

供与機材の使用・管理状況表
 科 名 : 自動制御 (E I)

No. 1

No.	機 材 名	数 量	メ-カ-名	場 所	使用状況 (常時/時々)	機材の状態 (良い/悪い)	問題と 解決方法	配 置 年
1.	整理棚	8	-	D105	常時	良い	無し	1988
2.	電動機 3.7 Kw	1	富士	D105	常時	良い	無し	1987
3.	ロボット	1	-	D105	常時	良い	無し	1987
4.	グラフ	1	-	D105	常時	良い	無し	1986
5.	PLC OASYS	1	富士通	D105	常時	良い	無し	1986
6.	写真印刷機	1	-	D101	常時	良い	無し	1986
7.	自動販売機	1	三洋	D105	常時	良い	無し	1986
8.	マイクロプロセッサ台	2	-	D107	常時	良い	無し	1987
9.	エレベーター 昇降機	2	-	D105	常時	良い	無し	1988
10.	インバータ用 インバータ	1	-	-	時々	悪い	修理	1987
11.	コンパッサ-	1	-	-	常時	良い	無し	1987
12.	PLCコンバー-	1	三菱 機械	D105	常時	悪い	新品注文	1988
13.	シーケンサ 制御装置	1	富士計器	D105	常時	悪い	PLC 交換	1987
14.	マイクロ 位相相ずれ 制御システム	2	太陽電気	D105	常時	良い	操作資料	1987

供与機材の使用・管理状況表

科 名 : 自動制御 (E I)

No. 2

No.	機材名	数量	メーカー名	場所	使用状況 (常時/時々)	機材の状態 (良い/悪い)	問題と 解決方法	配 置 年
15.	光電気引伸 し機	1	-	D101	常時	良い	無し	1986
16.	カオパソフ	1	CASIO	D102	時々	悪い	メインボードバシ	1986
17.	サイリスタ- チョッパ-	1	太陽電気	D103	時々	良い	無し	1986
18.	電動機 1.5Kw	3	富士電気	D104	時々	良い	無し	1987
19.	?	2	-	D103	時々	良い	無し	1987
20.	自動ブレーカ-	1	-	D103	時々	良い	無し	1986
21.	自動ブレーカ-	4	-	D103	常時	良い	無し	1986
22.	半田ゴテ 220/20W	3	宝山	D103	常時	悪い	一式交換	1987
23.	ボルト・メータ- DC	11	-	D2	常時	良い	無し	1987
24.	アンペア-メータ- AC	10	-	D2	常時	良い	無し	1987
25.	ワット・メータ-	21	-	D5	常時	良い	無し	1987
26.	アンペア-メータ- DC	4	-	D9	常時	良い	無し	1986
27.	ボルト・メータ- AC	5	-	D9	常時	良い	無し	1987

供与機材の使用・管理状況表

科 名 : 自動制御 (E I)

No. 3

No.	機 材 名	数 量	メーカ一名	場 所	使用状況 (常時/時々)	機材の状態 (良い/悪い)	問題と 解決方法	配 置 年
28.	周波数メータ	1	-	D9	常時	良い	無し	1986
29.	マイコン・モジュール 組立 セット	4	太平洋工業	D19	常時	パネル故障	不十分	1987
30.	トランス・ボード - PZ 80T	19	太平洋工業	D106	常時	パネル 故障	不十分	1987
31.	変圧器	2	横河 / 北辰	D10	常時	メイン・ボード 故障	不十分	1987
32.	マイクロ・プロセッサ イック・フェイス	20	太平洋工業	D10	常時	良い	不十分	1987
33.	アナログ・デジタル 変圧器	2	横河 / 北辰	D106	常時	良い	不十分	1987
34.	制御盤	1	富士電機	D106	時々	良い	四極スイッチ 不十分	1986
35.	NECコンピュータ	2	NEC	D103	常時	良い	不十分	1988
36.	無接点 スイッチ DT III	10	-	D103				1988
37.	無接点 スイッチ DT II	5	-	D103				1988
38.	?	8	-	D103				1988
39.	サーボモータ	1	-	D103				1987

供与機材の使用・管理状況表

科 名 : 自動制御 (E I)

No. 4

No.	機材名	数量	メーカー名	場所	使用状況 (常時/ 時々)	機材の状態 (良い/ 悪い)	問題 と 解決方法	配 置 年
40.	サーボモーター 250W	1	-	D103	時々	良い	不十分	1986
41.	サーボモーター FUJI 250W	3	富士電機	D103	常時	良い	不十分	1987
42.	プログラマブル オートマトン	10	オムロン	D103	常時	良い	不十分 自動制御用 24V 電源	1988
43.	プログラマブル オートマトン	2	オムロン	D102	時々	良い	無し	1986
44.	作業台万力	3	-	D104	時々	良い	無し	1986
45.	電気ドリル	1	日立	D102	時々	良い	無し	1986
46.	?	1	-	D103	時々	良い	無し	1986
47.	5相モーター	2	VEXTA STEPPING MOTOR	D18	時々	良い	不十分	1986
48.	2相モーター	3	日本/輸入モーター	D18	常時	良い	不十分	1988
49.	VEXTAモーター インターフェイス	2	オリエントル・モーター	D105	時々	良い	不十分	1988

供与機材の使用・管理状況表

科 名 : 電 気 (E T)

No. 1

No.	機 材 名	数 量	メ ー カ ー 名	場 所	使 用 状 況 (常 時 / 時 々)	機 材 の 状 態 (良 い / 悪 い)	問 題 と 解 決 方 法	配 置 年
	溶接機	2	NATIONAL	HALL	-	良い	故障 (1)	1984
	?	10	-	C104	常時	良い	-	1984
	絶縁体 アタ-	1	KOKUYO	HALL	常時	良い	-	"
	?	1	HOKURIKU	HALL	常時	良い		"
	絶縁体 アタ-	1	TOKYO TRANSFO	HALL	常時	良い		"
	3相 アタ-	1	SEIKOSHO	HALL	常時	良い		"
	電圧調整器	2	YAMABISHI	C105	常時	良い		"
	電圧調整器	2	MINOTA	"	常時	良い		"
	抵抗負荷器	2	YAMABISHI	"	常時	良い		"
	抵抗負荷器	2	YAMABISHI	"	常時	良い		"
	R C 負荷器	2	YAMABISHI	"	常時	良い		"

供与機材の使用・管理状況表

科 名 : 電気 (E T)

No. 2

No.	機 材 名	数 量	メ ー カ ー 名	場 所	使 用 状 況 (常 時 / 時 々)	機 材 の 状 態 (良 い / 悪 い)	問 題 と 解 決 方 法	配 置 年
	R L C 負荷器	1	YAMABISHI	C105	常時	良い		1984
	電気ドリル BSPP	1	日立	電気科 ホール	常時	良い		"
	電気 フライダ-	1	日立	"	常時	良い		"
	変圧器キット	2		C102	常時	良い		"
	エンジン・キット	3		C102	常時	良い		"
	糸鋸	1	日立	電子科 ホール	常時	良い		"
	?	1	"	"	常時	良い	エイル 焼付き	"
	周波数 調整器	1	TAKASAGO	C102	時々	良い	-	1987
	周波数 コンバーター	1	HAA	C102	時々	良い		"
	変速機	1	MITSUBISHI	C104	常時	良い		"

供与機材の使用・管理状況表

科 名 : 電気 (E T)

No. 3

No.	機 材 名	数 量	メ ー カ ー 名	場 所	使 用 状 況 (常 時 / 時 々)	機 材 の 状 態 (良 い / 悪 い)	問 題 と 解 決 方 法	配 置 年
	スロアコフ	2	SUGAWARA	C102	常時	良い	-	1987
	電子 タイマー	2		"	常時	良い	-	1984
	オート P16	10	OMRON	"	常時	良い	電源	1984
	オート CRT	2	"	C104	時々	良い	論理ハル	1984
	巻線機 Y116NP973	1	TAGA	電気科 ホール	時々	-	-	"
	巻線機 19BM03273	1	"	ホール	時々	"	"	"
	巻線機 6TN03274	1	"	"	時々	"	"	"
	巻線機 55DH03407	1	"	"	時々	"	"	"
	電子レンジ MoDo 80F	1	MITAMURA	"	時々	"	"	"
	乾燥器 IM 50 W	2	VACCUUM CO. LTD	"	時々	"	"	"
	万力 K07	8	-	"	時々	"	"	"

供与機材の使用・管理状況

科 名 : 電気 (E I)

No. 4

No.	機材名	数量	メーカー名	場所	使用状況 (常時 / 時々)	機材の状態 (良い / 悪い)	問題と 解決方法	配 置 年
	トーチランプ	5		C102	常時	良い		1984
	火災報知器 シミュレータ	1		電気科 ホール	常時	良い		"
	コンピュータ セット 8801	1	NEC	応用電気室	常時	良い		"
	コンピュータ-用 テープ	1	-	電気工学室	常時	良い		1988
	KENTAC	1		"				1988
	プリンタ- 80 II	3	EPSON	"	常時	良い	"	"
	マイクロ- シミュレータ	2		電気工学室 C102	常時	良い	"	"
	シンクロ スタター	1	SEIKOSHA	C101	常時	良い	-	"
	プログラマ- EPRON	1	SHOWA	C101	時々	良い	-	"
	直流電流計	1	YEW	C104	時々	良い	-	"
	切替 スイッチ	13	"	C104	時々	良い		"
	スイッチ	3	"	C104	時々	良い		"

