

職業訓練技術学院プロジェクト PDM (2000年8月・改訂版)

2. PDM

プロジェクトの概要	指標	指標測定手段	重要な外部条件
<p>(上位目標)</p> <p>金属・機械加工分野の技能者に対する国内需要が満たされる。</p>	<p>金属・機械加工分野で雇用される質の高いジョルダン人技能者の数が2007年までに増加する。</p>	<p>労働省の統計資料</p>	<p>金属・機械加工分野の企業が技術能力向上に必要な施設と機材を得る。</p>
<p>(プロジェクト目標)</p> <p>ジョルダン国職業訓練技術学院において金属・機械加工分野の質の高い技能者が育成される。</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 STI養成訓練卒業生数</li> <li>2 Craftsman Level Testの合格率</li> <li>3 STIMI養成訓練卒業生の進路</li> <li>4 STIMI養成訓練卒業生雇用先の評価</li> <li>5 STIMI向上訓練受講者数</li> <li>6 STIMI向上訓練受講者に対する雇用先の評価</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 養成訓練卒業生リスト</li> <li>2 Craftsman Label Test合格者リスト</li> <li>3 養成訓練卒業生進路調査記録</li> <li>4 養成訓練卒業生雇用先への質問票と聞き取り調査</li> <li>5 向上訓練受講者リスト</li> <li>6 向上訓練受講者雇用先への質問票と聞き取り調査</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 金属・機械加工分野においてジョルダン人質の高い技能者に対する需要が大きく変化しない。</li> </ul>
<p>(成果)</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1 学院の運営・管理体制が確立される。</li> <li>2 金属・機械加工分野の職業訓練のために必要な機材が整備される。</li> <li>3 学院において訓練指導員の能力が向上する。</li> <li>4 適切な金属・機械加工分野(溶接、塑性加工、機械加工)で適切な訓練コースが実施される。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1-1 管理者、指導員、事務職員の配置状況</li> <li>1-2 STI年間実行計画実施状況</li> <li>1-3 運営予算執行状況</li> <li>2-1 機材整備状況</li> <li>2-2 機材維持管理状況</li> <li>2-3 施設維持管理状況</li> <li>3-1 技術移転実施状況             <ol style="list-style-type: none"> <li>1) 機材操作指導状況</li> <li>2) 指導技法指導状況</li> <li>3) 教材作成状況</li> <li>4) カリキュラム作成状況</li> <li>5) 教材、カリキュラム改訂状況</li> </ol> </li> <li>3-2 C/Pの習得度</li> <li>4-1 訓練コースへの企業への反映状況</li> <li>4-2 訓練コースに対する満足度</li> <li>4-3 訓練コースに対する注目度</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1-1-1 組織図</li> <li>1-1-2 職務分掌規定</li> <li>1-1-3 職員リスト</li> <li>1-2-1 年間実行計画と進捗状況表</li> <li>1-2-2 全体計画と進捗状況表</li> <li>1-3 運営予算計画と運営予算執行実績表</li> <li>2-1 機材リスト</li> <li>2-2-1 機材維持管理記録</li> <li>2-2-2 スペアパーツの在庫管理台帳</li> <li>2-2-3 スペアパーツの手先リスト</li> <li>2-3 施設維持管理記録</li> <li>3-1 技術移転計画と進捗状況表</li> <li>3-2-1 C/P習得度にかかると専門家からの聞き取り調査</li> <li>3-2-2 C/P習得度にかかるとC/Pからの聞き取り調査</li> <li>4-1 カリキュラム内容</li> <li>4-2-1 養成訓練受講者への質問票と聞き取り調査</li> <li>4-2-2 養成訓練卒業生雇用先への質問票と聞き取り調査</li> <li>4-2-3 向上訓練受講者への質問票と聞き取り調査</li> <li>4-2-4 向上訓練受講者雇用先への質問票と聞き取り調査</li> <li>4-3-1 養成訓練応募者数</li> <li>4-3-2 向上訓練応募者数</li> <li>4-3-3 STI視察者リスト</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 卒業生が所属先で能力に応じて配置され、活用される。</li> </ul>

<p>(活動)</p> <p>1-1 職務分掌を整備する。</p> <p>1-2 管理者、指導員、事務職員を配置する。</p> <p>1-3 予算計画を策定し実施する。</p> <p>1-4 年間実施計画を策定する。</p> <p>2-1 施設、機材の整備計画を策定する。</p> <p>2-2 整備計画に従って、施設、機材を設置する。</p> <p>2-3 施設、機材の適切な保守管理を行う。</p> <p>2-4 必要なスベアパーツを確保する。</p> <p>3-1 機材の操作方法について指導する。</p> <p>3-2 教材を開発し、教材の改善方法について指導する。</p> <p>3-3 指導技法について指導する。</p> <p>3-4 カリキュラムの改善について指導する。</p> <p>4-1 産業界のニーズを調査してコース別カリキュラムを作成する。</p> <p>4-2 受講生を募集・選考する。</p> <p>4-3 卒業生や卒業生が就職した企業のコース内容に対する評価を調査する。</p>	<p>(投入)</p> <p>&lt; ジョルダン側 &gt;</p> <p>1 学院校舎のための土地</p> <p>2 学院校舎・施設の設計と建設</p> <p>3 カウンターパートの任命</p> <p>4 事務職員の任命</p> <p>5 プロジェクト実施に必要な費用</p> <p>&lt; 日本側 &gt;</p> <p>1 専門家派遣</p> <p>a. チーフアドバイザー (1)</p> <p>b. 調整員 (1)</p> <p>c. 訓練計画 (1)</p> <p>d. 溶接 (1)</p> <p>e. 塑性加工 (1)</p> <p>f. 機械 (1)</p> <p>2 研修員受け入れ (3~4名/年)</p> <p>3 機材供与</p>	<p>・ 指導員が学院に定着する</p> <p>(前提条件)</p> <p>・ 学院の建物・施設が提供される。</p>
--	--	---

