

## IV 工場調査結果の概要

### 1. 工場全体の概要

#### (1) 工場の地理的位置及び周囲

上海紡織総架工場は上海市の北東約18kmの郊外に位置している。周囲は工場地帯で、更に北京に進めば宝山工業地域となる。工場は、上海市の北側を走る国道沿いにあり資材の搬入、製品の出荷に便利である。

#### (2) 工場幹部

工場長： Huang Jin Neng 経済師  
副工場長： Zhao Shan Ji 生産技術責任者

#### (3) 工場創立： 1927年

Heald Frame (綜統棹) は1982年から生産

#### (4) 同工場の対外的関係部署ならびに主管部門

中央部： 上海紡織工業部  
省局： 上海市紡織工業局  
その他： 上海紡織機材処

#### (5) 工場敷地及び建物面積

工場敷地面積： 11,000 m<sup>2</sup>  
建物面積： 9,583 m<sup>2</sup>

#### (6) 工場従業員数及び工場生産高

総従業員数： 335人 ('90年末現在)  
工場生産高： 500万元 (人民元)  
固定資産： 700万元 (人民元)  
償却額： 540万元 (人民元)

注) 従業員数 335人のうち、エンジニア及び経済師計 4人、その他技術者34人

## 2. 対象製品と製品の品質レベル

対象製品 : ヘルドフレーム及び部品  
製品の品質レベル: アルミ合金のビレット押し出しから生産している。  
生産設備・機械の精度悪く、また材料切断・加工等の作業技術レベルが低いため製品の品質レベルは相当低いものである。

## 3. 生産工程

アルミ合金(ビレット)予熱 → ビレット加熱押し出し → 歪取り →  
切断 → 金属加工 → 矯正 → 表面処理

ヘルドバー切断 → 面取り → プレス → 表面処理

接合部加工 → 位置決め → 接合部取付け

組立 → 検査

## 4. 生産管理

製品設計の具体性に欠けている。標準型レピア織機用ヘルドフレームの生産に重点を置き、300～400回転/分に使える品質の製品をコンスタントに生産できるようにすることが第1目標と考える。ウォータージェット及びエアージェット用の織機用のヘルドフレームの生産は現状の生産技術では困難と考える。

## 5. 品質管理

当該工場では生産工程に品質管理を未だ取入れていない。本格調査時に初歩的品質管理から指導する必要があると考える。

## 6. ヘルドフレーム生産工場の勤務体制

日勤 8時間勤務。朝08:30～夕16:30。水曜日は定休日。

## 7. 中国側の近代化計画の目標

当該工場の近代化構想は下記の通りである。

### 第 8次 5カ年計画 (1991年～1995年)

- 1) アルミ合金製レピア織機用ヘルドフレーム 300～400回転/分 2万枚～2.5万枚/年生産のへ拡大 (現在 2,000枚/年)、但し、400～600回転/分のウォータージェット用アルミ合金製フレーム及び 600回転/分のエアージェット用アルミ合金製ヘルドフレームの生産を含む。
- 2) 製品の品質を国際水準にまで高める。

### 第 9次 5カ年計画 (1996年～2000年)

アルミ合金製ウォータージェット用ヘルドフレームを 1,000回転/分にする。  
またアルミ合金製エアージェット用ヘルドフレームを 1,000回転/分にする。

上記、及び の対象織機は輸入織機のヘルドフレーム交換用及び中国国産織機用に使用する。

## 8. 中国側より要望された事項

本格調査時に下記の事項を重点的に調査願いたい旨の要望があった。

既設設備の改造により生産性の拡大及び品質の向上  
具体的な生産管理の指導  
生産増に伴う生産体制の変更、即ちシフト勤務体制のシステム化  
アルミ合金ビレットのヘルドフレーム用品質に関する情報提供

## 9. 本格調査実施上のポイントと留意点

現状の生産方法を調査し、調査結果の分析に基づき改善点を提案する。  
設備投資を伴わないで生産改善できる事項及び投資が必要なものを分類し改善案を提出する。更に段階的近代化計画の改善提案。  
きめこまかい作業の採用と指導  
生産ラインとスタッフの一体化

## 面談者一覽表

## 出席會議名單

### 上海

李江利	國家計委企診辦
陳超穎	上海市經委技改處工程師
徐 亮	上海市經委外經處政府官員
吳國紅	上海市紡織局技改處
周忠魁	上海市紡織局技改處
張振東	上海紡織器材公司副經理
郭發昌	上海紡織器材公司高級工程師
陳鳴曉	上海紡織綜架廠廠長
黃進能	上海紡織綜架廠副廠長（技術）
趙善濟	上海紡織綜架廠副廠長（生產）
沈 健	上海紡織綜架廠黨支部初期
楊才英	上海紡織綜架廠工會主席
袁雪琴	上海紡織綜架廠辦公室主任
周憲政	上海紡織綜架廠技術科科長
方關興	上海紡織綜架廠技術科工藝員
胡曹發	上海紡織工業局裝備處高級工程師
沈慧雯	上海化纖公司總師室工程師

### 北京

李子華	國家計畫委員會診斷辦公室主任
姜德群	國家計畫委員會診斷辦公室處長
李江利	國家計畫委員會診斷辦公室工程師
鄧 軍	國家計畫委員會診斷辦公室工程師
蔣及正	紡織工業部技術裝備司工程師
計石祥	輕工業部裝備司
	中國洗滌用品工業協會常務副理事長 (工業協會常務副理事長)

## ヘルドフレーム生産写真

中 華 人 民 共 和 国  
工場（上海紡織総架（ヘルドフレーム））近代化計画  
調 査 実 施 細 則

日 本 国 国 際 協 力 事 業 団

中 華 人 民 共 和 国 国 家 計 画 委 員 会

この実施細則は下記の二機関により合意されるものである。

日	本	国	国	際	協	力	事	業	団				
中	華	人	民	共	和	国	国	家	計	画	委	員	会

この実施細則は下記の二者の署名により確認されるものとする。

1991年1月28日

日 本 国  
国 際 協 力 事 業 団  
調 査 団 長  
榎 本 正 義

中 華 人 民 共 和 国  
国 家 計 画 委 員 会  
技 術 改 造 司 引 進 処 処 長  
王 毅

榎本正義

王毅



日本国政府は、中華人民共和国政府の提案に基づき工場（上海紡織総架（ヘルドフレーム））近代化計画調査の実施を決定し、1991年1月28日日本計画調査の実施に関する口上書を中華人民共和国政府と交換した。

日本国政府による技術協力の実施機関である国際協力事業団は日本国において施行されている法律及び規則に従い本調査を実施する。

国家計画委員会は、中華人民共和国政府の本調査に関する担当機関として、中華人民共和国において施行されている法律及び規則に従い中華人民共和国関係機関の調整を行うとともに国際協力事業団が派遣する調査団と協力して本調査の円滑な実施をはかる。

1991年1月28日、日本国政府が中華人民共和国政府へ発した口上書、及び中華人民共和国政府の口上書による回答に基づき、国際協力事業団と中華人民共和国国家計画委員会は協力の内容、範囲及び調査日程並びに協力を進めるに当って両国政府がとるべき措置等の詳細について本実施細則を定めた。

## 1. 協力の内容及び範囲

(1) 日本側は、中国側と協力して本計画について技術的、財務的実行可能性調査を実施する。

具体的には、下記(3)の上海市における上海紡織総架（ヘルドフレーム）工場に対し工場診断を実施し、その結果に基づき、既存設備の利用に重点をおいた生産工程と生産管理に関する現実的かつ実現の可能性の高い近代化計画を策定するものである。

