関/プロジェクト評価概要: 本台)	
10	火	講義 (プロジェクト・サイクルと財務諸表概要)	講義 (財務諸表の見方)	
11	水	講義 (財務予算)	講義 (財務予算/財務比率)	
12	木	講義 (財務比率と損益分析)	講義 (時間価値とプロジェクトの現在価値)	
13	金	講義 (プロジェクトの現在価値)	講義 (財務分析のケース・スタディ)	
14	土	フリー		
15	日	フリー		
16	月	講義 (プロジェクト評価概要: 吉川)	講義 (財務分析レビュー/財務分析と財務手法: 吉川)	
17	火	討論 (財務分析: 吉川)	講義 (経済分析: 吉川)	
18	水	講義 (経済分析のケース・スタディ: 吉川)	講義 (経済分析のケース・スタディ: 吉川)	
19	木	講義 (経済分析と財務分析: 吉川)	講義 (カリベ・コンテナプロジェクトの経済分析: 吉川)	
20	金	スタディ・ヴィジット	スタディ・ヴィジット	
21	土	フリー		

22	日	フリー	
23	月	講義（カリベ・コンテナプロジェクトの経済分析：吉川）	講義、討論（経済社会分析／経済、社会分析の全体討論：吉川）
24	火	ジョイント・ディスカッション・ミーティング	ジョイント・ディスカッション・ミーティング
25	水	講義（需要予測：本台）	講義（需要予測：本台）
26	木	講義（農産所得分析：本台）	講義（工業プロジェクト指標／プロジェクト評価の応用：本台）
27	金	スタディ・ヴィジット	スタディ・ヴィジット
28	土	フリー	
29	日	フリー	
30	月	講義（プロジェクト評価の応用：本台）	講義（プロジェクト評価の応用／技術選択：本台）
31	火	講義（技術選択：本台）	講義（標準化の便益／工業組織：本台）
8・1	水	講義（工業組織：本台）	講義（プロジェクト実施と所得分配：本台）
2	木	講義（プロジェクト実施と所得分配：本台）	講義（ワークショップ：本台）
3	金	講義（ワークショップ：本台）	講義（ワークショップ：本台）／ ワークショップ・オリエンテーション
4	土	フリー	
5	日	フリー	
6	月	1	
7	火	1	
8	水	1	
9	木	1埼玉、金沢ワークショップ	
10	金	1	
11	土	1	
12	日	1	
13	月	（レポート作成）	（レポート作成）
14	火	（レポート作成）	（レポート作成）
15	水	（レポート作成）	（レポート作成）
16	木	（レポート作成）	（レポート作成）
17	金	（レポート作成）	（レポート作成）
18	土	フリー	
19	日	フリー	
20	月	（レポート・タイピング）	（レポート・タイピング）
21	火	スタディ・ヴィジット	スタディ・ヴィジット
22	水	（レポート発表会）	（レポート発表会）
23	木	（レポート修正）	（修正レポート提出）
24	金	評価会、閉講式	
25	土	帰国準備	
26	日	帰国	

※講師の敬称略

(9) 労働統計政策セミナー

1. 応募・選定・受入(定員9名)

地域	1) 応募国	2) 受入国及び人数
アジア	インドネシア、タイ フィリピン	インドネシア、タイ フィリピン
中近東		
アフリカ	ガーナ、ケニア、モルディブ エチオピア	ガーナ、ケニア、モルディブ
南米	パラグアイ、ベネズエラ	パラグアイ、ベネズエラ
その他		
計	9ヶ国	8ヶ国 8名
応募率	9/9=1	

2. 研修プログラム構成

- | | |
|------------------------------|-------------------------|
| 1) ジェネラル・オリエンテーション
6Se | 2) 日本語講習
16Hr |
| 3) 講義
23Se
(英語講義率 26%) | 4) 実習 |
| 5) カントリーレポート発表
6Se | 6) レポート作成 |
| 7) 見学・視察
6ヶ所 | 8) 研修旅行
京都・広島方面 4泊5日 |

※Session(Se):半日 Hours(Hr):時間 Day:日

3. 研修スケジュール

別紙の通り

4. 教材

Labour Statistics for Policy Planning Seminar

Statistical Service in Japan

International Recommendation on Labour Statistics

その他

5. 研修員の事故・病気・早期帰国等

特になし

6. 研修員の評価要旨

1) 期待満足度

極めて不満足	不満足	普通	満足	大変満足	計
		3	1	4	8

2) 最も関心が多く有益な項目

The Use of Computer in the Field of Labour Statistics

Administration and Statistics for Human Resources Development

Labour Force Survey

Analytic Method for Labour Statistics

3) 要望のあった追加項目

Administration and Statistics for Employment Security (インドネシア)

How Japan uses the results of surveys for policy planning (モルディブ)

Surveys conducted by nongovernmental organizations (モルディブ)

4) 研修期間

長すぎる	長い	妥当	短い	短かすぎる	計
		8			

5) 時間配分

区分	多すぎる	多い	妥当	少ない	少なすぎる
講義		3	5		
討論			3	4	1
見学/視察			7	1	

6) 研修密度

ゆるすぎる	ゆるい	妥 当	き っ い	きつすぎる
		6	2	

7) 研修レベル

自分のポストより低い	自分のポストに適切	自分のポストより高い
	8	

8) 教材の整備状況

区 分	完 備	不 備
テ キ ス ト	7	1
視 聴 覚 教 材	7	1
実 習 用 教 材	-	-

7. 研修に関する注目すべきコメント

- カリキュラムの見直しが必要で、特に討論の時間が少ない (モルジブ)
- 英語の講義が少ない。(フィリピン)
- テキストのある章は読んでも理解出来ないなので日本語の英訳ではなく英語でテキストを作るべきである。(モルジブ)