◎専門家派遣実績  
 ジョルダン職業訓練技術学院プロジェクト

2002.4.01  
 STIMI

分野	氏名	派遣期間	長期専門家派遣実績	
			出身機関/役職	技術協力の目的・内容
1 チーフアドバイザー	藤本 篤	1997.9.30～2000.9.29	雇用能力開発機構	STIMIの全体的な運営管理の技術移転。VTC上層部との折衝。
2 "	梅本 清	2000.9.21～2002.9.30	雇用能力開発機構	"
3 訓練計画	山内昭憲	1997.11.28～1999.11.27	千葉職業能力開発促進センター	訓練計画・訓練実施・訓練評価、付随する運営管理の技術移転。
4 "	金丸順夫	1999.11.19～2002.9.30	熊本職業能力開発促進センター	"
5 機械加工	前田義人	1998.5.26～2000.9.30	鳥取職業能力開発促進センター	機械加工カリキュラム開発、教材作成、教材操作の技術移転。
6 "	松田憲史	2000.9.06～2002.9.30	兵庫職業能力開発促進センター	"
7 溶接	青木 節	1998.5.26～2000.7.31	静岡職業能力開発促進センター	溶接カリキュラム開発、教材作成、教材操作の技術移転。
8 "	秋本憲二	2000.8.18～2002.9.30	千葉職業能力開発促進センター	"
9 塑性加工	田屋耕作	1998.9.26～2000.9.25	千葉職業能力開発促進センター	塑性加工カリキュラム開発、教材作成、教材操作の技術移転。
10 "	浜田知明	2000.9.06～2002.9.30	千葉職業能力開発促進センター	"
11 業務調整	小田桐久夫	1997.9.30～2000.9.29	(株)インターナショナル昇輪	プロジェクト運営管理の業務調整。
12 "	石垣滋樹	2000.8.30～2002.9.30	(株)インターナショナル昇輪	"

分野	氏名	派遣期間	短期専門家派遣実績	
			出身機関/役職	技術協力の目的・内容
1 機械加工/金型	上坂淳一	1999.3.02～3.30	小山職業能力開発短期大学校/助教授	金型の教材作成、教材操作の技術移転。
2 訓練計画/視覚覚	平川和男	1999.7.06～8.13	神戸港湾短期大学校/講師	視覚覚教材作成、教材活用法の技術移転。
3 機械加工/熱処理	山本浩二	1999.11.06～12.02	近畿職業能力開発短期大学校/講師	熱処理の教材作成、教材操作の技術移転。
4 機械加工/CNC旋盤	山谷隆則	2000.1.25～3.03	石川職業能力開発促進センター/講師	CNC旋盤の教材作成、教材操作の技術移転。
5 溶接/溶接検査	小岩屋正文	2001.1.11～2.06	静岡職業能力開発促進センター/講師	溶接検査の教材作成、教材操作の技術移転。
6 機械加工/NC放電加工機	福田 孝	2001.2.01～2.27	鳥取職業能力開発促進センター/講師	NC放電加工機の教材作成、教材操作の技術移転。
7 訓練計画/指導技法	新井吾郎	2001.2.09～3.06	職業能力開発総合大学校/講師	指導技法の技術移転。
8 機械加工/金属試験	木嶋泰道	2001.3.08～4.03	兵庫職業能力開発促進センター/講師	金属試験の教材作成、教材操作の技術移転。
9 職業訓練行政	古田光則	2001.4.10～4.21	雇用能力開発機構/専門指導	現地事情視察、日本の職業訓練行政紹介セミナー実施。
10 職業訓練行政	土屋芳之	2001.4.10～4.21	雇用能力開発機構/専門指導	現地事情視察、日本の職業訓練行政紹介セミナー実施。
11 機械加工/NCプログラミング	岩城勇夫	2001.8.16～9.08	東海職業能力開発短期大学校/講師	NCプログラミングの教材作成、教材操作の技術移転。
12 機械加工/CAD/CAM	森下慎一郎	2002.2.03～2.21	秋田職業能力開発短期大学校/講師	CAD/CAMの教材作成、教材操作の技術移転。
13 溶接/溶接管理	大城裕璋	2002.3.02～3.28	沖縄職業能力開発促進センター/講師	溶接管理の教材作成、教材操作の技術移転。



分野	氏名	役職名	研修期間	専門家氏名	実施期間中の勤務期間	現在の勤務先
運営管理	Jamil Hijawi	学院長	1998.6.15～8.09	藤本、梅本	2年	退職
	Hussein Nairat	学院長	2000.11.04～12.16		2年7ヶ月	STIMI
訓練計画 機械加工	Ibrahim Qattash	訓練課長／溶接科長	1997.6.19～8.14	山内、金丸	4年6ヶ月	STIMI
	Ibrahim Tawalbeh	機械科長	1997.6.26～10.01	前田、松田	3年9ヶ月	STIMI
	Ahmad Abu Suwan	指導員	1998.6.01～10.04		3年6ヶ月	STIMI
	Jabar Abu Gudeiri	指導員	2000.5.27～9.29		3年2ヶ月	日本留学
	Ahmad Jasser	指導員	2000.5.27～9.29		3年2ヶ月	STIMI
	Ahmad Al-Hirout	指導員	1999.6.01～9.26		2年7ヶ月	長期休暇(国外)
	Salah Al-Husban	指導員	1999.6.01～9.26		2年7ヶ月	長期休暇(国外)
	Khalid Hamad	指導員	2001.8.25～12.03		1年7ヶ月	STIMI
	Uthman Abu Affeh	指導員	2001.8.25～12.03		1年7ヶ月	STIMI
	Usama Marie	指導員			6ヶ月	STIMI
	Wael Al-Maani	指導員			6ヶ月	STIMI
	Waleed Al-Tantawi	塑性加工科長	1997.10.08～12.25	田屋、浜田	3年8ヶ月	STIMI
	Fowzi Mubarak	指導員	1998.6.01～10.04		3年6ヶ月	STIMI
	Ibrahim Abu Arqoub	指導員			10ヶ月	退職
Nawras Al-Rimawi	指導員	1999.5.05～8.08		1年2ヶ月	退職	
Wahid Al-Sayeh	指導員			2年	STIMI	
Ibrahim Nassar	指導員	2000.5.27～9.29		2年	STIMI	
Essam Al-Shami	指導員			1年6ヶ月	STIMI	
Anwar Al-Aidy	指導員	2001.8.25～12.03		1年6ヶ月	STIMI	
Mohammed Jaber	指導員			1年6ヶ月	STIMI	
溶接	Jamal Akour	溶接科長	1997.6.26～10.01	青木、秋本	3年2ヶ月	異動(アインハルンヤTC)
	Haroun Al-Sukkar	指導員	1998.6.01～10.04		3年7ヶ月	STIMI
	Qasem Al-Momani	指導員	1999.6.01～9.26		3年	STIMI
	Akram Dwairi	指導員	2000.5.27～9.29		2年	長期休暇(国外)
	Husni Abu Helweh	指導員			2年7ヶ月	STIMI
	Zeid Karaja	指導員	2001.8.25～12.03		2年	STIMI
	Majed Zaza	指導員			1年6ヶ月	STIMI