(2) 日本側は本調査の期間中、調査に参画する中国側専門家に対し、現地調査業務を通じ技術移転を行う。

(3) 調査対象工場及び対象製品は次のとおりとする。

対象工場 : 上海紡織総架（ヘルドフレーム）工場

対象製品 : ヘルドフレーム及びその付属品

## 2. 調査の内容

調査は中国における現地調査と日本における国内調査より構成される。

(1) 現地調査においては、主として以下の業務を行う。

①工場の概要調査

- ア 工場配置
- イ 生産品目及び生産能力
- ウ 製造設備
- エ 組織及び人員
- オ 材料・部品
- カ 生産計画及び生産実績
- キ 販売

②生産工程調査

- ア 原材料受入れ
- イ プレス工程
- ウ 組立工程
- エ 検査

③生産管理調査

- ア 設計管理
- イ 調達管理
- ウ 在庫管理
- エ 工程管理
- オ 品質管理
- カ 安全管理
- キ 設備管理
- ク 教育・訓練

④中国側の工場近代化計画に係る確認調査

(2) 日本国における国内調査においては、中国における現地調査の結果を踏まえ、以下の項目により構成される報告書を取りまとめる。

①工場の概要

②工場近代化計画の目標

③生産工程の現状と問題点

④生産管理の現状と問題点

⑤工場近代化計画

- ア 生産工程の近代化計画
- イ 生産管理の近代化計画
- ウ 実施スケジュール
- エ 経費
- オ 実施上の留意点

⑥結論と勧告

### 3. 調査期間及び工程

- (1) 調査の期間は別表1のとおり、1991年3月上旬から1992年1月下旬までのおおむね11ヶ月間とする。
- (2) 調査の工程はおおむね以下のとおりである。
  - ① 現地調査を1991年3月下旬までに終了する。
  - ② 1991年11月上旬を目途に上記2.(2)の報告書(案)の現地説明を実施する。
  - ③ 1992年1月下旬を目途に上記2.(2)の報告書を提出する。

### 4. 報告書

国際協力事業団は下記の日本語による報告書を国家計画委員会に提出する。

- (1) 最終報告書(案) (5部)  
工場の診断結果及び近代化計画の提案を内容とするもので、1991年9月下旬に提出する。
- (2) 最終報告書 (10部)  
最終報告書(案)に対する国家計画委員会及び工場の意見を受けた後、2ヶ月半以内に提出する。

### 5. 中国側がとるべき措置

現地調査を円滑に実施するために、中国側は中華人民共和国において施行されている法律及び規則に従い以下の措置を取る。

- (1) 中国側専門家、事務職員及び作業員等の提供及びそれらに係る全ての経費負担
- (2) 現地調査に必要な作業所及び机、椅子等備品の提供及び宿舍の斡旋  
(但し、調査サイトにおいて通常の方法で借上げが困難な場合は宿舍の無償提供)
- (3) 現地調査のために必要な通訳の無償提供
- (4) 現地調査のために必要な航空機、鉄道、車輛及び船艇等の手配  
(但し、通常の方法で借上げが困難な車輛及び船艇等については運転手等を含め無償提供)
- (5) 現地調査のために必要な中国国内間電話設備の提供及びそれに係る経費負担

- (6) 現地調査のために必要な諸許可の手続きの実施
- (7) 調査のために必要な資料及び情報の提供
- (8) 調査のために必要な資料の中国から日本への移送許可
- (9) 現地調査期間中の調査団員に病気、怪我が発生した場合の病院の手配
- (10) 現地調査期間中の調査団員の安全の確保
- (11) 日本から持ち込む資機材の中国国内輸送費の負担
- (12) 日本から持ち込む資機材の輸入及び再輸出に必要な手続き
- (13) その他軽微な資機材等一部の負担
- (14) 調査対象工場における調査協力体制の整備
  - ①工場長クラスを長とした「工場近代化委員会」を設置し、調査の円滑な実施に必要な協力を行うこととする。
  - ②「近代化委員会」は、現地調査団の訪中までに自工場について前記2.(1)の各項目についての資料を整理しておくこととする。

#### 6. 日本側がとるべき措置

日本側は調査に当って以下の措置をとる。

- (1) 日本側調査団員の技術費、渡航費、現地調査期間中の食費、旅費及び医療費等の経費負担（上記5(2)、(4)の中国側が負担する場合を除く。）
- (2) 日本から持ち込む資機材の日本から中国までの往復輸送費の負担
- (3) 上記4の報告書の提出

#### 7. 本実施細則に定めていない事項については本調査期間中両者協議して定めるものとする。

別表 1

調査期間及び工程（予定）

年	1991												1992
	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	
事前準備	□												
現地調査		■											
報告書案作成													
報告書案送付													
報告書案説明								△					
最終報告書作成													
最終報告書送付													▲

■ 中国における作業 □ 日本における作業

中华人民共和国

工厂现代化计划调查的实施细则

(上海纺织综架厂)

中华人民共和国 国家计划委员会

日本国际协力事业团

此实施细则是由下列两个单位  
一致同意的

中华人民共和国

日 本 国

国家计划委员会

国际协力事业团

此实施细则经下列二人签字而确认

一九九一年一月二十八日

中华人民共和国

日 本 国

国家计划委员会

国际协力事业团

技术改造司引进处处长

调 查 团 长

王 毅

榎 本 正 义

王毅

榎本正义

日本政府根据中华人民共和国政府的建议，决定对工厂（上海纺织综架厂）现代化计划进行调查，并于一九九一年一月二十八日与中华人民共和国政府就上述计划调查交换了照会。

日本国际协力事业团为日本政府进行技术合作的执行机构，将按照日本国现行法律和规章进行该项调查。

国家计划委员会为中华人民共和国政府进行本调查的执行机构，将按照中华人民共和国的现行法律和规章，负责中国有关部门间的协调工作，并与日本国际协力事业团派遣的调查团进行合作，以便顺利地实施本调查。

一九九一年一月二十八日根据日本国政府致中华人民共和国政府的照会和中华人民共和国政府对照会的复照，日本国际协力事业团和中华人民共和国国家计划委员会对合作的内容、范围、调查日程以及两国政府为推进本项合作应采取的具体措施等问题，制定本实施细则。

## 1. 合作的内容和范围

(1) 日方与中方合作，对本计划进行技术上、财务上的可行性调查，具体对下述第(3)上海市上海纺织综架厂进行工厂诊断。根据诊断结果，制定以利用现有设备为重点，在生产管理和生产工艺方面实现可能性较大的现代化计划。

(2) 在进行本项目的调查过程中，日本方面将通过现场调查，向中国方面参加调查的专业人员进行技术转让。

(3) 调查对象工厂以及对象制品如下：

对象工厂：上海纺织综架厂

对象制品：综框及其附件

## 2. 调查内容

本调查包括在中国的现场调查和在日本国内的调查。

(1) 现场调查主要进行以下工作

### ① 工厂概况调查

(i) 工厂布局

(ii) 产品及生产能力

(iii) 制造设备

(iv) 组织及人员

(v) 材料、部件

(vi) 生产计划与生产实绩

(vii) 销售

### ② 生产工艺调查

(i) 原材料购入



- (ii) 冲压工艺
- (iii) 组装工艺
- (iv) 检验
- ③ 生产管理调查
  - (i) 设计管理
  - (ii) 供应管理
  - (iii) 库存管理
  - (iv) 工艺管理
  - (v) 质量管理
  - (vi) 安全管理
  - (vii) 设备管理
  - (viii) 教育及培训
- ④ 中国工厂现代化计划调查

(2) 在日本国内调查,要根据在中国现场调查的结果,汇总写出由以下项目组成的工厂现代化计划报告书。

- ① 工厂概况
- ② 工厂现代化计划的目标
- ③ 生产工艺的现状和问题
- ④ 生产管理的现状和问题
- ⑤ 工厂现代化计划
  - (i) 生产工艺的现代化计划
  - (ii) 生产管理的现代化计划
  - (iii) 现代化计划的实施日程
  - (iv) 现代化计划所需经费
  - (v) 现代化计划实施中的注意事项
- ⑥ 结论与建议

### 3. 调查时间及程序

(1) 调查时间如附表一所示,自一九九一年三月上旬到一九九二年一月下旬,约十一个月左右。

(2) 调查程序大体如下:

- ① 现场调查一九九一年三月下旬完成。
- ② 一九九一年十一月上旬,就上述2.(2)的报告书(草案)进行现场说明。
- ③ 以一九九二年一月下旬为目标,提交上述②的报告书。

#### 4. 报告书

国际协力事业团向国家计划委员会提交用日文写成的下列报告书

(1) 最终报告书(草案)五份

以工厂诊断结果及现代化计划建议为内容,一九九一年九月下旬提交。

(2) 最终报告书十份

接到国家计委和工厂对最终报告书(草案)的意见后,二个半月内提交。

#### 5. 中国方面应当采取的措施

为了使现场调查顺利进行,中方将根据中华人民共和国现行法律和规章,采取以下措施:

