

(5) 中国工場近代化 (全 1 1 7 件)

個別プロジェクト要約表 CHN 401

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	56～57	報告書提出後の状況
案件名	和	工場(冷蔵庫・洗濯機)近代化計画調査-北京	実績額(累計)	24,702 千円	1983.9 電冰箱廠 契約調印(イタリアの会社) 1983.7 洗濯機廠 契約調印:東芝(株) 1984.7 同上 改造完成 1985 設備設置 1999.10現在:新情報なし
	英	The Study for the Factories (Refrigerator, Washing Machine) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	人月	
			調査の種類/分野	中国工場近代化調査/機械工業	
			最終報告書作成年月	1982.6	
			コンサルタント名	(社)日本電子機械工業会	
調査団	団長	氏名 竹内 芳朗	相手国側担当機関名	国家経済委員会	
		所属 (社)日本電子機械工業会	担当者名(職位)		
	調査団員数	6,3			
	現地調査期間	81.12.6~12.26/ 82.3.11~3.17			
合意/提言の概要		実現/具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
<p>計画の概要</p> <p>1. 調査目的 北京電冰箱廠及び北京洗濯機廠に対し工場診断を実施し当該工場の近代化計画を作成する。</p> <p>2. 結論及び勧告 (1)北京電冰箱廠 冷蔵庫の生産を現行30千台から1985年100千台とすることを目標として総合的管理システムを確立し、諸設備の利用技術等の向上をはかる。 (2)北京洗濯機廠 洗濯機の生産を現行300千台(白蘭200:二層洗100)から1985年500千台(200:300)とすることを目標として、製造部門を近代化し、設備の改善をはかる。</p>		<p>(1)北京電冰箱廠 総事業費:735万元(うち外貨分229万ドル)</p> <p>(2)北京洗濯機廠 総事業費:外貨分446万元(うち技術料77万元) 内貨分760万元</p> <p>生産工程: ・設備導入 ・板金、組立設備 15台 ・金型 15台 ・検査機器 28台</p> <p>生産管理 (1)生産管理体制の改善 (2)事業部の導入 (3)倉庫の改善</p> <p>品質管理についても提言内容は実施された。</p>		<p>提言内容の現況に至る理由</p>	
				その他の状況	
				<p>実施の遅れはあるが、ほぼ計画案に沿ってプロジェクトが実施された。冷蔵庫については、実施後「雪花」冷蔵庫を生産、品質、利益とも向上した。但し、その後、市場経済化による競争の激化に対応できず稼働率が落ちている。洗濯機については、多種類の新製品開発に成功、全部品を国産化し、製品が表彰を受けた。両者とも輸出を開始、外貨獲得に貢献。</p>	

個別プロジェクト要約表 CHN 402

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	56～57	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（民生用電子）近代化計画調査－上海	実績額（累計）	26,706 千円	1984.7 三廠契約 調印：松下電気貿易(株) 1985.3 十二廠契約 調印：松下電気貿易(株) （上海無線電三廠）近代化計画に沿って改善と生産工程を中心に中間段階まで実現させたが、主力製品であったラジオの市場で競争激化により業況低迷、改善対策、製造ラインは操業中止となっている。 （上海無線電十二廠）近代化計画ではラジオ用の抵抗器の部品加工から組立までの一貫生産を目標としてきた。しかし、設備の導入にあたって日本企業との価格交渉に2年と長期を要したこと、また、ラジオの需要が1987年の設備導入時点ですでに一巡していたこともあって組立ラインは低稼働を余儀なくされている。投資コストも円高の影響で大幅増となり、計画額を1割強上回る680百万円を投じたものの内容的には一部設備の導入をとりやめている。 1999.10現在：新情報なし
	英	The Study for the Factories (Electronics for Household Use) Moderniation Program in the People's Republic of China	調査延人月数	人月	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1982.11	
			コンサルタント名	(社)日本電子機械工業会	
調査団	団長	氏名 西 光雄	相手国側担当機関名	国家経済委員会	
		所属 (社)日本電子機械工業会	担当者名（職位）		
	調査団員数	5,3			
	現地調査期間	82.3.7～3.29/ 82.6.27～7.3			
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
<p>計画の概要</p> <p>1. 調査目的 上海無線電三廠及び上海無線電十二廠に対し工場診断を実施し近代化計画を作成する。</p> <p>2. 結論及び勧告</p> <p>(1) 上海無線電三廠 ラジオ生産を現行175千台から1985年370千台とすることを目標として、総合管理体制を確立し、生産システムと設備を改善する。</p> <p>(2) 上海無線電十二廠 可変抵抗器生産を現行2,500万個から1985年3,800万個とすることを目標として生産管理を近代化し、新設備等の導入をはかる。</p>		<p>(1) 上海無線電三廠 ラジオ製造年産約6万台（1985.6生産開始） 総事業費260百万円（国内資金）</p> <p>(2) 上海無線電十二廠 1987.3 完成 1987.4 生産開始 総事業費約680百万円（国内資金）</p> <p>生産管理、生産工程、品質管理について、提言内容が実施された。</p>		<p>提言内容の現況に至る理由</p> <p>1. 三廠 (1) プロジェクト実現による効果の大きさ (2) 財政的好条件、好環境</p> <p>2. 十二廠 (1) 同業種プロジェクトの進行速度が速かった (2) 国内の許可条件が比較的整備されていた (3) ラジオを始めとする音響電気セットの市場の活況</p>	
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 403

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	56～57	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（プラスチック）近代化計画調査—上海、無錫	実績額（累計）	25,571 千円	1982.8 グラビア印刷を中心に日本視察 1. プラスチック（無錫）：1983年12月工場の設備について日本製鋼と成約 2. プラスチック・ラミネート：1983年3月、工場の改造設備に（上海）について新東邦と成約 （無錫） 政府の計画認可と資金供与によって近代化計画の実施スケジュールは若干遅れたものの、当初計画に沿って1985年既存設備の改造と射出成形機の導入及び生産管理面での近代化を完了している。近代化実施により生産効率や品質面でも向上がみられ、業況は好調に推移。1992年7月株式化へと組織変更を行っている。 3. 1990～1991年に第2次近代化技術改造を実施した。この資金は江蘇省建設銀行を経由し世界銀行から2,250万円を借入れ、自動車部品その他の大型成型品用射出成形機、および金型などを購入した。これらの投資と自己資金を合計し、これまでにほぼ4,136万円の投資を実施し経営は順調に推移してきた。（1999年現地調査結果）
	英	The Study for the Factories (Plastics) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	12.21 人月（内現地5.19人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／化学工業	
			最終報告書作成年月	1982.8	
調査団	団長	氏名 中野 一	コンサルタント名	(社)東日本プラスチック造形工業協会	
		所属 (社)東日本プラスチック造形工業協会	相手国側担当機関名	国家経済委員会	
	調査団員数	6	担当者名（職位）	馬（国家経済委員会付主任） 李玉安（国家経済委員会技術改造局工 師）	
	現地調査期間	82.1.5～1.25			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
1. 上海人民プラスチック工場、2. 無錫プラスチック工場第1工場に関し、近代化計画を策定し、提言した。 1. 上海人民プラスチック工場 (1) 工場管理組織の改善 (2) 既存設備の改善 1) 印刷機 2) インフレーション 3) ラミネート 4) スリッター 5) 製版設備 (3) 新設計画 耐久食品包装材料 2. 無錫プラスチック第1工場 (1) 既存設備の改善 プラスチック原料着色法…タンパーを利用した、ドライカラーリング方式を採用 原料乾燥機 (2) 新設計画 射出成形部門…コンテナ5型→20型に増産 総事業費：既存設備の改善…1.4億円 設備導入 …6.1億円 実施経過：フィルム生産能力を2段階に分けて向上させる。 1981年 270 トン 1983年 1,900 トン 1985年 6,000 トン			1983. 大日本スクリーン、Think社より設備購入（第1次） ・製版用カメラ ・色分析機 ・物理化学設備 107万ドル ・製袋機 など。 国内より設備購入…428万円 1984.6 稼働開始 ～1986.6 設備購入（第2次）…230万ドル 環境対策…150万円 生産実績： 1988年 2,400 トン 1989年 4,000 トン 生産管理、品質管理についても、提言内容が実施された。 1. 設備導入…各種コンテナ他大型成型品生産設備 既存設備改造更新：着色剤、ホッパーローダー、ホッパードライヤー装置 射出成形機と付帯設備導入：日本製型縮力1600t、アメリカ製型縮力2700t 金型工作機と付帯設備新設：新鋭NC制御3次元フライス盤導入により解決 検査機試験機器と付帯試験室新設：引張・圧縮・衝撃など試験機、低温恒温試験室 (*)へ続く	提言内容の現況に至る理由 (*)から 2. 生産工程 JICA近代化調査の提言は、生産工程主要22項目、生産管理主要13項目の合計35項目である。主要提言生産工程22項目19項目は実施完了、未実施3項目は耐熱性試験機その他で、中国国内政府機関へ委託試験可能な設備であり、特別に自工場で持つ程の必要性がない機器である。よって生産工程主要提言項目は100%実施と結論する。 設備機器の投資も計画以上に進展し、結果は高い収益性に現われている。 3. 生産管理 生産管理13項目は全て実施されている。製品品質、金型生産技術に関しては、日本の水準に比較すると満足ではないが、特に中国市場で劣るとは言えず問題とするほどではない。自動車、家電部品の外観水準は高レベルであり、コンテナに関してはやや外観変形（リブ部の引け）が有るが、成形条件と金型品質の関係の検討から解決可能である。 生産技術研修、作業員研修では日本企業「三甲(株)」との交流が有り、大きな効果がでている。 4. 投資実績、投資期間 既存設備改造投資 1981～1985年 293万円 新設備導入投資 1981～1998年 3,688万円 その他投資 155万円 総投資金額 4,136万円 投資金額調達方法は銀行融資80%、自己資金20%である。 (1999年度現地調査結果)	進行・活用
				その他の状況	
				技術移転例：1. 技術関係者に対するプラスチック材料・加工についての学科講習 2. 現場管理者および作業者に対する品質向上についての実技指導 ラミネート化の生産も増え、若干の計画遅れはあるが、ほぼ順調な実施経過といえる。ラミネート印刷に関しては中国でもトップレベルの技術を有し、他からの見学も多い。上海では、製品の種類が2種類から20種類に増加。無錫では、7シリーズ65規格の新製品が開発された。プラスチックによる木材の代替が進み、木材の節約が進んでいる。	

個別プロジェクト要約表 CHN 404

2001年3月改訂

国名		中国		予算年度	57～58	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（メカニズム・スピーカー）近代化計画調査－天津		実績額（累計）	23,492 千円	テープレコーダー・メカニズムに関し若干規模を縮小し、日本の各商社／メーカーを中国側が独自に選んでプロジェクトを推進している。 1984.10 松木(株)、末広鉄工所(株)、及び富田電風音響(株)と 契約 1985.10 日本企業と合弁 1998.10 新情報はなし
	英	The Study for the Factories (Mechanism Speaker) Modernization Program in the People's Republic of China		調査延人月数	4.98 人月（内現地1.99人月）	
				調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
				最終報告書作成年月	1983.11	
調査団	団長	氏名	今本 正	コンサルタント名	(社)日本電子機械工業会 シャープ(株)	
		所属	(社)日本電子機械工業会	相手国側担当機関名	天津宅声器材：Tianjin Electroacoustic Equipment Factory	
	調査団員数	3		担当者名（職位）	李文祥（天津元 合公司対外経済 長天津 市経済委員会） 呉吉祥（副主任）	
	現地調査期間	83.2.21～3.17				
合意／提言の概要				実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
<p>[実施機関] テープレコーダー・メカニズム 天津市無線電廠 スピーカー 天津電声器材廠</p> <p>[プロジェクトサイト] 天津市</p> <p>[総事業費] テープレコーダー・メカニズム 1,815.6百万円 スピーカー 1,530.6百万円</p> <p>[実施内容] 天津地区における民生用電子工場に対し、工場診断を実施し、既存設備の有効利用に重点をおいた生産管理と製造技術に関する近代化計画を作成する。 1. テープレコーダー・メカニズムの生産拡大 (1) 機種拡大と設定 ・新規機種の開発と導入 ・開発設計の技術力の修得 (1～3段階導入の提案) (2) 生産工程能力の拡大上記機種設定に伴う、 ・具体的工程設備と生産人員 ・金型製作及び部品生産のための諸設備と人員計画 (3) 生産管理能力の拡大 ・各種管理技術の導入方法 ・管理体制の改善方法 以上の導入、修得方法の提案 2. スピーカー (1) 設備の提供、据付 (2) 設備の運転指導</p> <p>[実施経過] テープレコーダー・メカニズム： 1983.3 開始 1985.3 完了</p> <p>スピーカー： 1983.9～1984.10 スピーカー組立 1984.2～1985.3 コーン紙製造 1984.10～1985.12 ボイスコイル製造</p>				<p>生産管理、生産工程、品質管理について、提言内容が実施された。</p> <p>天津市無線電廠： 1985年に2000万円の投資を行い、1985年12月に日本企業と合弁。大幅増産、品質向上を達成。</p> <p>天津電声器材廠： 1985年に組立工場、1986年にボイスコイル工場の改造を実施。総事業費は755万元。</p>	<p>提言内容の現況に至る理由</p> <p>スピーカー部門 1983年に工場診断のまとめ報告のため関係者が訪中。以後、予算不足の関係により商談の具体的進展なかった。1985年より日本の設備を中心に自動化ラインを導入。輸出比率が30%に達している。</p> <p>テープレコーダー部門 テープレコーダーは表彰を受け、輸出を開始。スピーカーの品質改善、生産高が大幅に増え、輸出もされている。</p>	
					その他の状況	
					<p>技術移転</p> <p>1. スピーカーに関し、(1) 各種資料説明、配布。 (2) 現地工場各工程に対する改良指導。</p> <p>2. テープレコーダー・メカニズムに関し、OJT等を通じ規格・技術資料の配布、移転を行った。</p>	

個別プロジェクト要約表 CHN 405

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	57～58	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（プラスチック）近代化計画調査－天津	実績額（累計）	35,620 千円	天津第十四塑料製品廠： 1986年にイタリヤから設備導入 1999.11現在：変更点及び新情報は特に無し。
	英	The Study for the Factories (Plastics) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	14.41 人月（内現地6.52人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／化学工業	
			最終報告書作成年月	1983.3	
調査団	団長	氏名 中野 一	コンサルタント名	(社)東日本プラスチック成形工業協会	
		所属 (社)東日本プラスチック成形工業協会	相手国側担当機関名	国家経済委員会、陸江（国家経済委員会技術改造局付局長）	
	調査団員数	9,3	担当者名（職位）	王毅（同工程師）	
	現地調査期間	83.1.20～2.9／ 83.6.21～6.27			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
<p>天津第一塑料廠及び天津第十四塑料製品廠に対し工場診断を実施し、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近代化計画を提言した。</p> <p>1. 天津第一塑料廠</p> <p>(1) 工場管理組織の改善</p> <p>(2) 既存設備の改善</p> <p>新カレンダー 旧カレンダー 印刷</p> <p>(3) 新增設計画</p> <p>逆L4本カレンダーの設置 4本カレンダー印刷機の設置 ボイラーの新設 放射線厚さ計の設置 オイルミスト除去装置 カレンダーラインの更新 プレス機の増設</p> <p>(4) 所要経費：総事業費 774百万円</p> <p>2. 天津第十四塑料製品廠</p> <p>(1) 工場管理組織の改善</p> <p>(2) 既存設備の改善</p> <p>管製品 射出成形製品</p> <p>(3) 新增設計画</p> <p>管製品</p> <p>(a) 原料配合設備 (b) PVCパイプ押出系列 (c) 付帯設備 (d) 電気設備 (e) 検査ケーシング類 射出成形製品</p> <p>(4) 所要経費：総事業費 571百万円</p>			<p>第一塑料廠については、古い設備の改造は不許可となり1989年まで中断。その後世銀の融資（798万ドル）が決定し、イタリヤ企業が落札した。</p> <p>第十四塑料については、生産管理、生産工程、品質管理について、提言内容が実施された。事業費は141万ドル。137項目の改善提案の内96項目を実施に移した。</p>	<p>提言内容の現況に至る理由</p> <p>第一塑料廠で実施が中断となった理由は、診断、提言後に企業の生産内容が変わり、売上成績が不良となったため、改善計画を導入しなかったことによる。</p> <p>JICA報告書は世銀への計画案提出に役立った。</p>	
			その他の状況	<p>第十四塑料廠については、製品の使用範囲が広がり、種類が増加した。ハードPVCが高品質、生産増、消耗率の低さで表彰された。</p> <p>1996年5月10日国際エクスポジションにて当時無錫プラスチック第一工場担当通訳鄭富美先生に「プラスチック成形材料基礎講座－プラスチック成形材料とその特性比較の基本概念」（中野一著 1995年 化学工業日報社出版）を寄贈。1998年1月13日同じく当時（1983）国家経済委員会担当通訳林江東先生に同書を寄贈。</p>	

個別プロジェクト要約表 CHN 406

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	58	報告書提出後の状況
案件名	和	工場(家具)近代化計画調査-烟台	実績額(累計)	19,703 千円	1. 技術移転 カウンターパートに対するOJT: 木材乾燥、木取り、機械加工、接着、研削、塗装についての技術指導 1999.11現在: 変更点は特になし。
	英	The Study for the Factories (Furniture) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	8.00 人月 (内現地3.00人月)	
			調査の種類/分野	中国工場近代化調査/その他工業	
			最終報告書作成年月	1984.3	
調査団	団長	氏名 青木 恒太郎	コンサルタント名	(社)国際家具産業振興会	
		所属 (社)国際家具産業振興会	相手国側担当機関名	国家経済委員会 朱熔基(委員)	
	調査団員数	3	担当者名(職位)		
	現地調査期間	83.6.15~7.12			
合意/提言の概要		実現/具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
烟台木材工業公司家具工場近代化に関し、 1. 設備の段階的拡大 2. 各作業段階での管理体制の確立 3. 職員の教育・訓練に関し提案を行い、箱物家具生産能力の倍増を図り、日産100台年産30,000台、の体制を築く。 総事業費 186.96百万円		国際協力事業団より1984年に報告書を受け取り生産工程の近代化を1984年から1985年にかけて行なった。報告書で提案された設備投資案は248万元であったが、実際は300万元必要であった。導入した設備は、すべて日本製で全部で74台であり、ほぼ報告書の提案に沿っている。これらの設備は箱物家具生産に使用される機械であり、1985年には中国国内でもトップの設備・技術を持った工場になった。改造後売上げは、調査時の258万元から500万元になった。また、改造後当工場の製品が表彰を受けた。生産管理面では、工場内での組織改善を行ない、生産管理体制の確立、マニュアル作りなどを行なった。品質管理については従業員教育、組織改革などを行なった。(1995年3月現地調査結果)		提言内容の現況に至る理由	
				その他の状況	
				近代化実施後、他工場でも技術導入をしたことと、1986年から当工場では投資を行なわなかったこと、また市場の志向の変化により、1989年ごろから技術の遅れが目立ちはじめ、生産量も低下してきた。現在では生産技術、能力も低い。導入した設備も古くなり、74台導入したもののうち、3台は当初から使用できず、4台が使用できなくなった。残りの機械もスペア・パーツが入手しにくい、機械が旧式であるなど、問題がでてきている。(1995年3月現地調査結果)	

個別プロジェクト要約表 CHN 407

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	58	報告書提出後の状況
案件名	和	工場(光学機器)近代化計画調査-天津	実績額(累計)	17,521 千円	日立製作所との間で技術提携が実現。 1985.3.25 契約(契約期間5年) 1986未まで 30台セミクダグン 完了 1987 37台完全クダグン 〃 1988(計画) 23台完全クダグン 〃 1989 30台完全クダグン 〃 1990.11 30台完全クダグン 〃 1991.11 20台完全クダグン 進行中 1992.11 20台完全クダグン 完了 1993.10 30台完全クダグン 完了 1994.10 当該技提製品は現に天津側自身の技術と努力により改善、改良され国産化率もほぼ100%に達している事より技提製品を通じての本プロジェクトは完全に完了 ・上記のように技術提携も終了し、先方は自立にて順調に操業。本プロジェクトは完全に終了。 1999.11現在：変更点は特になし。
	英	The Study for the Factories (Optics) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	5.26 人月 (内現地3.00人月)	
			調査の種類/分野	中国工場近代化調査/機械工業	
			最終報告書作成年月	1984.3	
			コンサルタント名	(社)日本分析機器工業会	
調査団	団長	氏名 橋詰昭次郎	相手国側担当機関名 天津市光学儀器廠 光学儀器廠工場長	担当者名(職位)	
		所属 (社)日本分析機器工業会			
	調査団員数	3			
	現地調査期間	83.6.20~7.12			
合意/提言の概要		実現/具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
天津市光学儀器廠に対して工場診断を実施し、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、生産工程における製造技術に関する近代化計画を提言した。 1. 生産管理近代化計画 (1) 業務分担と組織の検討 (2) 職場配電計画の検討 (3) 情報管理の強化 (4) 管理の改善と強化 (5) 職場の活性化 2. 生産工程近代化計画 (1) 現場体質の強化 (2) 組立工程の改善 3. 所要資金計画 総事業費 168百万円		1. 業務分担と組織の再編成 2. 職場の活性化 3. 組立工程の改善 4. その他 総事業費：297.6万円(内外貨分102万円)		提言内容の現況に至る理由 1. 技提製品の生産ラインの新設による効果 2. 新工場長の就任に伴う効果	
				その他の状況	
				1. 技術移転 赤外分光光度計(270~30型)の生産に必要な生産技術、生産管理等が現地関係者に教授された。	

個別プロジェクト要約表 CHN 408

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	58	報告書提出後の状況
案件名	和	工場(ガラス)近代化計画調査-上海	実績額(累計)	17,962 千円	F/S追加調査実施 1)東洋ガラス(株) 2)工場改造及び設備導入 内容が不明確であったため コントラクター契約 (上海玻璃瓶二廠) 診断後、日本企業から設備導入を計画してきたが、その後の円高の中で設備価格が急騰、設計費用のみを支出した段階で、業況の悪化と資金繰り難に陥り、計画中止を余儀なくされている。 1999.10現在：新情報は無し
	英	The Study for the Factories (Glass) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	6.00 人月 (内現地4.00人月)	
			調査の種類/分野	中国工場近代化調査/窯業	
			最終報告書作成年月	1984.2	
調査団	団長	氏名 梅津 正明	コンサルタント名	(社)日本硝子製品工業会	
		所属 (社)日本ガラス製品工業会	相手国側担当機関名	上海玻璃瓶二廠	
	調査団員数	4	担当者名(職位)	明良(上海市軽工業局副局長) 乗(上海市経済委員会企業管理处幹部) 張(上海玻璃瓶二廠廠長)	
	現地調査期間	83.7.11~7.31			
合意/提言の概要		実現/具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
<p>計画の概要</p> <p>1. 調査の目的 上海市における上海玻璃瓶二廠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製造技術に関する近代化計画を作成する</p> <p>2. 結論及び勧告 (1) 国際水準までの品質の向上 (2) 原料秤量の自動化 (3) 溶解窯の耐用年数の向上 (4) 省エネルギー 近代化に必要な資金 832,424,500円</p>		<p>1. 原料秤量の自動化のためコンピューター制御による原料自動秤量設備一式導入。 2. 溶解室の省エネルギー対策として、コンピューター制御による燃焼制御設備一式導入。</p> <p>上記2点に関して契約済みで、現在、第2回設計会議を行っている。</p> <p>中国側が予算不足により、下記の契約内容に変更した。</p> <p>(別紙参照)</p>		<p>提言内容の現況に至る理由</p> <p>現況に至る理由 工場改造をして新設備を導入することにより品質向上とコストダウンがはかれる。</p>	
				その他の状況	
				<p>技術移転 工場の生産管理と生産工程における製造技術分野を中心に現状の調査を行い、改善するための技術指導を行った。その結果、品質、生産歩留が向上した。一部の設備はコムの規制により輸出ができず、国内改造により対処。</p>	

実現／具体化された内容

CJHS-6156S契約（改訂版）

中国技術進出口総会社と上海ガラス瓶二廠（以下買方と称す）を一方とし、日本東洋ガラス株式会社と兵庫県貿易株式会社（以下売方と称す）をもう一方とする双方の授権代表は、1988年8月26日友好的な交渉により、双方は1985年12月29日締結した契約の変更に同意する。本契約番号は旧来のCHJS-6156Sとする。1985年12月29日締結した契約について、双方が本変更契約に正式調印後無効とする。

第一章 定義

- 1. 1 “技術資料”とは売方が買方に提供する日本文或いは英文で書かれたエンジニアリング資料と図面を指す。（付属文書の1. 2を参照）
- 1. 2 ユーザー工場とは上海ガラス瓶二廠を指す。

第二章 契約内容

- 2. 1 買方は売方より購入することに同意し、売方は買方にバッチプラントと窯の“技術資料”を販売することに同意する。“技術資料”の内容は本契約の付属文書の1. 2を参照のこと。

第三章 価格

- 3. 1 売方は本契約の第一章の規程に基づき、提供する“技術資料”の総金額は、CIF上海J¥41,736,100-（四千百七拾三萬六千百円）とする。上記の総金額は、固定価格でその内容と項目別価格は下記通り。

A. Design Fee and Engineering Fee	J¥ 10,800,000.-
B. Drawing Fee for Non-standard Products Manufactured by China	6,500,000.-
C. Furnace Design Fee	9,000,000.-
D. Additional Engineering Fee Use China Material	10,000,000.-
E. 設計打合せ派遣費用	5,436,100.-
合 計	J¥ 41,736,100.-

- 3. 2 上記総金額中の“技術資料”価格は、中国上海空港渡しのCIF価格であり、“技術資料”は上海空港で交付する以前の一切の費用を含むものとする。

個別プロジェクト要約表 CHN 409

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	58	報告書提出後の状況
案件名	和	工場(ポリバリコン)近代化計画調査-上海	実績額(累計)	12,755 千円	1986.9 中国側の要請により技術者を派遣し、技術移転の内容を再確認した。 1986.11 中国側の要請により見積書を提示した。見積額2,500千USドルに対し、中国側予算1,000~1,200千USドルしかないとの回答があり、品種の絞り込み、整備の部分導入等、予算に近づける方法を提示したが、成約不成立となった。 1986.12 プラント成約 1988.10 導入完了
	英	The Study for the Factories (Poly Variable Condenser) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	4.72 人月 (内現地1.79人月)	
			調査の種類/分野	中国工場近代化調査/機械工業	
			最終報告書作成年月	1984.2	
調査団	団長	氏名 今本 正	コンサルタント名	(社)日本電子機械工業会 東光(株)	
		所属 (社)日本電子機械工業会	相手国側担当機関名	上海 旦電容器廠: Shanghai Fudan Capacitors Works	
	調査団員数	3	担当者名(職位)	丁宇(廠長)	
	現地調査期間	83.5.15~6.5			
合意/提言の概要		実現/具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
実施機関 上海 旦電容器廠 プロジェクトサイト 上海 総事業費 2,569百万円 実施内容 上海 旦電容器廠 PVC製造技術改造 1. 加工精度向上 (1) 容量精度 (2) 金型精度 (3) 旋盤部品精度 (4) プレス部品精度 2. 生産可能品種 (1) 体積別分類 20口 16口 12口 (薄型にも適合) (2) 構造別分類 取付別3品種 (3) 容量別分類 4品種 3. 能力と効果 (1) 旋盤部品自動化100% (2) プレス部品自動化100% (3) 形成部品 1回形成で2ヶ及び16ヶ(インサート部品付) (4) 電気メッキ自動化 4. 技術と設備の導入 (1) マネット設備 (2) 高度自動化組立ライン (3) 立形成形機 (4) 横形成形機 (5) 機械プレス設備 (6) 旋盤(自動)(二次加工機を含む) (7) 製品性能試験設備及び測定器 (8) 金型加工主要設備 (9) ヘッド-及びベルト転造設備 (10) 電気ハンダメッキ設備(含廃水処理装置) (11) 一部重要金型 実施経過 1983.12 計画開始時期 1985.12 完了時期 段階計画第1段階 443BF220万体制の実施 開始 1983.12 完了 1984.12 第2段階 20B2, 223P460万体制に実施 開始 1984.10 完了 1985.12		実施コスト: 520万円 (=1.6億円) (うち、外貨分は85%) 導入設備: マネット機 1台 プレス 5台 静電ノイズ防止機 1台 測定器 1台 など 生産工程の改善: 1. 加工工程の若干の変更 (提案されたコンベア方式の導入は実施されていない) 2. 品質管理 ・検査規格制定 ・抜取検査実施 ・QC活動の普及 ・測定器導入 生産管理の改善: 1. 管理体制の一部変更 2. 倉庫改善を含めた在庫管理 生産実績: 1989年 90万個(うち、443BFは、50万個) (目標: 960万個) 品質管理についても、提言内容が実施された。		提言内容の現況に至る理由 日本側提案内容との差が大きかった理由 1. 実施コストの計画とのギャップ (1) 中国側の資金不足 (2) 東光(株)が当時マネット技術開発中のため他企業(TWD)から設備導入 2. 生産実績の計画とのギャップ: 原材料価格のアップと外貨不足による不十分な輸入 (*) 改造後の製品が1980年代の国際中間レベルに達し、IEC標準に適合するようになったため、輸出もされている。	
				その他の状況	
				技術移転 1984年7月、1985年7月の2回にわたり中国側技術者が来日、金型加工機械、部品製造機械、鍍金設備、その他の設備について調査を実施。 工場独自の対応: 松下よりモータ各用設備導入(1985年) スイス、イギリス、ドイツ等より金属加工用設備導入 ドイツよりエドワートリコン技術導入(*)	

個別プロジェクト要約表 CHN 410

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	59	報告書提出後の状況
案件名	和	工場(計器)近代化計画調査-合肥	実績額(累計)	27,647 千円	商業化段階で、ドイツのBopp&Reuter社が受注(コントラクター) 本調査報告書は商業化段階でテキストとして有効に活用された。 (合肥儀表廠) 近代化計画後、市場経済化が進む中で調査対象となったステンレス及び蒸気流量計は、高価格なこともあって、目標の年3000台及び5000台生産に達していない。現状でもそれぞれ月2000台及び1500台に留まっているが、生産工程における近代化は、一部輸入予定の設備を国内調達に切り替えてコスト削減努力をしつつ、ほぼ提案内容を実現済である。投資コストは500万円(計画では265万円)、銀行借り入れによって大半の資金調達を行っている。他方、生産管理面でも販売、技術、品質管理面を強化する形で提言に沿って組織改革や管理基準の整備を行い効果を上げている。1990年に近代化計画はほぼ完了(当初予定1987年)した。1999.11現在:変更点なし
	英	The Study for the Factories (Measuring Instruments) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	10.54 人月 (内現地3.74人月)	
			調査の種類/分野	中国工場近代化調査/機械工業	
			最終報告書作成年月	1985.3	
調査団	団長	氏名 作道 正俊	コンサルタント名	三菱油化エンジニアリング(株)	相手国側担当機関名 安徽省合肥儀表総廠 担当者名(職位) 王兆義(合肥儀表総廠廠長)
		所属 三菱油化エンジニアリング(株)			
	調査団員数	6			
	現地調査期間	84.6.17~6.30			
合意/提言の概要		実現/具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
実施機関 合肥儀表総廠 プロジェクトサイト 安徽省合肥 総事業費 総事業費 291百万円うち外貨分 164百万円 (換算レート:1元=110円) 実施内容 流量計の生産台数を現在の約2倍の生産台数に増強するための調査であり、検討した事項は次のとおりである。 1. 生産管理面での近代化 2. 生産工程面での近代化 3. 生産能力面での近代化 流量計の生産増強後の生産能力 ・ステンレスオーバル流量計 3,000台/年 ・蒸気流量計 5,000台/年 実施経過 1984.3 開始 1985.1 完了		同左 同左 流量計の生産増強後の生産能力 ・ステンレスオーバル流量計 3,000台/年 ・蒸気流量計 5,000台/年 生産管理、生産工程、品質管理について、提言内容が実施された。		提言内容の現況に至る理由 本近代化調査結果は有効に活用され、商業化の段階に移行したが、商業化の段階で本調査に協力会社として参画したオハル機器工業(株)はドイツのBopp&Reuter社に価格面で敗退した。 しかしながら、その後オハル機器工業(株)は、合肥儀表総廠と流量計生産に関する業務提携を結び、委託生産を実施中である。	
				その他の状況	改造後の歯車流量計の角度は、0.5級から0.2級に改善された。製品は輸入代替できるレベルに向上し、エネルギー、資材の消耗度は明らかに低下した。