C/P氏名	千禧年 月	平成9年度			平成10年度			平成11年度			平成12年度			平成13年度			H14年度	備考		
		4	7	10	1	4	7	10	1	4	7	10	1	4	7	10			1	4
管理 ※ Jamil Hijjawi 前学院長 1 Hussein Al-Nairat 学院長 2 Ibrahim Qattash 訓練計画/溶接科長																			97:MOL, EPC 00:職業能力開発行政(計)- 97:MOL, EPC	集團研修
運 3 Ibrahim Tawalbeh 科長 4 Ahmad Abu Suwan 指導員・機械 5 Jaber Abu Qdeiri 指導員・機械 6 Ahmad Jasser 指導員・機械 ※ Ahmad Al-Hrout 指導員・材料試験 ※ Salah Al-Husban 指導員・熱処理 7 Khalid Mohammad 指導員・熱処理 8 Othman Abu Afifeh 指導員・機械 9 Usama Mar'ie 指導員・材料試験 10 Wa'el Al-Ma'ani 指導員・熱処理																		97:MOL, EPC 98:MOL, EPC 00:千葉PC 00:千葉PC 99:MOL, EPC 99:MOL, EPC 01:能力開発総合大 01:千葉PC	留学	
機 11 Waleed Al-Tantawi 科長 12 Fouzi Mubarak 指導員・塑性加工 加工 ※ Ibrahim Abu Arqoub 指導員・塑性加工 ※ Nawras Al-Rimawi 指導員・金属塗装 13 Wahid El-Sayeh 指導員・塑性加工 14 Ibrahim Nassar 指導員・塑性加工 15 Essam Al-Shami 指導員・金属塗装 16 Anwar Alaidy 指導員・金属塗装 17 Mohammad Jaber 指導員・塑性加工																		97:MOL, EPC 98:MOL, EPC 99:MOL, EPC 00:千葉PC 01:能力開発総合大		
溶 ※ Jamal Akour 科長 18 Haroun Al-Sukkar 指導員・溶接 19 Qasem Al-Momani 指導員・溶接検査 ※ Akram Dwairi 指導員・溶接 20 Husni Abu-Helweh 指導員・溶接 21 Zeid Karaja 指導員・溶接 22 Majed Zaza 指導員・溶接																		97:MOL, EPC 99:MOL, EPC 99:MOL, EPC 00:千葉PC 01:能力開発総合大		



機材の利用、管理状況（160万円以上の機材）

2002.3.27  
STIMI

6. 機材の利用・管理状況

供与年度	番号	機材名（メーカー名・型式）	価格(千円)	供与数	処分数	現有数	利用状況	管理状況	利用(保管)場所	備考
1997	97-001	車両(TOYOTA LAND CRUISER 4500CC)	3,637.5	1	0	1	A	A	STI	
1998	98-001	ガス集合装置(幸研、KAN10B)	3,500.0	1	0	1	A	A	溶接実習場	
1998	98-002	局所排気装置(NEC/サ、NH8-24)	24,500.0	1	0	1	A	A	溶接実習場	
1998	98-003	動力シャワー(コヤマ産機、SHS12X205)	13,500.0	1	0	1	A	A	溶接加工実習場	
1998	98-004	プレス機(コヤマ産機、PHS110X255)	6,000.0	1	0	1	A	A	塑性加工実習場	
1998	98-005	動力シャワー(野口アリス、KS1604)	5,200.0	1	0	1	A	A	塑性加工実習場	
1998	98-006	旋盤(滝沢鉄工所、TAL-460X1000)	5,500.0	3	0	3	A	A	機械加工実習場	
1998	98-007	箱型高温炉(サマ、STL-50)	2,500.0	1	0	1	A	A	熱処理実習場	
1998	98-008	高温焼成炉(サマ、SRBM-5)	2,000.0	1	0	1	A	A	熱処理実習場	
1999	99-001	曲げ試験機(理研工機、RHP-20)	1,800.0	1	0	1	A	A	溶接検査実習場	
1999	99-002	クランクプレス機(コヤマ、OB60S)	4,300.0	1	0	1	A	A	塑性加工実習場	
1999	99-003	ベンディングロール(神崎工業、TBH-03 6*2050)	5,500.0	1	0	1	C	A	塑性加工実習場	供与時から錆、代替品入手受領済
1999	99-004	折曲げ機(野口アリス、H700)	1,700.0	1	0	1	C	A	塑性加工実習場	供与時から錆、代替品入手受領済
1999	99-005	ユネシャワー(コヤマ、CMW-3225)	1,600.0	1	0	1	A	A	塑性加工実習場	
1999	99-006	万能プレス機(平岡工業、2MF-U)	5,200.0	1	0	1	A	A	機械加工実習場	
1999	99-007	平面研削盤(岡本工作機械PSG-64DX)	6,400.0	1	0	1	A	A	機械加工実習場	
1999	99-008	NC旋盤(森精機製作所、SL-200)	10,500.0	1	0	1	A	A	機械加工実習場	
1999	99-009	マシニングセンター(森精機製作所、MV-55/50)	19,300.0	1	0	1	A	A	機械加工実習場	
1999	99-010	金型(織田製作所、灰血形)	1,800.0	1	0	1	A	A	塑性加工実習場	
1999	99-011	金型(織田製作所、ペン血形)	2,700.0	1	0	1	A	A	塑性加工実習場	
1999	99-012	形削り盤(北越製作所、NT-AK)	2,800.0	1	0	1	A	A	溶接実習場	
2000	00-001	旋盤(滝沢鉄工所、TAL460x1000+特別付属品)	7,278.9	1	0	1	A	A	機械加工実習場	
2000	00-002	ラジアルボール盤(池田エンジニアリング、RM-1575)	5,876.0	1	0	1	A	A	機械加工実習場	
2000	00-003	形削り盤(北越製作所、NT-AK+特別付属品)	4,208.0	1	0	1	A	A	機械加工実習場	
2000	00-004	直立ボール盤(紀和鉄工所、KUD-550FP+付属品)	1,797.7	1	0	1	A	A	機械加工実習場	
2000	00-005	万能工具研削盤(牧野プレス、C-40+付属品)	9,375.5	1	0	1	A	A	機械加工実習場	
2000	00-006	NC放電加工機(牧野プレス、EDGE-2(-A8)+付属品)	27,127.1	1	0	1	A	A	機械加工実習場	
2000	00-007	万能材料試験機(JT-ラ、RAT-50P-S)	11,356.8	1	0	1	A	A	機械加工実習場	
2000	00-008	衝撃試験機(JT-ラ、CI-300)	1,960.0	1	0	1	A	A	機械加工実習場	
2000	00-009	ビヤックス硬さ試験機(JT-ラ、VNT-7)	2,470.0	1	0	1	A	A	機械加工実習場	
2000	00-010	マイクロハース硬さ試験機(JT-ラ、MMT-3)	2,117.0	1	0	1	A	A	機械加工実習場	
2000	00-011	表面粗さ測定器(小坂研究所、SE-1700-18D)	2,748.0	1	0	1	A	A	機械加工実習場	
2000	00-012	金属顕微鏡(ニコン、MF600P+撮影装置)	2,490.0	1	0	1	A	A	機械加工実習場	
2000	00-013	コンターマシニング(ニコン、NCC400A+付属品)	2,188.5	1	0	1	A	A	塑性加工実習場	
2000	00-014	開先加工機(シンクス、VX-1000+特別付属品)	8,589.9	1	0	1	A	A	溶接実習場	
2000	00-015	X線検査機(リガク、250EG-S3+構成装置一式)	12,998.5	1	0	1	A	A	溶接検査実習場	
2000	00-016	電動バックゲージ(野口アリス、KS-1604型)	2,500.0	1	0	1	A	A	塑性加工実習場	
2000	00-017	形削加工機(タケダ機械、S505A)	2,620.0	1	0	1	A	A	機械加工実習場	
2000	00-018	焼入れ炉(サマ、LAM-40N2)	4,280.0	1	0	1	A	A	機械加工実習場	
2000	00-019	ベンディングロール(神崎工業、TBH-031LAT)	5,500.0	1	0	1	A	A	塑性加工実習場	錆機材の代替品
2000	00-020	折曲げ機(野口アリス、H700)	1,700.0	1	0	1	A	A	塑性加工実習場	錆機材の代替品