(1) 配备中方专业人员、行政人员和作业工人,负责上述人员与调查工作有关的全部经费。

(2) 在进行现场调查时,无偿提供必要的工作场所以及桌、椅等物品,安排调查团成员的宿舍(如在调查现场,难以用通常租赁方法解决宿舍时,则由中方无偿提供宿舍)。

(3) 无偿配备进行现场调查所需的翻译人员。

(4) 为进行现场调查,联系飞机、火车、车辆及船舶等交通工具(如用通常租赁方法难以解决车辆和船舶时,则由中方无偿提供交通工具和司机)。

(5) 为进行现场调查,提供中国国内电话设备并负担其相应的费用。

(6) 办理现场调查所必需的各种批准手续。

(7) 提供调查所需的信息和资料。

(8) 允许日方人员将调查所需的资料由中国送回日本。

(9) 负责为现场调查期间生病或受伤的调查团员安排医院进行治疗。

(10) 保障调查团成员在现场调查期间的安全。

(11) 负担从日本带进中国的资料和器材在中国国内的运费。

(12) 办理从日本带进中国的资料和器材的入关和出关手续。

(13) 负担其他轻微的资料和器材等部分经费。

(14) 健全调查对象工厂的协作体制。

① 设置以厂长级人员为首的“工厂现代化委员会”,协助顺利进行调查。

② “现代化委员会”要在调查团访华之前,根据上述 2.(1) 各项的调查整理准备好资料。

#### 6. 日本方面应当采取的措施

日方根据调查的需要采取以下措施:

(1) 负担日方调查团人员的技术费、国际旅费、现场调查期间的食宿费、中国境内交通费及医疗费等各项经费〔上述5条(2)、(4)款中规定中方负担的部分除外〕。

(2) 负担从日本带进中国的资料和器材从日本至中国港口之间的往返运费。

(3) 提交上述第4条规定的报告书。

7. 本实施细则中未规定的事项，由双方在进行调查期间另行商定。

附表一

调查程序及时间安排 (预定)

年	1991											1992
月	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1
事前准备	.....											
现场调查		——										
报告书 (草案) 编制			.....	.....	.....	.....	.....	.....				
提交报告书 (草案)								△				
报告书 (草案) 说明										——		
最终报告书编制										.....		
提交最终报告书												▲

注：—— 在中国现场。..... 在日本国内



## F. 中華人民共和国工場

### (潘陽タオル) 近代化計画 事前調査

I. 調査団概要 .....	F-1
II. 調査日程 .....	F-2
III. 交渉の経緯と結果 .....	F-3
IV. 工場概要調査結果 .....	F-4
V. 署名済み実施細則 .....	F-7









## I 調査団概要

### 1. 調査の概要・目的

本件調査は、瀋陽市にある瀋陽タオル工場におけるタオルカバー、バスタオル、フェイスタオル、スクエアタオル、タオルシーツの生産量の増大、品質の向上のための加工工程の改善、生産管理レベルの向上に重点をおいた既存設備を利用した工場近代化計画を作成するものである。本事前調査団は、1月28日から2月5日まで中国に派遣され、本格調査に係る調査実施細則の協議、署名をおこなうとともに、対象工場の概要調査をおこなった。

### 2. 団員構成・担当業務

区分	氏名(所属)	担当業務	業務内容
団長	えのもと まさよし 榎本 正義 (JICA工調課長)	団長・総括	先方機関との交渉に際し調査団を代表し、実施細則の署名・締結を行う。
団員	いせ ひろたか 井清 宏隆 (MITI繊維製品課)	繊維製品行政	実施細則の協議に関し、繊維製品行政上の観点から助言する。
団員	やまもと あいichirou 山本 愛一郎 (JICA工調課)	調査企画 臨時会計役	実施細則の協議に関する調整業務をおこなうとともに、現地調査費の管理をおこなう。
団員	いしい よしみつ 石井 善光 (東洋紡エンジニアリング®)	生産管理	工場概要調査をおこなうとともに、実施細則の協議に関し、専門的観点から助言する。
団員	おおもり ふろお 大森 文雄 (三重センイ®)	生産工程	工場概要調査をおこなうとともに、実施細則の協議に関し、専門的観点から助言する。
団員	はやし ひろこ 林 洋子 (®国際協力サービスセンター)	通 訳	先方との協議に際し、日中語の通訳を行うとともに、帰国後収集資料等の翻訳を行う。

## II. 調査日程

調査日次	月 日	曜日	行 程	訪 問 先 等
第1日	1月28日	月	成田 ⇒ 北京	(移動)
第2日	1月29日	火	北京 ⇒ 瀋陽	(移動)
第3日	1月30日	水	瀋陽	対象工場(協議、工場調査) 瀋陽市経済委員会主催歓迎宴
第4日	1月31日	木	瀋陽	対象工場(工場調査) 瀋陽市紡績工業局主催歓迎宴
第5日	2月1日	金	瀋陽	対象工場(工場調査) 調査団主催答礼宴
第6日	2月2日	土	瀋陽 ⇒ 北京	(移動) 国家計画委員会(協議) 国家計画委員会主催歓迎宴
第7日	2月3日	日	北京	(資料整理)
第8日	2月4日	月	北京	国家計画委員会 (調査実施細則署名) JICA事務所(報告) 調査団主催答礼宴
第9日	2月5日	火	北京 ⇒ 成田	(帰国)

### Ⅲ 交渉の経緯と結果

1. 調査団は、1月30日、対象工場の概要視察をおこなった後、工場側と調査実施細則に関する協議をおこなったところ、我が方原案どおり合意した。

2. 2月2日、国家計画委員会において、工場概要調査の所見及び実施細則にかかる上記協議経緯を報告し了承を得たので、4日、本件調査実施細則の署名・締結をおこなった。

瀋陽毛巾工場近代化計画事前調査  
報告概要 (1991.1.28~2.5)

IV 工場調査結果の概要

1 工場全体の概要

設立	1935年		
敷地	22,100㎡	建築面積	26,000㎡
		増改築中建物	約2,200㎡
外観	市街地に位置した大町工場の観		
主要製品	綿主体 … タオルカバー、バスタオル、フェイスタオル スクウェアタオル、タオルシート、etc.		
	柄、織 … ジャガード、ドビー、無地染品 晒品、捺染品、etc.		
販売市場	輸出 80%	… 日本、アメリカ、香港経由、中東、他	
	国内 20%	… 主に枕カバー	
労働者数	2528人 平均 30才 男 30%、女 60%		
操業日数	306~320日/年 24時 4組 3交代基本		
年間生産額	330~350万元/月 約4,200万元/年		
工場配置図	別添参照		

2 対象製品と製品レベル

評価	全般的にみて低~中級品
	風合が硬い、段織り、波織り、染料汚れ、色ムラ、
	パイルが小さい、パイル無し、etc.

3 生産設備

織布工程	織機	44" 164台	シャトル式	国産
		75" 62	"	
		330cm 14	レピア	イタリヤ
	整経機	480cm 1		スイス
	その他糊付機、綴↔チーズ捲替機、etc.			