個別プロジェクト要約表 CHN 411

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	58～59	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（制御整流素子）近代化計画調査－上海	実績額（累計）	22,472 千円	設備導入に関し、中国側と（社）日本電子工業振興協会 で交渉を行ってきたが、1986年12月に双方合意のうえ、 交渉を中断することとした。 1999.10現在：新情報は入っていない。
	英	The Study for the Factories (Thyristor) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	9.32 人月（内現地3.32人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1984.12	
調査団	団長	氏名 柳谷 哲朗	コンサルタント名	（社）日本電子工業振興協会	相手国側担当機関名 国家経済委員会 技術改造局 担当者名（職位） 陸江（副局長）
		所属 （社）日本電子工業振興協会			
	調査団員数	5			
	現地調査期間	84.3.1～3.18			
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
1. 製造品目の見直しと生産工程、生産管理の近代化 (1) 製品：1)製品群、2)設計電圧、3)製品設計、以上3点に関する見直し (2) 生産工程：1)近代化一貫ライン、または2)拡散ベレット工程の改造 (3) 生産管理：1)設備管理、2)材料管理、3)工程管理、4)作業管理、 5)品質管理、以上5点の改善 2. 総事業費：3,164,690,000円 3. 計画期間 1985年度 計画開始 1986年度 計画完了		生産管理、生産工程、品質管理について、 提言内容が実施された。		提言内容の現況に至る理由 中国側の希望する近代化のための設備改善の内容と設備予算に隔りがあり、1986年の円高によりその差が交渉によって埋めることが不可能なほど広がった。	
				その他の状況	
				CTOオリスタ700A、1500Aは、AESA（スウェーデンのメーカー）のテストに合格。 生産ライセンスを取得。	

個別プロジェクト要約表 CHN 412

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	58～59	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（ボールペンインキ）近代化計画調査－上海	実績額（累計）	18,534 千円	1985.3 中国側調査団来日 (株)トンボ工場視察 1986.初 中国から試験機器6種類9台について引き合い有り。 東西貿易K.K.を通じて見積書提出。 (上海墨水廠) 当初は近代化計画に沿って改善を進めてきたが、その後の事業環境の悪化と資金調達難の中で大規模投資は不可能となり一部の設備を国内調達したに留まり、計画は中止に追い込まれている。 1999.11現在：変更点・新情報は特に無し。
	英	The Study for the Factories (Ballpen-ink) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	8.20 人月（内現地2.50人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／化学工業	
			最終報告書作成年月	1984.11	
調査団	団長	氏名 川崎 勲 所属 (株)トンボ鉛筆	コンサルタント名	(株)トンボ鉛筆	
	調査団員数	4	相手国側担当機関名	上海市軽工業局制筆公司上海墨水廠	
	現地調査期間	84.3.15～3.28	担当者名（職位）	李旭（上海市経済委員会生産技術局 技術改造処副処長）	
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	中止・消滅
<p>上海墨水廠に対し工場診断を実施し、近代化計画を提言した。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 油溶性黄色または油溶性黒黄染料を海外より輸入して使用。 2. 反応釜についているかくはん機は可変速かくはん機に変更する。 3. 反応釜の加熱装置を温水による自動制御に変更。 4. 合成した油溶性染料は、真空乾燥機で水分1%以下に乾燥してからインキ配合に使用する。 5. インキ配合は水分を含まない状態で実施し、真空脱水工程を廃止する。 6. 高性能の遠心濾過器を導入する。 7. 新しい画線機、粘度計、水分計を導入。 8. 工程管理・品質管理の教育を実施。 9. 試作テスト専門の技術要員を確保。 10. ボールの材質をステンレスから超硬に切り換える。 		<p>生産管理、品質管理について、一部のみ提言内容が実施された。</p>		提言内容の現況に至る理由	<p>当初は近代化計画に沿って改善を進めてきたが、その後の事業環境の悪化と資金調達難の中で大規模投資は不可能となっており、計画は中止に追い込まれている。</p>
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 413

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	59	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（整流器）近代化計画調査—上海	実績額（累計）	13,842 千円	1988年 スウェーデンより直流モーター用整流器をノックダウン方式で導入。 1989年 組立て開始。 1999.10現在：新情報は特になし
	英	The Study for the Factories (Rectifiers) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	5.41 人月	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1985.3	
調査団	団長	氏名 久保 康夫	コンサルタント名	(社)日本電気工業会 東芝(株)	
		所属 (社)日本電機工業会	相手国側担当機関名	上海整流器廠：Shanghai Rectifier Works 黄志方（上海整流器廠廠長）	
	調査団員数	3	担当者名（職位）		
	現地調査期間	84.6.20～7.3			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
<p>工場の近代化計画に関し、生産工程と生産管理について次の提言を行った。</p> <p>1. 生産工程</p> <p>(1) 職場環境改善：レイアウト整備、防塵対策等を含め作業環境改善</p> <p>(2) 流し化製造導入：標準の整流装置を流し化製造し、効率向上と問題点顕在化で改善活動促進。</p> <p>(3) 品質保障体制：試験検査方法の改善と試験場の整備。</p> <p>(4) 小集団活動：ZD活動、改善提案制度の導入で職場の活性化を行う。</p> <p>(5) 設備の改善：組立、試験、プリント基板製造、開発の各設備充実。</p> <p>2. 生産管理</p> <p>(1) 工場全体組織の見直し：生産活動の有機編成と改革推進の強化をはかる。</p> <p>(2) 新製品開発体制整備：整流装置の開発体制を整備し自力開発とスピードアップをはかる。</p> <p>(3) 用品調達改善：年2回手配を改め、必要な物を必要な時に必要な量の調達を行う。</p> <p>総事業費： 590百万円</p> <p>整流器生産目標： 1988年 5,000台／年</p>			<p>1. 生産工程</p> <p>(1) 職場区分の明確化</p> <p>(2) 加工工程の一部変更</p> <p>(3) 品質保障体制： 試験装置の導入（4台、40万ドル） 負荷テスト 中間検査</p> <p>(4) QCグループの結成</p> <p>(5) ユーザーサービスグループの結成</p> <p>2. 生産管理</p> <p>(1) 新製品開発体制の強化</p> <p>(2) 在庫期間の短縮</p> <p>(3) 従業員の教育</p> <p>品質管理について、提言内容が実施された。</p>	<p>提言内容の現況に至る理由</p> <p>製造上の改善は行われておらず、資金面及びスケジュール面での困難さがネックであったと考えられる。</p>	
				その他の状況	
				CTO#イリスタ700A、1500Aは、AESA（スウェーデンのメーカー）のテストに合格。生産ライセンスを取得。	

個別プロジェクト要約表 CHN 414

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	59～60	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（鉄鋼）近代化計画調査－無錫	実績額（累計）	45,326 千円	1998.10現在：新情報なし 左記プロジェクトについては、JICAにて1996年2月～11月にかけて実施された『工場（江蘇錫鋼集団）近代化計画調査』の業務受託会社にお問い合わせ下さい。上記調査は当連盟加盟外の企業に委託された模様であり、当連盟としてはフォローアップ出来ないことをご留意頂きたい。 1999.11 現在：変更点なし
	英	The Study for the Factory (Steel) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	7.00 人月（内現地7.36人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／鉄鋼・非鉄金属	
			最終報告書作成年月	1985.3	
調査団	団長	氏名 別府 正義 所属 (社)日本鉄鋼連盟	コンサルタント名	(社)日本鉄鋼連盟	
	調査団員数	5,5	相手国側担当機関名	国家経済委員会 陸江（技術改造局 副局長） 劉勇昌（冶金工業部 鋼鉄生産技術司）	
	現地調査期間	85.3.3～3.21/ 85.7.7～7.26	担当者名（職位）		
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
<p>現在の普通鋼主体の工場から1990年に特殊鋼主体の工場に近代化するために、以下の改善項目を提案した。</p> <p>1. 原材料管理……鉄くずの種類別管理方法の改善等 2. 製鋼工場……炉外製錬炉の採用、新30ト電気炉の導入、電気炉変圧機容量の増大、スクリューコンベヤの採用等 3. 圧延工場……燃焼自動制御システムの導入、鋼塊の大型化、ホットスカーフの設置、ショットブラストの導入 4. その他……製品検査、大気・水質・騒音等環境対象策、ユーティリティ</p> <p>以上の近代化に当っては、段階的に推進するものとし、この結果、1990年には特殊鋼化率は65%に上昇、製品トナリ売上高の増加も期待される。</p> <p>総事業費： 設備費 8,376万元 他技術費 334万元</p> <p>実施経過： 生産量 当時 18万ト/年 1990 25万ト/年 製鋼能力 当時 12万ト/年 1990 30万ト/年</p>		<p>総事業費： 1990年までの実績 7,000万元 （うち、外貨分は30万ドル） 見込み 1.2億元</p> <p>1. 生産工程 (1) 設備導入 30万ト電気炉 1台（5,000万元） 精錬炉 1台 連結式加熱炉 電気炉集じん装置 重油集中供給システム 工業用水再循環装置 750Φ圧延機（1991年据え付け予定） 外国製電気炉 1台（検討中）</p> <p>(2) 変電所改造（1,000万元） (3) 品質管理： 分析器2台をアメリカより導入し、炉のオンライン管理を実施</p> <p>2. 生産管理 (1) 倉庫の改善 (2) スラップの区分管理 (3) 原材料計量機の精度向上 (4) 各種教育の実施</p>		<p>提言内容の現況に至る理由</p> <p>資金の不足、特に外貨の不足から、国産設備、同社製設備の導入を進めている。</p>	
				その他の状況	<p>国産品を中心に改造を実施中であるが、性能面で計画レベルに達していない面もみられる。しかし、特殊鋼主体への転換は成された。生産管理、品質管理レベルは大幅に向上。技術面でも良好な効果があった。</p>

個別プロジェクト要約表 CHN 415

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	59～60	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（重機械）近代化計画調査（齊齊哈爾市）	実績額（累計）	61,295 千円	1987年初、同廠の省エネ対策を中心テーマとする調査ミッション来日の相談が当方に寄せられ、日本国内訪問先など手配した経緯があるが、結局来日せず。 その後、新たな交流・コンタクトなし。 1999.11現在：変更点なし
	英	The Study for the Factory (Heavy, Machinery) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	14.00 人月（内現地3.25人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1985.10	
調査団	団長	氏名 宮島 信雄 所属 (社)日本プラント協会	コンサルタント名	(社)日本プラント協会	
	調査団員数	7	相手国側担当機関名	国家経済委員会 薛光中（診断弁公室副主任） 第一重機廠廠長 李家駿（廠長）	
	現地調査期間	85.3.2～3.22	担当者名（職位）		
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
<p>1. 製鋼：既設電気炉の近代化必要。平炉は電炉に取替ること。 2. 鍛造：品質と生産向上のために作業改善、周辺機器の追加が必要。 3. 熱処理：熱処理曲線の整備、焼入炉新設。 4. 熱管理：計測器の整備、各炉の近代化改善。 5. 耐火物：自家製品は材質、形状、取り扱い共に改善を要する。外部購入品は用品管理の改善を要する。</p>		<p>近代化調査後の工場改善情況（部分的に実施）は以下の通りである。 （製鋼）工場内で改善計画を策定し、電気炉を新設。また酸素の積極的活用、取鍋精錬炉の導入。集塵機の大形化、下注造塊法の大形鋼塊への適用などを実現し、生産工程の近代化、作業効率の向上、作業環境の改善をはかっている。 （鍛造）自動鍛造の増加により鍛造量は1985年の23.260tから1994年には45.673tに増えている。また、水圧プレス機の改善、表面溶剤用カーフィンク器具の購入、手動式鋼塊トングの自社開発、工具マニピュレータの設置などを行い作業効率の向上と品質面の改善を実現している。 （熱処理・熱管理）加熱、冷却曲線の実測などデータ整備、またロール、ロータ製造工程のデータ整備と調整により、省エネ（加熱時間25%短縮や余熱処理などで約30%の省エネ効果）や品質改善をはかっている。なお熱管理に関しては資金不足もあって大型炉を一部改善したのみ。 （耐火物）耐火物メーカーとタイアップして一部改善を実施。これら各分野での改善の総コストは8600万円と当初計画の30%程度にとどまっており、計画の実施も資金調達難から大幅に遅れている（資金調達、自己資金20%、銀行借入80%） (*)</p>		<p>提言内容の現況に至る理由</p> <p>1964年に導入の7連式鑄鍛工場である。製鋼、鑄造、機械製作、耐火物製作などの一貫重機械工場であるが、全設備が老朽化しており、更新改良の必要があった。公害対策は全く採用されて居らず、省エネの思想もなかった。</p> <p>(*)工場全体としては、近代化計画の実施による生産効率の向上や品質向上で、競争力を高めており、収益面でも改善（赤字の解消）がはかられているとのことである。今後は市場経済に対応して病院など関連部門の独立採算化、工員の減員、管理部門の集約などのリストラを進めていくことが必要となっている。（1995年3月現地調査結果）</p>	
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 416

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	59～60	報告書提出後の状況
案件名	和	工場(大冶冶金)近代化計画調査	実績額(累計)	55,964 千円	調査実施後、(株)テクノ大手(大手興産(株))側における動きは特にない。 1999.11現在：新情報は入っていない。
	英	The Study for the Factory (Daye Copper Refining) Modernization Proram in the People's Republic of China	調査延人月数	27.06 人月 (内現地5.68人月)	
			調査の種類/分野	中国工場近代化調査/鉄鋼・非鉄金属	
			最終報告書作成年月	1985.11	
調査団	団長	氏名 幾島優次郎 所属 直島大手興産(株)	コンサルタント名	(株)テクノ大手 (財)日本品質保証機構	
	調査団員数	7	相手国側担当機関名	国家経済委員会 陸江(技術改造局副局長)	
	現地調査期間	85.2.25～3.16	担当者名(職位)		
合意/提言の概要		湖北省大冶冶金工場に於ける粗鋼、硫酸の生産能力増強計画の近代化実施計画(粗鋼 100,000トン/年、電気銅 50,000トン/年、硫酸 300,000トン/年にそれぞれ改造)であり 1. 生産工程での近代化 2. 生産能力面での近代化 3. 生産管理面での近代化 の提案を行った。	実現/具体化された内容	生産管理、品質管理について、提言内容が一部実施された。	提言内容の現況
					進行・活用
					提言内容の現況に至る理由
					1985年に診断書提出後、資金不足のため生産能力の増強については着手できなかった。1987-1988年にカナダのロンダ社から改造計画を受け検討した結果、ロンダ社の提示した案で現在進行中である。1996年上期には操業に入る予定。(1993年度現地調査)
					その他の状況

個別プロジェクト要約表 CHN 417

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	59～60	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（大連化学）近代化計画調査	実績額（累計）	39,213 千円	報告書の内容は部分改造を提案。国家経済委員会は部分改造に賛成。工場側は全面改造を希望。 ・工場の部分改造は行わず、30万トンの新工場建設を1988年に決定した。 ・アメリカ、ドイツからの技術導入で1995年完成を目指している。 ・1993年6月ドイツがソフトローンをつけ、それにより30万トン/年のアンモニアプラントが1994年3月現在建設中である。
	英	The Study for the Factory (Dailian Chemistry) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	13.58 人月（内現地4.34人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／化学工業	
			最終報告書作成年月	1984. 1985	
調査団	団長	氏名 山中 信夫	コンサルタント名	テクノコンサルタンツ(株) 日産化学工業(株)	
		所属 日産化学工業(株)	相手国側担当機関名	大連化学工業公司 陸江（国家経済委員会技術改造局副局長）	
	調査団員数	5	担当者名（職位）	朱心才（大連化学工業公司經理）	
	現地調査期間	85.2.5～3.16			
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
大連化肥工場は老朽化した工場で本格的には建て直すべき状況になっていると思われるが、今回の調査では、既存装置を極力利用して所要資金をあまり大きくしないような提案を行った。 現地調査の結果からできるだけエネルギー効率を高めるために下記に示すような4つの提案を行った。 1. 一酸化炭素変換工程の加圧2段化 2. 脱炭酸ガス工程の新型「ソフィー」方式への改造 3. 精製工程の新型液体窒素洗浄法と吸着法の組合せへの変更 4. アンモニア合成塔出口からの熱回収		1993年1月現在の新しい展開。 アンモニア 300,000T/Y 尿素 520,000T/Y の新設プラントを、ドイツのソフトローンで1992年6月LINDE(リンデ社)が受注した。 契約金額は1億数千万マルクと言われている。 新プラントが完成後は、旧プラント（現在稼働中のもの）はスクラップとなる。新工場完成時期は1995年夏頃の予定。 1998.10現在： 1)1994年のアンモニア生産高：184,216ton 2)TopsoeのProcessの300,000T/年のアンモニア工場新設で1997年完成予定と報道されている。		提言内容の現況に至る理由 部分改造か全面改造かで国家経済委員会と工場側に意見の食い違いがあり、実現されるとしても先になるもよう。 我々の提案は左記にあるように、なるべくコストをかけずにできる、かつenergy efficiencyの改善に著しい効果が期待できるものであった。 しかしながら工場側は、老朽化したプラントのスクラップ後、新規のプラントを建てることに固執しているようである。 従って、相当の資金を必要とするものとなっており、未だ実現にいたっていない。	
				その他の状況	
				改造に必要な機器・機械は先進国からの供給となるため、外貨手当てがつかない場合は計画自体が進展しない。特に状況の変化はない。 (1988年暮、ヨーロッパの雑誌に本プラントの改造をドイツのTechni monte社が受注したとの記事が出たが、Techni monte及び中国側に問い合わせたところそのような事実なしと否定された。スクラップアンモニアプラントについては依然として検討続行中とのこと。)	

個別プロジェクト要約表 CHN 418

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	59～60	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（錦西化学）近代化計画調査	実績額（累計）	62,651 千円	1999.10現在：追跡調査実施に至っておらず、情報なし。
	英	The Study for the Factory (Jinxi Chemistry) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	28.21 人月（内現地7.00人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／化学工業	
			最終報告書作成年月	1985.11	
			コンサルタント名	千代田化工建設(株)	
調査団	団長	氏名 結城 康 所属 千代田化工建設(株)	相手国側担当機関名	国家経済委員会 陸江（技術改造局副局長） 楊武祥（遼寧省石油化学工業局所長）	
	調査団員数	6	担当者名（職位）		
	現地調査期間	85.2.25～3.16			
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
近代化計画実施上の留意点として 1. 工場全体の近代化基本計画の立案 2. 改造計画実施のための実行組織 3. 改造計画予算の組み方 4. 改造スケジュール について提案を行った。		工場近代化の実施状況としては、報告書提出後、本工場の近代化計画が国家の第7次5ヶ年計画としてとりあげられたため診断の提案に沿った改造をほとんど実施してきた。生産工程の近代化については、苛性ソーダ生産用のイオン交換膜法、電解設備（旭硝子社製プラント1990年）、およびポリ塩化ビニル製造設備（アメリカ製プラント、1988年）を導入しすでに稼働している。さらに第9次5ヶ年計画終了時までは80,000トン/年クラスのイオン交換膜法電解設備を導入したいという意向である。さらに生産管理、品質管理についても報告書の提案を参考にしつつ、従業員のレベルアップのための教育・訓練、生産管理体制の確立、作業工程マニュアルの整備、などを行い品質管理については新規機器の導入、分析手法の改善、データ収集による統計的な品質管理を行っている。報告書の提案の内容はほとんど実施済みである。報告書は、中国語に翻訳され活用した。（1995年3月現地調査結果）		提言内容の現況に至る理由	
				その他の状況	調査当時と現在と比較して生産量は苛性ソーダで、年間85,000トンから125,000トンへ、またポリ塩化ビニルでは12,000トンから40,000トンへと上昇した。売上高では、1億3,000万元から8億5,000万元へと大きく伸びている。現在本工場は苛性ソーダの生産量で全国8位、中国の特大企業の162番目になった。（1995年3月現地調査結果）

個別プロジェクト要約表 CHN 419

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	59～60	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（南京化学）近代化計画調査	実績額（累計）	62,796 千円	<p>現在までのところ日本側の提出した報告書は一部を除いて、採用されていない。その間の進捗状況は以下のとおり。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・レゾルシン製造技術の導入をアメリカに打診。（アルカリフュージョン設備） ・一旦拒否されたが、現在までアメリカとの交渉継続中。 ・自社でも装置改造を進めている。（報告書の一部を採用、中国内機器使用） ・比較的、費用のかからない生産管理の提言内容は、かなりの部分が採用されている。 <p>1999.11現在：変更点なし</p>
	英	The Study for the Factory (Nanjing Chemistry) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	23.38 人月（内現地5.73人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／化学工業	
			最終報告書作成年月	1985.11	
調査団	団長	氏名 佐藤 晋	コンサルタント名	三菱油化エンジニアリング(株)	
		所属 三菱油化エンジニアリング(株)	相手国側担当機関名	江蘇省南京化工廠	
	調査団員数	7	担当者名（職位）	汪忠懷（社長） 辛振東（副社長）	
	現地調査期間	85.2.26～3.16			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	遅延
<p>工場全般、生産管理、生産工程、生産能力に関し近代化計画を提案した。このうち生産工程については、優先度をA、B、Cに分けたが優先度Aの項目を実施するのに必要な投資額は963,470千円と見込まれる。また、生産能力の近代化についてはレゾルシンについて検討を実施したが投資額は中改造ケースが経済性に優れ、投資額は337,670～492,170千円で投下資本回収期間は0.9～1.5年と見込まれる。</p>				提言内容の現況に至る理由	<p>中国側の情勢変化により提言内容が企業側の状況と一部合致していない状況となっている。</p>
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 420

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	59～60	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（セメント）近代化計画調査	実績額（累計）	66,102 千円	1986年9月にコンサルタント関係者が訪中した際に中国側関係者より得た情報によると、耀県工場は報告書を参考にして改造計画を進めているとのことである。 1999.10現在：変更点なし
	英	The Study for the Factory (Cement) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	5.00 人月（内現地23.22人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／窯業	
			最終報告書作成年月	1985.3	
調査団	団長	氏名 半田 信吉 所属 宇部興産(株)	コンサルタント名	宇部興産(株)	
	調査団員数	5	相手国側担当機関名	国家経済委員会 陸江（技術改造局 副局長） 包先成（耀県セメント工場 工場長）	
	現地調査期間	85.3.1～3.24	担当者名（職位）		
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
<p>1. 耀県セメント工場近代化計画（陝西省耀県） 既存の湿式製造方式のままの場合と乾式製造方式に改造した場合の二つのケースにつき、熱消費の低減、計測・制御システムの自動化、製造環境の改善のための設備の近代化と運転管理、品質管理、保安全管理、職場風土の活性化等の生産管理の近代化について勧告した。</p> <p>2. 工源セメント工場近代化計画（遼寧省本溪市） 既存の乾式余熱回収方式のまま、生産量の増加、熱消費の低減、余熱発電量の増加、計量の自動化、製品品質の改善、環境の改善のための設備の近代化と運転管理、品質管理、保安全管理、職場風土の活性化等の生産管理の近代化について勧告した。 改造は1、2、3号キルンを中心に提案。</p>		<p>提言内容を参考に、生産管理、品質管理について、一部改良が国内の技術協力によって実施された。</p> <p>工源セメント工場： 資金的に国産技術による改造を1、2号に対し実施し、現在4号キルンを新設中（1.4億元）。3号キルンは廃業の方向。</p> <p>耀県セメント工場： 当初改造を予定していた4号キルンは部分的に改造が行われている（1993年度現地調査）。</p>		提言内容の現況に至る理由	<p>耀県セメント工場： 政府の計画承認が新設を優先することになったため、乾式の5号キルン（生産能力70万トン/年）を建設済み。改造する予定の4号キルンについては、環境問題もあり1994年上期には改造・計画を決定する予定（1993年度現地調査）。</p>
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 421

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	59～60	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（金型）近代化計画調査	実績額（累計）	42,703 千円	（無錫模具廠） 近代化計画に沿った改善計画を実施中であるが、当初予定していた投資額600万元の金額調達が困難となり、現状時点では、384万元（政府200万元、銀行184万元）の投資を実施済である。投資額の減少で計画中の外国人技術者招聘と一部設備の導入は見送られている。業況は順調に推移しており、近代化の効果も認められている。残りの計画は資金調達をつけた段階で引き続き実施していくとしている。 近代化調査対象であったプラスチック金型は、マーケットの収縮により4年前に生産を取りやめた。現在は、自動車用部品金型および当該部品の売上シェアが5割を越えている。1998年9月に株式会社へ転換した。株式の保有比率は国家が51%、社員が49%である。社員の80%が株式を購入した。株式は非公開であり、もしも退職者がれば、会社の特定部門が買い戻し、新入社員にこれを売り渡すシステムである。経営上の問題としては人材の流出がある。大卒を毎年十数人雇用するが、研修をうけて2～3年たつと合弁企業などに出ていってしまう。（1999年度現地調査結果）
	英	The Study for the Factory (Dice) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	14.35 人月（内現地6.82人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1985.7	
			コンサルタント名	昭和テクノシステム(株)	
調査団	団長	氏名	西山 誠三	相手国側担当機関名	無錫模具廠 許作民（付廠長） 北京市塑料模具廠 許鶴峰（廠長）
		所属	昭和テクノシステム(株)		
	調査団員数	5（現地調査）、4（報告書案現地説明）			
	現地調査期間	84.8.19～9.20／ 85.3.12～3.21		担当者名（職位）	
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
1. 無錫模具廠 近代的設備を導入しさえすれば工場近代化が実現できるという風潮が強いが技術面においても管理面においても改善すべき点が多々ある。即ち生産技術面においては、1) 金型の種類別専門工場化、2) 金型設計に当りエドゥーザ-、モルダ-との連絡を密にし金型製作上のキポイントを把握して行うこと。3) 規格化標準化を促進し各人々がバラの技術を体系化し技術の向上と能率の向上を進めること。生産管理面については生産管理の重要性を認識しPlan-Do-Check-Actionの管理サイクルを工場全部門で実施し高品質、高生産性、コストダウン、納期短縮に重点を置いた管理を行ってゆく必要がある。これ等の項目は近代化のための基本で不可欠の条件であり長期的な計画に基づき協力してゆくことが大切である。			無錫 樹脂用金型専用工場の建設に着手。 工場設備以外は提言をベースにして進め、機械設備についても手配中。 生産管理、品質管理についても、提言内容実施の方向。 北京 国家承認を受け近代化のための工場建設、機械導入ならびに機械操作のための技術研修を終了。 現地稼働中。資金的制約から国産を主体に設備を導入。投資額は404万元。 生産管理、品質管理についても、提言内容実施の方向。 1984年の調査以降、報告書の提言に基づいて日本製の機械を購入し、技術改造をおこなった。しかし、市況の変化により4年前から調査対象のプラスチック金型の生産は廃止した。（1999年度現地調査結果）	提言内容の現況に至る理由	
2. 北京市模具廠 工場幹部の工場近代化に対する方向性、進め方は無錫より具体的で堅実であるが、現状の問題点および改善すべき諸点については生産技術面においても無錫の場合と同様である。					その他の状況
				無錫：改造後、金型の開発から加工までレベルが明らかに向上。 北京：金型加工の確度をIT7からIT5に向上させた。生産性が倍増、歩留まりも向上し、管理の質も向上した。	

個別プロジェクト要約表 CHN 422

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	60～61	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（新建機械）近代化計画調査	実績額（累計）	47,710 千円	市場経済化の中で近代化計画が9000万元（20億円）と大規模なことでもあって、国をはじめとして資金調達が当初予定したようには容易でなくなり、改善計画の進捗にはかなりの遅れが出ている。現在の計画達成率は26.9%（1992年末、投資2400万元）今後1993～1996年の間に25%の進捗を見込んでいる。投資額の80%は銀行借入れ、20%が自己資金で、輸入設備を国産に切り替えて、対応。セメント需要は旺盛で業況は上向いており、今後も近代化計画を継続していくとしている。 1999.10現在：その後の情報は入っていない。
	英	The Study for the Factory (Shinken Kikai) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	人月	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1986.10	
			コンサルタント名	石川島播磨重工業(株)	
調査団	団長	氏名 疋田 弘	相手国側担当機関名 担当者名（職位）	国家経済委員会 輸出入局	
		所属 石川島播磨重工業(株)			
	調査団員数	6			
	現地調査期間	86.6.23～7.1			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
<p>1. 工場近代化計画 工場近代化計画達成後の生産量 近代化調査対象製品 6,945 T/年 近代化調査対象外製品 10,890 T/年 合計 17,835 T/年（1985年の1.64倍） 近代化に要する経費 1,981,996千円</p> <p>2. 勧告 工場全体の観点より - 工場近代化計画実施の手順 - 不要、不急品の処理 - 工場近代化計画の調整 - 外注方針の検討 - 製品の作り方の徹底的な究明 - 長期経営戦略の立案 - 生産情報の収集整理手法の導入 - 原価発生単位の明確化 - フロントパックスシステムの確立 - 問題解決能力の育成 - 視覚による管理の推進</p>			<p>工場運営の観点より - 製缶組立工程 加工精度の向上 品質の向上等 - 機械加工工程 設計工程における生産設計作業能率の充実を計る - 鋳造工程 大型鋳鋼品の品質確保 鋳鋼品メーカーに対する技術指導等</p> <p>実施内容は、生産管理と品質管理について、提言内容を参考としたもの。</p>	提言内容の現況に至る理由	
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 423

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	60～61	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（山東萊蕪鋼鉄廠）近代化計画調査	実績額（累計）	64,586 千円	<p>萊鋼株式会社は97年8月に上海証券市場に上場している。株式会社設立についてはADBから提案があり、1990年からADBとの協議を開始し1992年に技術協力実施の調印がなされた。1993年5月に専門家が来訪し1994年10月に設計提案終了、1996年に中国政府認可後具体的な取組を開始した。1997年8月22日に会社（萊鋼株式会社）設立、8月28日に上場した。</p> <p>1999年5月に組織全体を集団公司化し、萊鋼株式会社はその参加企業となった。集団公司の資本金は10.6億元、株式は全て山東省人民政府保有である。その結果、集団公司、萊鋼株式会社ともに経営決定は省政府の意向を反映したものとならざるを得ない。集団公司是鉄鋼鉱山2社、鋼管工場、鉱山建設会社、人造ダイヤモンド会社の国有企業計5社を企業としてのメイトは無いにも関わらず行政の指導により合併させられている。</p> <p>また、当地域が都市から離れていることもあり過去は社会施設も企業が整備してきたが、分離が進んでいる。病院、食堂、学校、サービス業等は分離を進めているが現状は直属会社の位置付けにあり、今後は独立させる方向である。（1999年度現地調査結果）</p>
	英	The Study for the Factory (The Laiwu Iron & Steel Works) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	24.89 人月（内現地5.22人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／鉄鋼・非鉄金属	
			最終報告書作成年月	1986.9	
調査団	団長	氏名 杉山 敏	コンサルタント名	(社)日本鉄鋼連盟 日本鋼管(株)	<p>相手国側担当機関名 国家経済委員会 倪根仙（輸出入局副局長） 山東萊蕪鋼鉄廠 馬仲才（山東萊蕪鋼鉄廠々長）</p>
		所属 (社)日本鉄鋼連盟嘱託（日本鋼管）	担当者名（職位）		
	調査団員数	7（うち国内作業3）			
	現地調査期間	86.6.14～6.24			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
<p>プロジェクト 山東省萊蕪市郊外</p> <p>総事業費 67,764万元（1元=65.4円）</p> <p>計画内容 ・山東省萊蕪鋼鉄廠は1972年に4つの独立した鉄鋼工場を集約、統合されてきた鉄鋼一貫工場ですすでに同廠は転炉、熱延設備の建設により近代化をすすめていた。本報告書はこれら増強計画を前提として最適な種類、寸法の最終製品の生産を行うための設備計画、操業改善策を内容とした近代化案を策定した（第2製鉄、製鋼工場を対象）。</p> <p>・第2製鉄工場：焼結工場における挿入原料の整粒強化高炉操業等についての提言等</p> <p>・第2製鋼工場：溶銑成分の安定化、二次製鍊等設備、操業面の提言等、分塊工場における設備、操業上の問題点に対する提言等</p> <p>・操業上の改善と設備新設、改造により、1990年を目標として鉄鉄生産は28万トンから86万トンへ、粗鋼生産は8万トンから77万トンへ、棒鋼・帯鋼・電線管生産は6.5万トンから58万トンへと拡大する見込みとなった。</p>			<p>設備の改善は、市場拡大に伴う設備規模の大型化（焼結設備、送風機等）や完成の遅れ（高炉の改造、形鋼工場新設）等は見られるものの、近代化計画の内容に沿った改善が着実になされている。管理面も管理規準・組織の見直しや活動の徹底・新たな開始等あらゆる面で提案をこえる内容が行われている。その結果、操業度、品質の向上も顕著である。1987-1994年の総投資額は31億元。</p> <p>他工場への技術移転については、モデル工場に指定され他工場からの見学者受入が積極的に行われている。（1994年12月現地調査結果）</p> <p>中型形鋼工場（年50万トン、改造資金総額 200億円）を1998年に操業開始し、H形鋼、I形鋼、アングル、チャンネル等を生産予定（新日本製鐵、三井物産が加熱炉、圧延機、精製機械設備、電機・計装・計算機設備等を受注、受注金額40億円、1995年12月入札）—アズア開発銀行の融資</p> <p>1. 設備導入・生産工程 105m3焼結機×1基新設（1993年）、焼結機50m3×1基増設（1995年）、高炉750m3×1基新設（1993年）、高炉750m3×1基拡大（1995年）、新規コークス炉導入（1989年10月）、25トン転炉×1基整備（1995年）、酸素プラント4機（日本製4,000m3、ドイツ製12,000m3、国産3,200m3×2機）導入、H型ミル設備導入、連鑄機4機、炉外精鍊機2機、中型圧延機、40トン高効率電炉等、近代化計画の内容に沿った改善（一部では提案を上回る設備の導入）が着実に実施されている。また生産設備以外の電機、水道等の社会資本への投資も行われている。 (*)へ続く</p>	<p>提言内容の現況に至る理由</p> <p>・資金調達面ではADB関連の融資を1989年に3.83億ドル（直接融資1.33億ドル、保証2.5億ドル）を受けており、このことが多額の投資を可能にした大きな原因であるが、その際にも近代化計画の存在が融資実現に大きな役割を果たした。</p> <p>・近代化計画は工場側独自の計画策定途中という時期に実施されたが、計画確定の視野を広げ高いレベルのものを作るという指導的な意味あいでの高い評価がされている。また、日本側援助の意味あいを「構造」を作るための支援ということで明確な認識がされていることも協力内容とマッチした原因となっている。近代化計画によるプラン作り、その結果としての資金確保、並びに市場拡大という要因がうまく結びついて成功へとつながっている。また、山東省の支援という要素も大きい。</p> <p>(*) から 2. 投資金額・資金調達 1989年から外資2.53億ドル（ADB1.33億ドル、協調融資0.8億ドル、商業融資0.32億ドル）+国内融資+自社資金により総額40億円の投資により設備導入・改善（社会資本含む）が進められた。比率では国内資金と国外資金がほぼ半々である。ADBの融資条件は10年据置き20年返済（ドル返済）であり2000年から返済が始まる。上場に伴い集団公司と上場企業の負担は分担、整理され、生産関係は主に上場企業、生活関連は集団公司が返却することになっている。また、上場に伴う資金調達で中型圧延設備を導入している。 1986年以降1998年までの総投資は50億元であり、このうち80%が生産関連、20%が生活関連である。 ○セクター …… 鉄鋼工場の管理方法、改善技術</p>	<p>その他の状況</p> <p>グループ会社プランの対象工場。（省エネ計画を工場策定後、省へ申請したところ活用の指示があり実施） 計画策定時（1986年）の売上2.5億元、生産で粗鋼11万トン、鋼材8万トン、技術者2,000人から1994年（予定）では、売上25億元、粗鋼102万トン、鋼材61万トン、技術者7,000人へと急激な拡大をしている。開発面でも国家が定める規準（設備の種類等）では全国52位にランクされている。（1994年12月現地調査結果）</p>