機材の利用、管理状況  
(10万円以上160万円未満の機材)

2002.3.27  
STIMI

供与年度	番号	機材名(メーカー名・型式)	価格(千円)	数量	利用(保管)場所	利用状況	管理状況	備考(特記事項)
1998	98-001	定盤(大西測定、N024 OS-105)	101.0	5	塑性加工実習場	A	A	
1998	98-002	ウーレキネット(ハンラック、DX-31)	125.0	4	機械加工実習場	A	A	
1998	98-003	パーソナルコンピュータ(COMPAG DESKPro4000X 5200X/2400CDS)	400.0	3	指導員執務室	A	A	
1998	98-004	ビデオカメラ(SONY、KV-J1000)	112.0	1	保管室	C	A	
1998	98-005	ビデオカメラ(SONY、CCD-TRV12)	113.0	1	保管室	C	A	
1998	98-006	カラーテレビ(SONY、KV-T29MP3)	112.5	1	保管室	C	A	
1998	98-007	溶接棒乾燥機(北浜技研、KH-7L)	833.0	2	溶接実習場	A	A	
1998	98-008	交流アーク溶接機(クイーン、KX-305)	205.0	7	溶接実習場	A	A	
1998	98-009	直流アーク溶接機(クイーン、MK-300)	442.0	4	溶接実習場	A	A	
1998	98-010	スポット溶接機(中央製作所、S1-6-25S)	722.0	1	塑性加工実習場	A	A	ヒューズが度々切れる。原因調査中
1998	98-011	帯鋸盤(村橋製作所、KILSER 250EX)	1,000.0	1	機械加工実習場	A	A	
1998	98-012	恒温油槽(サバル、MQ)	800.0	1	熱処理実習場	A	A	
1998	98-013	局所排気装置(NECウエ、NFA-20N)	850.0	1	熱処理実習場	A	A	
1998	98-014	両頭ライナゲ(日立工機、GR31)	400.0	1	機械加工実習場	A	A	
1999	99-001	MIG溶接機(クイーン、GDP-350)	835.0	3	溶接実習場	A	A	
1999	99-002	TIG溶接機(クイーン、ACCUT 16300S)	460.0	3	溶接実習場	A	A	
1999	99-003	アーク溶接機(クイーン、DT-6000)	650.0	1	溶接実習場	A	A	
1999	99-004	炭酸ガスアーク溶接機(クイーン、クイーン-XG-350)	340.0	3	溶接実習場	A	A	
1999	99-005	自動ガス切断機(小池酸素工業、IK-12MAX3)	230.0	1	溶接実習場	A	A	
1999	99-006	インジェクション溶接機(テック、TLW-300SSY)	1,050.0	1	溶接実習場	A	A	
1999	99-007	引鋸盤(村橋製作所、KILSER 250EX)	1,000.0	1	溶接実習場	A	A	
1999	99-008	両頭ライナゲ(日立工機、GR31)	400.0	1	溶接実習場	A	A	
1999	99-009	高速切断機(日立工機、CC-16SB)	97.0	1	溶接実習場	A	A	
1999	99-010	直立ホーミング盤(紀和鉄工所、KUD550FP)	1,330.0	1	溶接実習場	C	A	梱包の不備から錆び、保険求償済み
1999	99-011	超音波探傷器(キヤック、SM-102)	950.0	1	溶接検査実習場	A	A	
1999	99-012	超音波検査用標準試験片(キヤック、JIS STBA1)	160.0	1	溶接検査実習場	A	A	
1999	99-013	超音波検査用標準試験片(キヤック、JIS STBA2)	170.0	1	溶接検査実習場	A	A	
1999	99-014	足踏みヤシ(野口プレス、FS101)	600.0	2	塑性加工実習場	C	A	梱包の不備から錆び、保険求償済み
1999	99-015	直立ホーミング盤(紀和鉄工所、KUD-530FS)	1,250.0	1	塑性加工実習場	C	A	梱包の不備から錆び、保険求償済み
1999	99-016	バネ折り機(キヤック機械工具、型式:精密用輪折機 600mm)	350.0	2	塑性加工実習場	C	A	梱包の不備から錆び、保険求償済み
1999	99-017	サクリンヤシ(キヤック機械工具、型式:中型 1,00mm*600mm)	450.0	1	塑性加工実習場	A	A	
1999	99-018	シーロック(キヤック、F300-0型)	332.0	1	塑性加工実習場	A	A	
1999	99-019	ミリングマシナリ(日研工作所、S.MHA50-A-4N)	134.0	3	機械加工実習場	A	A	
1999	99-020	マシナリ(日研工作所、RMT-1025U)	239.0	1	機械加工実習場	A	A	
1999	99-021	増速ユニット(溝口技術研究所、BT50-RSA10-195)	529.3	1	NC実習場	A	A	
1999	99-022	ワークリッター(日研工作所、NMP-50)	750.0	1	NC実習場	A	A	
1999	99-023	アーク溶接機(岩田、CLD37-8.5D)	300.0	1	NC実習場	A	A	
1999	99-024	アーク溶接機(岩田、CLDI5-8.5D)	400.0	1	塗装実習場	A	A	
1999	99-025	塗装ブース(岩田、VB-20C)	1,100.0	1	塗装実習場	A	A	
1999	99-026	テーププリンター(ソニー、VPL-X600M: LCD)	1,200.0	1	保管室	C	A	
1999	99-027	自動ゲージリソング装置(DELL、OPTI PLEX/IBM-PC/AT)	190.0	1	NC実習場	A	A	