染色加工工程 先晒用 ; 精練キヤー×2基、縞鎖状漂白レンヂ、  
オーバマイヤー染色機、etc.  
後加工用 ; フラット捺染機×2台、拡巾連続晒レンヂ、  
拡巾染色機、シリンダー乾燥機、etc.  
仕上、縫製工程 ヘム、耳縫ミシン類、剪毛機  
付属設備 石炭ボイラー 10ト/ Hr×2基、軟水装置  
変電所 560→1,000KVA(増設)

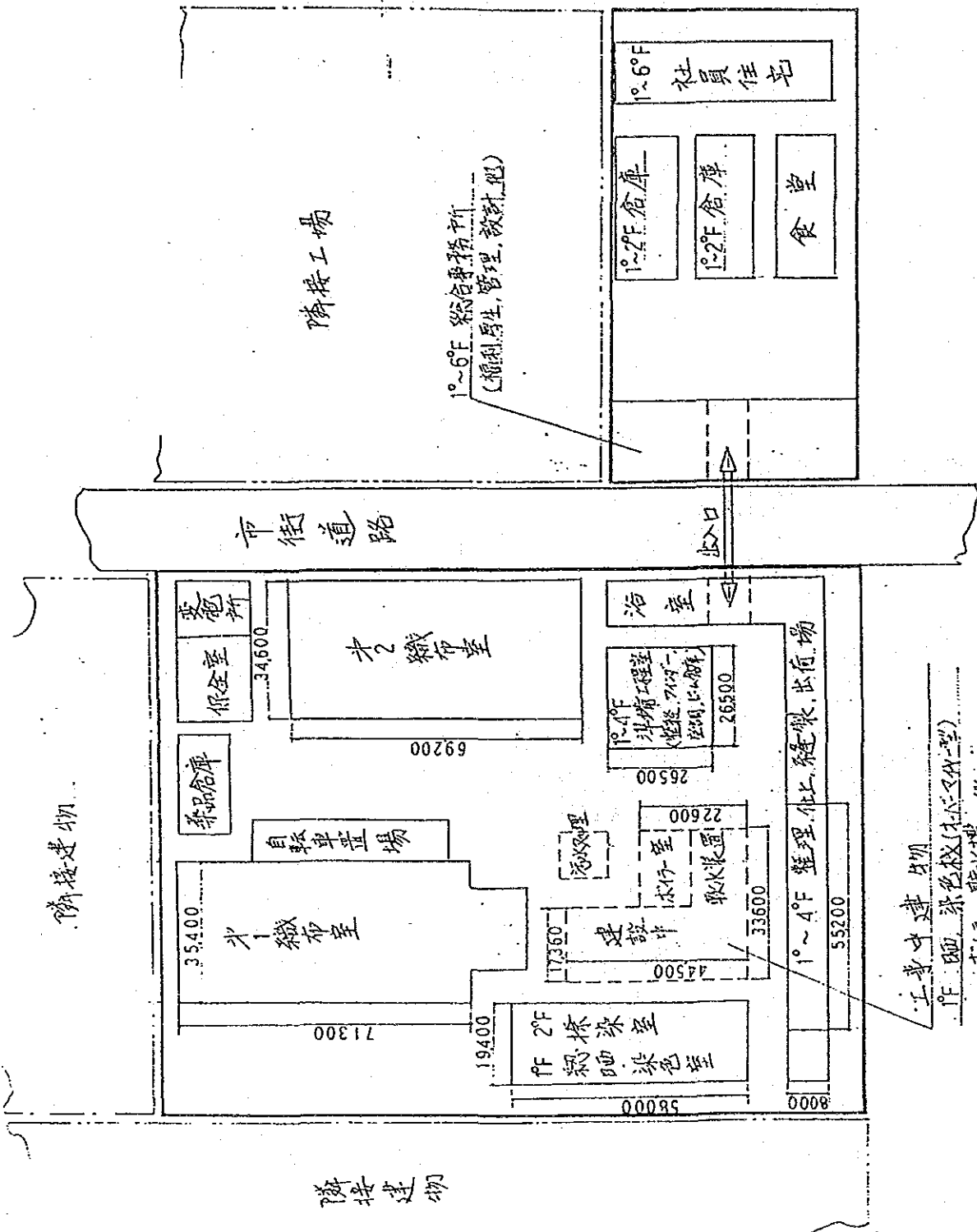
4 生産管理 詳細は本格調査

5 品質管理 ?

6 中国側の改善と近代化の目標

主目標 (1) 品質向上化  
(2) 多品種化(多様化、新製品の開発)  
(3) 付加価値化

年次別目標 1991年 現建設中の工事計画完成  
1992 原糸及び先晒工程の改良により糸切れ、白度不良など品質上の向上を図る。  
1993 捺染工程及び後処理工程の改善によって、風合の向上、修正、不揚率の減少を図る。  
1994 近代化目標の達成



：瀋陽毛巾工場敷地区域  
 総敷地面積：22,100 ㎡

工業中建築物  
 1F 晒染色機(本機及4機)  
 2F 晒染色機(本機及4機)  
 2F 晒染色機(本機及4機)  
 2F 晒染色機(本機及4機)

中 華 人 民 共 和 國  
工 場 ( 瀋 陽 毛 巾 ) 近 代 化 計 画  
調 查 實 施 細 則

日 本 國 國 際 協 力 事 業 團

中 華 人 民 共 和 國 國 家 計 画 委 員 會



この実施細則は下記の二機関により合意されるものである。

日	本	国	国	際	協	力	事	業	団				
中	華	人	民	共	和	国	国	家	計	画	委	員	会

この実施細則は下記の二者の署名により確認されるものとする。

1991年2月4日

日 本 国  
国際協力事業団  
調 査 団 長  
榎 本 正 義

中 華 人 民 共 和 国  
国 家 計 画 委 員 会  
技 術 改 造 司 引 進 処 処 長  
王 毅

榎本正義

王毅

日本国政府は、中華人民共和国政府の提案に基づき工場（瀋陽毛巾工場）近代化計画調査の実施を決定し、1991年2月4日日本計画調査の実施に関する口上書を中華人民共和国政府と交換した。

日本国政府による技術協力の実施機関である国際協力事業団は日本国において施行されている法律及び規則に従い本調査を実施する。

国家計画委員会は、中華人民共和国政府の本調査に関する担当機関として、中華人民共和国において施行されている法律及び規則に従い中華人民共和国関係機関の調整を行うとともに国際協力事業団が派遣する調査団と協力して本調査の円滑な実施をはかる。

1991年2月4日、日本国政府が中華人民共和国政府へ発した口上書、及び中華人民共和国政府の口上書による回答に基づき、国際協力事業団と中華人民共和国国家計画委員会は協力の内容、範囲及び調査日程並びに協力を進めるに当たって両国政府がとるべき措置等の詳細について本実施細則を定めた。

## 1. 協力の内容及び範囲

(1) 日本側は、中国側と協力して本計画について技術的、財務的実行可能性調査を実施する。

具体的には、下記(3)の瀋陽市における瀋陽毛巾工場に対し工場診断を実施し、その結果に基づき、既存設備の利用に重点をおいた生産工程と生産管理に関する現実的かつ実現の可能性の高い近代化計画を策定するものである。

(2) 日本側は本調査の期間中、調査に参画する中国側専門家に対し、現地調査業務を通じ技術移転を行う。

(3) 調査対象工場及び対象製品は次のとおりとする。

対象工場 : 瀋陽毛巾工場

対象製品 : タオルカバー、 バスタオル、 フェイスタオル、  
スクウェアタオル、 タオルシート

## 2. 調査の内容

調査は中国における現地調査と日本における国内調査より構成される。

(1) 現地調査においては、主として以下の業務を行う。

①工場の概要調査

- ア 工場配置
- イ 生産品目及び生産能力
- ウ 製造設備
- エ 組織及び人員
- オ 材料・部品
- カ 生産計画及び生産実績
- キ 販売

②生産工程調査

- ア 原材料受入れ
- イ 織布工程
  - a. 捲糸工程
  - b. 準備工程
  - c. 織機工程
  - d. 検査工程
- ウ 染色加工工程
  - a. 準備工程
  - b. 糸晒・染色工程
  - c. 縫製・捺染工程
  - d. 仕上工程
  - e. 製品検査工程

③生産管理調査

- ア 設計管理
- イ 調達管理
- ウ 在庫管理
- エ 工程管理
- オ 品質管理
- カ 設備管理
- キ 教育・訓練

④中国側の工場近代化計画に係る確認調査

(2) 日本国における国内調査においては、中国における現地調査の結果を踏まえ、以下の項目により構成される報告書を取りまとめる。

- ①工場の概要
- ②工場近代化計画の目標
- ③生産工程の現状と問題点
- ④生産管理の現状と問題点

⑤工場近代化計画

- ア 生産工程の近代化計画
- イ 生産管理の近代化計画
- ウ 実施スケジュール
- エ 経費
- オ 実施上の留意点

⑥結論と勧告

3. 調査期間及び工程

- (1) 調査の期間は別表1のとおり、1991年3月上旬から1992年1月下旬までのおおむね11ヶ月間とする。
- (2) 調査の工程はおおむね以下のとおりである。
  - ①現地調査を1991年3月下旬までに終了する。
  - ②1991年11月上旬を目途に上記2.(2)の報告書(案)の現地説明を実施する。
  - ③1992年1月下旬を目途に上記2.(2)の報告書を提出する。