供与機材の使用・管理状況表

科 名 : 電気 (E T)

No. 5

No.	機 材 名	数 量	メ ー カ ー 名	場 所	使 用 状 況 (常 時 / 時 々)	機 材 の 状 態 (良 い / 悪 い)	問 題 と 解 決 方 法	配 置 年
	積算電力計	7	YEW	C104	常時	良い	-	1984
	DC SHUNT モーター	1	SEIKOSHA	C101	常時	良い		"
	DC COMPOUND モーター	2	"	"	常時	良い		"
	非同期誘導 モーター	5	"	C101 C102	常時	良い		"
	同期誘導 モーター	1	"	C101	常時	良い		"
	SHUNT ジェネレーター	1	"	C101	常時	良い		"
	COMPOUND ジェネレーター	1	"	C101	常時	良い		"
	単相 交流発電機	1	"	C101	常時	良い		"
	交流電圧 メーター	31	"	C102	常時	良い		"
	交流電流 メーター	28	"	C102	常時	良い		"

供与機材の使用・管理状況表

科 名 : 電気 (E T)

No. 6

No.	機材名	数量	メーカー名	場所	使用状況 (常時/ 時々)	機材の状態 (良い/ 悪い)	問題と 解決方法	配 置 年
	直流電流 メータ	11	YEW	C102	常時	良い		1984
	電源トランス 15 VA	7	"	C104	常時	良い		1984
	可変抵抗器 960 Ohm	9		C102	常時	良い		"
	インコ-7	2	-	D103	常時	良い		"
	?	1		C104	常時	良い		"
	オートリリ	1	OMRON	C102	時々	良い 古い	-	1984
	オートリリ	1	OMRON	C102	時々	"	-	1984
	ベルトコンベ-	2	ORIENTAL MOTOR	電子工学 ホール	常時	良い	"	1988
	油圧ロボット	1	-	C102	-		電源 使用説明書	1984
	ロジック・シュミ -ター		AVC					1984
	テックイック・ フレート	10	TELEMECANIQUE LEGRAND	電子工学 ホール	常時	良い	-	1984

供与機材の使用・管理状況表

科 名 : 電気 (E T)

No. 7

No.	機 材 名	数 量	メーカ名	場 所	使用状況 (常時 / 時々)	機材の状態 (良い / 悪い)	問題と 解決方法	配 置 年
	コンプレッサー	1	-	C102	常時	良い	オイル交換	1984
	THIシミュレーター	1	SEIKOSHA	ホール	常時	良い	-	1984
	TP 10 KVA 電源トランス	3	-	"	常時	良い	-	
	?		-	"	一度も 使用せず	-	サイズ合わず	1984
	サイクル数計	1	SEIKOSHA	"	常時	良い	-	"
	可変コイル	2	"	C102	常時	"	-	"
	LCR 計測器	1	"	C102	常時	"	-	"
	X-Y 記録計	2	SHIMADZU	C104	常時	良い	-	"

供与機材の使用・管理状況表

科名： 機械修理 (MG)

No. 1

No.	機材名	数量	メーカー名	場所	使用状況 (常時/時々)	機材の状態 (良い/悪い)	問題と 解決方法	配 置 年
1.	旋盤 LE-19K	5	鷺野	工場 E110	常時	良い		1984
2.	旋盤 LR-55A	5	鷺野	〃	常時	良い		1984
3.	圧縮機 25KAN-GAT	1	〃	〃	常時	良い		1984
4.	ドリル YD2-55	1	吉田	〃	常時	良い		1984
5.	ドリル B-135B	1	日立工機	〃	常時	良い		1984
6.	ヤスリ盤用 万力 NT-4	1	北越製作所	工場 E110	時々	良い		1984
7.	ドリル	1	遠州	工場 E110	常時	良い		1984
8.	ドリル	1	遠州	工場 E110	時々	良い		1984
9.	金切りノコ PSB-280U	1		工場 E110	常時	良い		1984
10.	研磨機 GR-26	2	日立工機	〃	常時	良い		1984
11.	研磨機 GR-31	2	日立工機	〃	常時	良い		1984

供与機材の使用・管理状況表

科名： 機械修理 (MG)

No. 2

No.	機材名	数量	メーカー名	場所	使用状況 (常時/時々)	機材の状態 (良い/悪い)	問題と 解決方法	配 置 年
12.	ソリダ-調整機 GU-20-50H	1	SHIGIYA	工場 E110	時々	良い		1984
13.	研削機 PSG-63AN	1	岡本	〃	時々	良い	セルターエンジン 不良。要交換	1984
14.	フライス研削盤	1	マキノ	〃	時々	良い		1984
15.	研削機	1	WAIDA	〃	時々	良い		1984
16.	ろうすげ機	1	日本ウエルター	〃	時々	〃		1984
17.	金切り盤 H-16B	1	日立工機	〃	常時	〃		1984
21.	カッター	1	野口プレス	〃	常時	〃		1984
22.	カッター	1	野口プレス	〃	時々	〃		1984
23.	ペンダー TB-15	1	TAIYO	〃	時々	〃	油不足	1984
25.	チェ-ブ-7インク- 80ADX	2	REXTOOL	〃	時々	〃	ジョイントに漏れあ り。要交換	1984

供与機材の使用・管理状況表

科 名 : 機械修理 (MG)

No. 3

No.	機 材 名	数 量	メーカ一名	場 所	使 用 状 況 (常時/時々)	機材の状態 (良い/悪い)	問題と 解決方法	配 置 年
27.	7-ク溶接機 YK-40	2	松下	工場 E110	常時	良い	電気系統に問題あり	1984
28.	7-ク溶接機 YK-300	3	松下	〃	常時	良い		
29.	ポイント溶接機 4PO	1		〃	常時	良い		1984
30.	酸 素 7-ク自動溶 接機	1	TANAKA overseas	〃	時々	良い		1984
32.	MFG AB-J	1	mitsutoya	〃	時々	良い		
33.	顕微鏡	1	OLYMPUS	E107	時々	良い		1984
34.	研磨機	1	MARUMOTO KOGYO KAISHA	E110	時々	良い		1984
35.	7入・777	1		E109				
36.	乾燥機	1	KATAKAMA	E110	時々	良い		1984
37.	花崗岩製 工作台	1	OBISHI KEIKI	E100	時々	良い		1984
38.	鑄鉄製 作業台	1	NABEYA	E107	常時	良い		1984
39.	鑄鉄製 作業台B	2	NABEYA	E110	常時	良い		1984

供与機材の使用・管理状況表

科 名 : 機械修理 (MG)

No. 4

No.	機 材 名	数 量	メーカ名	場 所	使 用 状 況 (常時 / 時々)	機材の状態 (悪い / 良い)	問題と 解決方法	配 置 年
40.	TAS スタンピング	1	MABEYA IRON	E110	時々	良い	1984	1984
41.	コンプレッサ 075P-95T	1	日立工機	"	時々	良い		1984
42.	旋盤 CNC LN-B11	1	WASHING	"	時々	良い	パネル不良 要交換	1984
44.	削りドリル RE 1000A	1	COYA	"	時々	良い		1984
45.	直流溶接機 DCD-2705	1	DENYO	"	時々	良い		1984
46.	硬度テスト 機 (Rock Well)	1	SHIMADZU	E107	時々	良い		1986
47.	万能 研削機 250-IH	1	TSUDAHOKA	E110	時々	良い		
48.	割出し盤 NST-300HP	1	NIKEN KOSAKUKO WORKS	"	時々	良い		1986

供与機材の使用・管理状況表
 科 名 : 機械修理 (MG)

No. 5

No.	機 材 名	数 量	メーカ名	場 所	使 用 状 況 (常時 / 時々)	機材の状態 (良い / 悪い)	問題 と 解決方法	配 置 年
49.	オープン	1	MITAMURA RIKEN	E110	時々	悪い	要メンテナンス交換	1987
52.	CNCコンピュータ システム MARK II	3	FANUC LTD	E107	時々	良い	-	1988
53.	コンピュータ DP-8200		KYORITSU	E107	未使用	良い		1988
54.	バッテリー CONSIP 1000B	6		"	時々	良い		
55.	バッテリー CONSIP 1000	2		"	時々	良い		
56.	変圧器 1000AE	3	SUGINO ELECTRIC	"	常時	良い		
57.	FUNUC PRP	3	FANUC LTD	"	時々	良い		1989
58.	ドリル KRP-8250	3	KYORITSU	E110	未使用	良い		
59.	トレース用 テープ CNC (X- P LOTTER)	3	FANUC	E107	時々	良い		

供与機材の使用・管理状況表

科 名 : 機械修理 (MG)

No. 6

No.	機 材 名	数 量	メーカ名	場 所	使用状況 (常時/時々)	機材の状態 (良い/悪い)	問題と 解決方法	配 置 年
164.	鋳物ひれと り機 POP 180	1		M2	常時	良い		
165.	鋳物ひれと り機 S-13	2		M2	常時	良い		
169.	ボータン・ クランダー TYPE T-4	1	MIZUHO ELECTRIC GRINDER	M7	時々	良い		
93.	マグネット式 初付・ボード	1	KANETSU	M43	時々	良い		
94.	?	1	-	M43	未使用	良い		
95.	ダイヤモンド砥石 クランダー	1		M43	時々	良い		1984
98.	電気磁石式 初付・ボード	1	KANETSU	M44	時々	良い		
112.	フラッグライト・ ランプ BS101	1	DENSHIJIKI INDUSTRY	M39	時々	良い		
113	LINIMAG UM-3C	1	DENSHIJIKI INDUSTRY	M39	時々	良い		