機材の利用、管理状況  
(10万円以上160万円未満の機材)

供与年度	番号	機材名(メーカー名・型式)	価格(千円)	数量	利用(保管)場所	利用状況	管理状況	備考(特記事項)
1999	99-028	レザブリック(キリン、LBP-930EX)	220.0	1	NC実習場	A	A	
1999	99-029	XYブリック(クワック、GX3100-51)	961.4	1	NC実習場	A	A	
1999	99-030	3次元CAD/CAMシステム(CNC SOFTWARE, Mastercam)	950.0	1	NC実習場	A	A	
2000	00-001	粉末塗装装置(Kilani Powder Coating Factory)	1,468.5	1	塑性加工実習場	A	A	現地調達
2000	00-001	クワック(日研工作所、D.T5-16BMG)	406.8	1	機械加工実習場	A	A	
2000	00-002	定盤(ナベヤ、CP10015A)	658.8	1	機械加工実習場	A	A	
2000	00-003	クワック硬さ試験機(JIT-1)	1,588.0	1	機械加工実習場	A	A	
2000	00-004	金属試験研磨盤(丸本システム、ラボポール21)	967.3	1	機械加工実習場	A	A	
2000	00-005	定盤(ナベヤ、JP04560-1)	340.0	2	機械加工実習場	A	A	
2000	00-006	振動式ヤリックマシン(堀田機械工業、HM-5+付属品)	1,485.0	1	機械加工実習場	A	A	
2000	00-007	ベンディングローラー(野口アリス、IM3型+予備品)	346.5	1	塑性加工実習場	A	A	
2000	00-008	交流アーク溶接機(ダイヘン、KZA-3005+付属品)	303.3	1	塑性加工実習場	A	A	
2000	00-009	炭酸ガスMAG溶接機(ダイヘン、XC-200+予備品)	558.7	1	塑性加工実習場	A	A	
2000	00-010	マイクロTIG溶接機(ダイヘン、MICROTIG+消耗品)	1,029.3	1	塑性加工実習場	A	A	
2000	00-011	ブラズマ切断機(ダイヘン、M-3500+予備品)	761.7	1	塑性加工実習場	A	A	
2000	00-012	床上用両頭クランプ(昭和金属、SGE-CEX+予備品)	559.1	1	塑性加工実習場	A	A	
2000	00-013	高速切断機(日立工機、CC-16SB+予備品)	132.6	1	塑性加工実習場	A	A	
2000	00-014	パイピングダ(大洋エンジニアリング、PB-LC2E+特別付属品)	358.2	1	塑性加工実習場	A	A	
2000	00-015	パワーリフター(をくた屋技研、PL-H500-12)	340.2	2	塑性加工実習場	A	A	
2000	00-016	超遠赤外線乾燥スタンド(バンザイ、TRB-12E+予備ランプ)	1,381.4	2	塑性加工実習場	A	A	
2000	00-017	サンドブラスト(不二製作所、SFK-2+予備品)	1,227.6	1	塑性加工実習場	A	A	
2000	00-018	粘度計(トキメック、BM型)	927.6	3	塑性加工実習場	A	A	
2000	00-019	塗料計量機(ロックポイント、No.099-0012+トランス)	364.2	3	塑性加工実習場	A	A	
2000	00-020	水圧試験機(山本水圧工業、PH-10+予備品)	227.8	2	溶接検査実習場	A	A	
2000	00-021	回転ホワイトボード(コクヨ、BB-R636W1WS+付属品)	217.2	2	機械加工実習場	A	A	
2000	00-022	NCデータ転送装置(クワック、CF370FL)	215.0	1	機械加工実習場	A	A	
2000	00-023	アーク溶接機用冷却水循環装置(ダイヘン、PU301+BBPU3010)	146.8	4	溶接実習場	A	A	
2000	00-024	試料切断機(丸本システム、ラボトム3)	1,147.0	1	機械加工実習場	A	A	
2000	00-025	試料切断機用循環冷却装置(丸本システム、TREC1)	325.0	1	機械加工実習場	A	A	
2000	00-026	形鋼加工機用スカラップ加工工具(タケダ機械、S505A用)	370.0	1	機械加工実習場	A	A	
2000	00-027	形鋼加工機用XYテーブル(タケダ機械、S505A用)	337.0	1	機械加工実習場	A	A	
2000	00-028	プレスブレーキ用金型(コマツ産機、KP362-0082-1、HM1V08S)	171.0	1	塑性加工実習場	A	A	
2000	00-029	コーナリシャ用エッジノッチ金型(ニコテック、20mm)	285.0	1	塑性加工実習場	A	A	
2000	00-030	超音波探傷機(トキメック、SM102A)	1,100.0	2	溶接検査実習場	A	A	
2000	00-031	超音波探傷機用標準試験片(トキメック、JIS STB-A1)	165.0	2	溶接検査実習場	A	A	
2000	00-032	超音波探傷機用標準試験片(トキメック、JIS STB-A2)	169.0	2	溶接検査実習場	A	A	
2000	00-033	直流アーク溶接機用制御装置(ダイヘン、HC37)	219.0	4	溶接実習場	A	A	
2000	00-034	磁粉探傷機(栄進化学、A-1)	144.0	3	溶接検査実習場	A	A	
2000	00-035	焼入れ炉用ガスボンベ集合装置(サーマル)	250.0	1	機械加工実習場	A	A	
2000	00-036	焼入れ炉用FLAワーク搬入リフト(サーマル)	350.0	1	機械加工実習場	A	A	
2000	00-037	直立ホ-ル盤(紀和鉄工所、KUD-530FS)	1,250.0	1	溶接実習場	A	A	新機材の代替品