4. 報告書

国際協力事業団は下記の日本文による報告書を国家計画委員会に提出する。

- (1) 最終報告書(案) (5部)  
工場の診断結果及び近代化計画の提案を内容とするもので、1991年9月下旬に提出する。
- (2) 最終報告書 (10部)  
最終報告書(案)に対する国家計画委員会及び工場の意見を受けた後、2ヶ月半以内に提出する。

5. 中国側がとるべき措置

現地調査を円滑に実施するために、中国側は中華人民共和国において施行されている法律及び規則に従い以下の措置を取る。

- (1) 中国側専門家、事務職員及び作業員等の提供及びそれらに係る全ての経費負担
- (2) 現地調査に必要な作業所及び机、椅子等備品の提供及び宿舍の斡旋

(但し、調査サイトにおいて通常の方法で借上げが困難な場合は宿舍の無償提供)

- (3) 現地調査のために必要な通訳の無償提供
- (4) 現地調査のために必要な航空機、鉄道、車輛及び船艇等の手配  
(但し、通常の方法で借上げが困難な車輛及び船艇等については運転手等を含め無償提供)
- (5) 現地調査のために必要な中国国内間電話設備の提供及びそれに係る経費負担
- (6) 現地調査のために必要な諸許可の手続きの実施
- (7) 調査のために必要な資料及び情報の提供
- (8) 調査のために必要な資料の中国から日本への移送許可
- (9) 現地調査期間中の調査団員に病気、怪我が発生した場合の病院の手配
- (10) 現地調査期間中の調査団員の安全の確保
- (11) 日本から持ち込む資機材の中国国内輸送費の負担
- (12) 日本から持ち込む資機材の輸入及び再輸出に必要な手続き
- (13) その他軽微な資機材等一部の負担
- (14) 調査対象工場における調査協力体制の整備
  - ①工場長クラスを長とした「工場近代化委員会」を設置し、調査の円滑な実施に必要な協力を行うこととする。
  - ②「近代化委員会」は、現地調査団の訪中までに自工場について前記2.(1)の各項目についての資料を整理しておくこととする。

#### 6. 日本側がとるべき措置

日本側は調査に当って以下の措置をとる。

- (1) 日本側調査団員の技術費、渡航費、現地調査期間中の食費、旅費及び医療費等の経費負担(上記5(2)、(4)の中国側が負担する場合を除く。)
- (2) 日本から持ち込む資機材の日本から中国までの往復輸送費の負担
- (3) 上記4の報告書の提出

#### 7. 本実施細則に定めていない事項については本調査期間中両者協議して定めるものとする。

別表 1

調査期間及び工程（予定）

年	1991												1992
	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	
事前準備	□												
現地調査		▨											
報告書案作成			□										
報告書案送付								△					
報告書案説明										▨			
最終報告書作成											□		
最終報告書送付													▲

▨ 中国における作業 □ 日本における作業

中华人民共和国  
工厂现代化计划调查的实施细则  
(沈阳毛巾厂)

中华人民共和国 国家计划委员会

日本国国际协力事业团

此实施细则是由下列两个单位  
一致同意的

中华人民共和国

日 本 国

国家计划委员会

国际协力事业团

此实施细则经下列二人签字而确认

一九九一年二月四日

中华人民共和国

日 本 国

国家计划委员会

国际协力事业团

技术改造司引进处处长

调 查 团 长

王 毅

榎 本 正 义

王 毅

榎本正義



日本政府根据中华人民共和国政府的建议，决定对工厂（沈阳毛巾厂）现代化计划进行调查，并于一九九一年二月四日与中华人民共和国政府就上述计划调查交换了照会。

日本国际协力事业团为日本政府进行技术合作的执行机构，将按照日本国现行法律和规章进行该项调查。

国家计划委员会为中华人民共和国政府进行本调查的执行机构，将按照中华人民共和国的现行法律和规章，负责中国有关部门间的协调工作，并与日本国际协力事业团派遣的调查团进行合作，以便顺利地实施本调查。

一九九一年二月四日根据日本国政府致中华人民共和国政府的照会和中华人民共和国政府对照会的复照，日本国际协力事业团和中华人民共和国国家计划委员会对合作的内容、范围、调查日程以及两国政府为推进本项合作应采取的具体措施等问题，制定本实施细则。

### 1. 合作的内容和范围

(1) 日方与中方合作，对本计划进行技术上、财务上的可行性调查，具体对下述第(3)沈阳市沈阳毛巾厂进行工厂诊断。根据诊断结果，制定以利用现有设备为重点，在生产管理和生产工艺方面实现可能性较大的现代化计划。

(2) 在进行本项目的调查过程中，日本方面将通过现场调查，向中国方面参加调查的专业人员进行技术转让。

(3) 调查对象工厂以及对象制品如下：

对象工厂：沈阳毛巾厂

对象制品：毛巾被、浴巾、面巾、方巾、毛巾被床单

### 2. 调查内容

本调查包括在中国的现场调查和在日本国内的调查。

(1) 现场调查主要进行以下工作

#### ① 工厂概况调查

(i) 工厂布局

(ii) 产品及生产能力

(iii) 制造设备

(iv) 组织及人员

(v) 材料、部件

(vi) 生产计划与生产实绩

(vii) 销售

#### ② 生产工艺调查

(i) 材料购入

- (ii) 织布工艺
  - a. 络筒工艺
  - b. 准备工艺
  - c. 织造工艺
  - d. 检验工艺
- (iii) 染色加工工艺
  - a. 准备工艺
  - b. 漂染工艺
  - c. 缝纫、印花工艺
  - d. 整理工艺
  - e. 最终产品检验工艺
- ③ 生产管理调查
  - (i) 设计管理
  - (ii) 供应管理
  - (iii) 库存管理
  - (iv) 工艺管理
  - (v) 质量管理
  - (vi) 设备管理
  - (vii) 教育及培训
- ④ 中国工厂现代化计划调查

(2) 在日本国内调查, 要根据在中国现场调查的结果, 汇总写出由以下项目组成的工厂现代化计划报告书。

- ① 工厂概况
- ② 工厂现代化计划的目标
- ③ 生产工艺的现状和问题
- ④ 生产管理的现状和问题
- ⑤ 工厂现代化计划
  - (i) 生产工艺的现代化计划
  - (ii) 生产管理的现代化计划
  - (iii) 现代化计划的实施日程
  - (iv) 现代化计划所需经费
  - (v) 现代化计划实施中的注意事项
- ⑥ 结论与建议

### 3. 调查时间及程序

(1) 调查时间如附表一所示, 自一九九一年三月上旬到一九九二年一月下

旬，约十一个月左右。

(2) 调查程序大体如下：

- ① 现场调查一九九一年三月下旬完成。
- ② 一九九一年十一月上旬，就上述2.(2)的报告书(草案)进行现场说明。
- ③ 以一九九二年一月下旬为目标，提交上述2.(2)的报告书。