供与機材の使用・管理状況表

科 名 : 自動車整備 (MA)

No. 1

No.	機材名	数量	メーカー名	場所	使用状況 (常時/時々)	機材の状態 (良い/悪い)	問題と 解決方法	配 置 年
1.	ブレーキ・ テスト台	1		工場	時々	良い	-	
2.	UV-テスト台	1		"	"	良い	-	
3.	点火プラグ 掃除機	1		"	常時	良い	-	
4.	タイヤ・バランス 測定器	1	NISSALCO	"	常時	良い	-	1984
5.	バク 修理器	1	BANZAI	"	時々	良い	-	
6.	オイル 交換器	1	NISSALCO	"	常時	良い	-	1985
7.	スリップ・テスト用 装置	1		"		良い	-	1984
8.	ヘッドライト・ テスト 機器	1		"	常時	良い	-	1983
9.	タイヤ 空気圧 チェッカー	1		"	常時	良い	-	
10.	温水洗濯機	1		"	常時	良い	-	
11.	フィルター・チェッ ク 器	1		"	時々	良い	-	

供与機材の使用・管理状況

科 名 : 自動車整備 (MA)

No. 2

No.	機 材 名	数 量	メ ー カ ー 名	場 所	使 用 状 況 (常 時 / 時 々)	機 材 の 状 態 (良 い / 悪 い)	問 題 と 解 決 方 法	配 置 年
12.	DAC II 分析器	1		E104倉庫	時々	良い	-	
13.	万力	4			常時	良い	-	
14.	エンジン・サポート	5			常時	良い	-	
15.	シ-付き 回転テ-ブル	8		実習場	常時	良い	-	
16.	修理工場用 ジャッキ LM4394	1		〃	常時			1983
17.	トランスミッション ジャッキ M800	1	長崎ジャッキ	〃	常時			1983
18.	油圧ジャッキ M 150	1		〃	常時			
19.	油圧ジャッキ LM 4451	1		〃	常時			
20.	ワ- FDIM	1		〃	常時			
21.	AM7 調整器 EM0501	1		〃	常時			
22.	AM7シート キャ-テ-ット	1	BANZAI	〃	常時	良い		1984

供与機材の使用・管理状況

科 名 : 自動車整備 (M A)

No. 3

No.	機 材 名	数 量	メ ー カ ー 名	場 所	使 用 状 況 (常 時 / 時 々)	機 材 の 状 態 (良 い / 悪 い)	問 題 と 解 決 方 法	配 置 年
23.	グリス抜 容器 CSJ6371	1		実習場	常時	良い		1983
24.	空圧リフト BM4312	1	NISSALCO	"	時々			
25.	クランプ	1		"	常時	良い		
26.	溶接機 Ga CP2 YM 500	1		"	常時			
27.	2 柱 油 圧 ジャッキ BM4278	1		"	常時	悪い 油圧系統故障	ジャッキ故障 ポイント交換 又はジャッキ交換	1984
28.	2 柱 油 圧 ジャッキ BM4240	1		"	常時	悪い 電気系統	電気回路 チェック	1982
29.	油圧 リフト トラック	1		"				
30.	教育用車両 N/18 TL	1		"	時々	悪い	オーバー ホール	
31.	教育用車両 N/18 GTL	1		"	時々	悪い	オーバー ホール	

供与機材の使用・管理状況表

科 名 : 自動車整備 (MA)

No. 4

No.	機材名	数量	メーカー名	場所	使用状況 (常時/時々)	機材の状態 (良い/悪い)	問題と 解決方法	配 置 年
32.	教 育 用 トラックDYNA 200	2		実習場	常時	良い	-	
33.	教育用車両 TOYOTA STARET	2		"	常時	良い	-	
34.	車両サボット LM45/30000	12		"	常時	良い(10基) 悪い(2基)	-	
35.	車両サボット LM4515	16		"	常時	良い	-	
36.	車両サボット	4			常時	良い	-	
37.	エンジン R16 ケース	1			常時	良い	-	
38.	ギアボックス R16 ケース	1			時々	良い	-	
39.	ブレーキ/パッキン 調整器	1	NISSALO		時々	良い	-	
40.	回転クレーン LM4473	1			常時	良い	-	1984
41.	ブレーキワ 調整器 W53	1	NISSALO		時々	良い	-	

供与機材の使用・管理状況表

科名：自動車整備 (MA)

No. 5

No.	機材名	数量	メーカー名	場所	使用状況 (常時/時々)	機材の状態 (良い/悪い)	問題と 解決方法	配 置 年
42.	ニッサン・ジゼル エンジン SD22	3	NISSAN		時々	悪い	ジョイント・ボケット ヒストリング・パッキン	
43.	三菱エンジン AJR 50A	1	三菱自動車	実習場	時々	悪い	ジョイント・ボケット	
44.	インジェクション ポンプ テスト台	1		E103	常時	良い	-	

供与機材の使用・管理状況表

科 名 : 情報工学

No. 1

No.	機材名	数量	メーカー名	場所	使用状況 (常時/時々)	機材の状態 (良い/悪い)	問題と 解決方法	配 置 年
	整理棚	1	-	B103	常時	良い	-	1984
	ホイト・ボード	1	-	B103	常時	良い	-	1984
	固定ケーブル		-	B103	常時	良い	-	1984
	プリンター PR-201X	3	NEC	B103	常時	良い	プリンターヘッド	1984
	ポータブルプリンター - NEC	1	NEC	B103	常時	良い	//	1986
	PC VX	1	NEC	C103	-	良い	電源	1986
	PC VX	1	NEC	D103	常時	良い	ディスク読取機	1986
	コンピュータ用 ケーブル	2	BUFFALO	B103	常時	良い	-	1984
	レクタ OSKPT3-20	3	OBK	B103	常時	良い		"
	レクタ 4 Way	1	OBK	B103	常時	良い		"
	プリンター P9 XL	3	NEC	B103	常時	良い		"
	プリンター P5 XL	3	NEC	B103	常時	良い		"
	プリンター 切替器	3	BUFFALO	B103	常時	良い		"

供与機材の使用・管理状況表

科 名 : 情報工学

No. 2

No.	機材名	数	メーカー名	場所	使用状況 (常時/時々)	機材の状態 (良い/悪い)	問題と 解決方法	配 置 年
	変圧器 100V	2	-	B103	常時	良い		1984
	トランス ケーブル	3	GRAPHIC	B103	時々	〃	-	1989
	コンピュータ PC 98RL	5	NEC	B103	常時	〃	-	〃
	ビデオデッキ HITACHI	1	HITACHI	B103	常時	〃	カセット 図面	1989
	インバーター	3	YUMIC.SA YUABI	B103	常時	〃	2台故障 ロジック回路 電源回路	1989
	フデ	1	NATIONAL	B103	時々	〃	-	1984
	レギュレーター	3	RIKOSHA	B103	常時	〃	-	-
	PC入キャナ IN103H	1	NEC	B103	時々	〃	-	1989
	パソコン NEC APC TV	10	NEC	情報工学 教室	常時	〃	技術説明書 なし(図面)	〃
	フロッピー APC-H4370	10	NEC	情報工学 教室	常時	〃	〃	〃
	キーボード	10	NEC	情報工学 教室	常時	〃	〃	〃
	インバーター 500H	9	TAKAMISAMA	情報工学 教室	常時	〃	バッテリー・電源	〃

供与機材の使用・管理状況表

科名：情報工学

No. 3

No.	機材名	数量	メーカー名	場所	使用状況 (常時/時々)	機材の状態 (良い/悪い)	問題と 解決方法	配 置 年
	レジューター	10		情報工学 教室	常時			
	事務機 AKCR73	11	KOYAYO	〃	〃	良い	-	1989
	椅子 CRSG280	11	〃	〃	〃	〃	-	〃
	PC RX	1	NEC	機械修理科			読取り機	
	PC VX	1	NEC	自動車 整備科			読取り機	
	PC VX	1	NEC	電子機器	常時	〃		

在職者訓練調査表

(1)

分野名	訓練時間数	コース概要	定員	受講者数	コース修了者数	コース修了者の所属先
電 子	28	TV修理技術理論	15	15	15	業界代表者会議 Kaolack - Louga - Diourbel F.F. Ebert
	28	〃	15	15	15	〃
	35	TV修理技術実習	15	15	15	〃
	28	〃	15	15	15	〃
	35	〃	11	11	11	〃

在職者訓練調査表

(2)

実施年月日	コース担当指導員名	コース実施場所	募集方法	備考
09/01/91	Mr. Saliou DIALLO Mr. Papa B DIALLO Mr. Mamadou Y BARRY	職業技術訓練センター	業界者会議レベルで選抜	
18/02/91	Mr. Mamadou Y BARRY Mr. Papa B DIALLO Mr. Dianguina DIARISSO	〃	〃	
08/03/91	Mr. Saliou DIALLO Mr. Mamadou Y BARRY Mr. Dame FALL	〃	〃	
15/05/91	Mr. Saliou DIALLO Mr. mamadou Y BARRY Mr. Dianguina DIARISSO	〃	〃	
29/07/91	Mr. Saliou DIALLO Mr. Dame FALL Mr. Mamadou Y BARRY	〃	〃	