機材の利用、管理状況  
(10万円以上160万円未満の機材)

供与年度	番号	機材名(メーカー名・型式)	価格(千円)	数量	利用(保管)場所	利用状況	管理状況	備考(特記事項)
2000	00-038	足踏みハカ(野ロアリス、FS101)	600.0	2	塑性加工実習場	A	A	錆機材の代替品
2000	00-039	直立ホーシ盤(紀和鉄工所、KUD550FP)	1,330.0	1	溶接実習場	A	A	錆機材の代替品
1997	B97-001	ノートパソコン(IBM ThinkPad 315D) ※藤本	325.0	1	専門教室	C	A	故障、修理不可
1997	B97-002	ノートパソコン(Apple PowerBook 1400CS) ※小田桐	250.0	1	専門教室	C	A	故障、修理不可
1997	B97-003	ノートパソコン(IBM ThinkPad 535E) ※山内	340.0	1	専門教室(金丸)	A	A	金丸C/P
1998	B98-001	デスクトップパソコン(IBM Aptiva E2A) ※前田	200.8	1	専門教室(松田)	A	A	
1998	B98-002	デスクトップパソコン(IBM Aptiva E2A) ※青木	200.8	1	専門教室(秋本)	A	A	
1998	B98-003	デスクトップパソコン(IBM Aptiva E2A) ※田屋	200.8	1	専門教室(浜田)	A	A	
1998	B98-004	金型(MOLD GN-208A) ※上坂	167.6	1	実習場	A	A	
1999	B99-001	液晶プロジェクター(SONY CPJ-300) ※平川	153.0	1	保管室	C	A	
1999	B99-002	顕微鏡組織試験片(Group-1) ※山本	175.5	1	実習場	A	A	
1999	B99-003	顕微鏡組織試験片(Group-1) ※山本	175.5	1	実習場	A	A	
1999	B99-004	データ転送装置(MODAI CF370FL) ※山谷	240.0	1	実習場	A	A	
2000	B00-001	レーザープリンター(HP LaserJet 4050N) ※松田	163.0	1	専門教室	A	A	
2000	B00-002	Casting Device ※松田	187.0	1	実習場	A	A	
2000	B00-003	ノートパソコン(Apple iBook) ※新井	198.0	1	専門教室(石垣)	B	A	
2000	B00-004	ノートパソコン(IBM Thinkpad1800) ※金丸	228.0	1	専門教室(金丸)	A	A	
2000	B00-005	ノートパソコン(IBM Thinkpad 1200) ※梅本	198.0	1	機械加工実習場	A	A	松田C/P

**Vocational Training Corporation**  
**Finance Report - Expenditures**  
**for Period from January 1, 2000 to December 31, 2000**

**Specialized Training Institute for Metal Industries**

No.	Subject	Amount	(千円)
1	Salaries	119,420	
2	Transportation and Moving Allowance	5,287	
3	Bonus for Employees	1,245	
4	Rental Fees	-----	
5	Telephone and Fax	1,948	
6	Water	800	
7	Electricity	5,509	
8	Fuels	1,805	
9	Maintenance of Furniture and Machines	935	
10	Maintenance of Cars	2,785	
11	Maintenance of Buildings	125	
12	Stationary	340	
13	Materials and Raw Materials	17,175	
14	Cleaning Materials	40	
15	Miscellaneous	110	
	Total	157,524	(千円)

\*1千円=185円

**Vocational Training Corporation**  
**Finance Report - Expenditures**  
**for the year 2001**

**Specialized Training Institute for Metal Industries**

No.	Subject	Amount	(JD)
1	Salaries	126,541.994	
2	Transportation and Moving Allowance	6,320.000	
3	Bonus for Employees	136.000	
4	Rental Fees	0.000	
5	Telephone and Fax	1,840.889	
6	Water	1,004.920	
7	Electricity	5,425.198	
8	Fuels	1,454.070	
9	Maintenance of Furniture and Machines	1,110.000	
10	Maintenance of Cars	515.275	
11	Maintenance of Buildings	436.175	
12	Stationary	413.690	
13	Materials and Raw Materials	17,221.934	
14	Cleaning Materials	154.270	
15	Miscellaneous	483.350	
	Total	163,057.765	(JD)