#### 4. 报告书

国际协力事业团向国家计划委员会提交用日文写成的下列报告书

(1) 最终报告书(草案)五份

以工厂诊断结果及现代化计划建议为内容，一九九一年九月下旬提交。

(2) 最终报告书十份

接到国家计委和工厂对最终报告书(草案)的意见后，二个半月内提交。

#### 5. 中国方面应当采取的措施

为了使现场调查顺利进行，中方将根据中华人民共和国现行法律和规章，采取以下措施：

(1) 配备中方专业人员、行政人员和作业工人，负责上述人员与调查工作有关的全部经费。

(2) 在进行现场调查时，无偿提供必要的工作场所以及桌、椅等物品，安排调查团成员的宿舍(如在调查现场，难以用通常租赁方法解决宿舍时，则由中方无偿提供宿舍)。

(3) 无偿配备进行现场调查所需的翻译人员。

(4) 为进行现场调查，联系飞机、火车、车辆及船舶等交通工具(如用通常租赁方法难以解决车辆和船舶时，则由中方无偿提供交通工具和司机)。

(5) 为进行现场调查，提供中国国内电话设备并负担其相应的费用。

(6) 办理现场调查所必需的各种批准手续。

(7) 提供调查所需的信息和资料。

(8) 允许日方人员将调查所需的资料由中国送回日本。

(9) 负责为现场调查期间生病或受伤的调查团员安排医院进行治疗。

(10) 保障调查团成员在现场调查期间的安全。

(11) 负担从日本带进中国的资料和器材在中国国内的运费。

(12) 办理从日本带进中国的资料和器材的入关和出关手续。

(13) 负担其他轻微的资料和器材等部分经费。

(14) 健全调查对象工厂的协作体制。

① 设置以厂长级人员为首的“工厂现代化委员会”，协助顺利进行调查。

② “现代化委员会”要在调查团访华之前，根据上述2.(1)各项的调

查整理准备好资料。

6. 日本方面应当采取的措施

日方根据调查的需要采取以下措施：

(1) 负担日方调查团人员的技术费、国际旅费、现场调查期间的食宿费、中国境内交通费及医疗费等各项经费〔上述5条(2)、(4)款中规定中方负担的部分除外〕。

(2) 负担从日本带进中国的资料和器材从日本至中国港口之间的往返运费。

(3) 提交上述第4条规定的报告书。

7. 本实施细则中未规定的事项，由双方在进行调查期间另行商定。

附表一

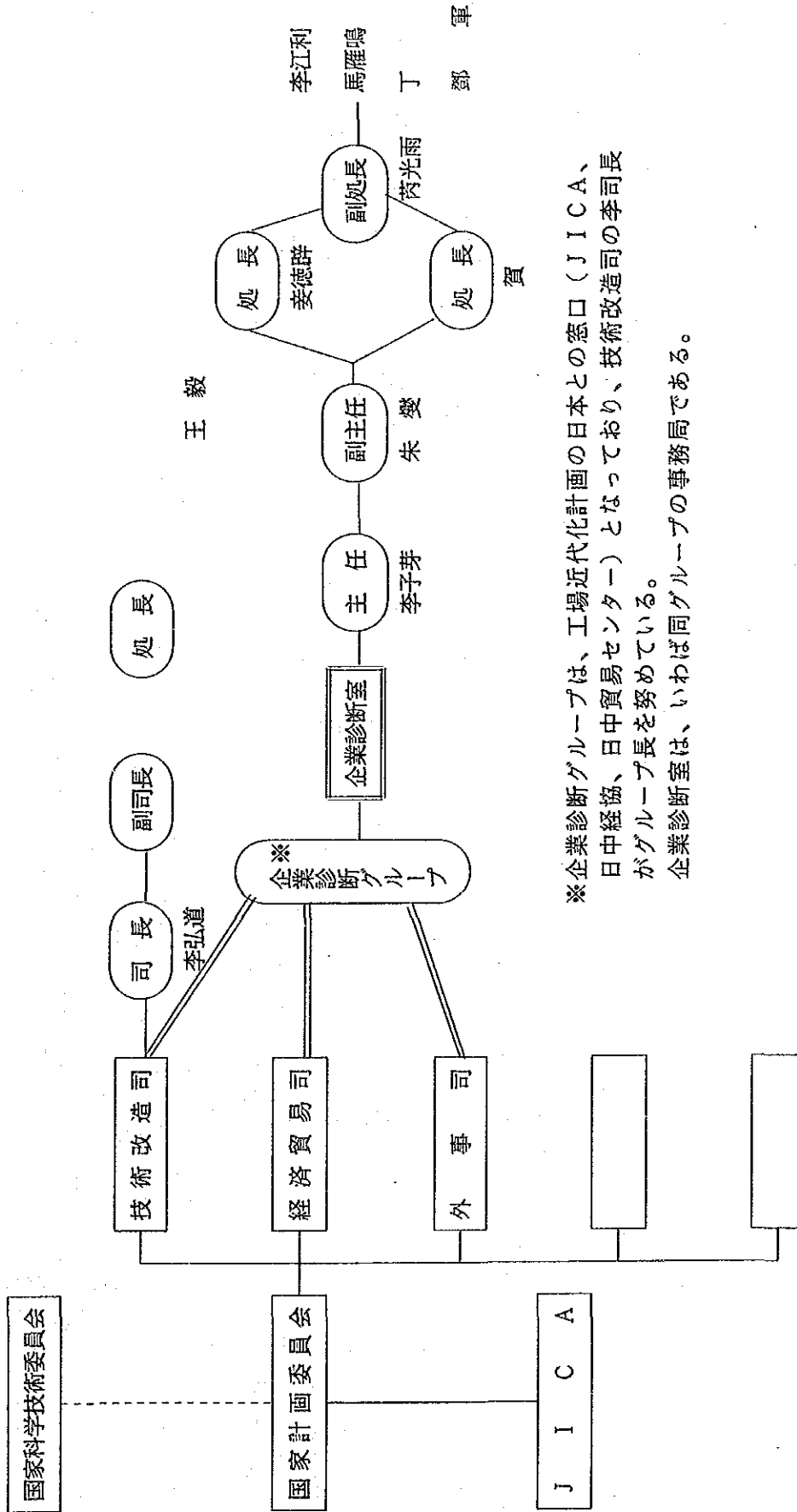
调查程序及时间安排 (预定)

年	1991 年												1992
月	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	
事前准备	□												
现场调查		▨											
报告书(草案)编制				▬									
提交报告书(草案)								△					
报告书(草案)说明										▨			
最终报告书编制											▬		
提交最终报告书													▲

注：▨ 在中国的现场，□ 在日本国内。

工場近代化計画中国側窓口機関

(91年2月現在)



※ 企业诊断グループは、工場近代化計画の日本との窓口（JICA、日中経協、日中貿易センター）となっており、技術改造司の李司长がグループ長を努めている。  
 企业诊断室は、いわば同グループの事務局である。



## G. 中華人民共和国工場

### (広州油脂化学) 近代化計画 事前調査

I. 事前調査の概要 .....	G-1
II. 交渉内容 .....	G-2
III. 事前調査結果と本格調査実施上の留意点 .....	G-3
IV. 実施細則 .....	G-4



Ⅰ. 事前調査の概要

(1) 調査工場

廣州油脂化学工業公司第三分工場

(2) 調査団

団長 榎本 正義 (国際協力事業団  
 鉱工業計画調査部工業調査課長)

団員 横田 英樹 (通商産業省 基礎産業局化学製品課)  
 磯貝 季典 (国際協力事業団  
 鉱工業計画調査部工業調査課)  
 呉 信二 (ユニコインターナショナル)  
 小林 久男 (花王株式会社)  
 南原 清子 (国際協力サービスセンター)

(3) 調査日程

1月21日 成田 → 香港 → 廣州 移動  
 1月22日～1月24日 廣州油脂化学訪問、調査  
 実施細則協議  
 1月25日 廣州 → 北京 移動  
 1月26日 国家計画委員会訪問、報告  
 1月27日 資料整理  
 1月28日 JICA北京事務所訪問、報告  
 実施細則署名  
 1月29日 北京 → 成田 移動

(4) 工場概況

- ① 設立：1959年
- ② 敷地・建屋面積：  
 敷地面積 96,403 m<sup>2</sup>  
 建屋面積 56,365 m<sup>2</sup>
- ③ 従業員数：1,291人  
 (管理人員 437人 (内、技術者 98人) 生産労働者 854人)
- ④ 工場の内容：  
 石鹼工場  
 液体洗淨剤工場  
 粉末洗剤工場  
 (工場ならびに倉庫建屋総数：15棟)

⑤ 主要製品と生産量

	(単位：トン)		
	1988	1989	1990
食器用洗剤	5,493.3	4,997.6	5,773.4
シャンプー	3,557	2,784.9	3,906.6
コンディショナー	287.7	456	532.4
繊維用工業洗剤	767.3	666	672.9
トイレ用洗剤	902.1	1,023	1,306.9
衣類用洗剤	199.7	151.4	125.6
その他	142.9	487.1	574.2

Ⅱ. 交渉内容

(1) 近代化計画目標

① 生産能力の増強

現在の生産能力 12,000 T/年 を 1995年に 18,000 T/年に増強すること。すなわち

食器洗剤 : 5,700 T/年  
 シャンプー (コンディショナーを含む) : 4,000 T/年  
 業務用 (食洗、シャンプー) : 2,300 T/年