個別プロジェクト要約表 CHN 424

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	60～61	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（上海第十鋼鉄廠）近代化計画調査	実績額（累計）	29,129 千円	資金不足により当面1st stepとしてETL及びShear Lineの現状幅（514m/m）でのCost Minimum設置を希望。これに沿って1986.11～1987.1投資実施、概算見積提示を行ったが、計画は実施に移れていない。 1999.10現在：追加情報なし
	英	The Study for the Factory (Shanghai No.10 Iron & Steel Works) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	12.03 人月（内現地2.46人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／鉄鋼・非鉄金属	
			最終報告書作成年月	1986.9	
調査団	団長	氏名 平尾 隆	コンサルタント名	(社)日本鉄鋼連盟 新日本製鉄(株)	相手国側担当機関名 国家経済委員会 倪根仙（輸出入局副局長） 上海第十鋼鉄廠 張 寄生
		所属 (社)日本鉄鋼連盟嘱託（新日鉄）	担当者名（職位）		
	調査団員数	4（うち国内作業 1）			
	現地調査期間	86.6.17～6.24			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
プロジェクト 上海市、上海第十鋼鉄廠 総事業費 2,512百万円（F.O.B JAPANへ） 計画内容 ・上海第十鋼鉄廠は1956年に設立、1984年の総生産量は63.7万トン、主要製品は熱間圧延帯鋼、冷間圧延帯鋼・電気ブリキ・電縫管で、中国における貴重なブリキ工場の一つである。本調査では既存設備を可能な限り有効に利用し、電気ブリキ製品の製造を可能とするための近代化案を策定した。 ・小規模の老朽化した設備で構成されたラインを抱えているため現有する設備を本来あるべき健全な姿に保つための施策。 ・食缶用ブリキの様な高級品を製造するために必要な設備と作業の改善及び製品品種の拡大。 ・経済指標の一層の向上を目的とした設備と作業の改善策。 ・原材料の品質改善 ・生産品質管理、設備管理、教育訓練等の充実による管理の高度化。 ・ユーティリティその他の周辺条件の設備 ・本近代化により、食缶用電気ブリキ製品の製造が可能となり、全量を食缶用製品の製造と 焼 することを目標とする。具体的に必要となるものは、酸洗、冷間圧延、調質圧延連続 純、電気ブリキ、煎断の各ラインの設備新設並びに改造である。 ・ブリキの生産量は、1984年実績の1万トンに対し、4段階のスケジュールをへて2～3万トンを目指 とする。			提言内容は、生産管理、品質管理について、一部 改良が国内の技術協力によって実施された。	提言内容の現況に至る理由 1.規格幅を700mm～1.2mに変更せざるをえなくなった。 2.ブリキ原材料の薄板の供給不足。 3.生産目標が3万トン/年から6万トン/年に変更された。	
				その他の状況	・ブリキ生産は、上海と武漢の2工場のみであり、需要が1985年で50万トン、1995年には70万トンと見込まれるのに対して供給は10万トンにも満たない状況である。 ・日本側提案は、現在までのところ生かされていないが、新日鉄との関係はこれまで保たれており、工場側は日本に再診断を希望している。 ・1994年3月現在、上海第十鋼鉄廠は韓国POSCOとコンタクトしている模様である。

個別プロジェクト要約表 CHN 425

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	60～61	報告書提出後の状況	
案件名	和	工場（石家庄鋼鉄廠）近代化計画調査	実績額（累計）	37,699 千円	1999.10現在：追加情報なし	
	英	The Study for the Factory (Shin Jia Zhnang Iron & Steel Works) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	15.62 人月（内現地3.72人月）		
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／鉄鋼・非鉄金属		
			最終報告書作成年月	1986.9		
			コンサルタント名	(社)日本鉄鋼連盟		
調査団	団長	氏名 松田 安弘	相手国側担当機関名 担当者名（職位）	国家経済委員会 倪 根仙（輸出入局副局長） 石家庄鋼鉄廠 于 洪（石家庄鋼鉄廠々長）		
		所属 (社)日本鉄鋼連盟嘱託（神戸製鋼）				
	調査団員数	8				
	現地調査期間	86.6.16～6.24				
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用	
<p>プロジェクト 河北省・石家庄市</p> <p>総事業費 215億円 (F.O.B Japan)</p> <p>計画内容</p> <ul style="list-style-type: none"> 石家庄鋼鉄廠は58年設立、粗鋼生産13万トンの高炉、製鋼、圧延設備を持つ鉄鋼一貫製鉄所で、すでに1991年を目標とし35万トンに拡大する計画が策定されていた。本調査はこれらを前提とし、工場診断を実施し、その結果に基づき既存工場設備の活用を基本とした製造技術と生産管理技術に関する近代化計画を立案した。 製鉄工場：高炉、焼結工場の設備、操業面の改善、原料ヤード計画の策定等。 製鋼工場：操業改善に関する提案、高級鋼製造に対する設備的配慮、スラップ処理、耐火物寿命延長策等の提案等。 圧延工場：既存工場の改善事項と対策についての提案及び新棒鋼圧延工場建設に当たっての留意事項の提言等。 その他、生産管理、エネルギー管理、品質管理、設置安全管理、環境管理、教育訓練等についても提言を行った。 			<p>近代化計画策定後に中国の需要の拡大、需要製品の変化（高級化等）が起きたため工程面の設備も能力面を中心にそれに応じた変化が起きているが、その基本的な方針は近代化計画を踏まえており環境保護への投資（工場の都市部立地という条件から必要とのこと）、生産コントロールのコンピュータ化等の計画では取り上げられた以上の改善がなされたものもある。一方、提案内容のうち改善が進んでいない主なものとしては電炉工場における連続鑄造設備導入（計画中）、圧延新工場建設により圧延工程の集約があげられる。（1994年12月現地調査結果）</p>	<p>提言内容の現況に至る理由</p> <p>未実現と一部実施の遅れが発生した原因としては資金面の不足がある。当初は上部機関と工場で生産品目の考えの食い違いにより資金調達がうまくいかなかった（現在は解消）ため自己資金のみで改善を行わなければならなかった他、現在も「総投資の30%以上の自己資金確保が国家による援助の前提になる」「銀行借入は国家方針のプロジェクトでない」と難しい等の問題がある。（現在は投資額のうち自己資金40%、銀行借入30%、国援助30%）。来年上場し資金確保目指す予定とのこと。他工場への技術移転については計画策定後に交流実施等一般的な内容は行われたがその後の大きな進展はない。</p> <p>近代化計画に対する率直な評価としては、製鉄工場のような大規模工場を対象にした場合、期間・人員が不十分になってしまい役にたつたことは間違いないが十分な深みのあるものにまでにはならなかったという印象、市場の変化が特にそうしたことを大きくしたとの意見があった。</p> <p>次期5ヵ年計画においても重点工場となっており粗鋼生産100万トン体制実現のための設備増強が計画されている。（1994年12月現地調査結果）</p>		
			その他の状況			
				<p>当工場（会社）は1994年に有限会社化。近年の国内需要の順調な拡大により生産販売高も拡大しており1993年時点で従業員数7,027名、粗鋼ベース63.4万トン、鋼材17.5万トンを生産、売上8.1億元、利潤8,700万元（1985年時点では従業員数5,038名、粗鋼ベースで13.2万トン、鋼材109万トンを生産、売上9,064万元、利潤1,382万元）となっている。（1994年12月現地調査結果）</p>		

個別プロジェクト要約表 CHN 426

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	60～61	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（無錫電気ケーブル）近代化計画調査	実績額（累計）	56,882 千円	1987. 契約 1990. 11. 1 当該工場より藤倉電線(株)に下記報告と要請があった。 (1) 技術交流を継続したい。 (2) F/Sボートで提案のあったCase-1の実施を希望している。 (3) 押し出し機の導入を中国政府に要請している。 (4) 難燃ケーブルの技術導入を希望する。 上記に対し藤倉電線(株)にて対応検討中。資金面での制約がネックとなっており、計画が大幅に遅れている。 1999. 11現在：進捗状況不詳
	英	The Study for the Factory (Electric Cable) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	19.16 人月（内現地4.16人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／その他工業	
			最終報告書作成年月	1986. 12	
調査団	団長	氏名 清水 正夫	コンサルタント名	ユニコ インターナショナル(株)	
		所属 藤倉電線(株)被覆線事業部被覆線技術部	相手国側担当機関名	国家経済委員会	
	調査団員数	2	担当者名（職位）		
	現地調査期間	86. 8. 25～9. 2			
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
プロジェクト 総事業費 約17～8億円（38百万元、うち設備費30百万元） 計画内容 ・ゴムケーブル生産量：5,500km（現行約 3,300km） ・品質目標：国際規格（IEC, BIS, JIS）への合格 ・原材料単位：国際水準達成 ・労働生産力：設計目標達成 ・機械設備：1970年末または1980年初の国際水準達成 ・その他：試験分析法の改良、教育訓練の徹底 実施経過 1990年 操業開始		ゴムケーブル工場建設中（770万元） 第8次5ヵ年計画で設備導入を計画 設備導入費用…2,500万元（予定） 生産工程・管理面での実績： (1) 在庫管理方法の改善 (2) 調達方法の見直し (3) 従業員教育 (4) TQCの導入 (5) 品質レベルの向上		提言内容の現況に至る理由 ゴムケーブル工場建設が一次中断した理由 1. 国から認可がおりなかった。 2. 資金、土地の手当ができなかった。	
				その他の状況	
				改善実施は一部に留まっているとの評価で、完遂するよう努力中。さらなる計画導入を図っている。	

個別プロジェクト要約表 CHN 427

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	60～61	報告書提出後の状況	
案件名	和	工場（濱州ピストン）近代化計画調査	実績額（累計）	58,797 千円	本実施計画の機械設備と技術指導についての具体的な検討のため、1987年に調査団が来日し、1988年2月～3月の青島商談会を実施。商談会では、円高による大幅なコスト高とそれの吸収のための中国側当該工場生産品質上げ要求に対する対応不十分の理由で商談は西欧側企業に傾いた模様。尚、日本側企業でなく西欧企業から購入する方向で検討するように山東省の指導も強く打出され流れの方向が変わった。 1999.11現在：変更点なし	
	英	The Study for the Factory (Piston) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	22.32 人月（内現地5.52人月）		
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業		
			最終報告書作成年月	1986.12		
			コンサルタント名	(社)日本プラント協会		
調査団	団長	氏名 宮島 信雄	相手国側担当機関名 担当者名（職位）	国家経済委員会進出口局 STATE ECONOMIC COMMISSION, P. R. C. BUREAU OF IMPORT AND EXPORT 倪 根仙 (NI GENXIAN) (国家経済委員会進出口局、副局長)		
		所属 (社)日本プラント協会 技術部プロジェクトマネージャー				
	調査団員数	5				
	現地調査期間	86.8.31～9.9				
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用	
<p>プロジェクト名 山東濱州ピストン工場</p> <p>総事業費 2,593,500千円うち外貨分2,593,500千円</p> <p>計画内容 本ピストン工場近代化のための改善提案に基づく機械設備とそれに伴う教育訓練とノウハウ・技術指導等の実施計画は溶湯精製・鋳造・熱処理・機械加工・検査・金型・治具切削工具・ピストン製造専用機の各専門技術分野ごとにその重要性、緊急性を考慮して3期（1期=2年）に分けた計画内容となっており、各期ごとに独立機能をとり、2期にまたがらないよう配慮している。</p> <p>旧式の設備が多く精度も品質管理（教育は行った）も悪い。 また英国、イタリから導入した機器は使いきれずに放棄されていて不要の長物になっている（仕様を理解しないまま押し付け輸入させられたものと思われる）。</p>			<p>結果として省のプロジェクトとして投資額714万円（1988-1990）で改善が実施された。承認が得られなかった原因としては、①資金制約、②当時まだ全国1位企業でなく優先順位が低かったこと、③中央企業が有利になること、等があげられた。実際の投資は、①建物（150万円）、②外国設備（200万円）、③国内設備（300万円）、④コンピュータ導入（200万円）に活用されている。この投資額の減額により、一部設備は内製せざるをえない等の状況になっている。管理面については、生産工程に比べれば比較的实施された内容が見られた。（1994年12月現地調査結果）</p>	<p>提言内容の現況に至る理由</p> <p>1988年くらいから当工場独自の改善を実施しており、その主な柱は、①管理レベルの改善、②設備導入（4台輸入）、③開発力強化、④教育実施、の4点からなる。その成果が徐々に現われ始めた（全国1位）頃、更なる改善策としてJICAの近代化計画が実施された（計画の総投資額は6,800万円=25.9億円）。しかし、実際に1988年に工場側が策定した上部国機関に提出した計画は、1,800万円（一期分5年）となった。金額差は全額を申請した場合、承認が得にくいとの工場側の判断によるものであるが、その内容についても近代化計画の内容を参考にしたとは言うものの異なる点も多いものとなった。これは資金をはじめ、当時の工場の事情を考慮した結果とのことである。さらに1,800万円の計画が国の承認を得られず規模縮小へ近代計画の評価については、①日本側が品質、技術面の改善の比重が高かったのに対し、結果として工場側は量拡大を指向したこと等の食い違いが出たこと、②知りたい技術についてノウハウとして拒否されたことが指摘された。全体として、近代化計画を評価し活用していこうという姿勢は乏しかったと思われる。 また、近代化計画策定後、日本側コンサルタント並びに中国側双方の考えにより日本への調査団派遣が実施されている。（1994年12月現地調査結果）</p>		
			その他の状況			
				<p>濱州ピストンから現在山東ピストンに改名。計画策定時1985年の売上920万円、生産量100万個、従業員600人から1993年には売上1.25億元、生産量370万個、従業員1,100人へと国内市場拡大に伴い成長し、1988年以降は中国最大のピストンメーカーとなった。ユーザーも山東省から中国全国へと拡大し一部製品はチェコ、米国等への輸出も行っている。製品構成は市場変化によってディーゼルエンジン用からガソリンエンジン用へと移行している。（1994年12月現地調査結果）</p>		

個別プロジェクト要約表 CHN 428

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	60～61	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（沈陽・大連ガラス）近代化計画調査	実績額（累計）	83,914 千円	<ul style="list-style-type: none"> 大連ガラス工場においては「改造工事にかかわる保証問題」で行き詰まり、何回か北京で商談が行われたが、新設に変更された。 沈陽ガラス工場は2～3回にわたり技術的な接触があったが、現在では中断している。 日本メーカーが「ギャランティ」、「金額のねり」に抵抗すると思え、別の形でないと実現は困難とみられる。 日本メーカーから「中国ガラス設計院」への技術移転（有償）を行い、ハードのギャランティなしなどの工夫がないと具体化は困難とみられる。 1992年12月調査により両工場とも改造が実施されたことを確認した。
	英	The Study for the Factory (Glass) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	26.20 人月（内現地5.70人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／窯業	
			最終報告書作成年月	1986.10	
調査団	団長	氏名 吳 信二	コンサルタント名	ユニコ インターナショナル(株)	1999.11現在：進捗状況不詳
		所属 ユニコ インターナショナル(株)	相手国側担当機関名	国家経済委員会進出口局 倪 根仙（副局長）	
	調査団員数	3,7,3	担当者名（職位）		
	現地調査期間	61.7.7～7.14/ 61.7.7～7.20/ 61.7.13～7.20			
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
プロジェクトサイト A 大連市大連ガラス工場 B 沈陽市沈陽ガラス工場 総事業費 A 435,800千円 すべて外貨分 1,730,352千円 (ケースII) 計画内容 A 大連ガラス工場 ○生産工程は引上機の更新新設のみを行い、その他は少々改造を行うこと。 ○特に、品質管理を徹底するために最小限の計測機を追加すること。 ○生産工程のデータ収集・採取が少ないので、日常のデータ収集を励行し、工程管理を十分に行うこと。 B 沈陽ガラス工場 ○近代化目標達成を3段階に分け、それぞれの目標を達成するための近代化を行うこと。 ○特に、原料調合システムの改造窯槽構造の改造は第2段階の目玉であるので行うこと。		提言内容は、生産管理、生産工程、品質管理について、一部実施された。 ・カンターパートに対する現地でのOJT 大連ガラス工場： 1988年改造提案に基づきイギリスより技術導入（684万円）し、生産額、利益も順調に増加。 沈陽ガラス工場： 省エネを中心に1988年10月に改造を終了。炉の設備はイギリス、アメリカ等より購入した。 両工場とも日本以外の国の技術を導入し、改造実施済みであるので、本プロジェクトは完了したものとみなされる。		提言内容の現況に至る理由 ・工場側及びメーカー側の改造に伴うギャランティの考え方の不足 ・円高 ・日本側メーカーにとって、二昔前の技術であり、メーカーも消極的であった。	
				その他の状況	
				大連：かまどの溶解状況の改善を通して、ガラス原液の品質を向上させ、エネルギー消費量を減少させた。優良製品率が93%向上した。 沈陽：改善後、エネルギー節約が著しい。オイルの節約は年間2847トンに達した。しかし生産管理、品質管理のレベルの向上が、さらに必要。	

個別プロジェクト要約表 CHN 429

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	61～62	報告書提出後の状況
案件名	和	広西大廠銅坑鉱山近代化計画調査	実績額（累計）	46,003 千円	提案された計画に対して鉱山側からの要請を受けて有色金属工場会社のインテリで大学教授、研究員、大型機械メーカー、鉱山社員等からなる対外的な研究会が2回開催され内容の検討と改善策の再設定が行われている。その後鉱山内に実施を担当する改造委員会が設立されて改善を行った。（1995年1月現地調査結果）
	英	Modernization Program for the Kwangsi Mine in the People's Republic of China	調査延人月数	15.57 人月（内現地4.11人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／鉄鋼・非鉄金属	
			最終報告書作成年月	1987.7	
調査団	団長	氏名 大田 光弘	コンサルタント名	三井金属資源開発(株)	1999.10 現在：変更点なし 2003.3現在：情報なし
		所属 三井金属資源開発(株) 工事本部工事部長	相手国側担当機関名	国家経済委員会企業技術改造診断辦公室	
	調査団員数	4	担当者名（職位）	光 中（主任） 朱 （副主任）	
	現地調査期間	87.3.2～3.31 87.7.21～7.31			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
プロジェクトサイト 大廠銅坑鉱山採鉱部内 （細脈帯型鉱体開発） 総事業費 1,402,329,000円 計画内容 1 坑内火災対策 ・現状の通気系調査と密閉箇所指摘 ・通気系統変更計画立案 2 採鉱法の変更 ・採鉱計画立案 ・基幹開坑計画立案と実施スケジュール ・近代化のための導入機械 3 近代化に要する経費		当初の日本側計画では改善策を「緊急課題」と「採鉱法を中心とした近代化計画」に分けた実施が立案されたが、中国側は市場の高品位産物へのニーズの拡大、鉱山の主体的経営への移行という環境への変化に対応する為一本化したうえで改善を実施している。 また、提案内容の主内容である「坑内火災の鎮火」については当初計画通りの方法で1988年10月から1991年12月に実施され無事鎮火した。「通気方法の改善」については1989-1992年にかけて当初計画通りの改善がされ、その後最新方式の導入によるレベルアップが行われた。一方、「採鉱方法の変更」については、当初計画では「1,2号鉱体は1次はサブレベルストッピング法、2次は上向充填採掘法」「3号鉱体はサブレベルストッピング法と上向充填採掘法」とされていたが、①対象鉱山が低品位中心で投資回収が難しい、②投資額が大きく資金確保ができないという理由から「全ての鉱体に対して分段空場法」が採用された。日本側策定の際には鉱山側との話し合いが十分なされ納得のうえでの提案であったが、結果としては上記の理由からこうなったとのことである。採鉱方法が変わったことにより導入設備についても変更が見られる。投資額は合計で3,600万元（1995年1月現地調査結果）		提言内容の現況に至る理由 投資資金の確保については「借入枠の拡大」等の国による支援は行われなかった。資金の借入返済はドルで行われており、人民元の切下げで返済額の増大という問題も発生している。技術移転については行われておらず、鉱山の技術性格上難しいとの意見であった。 日本側による計画策定を受けたことについては、①技術的啓発、②採鉱法指導、③仕事への姿勢、④海外情報、等において極めて高い評価がなされた。問題点としては、実施段階で出てきた問題へのフォローの必要性があげられた。（1995年1月現地調査結果）	
				その他の状況	
				この近代化の実施により1987年と1994年の生産量（精練後）は錫が5,300t→13,700t/年、鉛が1,200t→3,500t/年、亜鉛が5,500t→22,000t/年へと拡大している。1994年売上は6億元。（1995年1月現地調査結果）	

個別プロジェクト要約表 CHN 430

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	61～62	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（合肥化工廠）近代化計画調査	実績額（累計）	31,922 千円	1988年に相手国より視察に来日。工事見積書提出（第2段階、丸紅仲介）その後進展なし。 （合肥化工廠） 近代化計画後、市場経済化の中で業況の不振と資金繰り難となり、生産工程の改造は第1段階の中間段階に留まっている。主要設備の日本からの導入も日本企業との価格交渉での合意に達していない。これまでの投資額は900万円で50%を自己資金、残りを銀行借り入れで調達している。今後も近代化計画を継続していく方針であるが、資金調達及び需要の低迷が課題となっている。計画生産目標（PVC）の15000万トン/年に対し現状では同7200万トンに留まる。生産管理面では提言に沿って改善を進めており効果もみとめられる。 1998.10現在：カウンターパートとのその後のコンタクトはない。 2003.3現在：新情報なし
	英	The Study for the Factory (Hefei Chemical Works) Modernization Project in the People's Republic of China	調査延人月数	15.63 人月（内現地3.61人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／化学工業	
			最終報告書作成年月	1987.9	
調査団	団長	氏名 広田 孝	コンサルタント名	電気化学工業(株)	
		所属 電気化学工業(株)設備部部长代理	相手国側担当機関名	国家経済委員会 朱（企業技術改造診断辦公室副主任） 美徳群（企業技術改造診断辦公室處長 工程師）	
	調査団員数	3	担当者名（職位）		
	現地調査期間	0.0.0～0.0.0			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
<p>プロジェクト 安徽省合肥市合肥化工廠ポリ塩化ビニール工場</p> <p>総事業費 第1段階機器代金 21,760 万円 第2段階 " 46,800 万円 第3段階 " 56,450 万円 上記金額は機器代金のみで、工事費用技術料等は含まない （日本国内調達ベースで算出した）</p> <p>計画内容 1. 合肥化工廠のポリ塩化ビニールの本質カハット法 同業他工場に比し中低位にある。また、製造可能品種も限定されている。 2. 近代化の計画は3段階に分けた計画を提案した。 第1段階：既存設備の小改造によりレベルアップを計る。 第2段階：重合及び乾燥全系列を新設し併せて、生産技術と生産管理の向上を行う。 第3段階：将来に備えた近代化計画</p> <p>以上の内、第2段階までは是非実施する必要がある。</p>			生産管理、品質管理について、一部提言内容が参考にされた。	提言内容の現況に至る理由	
				その他の状況	
				設備の改善については、主に国内調達による。検測機器は輸入に頼っている。	

個別プロジェクト要約表 CHN 431

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	61～62	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（貴州アルミニウム）近代化計画調査	実績額（累計）	32,928 千円	1999.11現在：進捗状況不詳 2003.3現在：新情報なし
	英	The Study for the Factory (Aluminium) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	19.67 人月（内現地3.67人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／鉄鋼・非鉄金属	
			最終報告書作成年月	1987.8	
調査団	団長	氏名 山本 昭治	コンサルタント名	ユニコ インターナショナル(株)	
		所属 ユニコ インターナショナル(株)中国室長	相手国側担当機関名	国家経済委員会 節光中（企業技術改造診断弁公室主任） 貴州省経済委員会 劉 懐（副主任）	
	調査団員数	2	担当者名（職位）		
	現地調査期間	87.2.12～3.4			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
プロジェクト名 貴州アルミニウム工場第1電解工場 総事業費 102.5億円 計画内容 熱流・電解設備 陽極焼成炉 その他付帯設備 ・近代化計画の目標 (1) 環境問題の改善 (2) 生産効率の改善 (3) 年間1万トンの増産 (4) 労働生産性の向上 ・近代化計画の内容 (1) 現有縦型セーカール炉からブリベーク炉へ転換を図る。 (2) 現有第2電解工場の炉形式を採用する。 (3) 操業管理体制を確立する。 以上によりヒ素排出量1.0kg/t-A1以下が可能となり電力源単位の向上、年間15,000トンの増産4.6倍以上の生産性向上が可能である。			生産管理、品質管理について、提言内容が一部実施された。	提言内容の現況に至る理由 報告書提出後、資金的な理由により計画は実施されなかった。しかしながら、第一電解工場は環境問題で操業ストップになった。1992年に第一電解工場の改造を行うことにしたが、日本案はその後の技術革新もあって不採用となった。現在はSISの提示した案で実施される見込み（1993年度現地調査）。	
				その他の状況	
				第7次5ヶ年計画で一部改造が実施された。	

個別プロジェクト要約表 CHN 432

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	61～62	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（襄陽ベアリング）近代化計画調査	実績額（累計）	11,116 千円	この間の生産性の向上においては大きな役割を果たしたとの評価があった。（1994年12月現地調査結果） 1999.11現在：進捗状況不詳 2003.3現在：新情報なし
	英	The Study for the Factory (Xiang Yang Bearing) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	18.50 人月（内現地3.40人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1987.6	
調査団	団長	氏名 寺井 昭	コンサルタント名	ユニコ インターナショナル(株)	
		所属 NTN東洋ベアリング(株) 取締役中国室室長	相手国側担当機関名	国家経済委員会 倪 根仙（進出口局副局長） 朱（弁公室副主任）	
	調査団員数	3	担当者名（職位）		
	現地調査期間				
合意／提言の概要		実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用	
プロジェクトサイト 湖北省襄陽市 総事業費 （未積算） うち外貨分2,083.6百万円 計画内容 1. 鍛造ライン導入 2. 熱処理設備改造 3. 研削盤・仕上機導入 4. 各種検査機器導入 5. NC旋盤導入 6. 研削盤の改造 1. 近代化を行う前に、現状生産工程の解析を十分に行う。 2. 測定機の導入を計り、上記解析を行うとともに作業長以下の技術向上を計る。 3. 生産工程中各生産要素のアンバランスを改善する。		近代化計画において提案された改善内容は実施時期の遅れ（7～8次計画中に完了予定が9次計画内にずれこみ）が一部見られるもののほぼ全て実施済みもしくは実施中。 輸入設備等の購入の提案が国産設備におきかえられるケースは目立ったが計画通りの成果をあげているとのことで、工場の現状を踏まえた変更であり問題とはなっていない。この間に行われた投資額は近代化計画による提案以外も含めて4550万円、うち外貨は300万ドルで外貨は主に加工機の輸入に利用された。投資資金の確保は内部留保と銀行からの借入れ。 一部未実施、実施の遅れがでた原因については、①資金面（大規模設備には代替案）、②原材料品質（事前予算との違い）、③国産設備低精度（要求通りの品質にならない）の3点があげられた。（1994年12月現地調査結果）	提言内容の現況に至る理由		
			その他の状況	1993年5月株式会社化。株主構成は国家70%法人10%従業員20%。計画策定時1986年の生産量931万セット、売上6,500万円が1993年には生産量1,714万セット、売上33,356万円へ順調に拡大。この背景には市場が拡大をしたことに加え株式会社化による経営権の拡大が十分に機能し市場にあった製品の開発や適切な投資による生産性並びに製品品質の向上が行われたことにより市場におけるシェアも拡大したことがあげられる、今後も乗用車のベアリングの製造を予定。（1994年12月現地調査結果）	

個別プロジェクト要約表 CHN 433

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	61～62	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（常州トラクター）近代化計画調査	実績額（累計）	20,803 千円	(1) 1987年12月、常州トラクター工場の副工場長および技術者2名を日本へ招聘し、提案した工場近代化についてわが国の工場における具体例を各地で紹介した。 (2) 1988年6月、生産技術者5名による専門家グループが訪中し、常州トラクター工場において工場近代化の指導を行った。 1998.10現在：新情報・変更なし 2003.3現在：新情報なし
	英	The Study for the Factory (Hand Tractor) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	17.06 人月（内現地6.12人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1987.7	
調査団	団長	氏名 須藤 昌宏 所属 井関農機(株) 取締役	コンサルタント名	テクノコンサルタンツ(株) 井関農機(株)	相手国側担当機関名 国家経済委員会 担当者名（職位） 李弘道（進出口局局长） 王毅（進出口副処長）
	調査団員数	9			
	現地調査期間	87.1.11～1.27			
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
プロジェクトサイト 江蘇省常州市 常州トラクター工場 総事業費 158億円 うち外貨分（158億円） 計画内容 ハンドトラクター工場の近代化を実施して、品質向上を図り製品を国際レベルまで、引き上げ、また生産性の向上と製品種類の多様化を図ることを目的とする近代化計画。 近代化の範囲は以下の通り。 1. 生産工程の近代化 (a) キヤボックス加工 (b) スプライシャフト加工 (c) プレス加工 (d) 溶接加工 (e) 製品塗装 2. 生産管理の近代化 (a) 設計管理 (b) 調達管理 (c) 在庫管理 (d) 工程管理 (e) 製造・検査設備管理 (f) 教育訓練 コンピュータ利用 (*)へ続く		設備：（費用は1,891万円） (1) FTCライン（国産化） (2) NCセンソ (3) マシニングセンターの設備をハンガリーより導入 (4) 塗装ラインをアメリカより導入 改善：(1) 工程変更 (2) 金型標準化規定作成 (3) マイクロコンピュータを使った生産管理 生産管理、生産工程、品質管理について、提言内容が参考にされた。		提言内容の現況に至る理由 資金不足、製品開発能力の不足、労務問題などで実施は遅れている。 第8次5カ年計画期中の完了をめざしている。 (*)から 3. 品質管理の近代化 (1) 結論 ・近代化計画実施により、年産8万台と多品目化（4種類）が達成できる。 ・常州トラクター工場の技術、管理水準は高いので近代化の効果は大きいと確信する。 ・基本を守ることを、基礎を充実させることが最重要点である。 ・近代化計画実施により、常州トラクター工場は中国の模範工場となり得ると確信する。 (2) 勧告 ・現有設備で年産8万台は困難であるので、必要な予備措置を講じ、近代化を実施する。 ・アンバランスの是正、段取りの改善、調整作業の排除及び既存設備の改善で、ある程度の生産増強が図れるので、早急に改善を実施すべきである。 ・品質不良となる原因（素材不良、錆の発生粗雑な品物の取扱い）を排除し4sの徹底を図る。 ・プレス安全は真剣に取り組むべき最重要課題であるので、近代化案をすぐ実行する。 ・NC機、ロボット、コンピュータ導入に当たっては、事前検討と要員訓練を十分行う。	その他の状況 現在、井関農機(株)との関わりはない 1991年より2回にわたり井関農機は数人の研修生を受け入れ技術指導を行った。それに基づき常州トラクター工場は独自に工場の近代化を遂行している。 第7次5箇年計画で改造が国内調達により一部実施された。