在職者訓練調査表

(1)

分野名	訓練時間数	コース概要	定員	受講者生数	コース修了者数	コース修了者の所属先
電 子	120	電子パネル修理技術理論	12	8	8	SONATEL (国営電話会社)
	146	"	5	5	5	I.C.S DAROU (化学・操鉱石企業)
	146	"	4	3	4	"
	160	"	3	3	3	"

在職者訓練調査表

(2)

実施年月日	コース担当指導員名	コース実施場所	募集方法	備考
03/12/91	Mr. Dame FALL Mr. Mamadou Y BARRY Mr. Saliou DIALLO Mr. Babacar SECK	職業訓練技術センター	企業レベルで選抜	機材 - KENTAC - TELEVISEUR
16/12/91	Mr. Dame FALL Mr. Mamadou Y BARRY Mr. Saliou DIALLO Mr. babacar SECK	〃	〃	
28/03/92	Mr. Dame FALL Mr. Mamadou Y BARRY Mr. Saliou DIALLO Mr. Babacar SECK	〃	〃	
06/09/94	Mr. Saliou DIALLO Mr. Mamadou Y BARRY Mr. Dianguina DIARISSO	〃	〃	

在職者訓練調査表

(1)

分野名	訓練時間数	コース概要	定員	受講者数	コース修了者数	コース修了者の所属先
電 子	130	デジタル回路	15	14	14	SONATEL (国営電話会社)
	130	"	15	14	14	"
	130	"	10	10	10	"
	130	"	12	11	11	"
	130	"	12	11	11	"
	130	"	12	12	12	"
	130	"	10	10	10	"
	130	"	12	12	12	"
	130	"	12	12	12	"
	130	"	12	12	12	"

在職者訓練調査表

(2)

実施年月日	コース担当指導員名	コース実施場所	募集方法	備考
19/03/92	Mr. Dame Mr. Papa B Mr. Dianguina Mr. Saliou FALL DIALLO DIARISSO DIALLO	職業技術訓練センター	企業レベルで選抜	
03/03/92	Mr. Dame Mr. Mamadou Y Mr. Dianguina Mr. Babacar FALL BARRY DIARISSO SECK	〃	〃	
21/04/92	Mr. Dame Mr. Saliou Mr. Babacar Mr. Babacar FALL DIALLO NDIAYE SECK	〃	〃	
25/05/92	Mr. Babacar Mr. Mamadou Y Mr. Dianguina Mr. Saliou SECK BARRY DIARISSO DIALLO	〃	〃	
25/05/92	Mr. babacar Mr. Mamadou Y Mr. Dianguina Mr. Saliou SECK BARRY DIAROSSO DIALLO	〃	〃	

在職者訓練調査表

(2)

実施年月日	コース担当指導員名	コース実施場所	募集方法	備考
19/07/93	Mr. Dame Mr. Mamadou Y Mr. Dianguina Mr. Babacar FALL BARRY DIARISSO SECK	職業技術訓練センター	企業レベルで選抜	- TEST CIRCUIT BOX
20/09/93	Mr. Dame Mr. Mamadou Y Mr. Dianguina Mr. Babacar FALL BARRY DIARISSO SECK	〃	〃	
25/04/94	Mr. Dame Mr. Mamadou Y Mr. Dianguina Mr. Babacar FALL BARRY DIARISSO SECK	〃	〃	
01/08/94	Mr. Babacar Mr. Mamadou Y Mr. Dianguina SECK BARRY DIARISSO	〃	〃	

在職者訓練調査表

(1)

コース名	訓練時間数	コース概要	定員	受講修了者数	コース修了者数	コース修了者の所属先
電 子	300	TV/ラジオ視聴覚機器 メンテナンス	10	10	10	ACCT 文化・技術協力事業団 (フランス)
	300	"	10	10	10	"
	35	"	15	15	15	Kaolack 業界代表者会議
	35	"	20	20	20	"
	300	"	20	20	20	ACCT 文化・技術協力事業団 (フランス)
	80	"	10	10	10	ONFP 職業訓練公社
	80	"	10	10	10	ONFP 職業訓練公社 ダカール市
	80	"	20	20	20	"
	300	"	20	19	19	ACCT 文化・技術協力事業団 (フランス)
	300	"	20	19	18	"

在職者訓練調査表

(2)

実施年月日	コース担当指導員名	コース実施場所	募集方法	備考
07/10/91	Mr. Babacar Mr. Balla Mr. Yatma Mr. Papa B	職業技術訓練センター	文化・技術協力事業団 (フランス) レベルで選抜	- TV RADIO - RADIO - KIT RADIO
02/01/92	//	//	//	
17/06/92	Mr. Balla Mr. Yatma Mr. Papa B	業界代表者会議 カオラック市	業界代表者会議レベルで選抜	
30/09/92	//	職業技術訓練センター	//	
01/10/92	//	//	企業レベルで選抜	
14/12/92	Mr. Babacar Mr. Yatama Mr. Balla	//	業界代表者会議レベルで選抜	
26/04/93	//	//	//	
21/06/93	//	//	//	
02/08/93	//	//	文化・技術協力事業団 (フランス) レベルで選抜	
08/08/94	//	//	//	

在職者訓練調査表

(1)

コース名	訓練時間数	コース概要	定員	受講学生数	コース終了学生数	コース終了学生の所属先
電 子	171	電気・電子基礎知識入門	1	1	1	メディナ・ビスケット
	240	〃	1	1	1	〃
	60	自動制御	1	1	1	SONACOS 製油会社 カオラック市
	48	〃	1	1	1	I. C. S 化学・燐鉱石企業 MBAO市
	48	〃	1	1	1	〃
	100	電子計測機器	12	12	09	ONFP 職業訓練公社
	120	マイコン制御	10	10	10	SONATEL 国営電話会社
	50	〃	10	10	10	〃
	120	〃	10	10	10	〃
	35	有接点シーケンス回路	18	18	18	業界代表者会議 カオラック市

在職者訓練調査表

(2)

実施年月日	コース担当指導員名	コース実施場所	募集方法	備考
09/03/92	Mr. Dame FALL Mr. Papa B DIALLO Mr. Dianguina DIARISSO Mr. Babacar SECK	職業技術訓練センター	企業レベルで選抜	
15/03/93	Mr. Dame FALL Mr. Mamadou Y BARRY Mr. Dianguina DIARISSO Mr. Babacar SECK	〃	〃	プログラマブル 自動制御 ロボット
27/06/94	Mr. Dame FALL Mr. Mamadou Y BARRY Mr. babacar SECK	〃	〃	
18/07/94	Mr. Babacar SECK Mr. Mamadou Y BARRY Mr. Dianguina DIARISSO	〃	〃	
27/06/94	Mr. Babacar SECK Mr. Babacar NDIAYE Mr. Dianguina DIARISSO Mr. Abdou KEBE	〃	〃	

(2)
在職者訓練調査表

実施年月日	コース担当指導員名	コース実施場所	募集方法	備考
28/03/91	Mr. Saliou Mr. Mamadou Y Mr. Babacar DIALLO BARRY SECK	職業技術訓練センター	企業レベルで選抜	マイコン Z 80
18/04/91	Mr. Saliou Mr. Mamadou Y Mr. Dianguina Mr. Babacar DIALLO BARRY DIARISSO SECK	〃	〃	
03/07/92	Mr. Dame Mr. Mamadou Y Mr. Babacar Mr. Dianguina FALL BARRY SECK DIARISSO	〃	//	

在職者訓練調査表

(1)

分野名	訓練時間数	コース概要	定員	受講者数	コース修了者数	コース修了者の所属先
情報	40	ワード・パッケージ S.O (H)	13	13	13	国立秘書学校
	40	"	13	13	13	"
	50	"	10	10	10	
	30	情報工学入門	10	10	10	職業訓練公社
	45	情報処理メンテナンス入門	02	02	02	ENDA TM
機械修理	70	ガス切断	02	02	02	化学・燃鉱石会社 MBAO
	100	"	02	02	02	"
	195	機械修理と保守	01	01	01	メダイナ・ビスケット
	120	ガソリン/ディーゼル エンジン機器	10	10	10	SONATEL (電話公社)
	35	ガソリンエンジン機器	14	14	14	F.F.EBERT G.I.E.GY
自動車整備	35	ディーゼルエンジン機器	15	15	15	業界代表者会議 カネラック市
	35	"	20	20	20	"
	27	自動車工学入門	13	13	13	GTZ ジュルベル
	70	自動車工学と船外機 エンジン	01	01	01	国立職業訓練センター ジガンシヨール市
	35	自動車電装	14	14	14	
	21	自動車電装	5	5	5	
	21	自動車電装	5	5	5	

在職者訓練調査表

(2)

実施年月日	コース担当指導員名	コース実施場所	募集方法	備考
16/02/91	Mme. Oumy Mr. Amadou MBODJI	職業技術訓練センター	個人登録	- マイクロ (科目の広告は新聞 に掲載される)
22/02/91	//	"	"	"
06/04/93	Mr. Amadou Mr. Mamadou Mr. Babacar Mr. Oury MBODJI CISSE SECK BA	"	"	"
06/04/93	Mr. Amadou Mr. Mamadou Mr. Babacar MBODJI CISSE SECK	"	"	
25/07/94	Mr. Amadou MBODJI	"	企業レベルで選抜	