\* 1JD = 185A

活動項目	予算年		平成9年度		平成10年度		平成11年度		平成12年度		平成13年度		H14年度		
	月	4	7	10	1	4	7	10	1	4	7	10	1	4	7
◎R/D締結 ◎協力期間 (1997.10.01~2002.9.30)		■													
1. 学院の運営・管理体制の確立															
1-1. 職務分掌の整備															
1-2. 管理者・指導員・事務職員の配置															
1-3. 予算計画の策定と実施															
2. 訓練に必要な機材の整備															
2-1. 施設、資機材の整備計画策定															
2-2. 整備計画に従った施設、資機材の配置															
2-3. 施設、資機材の適切な保守管理															
2-4. 必要なスペアパーツの確保															
3. 訓練指導員の能力の向上															
3-1. 機材の操作方法の指導															
3-2. 教材開発と教材改善方法の指導															
3-3. 指導技法についての指導															
3-4. カリキュラムの改善についての指導															
4. 訓練コースの実施															
4-1. 産業界ニーズの調査とカリキュラム作成															
4-2. 訓練生の募集・選考															
4-3. 訓練生に対する就職先企業の評価調査															
※養成訓練=AP (Apprenticeship Course) ※向上訓練=UG (Upgrading Course)															
								AP: 1 期生 UG: 塗装(色合せ) ■ UG: パイプ溶接 ■ UG: AutoCAD ■		AP: 2 期生 ■ UG: 7-7溶接1 ■ UG: CO2溶接 ■ UG: 7-7溶接2 ■ UG: 7-7溶接3 UG: CO2溶接 ■ UG: ろう付け ■ UG: 機械 ■ UG: 溶接検査 ■ UG: EDM ■ UG: 指導技法 ■ UG: 旋盤 ■ UG: TIG, MIG溶接 ■		AP: 3 期生 ■ UG: 熱処理 ■ UG: 溶接技術 ■ UG: 溶接管理 ■ UG: スポット溶接 CAD/CAM第三国研修 ■			

9. 訓練教材作成状況

訓練教材作成状況

MU:モジュール教材(VTC)   テキスト:教科書   サブ:操作マニュアル及び補足資料   JS:ジョブシート   VA:視聴覚教材   モデル:実習モデル等

○: 完成   △: 作成中   \*: 不要   -: なし

① 一般学科・専門学科及び基本実習(各科共通)

教科目	時間	主な教科内容	MU	テキスト	サブ	JS	VA	モデル	備考
(科目名)	240								
1. 数学	60	陸標、代数、幾何学、微分、積分等	-	○	*	*	*	*	
2. 英語	60	英会話、日常会話、工業英語、公用文書作成	-	○	*	*	*	*	
3. コンピュータ	60	Windows98, Word, Excel, タイピング、文書作成	-	○	○	*	※○	*	※Video
4. 安全衛生	60	災害の原因と防止、安全作業心得、安全衛生法	-	○	○	*	※○	○	※Video
(共通専門学科)	70								
1. 機械製図	30	用図、三角法、アイソメ、機械要素、機械部品	○	*	*	*	*	○	
2. 材料	20	鉄鋼材料、非鉄金属、炭素鋼	○	○	*	*	*	○	
3. 電気	10	オームの法則、直流、交流、周波数	○	*	*	*	*	○	
4. ISO基準	10	企業における品質管理、生産管理、ISO基準	-	○	*	*	*	○	
(基本実習)	84								
1. 機械	21	測定、けがき、やすりかけ、タッピング	○	*	*	○	*	*	
2. 塑性加工	21	板金展開、けがき、成型加工、金属塗装	○	*	*	○	*	*	
3. 溶接	21	ガス溶接、アーク溶接、グラインディング	○	*	*	○	*	*	
4. 鋳造	21	鋳型、流し込み	○	*	*	○	*	*	

② 機械

教科目	時間	主な教科内容	MU	テキスト	サブ	JS	VA	モデル	備考
(実習科目)	1049								
1. 測定作業	22	ダイヤケージ、シダケージ、プロラック、プロクレーン等	○	*	*	*	※○	*	※Video
2. 仕上げ法	162	ヤスリ仕上げ、たがね作業、キサゲ作業、ねじ切り作業等	○	*	*	○	※○	○	※Video
3. 鋸盤の使い方	11	鋸盤の使い方及び材料切断	○	*	*	*	*	*	
4. 電動工具操作	14	電動ドリル、ディスクサンダー、高速バンドグラインダ等の使い方	-	*	○	*	*	*	
5. ボール盤作業	14	各種ボール盤による穴あけ、タッパ作業、ラジアルボール盤作業等	○	△	*	△	*	*	
6. 旋盤作業	112	外形削り、テーパ削り、偏芯削り、ねじ切り等	○	○	*	○	※○	○	※Video
7. フライス盤作業	109	穴面体加工、割出し、溝切削、段削り、角度削り等	○	○	△	○	※○	○	※Video
8. 形削り盤作業	33	穴面体加工、溝、アングラ等	○	○	○	△	*	*	
9. 工具研削盤作業	25	エンドミル、側フライス、ボールエンド等の研削	-	△	△	*	*	*	
10. 研削盤作業	42	平面研削(ラレル・ブロック)、角度研削、円筒研削、両面研削等	○	○	○	?	*	*	
11. CAD製図	60	AUTO-CADの操作及び機械図面作成等	-	○	△	△	○	△	
12. 熱処理	35	熱処理の知識と工具鋼、合金鋼の焼入れ、焼きなまし実技等	○	○	○	○	*	○	
13. 金属試験	37	金属材料(引張り、圧縮、衝撃、硬さ、組立)等の試験	○	○	△	○	*	*	
14. CNC旋盤	87	CNC旋盤加工のプログラム及び加工等	-	○	○	△	○	○	
15. マシニング・センタ	94	マシニング加工のプログラム及び加工、ワークリッターの使い方等	-	○	○	△	○	○	
* マクロプログラミング									
16. NC放電加工機	68	NC放電加工機のプログラム及び加工	-	△	○	△	○	○	
17. 応用実技	124	各種機械を使用した応用実技	-	*	*	△	*	○	
18. 機械工作法(学科)			-	※△	*	*	○	*	※機械工作法全般