計 : 12,000 T/年  
 を5年後に下記のごとくとする。

食器洗剤 (業務用を含む) : 10,000 T/年  
 シャンプー (業務用を含む) : 8,000 T/年

計 : 18,000 T/年

② 品質の向上

配合タンクへの原料の仕込みの改善、密封化及び充填・包装の改善により品質の向上をはかること。

③ 衛生的なプロセスにするハード面と生産管理のソフト面の改善をすること。

(2) 実施細則の協議

本件に係わる調査実施細則について、工場及び国家計画委員会と協議を行ったが下記の微修正を除き我方案とおりにて合意し、28日夕刻 榎本団長と国家計画委員会 王毅氏との間で署名を行った。

① 実施細則1.(3)の中の対象工場を「廣州油脂化学工業公司第三分工場」とする。

② 同じく1.(3)の中の対象製品を「液体洗淨剤 (食器洗淨剤、シャンプー、コンディショナー)」とする。

(3) 排水処理セミナーの開催  
 報告書案説明の際に洗剤工場の一般的な排水処理技術に関するセミナーを開催する。

Ⅲ. 事前調査結果と本格調査実施上の留意点

(1) 工場の一般的な印象

- \* 工場の入り口付近は緑化され、場内も整理、清掃されていて思ったより清潔であった。
- \* 従業員の近代化に対する意欲が会議中随処で感じられた。
- \* 設備はもう30年以上経っていて古くなっているがそれなりに工夫して使っているように思われた。
- \* 設備面、操業面で多くの問題点が見受けられた。殊に、より衛生的にする為の改善、改造をすべき点が多々あり、今後の調査により改善案を提示したい。

(2) 本格調査実施上の留意点

- ① 工場側はややもすると一挙に世界的なレベルに引き上げようとする高望みするきらいがあるように見受けられた。工場の実状は日本の工場と比較すると中小企業の中の小企業程度であり謹かな設備と単純な人手作業で生産をしているのでこの実状をふまえ、一步一步改善していくよう指導、勧告する。  
 原料投入部門と製品充填、包装部門を自動化し、生産管理面を強化すれば増産に寄与するのみならず衛生面の向上ひいては品質の向上をもたらすと確信する。
- ② 工場側の近代化に対する期待は大きく、また非常な熱意をもっているため、この熱意を大切に討議を通じて先方の真意をよく把握し、より少ない投資でより大きい効果が得られるような改善案を作成する。

中 華 人 民 共 和 国  
工 場 ( 広 州 油 脂 化 学 工 業 公 司 ) 近 代 化 計 画  
調 査 実 施 細 則

日 本 国 国 際 協 力 事 業 団

中 華 人 民 共 和 国 国 家 計 画 委 員 会

この実施細則は下記の二機関により合意されるものである。

日 本 国 際 協 力 事 業 団  
中 華 人 民 共 和 国 国 家 計 画 委 員 会

この実施細則は下記の二者の署名により確認されるものとする。

1991年1月28日

日 本 国  
国 際 協 力 事 業 団  
副 査 長  
榎 本 正 義

中 華 人 民 共 和 国  
国 家 計 画 委 員 会  
技 術 改 造 司 引 進 処 長  
王 毅

榎本正義

王毅

日本国政府は、中華人民共和国政府の提案に基づき工場（広州油脂化学工業公司）近代化計画調査の実施を決定し、1991年1月28日日本計画調査の実施に関する口上書を中華人民共和国政府と交換した。

日本国政府による技術協力の実施機関である国際協力事業団は日本国において施行されている法律及び規則に従い本調査を実施する。

国家計画委員会は、中華人民共和国政府の本調査に関する担当機関として、中華人民共和国において施行されている法律及び規則に従い中華人民共和国関係機関の調整を行うとともに国際協力事業団が派遣する調査団と協力して本調査の円滑な実施をはかる。

1991年1月28日、日本国政府が中華人民共和国政府へ発した口上書、及び中華人民共和国政府の口上書による回答に基づき、国際協力事業団と中華人民共和国国家計画委員会は協力の内容、範囲及び調査日程並びに協力を進めるに当って両国政府がとるべき措置等の詳細について本実施細則を定めた。

## 1. 協力の内容及び範囲

(1) 日本側は、中国側と協力して本計画について技術的、財務的実行可能性調査を実施する。

具体的には、下記(3)の広州市における広州油脂化学工業公司に対し工場診断を実施し、その結果に基づき、既存設備の利用に重点をおいた生産管理と生産工程に関する現実的かつ実現の可能性の高い近代化計画を策定するものである。

(2) 日本側は本調査の期間中、調査に参画する中国側専門家に対し、現地調査業務を通じ技術移転を行う。

(3) 調査対象工場及び対象製品は次のとおりとする。

対象工場 : 広州油脂化学工業公司 第3分工場

対象製品 : 液体洗淨剤（シャンプー、コンディショナー、食器洗淨剤）

## 2. 調査の内容

調査は中国における現地調査と日本における国内調査より構成される。

(1) 現地調査においては、主として以下の業務を行う。

### ①工場の概要調査

- ア 工場配置
- イ 製品
- ウ 製造設備
- エ 組織及び人員
- オ 原料
- カ 生産計画及び生産実績
- キ 販売

### ②生産工程調査

- ア 設計
- イ 原料受入
- ウ 原料処理
- エ 配合
- オ 検査

### ③生産管理調査

- ア 設計管理
- イ 調達管理
- ウ 在庫管理
- エ 工程管理
- オ 品質管理
- カ 設備管理
- キ 教育・訓練

### ④中国側の工場近代化計画に係る確認調査

(2) 日本国における国内調査においては、中国における現地調査の結果を踏まえ、以下の項目により構成される報告書を取りまとめる。

### ①工場の概要

### ②工場近代化計画の目標

### ③生産工程の現状と問題点

### ④生産管理の現状と問題点

### ⑤工場近代化計画

- ア 生産工程の近代化計画
- イ 生産管理の近代化計画
- ウ 実施スケジュール

- エ 経費
- オ 実施上の留意点
- ⑥結論と勧告

### 3. 調査期間及び工程

- (1) 調査の期間は別表1のとおり、1991年2月下旬から1992年1月下旬までのおおむね11ヶ月間とする。
- (2) 調査の工程はおおむね以下のとおりである。
  - ①現地調査を1991年3月下旬までに終了する。
  - ②1991年11月上旬を目途に上記2. (2) の報告書(案)の現地説明を実施する。
  - ③1992年1月下旬を目途に上記2. (2) の報告書を提出する。

### 4. 報告書

巨隆協力事業団は下記の日本語による報告書を国家計画委員会に提出する。

- (1) 最終報告書(案) (5部)  
工場の診断結果及び近代化計画の提案を内容とするもので、1991年9月下旬に提出する。
- (2) 最終報告書 (10部)  
最終報告書(案) に対する国家計画委員会及び工場の意見を受けた後、2ヶ月半以内に提出する。

### 5. 中国側がとるべき措置

現地調査を円滑に実施するために、中国側は中華人民共和国において施行されている法律及び規則に従い以下の措置を取る。

- (1) 中国側専門家、事務職員及び作業員等の提供及びそれらに係る全ての経費負担
- (2) 現地調査に必要な作業所及び机、椅子等備品の提供及び宿舍の斡旋  
(但し、調査サイトにおいて通常の方法で借上げが困難な場合は宿舍の無償提供)
- (3) 現地調査のために必要な通訳の無償提供
- (4) 現地調査のために必要な航空機、鉄道、車輛及び船艇等の手配

(但し、通常の方法で借り上げが困難な車輛及び船艇等については運転手等を含め無償提供)

- (5) 現地調査のために必要な中国国内間電話設備の提供及びそれに係る経費負担
- (6) 現地調査のために必要な諸許可の手続きの実施
- (7) 調査のために必要な資料及び情報の提供
- (8) 調査のために必要な資料の中国から日本への移送許可
- (9) 現地調査期間中の調査団員に病気、怪我が発生した場合の病院の手配
- (10) 現地調査期間中の調査団員の安全の確保
- (11) 日本から持ち込む資機材の中国国内輸送費の負担
- (12) 日本から持ち込む資機材の輸入及び再輸出に必要な手続き
- (13) その他軽微な資機材等一部の負担
- (14) 調査対象工場における調査協力体制の整備
  - ①工場長クラスを長とした「工場近代化委員会」を設置し、調査の円滑な実施に必要な協力を行うこととする。
  - ②「近代化委員会」は、現地調査団の訪中までに自工場について前記2.(1)の各項目についての資料を整理しておくこととする。