8. 改善・検討すべき課題

テキストの見直しを早急に実施する。

講義方法の改善、討論時間を設けるなど講師に協力をお願いする。

9. 研修実施経費

3,619千円

平成2年度労働統計・政策セミナーの日程

月	日	期	時間	教科名	会場	講師
7	2月		10:30~12:00	開講式、コースオリエンテーション	研修センター	労働省政策調査部長、統計審査室長他
			14~16	日本の労働行政	"	" 政策調査部総合政策課(菅原補佐)
			16~17	電子計算機見学	"	" 政策調査部情報処理室(大本補佐)
			18:00~19:30	歓迎レセプション	"	" 政策調査部長他
	3月	火	10~12	日本政府の統計活動	研修センター	総務庁統計局統計企画課(岩田統計行政改善専門官)
			14~16	日本の労働統計体系	"	労働省政策調査部産業労働調査課(黒沢補佐)
	4月	水	10~12	日本の労働統計発達史	"	国際仏教大学教授(孫田良平氏)
			14~16	"	"	"
	5月	木	10~12	賃金構造基本統計調査	"	労働省政策調査部統計調査第二課(荒井補佐)
			14~16	労働力調査	"	総務庁統計局労働力統計課(南原補佐)
	6月	金	10~12	労働災害・安全衛生統計	"	労働省政策調査部統計調査第二課(児玉補佐)
			14~16	人事労務管理と関連統計	"	" 産業労働調査課(安藤補佐)
	9月	月	10~12	最低賃金行政と最低賃金基礎調査	"	" 労働基準局賃金時間部賃金課(高井補佐)
			14~16	労働統計における電子計算機の利用	"	" 情報処理室(大本補佐)
	10月	火	10~11:30	見学(労働市場センター)	"	担当官随行
			14~15:30	見学(総務庁統計局)	"	"
	11月	水	10~12	毎月勤労統計調査	研修センター	労働省政策調査部統計調査第一課(古田補佐)
			14~16	家計調査	"	総務庁統計局消費統計課(坂東課長)
	12月	木	10~12	中間総括	"	"
			14~16	労働生産性と生産性指数	"	日本生産性本部生産性研究所首席研究員(徳田重洋氏)
13月	金	10~12	職業安定行政と雇用関連統計	"	労働省職業安定局雇用政策課(田原補佐)	
		14~16	労使関係統計	"	" 政策調査部統計調査第二課(伊藤補佐)	
16月	月	10~12	労働時間行政と労働時間統計	"	労働省労働基準局賃金時間部労働時間課(高橋補佐)	
		14~16	職業能力開発行政と職業能力開発統計	"	" 職業能力開発局能力開発課(新宅補佐)	
17月	火	10~12	見学(日産自動車(株)村山工場)	"	担当官随行	
		14:30~16:30	見学((株)東芝青梅工場)	"	"	
18月	水	10~12	婦人労働行政と婦人労働関連統計	"	労働省婦人局婦人政策課(村木補佐)	
		14~16	国勢調査	"	総務庁統計局国勢統計課(高見補佐)	
19月	木	10~12	農業労働統計	"	農林水産省統計情報部農林統計課(筒井補佐)	
		14~16	自由研究	"	"	
20月	金	11~12:30	見学(朝日新聞(株)東京本社)	"	担当官随行	
			見学	"	"	
23月	月	10~12	日本の労働経済	"	労働省政策調査部労働経済課(桑島補佐)	
		14~16	労働統計の分析方法	"	"	
24月	水			研修旅行(京都、広島)	担当官随行	
30月	月	10~12				
		14~16				
31月	火	10~12	カンントリーレポート	研修センター	明治学院大学教授(笹島芳雄氏)	
		14~16				
8	水	10~12				
		14~16				
2月	木		10~13	総括、閉講式、款送パーティ	"	

(10) 政府会計検査セミナー

1. 応募・選定・受入 (定員12名)

地域	1) 応募国	2) 受入国及び人数
アジア	インド、インドネシア、韓国 マレーシア、フィリピン シンガポール、スリランカ タイ	インド、インドネシア、韓国 マレーシア、フィリピン シンガポール、スリランカ タイ
中近東		
アフリカ	ガーナ、ザンビア	ガーナ、ザンビア
南米		
その他	パプアニューギニア セントルシア	パプアニューギニア セントルシア
計	12ヶ国	12ヶ国 12名
応募率	12 / 12 = 1	

2. 研修プログラム構成

- | | |
|------------------------------|------------------------------|
| 1) ジェネラル・オリエンテーション
2Se | 2) 日本語講習
16Hr |
| 3) 講義
20Se
(英語講義率 72%) | 4) 演習 (パーソナルコンピューター)
10Se |
| 5) カントリーレポート発表
4Se | 6) レポート作成 |
| 7) 見学
4ヶ所 | 8) 研修旅行
大阪 1泊2日 |

※Session(Se):半日 Hours(Hr):時間 Day:日

3. 研修スケジュール

別紙の通り

4. 教 材

Textbook for Seminar on Government Auditing(Computer Auditing)

The Audit Report for Fiscal 1989 他

5. 研修員の事故・病気・早期帰国等

特になし

6. 研修員の評価要旨

1) 期待満足度

極めて不満足	不満足	普通	満足	大変満足	計
	1	5	2	4	12

2) 最も関心が多く有益な項目

Basic Knowledge of Computers

Computer System of BAJ

Government Auditing System in Japan

Computer Assisted Audit

3) 要望のあった追加項目

Observation of downloading from mainframe to PC (シンガポール)

Observation of actual demonstration of computer assisted audit

(シンガポール)

4) 研修期間

長すぎる	長い	妥当	短い	短かすぎる	計
		6	3	3	12