在職者訓練調査表

(2)

実施年月日	コース担当指導員名	コース実施場所	募集方法	備考
08/04/92	Mr. Momar Mr. Jean Mr. Oury COBAR MANCORE BA	職業技術訓練センター	企業レベルで選抜	
25/02/92	Mr. Momar COBAR	"	"	
19/08/92	Mr. Jean Mr. Oury Mr. Serigne Mr. Abou MANCORE BA DIENG CISSE	"	"	- 旋盤 - フライス盤 - 研削盤 - テストマシン
09/12/91	Mr. Alioune Mr. Alioune Mr. Mansour B A DIAGNE	"	業界代表者会議レベルで選抜	- 試験台 - エンジン - 車両
16/12/91	//	"	"	
27/04/92	//	"	"	
13/07/92	//	"	"	
21/02/94	Mr. Mansour DIAGNE	ジュベルセンター	企業レベルで選抜	
06/09/92	Mr. Alioune Mr. Alioune B A DIAW	職業技術訓練センター	"	
18/07/92	Mr. Alioune B DIONE	業界代表者会議 カオラック市	業界代表者会議レベルで選抜	
24/01/94	Mr. Alioune Mr. Alioune B A DIAW	職業技術訓練センター		

在職者向け訓練コースのカリキュラムに関する調査表

(1)

コース名	訓練の項目内容 (講義の内容)	訓練時間
修理技術理論	1. 電子パネル修理技術理論 2. 図面読取りと解釈 3. 技術資料の活用	35
電子パネル修理実習	1. アナログ回路修理 2. デジタル回路修理 3. 集積回路製作 : - ハンダ付けとハンダ剥離技術 - 移転方法	75
デジタル回路とマイクロ・プロセッサ	1. 数値表現システムと変換方法 2. プール機能とロジック・ゲート 3. コンパレータ、フリップ・フロップ RS / RST / JK 4. カウンタ、シフトレジスタ、インバータ回路 5. ロジック・ゲート、マルチバイプレータ / NE 55 S 6. コンタ / デコーダ、多重化技術とデマルチプレックス 7. コンパレータ、7セグメント・ディスプレイ 8. メモリー 9. マイクロ・プロセッサ 10. モジュレータ / デモジュレータ	130

在職者向け訓練コースのカリキュラムに関する調査表

(2)

コース名	訓練の項目 (講義の内容)	訓練時間
視覚機器メンテナンス	1. 半導体-ダイオード-トランジスタ-BIP/TECに関する復習、受動素子とそのRLC回路接続、振動回路と受動フィルタ 2. ラジオ技術 : 変調 - 送信機 - 受信機 - 3. TV/nb技術と修理 4. TVC修理	300
自動制御	1. 有接点リレーアナログ回路修理 2. 空圧シーケンス 3. 各種駆動装置研究 4. プロセス制御システム 5. プロセス制御回路作成 6. プログラマブル・ロジック・コントローラ-	60

在職者向け訓練コースのカリキュラムに関する調査表

(3)

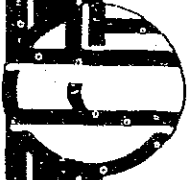
コース名	訓練の項目 (講義の内容)	訓練時間
マイコン制御	<ul style="list-style-type: none"> - アセンブラー・プログラミング - Z80理論 	120
ワード・パケット 5.0	<ul style="list-style-type: none"> - 理論的解説 - テキスト処理実習 	160
情報工学 メンテナンス入門	<ul style="list-style-type: none"> - オペレーティング・システムと構成 - ソフトウェア・メンテナンス - ハードウェア・メンテナンス 	45

在職者向け訓練コースのカリキュラムに関する調査表 (4)

コース名	訓練の項目 (講義の内容)	訓練時間
機械修理と保守	機構字 1. 図面の読み方、製図 2. 硬度管理の理論と実習 3. 構造物の材料と熱処理 4. 焼入れ実習 - 鉄鋼焼戻し 5. 計測字 6. 旋削 7. フライス削り 8.	195
自動車電装	クラシカルな点灯回路研究 1. 電子点灯 2. 電子回路故障追跡 3. 負荷回路研究 4. 始動回路研究 5. 照明と信号回路 6. カーラジオ回路 7. エアコンデモニシング 8. 補足回路 9.	35

機材準備状況とコース実施上の問題点

コース名	訓練教材準備状況	訓練機材準備状況	コース実施上の問題点	受講生の評価
修理技術理論	満足である			講義の展開良い。
修理技術実習	〃	訓練補助機材製作困難	より一層の応用授業を行うため、訓練補助教材調達の必要性あり。	実習時間不十分。
デジタル回路とマイクプロセッサ	〃		実習中に故障した小ケース不良。	講義の展開良い。実習時間不十分。
視覚覚機器メンテナンス	〃	訓練補助教材としてラジオ・TVとアークセサリ機材多数あり。		講義の展開良い。
自動制御	〃	空圧機材不足。		—
マイコン制御	—	満足である。	全く無し。	講義の展開良い。
ワード・パーフェクト 5.0	—	ソフト・ウェア不足	機材のパワーに制限あり。幾つかのソフト・ウェア設備の為に問題あり。	
情報工学入門	—	〃	機械のパワー不足。ウインドウ・エクスセル等の環境での作業できず。	
情報工学メンテナンス入門	資料不足。	問題なし。	指導員の為の研修の必要あり。	セミナーに関心あり。
機械修理と保守	満足である。	メンテナンス応用の為の訓練補助機材不足。 (例：ポンプ、減速装置機械のパーツ)		
自動車電装	書類不足。 スライド不足。	困難である。		



CENTRE DE FORMATION PROFESSIONNELLE ET TECHNIQUE
SENEGAL / JAPON

CERTIFICAT DE FIN DE STAGE

Le Directeur du Centre de Formation Professionnelle et Technique Sénégal - Japon

Certifie que :

M _____ né (e) le / en _____ à _____

a pris part au stage de perfectionnement

du _____ au _____ à _____

Soit un volume horaire de _____ heures.

DAKAR, le _____

Le Directeur

雇用・労働・職業訓練省

セネガル／日本職業技術訓練センター

(仮 訳)

C F P T 事 業 概 要

序 文

セネガル・日本職業・技術訓練センター（CFPT）は、日本政府の技術協力から生れたものである。

1984年に創設されたセネガル・日本職業・技術訓練センターは、セネガルにおける工業メンテナンス分野の最初の職業・技術訓練機関である。この中堅技能者は、幹部（エンジニア、高度技能者）と労働者間の適当なパイプ役となって、工業労働力の均衡を回復させることにある。

当センターの活動は、主に、2つの段階である：

- メンテナンス技能者の養成訓練の実施
- 在職者の向上訓練、再訓練、専門分野の転換訓練の実施

指導員は、殆ど全員日本で研修を受けるとともに、日本人5名の専門家チームによる7年間の集中的な技術移転を受けた。

これら日本人専門家の技術移転は、先ず、特定分野の短期専門家による技術移転によって補完され、また、指導員のために学年休暇中に計画された日本での短期研修によっても補完された。

1. メンテナンス技能者養成訓練

セネガル人生徒は、入学試験および中等教育修了証書(DFEM (Diplôme de Fin d'Etudes Moyennes))、又は、中等教育第1課程修了証書(BEPC (Brevet d'Etudes du Premier Cycle))等に基づき募集される。

養成期間は3年で、メンテナンス技能者免状の資格に達する。当センターで次の5専門分野のうち1分野を選択できる：

- 家庭用電子機器修理
- 自動制御
- 電気
- 機械修理
- 自動車整備

各専門分野の目的は次のとおり：

1. 家庭用電子機器修理

テレビ、ラジオ、ビデオ・デッキ等の電子機器の組立て、分解、調整等に必要な知識と技術ならびに、映画の撮影、モニター・ジュに必要な知識と技術を生徒に教える。つまり、家庭用電子機器の修理、メンテナンス技術を習得させることを目的とする。

2. 自動制御

マイコン、自動プログラマブルリレーによるプロセス制御とメンテナンスに必要な知識と技術を生徒に教える。

また、産業情報、サーボ・システム、制御に必要な知識と技術についても教える。

3. 電 気

モーター、変圧器等の工場の電気設備の修理・調整及び配電盤組立て、家庭電器設備に必要な知識と技術を教える。

4. 機械修理

工場機械設備の保守・整備に必要な製造、組立て、精密計測、切断工具の製作と研削、機械部品の溶接・配管に関する知識と技術を生徒に教える。

5. 自動車整備

エンジン、シャーシ及び板金・塗装を含む一般的な整備に必要な知識と技術を生徒に教える。基本的な知識を十分与えられ、最新型自動車のハイテクメカニズムを理解できる。

1984年から現在まで、当センターは213名の青年技能者を養成した。BTの合格率は約72%で企業就職（個人活動）率はおおよそ78%強である。企業調査の結果、倍増した就職率の数字は、CFPT卒業生に対する企業の満足度をしめしている。