#### 6. 日本側がとるべき措置

日本側は調査に当って以下の措置をとる。

- (1) 日本側調査団員の技術費、渡航費、現地調査期間中の食費、旅費及び医療費等の経費負担（上記5(2)、(4)の中国側が負担する場合を除く。）
- (2) 日本から持ち込む資機材の日本から中国までの往復輸送費の負担
- (3) 上記4の報告書の提出

7. 本実施細則に定めていない事項については本調査期間中両者協議して定めるものとする。

別表 1

南森湖開及び工程（予定）

年	1991												1992
	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	
事前準備	□												
現地調査	■												
報告書案作成						□							
報告書案送付								△					
報告書案説明										□			
最終報告書作成											□		
最終報告書送付												△	

■ 中国における作業 □ 日本における作業



中华人民共和国  
工厂现代化计划调查的实施细则  
(广州钢管厂)

中华人民共和国 国家计划委员会

日本国国际协力事业团

此实施细则是由下列两个单位  
一致同意的

中华人民共和国  
国家计划委员会

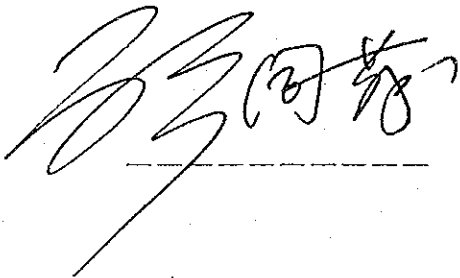
日本国  
国际协力事业团

此实施细则经下列二人签字而确认

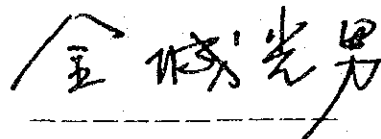
一九九〇年十二月十三日

中华人民共和国  
国家计划委员会  
外事司亚非处 处长  
许同茂

日本国  
国际协力事业团  
调查团 团长  
金城光男



\_\_\_\_\_



\_\_\_\_\_

日本政府根据中华人民共和国政府的建议，决定对工厂（广州钢管厂）现代化计划进行调查，并于一九九〇年十二月十三日与中华人民共和国政府就上述计划调查交换了照会。

日本国际协力事业团为日本政府进行技术合作的执行机构，将按照日本国现行法律和规章进行该项调查。

国家计划委员会为中华人民共和国政府进行本调查的执行机构，将按照中华人民共和国的现行法律和规章，负责中国有关部门间的协调工作，并与日本国际协力事业团派遣的调查团进行合作，以便顺利地实施本调查。

一九九〇年十二月十三日根据日本国政府致中华人民共和国政府的照会和中华人民共和国政府对照会的复照，日本国际协力事业团和中华人民共和国国家计划委员会对合作的内容、范围、调查日程以及两国政府为推进本项合作应采取的具体措施等问题，制定本实施细则。

### 1. 合作的内容和范围

(1) 日方与中方合作，对本计划进行技术上、财务上的可行性调查，具体对下述第(3)广州市广州钢管厂进行工厂诊断。根据诊断结果，制定以利用现有设备为重点，在生产管理和生产工艺方面实现可能性较大的现代化计划。

(2) 在进行本项目的调查过程中，日本方面将通过现场调查，向中国方面参加调查的专业人员进行技术转让。

(3) 调查对象工厂以及对象制品如下：

对象工厂：广州钢管厂

对象制品：镀锌焊接钢管

### 2. 调查内容

本调查包括在中国的现场调查和在日本国内的调查。

(1) 现场调查主要进行以下工作

#### ① 工厂概况调查

(i) 工厂布局

(ii) 产品及生产能力

(iii) 制造设备及环保设备

(iv) 组织及人员

(v) 物资器材

(vi) 生产计划与生产实绩

#### ② 生产工艺调查

(i) 物资器材购入

(ii) 清洗工艺

(iii) 溶剂涂层工艺

- (iv) 干燥工艺
- (v) 镀锌工艺
- (vi) 检验工艺
- ③ 生产管理调查
  - (i) 供应管理
  - (ii) 库存管理
  - (iii) 工艺管理
  - (iv) 质量管理
  - (v) 设备管理
  - (vi) 能源管理
  - (vii) 教育及培训

④ 中国工厂现代化计划调查

(2) 在日本国内调查，要根据在中国现场调查的结果，汇总写出由以下项目组成的工厂现代化计划报告书。

- ① 工厂概况
- ② 工厂现代化计划目标
- ③ 生产工艺的现状和问题
- ④ 生产管理的现状和问题
- ⑤ 工厂现代化计划
  - (i) 生产工艺的现代化计划
  - (ii) 生产管理的现代化计划
  - (iii) 实施日程
  - (iv) 经费
  - (v) 实施中的注意事项

⑥ 结论与建议

3. 调查时间及程序

(1) 调查时间如附表一所示，自一九九一年二月中旬到一九九一年十二月下旬，约十个月左右。

(2) 调查程序大体如下：

- ① 现场调查一九九一年三月下旬完成。
- ② 以一九九一年十一月中旬为目标，对上述2.(2)的报告书(草案)进行现场说明。

③ 以一九九二年一月中旬为目标，提交上述2.(2)的报告书。

4. 报告书

国际协力事业团向国家计划委员会提交用日文写成的下列报告书

- (1) 最终报告书(草案)五份

以工厂诊断结果及现代化计划建议为内容，一九九一年九月上旬提交。

(2) 最终报告书十份

接到国家计委和工厂对最终报告书(草案)的意见后，二个半月内提交。

5. 中国方面应当采取的措施

为了使现场调查顺利进行，中方将根据中华人民共和国现行法律和规章，采取以下措施：

(1) 配备中方专业人员、行政人员和作业工人，负责上述人员与调查工作有关的全部经费。

(2) 在进行现场调查时，无偿提供必要的工作场所以及桌、椅等物品，安排调查团成员的宿舍(如在调查现场，难以用通常租赁方法解决宿舍时，则由中方无偿提供宿舍)。

(3) 无偿配备进行现场调查所需的翻译人员。

(4) 为进行现场调查，联系飞机、火车、车辆及船舶等交通工具(如用通常租赁方法难以解决车辆和船舶时，则由中方无偿提供交通工具和司机)。

(5) 为进行现场调查，提供中国国内电话设备并负担其相应的费用。

(6) 办理现场调查所必需的各种批准手续。

(7) 提供调查所需的信息和资料。

(8) 允许日方人员将调查所需的资料由中国送回日本。

(9) 负责为现场调查期间生病或受伤的调查团员安排医院进行治疗。

(10) 保障调查团成员在现场调查期间的安全。

(11) 负担从日本带进中国的资料和器材在中国国内的运费。

(12) 办理从日本带进中国的资料和器材的入关和出关手续。

(13) 负担其他轻微的资料和器材等部分经费。

(14) 健全调查对象工厂的协作体制。

① 设置以厂长级人员为首的“工厂现代化委员会”，协助顺利进行调查。

② “现代化委员会”要在调查团访华之前，根据上述 2.(1) 各项的调查整理准备好资料。

6. 日本方面应当采取的措施

日方根据调查的需要采取以下措施：

(1) 负担日方调查团人员的技术费、国际旅费、现场调查期间的食宿费、中国境内交通费及医疗费等各项经费〔上述 5 条(2)、(4) 款中规定中方负担的部分除外〕。

(2) 负担从日本带进中国的资料和器材从日本至中国港口之间的往返运费。

(3) 提交上述第 4 条规定的报告书。

7. 本实施细则中未规定的事项，由双方在进行调查期间另行商定。

附表一

调查程序及时间安排 (预定)

年	1991 年												1992
月	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	
事前准备	□												
现场调查		▨											
报告书(草案)编制			▬										
提交报告书(草案)								△					
报告书(草案)说明										▨			
最终报告书编制											▬		
提交最终报告书												▲	

注：▨ 在中国的现场， □ 在日本国内。