個別プロジェクト要約表 CHN 434

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	61～62	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（瀋陽第一砂輪廠）近代化計画調査	実績額（累計）	34,021 千円	実施の目途がたっていない。 1999.11現在：進捗状況不詳 2003.3現在：新情報なし
	英	The Study for the Factory Shen Yang Grinding Wheels Plant Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	15.86 人月（内現地3.40人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／窯業	
			最終報告書作成年月	1987.9	
調査団	団長	氏名 石坂 晃	コンサルタント名	ユニコ インターナショナル(株)	
		所属 ユニコ インターナショナル(株)	相手国側担当機関名	国家経済委員会 倪根仙（進出口副局長） 宗庚辰（瀋陽市計画経済委員会副主任）	
	調査団員数	4	担当者名（職位）		
	現地調査期間	87.3～（3週間）			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
<p>プロジェクトサイト 遼寧省瀋陽市</p> <p>総事業費 約11億円（29百万元） （1元=37.93円）</p> <p>計画内容 ピトリファイト® 砥石の攪拌混合、成形、焼成、仕上加工、検査等の各工程の生産技術及び設備を改善し生産工程、生産管理、品質及び公害防止に関し、先進的な国際レベルに到達せしめる。 対象設備：攪拌機、成形プレス、焼成炉 仕上加工機及び検査設備等</p> <p>1) 近代化計画の目標：対象製品はピトリファイト® 砥石とし ・1980年代初期の先進国の技術水準を目標とした計画の作成 ・経済性を考慮した半自動化システムの採用 ・品質改善を最重要目標とする</p> <p>2) 近代化計画の内容 ・攪拌混合工程……ブリック付デジタル秤量計の採用粘結剤技術の導入他 ・成形工程 ……金型密着成形方式の採用 半自動化システムの導入他 ・焼成工程 ……新型シャトル窯の採用他 ・仕上加工工程……ダイヤモンド穴仕上機の設置他 ・検査工程 ……デジタルキスの採用 ・品質管理の推進</p>			品質管理面を中心に、教育、品質レベルの設定 QCサークルの強化などが工場側として実施されている。	<p>提言内容の現況に至る理由</p> <p>近年の外貨不足によりプロジェクトの選定が厳しくなり、優先度の点で他のプロジェクト等に比べて遅れている。 第8次5ヵ年計画の中でも、その位置づけが不明確である。 ・1990年ごろに第一差輪庁の要人の来日があり、調査団長に電話が入っているが、調査団長は海外出張中でその後の連絡はとれていない。</p>	
				その他の状況	具体的な改善提案は明示している。

個別プロジェクト要約表 CHN 435

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	61～62	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（沈陽鑄造廠）近代化計画調査	実績額（累計）	6,691 千円	相手国側担当機関より特にコンタクトはない。 1992年12月調査により資金の不足、生産量の減少により改造提案は実施に移されていないことが判明した。 第2工場は取り壊しの方向にある。 1999.11現在：その後の情報は全くない。 2003.3現在：新情報なし
	英	The Study for the Factory (Shen Yang Foundry Plant) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	人月	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1987.7	
調査団	団長	氏名	平野 仁郎	コンサルタント名	石川島播磨重工業(株)
		所属	石川島播磨重工業(株)	相手国側担当機関名	国家経済委員会進出口局 倪根仙（副局長）
	調査団員数	4	担当者名（職位）		
	現地調査期間	86.11.10～11.30			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	中止・消滅
<p>工場近代化は最新式生産設備機器を導入すれば達成できると考えることは非常に危険である。その理由は新設備機器の導入には、それらを効率的に操作するための生産技術と生産システムを必要とするからである。これらの技術やシステムは現状の生産において蓄積されたものを見直し、改善することによって実施されなければならない。（設備のように外部から買うことができないものである。）</p> <p>それ故に第1に現状の生産システムと生産技術の問題点を全て抽出し、その原因を分析し、整理し、原因別に対策をたて実施し、その結果を評価する。そして第2に新生産設備機器に十分対応できる生産システムと生産技術を見通してから新生産設備機器を導入するべきである。</p> <p>第1、2工場の改造を提案。</p>			<p>いまだ実施されていない。</p>	提言内容の現況に至る理由	<p>企業内部の変化により、市場の売れ行きが悪く、業務が沈滞しているため。</p>
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 436

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	61～62	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（重慶ポンプ廠）近代化計画調査	実績額（累計）	6,981 千円	相手側担当機関よりコンサルタントに対し、特にコンタクトはない。 1999.11現在：情報は入っていない。 2003.3現在：新情報なし
	英	The Study for the Factory (Chongqing Pump Factory) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	14.39 人月（内現地10.93人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1987.7	
			コンサルタント名	石川島播磨重工業(株)	
調査団	団長	氏名 田矢 孝也	相手国側担当機関名 担当者名（職位）	国家経済委員会進出口局 倪根仙（副局長）	
		所属 石川島播磨重工業(株)			
	調査団員数	4			
	現地調査期間	86.11.10～11.30			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
<p>1. 工場運営の視点より</p> <p>機械加工工程：現有設備の効率的運用を計り、工作機械の知能化（マシンセンターの導入）を推進する。工場全体を広く見直しながら機械加工工程の近代化を進めていくことが大切である。</p> <p>組立工程：工場のレイアウト・設備の配置を改善し、物の流れや保管方法を改善しなくてはならない。ブロック組立方式を導入し、作業効率と品質を向上させる。倉庫・運搬システムの改善を図る。</p> <p>検査工程：小型から大型まで4種類に機種を分類し、それぞれに適応した検査方法と設備を導入し近代化を推進する。測定自動安定化を図る。</p> <p>生産管理部門：生産管理部門の課題は生産の多様化に伴う情報処理の高度化であると言える。そのツールとしての電子計算機システムが不可欠であり、このようなツールを駆使して多様化に対応することが生産管理部門の使命といえる。</p> <p>2. 工場全体の観点より</p> <p>戦略的経営の確立：近代化計画の目標とするところは生産能力の増強と品質の改善であるが、多様化・高度化に対応するための柔軟な管理システムを構築する必要がある。また技術内容の高度化・多様化に対応するための販売管理システム設計管理システムの確立を図る製品の設計改良、並びに付帯機器の設計改良、製品構成の拡充を推進する。</p> <p>製品構成と市場戦略：顧客の要求が益々多様化・高度化するなかでこれらのニーズに対応するため新製品開発に力を入れ、いろいろな製品を市場に投入していく必要がある。また、全製品群としての構成について、全体の統制とバランスに特に留意すべきである。</p> <p>報告書の位置付けについて：本報告書は以上のような観点からまとめられたものであり同時に計量ポンプの生産という、特殊な生産システムについて長年の経験と最新の工作機械・電子計算機・ハードウェア・ソフトウェアの技術動向を調査し、それを加味して作成している。計量ポンプの生産という特殊な生産システム、即ち多品種少量の受注生産において、機械加工・組立・検査工程等の混合の生産形態における最善の方策を述べていると同時に、生産システムの問題をどのようにとりあげていくべきかを示しているものと考ええる。</p>			<p>生産管理、品質管理について、提言内容を参考に国内調達により改善が行われた。</p> <p>報告書提出から1993年までに行われた具体的な改善内容は</p> <p>工場配置の変更 新倉庫建設の予定 機械設備の導入</p> <p>である（1993年現地調査結果）。</p> <p>1994年10月現在 第8.5計画において約800万円の投資により近代化実施中。M/Cについては中国製を導入したが、十分に稼働していない。 今後新倉庫を建設する予定。</p>	提言内容の現況に至る理由	<p>中国側の資金難により計画規模を縮小して、国家計画に基づいて実施中である。第7次5ヶ年計画では、700万円が承認済み。第8次5ヶ年計画においては、800万円を予算要求中である（1993年度現地調査）。</p>
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 437

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	62～63	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（重慶合成化工廠）近代化計画調査	実績額（累計）	65,460 千円	中国工場（太原有機化工）近代化計画調査時（1996年）に、同業種の生産能力調査をしたところ、重慶合成化工廠のフェノール樹脂生産能力は1万トン/年となっていることが判明した。調査時点では、フェノール樹脂1,500トン/年、成形材料2,500トン/年・成形材料6,000トン/年であったので、ほぼ目標に近い生産能力増強を実施したこととなる。尚、海外からの技術導入をしたとの情報は無いので、報告書の内容を十分に活用したと判断している。 1999.11現在：変更点なし
	英	The Study for the Factory (Chongqing Phenol Resin Plant) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	人月	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／化学工業	
			最終報告書作成年月	1988.7	
			コンサルタント名	三菱油化エンジニアリング(株)	
調査団	団長	氏名 鈴木 浩	相手国側担当機関名 担当者名（職位）	四川省重慶合成化工廠 周 恩（社長）	
		所属 三菱油化エンジニアリング(株)四日市支社長			
	調査団員数	6			
	現地調査期間	87.10.7～10.27			
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
重慶合成化工廠近代化計画に関して、現地調査の結果を踏まえ、生産管理、生産工程について提案を行った。 このうち近代化計画に要する費用は生産管理面の費用は約38百万円、生産工程面で約2,875百万円が見込まれる。		生産管理、品質管理について、提言内容が一部実施された。 その後変化なし（1993年度現地調査）。		提言内容の現況に至る理由 工場自体の外貨不足のため、中国製機器による一部改造、生産管理面の合理化以外には実現されていない（1993年度現地調査）。	
				その他の状況	
				改善はさらに必要であり、第8次5か年計画で追加の改善を予定している。1991年に日本からの提案をベースにして新たな近代化計画が作成され重慶市に提出された。3,600万円の予算規模だが1993年末現在承認されていない（1993年度現地調査）。	

個別プロジェクト要約表 CHN 438

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	62～63	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（鄭州ボーリング）近代化計画調査	実績額（累計）	54,682 千円	<ol style="list-style-type: none"> 1988年9月工場側より新製品の技術導入希望があったので、工場の近代化の早期実施を要望した。 1988年12月調査当時の工場長杜祥氏は、江南省経済技術開発区建設計画指導組副組長に転任した。 1989年1月工場側との交信により、外貨予算の取得が困難な模様であることが推察された。 1991年6月に前工場長が別件で来日し、新製品の生産技術導入検討のための技術資料の要望があった。資料はただちに送付したが、1991年11月現在反応はなし。 <p>1998年10月現在、カンパニーとのその後の交流はない。工場長の交代、中国内の情勢変化により工場の方針が変わったものと推察している。提言については、かなりの部分が採用・具体化された模様。</p> <p>1999年10月現在、同工場との交流は絶えた状態が続いている。</p>
	英	The Study for the Factory (Zhengzhou Hole Made Machine) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	17.00 人月（内内地4.40人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1988.8	
調査団	団長	氏名 加藤 信一	コンサルタント名	鈺研工業(株)	<p>相手国側担当機関名</p> <ul style="list-style-type: none"> ・中国国家経済委員会企業技術改造診断辦公室処長 姜徳群氏 ・鄭州勘察機械廠長 杜祥氏 <p>担当者名（職位）</p>
		所属 鈺研工業(株)			
	調査団員数	4			
	現地調査期間	87.10.28～11.17			
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
<p>近代化生産規模は、調査時点の年産62台を1990年に110台とすることとし、そのための近代化策を以下の通り提言した。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 経営組織をライン・スタッフ組織とし、これに基づく具体的な生産管理組織。 2. 生産手配は、すべて生産管理部が伝票を発行することによって行う。 3. 鑄造については (1) 鑄造に温度管理 (2) 成分分布 (3) 作業環境改善。 4. 熱処理については (1) 熱処理用鋼材の導入 (2) 焼準温度の改善 (3) 加熱炉など近代化設備の導入 5. 機械加工は (1) 9台の近代化主要工作機械と若干の附属設備の導入 (2) 作業指示の明確化。なお工場側計画の設備更新と建屋増築を確認。 6. 溶接および組立は (1) 作業基準の作成実行 (2) 近代化溶接機、切断機の導入。 7. 治具の積極活用と切削工具の集中研磨による能率と品質の向上。 8. 生産管理については、設計管理、調達管理、在庫管理、作業管理、工程管理の近代化と改善の具体策。 9. コンピュータ利用は最初の段階として調達管理と在庫管理を対象とする。 10. 品質管理は (1) 検査データの活用 (2) 検査器具の完備 (3) 品質保証体制確立。 <p>以上による近代化設備導入は輸入品が1.47億円、中国製品が22万元であり、提言と合意された事項が計画通り実行されれば、この投資は1994年までに回収が可能であると策定した。</p>		<p>提案された改善項目については、ほぼ全て実施されていた。設備の導入を中心とする生産工程の改善では導入設備は全て中国製とのことだったが、コンピュータの導入等の一部内容については計画以上の進展が見られた。</p> <p>生産・品質管理面の改善においても生産管理・計画の一元化をはじめ各内容が専門部門の指導のもとに行われていた。（1994年12月現地調査結果）</p>		<p>提言内容の現況に至る理由</p> <p>中国製設備の導入となった理由については、①輸入品が高価格なこと、②アフターサービス補修部品入手が便利なこと、の2点があげられたが精度的には中国製で満足できるとのことであった。近代化のための投資額は1993年までで1390万元、1990年までで730万元（計画では1989年までで686万元）で全て内貨となっている。投資資金のほとんどが内部資金によるもの。近代化計画はこの間の当工場の生産性向上、製品品質の改善に大きな貢献を果たしたとの評価がなされた。近代化計画の問題点としては、中国における変化が激しいために策定当時は最善のものであった計画が陳腐化してしまうことまた、中国の国の状況を日本側が必ずしも理解できていないことがあげられた。</p> <p>調査実施時は政府の指導による生産が強かったが現在では企業の自主権が拡大した結果「市場」への適応の必要性が何度も強調され「品質管理委員会」「営業サービスセンター」等の取組みがなされていた。今後については更なる改善の為の日本をはじめとする先進国からの設備、技術の導入等が求められた。（1994年12月現地調査結果）</p>	
				その他の状況	
				<p>当工場は近代化計画策定（1988年）後、市場ニーズにあわせ製品構成を大型ボーリング機械に特化し比較的順調に生産を拡大している。また、立地に伴う周辺環境面への配慮から鑄鍛造部門が別会社化、技術者数は75名から167名に増加しており開発を中心に技術力向上への積極的な取り組みがなされている。その他内製が非効率な部品については外部からの購入を進める等の変化も見られる。（1994年12月現地調査結果）</p>	

個別プロジェクト要約表 CHN 439

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	62～63	報告書提出後の状況	
案件名	和	工場（沈陽医療機器廠）近代化計画調査	実績額（累計）	55,432 千円	1988年10月報告書をJICAに提出し弊社プロジェクトは完了した。その後福岡放射線(株)は技術輸出を前提とした社内体制を検討し関連商社と協議に入った。福岡放射線(株)は同工場にフック撮影台の試作品を作らせてみたが、品質がおもわしくないこと、また製品の値段が韓国品並であり沈陽工場に作らせるにはメリットがないことがわかった。その後、同工場とユニコインターナショナル(株)との間で進展はない。計画案はほぼ採用され、費用分担が決定した（国：地方：工場=5：4：1）。現在、技術面、経済面の評価を中心にF/S報告書を独自に作成中。	
	英	The Study for the Factory (Shenyang Medical Instruments) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	人月		
	調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	最終報告書作成年月	1988. 11		
	コンサルタント名	ユニコ インターナショナル(株)	相手国側担当機関名	国家経済委員会		
	担当者名（職位）	王 毅	1999.11現在：進捗状況不詳			
調査団	団長 氏名	佐藤 健一	調査団の提言に基づいて、沈陽医療機器廠は沈陽医療管理局と具体計画を検討し日本への調査団の派遣を計画した。また、日本側製造メーカーもその受入準備を開始した。1989年6月の中国国内の動乱によって、プロジェクトは停滞していたが、その後生産管理、品質管理について、提言内容を参考に改善がおこなわれた。	提言内容の現況	進行・活用	
	所属	ユニコ インターナショナル(株)		提言内容の現況に至る理由		
	調査団員数	3				
現地調査期間	88.2～（3週間）					
合意／提言の概要		沈陽医療機器廠のX線装置製造工場は創業以来約35年を経過している。設備・製造技術は旧態依然としているため製品の品質、製品製造の効率が悪い。調査団の提言する改造案、即ち、1)医用X線発生装置、2)X線管装置、3)透視撮影台、4)関連機器、5)塗装・鍍金の「ハード技術」及び、1)工場管理、2)工程管理、3)品質管理の「ソフト技術」を実施することによって、国内同業他社製品に匹敵する製品となり市場では当該品は優位となる。また、当時の生産台数100台/年を1,000台/年に引き上げる。費用は内貨分1,160千円、外貨分9,200千円を見込んでおり、1990年6月の操業開始を予定している。上述の計画を早期に実施するためには、リコメンドする日本の装置製造メーカーから技術導入することが望ましい。	実現／具体化された内容		その他の状況	
				上記の通り、弊社プロジェクトは1988年10月完了した。1990年に日本視察を実施メーカーを訪問。中国側は日本との技術提携の可能性を検討中。中国国内での技術移転はオープンな形で行われておらず、本工場への診断が他工場へも波及するとは言い難い。		

個別プロジェクト要約表 CHN 440

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	62～63	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（南昌バルブ工場）近代化計画調査	実績額（累計）	48,765 千円	1999.11現在：変更は特に無し。
	英	The Study on the Factory (Nanchang Valve Works) Modernization in the People's Republic of China	調査延人月数	人月	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1988.12	
			コンサルタント名	岡野バルブ製造(株)	
調査団	団長	氏名 山崎 裕	相手国側担当機関名 国家経済委員会 担当者名（職位） 輸出入局処長 王 毅		
		所属 岡野バルブ製造(株) 取締役			
	調査団員数	3			
	現地調査期間	88.3.2～3.23			
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	中止・消滅
<p>1. 鑄鋼工場、機械加工工場、生産管理、品質管理についての工場近代化案を提言。 2. 設備面では、鑄鋼製造設備、機材加工設備、品質管理用測定器、試験設備の導入を提案。 3. 管理面では、工場長直轄の専門部門を設け、企業の総合的管理体系を担う組織とすることを提案。 4. 近代化による生産量を4000t/年（27%増）とし、設備投資資金を19億5,700万円と見積った。</p>		<p>主な改善実施内容は以下の通り。 設備投資資金額700万元（提案の約10分の1） ①一部必要設備（吹付加工機械、平車式鋳物熱処理ストーブ他）の導入 ②調達・倉庫・設備管理の改善 ③品質管理基準に国際標準採用 ④品質管理組織の改善 ⑤カトスチール生産の改善 （1995年3月国家経済貿易委員会からの報告）</p>		<p>提言内容の現況に至る理由 診断後、第7次5ヵ年計画期間に700万元（近代化計画の提案は約2000万ドル）を透視して改善提案の一部分のみが実施された。市場経済の流れの影響、経営者の3回の交替、製品構成の拡大のしすぎ（窓枠等への進出）により、経営が悪化した。改善が行われなかった原因として、投資金額が工場の現状に比べて余りに多額であったことも指摘された。現在、債務超過事態にあり、生産額は354.3トン（診断時1637トン）、売上高284万元（診断時1020万元）、職員も実質的に生産活動に従事しているのは200-300名に過ぎない。元々技術レベルが上位に比べ高くなかったことも経営悪化の大きな原因として指摘された。（1995年3月国家経済貿易委員会からの報告）</p>	
				その他の状況	
				<p>日本側の調査については、①工場の問題点に対し比較的全面的で建設的な意見、対策がなされた、②調査団は知識、経験両面で極めて優秀であった、との高い評価がなされている。当工場は中国バルブ工場の中位の上クラスのところであるが、江西省内では重要な位置にある為に選定された（他の大手工場は日本企業との交流が既にあった為、対象とならなかった）。（1995年3月国家経済貿易委員会からの報告）</p>	

個別プロジェクト要約表 CHN 441

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	62～63	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（韶関シヨベル）近代化計画調査	実績額（累計）	63,764 千円	<p>・西ドイツよりコンクリートミキサーの技術と設備を輸入し、改造を実施中である。</p> <p>・当工場は株式会社化され（有限責任公司）、会社名も韶関新宇建設機械有限公司に変更されている。それに伴い組織も変更された。登録資本金は4680万元、持株比率は従業員80%、国家20%である。</p> <p>・新製品は建設用ターレット、パッチャーラットを製造しており、ある程度の需要がある。（1999年度現地調査結果）</p>
	英	The Study on the Factory (Mixer) Modernization in the People's Republic of China	調査延人月数	人月	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1988. 12	
調査団	団長	氏名 和田山 登	コンサルタント名	石川島播磨重工業(株)	
		所属 石川島播磨重工業(株)機械鉄構事業本部専門部長	相手国側担当機関名	国家経済委員会	
	調査団員数	3	担当者名（職位）	輸出入局処長 王 毅	
	現地調査期間	88. 2. 26～3. 17			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
<p>韶関シヨベル工場の現地調査に基づき、工場近代化計画について問題点をあげ、下記項目について改善、改良の要点を指摘した。</p> <p>1. 管理機能</p> <p>1) 管理部門</p> <p>2) 製造 "</p> <p>3) 生産管理</p> <p>4) 品質保証体制</p> <p>2. 生産体制</p> <p>1) 工場の配列</p> <p>2) 作業場内の整備配列</p> <p>3) 補助工場の活性化</p> <p>上記の他、近代化実施のスケジュール経費、設備投資の経済効率についても言及している。</p>			<p>・生産管理、生産工程、品質管理について、報告書の提言に沿ってほぼ全て実施されている。</p> <p>1989年から1993年までの間の投資額は4000万元である（1993年度現地調査）</p> <p>1. 設備導入・生産工程</p> <p>提案内容は多くが完全実施もしくは一部実施された。主な実施内容は、フォークリフト増設、金属加工工場におけるLCA機の制作・投入、吊上装置活用、製缶工場における半自動溶接機拡充、大型板曲機導入、熱処理工程における60トンの油圧プレス導入等である。第二期（第3～4年度）分として提案された内容についてもほぼ同様であり、中小物部品加工工場統一等が実施された。</p> <p>2. 生産管理</p> <p>調査で問題となった減速機の機械加工に関して、減速機を外注するようになり機械加工の問題はなくなったが、減速機を加工していた現場作業員が余剰となり機械と作業員が遊んでいる状況である。溶接工程については、調査で提言した「アーク溶接の代わりにCO2溶接に変更する」ことが実施されており、溶接の効率化は達成されている。しかし溶接箇所のカス切断が不揃いで溶接のビードが荒れている。ロール曲げ加工も新しい機械を導入してロール精度が良くなったが、大径のロール曲げ加工は天井クレーンを使いながら板曲げを行っており、安全上問題がある。現在、ISO9001取得（1999年12月に取得予定）の準備をしている。（1999年度現地調査結果）</p>	<p>提言内容の現況に至る理由</p> <p>1988年の診断後、第7次及び第8次5ヵ年計画において、国家プロジェクトとして認められた。1993年末まで、国家計画に従って計画的に投資が行なわれている。今後とも工場の作成した改善計画に従って続けられる予定（1993年度現地調査）。</p>	
				その他の状況	
					<p>広東省の建設需要の高まりもあって、生産量も調査当時の5倍、生産額では10倍と順調に増加している（1993年度現地調査）。</p>

個別プロジェクト要約表 CHN 442

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	63	報告書提出後の状況	
案件名	和	工場（湖南印刷機械）近代化計画調査	実績額（累計）	38,911 千円	<p>これまでの投資額1,600万円のうち40%以上の772.4万円は1993年度に行われており、近代化のスタートはかなり遅れたが、これは生産管理面を中心にした改善の効果が1992年度くらいから出て業績が改善したことで国からの資金借入が可能になったからである。当工場は投資資金の70%を国からの借入に依存しており、国の計画に完全に投資金額がリクしている。近代化の結果「1ロットの生産が3ヵ月から1週間に短縮された」「品質において2級の国家認定を受けた」等、生産効率、品質の改善効果も顕著である。（1995年1月現地調査結果）</p> <p>1999.11現在：新たな進展なし。</p>	
	英	The Study on the Factory (Hunan Printing Press) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	人月		
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業		
			最終報告書作成年月	1988.12		
			コンサルタント名	三菱重工業(株)		
調査団	団長	氏名 坂手 彰	相手国側担当機関名 担当者名（職位）	国家経済委員会 輸出入局処長 王 毅		
		所属 三菱重工業(株)生産技術部主査				
	調査団員数	5				
	現地調査期間	88.3.2～3.24				
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用	
<p>1. 生産管理面について、下記の採用を提案した。</p> <p>(1) 「小ロット順送り生産方式」と「部品・ユニット中心の生産形態」</p> <p>(2) 組立日程を基準とした、日程管理</p> <p>2. 生産工程面については、生産能力増強、製造品質向上、生産方式の改善の3つの観点から、次の提案を行った。</p> <p>(1) 鑄造品質向上のため、老朽化した鑄造設備を改造、更新する。</p> <p>(2) 重要部品の機械加工設備と生産増加に伴う不足設備の増強</p> <p>(3) 機械加工設備のライン化</p> <p>(4) 定置式組立方式の採用</p> <p>(5) 総組立・試運転工場の空調設備新設</p> <p>3. 設備投資</p> <p>以上の近代化実施のため、1988年～1992年（目標年度）の4年間に於ける、段階的な設備投資案を提示した。</p>			<p>提案された内容については当初計画に比べ遅れは見られるものの生産工程、管理面において着実に実行されつつある。1989～1993年度の近代化のための総投資額は、1,600万円であり、1994～1995年度で更に少なくとも1,500万円程度の投資が行われる予定となっている。工作機械等の一部未導入の設備についてもこれによりほとんど導入が完了する見込み。これまでの投資額1,600万円。</p> <p>近代化計画の指導を受けたのは省の連絡で存在を知り工場側が希望したものであり、その最大の目的は国家プロジェクト外に参加することで、国からの資金援助の獲得を容易にすることにあった。近代化計画を通じて資金獲得を実現しただけでなく、特に管理面において先進的手法の導入ができたことに対し高い評価があった。工程の中では特に「組立工程」への指導の評価が高かったがこれも管理面の改善による生産性の向上が可能なためと思われる。（1995年1月現地調査結果）</p>	<p>提言内容の現況に至る理由</p>		
			その他の状況			
				<p>当工場は1993年度の実績で売上5,350万円、利益1,600万円、生産量431台、従業員数2,080人であり、調査時点88年度実績（売上1,202万円、生産量207台、従業員1,823人）に比べ、国内需要の拡大もあり順調に業績を拡大している。調査時点では単色印刷機械のみの生産を行っていたが、その後独自で多色印刷機の開発にも成功し、生産台数の約20%（80台）を占める等、製品構成の高度化も着実に進んでいる。（1995年1月現地調査結果）</p>		

個別プロジェクト要約表 CHN 443

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	63	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（上海大陸機械）近代化計画調査	実績額（累計）	9,662 千円	大陸機械廠基建科陳培濂氏からの書簡では、提案した改善案を除々に進めているとのこと。 精練設備の一部については、西ドイツからの輸入が成約されている。 （上海大陸機械廠） 近代化計画での提言に基本的には沿っているものの、当初、ステンレス二次精練用に導入を計画していたAOD炉は、その後のアルゴンガスの値上がりからコスト高となりVODC炉に変更している。1990年11月に西ドイツから輸入設備を建設済で、調整後、本格稼働の予定である。今後の需要確保にも懸念ないとみられており、生産数量も現在の年3万トンから5万トンへの増産が期待できる。今後は生産管理面での改善に注力していくとしている。 1999.11現在 先方のその後の状況については、全く承知（開知）しておりません。
	英	The Study on the Factory (Shanghai Mechanical Works) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	人月	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／鉄鉱・非鉄金属	
			最終報告書作成年月	1989. 1	
調査団	団長	氏名 常世田靖一 所属 大同特殊鋼(株)海外技術協力部主査	コンサルタント名	大同特殊鋼(株)	
	調査団員数	3	相手国側担当機関名	国家経済委員会 輸出入局処長 王 毅	
	現地調査期間	88. 10. 24～10. 29	担当者名（職位）		
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
1. 現地本格調査に基づく基本的合意事項 （1988年5月22日国家経済委員会と調印） 1) 生産品についての品質（溶剤の気泡と非金属介在物）改善のため導入すべき二次精練設備の検討 2) 二次精練設備の導入に関連して、歩留の向上生産能力の増大の検討 3) 生産品高度化へ対応（溶剤ベース） 鋼塊 19,533→28,180t/月 ステンレス 207.5t/月→10,818t/月 鉄鋼 8,890→21,820t/月 定合金 8,043t/月→25,455t/月 計 28,443 50,000t/月			Ar ガスの値上がりにより、AOD法の採用を取りやめ、VODCを検討中。 C-Injection基本試験完了し、実操業への組み入れ予定。 生産管理、品質管理について提言内容が一部実施された。	提言内容の現況に至る理由	
2. 提言の概要 (1) AOD法の推奨 対象溶製鋼（主にステンレス鋼、低合金鋼）に要求される品質仕様（[O] [H] [N] [Pb] [S] [P]）を満足するためDH、RH、AOD、VAD、LF(V)法を比較しAOD法を推奨した。 (2) 電気炉操業法の改善 酸素富化+C-Injection法による電力源単位の改善 高電圧、低電流操業への移行 操業パターンの変更 （電気炉）溶解－(AOD)精練、成分、温度調整 (3) 二次精練導入に伴う、生産管理上の留意点				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 444

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	62～63	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（力風塑料成型機）近代化計画調査	実績額（累計）	49,118 千円	他工場への技術移転は同業1社（江西省）から14人、3日間受け入れを行い管理面を中心に実施したとのことであったが先方からの依頼によるものである。省、工場共に当工場を核にした技術移転を行うという発想はない。日本側コンサルタントとの交流についても「行いたい」との意向はあるものの、積極的とは言えない。また日本の企業との合併を考え、おとし手紙を送ったが、回答はなくそのままになっているとのことであった。（1995年1月現地調査結果） 1998.10現在：変更点なし
	英	The Study on the Factory (Lifeng Plastic Molding Machine) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	人月	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1988.2	
			コンサルタント名	(株)日本製鋼所	
調査団	団長	氏名 谷口 勝真 所属 (株)日本製鋼所 エンジニアリング 事業部課長	相手国側担当機関名	国家経済委員会 輸出入局処長 王 毅	
	調査団員数	3	担当者名（職位）		
	現地調査期間	88.5.30～6.19			
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
<p>現在の射出成形機、中空成形機の年間生産量165台を年間500台に生産能力を増加し、従業員1人当りの、生産性向上を計る工場の計画に関して、生産工程と生産管理のそれぞれの面から生産能力及び品質の向上を主眼として近代化計画を提案した。</p> <p>1) 生産工程面での近代化 (1) 機械加工工場の設備については生産能力且つ生産性の向上を計るために、中国の投資可能範囲でのNC機械を導入する事を提案し、生産方式についてもジョブショップ方式をGT (GROUP TECHNOLOGY) 方式の採用する事を提案した。 (2) 組立工場の中小型射出成形機については組立方式を外組立方式に切替える事で生産能力の向上を提案した。</p> <p>2) 生産管理面での近代化 調査、在庫、工程、設計、品質、設備、教育の各々の管理における問題点について、日本の同種企業の経験と実績を基に、中国の体制の中で実施出来る対応策を提案した。</p>		<p>近代化計画は7次5ヵ年計画（1986-1990年）の途中で策定されたため、その間の予算手当ができず8次計画（1991-1995年）の対象計画として日本側提案内容がそのまま申請された。結局機械部から承認されたのは計画のほぼ50%にあたる700万円で、工場の自己資金65万とあわせて765万が近代化の為に投資された。この投資額の減額により新設組立工場の規模が半分になり、生産能力が当初計画の500台から300台へ縮小した他、NC工作機の導入台数が半減する等の影響が出た。有線会社化したとは言うものの投資資金の大部分を国からの借りに依存しており、その他の調達源を持たないことがこうした状況を生んでいる。改善内容は基本的に日本側内容に沿っており、特に生産管理面ではほとんどが実施されている。しかし生産方式の変更（機械加工においてGT方式採用、組立工程において外方式採用）が実施されていない原因としては、設備の未導入以前に生産方式の意味合いに対する認識の不足、新方式への対応力の欠如等があげられる。9次計画（1996-2000年）において残り半分の投資内容が認められれば設備の導入は終了する予定とのことである。 技術移転については他の分工場に対してもほとんど行われていない。（1995年1月現地調査結果）</p>		<p>提言内容の現況に至る理由</p>	
				その他の状況	<p>計画策定時の1988年に比べ売上が600万円→3,000万円、生産台数165台→230台、従業員数150人→222人、生産品目数5種→16種（市場ニーズの90%に対応可）と拡大を見せてはいるものの市場経済化により競争が激化した結果、現在の生産台数は生産能力（300台）の80%以下となっている。また需要の10%程度については品質面の問題から受注できない状況にある。有線会社は現在、米岡、イリアの2社とそれぞれ合併について準備を行っている段階。（1995年1月現地調査結果）</p>