当センターの定員は、約160名で、女子生徒の割合は16%である。

当センターは、また、この青年技能者を養成において、西アフリカ地域に門戸が開かれた。外国人学生は、定員の13%を占め、国名は、次のとおりである：

- ブルキナファソ
- カメルーン
- レバノン
- トーゴ
- ガボン
- ギニア・ビサウ
- ギニア
- モーリタニア
- マリ
- 象牙海岸

II. 在職者の向上訓練、再訓練と専門分野転換訓練。

この第2段階は、非常に重要である。工業発展推進者の育成に大きく関係している。設備のメンテナンス労働力不足、訓練/雇用のミスマッチ、その他諸々の問題に起因し、危機的状況にある国民生産力を向上させなければならない。

従って、在職者がこの目的のため、適性及び能力を向上させるための自己研鑽の必要性があることが解る。

これ故に、1989年12月21日以来、当センターは73回の在職者訓練を実施した。これら訓練は6,827時間で797名の在職者が受講した。：

- 在職者は、自動車整備、電気、電子と視聴覚機器修理分野で訓練を受けた。
- 指導員と訓練機関責任者の他に、数社の社員（セネガル電話公社、化学、燐鉱石会社、製油公社、メイナ・ビスケット会社その他）が、電子、情報、電気、自動車、機械修理、視聴覚機器メンテナンス、溶接技術等の分野で訓練を受けた。
- 南側諸国、20ヶ国の在職者は、文化・技術協力事業団（フランス）の財政援助で、定期的に、メンテナンスに係る在職者訓練を受けている。

これらの全ての訓練に関し、受講者の種々の技能レベルと企業の固有の目標を考慮した注文訓練についての強い希望があった。

1991年以来、センターの地域的開放とアフリカ諸国の統合という観点から、CFPTは、視聴覚メンテナンスに係る地域セミナーを5回実施することによって国際的な試行訓練を開始した。

これらのセミナーは、文化・技術協力事業団（フランス）の技術・職業奨学金プロジェクトの枠内で開催され、その権限は、在セネガルフランス語圏委員会に与えられた。

生産とメンテナンス問題に関する南側諸国の明確かつ具体的な需要に応えるために、文化・技術協力事業団は、年次訓練の導入に当たって、南側諸国の中の優れた4つのセンターを選んだ。

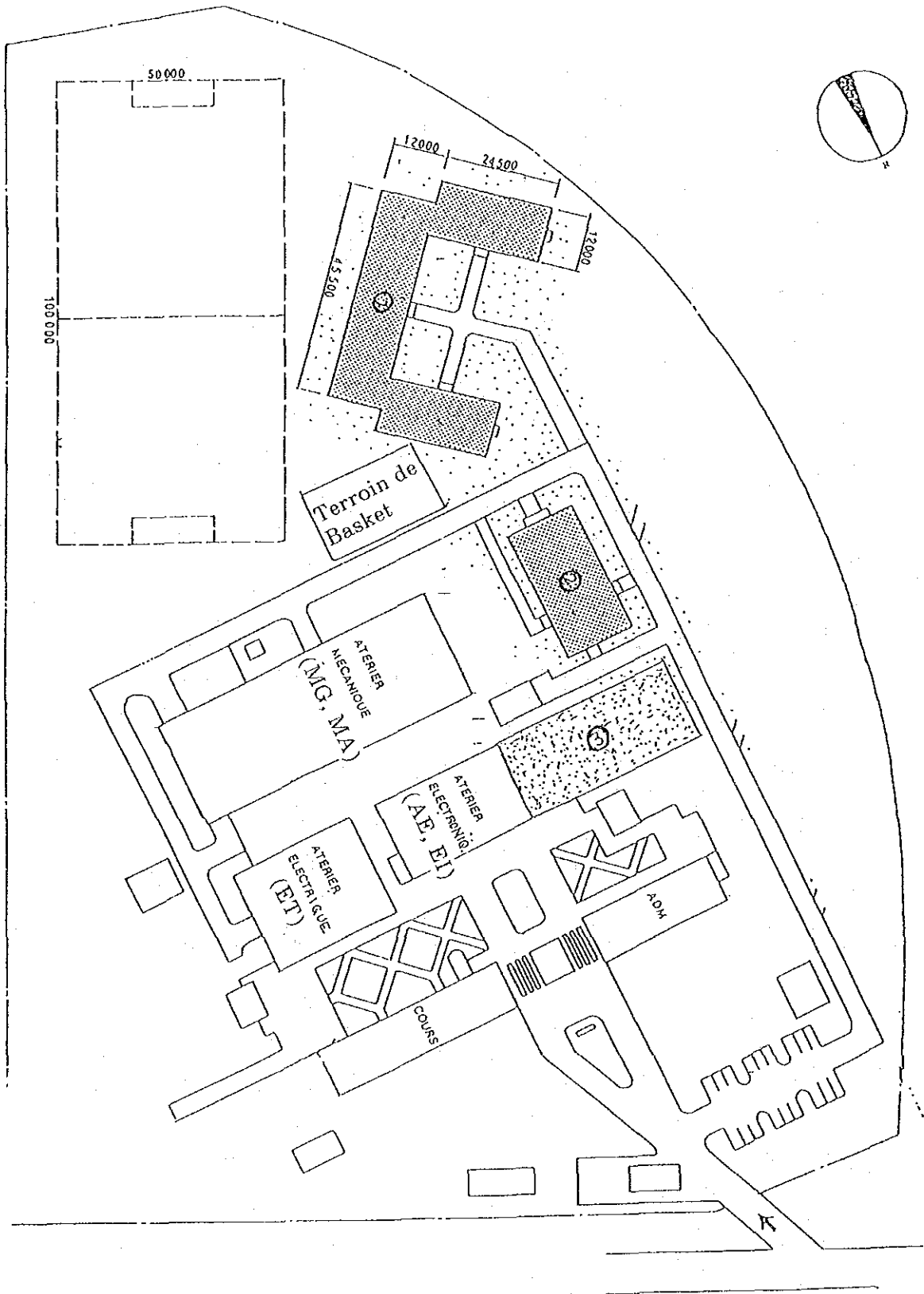
- | | | | |
|---|--------------------------|---|---------------|
| － | ダカールCFPT（セネガル） | ： | 視聴覚メンテナンス技能者 |
| － | カサブランカ職業訓練センター
（モロッコ） | ： | 印刷技能者 |
| － | リーブルビル IAI
（ガボン） | ： | 情報機器メンテナンス技能者 |
| － | ローズ・ヒル IVTB
（モーリシャス） | ： | 工業メンテナンス技能者 |

カナダとACCTの融資による試行段階での進展を踏まえ、シャイオ首脳会議でのACCTの提案に従って、技術・職業奨学金プロジェクトの継続と拡大を決定した。この決定は、より一層南側諸国の呼び掛けと需要に応えるためのものである。

センター拡張計画

凡例 :

- ① 外国人学生の宿泊施設
- ② 講義室棟
- ③ 電子工学・電気機械学研究室用棟



文化・技術協力事業団（フランス）との国際セミナー

国名/場所	CFPT/1 (07/10-28/12/1991)	CFPT/2 (02/01-20/03/1992)	CFPT/3 (01/10-22/12/1992)	CFPT/4 (02/08-15/10/1993)	CFPT/5 (08/08-15/10/1994)
ベナン	Mr. KINDADOUSSI NORBERT Mr. DJANDJINDOU FLAVIEN	-	Mr. CBAUIDI A. ILLAIRE	Mr. NONLONGOUN MICHEL Mr. AKPAPI JULIEN	Mr. FELIX ZINSOU
ブルキナ・ファソ	Mr. PARE JOSEPH SIAKA	-	Mr. ZOGMA VINCENT SIBIRI Mr. SAWADOGO CHRISTIAN Mr. KABRE PAUL	Mr. ILBOUDO GERMAIN Mr. ILIBOUDOU M. ISIDORE	Mr. HOUNKAYLA II. HAIGA Mr. HENRI RABO
ブルンディ	-	-	-	Mr. NFDAYITAYEKO CYRILACUE	-
カメルーン	Mr. ZOLANG ALBIN	Mr. CHIAGEH D. CHIATCH	Mr. NGONGANG F. JEAN PAUL Mr. MANI JEAN-PIERRE Mr. IIMADOU BAIZA	Mr. EYOUNA PHILIPPE Mr. WANDI FELIX	Mr. MICHEL A. NGOUDE
中央アフリカ	-	Mr. SAMUEL COUNOUFEI	-	-	Mr. DANIEL MALEMBASSA
ジブチ	Mr. ALI MOHAMED MADAR	Mr. GOD B. ABDOURAHMANE	Mr. IASSAN IROUHMA W.	-	-
ギニア・ビサオ	-	Mr. CONRADO BANCA	-	Mr. JOSE GOMES	-
マダガスカル	-	Mr. SELISA DIEUDONNE Mr. RAZANAMPARARY PATRIK	-	-	-
ギニア	Mr. THIERNO IBRAHIMA BAH	Mr. DIABY BAKODAYE	-	-	Mr. JULES LOUA
マリ	-	Mr. SEYDOU S. TRAORE	Mr. DIARRA YACOUBA	-	Mr. SALIFOU SIDIBE Mr. ALI DOUMBIA
モロッコ	Mr. BELHOUNI IAMID Mr. ALFREJ NABIL	-	-	-	Mr. DALDOULI YOUSSEF
モーリタニア	-	-	Mr. MOHAMMEDEN OULD EL JOUD	-	-
ニジェール	-	-	Mr. MOUMOUNI IBRAHIM	Mr. MOUMOUNI IDRISSE	Mr. SOUMANA KARIMOU Mr. AZOUMI DAN NARBA
セネガル	Mme. FATOU DIOP Mr. SOUBACAR DIARRA	Mme. AWA YOMBE DIAL	Mr. SERIGNE THIAM Mr. CHEICK SOUMOUNOU Mr. IBRAHIMA DIALLO Mr. OUMAR NIANG Mr. BATTIR SAMB DIARRA Mme. COUMBA C. DIOP	Mlle. HAME NDEYE NDIAYE Mr. IBRAHIMA BADIANE Mr. SEYDOU DIAO Mr. MAMADOU NDIAYE Mr. ASSANE DIAGNE	Mr. INSA DIOP Mr. IAMIDOU SY Mr. MOUHAMEDOU NDIAYE