個別プロジェクト要約表 CHN 445

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	63～1	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（陝西印刷機器）近代化計画調査	実績額（累計）	51,693 千円	1990.5 廠長以下幹部追放 1990.11～12 新廠長（馬徳欽）以下4名来日 1991.4～1992.12 一機種について技術提携の交渉に入り、現在継続中 （1992.11中国技術進出口總公司にて技術相、価格相合意、調印済み） 1993.2 契約発効 1993.5 技術資料引渡し 1993.7 技術資料説明の為、技術者派遣 1993.9 技術者（6名）受入トレーニング 1993.12 1号機CKD部品出荷 1994.7 組立、調整、試運転指導の為、技術者派遣 1994.8 1号機完成テープカット 2号機以後の進展なし 2000.11現在：特に変更はなし
	英	Feasibility Study of Renovation for Shaanxi Printing Machinery Plant	調査延人月数	3.50 人月（内現地2.30人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1989.12	
調査団	団長	氏名	濱田 久光	相手国側担当機関名 陝西印刷機器廠 金 明浩度長 94.6交替 担当者名（職位）	
		所属	富士機械工業(株)		
	調査団員数	5			
	現地調査期間	88.11.25～12.15			
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
(1) 生産管理面、生産工程面の近代化 現地調査で問題点を摘出し、中華人民共和国の体制の中で実施可能な改善提案を行う。 1) 管理組織の変更 2) 事務機器の採用 3) 工場内整理整頓、清掃 4) 加工機械配置変更 5) 治具工具の大巾採用 6) パレット、フォーク採用 (2) 生産能力面の近代化 1) 設備能力増強 2) 先進国での研修 3) 設計ノウハウの取得 4) 先進国からの専門家受入 5) 一部機器の購入		1991.11～1992.10 提言(2) 2)先進国での研修(2名) 1993.9 先進国からの技術者受入(6名) 生産能力面の近代化（1993年度現地調査） マニングセンターの導入を初めとして、生産工程の近代化を行っている。 生産管理・財務管理（コンピュータの導入）		提言内容の現況に至る理由 提言(2) 3)～5)に関しては、対象機器について中国側が実情にあわない高級機を求め、技術両面に対する金額の評価に食い違いがあった。 提言(1)については、実施の見通しあり。	
				その他の状況	
				日中技術交流会を通じ、更に2名の研修生を1993年1月受入実施。 全体の投資額は、第7次および第8次5ヶ年計画で2,700万元とかなり圧縮されている。 1994年10月 研修生2名帰国 1997年11月 研修生2名受入 1998年10月 研修生2名帰国	

個別プロジェクト要約表 CHN 446

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	63～1	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（上海合金工場）近代化計画調査	実績額（累計）	39,223 千円	当初は第9次5ヶ年計画期間中に実施の予定があったが、第8次5ヶ年計画（1990～1995）中へと繰り上げが認められた。現在、第1段階の熱間圧延、溶解、外削、鍛造設備の改造と一部新鋭設備の導入に向けての準備段階にある。資金的には政府より借り入れ許可枠として1500万元（うち外貨147万ドル、調達金利も1/2の4.7%にまで低減）が既に与えられている。設備は国産品を主体に一部輸入する予定であるが、設備調達コストは、調査時の3200万元から約2倍に増加するとみられ資金調達に問題を残している。
	英	The Study for the Factory Modernization (Shanghai Alloy Plant) in the People's Republic of China	調査延人月数	5.11 人月（内現地2.80人対）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1990.1	
調査団	団長	氏名 河野 充	コンサルタント名	(株)古河テクノマテリアル	2000.10現在：変更なし
		所属 (株)古河テクノマテリアル	相手国側担当機関名	国家経済委員会	
	調査団員数	4	担当者名（職位）	副主任 朱 科長 馬雁鳴	
	現地調査期間	89.3.6～3.26			
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
<p>第一段階：熱間圧延工程の設備改善（または新設）を主とし、同時に溶解、外削および鍛造</p> <p>設備についての大型化対策を行う。 日本に於ける設備の概算改造費 371.9百万円 改造スケジュール 1995.1～1996.12</p> <p>第二段階：太物伸線機の設備新設およびその他伸線設備の大型化対策を行う。 日本に於ける設備の概算改造費 122.7百万円 改造スケジュール 1997.1～1998.12</p> <p>第三段階：大型ボット炉の新設およびその他焼鈍設備の改善を行う。 日本に於ける設備の概算改造費 182百万円 改造スケジュール 1999.1～1999.12</p>		1997年現在、特に進展無し		提言内容の現況に至る理由	
				その他の状況	
				<p>1. 技術資料</p> <p>1) 上海の合金工場製各種線材サンプルの試験結果</p> <p>2) 日本のシムット線の概況</p> <p>2. 技術講演会</p> <p>1) 熱電対、補償導線及び抵抗合金の見直し</p> <p>2) (株)古河テクノマテリアルにおける各種工場管理の現状</p> <p>3) 上海合金工場を診断しての問題点</p>	

国名		中国	予算年度	63～1	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（蘭州石油化工機器）近代化計画調査	実績額（累計）	53,598 千円	1994.10現在 報告書に沿って近代化を実施しており1993年までに約5500万円を投資し、これによって生産能力は目標17000トンを達成した。安全教育にも取り組み労働環境も改善し労働意欲も向上している。 2000.11現在：情報は入っていない。
	英	The Study on the Factory (Lanzhou Petro Chemical Machine) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	人月	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1989.12	
			コンサルタント名	石川島播磨重工業(株)	
調査団	団長	氏名	力石 浩二	相手国側担当機関名 国家経済委員会 技術改造司 処長 王 毅	
		所属	石川島播磨重工業(株)海外事業本部技術部部長		
	調査団員数	3	担当者名（職位）		
	現地調査期間	1.11.18～11.27			
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
<p>工場側から次のような近代化要求があった。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 固有技術の開発・改善を進め、国内及び国際市場における競争力をつける。 2) 年間生産量を数年内に1万トンから1.7万トンまで引き上げる。 3) 製品の品質向上をはかる。 4) 製品の納期を守る。 5) 新機種（より高温、高圧、より低温並びに耐蝕等）に参入する。 6) 石油化学工業市場（大型石油精製工業及び肥料、繊維、ガス化学等）に進出する。 <p>以上の要求を踏まえ、調査団としての工場近代化の基本方針を次のように提示した。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 企業体質強化 企業の活性化、管理能力強化、人的資源の能力開発 2) 顧客の信頼獲得 生産量、品質、納期保証の厳守 3) 技術開発、新市場開拓 自動化、半自動化の推進、大型化、厚物への挑戦、ステンレス・アルミ部門の強化。 		<p>報告書に沿って実施している。 現在までに実施した主な内容は212台の新規機械設備の導入、安全教育である（1993年度現地調査）。</p>		提言内容の現況に至る理由	資金問題のため計画を一部変更して実施している（1993年度現地調査）。
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 448

2001年3月改訂

国名		中国	予算年度	63～1	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（四川空気分離設備工場）近代化計画調査	実績額（累計）	76,461 千円	報告書提出時の生産量約3,900トンから1993年には6,000トンに増加し、売上額は約3.6倍となった。 2000.11現在：情報は入っていない。
	英	The Study on the Factory (Jinyang Air Separation Plant) Modernization Project	調査延人月数	人月	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1989.12	
			コンサルタント名	石川島播磨重工業(株)	
調査団	団長	氏名 和田山 登	相手国側担当機関名 担当者名（職位）	国家経済委員会 外事司 処長 許 同茂	
		所属 石川島播磨重工業(株)			
	調査団員数	4			
	現地調査期間	1.11.9～11.17			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
<p>工場側から次のような近代化要求がなされた。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 製作期間の短縮 2) 製品の品質向上 3) 重点機種（空気分離設備、天然ガス液化分離設備）の呼称能力増大のための生産体制整備。 <p>これに対して、調査団として以下のような勧告を行った。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 製造設備： 生産部品の内外作区分を明確にし、その目的に合致した現有設備の改良・改善を中堅技術者の養成を兼ね自工場で実施し、不足設備については若干の新鋭設備導入を図る。 2) 製造技術： 低温工学技術で培った特異な技術を向上させ特殊分野の工事を伸ばすとともに、特異技術の活用分野を新たに開拓することも必要である。 3) 生産管理機能： より効率的な生産体制確立をめざし、工場独自の管理体制構築が必要である。 4) 品質保証体制： 品質保証体制を確立し、それを強力なセールスポイントとすべく各部門における品質検査を徹底していく必要がある。 5) 他分野への進出： 本工場の持つ技術を生かして次のような新規分野を開拓することが可能である。 <ul style="list-style-type: none"> ・水素・ヘリウムガスの分離 ・真空ポンプの製作 ・各種真空装置（真空蒸留装置、真空溶解、真空冶金装置、半導体製造装置等）の製作 ・カーボ・チャージャー、車輛用冷凍機の熱交換器類の製作、熱交換器の小型化、小型冷凍器への進出。 			<p>計画は縮小されているが提案の内容に沿った改造がほぼすべての分野で行われている（1993年度現地調査）。</p> <p>計画は縮小されたものの中国製M/C導入、欧米各国から設備を購入した。</p>	提言内容の現況に至る理由	<p>第8次5ヶ年計画中に資金不足が生じたため計画を一部縮小し、1,500万元とした。1993年末までに、1,250万元を投資済みである（1993年度現地調査）。</p>
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 449

2002年3月改訂

国名		中国	予算年度	1～2	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（丹東工程液圧機械）近代化計画調査	実績額（累計）	53,447 千円	相手側担当機関より特にコンタクトはない。 1992年12月調査によって実施が確認された。 2002.3現在：新情報なし。
	英	The Study on the Factory (Liaoning, Dandong Construction Machinery Works) Modernization Programme	調査延人月数	17.00 人月	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1990.8	
			コンサルタント名	石川島播磨重工業(株)	
調査団	団長	氏名 長山 光一	相手国側担当機関名 担当者名（職位）	国家計画委員会 王 毅（技術改造司処長）	
		所属 石川島播磨重工業(株)プロジェクト部 部長			
	調査団員数	4			
	現地調査期間	89.11.6 ～ 89.11.26			
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
<p>工場側から下記の近代化要求が出された。</p> <p>1) 固有技術の開発改善を進め、建設用油圧機器工場として模範的な地位を確保する。</p> <p>2) 製品の品質に問題を発生させない。</p> <p>3) 工場全体の生産のバランスをよくするとともに納期を守る。</p> <p>4) より大型、高圧の分野の新種を生産する。</p> <p>5) 1995年までに現在（1988/89年度）の年間生産実績、約5,000ユニットを12倍の、約60,000ユニットのレベルに引き上げる。</p> <p>6) 1995年の従業員は現在の約2倍の1,000人程度にとどめ、生産性は6倍とする。</p> <p>以上の要求を達成するために次のような提案をしている。</p> <p>1) 管理の改善 : 企業体質の改善、生産管理の計数計画実施、TQC体制確立、品質保証体制の確立</p> <p>2) 設備の増強、新設 : 鑄造工場新設（自動ライン設備、フランジ型設備ライン） 機械、組立工場新設（油圧ユニット一貫生産設備ライン） および新製造技術の導入</p> <p>3) 技術開発 : 大型油圧ユニット、歯車ポンプユニット、クランチケース、その他建設機械部品の生産導入。</p>		<p>2段階の改造計画を立て、第1段階を実施した。</p> <p>新工場を建設し、国産設備の設置を進めている。（900万円）</p> <p>第9次5ヶ年計画中に自動化ラインを中心とした改造を進める計画である。</p>		提言内容の現況に至る理由	進行・活用
				<p>需要の伸びが大きく改造が急がれている。</p>	
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 450

2002年3月改訂

国名		中国	予算年度	1～2	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（揚州捺染）近代化計画調査	実績額（累計）	45,880 千円	調査報告書提出後、国家経済委員会より一部設備購入のため外貨の割当があったらしく、中国繊維技術・機械輸出入公司よりコンサルタントへ設備の引き合いがあった。日本商社を紹介したが商談はまとまらず、ヨーロッパ製の機械を購入したと聞いている（日本製の機械を購入する意思がない様であった）。近代化計画が進行しているのは事実である。2002.3現在：新情報なし
	英	The Study for the Factory Modernization (Yangchou Print) in the People's Republic of China.	調査延人月数	16.40 人月（内現地3.40人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／その他工業	
			最終報告書作成年月	1990.8	
			コンサルタント名	東洋紡エンジニアリング(株)	
調査団	団長	氏名 和田 正義	相手国側担当機関名	国家計画委員会 企業技術診断弁公室	
		所属 東洋紡エンジニアリング(株)	担当者名（職位）	朱 変（主任）、馬雁鳴（科長） 揚州印染廠 陳根強（廠長）、方* 駿（副廠長）	
	調査団員数	4			
	現地調査期間	90.11.18 ～ 90.11.28			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
<p>実施機関 国家計画委員会</p> <p>プロジェクト 揚州印染廠</p> <p>総事業費 生産管理面の近代化 4,200円 生産工程面の近代化 659,100円 生産能力面の近代化 594,500円 合計 1,257,800円</p> <p>実施内容 製品計画（年） 晒 1,000万m 染 3,800〃 捺染 1,600〃 先染 1,100〃 合計 7,500〃</p> <p>新增設々備 生棧検反機 2 毛焼機 1 ハットロール型糊拔機 1 連続精練晒白機 1 マーセイス機 1 水洗乾燥機 1 連続染色機 2 中間検反機 1 連続樹脂加工機 1 防縮機 1 検反碼掛機 4 巻取機 6 自動包装機 1</p>			<p>「アジアの繊維」誌の報道によると、揚州印染廠と米国の宏大社（中国系私企業）との間で合弁企業設立の調印がなされた模様である。</p> <p>総投資額 4,769万ドル 登記資本 3,846万ドル 米国側出費 2,000万ドル 年間生産量 プリント6,500～8,000万m</p> <p>このプロジェクトの中で、製品構成、設備配置、工場管理などの設計に当該報告書が役立っていると推測される。</p> <p>1994年3月までに実施された近代化計画は生産管理及び生産工程に近代化であり、ほぼ完全に実施されている。生産能力の増強については、国家からの生産制限もあり実施しない予定（1993年度現地調査）。</p>	<p>提言内容の現況に至る理由</p> <p>報告書提出後、工場改造計画を策定し国家に提出した。1991年末に国から2,706万円の投資許可があり、1994年3月までに技術改造計画の90%が終了している。</p>	
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 451

2002年3月改訂

国名		中国	予算年度	2	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（四川江北機械）近代化計画調査	実績額（累計）	64,709 千円	1991年4月、前述の導入予定の機械類についての相談を受け、技術的なアドバイスをを行ったが、その後の情報は入っていない。 2002.3現在：新情報なし。
	英	The Study on the Factory (Jiangbei Centrifugal Separator Plant) Modernization Program	調査延人月数	19.10 人月	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1991.3	
			コンサルタント名	石川島播磨重工業(株)	
調査団	団長	氏名	大橋 昌弘	相手国側担当機関名 国家計画委員会 担当者名（職位） 王 毅 （技術改造司処長）	
		所属	石川島播磨重工業(株)海外事業総括部海外協力部長		
	調査団員数	4			
	現地調査期間	90.7.1 ~ 90.7.21			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
<p>近代化の必要性 当工場は中国最大級の遠心分離機製作工場であるが、その製品性能は品質は国際水準から遅れている。また、産業界の要求の多様化により製品も多角化する必要に迫られており、</p> <ul style="list-style-type: none"> * 製品開発能力と製造技術の向上 * 生産管理機能の多品種少量生産体制への対応、が必要である。 <p>このような課題を解決するために、近代化計画として次のような提案を行った。</p> <p>短期計画（1991～1994）</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 既存設備の改造 2) 検査機器の近代化 3) LAYOUTの改善 4) 工具管理改善 5) NC, MCの導入計画 6) 保守要員教育 <p>中期計画（1995～1999）</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) NC機付加改造 2) NC, MCの導入 3) 高級検査機の導入 4) コンピュータ導入によるFMC導入計画準備 <p>長期計画（2000以降）</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) FMCおよびFMSの導入・活用 			<p>報告書に基づき、「第8次5カ年計画」及び「10年発展企画」を作成した。「第8次5カ年計画」については政府の認可が降りたので予算を考慮にいれながら、ステップ・ハイ・ステップで推進する。第1段階として、教育用CNC旋盤、3次元測定機、NC中型旋盤、NC立型旋盤を導入する予定になっている。（1991.4現在）</p>	提言内容の現況に至る理由	
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 452

2002年3月改訂

国名		中国	予算年度	2	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（湘潭圧縮機）近代化計画調査	実績額（累計）	61,962 千円	相手側担当機関とのコンタクトがないため、経過不明。 1994.10現在情報はないが、一昨年に近代化計画を実施したが日本企業の技術援助が欲しい旨のコンタクトが間接的であった。 2002.3現在：新情報なし。
	英	The Study on the Factory (Xiangtan Compressor Production Plant) Modernization Programme	調査延人月数	20.70 人月	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1991.3	
			コンサルタント名	石川島播磨重工業(株)	
調査団	団長	氏名 岡本 惇	相手国側担当機関名 担当者名（職位）	国家計画委員会 王 毅 （技術改造司処長）	
		所属 石川島播磨重工業(株)海外事業総括部海外協力部長			
	調査団員数	4			
	現地調査期間	90.6. ~ 90.6.			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	遅延
<p>近代化の必要性</p> <p>中国の圧縮機市場は諸産業の機械化、自動化が進むなかで、そのようとは多様化高度化している。当工場もこのような環境に対応すべく、生産品目の多角化を図るために、</p> <ul style="list-style-type: none"> * 製造技術の確立 * 製品品質の向上 * 多種少量生産体制の確立 * 設備の更新など抜本的改善を行い工場体質強化が必要である。 <p>このような課題を解決するために、近代化計画として次のような提案を行なった。</p> <p>第1期計画（2年間）</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 意識改革 2) 教育システム確立 3) 設計改良と標準化 4) 工場レイアウト改善 5) 設備移転と投資計画 <p>第2期計画（3年間）</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 設備投資実施 2) 系列商品開発と電算機活用による設計の効率化 3) パソコン利用による諸管理業務の効率化 <p>第3期（5年間）</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) ミコン導入による全社一貫管理システムの確立 2) NC機導入及び恒温室設置により、生産性と品質の向上 				提言内容の現況に至る理由	提言内容の現況は暫定措置。
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 453

2002年3月改訂

国名		中国		予算年度	2	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（常州絶縁材料総廠）近代化計画		実績額（累計）	50,383 千円	現在、相手側で調査報告書の内容を評価中であるが、1991年夏の長江流域の大洪水に野影響により、遅延している。 主担当官が病气入院中のために改造計画は行われていない。（1992年12月時点） 2002.3現在：変更点なし
	英	The Study for the Factory Modernization (Changzhou Insulation Materials Factory) in the People's Republic of China		調査延人月数	15.32 人月	
				調査の種類／分野	中国工場近代化調査／化学工業	
				最終報告書作成年月	1991. 2	
			コンサルタント名	三菱化工エンジニアリング(株)		
調査団	団長	氏名	田村 和久		相手国側担当機関名	常州絶縁材料総廠 殷仲林 (廠長)
		所属	三菱化工エンジニアリング(株)			
	調査団員数	4				
	現地調査期間	90.7.5 ~ 90.7.25		担当者名（職位）		
合意／提言の概要				実現／具体化された内容	提言内容の現況	遅延
プロジェクトサイト：江蘇州常州市 事業費：小改造；687百万円（更新；2468百万円） 中改造；949百万円 概要： BOPP（二軸延伸ポリプロピレンフィルム）；厚み15-20μ（4m幅） 年産能力1,000トンの達成 （現状では製品品質に問題があるため、生産はほとんどなし）					提言内容の現況に至る理由	
					その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 454

2002年3月改訂

国名		中国	予算年度	2	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（南京第二鋼鉄廠）近代化計画調査	実績額（累計）	38,910 千円	2002.3現在：新情報なし
	英	The Study for the Factory Modernization (Nanjing Second Steel Mill) in the People's Republic of China.	調査延人月数	人月	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／鉄鋼・非鉄金属	
			最終報告書作成年月	1991.3	
			コンサルタント名	大同特殊鋼(株)	
調査団	団長	氏名 別府 正義	相手国側担当機関名 国家経済委員会 担当者名（職位） 技術改造司引進処 王 毅（処長）		
		所属 大同特殊鋼(株)海外技術協力部部長			
	調査団員数	5			
	現地調査期間	90.6.4 ~ 90.6.17			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
<p>1. 現地調査時における合意事項</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 工場の年間生産量を特殊鋼主体に200,000tとする。 2. 改造については有効的に既存設備と既存工場建屋を利用し、改造時における生産休止をなるべく避ける。 3. 製品に国際競争力を持たせるため、国際規格による生産を行なう。 4. 製品の品質確保のため、国際的な先進技術、管理方法を採用する。 <p>2. 提言の概要</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 特殊鋼生産のためには、原材料管理電弧炉での迅速溶解、炉外精錬、連続鋳造、高熱効率加熱、二次加工設備等の新技術、新設備の導入が不可欠。 2. 環境保全への配慮が必要。 3. 計画立案－実行－結果確認－方針の確立のサイクルを回転すること。 			<p>製鉄工場、第一・第二圧延工場に投資を行なってきた。1994年3月現在、報告書で示されている第一段階が終了したところである（1993年度現地調査）。</p>	提言内容の現況に至る理由	<p>このプロジェクトは国家プロジェクトとして指定されていない為、資金の調達が大きな問題である。しかし、工場としては報告書に沿った改造を続けていく方針である（1993年度現地調査）。</p>
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 455

2002年3月改訂

国名		中国	予算年度	2	報告書提出後の状況		
案件名	和	工場（北京第三綿紡織）近代化計画調査	実績額（累計）	51,471 千円	近代化計画の実施が具体化した模様である（完全実施か部分的実施かは不明）。1993年7月に設備買付ミッションが来日。ワインダー・メーカーの村田機械（京都）他を訪問したが、機械の買付は実現していない。外国メーカーか自国製機械を購入した見込が強い。 1991-1995年に近代化計画に伴う投資を行った結果、生産ラインは1990年代最新設備を持つ工場となり、品質が改善、販売も拡大した。年間売上げは5億元、輸出は4000万ドルとなった。（80%は欧米日韓香港等へ輸出）。しかし、1990年代後半から競争が激化、アジア経済危機の影響も受け、競争力確保のための投資を続けていたが収益は急激に悪化し収支はとんとん状態となった。1997年から紡績産業は生産過剰を解決するために国家レベルのマクロ調整（1997-1999年で老朽化した1000万のスピンドルを減少される政案）が始まり、この工場も1997年9.1万あったスピンドルのうち比較的古いもの（品質は満たしているが）5.4万を1997年から1999年にかけて廃棄した（第一、第二工場も廃棄実施）		
	英	The Study for the Factory Modernization (The Third Beijing Cotton Mill) in the People's Republic of China	調査延人月数	16.80 人月（内現地4.04人月）			
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／その他工業			
			最終報告書作成年月	1991. 3			
			コンサルタント名	東洋紡エンジニアリング(株)			
調査団	団長	氏名	仮本 憲功	相手国側担当機関名	国家計画委員会		
		所属	東洋紡エンジニアリング(株)			担当者名（職位）	対外経済貿易司 帳恩*（副司長） 技術改造司 王 毅（処長） 北京第三綿紡織廠 支美英（廠長）
	調査団員数	5					
現地調査期間	90. 6. 9 ~ 90. 6. 29						
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用		
<p>実施機関 国家計画委員会</p> <p>プロジェクト 北京第三綿紡織廠</p> <p>総事業費 紡績設備 2,737,805千円 織布設備 2,736,583 〃 用役設備 932,850 〃 合計 5,907,238 〃</p> <p>実施内容 長期生産計画（年） カト綿糸 5,227ト コマ 5,613 〃 織物 59,174千メートル</p> <p>設備近代化の内容 〔紡績〕 新設 混打綿、カト、ラップフォオマ、練糸機、 精紡機改造 カト、練糸機、粗紡機、精紡機、巻示機 〔織布〕 新設 整経機、糊付機、リーピングマシン、タイピングマシン、 リーピングマシン、績巻機、エアジェット織機、検反機、その他</p>		<p>工場では1991年からの第8次5ヵ年改造計画を策定しその計画に基づいて投資を行っている。今までの改造は主に、生産設備及び生産管理の近代化である。1991年から1995年にかけて約2億元が投資される予定である（1993年度現地調査）。</p> <p>8・5計画（1991-95年）下に近代化計画提案の中期計画に基づいて2.1億元を投資し、スィスからの梳綿機2台、ジャット無し織り機127台等を含め、技術改造を実施した（1996-1997年も長期計画に基づき年1,500-2,000万元を投資）。資金調達は銀行からの借入が85%、自己資金が15%である。生産管理面では生産管理を合理的にするための組織変更、TQC活動導入による品質管理等が実施された。</p> <p>第三工場は閉鎖されるが、近代化計画の提案を実施する形で整備された機械は比較的新しいために第一、第二工場へ移転して活用される。経営管理を中心とする各種提案内容は、対象工場の変化、環境の変化もあり修正が必要であるが、工場長ができるだけ生かせる様に働きかけを行う予定とのことである。（1999年度現地調査結果）</p>		<p>提言内容の現況に至る理由</p> <p>工場の策定した第8次5ヵ年改造計画に報告書提案の一部が採用されている（1993年度現地調査）。</p> <p>(*) から 工場の前半の工程部分は特に新しい設備が多く、スピンドルを減らすと工程全体のバランスが取れないために、第一、第二、第三工場をあわせて再編成し効率の改善を図ることとなり、1997年8月に第一、第二、第三工場全体が集团公司（北京京棉紡織集団有限責任公司）となった。元々、各工場は独立した工場であったが、集团公司化は「北京市の指導」「企業の判断」両方の力による。</p> <p>第三工場は1997年からスピンドルを減らしながら1999年8月まで操業を続けてきたが1999年9月1日に生産を終了、閉鎖し、年末までかけて工場の生産工程の調整を実施する予定である。生産は第一、第二工場に統合される。第三工場の従業員は半数は第一、第二工場に配転し、半数は「分流」（工場外へ）される。全体の構造調整の結果、今年利益が確保できる見通し。工場跡地は不動産開発し、収益は紡績工場へ投資する計画である。</p> <p>第一、第二工場の生産品目は同様である。20番手程度の標準製品が中心であるが、10番手以下の細ものの生産も可能である。</p> <p>現在の北京第3工場の工場長は30歳。大卒後、1991年から工場勤務、1996年から工場長となっている。（1999年度現地調査結果）</p>	<p>進行・活用</p>		
				その他の状況	2002.3現在：新情報なし		

個別プロジェクト要約表 CHN 456

2002年3月改訂

国名		中国		予算年度	2	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（遼陽製薬機械）近代化計画調査		実績額（累計）	54,528 千円 (契約額:54,408/事前を含む:58,194)	90年3月に報告書を提出し、弊社プロジェクトは完了した。その後同工場とユニコ・インターナショナル(株)との間で進展はない。 2002.3現在:進捗状況不詳
	英	The Study for the Factory (Liaoyang Pharmacy Machinery Works) Modernization Program in the People's Republic of China		調査延人月数	18.80 人月 (事前を含む:20.4)	
				調査の種類/分野	中国工場近代化調査/機械工業	
				最終報告書作成年月	1991.3	
			コンサルタント名	ユニコ インターナショナル(株)		
調査団	団長	氏名	佐藤 健一	相手国側担当機関名 担当者名(職位)	国家経済委員会 技術改造司引進処 王 毅 (処長)	
		所属	ユニコ インターナショナル(株)			
	調査団員数	5				
	現地調査期間	90.6.19 ~ 90.7.9				
合意/提言の概要			実現/具体化された内容		提言内容の現況	遅延
プロジェクト名:遼寧省遼陽市遼陽製薬機械省 事業費:227,223,000円 概要: 1. 調査対象製品 ガラス・ラインク 反応機、及び化学薬品貯槽 2. 生産量 1,400台/年 3. 大型製品 10,000リッター大型製品製造			特記事項なし		提言内容の現況に至る理由	
					提言内容の現況は暫定措置。	
					その他の状況	
					特記事項なし	

個別プロジェクト要約表 CHN 457

2002年3月改訂

国名		中国		予算年度	2～3		報告書提出後の状況
案件名	和	工場（鞍山紅旗トラクター）近代化計画		実績額（累計）	56,700 千円		情報なし 非公式な風評によると、あまり近代化は進展していないようである。 2002.3現在：新情報なし。
	英	Study for the Factory (Anshan Tractor) Modernization		調査延人月数	16.00 人月		
				調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業		
				最終報告書作成年月	1992.1		
				コンサルタント名	石川島播磨重工業(株)		
調査団	団長	氏名	三塚 康典		相手国側担当機関名	中国国家計画委員会 企業技術改造診断弁公室 姜徳群（副主任）	
		所属	石川島播磨重工業(株)				
	調査団員数	5					
	現地調査期間	91.3.4 ～ 91.3.24		担当者名（職位）			
合意／提言の概要				実現／具体化された内容	提言内容の現況	遅延	
下記のような提言を行い合意を得た。 近代化の基本的考え方 1) 組織全体として長期、総合的見地からの戦略的対応 2) 生産拡大には設備の増設よりもむしろ生産管理技術、既存設備の有効利用の技術向上で対処する。 3) 品質向上に関しては、治工具の工夫、品質管理技術を向上させ一部近代的設備導入をはかる。 4) 基本的環境（工場の基本設備、従業員の意識改革）を考慮することが近代化の第1ステップである。 以上の基本的考えの下に3段階のステップを踏んでの近代化プログラムを提言した。 第1期（1991～1993） 意識改革とシステムの再構築 第2期（1992～1995） 設備導入と技術充実 第3期（1994～1998） 技術発展と新製品開発					提言内容の現況に至る理由	提言内容の現況は暫定措置。	
					その他の状況		

個別プロジェクト要約表 CHN 458

2002年3月改訂

国名		中国	予算年度	2～3	報告書提出後の状況		
案件名	和	工場（湖北機械）近代化計画	実績額（累計）	58,492 千円	(1992.6.13入手情報) 1) 機電部は当廠を中国南方地域における専用機及びスライト・ユニットの供給基地とし、重点企業に位置づけた。それに従い、工場改造のための投資を批准した。 2) 機電部第六設計院で、工場建家を含む建家等の設計に着手し、プラントレイアウトを完成している。 3) 専用機及びスライト・ユニットの技術導入に関し、問い合わせてきている。（本件、先方とのコンタクトを続けている。） (1994.10.20入手) ・上記の専用機及びスライト・ユニットの技術導入に関して、その後部品調達を通じて可能性を検討してきたが、無理との結論に達し断念した。 2002.3現在：新情報なし		
	英	The Study for the Factory Modernization (Hubei Machine Factory)	調査延人月数	16.00 人月			
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業			
			最終報告書作成年月	1991.12			
調査団	団長	氏名	坂手 彰	相手国側担当機関名	国家計画委員会技術改造司 引進処		
		所属	三菱重工業（株）生産技術部主管			担当者（職位）	処長 王 毅
	調査団員数	5					
	現地調査期間	91.3.1 ～ 91.11.13					
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用		
1. 組立工程を中心とした生産方式と生産管理システムに改める。 1) 生産管理 ・計画生産を改め、受注生産もしくは見込み生産形態をとる。 ・組立日程を基準とした、生産計画と日程管理の方法を採用する。 ・不良品の再発防止対策を強化し、工程改善によって品質を向上・安定せしめる。 2) 生産工程 ・組立工程は、外組立方式を採用する。 ・部品加工工程は、組立日程に併せた小ロット順送り生産方式を採用する。 ・製品の品質向上のため、組立空間には空調されたユニット組立場を新設する。 ・歯車加工設備を導入し、内装能力を強化する。 2. 設備投資 生産能力の増強と品質向上を目的とし、生産設備と一部建家の増設を含め、1993～1995年の3年間荷役3,900万元（第2案5,200万元）の投資をする。 3. その他 1) スライト・ユニットと専用機の技術導入を図る。 2) 生産計画は再検討する（目標が高すぎる。）		(1992.6入手情報) 1) 八五計画において、総額4,654万元の投資が批准された。 3期に分け 第1期 674万元…既認可生産設備に投資 第2期 2,980 建家を含む 第3期 1,000 〃 2) 精密組立棟を新設する。 3) 鑄造工場を外部へ新設する。 4) スライト・ユニットと専用機の技術導入を図る。 5) その他 ・報告書で提案した組織改正案に従い、標準時間の見積業務を労働人事課から工芸科へ移管する。 ・組立中心の生産管理システムへ改める。		提言内容の現況に至る理由 ・機電部が、中国南方地区の専用機の中心的プレイヤーとして指定した。 ・自動車産業進行に従う専用機の需要が高まっている。（特に、武漢市内に建設中の自動車工場（シロソンの合弁）への専用機の具体的商談がある。） 等の理由により、報告書で提案した内容を上回る規模の改造案が実行に移される予定である。	進行・活用		
				その他の状況	2000.11月現在：本案件を実施したコンサルタントのプロジェクト担当部門が職制改正の為、現存しない。このため追加情報の収集は不可能。		

個別プロジェクト要約表 CHN 459

2002年3月改訂

国名		中国		予算年度	2～3		報告書提出後の状況
案件名	和	工場（広州鋼管）近代化計画		実績額（累計）	37,950 千円		1. 1993年には、左記のうち中規模改造（第2案）を検討しているとの情報であった。（ドイツのメーカーと技術交流中） 2. 1995年10月に広州鋼管に状況確認したところ、新立地、新ライン建設（第3案）を採用し、実行中との事である。 3. 1998年6月、1991年の調査当時の上層組織「廣州市冶金集団総公司」の冶金関連部門を総集して、広鋼集団が構成された。広州鋼管工場は、この広鋼集団の一部門として組み入れられることになった。広州鋼管工業は依然として国有形態のままである。（1999年度現地調査結果） 4. 2000年8月、広鋼集団の一部門としての「広州鋼管廠有限公司」が設立された。 2002.3現在：新情報なし。
	英	Study for the Factory (Steel Pipe) Modernization		調査延人月数	10.01 人月		
				調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業		
				最終報告書作成年月	1992.1		
調査団	団長	氏名	水田 寛	相手国側担当機関名 中華人民共和国 国家計画委員会 担当者名（職位） 企業技術改造診断弁公司 1) 姜徳群 （處長） 2) 馬雁鳴 （科長）			
		所属	プラントエンジニアリング事業本部製鉄エンジニアリング部長				
	調査団員数	4					
	現地調査期間	事前調査 90.12.6～90.12.14（9日間×2名） 本格調査 91.3.9～91.3.29（21日間×5名） 報告書説明 91.11.5～91.11.13（9日間×2名）					
合意／提言の概要				実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用	
近代化への提言ポイント 1. 設備改造案については下記の3つのケースを提案した。 1) 小規模改造（125百万円＊） 30千T／年→35千T年 品質－国家特級レベル（現在2級） 現状設備改造及び部分的に設備導入 2) 中規模改造（421百万円） 30千T／年→40千T／年 品質－上に同じ 新設備の積極的な導入 3) 新ライン建設（1220百万円） 30千T／年→50千T年 品質－上に同じ ライン全体を更新、又は新工場設備 2. その他の提言として下記に言及 1) 原材料の品質改善 2) 管理の高度化と標準の充実 3) 従業員全員の意識の向上				A. 提言に基づく改造（新設） 1. 設備 1) 鋼管垂鉛マキライン ドイツ製（SKO社） 能力 35千T/年 製品 φ16～114mm 2) 鋼管縦切り期 イタリア製 3) その他設備 中国製 2. スケジュール 1994年10月 設備到着 1995年 1月 // 据付開始 5月 // //完了 6～7月 試運転調整 8月 試生産開始 1996年 4月 営業生産開始 1998年10月 営業生産中 3. 改善効果 調査対象のマキ製品の生産量は調査時の1991年と比較して横ばいである。 B. その後の対応 1. 2000年8月、広州鋼管廠は広鋼集団の一部門の「広州鋼管廠有限公司」となった。 2. その際、新立地での新ラインを建設した。 1) 設備能力： 180千T/年 2) 2001年実績： 60千T/年	提言内容の現況に至る理由 最終報告書作成時（1992.1）は現有設備（小規模改造、中規模改造）改造及び新ライン建設を提言したが、一部の改造では近代的なラインとは言えず、現時点の状況は現有設備はほぼそのままとし、また増産の必要性もあり、新ライン（1996.4生産開始）に於て提言内容を参考とし、設備建設を実施した。その後、2000年8月、「広州鋼管廠有限公司」設立の際に、新立地にて新ラインの建設を実現した。ただし、この新ライン建設は「工場（広州鋼管）近代化計画」での提言に基づくものではなく、広州鋼管廠自身の計画によるものである。		
					その他の状況	広州鋼管の幹部は、社長はもとより1992年当時のメンバーとはすっかり変わっている。	

個別プロジェクト要約表 CHN 460

2002年3月改訂

国名		中国	予算年度	2～3	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（広州油脂化学）近代化計画	実績額（累計）	53,477 千円 (契約額:53,597/事前を含む:58,335)	特に進展がない模様。 2002.3現在：進捗状況不詳
	英	Study for the Factory Modernization (Kwangchow oil and fat chemical engineering)	調査延人月数	15.30 人月 (事前を含む:16.9)	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／化学工業	
			最終報告書作成年月	1991.12	
			コンサルタント名	ユニコ インターナショナル(株)	
調査団	団長	氏名 呉 信二	相手国側担当機関名 担当者名（職位）	広州市軽工業局 季瑞玲 （副局長高級工程師）	
		所属 ユニコ インターナショナル(株) コンサルティング 業務第4部			
	調査団員数	6 (内通訳1名)			
	現地調査期間	91.3.9 ～ 91.3.29			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	遅延
<p>1. スケジュールについては本報告書にマスター・スケジュールを示したが、中国側にて、詳細な実施スケジュールを作成されたい。殊に生産を停止して行う本格改造工事期間は毎日の作業項目と手順、所要時間等を算定し、PERT手法を駆使し、クリティカルパスを求め、生産停止期間を最短にすることを勧める。また、生産停止をしないで事前実施できる作業項目を洗い出し、事前準備作業を十分に行い、以て生産停止期間を短縮する努力をされたい。</p> <p>2. 上記、生産停止期間中の販売予定製品量を前以て、一年位かけて作り溜めし、販売に支障をきたさないよう、マーケット・シェアを失わないよう綿密な計画を中国側で作成することを勧める。</p> <p>3. 往々にして、近代化計画といえ、設備を最新式のものに取り替えれば、それだけで良品質の製品が、得られると思われがちであるが、実際は新鋭設備導入のほか、生産管理面、運転操作面の改善がなければ、良品質のものを低コストで製造し、国際市場で競争に打ち勝つという目的が達成されるものではない。作業管理面の近代化と同時に従業員の教育を併せ協力を推進、実施する必要がある。従業員のコスト意識を喚起することを勧める。</p>				提言内容の現況に至る理由	提言内容の現況は暫定措置。
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 461

2002年3月改訂

国名		中国	予算年度	2～3	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（山東栖霞工具総工場）近代化計画	実績額（累計）	53,733 千円	2002.3現在：新情報なし。
	英	The Study for the Factory Modernization (Shandong General Tool)	調査延人月数	15.00 人月	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1992.1	
			コンサルタント名	石川島播磨重工業(株)	
調査団	団長	氏名 大川 典男	相手国側担当機関名 中華人民共和国国家計画委員会 担当者名（職位） 企業技術改造診断公室 姜徳群（副主任）		
		所属 石川島播磨重工業(株)			
	調査団員数	4			
	現地調査期間	91.3.7 ～ 91.3.27			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
<p>近代化計画に関し合意した事項は次の通りである。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 固有技術の開発、改善を進め模範的な作業工具工場とする。 2. 1995年度までに片目片ロガナの生産量を現在の195万個（1990年）から760万個のレベルに引き上げる。 3. 製品の品質レベルを向上させる。 4. 生産管理技術の向上と効率化を図る。 5. 製品のグレードを現在の普及品から中級品・高級品へ移す。 6. 従業員は現状（713人）程度にとどめ、生産性を向上させる。 <p>これらの実現のため次のような提言をした。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 管理面・・・生産管理手法の確立、品質管理・品質保証体制の確立 2. 設備面・・・エアハンマーの導入、金型加工設備、メッキ設備、ブローチ加工設備などの導入 3. 技術面・・・材料加熱技術、エアハンマーによる鍛造技術、メッキ技術、ブローチ加工、フライス加工技術 <p>これらを1995年度までに3期に分けステップ・アップしていく方法を提言した。</p>			<p>工場の近代化について、現在、第一期改造計画（1993年～1994年）が終了して、1995年3月より、すべての設備が稼働する。第一期改造計画は、国家の第8次5ヶ年計画でとりあげられ、総投資額は、1,748万元（うち外貨がUS\$155万）である。導入した設備は鍛造工程では、エアハンマー（フォコソバギ製）、切削工程では、フライ盤（日本製）で、約\$146.5万で金型生産設備（中国製）である。生産管理面では技術者が従業員に対して教育する教育・訓練、設備メンテナンス体制の確立、などを行なっている。品質管理については品質管理の副工場長をおき、品質検査の専門員をおき、品質管理にあたっている。設備導入が終了したばかりで全部稼働していないため生産量300万個は、調査時とほとんど変化はないが、今後、年間700万個くらいに上昇し、売上高も現在の1,300万元から、5,000万元に、まだ伸びる見込みである。</p> <p>工場では、第二期改造計画を策定して、山東省に提出して認可を待っている。計画の予定投資額は、4,500万元で1995年から1996年にかけて実施したい意向である。この改造が実施されれば、報告書の提案はほぼすべて実施されることになる。</p> <p>（1995年3月現地調査結果）</p>	提言内容の現況に至る理由	
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 462

2002年3月改訂

国名		中国		予算年度	2～3	報告書提出後の状況	
案件名	和	工場（上海紡織総架）近代化計画		実績額（累計）	53,752 千円 (契約額:53,510/事前を含む:58,248)	1993年に上海紡織総架工場調査一行が来日、大阪においてミック工業株式会社を訪問し技術協議を行った。 1999年に同工場のフォローアップ調査を立案したが、中国貿易委を通じて現地工場に打診したところ、フォローアップの必要がない旨回答があった。 2002.3現在：進捗状況不詳	
	英	The Study for Factory Modernization (Shanghai Heald Frame)		調査延人月数	16.00 人月 (事前を含む：17.6)		
				調査の種類／分野	中国工場近代化調査／その他工業		
				最終報告書作成年月	1992.1		
				コンサルタント名	ユニコ インターナショナル(株)		
調査団	団長	氏名	佐藤 健一	相手国側担当機関名	上海止紡織工業局	担当者名（職位）	呉国紅 （科研開発改造下課長 工程師）
		所属	ユニコ インターナショナル(株) コンサルティング事業第4部				
	調査団員数	5 (内通訳1名)					
	現地調査期間	91.3.7 ～ 91.3.27					
合意／提言の概要				実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用	
<p>(1) アルミ合金製ピレットの化学成分を定期的に分析し、化学成分の均一化と合わせてピレットの均質化を図ること。</p> <p>(2) 押し出し金型鋼材の質的確認とともに、金型の設計変更を急ぐ必要がある。</p> <p>(3) アルミ・ピレットの加熱温度を見直す必要がある。</p> <p>(4) 押し出し機の保全強化。機械的トラブルを最小限にするためには、あきらかに問題となっている箇所を小手先の修理に頼らず、機械的かつ構造的な改造を行うこと。</p> <p>(5) ストレッチャーの操業条件の変更を行う必要がある。</p> <p>(6) 成形物の屑率を最小限にする。アルミ及びステンレス材は中国でも高価格な原材料である。原材料の取扱いが工場経営上、最も重要な課題である。</p> <p>(7) 人口時効炉の操業条件を見直す必要がある。</p> <p>(8) 高速織機用ベルトフレームの連結金具設計変更</p> <p>(9) 金型設計技術者の教育・訓練を中・長期計画に基づき育成する必要がある。</p> <p>(10) 情報収集並びに情報分析を行い工場経営及び生産活動に利用する必要がある。</p> <p>(11) 品質向上・納期短縮及び原価低減の目標達成のためには、生産技術及び生産管理の改善を行い、工場全体を近代化していく必要がある。</p>				<p>1992年北京機械輸出入公司からミック工場(株)に設備輸入に関する引合い状がきた模様。 ミック工場はベルトフレームの中国市場調査のため同社役員を中国に派遣の予定（1993年1月）。</p>	提言内容の現況に至る理由	<p>報告書中に述べた提案事項に基づき機械・設備の導入を図るべく検討しているものと考えられる。</p>	
					その他の状況		アルミ合金の品質基準

個別プロジェクト要約表 CHN 463

2002年3月改訂

国名		中国		予算年度	2～3		報告書提出後の状況																				
案件名	和	工場（瀋陽毛巾）近代化計画		実績額（累計）	50,532 千円		ハードの近代化は報告書に基づき中国側で進めている模様である（設備の部分的改造など）（日本製の機械は高いという理由で購入する意思はない）。むしろ、工場は日本のメーカーの下請け化などの営業活動を積極的に進めており、そのため報告書の製品品質、生産性の改善などの提言が役立っているものと思われる。工場長から、コンサルタントへコンタクトがあり、2回程訪問を受けた。 2002.3現在：新情報なし																				
	英	The Study for the Factory Modernization (Shenyang Towel)		調査延人月数	15.85 人月（内現地4.05人月）																						
				調査の種類／分野	中国工場近代化調査／その他工業																						
				最終報告書作成年月	1992.1																						
調査団	団長	氏名	石井 善満		相手国側担当機関名	国家経済委員会																					
		所属	東洋紡エンジニアリング(株)			担当者名（職位）	企業技術改造司 王 毅（処長）																				
	調査団員数	5				企業技術改造診断弁公室 姜徳群（処長）																					
	現地調査期間	91.3.11 ～ 91.3.29				瀋陽毛巾廠 久桂（副廠長）																					
合意／提言の概要				実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用																				
<p>生産量 品質 品 種</p> <p>短期小規模改造 20%増 一等品率の10%向上 現状維持</p> <p>中期中規模改造 7ト／日 国際水準に近づいた品質 現状より多様化</p> <p>長期新設 7.7ト／日 国際水準並 多様化</p> <p>近代化計画所要資金（単位：千円）</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>織 布</th> <th>染 色</th> <th>合 計</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>短期小規模改造</td> <td>58,800</td> <td>9,200</td> <td>68,000</td> </tr> <tr> <td>中期中規模改造</td> <td>368,400</td> <td>517,100</td> <td>885,500</td> </tr> <tr> <td>長期新設</td> <td>1,466,640</td> <td>781,100</td> <td>2,247,740</td> </tr> <tr> <td>計</td> <td>1,893,840</td> <td>1,307,400</td> <td>3,201,240</td> </tr> </tbody> </table>					織 布	染 色	合 計	短期小規模改造	58,800	9,200	68,000	中期中規模改造	368,400	517,100	885,500	長期新設	1,466,640	781,100	2,247,740	計	1,893,840	1,307,400	3,201,240	<p>外貨を使った設備投資は抑制されているが（政府の方針）、営業利益を原資として国内調達可能な部品を使った部分的改善は進めている模様。</p>		提言内容の現況に至る理由	
	織 布	染 色	合 計																								
短期小規模改造	58,800	9,200	68,000																								
中期中規模改造	368,400	517,100	885,500																								
長期新設	1,466,640	781,100	2,247,740																								
計	1,893,840	1,307,400	3,201,240																								
						その他の状況																					

個別プロジェクト要約表 CHN 464

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	4	報告書提出後の状況	
案件名	和	工場（羅定ラミー）近代化計画調査	実績額（累計）	67,718 千円 (契約額：59,205/事前を含む:64,252)	<p>・近代化の所要整備については、工場側は中央政府と協議の結果1993年11月に資金調達の見処がついたようである。近代の設備の一部を日本から調達する計画とのことである。（国計委）</p> <p>・羅定ラミ-工場は、その後ラミ-紡績糸巻返し用Winderを新規に導入するため香港及び台湾のWinderメーカーと折衝中とのことである。</p> <p>・また同社は1993年には業績も良くなり利益を計上できるようになったとのことである。</p> <p>1999年9月6日から9日までフォローアップ調査と追加診断調査を実施した。ラミ-中心の生産に見切りを付け、ポリエステル繊維やアクリル繊維などの合成繊維や綿などの生産に切り替えた。1998年4月に同工場の財務担当であった何傑元氏を工場長に任命した。集団分工場化を導入した。第一紡績工場、第二紡績工場、銀星紡績工場、銀発紡績工場、銀豊織布第一工場、銀豊織布第二工場、毛紡分工場、染整分工場を新組織した。</p> <p>(*)に続く</p>	
	英	The Study for the Factory (Guangdong Luoding Ramie Textile Mill) Modernization Program in the People's Republic of China	調査延人月数	17.40 人月 (事前を含む19.00)		
			調査の種類/分野	中国工場近代化調査/その他工業		
			最終報告書作成年月	1992. 12		
			コンサルタント名	ユニコ インターナショナル(株)		
調査団	団長	氏名	佐藤 健一	相手国側担当機関名	国家計画委員会	
		所属	ユニコ インターナショナル(株)			担当者名(職位)
	調査団員数	6(通訳1名を含む)				
	現地調査期間	92.5 ~ 4週間				
合意/提言の概要		実現/具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用	
<p>ラミ-精練工程の設備改善を図り品質のよい紡績糸を生産すること。良質の紡績糸を作ることができれば織布生産の稼働率は向上する。</p> <p>さらに、設備の保全・修理を報告書に記載したように重点的に実施する必要がある。</p>		<p>ラミ-紡績糸巻返し用Winder新規に導入するため香港及び台湾のWinderメーカーと折衝中とのことである。</p> <p>主な実現化された内容は下記の通り</p> <p>1) 精練工程</p> <ul style="list-style-type: none"> 原価負担の大きい精練工程を停止、ラミ-製品の受注のある時は、ラミ-トップ又はラミ-スライバーを他社から購入し、紡績糸や織布を生産している。 <p>2) 高圧精練工程</p> <ul style="list-style-type: none"> 原草の仕込み量を減らし、精練液の循環を良くし、原草に精練液が均一に浸透するようにした。 <p>3) 織機</p> <ul style="list-style-type: none"> ラミ-紡績糸の品質向上でネップ、スゴ、ヒゲが減り、経糸の糸切れ率が低減した。製布の生産性が向上した。 		提言内容の現況に至る理由	<p>A. 生産性の向上</p> <p>B. 製品の品質改善</p> <p>C. 原価低減</p> <p>(*)から</p> <p>1) 従業員数(1998年実績)</p> <p>全工場の人員：1,300人、生産現場：1,215人</p> <p>2) 生産品と生産量(年産量)</p> <p>A. 精紡糸：1,300トン、B. 人造毛糸：800トン、C. アクリル糸：1,200トン</p> <p>D. 毛糸・混紡糸：900トン、H. ラミ-紡績糸：73.5トン(36Nm)</p> <p>3) 生産設備内容</p> <p>A. 全工場の紡績錘：20,000錘、B. 織機(外国グリッパ型)：12台</p> <p>C. 織機(レピア型)：21台</p> <p>2002.3現在：進捗状況不詳</p> <p>2003.3現在：新情報なし</p>	
				その他の状況		<p>ラミ-紡績糸及び織布の生産原価低減が実現できた。その他合成繊維の生産現場にラミ-生産の管理技術を導入することによって、生産性や製品の品質が改善された。</p>

個別プロジェクト要約表 CHN 465

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	3～4	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（太原西山石膏）近代化計画調査	実績額（累計）	43,177 千円	2002.3現在：新情報なし。 2003.3現在：変更なし
	英	The Study for the Factory Modernization (Taiyuan Xishan Gypsum)	調査延人月数	15.30 人月（内現地4.40人月）	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／その他工業	
			最終報告書作成年月	1993.1	
			コンサルタント名	小野田エンジニアリング(株) 2000年10月1日より太平洋エンジニアリング(株)に改称	
調査団	団長	氏名 鳥谷部 良	相手国側担当機関名	太原西山石膏礦	進行・活用
		所属 小野田エンジニアリング(株)	担当者名（職位）	袁 章成（工場長） 武 民敬（副工場長）	
	調査団員数	5			
	現地調査期間	92.3.5 ～ 92.3.25			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	
<p>太原西山石膏鉱には焼石膏製造設備（2系統合計6,000Ton／年）がある。この近代化計画を提案した。先ず生産工程面では製造方式、生産能力、品質向上のためのプロセスと生産設備の3つの観点から調査し、生産方式の改善と設備の改善・増強案を提案した。</p> <p>製品としては、陶磁器型用、模型用焼石膏10,000Ton／年、建材用（ブロック等）10,000Ton／年、石膏プaster-10,000Ton／年程度で、品質面では現状より商品質で、均一な製品を生産するものとする。設備品では、原料・焼成設備の改造、焼石膏粉碎設備、混合設備の新設、製品包装設備の新設、各種計測装置の新設、電気・制御設備の更新等である。</p> <p>設備改造は、二期に分けて実施し、準備期間等を含めて、三年間で実施する。次々生産管理面では、生産計画、日程管理、調達管理、在庫管理、工程管理、品質管理、安全管理、設備管理、教育・訓練・環境対策に関し、日本の同業企業の経験と実績に基づき、中国で実施可能と考えられる対応策を提案した。特に、品質向上達成のための生産方式の改善に伴い、各生産工程毎の管理を中心とした管理システムの改善策を提示した。</p>			<p>1993年12月に中国太原西山石膏で、自国技術により工場の焼成設備等の改造を行った模様である。</p>	提言内容の現況に至る理由	
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 466

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	4	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（浦源建設機械）近代化計画調査	実績額（累計）	75,958 千円	〈1994.6.16入手〉 ・詳細は不明だが、1994.6時点で未だ国家部門に対して工場から正式な工場改造計画が提出されていない。 ・従って、近代化の投資も未だ批准されていないとのこと。 2002.3現在：新情報なし。 2003.3現在：新情報なし
	英	The Study on the Factory Modernization (Puyuan Construction Machinery Factory)	調査延人月数		
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1993.2	
			コンサルタント名	三菱重工業（株）	
調査団	団長	氏名	坂手 彰	相手国側担当機関名	国家計画委員会
		所属	三菱重工業（株）生産技術部主管		
	調査団員数	5	担当者名（職位）		
	現地調査期間	92.6.10 ~ 92.7.2			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
1. 生産管理面については、下記の採用を提案した。 1) 「小ロット順送り生産方式」 2) 組立日程を基準とした部品・ユニットの製造日程 3) 工程で品質を送り込む体制 2. 生産工程面については、生産能力増強、品質向上、生産方式の改善の観点から、次の提案を行った。 1) 部品加工工程のユニット別ライン化 2) 組立工程の外組立方式の採用 3. 設備投資 以上の近代化実施のため、1993年～1996年の4年間における段階的な設備投資案を提案した。				提言内容の現況に至る理由	
				その他の状況	2000.11月現在：本案件を実施したコンサルタントのプロジェクト担当部門が職制改正の為、現存しない。このため追加情報の収集は不可能。

個別プロジェクト要約表 CHN 467

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	4	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（嘉興毛紡績）近代化計画調査	実績額（累計）	85,551 千円 (契約額：58,730/事前を含む105,183)	・当該総廠の廠長王永氏が1993年4月来日、クアホウその他を視察した。 ・1994年2月8日、浙江蘭宝国際毛紡績集团公司に改組した。 2002.3現在：進捗状況不詳 2003.3現在：新情報なし
	英	The Study for the Factory (Jiaxing Wollen Complex) Modernization, the People's Republic of China	調査延人月数	17.40 人月 (事前を含む:19.00)	
			調査の種類/分野	中国工場近代化調査/その他工業	
			最終報告書作成年月	1993.3	
			コンサルタント名	ユニコ インターナショナル(株)	
調査団	団長	氏名	世古口 健	相手国側担当機関名	国家計画委員会企業技術改造診断弁公室 光 雨軍 (副処長)
		所属	ユニコ インターナショナル(株)		
	調査団員数	6 (通訳1名を含む)			
	現地調査期間	92.3.2 ~ 3.10 (事前調査)			
			92.6.11 ~ 7.1 (本格調査)		
			93.1.14 ~ 1.22 (現地説明)		
合意/提言の概要			実現/具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
1. 紡毛紡績工程について第1段階では原毛管理・調合方法・梳手機の点検・留意事項など具体的な改善案提案。第2段階では梳毛工程の設備を編糸細番手紡毛糸生産に対応できるよう改造を提案。既存の2山カート1トラバース方式を4山カート2トラバース方式にすること、ホッパーのダブル化、ペラカタシの導入、コンテナの更新。良質の籐の生産技術を確立したあと細番手編糸の紡出のため、リング精紡機をマルチ精紡機に替える。自動リングを導入する。検査機器を備えるなどを提案。 2. セーター横編工程については自動横編機周辺に風合い向上のため、高速総取りリング、噴射式染色機、全自動縮絨脱水機、アイロン仕上げ台の導入を提言した。 3. 生産管理は職場の整理・整頓から始めて全調査多対象管理項目について改善を提案。 4. 国外調達設備機器費用は約3億円。				提言内容の現況に至る理由	
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 468

2003年3月改訂

国名		中国		予算年度	4～5	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（本溪市助剤）近代化計画		実績額（累計）	58,814 千円 (契約額:52,608/事前を含む57,107)	1994.9.24付FAX（本溪市助剤廠工程 姚） (1)最終報告書を未だ入手していない。 (2)10月に訪日視察団が来る。 上記(1)についてはJICA殿の調査・指導によって同廠姚さんに返事（経貿委企業技術改造診断弁公室にとりに行くか、郵送してもらうこと）した。 2002.3現在：進捗状況不詳 2003.3現在：新情報なし
	英	The Study for the Factory Modernization (Benxi Calcium Carbonate)		調査延人月数	15.50 人月 (事前を含む:17.1)	
				調査の種類／分野	中国工場近代化調査／その他	
				最終報告書作成年月	1993.11	
調査団	団長	氏名	世古口 健	コンサルタント名	ユニコ インターナショナル(株) (株)三佑コンサルタンツ	
		所属	ユニコ インターナショナル(株)	相手国側担当機関名	国家計画委員会企業技術改造診断弁公室 (調査時の名称)	
	調査団員数	5 (通訳1名を含む)		担当者名 (職位)	賀栄培 (処長) 李江利	
	現地調査期間	93.3.3 ～ 3.23 (21日間)				
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用	
1. 膠質炭酸カルシウムの製造について具体的に提言。前半工程（焼成・水和）は既存設備を改善・利用し、後半（炭酸化・表面処理・濃縮・脱水・乾燥）は新しい概念設計に基づくプロセスを提案した。 2. 新しい形状の反応器、反応条件のポイント（炭酸化・表面処理）フィルタープレス、バンド乾燥機、分級粉碎システム、分析危機など。 3. 多品種少量生産、技術サービス、研究開発についても言及。自動化は最小限度に控えた。 4. 生産管理は工場の整理整頓が基本。 5. 国外調達整備機器の所要資金は約3億円。				提言内容の現況に至る理由		
				その他の状況		

個別プロジェクト要約表 CHN 469

2003年3月改訂

国名		中国		予算年度	4～5	報告書提出後の状況	
案件名	和	工場（瀋陽建設機械）近代化計画		実績額（累計）	64,907 千円	・1994年8月弊社（IHI）に対して、技術導入、生産協力、フックアップ合併などの打診があり、弊社関連部署及び関連会社に対し意向を打診中。 ・1995年10月現在：弊社関連部署及び関連会社ともに具体的な回答は得られていない。理由としてはすでに大連の工場と外注契約を行って運搬機の部品外注加工を実施したものの納期、品質の点で未だ問題点が多い。弊社製品は大型のものが多く瀋陽のような内陸部では搬送が不便という理由による。	
	英	The Study on the Factory Modernization (Shenyang Building Machinery)		調査延人月数	16.70 人月		
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業			
			最終報告書作成年月	5.11			
				コンサルタント名	石川島播磨重工業(株)		
調査団	団長	氏名	瀬戸 俊彦		相手国側担当機関名	2002.3現在：新情報なし。 2003.3現在：新情報なし	
		所属	石川島播磨重工業(株)国際本部				担当者名（職位）
	調査団員数	6 (通訳を含む)		対外経済合作司導入処 王 毅 (処長)			
現地調査期間	事前調査 92.11.24～92.12.2						
	本格調査 93.2.17～93.3.9						
合意／提言の概要				実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用	
工場調査の結果から現状の問題を抽出し、それを分析することによって近代化の本質的な課題を設定し、下記の4つの近代化計画を策定し提言した。 1. 管理機能の強化 ・組織、業務内容の再検討 ・5S運動の展開 ・事務管理の電算化 2. 生産性向上 ・標準工数の見直し ・小ロット生産方式導入 ・外注加工拡大など 3. 製品品質向上 ・TQC運動活性化 ・重要品質問題再発防止など 4. 技術力向上 ・教育訓練体制強化 ・開発体制強化 ・溶接・塗装技術強化など なお、近代化は2000年完結を目標とし、この期間を3期に分けて段階的に実施する。設備投資は必要最小限に止めることとした。				1993.11月に国家貿易経済委員会から特別借款プロジェクトの追加案件として批准され、投資総額2,980万元が認められた。 1994.12月末までにC1Fベース125万ドルの設備輸入を決めた。 品質向上を中心とした企業管理強化を推進中であり、1992年に比べ1993年度は生産高48%、販売65%、利益69%の伸びを示した。	提言内容の現況に至る理由		
					その他の状況	調査期間中、技術移転計3件のほか毎日30分の技術相談の時間を設け、様々な日常の問題についてアドバイスを行った。	

個別プロジェクト要約表 CHN 470

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	4～5	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（四川第一綿紡織染色）近代化計画調査	実績額（累計）	80,865 千円 (契約額:73,669/事前を含む:78,168)	1999年に同工場のフォローアップ調査を立案したが、中国経貿委から回答がなかった。 2002.3現在：進捗状況不詳 2003.3現在：新情報なし
	英	The Study for the Factory Modernization (The First Sichuan Cotton Mill and Printing)	調査延人月数	22.70 人月 (事前を含む:24.3)	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／その他工業	
			最終報告書作成年月	1993.11	
			コンサルタント名	ユニコ インターナショナル(株)	
調査団	団長	氏名 佐藤 健一	相手国側担当機関名 国家計画委員会	担当者名（職位）	
		所属 ユニコ インターナショナル(株)			
	調査団員数	7 (通訳1名を含む)			
	現地調査期間	93.3.4 ～ 93.3.24 (21日間)			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
<p>四川第一綿紡織染色効用の紡績・織布・染色工程に関する生産工程・生産管理の改善・近代化計画を提案。とりわけ染色・仕上工程における生産技術に重点を置いた。近代化計画は、既存設備を有効に利用することを前提に、特に染色・仕上工程では既存設備の機能回復が重要。生産量に関しては、紡績工程が12,846t/年、織布工程が綿及び綿・ポリエステル混紡織物を6,000万m/年、ポリエステルとスパンレーヨン織物各750万m/年、染色仕上工程は綿、綿・ポリエステル混紡織物染色を6,000万m/年、ポリエステルFY及びスパンレーヨン織物各750万m/年、を生産することを提案した。</p> <p>近代化のための経費の総額（第1.2.3段階の合計）は2,536,349千日本円である。</p>			<p>その後の情報では、</p> <p>(1)1993年9月末現在で、1,528万人民元の利益を計上できた。この調子で行けば12月末までに2,000万元～2,500万元の利益が期待できる見通し。</p> <p>(2)染色工場は香港のメーカーとの間で合弁会社にした。</p>	提言内容の現況に至る理由	
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 471

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	4～5	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（無錫工作機械）近代化計画	実績額（累計）	72,351 千円 (契約額:65,823/事前を含む:70,322)	1994年になり、外資を導入し日本のメーカーと研削盤の製造に関する合弁会社を設立した。 2002.3現在：進捗状況不詳 2003.3現在：新情報なし
	英	The Study for the Factory Modernization (Wuhsi Machine Tool)	調査延人月数	19.70 人月 (事前を含む:21.3)	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1993.11	
			コンサルタント名	ユニコ インターナショナル(株) (株)三佑コンサルタンツ	
調査団	団長	氏名 大久保 勇	相手国側担当機関名	無錫機床廠	
		所属 ユニコ インターナショナル(株)	担当者名（職位）	洪 汝乾（廠長）	
	調査団員数	6 (通訳1名を含む)			
	現地調査期間	93.2.25 ～ 93.3.17			
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
<p>結論</p> <p>(1)機械加工工程に五面加工機、FMC（フレキシブル・マニファクチャリング・セル）、横型マシン・センターを導入して、部品の加工能率を高める。</p> <p>(2)鋳造工程に熱風式キボラを導入して、鋳造部品の材質を高級化する。</p> <p>(3)鋳造工程にガス式焼純炉を導入して、鋳造部品の応力除去を改良する。</p> <p>(4)その他、長期計画で示した様に、各種の設備の導入とレイアウトの変更により軸受研削盤及び関連製品の品質向上と生産効率を高める。</p> <p>(5)コスト、機械のモジュール化、CADの推進、専用ライン、部品の先行手配等の種々の施策を実施することにより、製品開発期間を短縮する。</p> <p>(6)各種研削盤について種々の技術を組み込むことにより、製品の性能と信頼性を向上する。</p> <p>(7)機械加工工程で種々の標準化を実施することにより、加工能率を向上する。</p> <p>(8)その他、中期計画で示した種々施策を実施することにより、第8次5ヵ年計画の早期稼働を実現する。</p> <p>(9)鋳造、板金、塗装の工程について、種々の提案を実施することにより、技術的問題を解決する。</p> <p>勧告</p> <p>(1)長期計画の実施に当たっては、プロジェクト・チームを編成して、総合的に強力で計画を遂行することを勧告する。</p> <p>(2)軸受研削盤及び関連する工作機械の内外の市場調査を継続的に行い、今後中国国内で急速に変貌するであろう各種機械工業のニーズを捉えて、新製品の概念設計に反映させることを勧告する。</p>		先方の第8次5ヵ年計画に関連させ、技術上の改善を行ったと思われる。		提言内容の現況に至る理由	
		その他の状況			