チャド	-	Mr. ALLAMDOUGAYE BEYARA	-	-	Mr. HEKASSE KODA
チュニジア	-	-	Mr. HANGHAOUT ALI	-	-
ラオス	-	-	-	Mr. NIKONE ANOUYONG	-
象牙海岸	-	-	-	Mr. SIDIBE BRAHIMA Mr. GBAGUEIT DASSE	Mr. KOUMBE K. PROSPER
トーゴ	-	-	-	Mr. MONTI NAMA	Mr. HANGAZI TOURE Mr. KONAREY K. VENCENT
コモロ	-	-	-	Mr. AHMED A. RADJABOU Mr. SAID MOUINOU AHAMADA	-
ガボン	-	-	-	-	Mr. EDOUARD FIGUEIREDO

雇用・労働・職業訓練省

セネガル／日本職業・技術訓練センター

アフターケア協力要請書

1994年12月

序文

日本・セネガル技術職業訓練センターの第1段階は、1984年9月に開始され、次の5分野の中堅技術者の養成が主に行なわれた。

- 家庭用電子機器修理
- 自動制御
- 電 気
- 機械修理
- 自動車整備

中堅技術者は、幹部（エンジニア、高級技能者）と初級労働者間の適切なパイプ役となつて、漸次、工業労働力を安定させることができた。

この第1段階の結果は、次の通りである：

- 卒業生（技能工免状(BT)取得者）の雇用状況は約83%（1987年～1993年の間に6期の卒業生を輩出）。
- 国家・国際プランにおける在職者の技能向上訓練、再訓練、専門分野転換訓練の実施という第2段階の展開。

今日、上記の第2段階の活動と同様、養成訓練のレベルで、西アフリカの仏語圏地域21ヶ国向けを対象としたセンターの門戸開放が特記事項とし挙げられる。しかし、教室の定員は、10人又は12人に制限されており、年間5百人にのぼると推定される志願者養成の障害となった。

この状況に対し、センターは、前学年度から、この需要に応えるため、夜間電子コースをスタートさせたが、この状況は未だ完全に改善されていない。

協力要請内容

序文に記載の状況を考慮し、工業分野における職業訓練の背景分析後、当センターは各種行ってきた訓練の質の向上のため及び工業分野の需要への対応のために、不可欠な措置の強化を希望する。

これらの目的のために、次の事項は重要である。

「セ」側の要請内容（要請項目と理由）：

(1) 機材の更新

現在まで使用されているいくつかの機材を、交換または補強されることを要請する。機材は次の分野に関するものである：

- 家庭用電子機器修理
- 電気
- 機械修理
- 自動車整備

(2) 補足機材の供与

1) 自動車整備機材

- a. 電子噴射システム用試験台 - 2台

この訓練機材は、エンジンと制御装置が装置されており、より整合性のある講義を行うことができる。

現在、プロジェクトで残されたトヨタGTI 1台が、部分的に使用されている。

- b. 自動変速装置 - 4台

これらの自動変速装置で、現在まで行なわれていなかった応用ができる。

2) 情報処理機器

1学年のベーシック教育用既存機材の一部は老朽化している。残り（NEC APC IVとマイクロプロセッサ-80286）は稼動中であるが、より高度な訓練（WINDOW環境での作業、専門ソフト・ウエア他）ができるように、更新される必要がある。

3) 複写機器 : コピーマシン

訓練資料複写用に重要な機材である。
プロジェクト開始時に納入されたコピーマシン CANON NP 120 は
10年間稼動しており、スペアパーツと老朽化の問題がある。
要請している CANON NP4050 は、大量コピー（月約 10,000 枚）に
十分対応できるものであると思われる。

4) 電気空圧自動制御研究室用機材

この電気空圧自動制御機材は、長い間、当センターには不足してい
た。

先ず、機械修理コースの生徒に緊急に必要である。生徒はこれまで
この教科は理論しか勉強していない。

他の専門分野である電気、自動制御では、在職者訓練にかかわらず
、実習用としてこの教材を使用しなければならない。

5) 視聴覚機材

a. 教育用ビデオデッキ - 12台

これらの機材で応用実技、電子機器の訓練を受けた生徒の資質
の向上および在職者訓練ができる。

b. スタジオ機材

PAL/SECAMシステムの付属機器（カメラ、ビデオ他）
付カセット・ビデオ組立てキット

これらの機材で、当センターにおいて、次のことができる :

- 3学年における応用実技を強化できる。
- 現在あるNTSCシステムを補完する予定のPAL/
SECAMの標準システムを使用することができる。
- よりハイレベルの向上訓練ができる。
(例 : 文化技術協力事業団(フランス)の国際
セミナーの第3レベル研修)

(3) 日本人専門家

この専門家の分野は数値制御とメカトロニクスで、期間は夫々3
ヶ月である。

- 1) 数値制御の専門家は、CNC旋盤に関する機械修理のセネガ
ル人カウンターパートへの技術移転を補完する。この旋盤につ
いては、指導員がプログラミングと操作技術をマスターするの
に困難をきたしている。

- 2) メカトロニクス専門家は、ロボット制御（現在ある制御テスト台と空圧制御テスト台）、プロセス制御（産業情報処理）とデータ伝送分野において指導員に対し技術移転を補完する。

これらの知識習得は、また、在職者訓練には不可欠である。

(4) 指導員養成

1) 短期活動

現在与えられる可能性の範囲で、指導員養成は機械修理と自動制御の分野である。

当センターは、この2年間に、ダカール職業技術教育高等師範学校で教育を受けた5名の指導員（公務員）の割当を受けた。これらの指導員は、前述の分野の日本での補足研修が必要である。

これらの指導員は、多くの指導員辞職による補充の為のものであるが、当センターの学科専門分野で何らかの支障をきたしている。

日本政府が提案している職業訓練指導員の集団研修は次の分野が適当である：

- 機械修理 : 生産機械工学
- 自動制御 : 電子工学 I I

2) 中期活動

養成の中期活動は2段階となる。

- a. 休学期（7月から9月）中の短期（2～3ヶ月）再研修。
これらの活動は、技術の進歩と指導員の知識・資格の絶え間ない改善の必要性から明らかである。

- b. 指導員向け研修（約9ヶ月）、この養成計画で次のことができなければならない：

- 中等レベル訓練センターの指導員（中等教育教員P.E.M. (Professeur d'Etudes Moyennes)) に必要な最低の身分レベルに達すること。
- 指導員の履歴を改善することができ、幾人かの指導員は当センターにおいて、よりハイレベルの講義を行うことができること。
- 日本で行なわれる研修の認定問題については、日本の研修施設と職業技術教育高等師範学校との協定が検討され得るであろう。
この高等師範学校は、教授理論等とともに、学位の付与をも行っている。この協定は、現在、フランスの協力を得ている園芸訓練において行なわれている。

(5) 管理者訓練

アフターケア協力の範疇では、センター管理部門職員の研修は全く予定されていない。

しかし、より良い成果を得るために、日本における研修により、センター管理部門の改善をすることができる。

これらの研修は、職業訓練機関の管理技術分野で検討されるであろう。

分野は次のとおり：

- 事務管理（人的資源、情報管理他）
- 財務管理（場合によっては情報処理システムを利用）
- 養成訓練と在職者訓練のカリキュラム管理と改善これらの研修の内容は、日本の施設で、追加滞在（1～2週間）することによって、より一層、日本の管理方法を学ぶことができる。

(6) センターの収容能力の拡大

序文で述べた状況は、西アフリカ地域における、セネガルのセンター活動の役割と影響を幅広く述べている。

この状況の結果は、次の3分野におけるセンターの収容能力拡大により表現される。

1) 養成訓練

理由は次のとおり：

- 国家需要の20%のみにしか対応できていないこと（当センターは10%、残りの10%は他の3センター）。
- 西アフリカ地域の需要の対応は、自国民に優先権を与えているため、パーセンテージが低いこと。

2) 在職者訓練

養成訓練と平行して使用されている場所の問題から、収容能力は選択と注文コースにおいて制約されていること。

現在、各コースに組込まれている科目は、これらの制約から、実施が困難である。この訓練は、財源を生み出すという意味で、また、企業内における、より効果的な従業員養成計画という意味でも特に重要である。

3) 高度職業訓練

最高レベルが技能工免状（BT）である職業訓練の第二段階において、上級レベル（例：BTS）でしか行い得ない訓練がある。つまり、技能工免状（BT）所持者は、数年にわたる実務経験後、資質を向上させる必要性を述べている。

当初の機材要請リスト

	DESIGNATION	Qc6	PRIX UNITE (FCFA)	PRIX TOTAL (TTC)
	A. EQUIPEMENTS FOR COMPUTER ROOM (local prices with all taxes included)			
1	Micro-computer /PENTIUM 586/PCI Processor 90 MHz/Intel, Hard disk 1 Go with sound et video blaster, color screen 1 Mo, keyboard Azerty 102 keypads, SVGA screen 14", 2 serial interfaces for mouse and joice striks i parallele interface).	12	3.200.000	38.400.000
2	Printer machine CANON BJ 200 (Ink jac)	01	960.000	960.000
3	Printer machine EPSON LQ 500	05	640.000	3.200.000
4	LASER Printer Machine HP IV ML	01	1.280.000	1.280.000
5	Microsoft mouse		48.000	576.000
6	UPS 600 VA	06	825.000	4.950.000
7	Print Cartridge for Printer EPSON LQ 500	05	32.000	160.000
8	Rubbon	30	10.000	300.000
9	Print Cartridge for Printer HP IV M2	05	64.000	320.000
10	Data box lfor printer	05	240.000	1.200.000
11	Scanner A4 CANON IX 4015	01	2.080.000	2.080.000
12	Software WINDOWS V3.11 500	01	80.000	80.000
13	" WP 6.0 Sous windows 3250	01	480.000	480.000
14	" LOTUS 123 V.5	01	480.000	480.000
15	" EXCEL V 5.0	01	480.000	480.000
16	" DBASE V 5.0	01	480.000	480.000
			Subtotal (1)	(55.426.000)
	B. COPY MACHINE FOR PEDAGOGICAL DOCUMENTS (local prices with all taxes included)			
17	Copy Machine NP 4050 CANON	01	8.416.320	8.416.320
18	Base for copy machine NP 4050	01	363.230	363.230
			Subtotal (2)	(8.834.976)
	C. EQUIPEMENTS FOR LAB AUTOMATIC WORKING DEVICES LABORATORY (Electro-pneumatic system)			
	Actionneurs			
19	Mini-vérin double effet ϕ 10 à 25	50	5.376	268.000
20	" simple effet	50	5.376	268.000
	Eléments de fixation			
21	Réf. PADZ - B110	50	1.632	81.600
22	" - E110	50	1.908	95.400
23	" - C110	50	3.528	176.400
24	" - R110	50	31.416	1.570.800
25	" - A110	50	9.372	468.600
26	" - N110	50	1.272	63.600
	Verrous			
27	Réf. PZ P - VS 25	50	19.920	996.000
28	PZ P - VH 36	50	21.432	1.071.600
29	PZ P - G 70	50	22.080	1.104.000

当初の機材要請リスト

	<u>Platine de manipulation pneumatique</u>			
30	Réf. PMB - C1 (13 éléments)	01	4.227.600	4.227.600
31	" A0 "	01	2.581.200	2.581.200
32	" A12 "	01	8.743.200	8.743.200
33				
	<u>Platine de manipulation electro-pneumatique</u>			
34	Réf. PMB - E11	01	4.909.200	4.909.200
35	" E12	01	2.199.600	2.199.600
36	" E13	01	3.783.600	3.783.600
37	Valise de jeu de composants pour manipulation de Cde de puissance Réf. PMV	12	362.000	4.344.000
38	Jeu de supports audio-visuels (PZR-A11, D11, F11, G11)	01	241.600	241.600
	<u>Auxiliaires de montage / raccordement</u>			
39	Réf. PZC - F	01	10.970	10.970
40	PZT (couleur : noir, rouge, vert, incolore)	01	427.200	427.200
41	(PZC - A, C, E, F)	01	27.440	27.440
	<u>Outils de raccordement</u>			
42	Réf. PZC - M 888	01	19.024	19.024
43	" M 997	01	15.600	15.600
44	" M 998	01	12.600	12.600
45	" M 999	01	9.102	9.102
	<u>Éléments de repérage</u>			
46	Réf. AB1 - DY 1	01	29.600	29.600
47	Vignette auto-collante pour schéma Réf. PZV	100	6.000	600.000
	<u>Interfaces modulaires electro-pneumatiques</u>			
48	Réf. PS1-E	13	121.800	1.503.400
49	PS1-P	13	61.560	800.280
50	Multiconnecteur Réf. PZC-C 145 004	01	292.920	292.920
	<u>Filtres régulateurs/librificateurs</u>			
51	Réf. PZD-C 1233	13	30.600	397.800
52	" 1333	13	31.400	408.200
	<u>Dialogue Homme-Machine</u>			
53	Jeu de 50 pièces par éléments : Voyant PXV, Bouton PxB-M, PxB-B, Corps de vanne PxB-B, PxB-M, Tête de commande PxB-B, Commutateur rotatif PxB-D, Bouton manipulateur PxB-G	01	796.320	796.320
54	Séquenceur modulaire Réf. PS (150 éléments)	01	260.000	260.000
55	Embases associables 3 orifices	01	240.000	240.000
56	Réf. PZU (150 éléments)	50	1.850	92.500
	Cellules logiques autonomes et associables			
	Réf. PL	01	240.000	240.000
58	Jeu de 50 relais PR	01	240.000	240.000
59	" PR-PL	03	1.440.000	4.320.000
60	Automates Pb-15, 12 consoles.			
	TSX Réf. PCA-D	50	2.100	105.000
61	Minuterie Réf. PCM	50	1.900	95.000
62	Compteurs d'impulsions Réf. PCT-PCP			
63	Interrupteur de position			
64	Jeu de 50 pièces/éléments (Réf. PXC-M, K, J - PXD, PXF)	01	950.400	950.400

当初の機材要請リスト

65	Commande de puissance Jeu de 50 pièces par élément : Distributeur 4/2 Réf. PVD, sectionneur 3/2 Réf. PVS, Démarreur PVP, distributeur 5/2 PVE	01	451.200	451.200
66	Actionneur électrique pour distributeur Réf. PVA (jeux de 50 pièces)	01	56.400	56.400
67	Composants adaptables Réf. PZC	01	336.000	336.000
68	Régleurs de vitesse (Jeux de 50			
69	pièces/éléments): Réf. PWR-A, B, E	01	84.000	84.000
70	Bloqueur 2/2 Réf. PWB jeu de 50 pièces	01	94.680	94.680
71	Sectionneur purgeur PNE	01	94.680	94.680
72	Régleur de pressions PWP	01	94.680	94.680
			Subtotal (3)	(50.227.916)
D. AUDIO-VISUAL DIDACTIC EQUIPMENTS				
(prices without taxes)				
Video <i>cast mwdh</i> PAL/SECAM				
73	Recorder/player PAL/SECAM U-MATIC SONY VO 7630	01	3.047.760	3.047.760
74	Video recorder H.18 editing SONY EV09800F	01	4.641.360	4.641.360
75	Camera 3 CCD 1/2" Hyper HAD Zoom 12x SONY DXC 327 PK	01	5.338.560	5.338.560
76	Camera control for camera DXC 327 PK SONY CCUM 5P	01	1.792.800	1.792.800
77	Dockable Hi8 VTR SONY EVV9000P	01	3.466.090	3.466.090
78	Battery charger NP1A SONY BC1 WB	01	435.480	435.480
79	Cadmium nickel Battery SONY NP1B	04	73.320	293.280
80	Distributor/corrector vidéo + fond AVS S185 + FE	01	356.400	356.400
81	Ligne audio amplificateur with equalisation + fond AVS 170 + FE	01	402.000	402.000
82	Synchro Generator PAL TEKTRONIX SPG 27	01	2.955.120	2.955.120
83	Editing machine (Poste de commande centralisé) AVS S320 PC		Subtotal	(25.890.840)
	Total 1 (A + B + C + D) =			140.378.756
E. OTHER EQUIPMENTS				
84	Regulated power supply model PAD 35-10L O - 35 V - 10A KIKUSUI ELECTRONIC	12		
85	Programmable controller SYS MAC C20 OMRON	12		
86	Test circuit box Model DTB-30H - Power 220V - DENGINEER.CO.LTD	12		
87	Contact Unit FC10 Matsushita	100		
88	Programmable controller C20 Mitsubushi	12		
	Regulated power supply for programmable controller 3G2A3-PS 221	12		
89	Contacteur LC1 D123 OMRON	50		
90	Contacteur CA2 DM 122 OMRON	50		
91	Differential circuit breaker HAGER U247- 220/380V-In 30mA 10 000 VA - 2	2		
92	Differential circuit breaker HAGER V247- 220/380V-In 300mA	2		
93	HAND TAP ϕ 4mm, 6mm, 8mm	100		
94	TAP WRENCH ϕ 4, ϕ 6, ϕ 8	30		
95	Centre drill	50		
96	Ribbon for printer Réf. PC-PR 201H-01	10		
97	Distributor bunch tester	1		
98	Digital thermometer	1		
99	Oil manometer (pressure gauge)	2		
100	Piston Ring compressor	4		
101	DC power supply type 6000	1		
102	Speed box automatic transmission (second hand)	4		
	Total =			140.378.756
				-E
* In case of the total amount is over than the limit please reduce quantity of "D" equipments parts.				

JICA

11