個別プロジェクト要約表 CHN 472

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	4～5	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（無錫動力機）近代化計画	実績額（累計）	59,598 千円	〈1994.1.20入手〉 ・専用加工設備・試験検査設備について引き合いがあり対応した。 〈1994.6.16入手〉 ・工場改造計画が工場から正式に国家部門に提出され、批准された。 〈1991.10.20〉 ・近代化計画については、元技術提携先である英国Holset社の指導を得て推進している様子である。 2002.3現在：新情報なし。 2003.3現在：新情報なし。
	英	The Study for the Factory Modernization (Wuhsi Engine)	調査延人月数	16.00 人月	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1993.11	
調査団	団長	氏名 神谷 勝義	コンサルタント名	三菱重工業（株）	
		所属 三菱重工業（株）エレクトロニクス事業部	相手国側担当機関名	国家計画委員会	
	調査団員数	5	担当者（職位）		
	現地調査期間	93.2.19 ～ 93.3.11			
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
1. 生産管理面について、下記の採用を提案した。 (1) 半月単位の小ロット・シフト生産 (2) 組立日程を基準とする部品生産工程の日程展開と日々の管理 (3) 製品開発・試作体制の強化 2. 生産工程面については、生産能力増強、部品別専用ライン化及び品質安定・向上の3つの観点から、次の提案を行った。 (1) 鋳造工程の一貫ライン化 (2) 鋳造工程の設備増強 (3) 精鋳工程、プレス工程、機械加工工程、組立工程の一貫ライン化と必要な生産設備・検査設備の増強 (4) 治工具製作面への加工設備・加工システムの増強 3. 設備投資 以上の近代化実施のため、1995年～1996年の2年間の設備投資案を提案した。		(1995.7.25入手) 1. 生産状況 (ターボチャージャー) 計画 実績 1994 60,000 → 40,000 1995 100,000 → 65,000 2. 投資計画 1) 「八・五」技術改造第2期プロジェクト (4,600万円：1993年末からスタート) ・鋳造工程の一貫ライン化 ・機械加工ライン ・製品開発体制 ・型製作の能力アップ等 2) 「九・五」技術改造 (2,900万円：1995年下期よりスタート) ・鋳造ライン増強 ・機械加工ライン増強 ・型製作のCAD/CAM化等		提言内容の現況に至る理由	
				その他の状況	
				2000.11月現在：本案件を実施したコンサルタントのプロジェクト担当部門が職制改正の為、現存しない。このため追加情報の収集は不可能。	

個別プロジェクト要約表 CHN 473

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	5～6	報告書提出後の状況								
案件名	和	工場（揚州ディーゼルエンジン）近代化計画調査	実績額（累計）	74,179 千円	2002.3現在：新情報なし。 2003.3現在：新情報なし。								
	英	The Study for the Factory Modernization (Yangzhou Diesel Engine Factory)	調査延人月数	18.00 人月									
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業									
			最終報告書作成年月	1994.10									
			コンサルタント名	石川島播磨重工業(株)									
調査団	団長	氏名 大川 典男	相手国側担当機関名 中華人民共和国国家経済貿易委員会 担当者名（職位） 企業技術改造診断弁公室 姜徳群（副主任）										
		所属 石川島播磨重工業(株)											
	調査団員数	5											
	現地調査期間	93.12.20 ～ 94.10.30											
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用								
<p>当該工場はトラック（3.0～3.5t）、中型バスなどのディーゼルエンジンを製造しているが、市場の需要が活性化していることから、生産が注文に応じきれない状況にある。全機種が生産計画は1994年8万台から2000年には20万台生産を計画している。今回の近代化計画調査では、主力機種である4102型のエンジンについて提言することとした。4102型エンジンの生産計画は次のとおり。</p> <table border="1"> <tr> <td>1995</td> <td>1996</td> <td>1997</td> <td>1998</td> </tr> <tr> <td>60,000</td> <td>70,000</td> <td>80,000</td> <td>80,000台</td> </tr> </table> <p>近代化計画の基本方針としてつぎの合意を得、1998年までに3期に分けてステップアップしていく方法を提言した。</p> <ol style="list-style-type: none"> 生産技術力の向上をはかる 工程間運搬方式の改善、運搬具の改善、製造技術の改善、多能工化、自主機械保全活動、多品種少量生産技術の確立、公害対策、電算化管理など。 品質の向上をはかる 品質基準の見直し、品質保証体制の見直し、ISO品質認証システムの確立、全社QC運動の展開、主要外注品の品質保証体制の確立など。 管理能力の向上をはかる 業務の見直し、改善および実施の評価、5S年運動の実施、階層別教育、中堅管理者の原価管理、工場運営管理、予定管理、財務管理など。 開発力の向上をはかる 市場調査、技術情報システムの確立、自社の要素技術確立、新商品開発、電算化など。 財務管理の向上をはかる 新財務ルールの教育、向上原価管理機能・組織体制の構築、部門別予算管理システム、製造原価分析が可能な原価管理の確立、電算化による原価計算システム、財務決算システムの確立、標準原価との差異分析手法の確立など。 			1995	1996	1997	1998	60,000	70,000	80,000	80,000台	<p>当社独自の計画として、新工業団地に進出する計画を持っていたが、1995年8月に当社幹部が訪日した際の現状説明によると、すでに新工業団地進出に着手し、当初は組立工場を建設し、移動させる方針である。</p>	提言内容の現況に至る理由	
			1995	1996	1997	1998							
60,000	70,000	80,000	80,000台										
その他の状況													

個別プロジェクト要約表 CHN 474

2003年3月改訂

国名		中国		予算年度	5～6	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（南通風機）近代化計画調査		実績額（累計）	67,400 千円	1996年に政府からの指令で株式会社に転換した。国家が69.9%の株式を保有し、残りは自社の労組や他の法人により所有されている。職員の9割が労組を通じて株主となった。各自はめいめい一株づつ購入した（購入価格4,000元）。その結果、職員一人一人は、自分が株主であり、周りからとやかく言われる筋合いでないという間違った考えをもち、管理が円滑に行なわれていない。（1999年度現地調査結果） 2002.3現在：本案件担当コンサルタントは組織を解散。そのため追加情報は収拾不可能。 2003.3現在：新情報なし
	英	The Study for the Factory Modernization (Nantong Fan)		調査延人月数	16.85 人月	
				調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
				最終報告書作成年月	1994.9	
調査団	団長	氏名	山根 一夫	相手国側担当機関名 担当者名（職位）	中華人民共和国 国家経済貿易委員会	
		所属	テクノコンサルタンツ(株)			
	調査団員数	4				
	現地調査期間	93.10.26 ～ 93.11.6 94.1.13 ～ 94.2.2				
合意／提言の概要				実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
<p>1 生産管理の近代化</p> <ul style="list-style-type: none"> 技術課の中野生産技術部門を生産部門へ移管（技術向上の役割・責任明確化） 品質管理部門の完全独立化 検査部門の独立と検査員の育成 設計における図面原紙修正への鉛筆使用 図面への契約番号記載、図面来歴記載 承認図の提出 部品のコード化、部品番号の使用 生産管理方法改善 <ul style="list-style-type: none"> 工程計画における工程記号使用 日程計画におけるガントチャート使用 作業表と移動表を分離して採用 <p>2 生産工程の近代化</p> <ul style="list-style-type: none"> 新工場（誘引送風機・軸流送風機一貫生産）建設（主要設備） <ul style="list-style-type: none"> 天井クレーン 炭酸ガス半自動溶接機 直流溶接機 交流溶接機 組立用レベル定盤 ボジショナー 縦型旋盤 動的釣合試験機 定盤 旧工場設備改善 <ul style="list-style-type: none"> 郵書及び作業用定盤 平削盤のプラナミラーへの改造 サンドブラスト設備改造 NC切断機改造 ボジショナー タイムレコーダー 財務会計用コンピュータ フォークリフト <p>高い経済性のある計画であり、当工場の技術的能力と財務上の可能性からみて、十分実行可能である。</p>				<p>1. 生産工程</p> <ul style="list-style-type: none"> 鋼材置き場：6項目中で、4項目が完全、一部実施 鍛金工場：11項目の中で、7項目が完全、一部実施 ケシク工場：8項目の中で、全部が完全、一部実施 羽根車工場：6項目の中で、7項目が完全、一部実施 組み立て工場：3項目の中で、全部が完全、一部実施 <p>2. 生産管理</p> <ul style="list-style-type: none"> 7項目の中で、6項目が完全、一部実施 <p>3. 財務・原価管理</p> <ul style="list-style-type: none"> 18項目の中で、17項目が完全、一部実施 <p>（1999年度現地調査結果）</p>	<p>提言内容の現況に至る理由</p>	

個別プロジェクト要約表 CHN 476

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	5～6	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（丹東フィルター）近代化計画調査	実績額（累計）	62,566 千円 (契約額:52,933/事前を含む:58,863)	1999年に同工場のフォローアップ調査を立案したが、中国貿易委を通じて現地工場は倒産した旨、回答があった。 2002.3現在：進捗状況不詳 2003.3現在：新情報なし
	英	The Study for the Factory Modernization (Dangdong Filter)	調査延人月数	15.70 人月 (事前を含む:17.50)	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1994.10	
			コンサルタント名	ユニコ インターナショナル(株)	
調査団	団長	氏名 佐藤 健一	相手国側担当機関名 国家経済貿易委員会	担当者名（職位）	
		所属 ユニコ インターナショナル(株)			
	調査団員数	5 (通訳1名を含む)			
	現地調査期間	94.2.22 ～ 94.3.14			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	遅延
<p>1. 生産工程の近代化</p> <p>第一段階：現状の操業方法を既存設備に活用して改善を実施</p> <ul style="list-style-type: none"> 原料（P-SF, PVA）の調達・受入の改善 混綿機の修理・再使用、原料の計量の精緻化 立て振り型クロスレイヤーの定期的調整・修理の実施 ウェアの振り落とし速度の一定化 乾燥機の機能チェックと機能改善 乾燥機内温度の自動制御化 排気ファン速度制御 フィルター濾材の表面温度検出と機械速度制御 検査・技術開発の改善 製法・梱包の改善 <p>第二段階</p> <ul style="list-style-type: none"> 既存の毛布工場の利用のケース（所要資金250百万円） 混綿機、水平クロスラッパー、ウェアドラフター、縦切装置、プレントルパンチ機・エントルパンチ機、巻取装置、乾燥機、検反機、給湿機、熱媒体油ホッパーが各1台必要 全設備新規導入のケース（所要資金294百万円） <p>2. 生産管理</p> <ul style="list-style-type: none"> 組織体制の見直し 品質管理の近代化－品質保証・TQC 原価管理の近代化－材料費低減・操業度等 工程管理の近代化－標準工程表設定、工程表・生産日程計画作成、工程の記録等 設計管理、調達管理、在庫管理、安全管理、設備管理 教育・訓練 環境対策 <p>3. 財務管理</p>				提言内容の現況に至る理由	提言内容の現況は暫定措置。
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 477

2003年3月改訂

国名		中国		予算年度	5～6	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（常州フォークリフト）近代化計画調査		実績額（累計）	69,525 千円	2002.3現在：本案件担当コンサルタントは組織を解散。そのため追加情報の収集は不可能。 2003.3現在：新情報なし
	英	The Study for the Factory Modernization (Changzhou Forklift)		調査延人月数	15.92 人月	
				調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
				最終報告書作成年月	1994.11	
				コンサルタント名	テクノコンサルタンツ(株)	
調査団	団長	氏名	大塚 邦夫	相手国側担当機関名 担当者名（職位）	中華人民共和国 国家経済貿易委員会	
		所属	テクノコンサルタンツ(株)			
	調査団員数	4				
	現地調査期間	93.12.9 ～ 93.12.17 94.2.26 ～ 94.3.25				
合意／提言の概要				実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
<p>1. 年間3,000台の蓄電池式フォークリフトライン生産を達成するためには、早急に加工工程の改善、部品組立のユニット化、工程のライン化を中心とした近代化計画を実施する必要がある。</p> <p>2. 基本遵守と基礎の充実によるレベルアップ、責任の所在と指揮命令系統の明確化、全員参加による品質向上、不良品低減、安全管理、作業環境の改善と維持についての小集団活動の展開を図ること。</p> <p>3. 販売体制を見直し、強化を図ること。</p>					提言内容の現況に至る理由	
					その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 478

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	5～6	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（合肥鉱山機器）近代化計画調査	実績額（累計）	74,976 千円	1994.10以降、当工場は日本のメーカーとの技術提携もしくは合弁によって、市の経済技術開発区に新工場建設に合意したと、非公式な情報が入っているがその結果は未確認。 1997年9月、日立建機と合弁で新工場を建設したとの新聞情報があった。（合弁時期など詳細は不明） 2002.3現在：新情報なし。 2003.3現在：新情報なし。
	英	The Study on the Factory (Hefei Mining Machinery Plant) Modernization Program	調査延人月数	19.70 人月	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1994.12	
調査団	団長	氏名	瀬戸 俊彦	相手国側担当機関名 担当者名（職位）	国家経済貿易委員会 企業技術改造診断弁公室 姜徳群（主任）
		所属	石川島播磨重工業(株) 国際本部		
	調査団員数	5 (通訳を除く)			
	現地調査期間	本格調査：94.3.10～94.3.30 (21日間) ドラフト説明：94.10.25～94.11.2 (9日間)			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
<p>当工場の診断は現在（1994）の油圧ショベル生産台数450台を2000年までに約3倍の1,500台とするためにどのような近代化を計るべきか、また製品品質を上げるための対策を講ずることである。</p> <p>提言は近代化のプロジェクトを2000年までの6年間を3段階に分けそれぞれのステップで生産性向上と品質向上を図るため、管理と技術との切り口で改善策を提言した。主なものは次の通りである。</p> <p>[生産性向上]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・組立工程の定置式からライン方式 ・完成性能テストの実掘削廃止 ・鋼板の前処理工程改善 ・工具集中研削と段取時間短縮 ・クレーンの無人化 ・小ロット生産体制 ・事務管理の電算化 ・工数の正確な把握 <p>[品質向上]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・5S運動の展開 ・品質工程表の作成 ・統計的手法と目にみえる管理 ・購入、外注先との品質監査システム ・作動油、油圧部品取扱い改善 ・基礎技能訓練の充実 			1995.10現在：工場からの情報は無い。	提言内容の現況に至る理由	
				その他の状況	本格調査期間中「ラインバランス改善による生産性向上」と「溶接技術」についてセミナーを開くとともに毎日30～60分の技術相談の時間を設け、約30項目の相談に応じた。

個別プロジェクト要約表 CHN 479

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	5～6	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（東方絶縁材料）近代化計画調査	実績額（累計）	63,938 千円	JICA提言を受け、1994年4月～1998年3月にかけて中古フィルム生産設備を日本から購入し、技術改造を実施した。提言の内容とほぼ同一の規模と生産能力の設備が日本の某大手繊維メーカーで休止され廃棄処分となるところを、交渉の末購入し移設したもので、1998年4月から試運転開始、そのまま営業生産に入り、順調に立ち上げ、1998年度生産実績は約2,350ト、4,000能力の50%を生産した事になり、好成績を収めた。（本設備は実力5,000t/年の能力と聞き及んでおり、ほぼ仕様通りの生産をした。）（1999年度現地調査結果） 2002.3現在：新情報なし。 2003.3現在：新情報なし。
	英	The Study on the Factory Modernization (Dongfang Insulating Material Works)	調査延人月数	16.00 人月	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1995.1	
調査団	団長	氏名 神谷 勝義	コンサルタント名	三菱重工業（株） テクノコンサルタンツ（株）	
		所属 三菱重工業（株）エレクトロニクス事業部主管	相手国側担当機関名	国家経済貿易委員会	
	調査団員数	5	担当者名（職位）		
	現地調査期間	94.6.15 ～ 94.7.5			
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
1. 生産管理面 新しい量産体制の実現に対して、製品開発体制、調達管理、工程管理、品質管理、安全管理、教育・訓練に関して改善策を提言した。 2. 生産工程 2000年の目標生産量と品質目標を前提として ・原料保管から製品巻取・裁断までの一貫ライン化 ・生産能力 ・品質安定・向上のための自動化 の三つの観点から、現状分析・考察を行い、改善策を提案した。 3. 財務管理面 市場経済の進展に伴い、財務面でも強い企業体質が必要となるので、今後の財務管理のあり方及び原価管理と原価低減策を提案した。 4. 設備投資計画 現状調査の結果、現有ラインの部分的改造では目標とする品質レベルの実現が困難であることが判明したので、投資案としては経済的に可能な現有ラインの改造案と新設ラインの導入案の2案について具体的内容を検討・提案した。		1. 設備導入 ・ポリエステル2軸延伸フィルム生産設備能力4,000t/年1系列導入。 ・購入設備関係 原料工程：原料受入れ、回収品貯蔵用サイロ、高圧加熱乾燥設備一式 ・未延伸工程：溶融押出機、濾過成形パイプ、縦延伸フィルムライン一式 ・延伸工程：横延伸フィルム成形、冷却、巻取りライン一式 ・製品仕上・付帯設備：制御機器、中央コントロール設備、不良品再生回収設備一式 ・その他工場側設備 4階建て生産棟及び付帯設備（空調、空気清浄など）一式 2. 生産工程 ・ JICA近代化調査の提言は、生産工程である主要21項目、生産管理主要12項目の合計33項目である。主要提言：生産工程21項目中未実施2項目を残すすべて実施完了。 ・原料乾燥系・残留水分値管理図作成と活用。 ・原料水分率～特性粘度～乾燥時間相關図の作成と活用。 ・この2件についてはフォローアップ調査期間中に十分理解実行するよう指導した。 (*) へ続く		提言内容の現況に至る理由 (*) から 3. 生産管理 生産管理13項目は全て実施されている。 製品・品質設計（マーケットイン体制）：迅速な品質改良・生産体制、試験研究組織 倉庫管理、在庫管理：不良在庫の削減、製品在庫量の把握、未収金在庫の削減 工程管理：生産と販売の緊密な連携（Quick action）、結果の対比、顧客の要望対応 品質管理：手法理解と生産活動への実践、現場品質管理、品質不良再発防止の組織 4. 財務管理 経営分析の指標把握と活用：収益性・生産性分析指標把握と活用 製造原価：分析と推移把握、生産への活用、精造費用と原価、損失の把握と削減 設備投資：工場設備投資収益性分析、計画と結果の比較、投資売上高予測の重要性 5. 投資金額・資金調達 総投資金額11,033万円（既存設備改造投資95万円、新設備導入投資8,716万円、その他投資2,192万円） 投資資金調達方法は銀行融資90%、その他10%。 （1999年度現地調査結果）	その他の状況 JICA提言はほぼ実施されたが、但し運転条件に若干問題が有り（原料乾燥条件の無理解と乾燥設備運転作業不良）期待通りの品質が出ていない。なお、この点に関しては、設備運転操作、乾燥条件とフィルム物性等に関し現場指導でほぼ解決の方向に有る。 （1999年度現地調査結果） 2000.11月現在：本案件を実施したコンサルタントのプロジェクト担当部門が職制改正の為、現存しない。このため追加情報の収集は不可能。

個別プロジェクト要約表 CHN 480

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	5～6	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（無錫汚染処理機器）近代化計画調査	実績額（累計）	65,295 千円 (契約額:58,183/事前を含む:62,899)	技術提携交渉のため3回先方工場関係者と会った。条件を提示したがまとまらず、中断している。1996年に対象工場を訪問した。提案していた機械の内、大型、3軸マシニングセンターを1台導入していた。IS09000を取得した。 2002.3現在：進捗状況不詳 2003.3現在：新情報なし
	英	The Study for Factory Modernization (Wuxi Waste Water Treatment Equipment)	調査延人月数	18.54 人月 (事前を含む:20.08)	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1995.2	
調査団	調査員数	6 (通訳1名を含む)	コンサルタント名	ユニコ インターナショナル(株)	相手国側担当機関名 国家経済貿易委員会 担当者名 (職位)
	現地調査期間	94.7.15 ～ 94.7.31	団長	氏名 大久保 勇 所属 ユニコ インターナショナル(株)	
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
<p>1. 生産工程</p> <ul style="list-style-type: none"> 機械加工工場にNCマシニングセンター、ろ板平面切削専用機、NC旋盤、NCボール盤、縦型ボール盤、門型ボール盤導入 溶接・準備工場にタニングローラーとワグの姿勢制御装置導入 組立工場に小容量クレーン2台増設、空気操作工具使用 熱処理工場で加工記録改善 塗装工場の塗装基準の数値による明確化、作業標準の徹底、作業環境改善 検査記録の遡及性改善、検査工具の限界ゲージ使用・デジタル化推進 <p>2. 生産管理</p> <ul style="list-style-type: none"> 品質管理－TQC強化 設備管理－TPM推進、NC化への対応 安全管理－安全運動実施、安全意識高揚 教育訓練－教育環境整備 環境対策－環境測定器具整備 工程管理－生産平準化と管理の事務処理業務見直し合理化 <p>3. 財務管理</p> <p>4. 所要資金</p> <ul style="list-style-type: none"> 土地使用料 240千円 機械加工設備機器 <ul style="list-style-type: none"> 海外調達分 10140千円 国内調達分 9044千円 試験設備 810千円 コンピューター設備機器 3400千円 <p>合計 23634千円</p>		マシニングセンターの導入		提言内容の現況に至る理由	
		その他の状況			

個別プロジェクト要約表 CHN 481

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	5～6	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（瀋陽電機）近代化計画調査	実績額（累計）	59,156 千円	(1) 先方の希望により、ISO-9000関係の参考書（柳川団長の自著）を送付、丁寧な礼状を受領。 (2) 近代化実現時（2000）には、団長及び主たる調査関係者を工場側で招待したい旨の申し出あり。 (3) 現況については、問い合わせもしたが、特に報告なし。 2002.3現在：新情報なし 2003.3現在：情報なし
	英	The Study for the Factory Modernization (Shenyang Electric Motor Works)	調査延人月数	16.20 人月	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1995.2	
			コンサルタント名	(株)サイエス	
調査団	団長	氏名 柳川 達吉	相手国側担当機関名 中華人民共和国 瀋陽電機工場 担当者名（職位） 唐 啓新（同工場 工場長）		
		所属 株式会社 サイエス チーフ・コンサルタント（当時）			
	調査団員数	4 (除 通訳)			
	現地調査期間	94.7.12 ～ 94.8.1 (21日間)			
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	進行・活用
(1) 瀋陽電機工場は、大、中型交流電動機、石油用ポンプモーター、発電機の製作を行っているが、1993年で、約149万kwの生産を行っている。（主力系列のJ系列—旧型の交流電動機の生産：86万kw、3,029台、Y系列：16.3万kw、408台）これを、2000年には200万kwの生産を達成目標とする。 (2) 約1.1億円を投入して、設備の近代化を行い、生産工程、生産管理、財務管理の近代化を推進する。 (3) 経営管理面では、マネジメント全般の向上を図り、中国国営企業のモデル工場となることを目指す。 (4) その他の主な具体的提言 a 海外情報を含む情報収集、加工の工夫及び利用の改善 b 新設備による生産性向上、コスト低減、品質管理向上度等の数値、計数的把握 c 帳票類の見直し、整理、フォーマット化及び登録 d 計画、実行、統制、反省のサイクルによる管理体制の確立 e 回転機[制御技術]の研究と技術向上 f 既存設備の活用による新製品分野（例えば、電気誘導加熱炉等）への挑戦		1994年のY系列の生産は、報告書で確認された目標に沿って、1993年の16.3万kwから50万kwに達する見通しとなっている。（1995年2月最終報告書作成時）		提言内容の現況に至る理由	この工場近代化計画調査プロジェクトでは、特に技術移転に留意して作業を行ったので、1994年7月12日から同8月1日の本格調査時では、生産工程、生産管理、財務管理の現状調査、問題点抽出、近代化計画の指摘のそれぞれの過程で、出来るだけの技術移転をカウンターパート側に行った。 また、1994年12月6日～同14日の本格的調査報告書（案）説明の折には、工場幹部に対し、セミナー形式による技術移転を実施、出来る限り、提言内容の理解を深めて貰うよう努力した。
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 482

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	6～7	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（蘇州試験器）近代化計画調査	実績額（累計）	64,073 千円	<p>1. 叶副廠長他2名が診断修了の年の秋に来日した。富士電機(株)の東京工場で見学（電子機器組立）、品質改善の進め方及び従業員の再教育プログラムを主に説明し、資料を提供した。また、弥栄工業(株)では、自動車向け検査機器の紹介及びこの分野の取組み方について紹介と指導をした。</p> <p>2. 調査団に参加した、専門家（増子昭吾氏）がJODCの専門家として蘇州試験機が開発したシージ付モーターの評価・技術移動を行なった。（1997年3月）</p> <p>3. 1994年位から業績が悪化（赤字化）し1996年にはかなり経営が厳しい状況になった。1997年には400万円の赤字を計上している。こうした状況を打破するために、市機械工業弁公室と協議し1998年6月に株式制（従業員特殊会）への変更を通じた体制改革を実施した。債務、資産、従業員は新会社が引き継いだ。改革前は工場長責任制で最高意思決定は職員代表大会であったが、今は取締役指導の工場長責任制で株主代表大会が最高意思決定機関である。現在の従業員数は880名であるが、うち出勤従業員は250名にとどまり、その他は一時帰休等となっている。製品内容は振動試験設備（売上の70%）、自動車検査設備が中心であり、食品加工機械は部品のみごく少量製造している。近代化計画対象製品であった自動車検査設備は診断当時の製品の生産を取り止め太平洋自動車設備の製品を作っている。（1999年現地調査結果） *へ続く</p>
	英	The Study for the Factory Modernization (Shzhou Testing Instruments) .	調査延人月数	21.72 人月	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1995.10	
調査団	団長	氏名	上田 伸也	<p>コンサルタント名</p> <p>富士テクノサーバイ(株) テクノコンサルタンツ(株)</p> <p>相手国側担当機関名</p> <p>国家経済貿易委員会</p> <p>担当者名（職位）</p> <p>蘇州車両検査設備工場</p>	
		所属	富士テクノサーバイ(株)		
	調査団員数	6 (通訳1名含む)			
	現地調査期間	1994.12.18 ～ 1994.12.27 1995.2.26 ～ 1995.3.18 1995.9.4 ～ 1995.9.12			
合意／提言の概要		実現／具体化された内容		提言内容の現況	遅延
<p>1. 工場近代化計画</p> <p>1) 生産規模 2000年に45ラインの車検ライン生産</p> <p>2) 生産工程近代化</p> <p>原材料のキット化による組立ラインへの供給／切削加工工程歩のプラミナーの導入／加工組立工程におけるローアセンブリーの製作／自主検査充実・検査技術向上・不良解析力強化／溶接品質の向上と溶接作業の効率化／個別入庫検査方法のレベルアップ</p> <p>3) 生産管理近代化</p> <p>市場対応の開発活動実施／設計規準整備／設計のコスト管理／生産計画に連動した調達計画の策定／在庫管理にABC分析導入／目で見える工程管理実践／標準時間遵守へ努力／データを活用した不良原因追究と改善の完全実施／5S運動実施／全員参加の生産保全活動推進／小集団活動実施</p> <p>4) 財務管理近代化</p> <p>各種経営指標の有効活用／原価低減活動実施のためのデータ蓄積・分析実施</p> <p>2. 設備近代化（導入機械）</p> <p>NC機／プラミナー／工具研磨盤／ロー加工専用機／職場環境設備のための必要機器</p> <p>3. 結論／勧告</p> <p>設計・製造技術員の育成・増強／顧客・競合各社の調査実施による製品開発戦略立案／エレクトロニクス・ソフトウェア技術向上／販売・アフターサービス人員の強化・増強／合理化実施と重点部門への人員転換／帳票類の企業活動への活用／TQC・目標管理実践／原価低減活動推</p>				提言内容の現況に至る理由	<p>全体的に、合意／提案後の進展は少ない。以下の問題を抱えている。</p> <p>1. 廠長の交替</p> <p>合意／提案後廠長が交替した。新廠長は、現状の状態を大いに問題視していて、2年後までにJICAの提案を含め改革を進めると明言している。</p> <p>2. 設計課長が退職し、競合企業を設立。</p> <p>3. 弱体であるコンピューター関連の設計要因がまだ補強されていない。</p> <p>4. 品質管理体制が実行していない。</p> <p>5. 労務管理面の潜在的問題</p> <p>6. 販売力の弱体</p> <p>近代化提案は市機械局と実施を検討したが業績の悪化に伴い実施できていない。上層部以外報告書を読んでもいない。ここ20年技術改造が行われていない。近代化計画対象製品であった自動車検査設備は診断当時の製品の生産を取り止め太平洋自動車補修設備の製品を作っていることもあり、提案内容はほとんど生かされていない。（1999年度現地調査結果）</p>
				その他の状況	<p>*) から</p> <p>2002.3現在：新情報なし</p> <p>2003.3現在：新情報なし</p>

個別プロジェクト要約表 CHN 483

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	6～7	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（蘇州紡績器材）近代化計画調査	実績額（累計）	58,492 千円	1998.10現在： 1)生産管理分野は、報告書の提案に基づき、改善実行されている。 2)工場以外は、順次提案内容を参考に実施されている。 3)設備導入は、NC旋盤を中心に、予算額と相談しつつ実施されている。 2002.3現在：本案件担当コンサルタントは組織を解散。そのため追加情報の収集は不可能。 2003.3現在：新情報なし
	英	The Study for the Factory Modernization (Suzhou Textile Accessories) .	調査延人月数	17.36 人月	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1995.9	
調査団	団長	氏名	コンサルタント名	テクノコンサルタンツ(株) 富士テクノサーバイ(株)	相手国側担当機関名 国家経済貿易委員会 担当者名（職位） 蘇州紡績器材工場
		所属	テクノコンサルタンツ(株)		
	調査団員数	5			
	現地調査期間	95.1.12 ～ 95.1.21 95.2.26 ～ 95.3.18			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
<p>1. 工場近代化計画</p> <p>1) 近代化の方針 生産能力を現状16500kWから60000kWへ引上げ、この増産に対応した生産工程・生産管理体制の整備及び品質向上を行なう。</p> <p>2) 生産工程近代化 原材料納入企業と品質保証取り決め／ブレンキングプレス能力アップ／固定子積層鉄心と端蓋の溶接にTIG溶接／NC旋盤導入／切削工具集中管理／工場内圧縮空気システム・バレットフォークリフト導入／主極コイル巻工程に半自動巻線装置・自動巻線装置の段階的採用／巻線絶縁工程に真空加圧含浸装置導入／整流子締付管理方法を定圧・定寸締付へ変更／高性能ワイヤカット機導入／QC意識と5S徹底／検査・試験の自動化／半自動的連続塗装設備導入</p> <p>3) 生産管理近代化 設計審査制度導入／調達先再評価・購買業務合理化／在庫一斉調査実施・適性在庫量の設定／工程管理データ蓄積による目で見える管理定着／工程標準化推進／不良原因の調査・データ化／稼働率調査実施と設備管理の徹底／5S教育実施・重要技能教育・訓練体系確立／安全・衛生活動推進／環境意識徹底</p> <p>2. 生産設備近代化（設備導入） パソコンとCAD（設計処理能力向上）／生産管理全般のコンピュータ化推進／150トンプレス・ブランク取出装置等／固定子の溶接のための割り出し装置・半自動溶接設備／NC旋盤／固定子の巻線用半自動巻線装置・自動巻線装置／真空加圧含浸装置／ハレル研磨機・TIG溶接設備／ワイヤカット機／半自動的連続塗装設備</p> <p>3. 結論 1) 近代化実施により近代化方針の実現は可能 2) 技術の基礎の充実及び作業の基本遵守が最重要</p>				提言内容の現況に至る理由	
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 484

2003年3月改訂

国名		中国		予算年度	6～7		報告書提出後の状況																																														
案件名	和	工場（揚州シリンダーライナー）近代化計画調査		実績額（累計）	58,574 千円		2002.3現在：新情報なし 2003.3現在：新情報なし																																														
	英	The Study for Factory Modernization (Yanzhou Cylinder Liner) .		調査延人月数	13.80 人月（内現地5.39人月）																																																
				調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業																																																
				最終報告書作成年月	1995.10																																																
				コンサルタント名	(財) 素形材センター																																																
調査団	団長	氏名	田村 啓治		相手国側担当機関名 担当者名（職位）	中華人民共和国 国家経済貿易委員会																																															
		所属	(財) 素形材センター																																																		
	調査団員数	4																																																			
	現地調査期間	94.12.18 ～ 94.12.27 95.3.5 ～ 95.3.25 95.9.12 ～ 95.9.20																																																			
合意／提言の概要				実現／具体化された内容	提言内容の現況	遅延																																															
<p>当面の改善策： 鑄造、機械加工、生産管理それぞれの面で基本を忠実に守れば、材料利用率及び生産性の向上により、現在の不良の半減は容易。</p> <p>近代化計画：</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>第一段階 1995-1996</th> <th>第二段階 1997-1998</th> <th>第三段階 1999-2000</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>基本事項</td> <td>基礎基盤作り 当面の対策実行</td> <td>新技術・設備導入 生産拡大</td> <td>新技術活用 本格生産</td> </tr> <tr> <td>溶 解</td> <td>QC活動推進 材質管理 炉前テスト材質管理</td> <td>6tキボラ1基増設 5t低周波炉新設</td> <td>キボラ溶解量8tにアップ 電弧炉廃止</td> </tr> <tr> <td>鑄 造</td> <td>現鑄造機改造 ターンテーブル式2台設置 長尺遠心鑄造機試作 船用砂型試作・改造</td> <td>長尺遠心鑄造機新設 船用遠心鑄造機新設 生型造型ライン新設</td> <td>船用ライフ生産拡大 生型造型ライン増設 ショットラスト1台増設</td> </tr> <tr> <td>機械加工</td> <td>当面の対策実施 加工1案の実施</td> <td>加工2・3案の実施 (各27t新設)</td> <td>粗加工工廃止 加工2・3案の実施 (各47t新設)</td> </tr> <tr> <td>生産管理</td> <td>当面の対策実行 M1、M2、M3、ミス・ロス軽減 意識改革 QC活動推進 管理体制改善</td> <td>新規設備運転・操作 の早期習得・立上げ 新規工程へのQC適用 (QC活動定着)</td> <td>総合生産保全体制 総合設備保全の確立</td> </tr> </tbody> </table> <p>期待効果：</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>年18500t</th> <th>年23500t</th> <th>年26800t</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>溶解量</td> <td>20万本</td> <td>280万本</td> <td>400万本+船用3万本</td> </tr> <tr> <td>生産量</td> <td>20-25%</td> <td>13-16%</td> <td>10%</td> </tr> <tr> <td>不良率</td> <td>33%</td> <td>36%</td> <td>40%</td> </tr> <tr> <td>材料利用率</td> <td>10220万円</td> <td>39200万円</td> <td>30590万円</td> </tr> <tr> <td>投資額</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>					第一段階 1995-1996	第二段階 1997-1998	第三段階 1999-2000	基本事項	基礎基盤作り 当面の対策実行	新技術・設備導入 生産拡大	新技術活用 本格生産	溶 解	QC活動推進 材質管理 炉前テスト材質管理	6tキボラ1基増設 5t低周波炉新設	キボラ溶解量8tにアップ 電弧炉廃止	鑄 造	現鑄造機改造 ターンテーブル式2台設置 長尺遠心鑄造機試作 船用砂型試作・改造	長尺遠心鑄造機新設 船用遠心鑄造機新設 生型造型ライン新設	船用ライフ生産拡大 生型造型ライン増設 ショットラスト1台増設	機械加工	当面の対策実施 加工1案の実施	加工2・3案の実施 (各27t新設)	粗加工工廃止 加工2・3案の実施 (各47t新設)	生産管理	当面の対策実行 M1、M2、M3、ミス・ロス軽減 意識改革 QC活動推進 管理体制改善	新規設備運転・操作 の早期習得・立上げ 新規工程へのQC適用 (QC活動定着)	総合生産保全体制 総合設備保全の確立		年18500t	年23500t	年26800t	溶解量	20万本	280万本	400万本+船用3万本	生産量	20-25%	13-16%	10%	不良率	33%	36%	40%	材料利用率	10220万円	39200万円	30590万円	投資額					<p>提言内容の現況に至る理由</p> <p>その他の状況</p> <p>提言内容の現況は暫定措置</p>
	第一段階 1995-1996	第二段階 1997-1998	第三段階 1999-2000																																																		
基本事項	基礎基盤作り 当面の対策実行	新技術・設備導入 生産拡大	新技術活用 本格生産																																																		
溶 解	QC活動推進 材質管理 炉前テスト材質管理	6tキボラ1基増設 5t低周波炉新設	キボラ溶解量8tにアップ 電弧炉廃止																																																		
鑄 造	現鑄造機改造 ターンテーブル式2台設置 長尺遠心鑄造機試作 船用砂型試作・改造	長尺遠心鑄造機新設 船用遠心鑄造機新設 生型造型ライン新設	船用ライフ生産拡大 生型造型ライン増設 ショットラスト1台増設																																																		
機械加工	当面の対策実施 加工1案の実施	加工2・3案の実施 (各27t新設)	粗加工工廃止 加工2・3案の実施 (各47t新設)																																																		
生産管理	当面の対策実行 M1、M2、M3、ミス・ロス軽減 意識改革 QC活動推進 管理体制改善	新規設備運転・操作 の早期習得・立上げ 新規工程へのQC適用 (QC活動定着)	総合生産保全体制 総合設備保全の確立																																																		
	年18500t	年23500t	年26800t																																																		
溶解量	20万本	280万本	400万本+船用3万本																																																		
生産量	20-25%	13-16%	10%																																																		
不良率	33%	36%	40%																																																		
材料利用率	10220万円	39200万円	30590万円																																																		
投資額																																																					

個別プロジェクト要約表 CHN 485

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	6～7	報告書提出後の状況																			
案件名	和	工場（常熟キャブレター）近代化計画調査	実績額（累計）	59,996 千円	2002.3現在：新情報なし 2003.3現在：情報なし																			
	英	The Study for the Factory Modernization (Changshu Chraburettor) .	調査延人月数	19.19 人月																				
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業																				
			最終報告書作成年月	1995.10																				
			コンサルタント名	(株)サイエス																				
調査団	団長	氏名 芦川 鯉之助	相手国側担当機関名 中華人民共和国 担当者名（職位） 常熟キャブレター 袁 栄康（工場長）																					
		所属 (株)サイエス・コンサルタント																						
	調査団員数	4																						
	現地調査期間	94.12.14 ～ 94.12.23 95.2.19 ～ 95.3.11																						
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用																			
<p>常熟キャブレター工場はモーターバイク用キャブレターと農業用・自動車用キャブレターの生産及び販売を実施。</p> <p>1.キャブレターの生産・販売実績（単位：千台）</p> <table border="1"> <tr> <td></td> <td>1992</td> <td>1993</td> <td>1994</td> <td>1995(計画)</td> </tr> <tr> <td>生産</td> <td>170</td> <td>310</td> <td>360</td> <td>500</td> </tr> <tr> <td>販売</td> <td>185</td> <td>285</td> <td>290</td> <td></td> </tr> </table> <p>2.生産目標</p> <table border="1"> <tr> <td>1998年</td> <td>100万台</td> <td>2000年</td> <td>150万台</td> </tr> </table> <p>3.近代化計画</p> <p>1)生産工程 整理・整頓・清掃の徹底／入出庫作業に省力機器導入／新規ガス機増設／精密加工機・精密測定機導入／ガス機自動制御システム導入／多加工1機械1人作業システム導入／自動盤・NC複合工作機械導入／治具標準化／シングル段取り実現／作業者の技能訓練強化／組立治具採用／中間検査ライン化／ラインの工程内チェック体制強化／検査機器の機能改善・増設</p> <p>2)生産管理 部品統一／技術情報蓄積と設計標準化／CAD導入／リードタイム改善・小ロット化／需要調査による生産の平準化／ABC分析による調達管理・在庫管理／在庫基準見直し／計画工数の再設定／各種分析・改善手法の活用／中心値管理実施／品質管理項目明確化／工程設計・品質設計の合理化／安全教育徹底／設備定期点検のチェックリスト改善／改善手法の教育／製造原価キヤット容易／加工品洗浄設備合理化</p> <p>3)財務管理 製造費用の予算統制徹底／投資効果の算定方法のルール化／原価計画策定／原価管理システム確立</p> <p>4.既存設備近代化経費 総費用 52040万円 中国国内からの購入設備費 16700万円 海外からの購入設備費 35340万円</p> <p>5.資金調達 中国政府 70% 企業自身 30%</p> <p>6.返済計画 国家规定の範囲内で企業のあげた利潤より返済</p>				1992	1993	1994	1995(計画)	生産	170	310	360	500	販売	185	285	290		1998年	100万台	2000年	150万台	<p>1995年10月現在：</p> <p>1.生産プロセスの合理化（機械加工） 1工程1ヶ所加工から1工程数ヶ所加工への移行により効率向上（ガス加工） 専門の会社へ外注</p> <p>2.品質向上 各工程管理項目の遵守徹底により品質のばらつきの削減</p> <p>3.生産効率向上及びコスト削減 生産量管理システム、原価管理システムのEP化準備。管理会計の勉強会実施。</p>	提言内容の現況に至る理由	
				1992	1993	1994	1995(計画)																	
生産	170	310	360	500																				
販売	185	285	290																					
1998年	100万台	2000年	150万台																					
その他の状況	<p>現地調査では工場の現状調査、問題点抽出、近代化提言に加えて、カクテルパーティに対して技術セミナーを実施することで技術移転を行った。 最終報告書（案）の説明の際には工場幹部に対して詳細な説明を行い提言内容の理解促進に留意した。</p>																							

個別プロジェクト要約表 CHN 486

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	6～7	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（無錫無線パーツ第2）近代化計画調査	実績額（累計）	72,814 千円（契約額：73,438千円）	2002.3現在：進捗状況不詳 2003.3現在：新情報なし
	英	The Study for Factory Modernization (Wuxi Radio Component Factory No.2)	調査延人月数	21.89 人月	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1995.11	
調査団	調査団員数	6 (通訳1名を含む)	コンサルタント名	ユニコ インターナショナル(株)	
	現地調査期間	95.2.19 ～ 95.2.28	相手国側担当機関名	国家経済貿易委員会	
		95.5.21 ～ 95.6.10	担当者名（職位）	無錫無線パーツ第2工場	
	団長	氏名 長沢 発行 所属 ユニコ インターナショナル(株)			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
<p>1. 調査対象製品 圧電セラミックフィルタ、圧電セラミックラップ、圧電セラミック発振子</p> <p>2. 近代化計画の構想 既存設備活用による良品率向上（高価な新規設備導入は避ける）/歩留率向上により生産量拡大/角型ユニットに変更/現在の管理・技術・設備の人材育成/良品率及び歩留率向上後に新規設備導入の検討</p> <p>3. 近代化計画の方針 P-C-D-Aサイクル徹底/問題点の重点化のための統計を利用した実態把握から開始/スタッフと生産現場の協力による解決/自助努力による技術水準向上</p> <p>4. 近代化計画概要（優先度の高い項目）</p> <p>1) 生産工程 （素原料調達）原料開発体制強化 （セラミック）ホーニル排出スクリュー中の異物除去/噴霧乾燥粉の鉄錆除去/バッチ乾燥路の清掃/ロール成型条件の検討/安全衛生対策の実施/環境対策の検討 （フィルタ加工）ラップ厚みばらつき改善/分極条件の安定化/周波数大・小の改善/ラップ作業改善 （ラップ加工）蒸着電極重なり面積のばらつき改善/素子幅の適正化/短冊状態の素子と周波数の対応性向上/素子・短冊破損不良の改善 （発振子加工）電気性能改善/分極性能の不良対策/周波数大・小の改善/短冊・素子破損不良の改善/短冊ラップ工程の改善</p> <p>2) 管理 不良品解析・分析による不良原因追究/工程における不良品・不良率の改善/ネック工程の序列の整理と重点化/品質管理組織見直し/統計的品質管理による一元的管理/人材育成につながる教育訓練実施/従業員の創意を引き出す活動の推進/労働環境改善</p> <p>3) 財務 売上金回収条件の改善/企業会計準則に従った会計処理/原価差異の配賦方法の適正化</p> <p>(*)へ続く</p>				<p>提言内容の現況に至る理由</p> <p>(*)より</p> <p>5. 実施スケジュール</p> <p>1) 生産工程近代化 ・短期計画（良品率向上） 1996-1997年 （導入設備）灼熱用の炉、発光分光分析装置、粒度分不測定装置、シリコニア玉石、ネットワークアライザ、樹脂焼付炉、蒸着装置、ラップキャリア、エアマイクロメータ、分極端子板の改造、ダブカット機、内周スライジング機、ラップキャリア、分極端子板の改造、周波数調整用印刷機、選別・検査室の温湿度、調整設備</p> <p>・中期計画（既存建物内増産） 1997-1998年 （導入設備）仮焼路、ユニットプレス機、ラップ盤、蒸着装置、印刷機、カット機、内周スライジング機、ネットワークアライザ、樹脂焼付炉</p> <p>・長期計画（大規模増産） 1999年以降 （導入設備）自動はんだ付機、自動ワックス機、自動特性選別機、自動組立機、自動ワックス付機</p> <p>2) 生産管理近代化 ・短期的問題着手・実施 1996-1997年 ・長期的な取組が必要な課題 1996-1998年</p> <p>3) 財務管理近代化 1996年</p>	
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 487

2003年3月改訂

国名		中国		予算年度	6～7		報告書提出後の状況	
案件名	和	工場（無錫ポンプ）近代化計画調査		実績額（累計）	62,434 千円		2002.3現在：本案件担当コンサルタントは組織を解散。そのため追加情報の収集は不可能。 2003.3現在：新情報なし	
	英	The Study for the Factory Modernization (Wuxi Pump Works) .		調査延人月数	17.46 人月			
				調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業			
				最終報告書作成年月	1995.12			
				コンサルタント名	テクノコンサルタンツ(株)			
調査団	団長	氏名	大塚 邦夫		相手国側担当機関名	国家経済貿易委員会		
		所属	テクノコンサルタンツ(株)			担当者名（職位）	無錫ポンプ工場	
	調査団員数	4						
	現地調査期間	95.2.15 ～ 95.2.24						
95.5.24 ～ 95.6.14								
合意／提言の概要				実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用		
<p>1. 近代化計画</p> <p>1) 生産工程（主なもの）</p> <p>（原材料受入）メーカー指導／仕切新設</p> <p>（鑄造）大型鑄物にフラッシュ適用／炉前管理用分析機器導入原因追究・対策徹底</p> <p>（熱処理）温度校正要領確立／将来の材質・サイズにあわせた設備導入</p> <p>（加工）フライスツールing 技術修得／現在位置表示装置の有効活用／自動プログラムingシステム導入によるNCデータ供給体制確立</p> <p>（組立）動的パランサー導入／洗浄装置・エアライン設置／水圧試験用治工具整備</p> <p>（塗装）ショットブラスト設備による下地処理徹底／エポキシ系樹脂塗料導入</p> <p>（検査）次高圧ポンプ 試運転実施／循環ポンプ用の実流量試験装置導入／パソコンレベルの計測システム導入</p> <p>2) 生産管理</p> <p>（設計）段階的設計審査と原価予測ルーブル化／シリーズの整理と複数型式並行開発／設計マニュアル化</p> <p>（調達）重要度の応じた発注方式／目で見る管理によるカムアップシステム採用</p> <p>（工程）中日程計画のタイムバケットを3日単位に</p> <p>（品質）生産の仕組み改革／脳底能力向上と自主点検徹底</p> <p>（設備）保全促進体制確立</p> <p>（教育）労使安保部リーダースhipによる計画進行／教育計画策定実施</p> <p>（安全／環境）安全理念・原則策定／職場意識改革</p> <p>3) 財務管理</p> <p>（原価管理）稼働時間の実態への近づけ／目標管理徹底</p> <p>（原価分析）歩留率向上／仕上価格引下／新材料採用</p> <p>（財務分析）工業用ポンプへのソフト／顧客管理徹底</p> <p>2. 実施スケジュール（導入設備）</p> <p>1) 中期計画（1997年まで）投資金額3.9億円</p> <p>自硬性型化システム、CEメーカー、3次元レイアウトマシン、ショットブラスト、NC立旋盤、NC自動プログラムing装置、動パランサー、パソコン計測システム</p> <p>2) 長期計画（2000年まで）</p> <p>発光分光分析装置、凝固解析システム、精密鑄造設備、低周波誘導炉、高速モデル加工NC機、大型熱処理炉、NC立型MC機、ポンプ 試運転設備</p>					提言内容の現況に至る理由			
					その他の状況			

個別プロジェクト要約表 CHN 488

2003年3月改訂

国名		中国	予算年度	7	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（安慶ピストンリング）近代化計画調査	実績額（累計）	58,328 千円（契約額：59,101千円）	2002.3現在：進捗状況不詳 2003.3現在：新情報なし
	英	The Study for Factory Modernization (Pistonling) .	調査延人月数	18.19 人月	
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
			最終報告書作成年月	1995.12	
			コンサルタント名	ユニコ インターナショナル(株)	
調査団	団長	氏名	大久保 勇	相手国側担当機関名 国家経済貿易委員会 担当者名（職位） 中国安徽省安慶活塞環廠	
		所属	ユニコ インターナショナル(株)		
	調査団員数	5 (通訳1名を含む)			
	現地調査期間	95.6.30 ～ 95.7.4 95.8.2 ～ 95.8.14			
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用
1. 調査対象製品 自動車エンジン用ピストンリング				提言内容の現況に至る理由	
2. 結論 1) 新工場稼働後設備導入（生産量年間3000万本） 2) 製品の一貫歩留率を向上（70→90%）させるための方策実施 スチール製圧力リングの成型器と熱処理炉導入／溶湯分析装置導入／ショットブラスト機導入／仕上用両面研削盤導入／メッキ装置導入／メッキ及びびバークライジングの廃液処理装置導入／エンジン実験装置導入によるピストンリングの開発・テスト／新生産システムのプロジェクトチーム編成・新生産システム導入／コンピュータ活用加速化／全員参加による5S・改善活動活性化／売上債権管理強化・適正在庫基準設定／標準原価計算方式導入					
3. 実施スケジュール 1) 生産工程 ・短期計画（設備投資不要な計画） 1996.1～1996.3 ・長期計画（設備投資必要な計画） 検討・準備 1996.1～1996.3 発注・納入 1996.4～1996.9 稼働 1996.10以降 2) 生産管理 ・新生産システム 1996.8- ・コンピュータ化 1996.1- (1997年末完了) ・改善活動活性化 1995.8- 3) 財務管理 ・財務管理 1996.8- ・原価管理 1996.12-					
4. 所要資金 1) 国外調達機械設備 9598千円（105575千円） 2) 国内調達機械設備 9229千円 3) その他 1337千円 4) 合計 20174千円					
				その他の状況	

個別プロジェクト要約表 CHN 489

2003年3月改訂

国名		中国		予算年度	7～8	報告書提出後の状況
案件名	和	工場（武進電気機器）近代化計画調査		実績額（累計）	59,638 千円	(*）より 2) 総組立とアーマチュア工程を社内生産とし、他は分工場へ外注する。 3) 次のような近代的設備を導入する。 ・高速プレス導入・温度制御型フュージング装置導入・検査設備改善 ・自動制御付試験装置（高回転・高出力用）購入・3次元振動台の購入 ・組立工程に新検査設備導入 4) 新工場建設 ・小型永久磁石スタック工場（1996年11月より建設着手） ・減速スタック工場建設 5) 組織変更改善 ・設計1課開発担当 ・設計2課生産技術担当 以上の実行計画が確認され、これにより、2000年には年間売上高10億元、税前利益1億元を実現する。また、1996年のスタック生産台数60万台/年は、中国トップとなり、市場シェアは17.8%となる。 さらに190万台/年では市場シェア19%となる。
	英	The Study for the Factory Modernization (Wujin Electric Machine Works)		調査延人月数	17.95 人月	
				調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業	
				最終報告書作成年月	1996.10	
				コンサルタント名	(株)サイエス	
調査団	団長	氏名	成田 延雄	相手国側担当機関名	中華人民共和国 武進電機工場	進行・活用
		所属	(株)サイエス	担当者名（職位）	鄒 林華（常務副工場長プロジェクト責任者）	
	調査団員数	4 (除通訳)				
	現地調査期間	96.1.17 ～ 96.1.26 96.2.26 ～ 96.3.17 96.8.29 ～ 96.9.6				
合意／提言の概要				実現／具体化された内容	提言内容の現況	
1. 武進電機工場は、ディーゼルエンジン用スタックと発電機を約60品種製造しており、全国60ヶ所のエンジンメカと2000ヶ所の販売店へ出荷している。 2. 八五計画と九五計画のスタックの生産計画と実績を下表に示す。 八五計画 九五計画 西暦（年） 1991 1992 1993 1994 1995 1996 1997 1998 1999 2000 計画 15 20 30 38 50 67 80 100 125 160 実績 16 21 34 47 56 3. 本格調査団の提言と合意内容 (1) 業務指示に沿った各工程の提言 生産工程では、年次目標を設定した製造品質不良低減を軸とした全20項目にわたる提言をした。次に生産工程では、工程で品質を作り込むための、QC工程表・作業標準書の整備から始まって、ISO9000の認定及定着化に至る全48項目にわたる提言をした。 また、財務管理では、管理会計の導入から事務処理のEDP化まで全14項目にわたる提言をし、合意を得ている。 (2) 調査団が特に取上げて提言した内容（3項目） A) 設備近代化計画として、時系列に短期・中期・長期に区分し、それぞれにA・B・C案を立案して、工場の技術面、資金面、その他状況より、現実に沿った提案をした。 投資金額 短期206.7百万円、中期243.7百万円、282.4百万円 B) 工場の経営施策として、社内教育（生産性に寄与する人材の育成）・外注工場政策（160万台/年 生産具体化への対応）・2技術的部門の設立と展開（技術主導型企業を目指す）をまとめ提言した。 C) 工場が開発中の減速スタックQDJ1301について、一刻も早く生産開始が可能となるように、現状直面している製品の技術的問題項目への助言、製造技術に関する技術的助言を行った。 以上3点をまとめて、4つの項目に集約提言し、合意を得ている。 [1] 柔軟性に富んだ160万台/年 生産性の具体化 [2] 品質保証体制の確立 [3] 製品・生産両面の技術開発体制の確立 [4] 組織と人の活性化		1996年9月3日 最終報告書を中国側へ説明した時の確認事項 1. 武進電機工場の生産計画変更 (スタック160万台/年→スタック280万台/年) 2000年迄に全製品を380万台/年ペースの生産をする 内訳 発電機 100万台/年 スタック 280万台/年 作業機械用 直結スタック 120万台/年 オートバイ用 直結・減速 100万台/年 自動車用 直結・減速 60万台/年 2. 武進電機工場投資額 単位：億元 1996 1997 1998 1999 2000 1994年8月 武進九五計画 1000 1500 1500 1000 1996年9月 武進九五計画 5000 (190万台/年用) 3000 ・1996年～1998年の5000万元資金は、国家経済貿易委員会の融資による。 ・1999年～2000年の3000万元資金は、江蘇省経済委員会の融資による。 3. 武進電機工場の年次生産拡大計画 スタック生産 1996 1997 1998 1999 2000 前回計画 67 87 100 125 160 今回計画 190 280 発電機生産 前回計画 66 88 110 130 190 今回計画 60 100 4. 工場改造内容 1) 設計管理・生産管理及財務管理の近代化のためDP化を実施する。 ワークステーション2台購入・CAD/CAMの導入 投資110万元 (*）へ続く		提言内容の現況に至る理由 2002.3現在:新情報なし 2003.3現在情報なし (**) より ・第2次現地調査では、カクンパートに対し、武進電機工場の直面している技術的問題項目の助言を含めた技術セミナーを開催した。 ・技術セミナー講演内容 ・生産工程の自動化（成田）・モーター設計・工場組織（秋山） ・スタック技術動向・開発技術・減速スタック生産技術（松浦） ・財務管理・原価管理（清水） ・先進スタックメカの製品と技術開発資料の提供		
					その他の状況	
					武進電機工場へ役立つ提言や提案をするため、本格調査団は次のようなプロセスに従って、作業を進めた。 1. 武進電機工場近代化計画調査 着手報告書 1995年12月27日発送 2. 第1次現地調査質問書発送（全119項目） 1996年1月11日発送 3. 第1次現地調査 1996年1月17日～1月26日（全10日間） 4. 第2次現地調査 1996年2月26日～3月17日（21日間） (**）へ続く	

個別プロジェクト要約表 CHN 490

2003年3月改訂

国名	中国		予算年度	7～8		報告書提出後の状況
案件名	和	工場（蘇州医療器械）近代化計画調査	実績額（累計）	57,053 千円（契約額：56,896千円）		<p>売上げ（1998年）6,582万円（税込み7700万円）、生産額8,700万円（税込み）。従業員数750名。1998年の製品別生産実績は、眼科手術顕微鏡726台（売上約40%）、人口水晶体3,314枚（同10%）、スリッドランプ2,257台（同30%）、手術用具30.67万枚（同20%）。販売面では、顕微鏡の国内市場シェアが50%程度（中大都市では90%以上）、スリッドランプは97%であり、国内生産をほぼ独占している。人口水晶体は国内に4つの合弁企業があり競争が激しい。製品の販売ルート（回収条件）は病院50%（口座振込後出荷）、代理店25%（出荷後振込み、平均6ヶ月）、問屋25%（口座振込後出荷22.5%、出荷後振込み2.5%）である。</p> <p>輸出比率は売上の10%程度。日本企業へのOEM生産も実施しており、輸出全体の10%程度を占める。品質の改善により、ここ2～3年輸出が増加傾向にある。輸出の2/3は商社ルート、1/3は自社ルート（24ヶ国に代理店あり）、主な輸出先は韓国、日本である。</p> <p>また、工場独自の訓練所（30名×3年）を保有しているが、1学年は全員同じ専門（1年目は旋盤工、次の年は工学というように）を学習するシステムである。一生同じ職種ということはないが、会社内で訓練して技術を習得した後に他の職種に移る。ただし、多能工はない。</p> <p>(*）へ続く</p>
	英	The Study for the Factory Modernization (Shzhou Medical Instruments)	調査延人月数	17.83 人月		
			調査の種類／分野	中国工場近代化調査／機械工業		
			最終報告書作成年月	1996.10		
			コンサルタント名	ユニコ インターナショナル(株)		
調査団	団長	氏名	大久保 勇		相手国側担当機関名 国家経済貿易委員会	
		所属	ユニコ インターナショナル(株)			
	調査団員数	4+1 (通訳)		担当者名（職位）		
	現地調査期間	96.1.30 ～ 2.4				
		96.3.4 ～ 3.20				
合意／提言の概要			実現／具体化された内容	提言内容の現況	進行・活用	
<p>(対象工場の概要)</p> <p>1.工場名 (蘇州医療器械工場) 蘇州医療器械廠 2.所在地 江蘇省蘇州市大儒巷34号 3.設立 1956年 4.従業員数 746人 5.調査対象製品 眼科手術用顕微鏡 6.生産実績 眼科手術用顕微鏡1994年469台(1993年504台) 7.売上高 4500万円 8.主要生产品目 光学機械、眼科手術用顕微鏡、眼科手術用器具、水晶体人工レンズ</p> <p>(中国側の近代化計画)</p> <p>1.2000年売上高 510000万円(眼科手術用顕微鏡1750台、6800万円) 2.製品外観、照明の明るさ改善、識別力・焦点深度改良、信頼性・メンテナンス性向上、操作性向上 3.眼科以外の用途拡大によるシリーズ化 4.医療器械技術開発センター設立 5.2000年までの総投資額 約7000万円(器械設備費用5131万円)</p> <p>(近代化計画内容)</p> <p>1.用途別手術用顕微鏡生産計画(2000年) 合計3000台(ガン化用1750台、脳外科用500台、咽喉科用/形成外科/整形外科用各200台、産婦人科用150台) 2.製品開発 製品設計におけるVR手法導入(部品数低減)、設計機関1/2化手法による短縮 3.生産計画 MRP推進 4.工場計画 GT技法導入による多品種少量生産対応 5.金属部品 部品加工精度向上、加工工程部品移動距離短縮、実稼働率向上、等 6.光学部品 ダイアモンドベレット皿採用、ボリウムミキシング採用、はめ込式レンズ保持法採用、等 7.組立工程 モジュール型生産システム採用、工程管理強化、工場作業環境・空気清浄度改善、等 8.表面処理 ミキ・塗装処理品質試験充実 9.検査 検査業務役割分担変更、製品親愛型試験・故障解析充実 10.設備計画 金属加工整備能力の増強、板金化工整備能力・多目的方真空蒸発装置の導入 11.調達管理 コストダウンのためのVEの推進 12.在庫管理 販売・生産・在庫計画の一元化、小ロット生産方式の導入 13.工程管理 5Sの推進、適切な標準時間に基づく工数の設定、生産計画の数量計画から日程計画への展開 14.品質管理 全社的品質管理活動の導入 15.安全管理 個別職場の安全管理の推進、危険場所の特定と対策、災害統計の記録と活用 16.教育訓練 階層別教育訓練体系の導入 17.一般 パーソナルコンピュータによる工程管理システム、トータルコストダウンの導入 (*）へ続く</p>			<p>1.設備導入 近代化計画において提言された設備のうち、高速レンズ研磨機、真空薄膜形成装置、超音波洗浄装置等の設備が導入され、コンパクトレーザー干渉計等も近く導入予定である。NC旋盤、マシニングセンター等の切削加工設備は既存設備の有効活動が対応可能との判断から、プレスブレーキ等は対象工程が外注化されたことから、導入されていないが、全体的には必要性の高い設備から順調に導入されている。</p> <p>2.生産管理 生産管理も生産工程同様に「一部分のみが採用されているケース」が目立つ。特に、調達管理におけるVE導入、生産計画における日程計画の展開、作業進捗管理、現場問題対応は遅れが目立つ。また、在庫管理関係の項目は项目的には一部実施であるが効果が充分出していない。コンピュータを活用した管理も進められているがデータ入力ミスが多いため充分活用できていない。</p> <p>3.財務管理 1996年以降新製品導入もあり売上、利益とも年率20%の伸びを記録しているが、総資本利益率3.2%、自己資本利益率9%と利益率は低位安定である。</p> <p>4.投資金額・資金調達 投資金額は1997年以降総額で2,953万円(設備90%、その他建屋約10%)、1997年～1998年3月1,453万円、1998年4月以降1500万円。投資資金は70%が銀行融資(金利4.5%、金利は低下傾向)、残り30%は自己資金である。9・5計画中に8,000万円の投資が予定、経貿委により批准されている。経貿委に批准されていることに加えて、企業の信用度、成長度から銀行融資が可能になる。現在、</p>	<p>提言内容の現況に至る理由</p> <p>生産工程における提案内容は設備導入に比べて各工程ともに「一部分のみが採用されているケース」が目立つ。この要因としては、1)必ずしも日本側の提案内容の真意が理解・徹底されていないこと、2)提案が行われて3年であり、7/10面の改善を工場独自で実施するには時間が短いこと、3)工場側が品質改善等の「目標」に直結しやすい項目を重点的に実施したこと、等が考えられる。(1999年度現地調査結果)</p> <p>(*）より</p> <p>18.設計管理 技術継承システムの構築、要素技術開発の先行、工業デザイナーの養成 19.環境対策 水質汚濁対策の実施 20.財務管理 資金支払能力を示す指標の定期的把握、資金繰表による経常収支の管理、資金運用表による財政状況変動の管理 21.原価管理 標準原価計算法の導入、直接経費標準の設定、直接経費の差異分析の実施</p> <p>(主要導入設備)</p> <p>1.金属部品加工工程 MC5台、NC旋盤7台、各種汎用機11台 2.光学部品加工工程 高速レンズ研磨機14台、超音波自動洗浄機/多目的型真空蒸着装置/レーザー干渉計1台 3.板金加工工程 プレスブレーキ・パンチプレス各1台 (所要資金) 24206千円 (設備投資計画財務分析) 増分内部収益率 40.73%</p>	<p>その他の状況</p> <p>(*）から 賃金は1996年12,000円から毎年2,000円アップしており、2000年には20,000円とする計画である。生産性の向上を反映したものであると同時にインセンティブを与えて品質改善と生産性向上を促すことが意図されている。1997年に登録先が医薬集団公司に変更。医薬集団公司はその傘下に固有100%企業5～6社、合弁企業(多くの合弁は集団公司が出資)を持つ(1999年度現地調査結果)。 2002.3現在:進捗状況不詳 2003.3現在:新情報なし</p>	