## ③ 塑性加工

教科目	時間	主な教科内容	MU	テキスト	サブ	JS	VA	モデル	備考
(実習科目)	1049								
1.板金展開	88	用器画法、平行線法、放射線法、三角法	○	*	○	○	△	○	※板金基本作業
2.板金基本作業及び成形作業	255	展開けがき、手工具による切断・曲げ、機械による切断・曲げ、かり出し、打ち出し、歪み取り	○	※○	△	○	△	○	※板金工作法
3.板金接合法及び溶接法	288	ハゼ組み、リベット、ロウ付け、ガス溶接、アーク溶接、MAG溶接、TIG溶接、スポット溶接等	○	○	*	△	△	△	
*リベット接合			-	○	*	△	△	△	
*ロウ付け			○	○	*	△	△	△	
*ガス溶接			○	○	*	△	△	△	
*アーク溶接			○	○	*	△	△	△	
*MAG溶接			-	○	*	△	△	△	
*TIG溶接			○	○	*	△	△	△	
*プラスマ切断			-	○	*	△	△	△	
*スポット溶接			○	*	○	△	△	△	
4.プレス加工	183	クランクプレス及びプレスブレーキ等	-	○	△	△	△	○	
*クランクプレス		機械の取り扱い、金型取り付け、調整加工法等	○	○	△	△	△	○	
*プレスブレーキ		機械の取り扱い、金型取り付け、調整加工法等	○	○	○	△	△	○	
5.金属塗装	235	はけ塗り、スプレー塗装、粉末塗装、顔色、パテ塗り、塗膜検査、自動車修理塗装	○	○	△	△	※○	○	※Video

## ④ 溶接

教科目	時間	主な教科内容	MU	テキスト	サブ	JS	VA	モデル	備考
(実習科目)	1046								
1.ガス溶接・切断	133	酸素-アセチレン溶接・切断、各姿勢突合せ溶接	○	○	*	○	△	△	
2.板金展開	51	用器画法、三角法	-	△	*	△	△	*	
3.プラスマ切断	7	鋼材・ステンレス鋼の切断	-	○	○	△	△	*	
4.スポット溶接	18	溶接条件の設定	○	*	○	△	△	△	塑性加工と共用
5.アーク溶接	301	各姿勢突合せ溶接、パイプ溶接	○	○	*	○	※○	○	※Video & OHP
6.炭酸ガス(CO2)溶接	195	溶接条件の設定、各姿勢突合せ溶接	○	○	*	○	△	○	
7.MIG溶接	36	溶接条件の設定、下向き溶接	-	○	*	○	△	△	
8.TIG溶接	182	各姿勢突合せ溶接、パイプ溶接、非鉄金属の溶接	○	○	○	○	○	○	
9.溶接検査	123	曲げ試験、非破壊検査(磁粉・浸透・超音波・放射線)	-	○	○	○	○	○	
*溶接検査全般			-	○	*	*	※○	*	※Video & Chart
*磁粉探傷			-	○	*	△	△	○	
*浸透探傷			-	○	*	△	△	○	
*超音波探傷			-	○	*	○	○	○	
*放射線(X-Ray)			-	○	※○	△	△	○	※放射線検査(補足資料)
10.溶接法(学科)			-	○	※○	*	*	*	※露出線図(補足資料)
			-	○	*	*	*	*	※溶接法全般

※実習科目時間数のばらつきは、共通学科のスケジュールによること。



10. 技術移転実績

Technical Transfer ( Intensive Seminar ) Schedule

Month	Expert	Contents of Technical Transfer	Duration	Hours	Participants	Remarks
2000/9		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Arrival</li> <li>• Reviewing &amp; Researching</li> <li>• Planning Technical Transfer Schedule</li> <li>• Visiting Enterprises for research</li> </ul>				
10						
11						
12	Matsuda Hamada Akimoto	Surface Roughness Meter Hobbing and Drawing TIG Welding	12/10 - 12/21 12/10 - 12/19 12/10 - 12/14	40 20 20	Hroul, Othman, Saah, Khalid Fouzi, Wahid, Nassar, Essam, Mohammed Haroun, Zeid, Mohammed	Upgrading Course / Turning ( 12/10 - 12/14 ) Upgrading Course / Brass Brazing ( 12/4 - 12/10 )
2001/1	Matsuda Hamada Akimoto	MC data communicator Cord Straightening Welding Inspection	1/21 - 1/25 1/21 - 1/28 1/14 - 2/5	20 40 64	Jaber Fouzi, Nassar, Mohammed, Anwar Akour, Sukkar, Qasem, Majed, Hroul(M), Other Instructors from VTC Centers	Upgrading Course / Welding Inspection ( 1/21 - 2/1 )
2	Matsuda, Hukula (S Ex) Hamada	Programming and Operating CNC EDM Arc Welding	2/4 - 2/26 2/7 - 2/21	68 20	Tawabeh, Jaber, Khalid, Othman, Saleh, Hroul, Other Instructors from VTC Centers Fouzi, Nassar, Mohammed, Anwar	Upgrading Course / NC EDM ( 2/11 - 2/15 )
3	Akimoto Kanemaru, Arai (S Ex) Matsuda, Kijima (S Ex) Akimoto	Ultrasonic Testing Teaching Methodology Metal Testing TIG Welding (1)	2/18 - 2/22 3/13 - 2/28 3/12 - 3/29 3/18 - 29	20 48 52 20	Akour, Qasem, Akram, Majid Qarflash, Tawaz, Wahid, Essam, Zeid, Samer, Fatis, Saleh ( IDI ) Hroul, Khalid, Saleh, Othman Fouzi, Nassar, Mohammed, Anwar	Upgrading Course / Teaching Methodology ( 2/13 - 2/28 )
4	Matsuda Hamada Akimoto	TIG, MIG, MAG Welding Universal Grinding Machine CO2 Welding Welding Inspection ( X-Ray )	3/25 - 29 3/15 - 3/19 4/1 - 4/13	20 20 20	Akour, Other Instructors from UNRWA Jasser Fouzi, Nassar, Mohammed, Anwar Qasem	Upgrading Course / TIG, MIG ( 3/25 - 3/29 ) Upgrading Course / Heat Treatment ( 4/2 - 4/11 )
5	Matsuda Hamada Akimoto	Radial Drilling Machine ( Health Check )	5/13 - 5/17 5/13 - 5/23 4/18 - 5/15	20 20	Khalid, Othman Fouzi, Wahid, Nassar, Mohammed	
6	Matsuda Hamada Akimoto	Radial Drilling Machine ( Health Check ) Ultrasonic Testing	6/10 - 6/13 5/25 - 6/21 5/10 - 6/13	4 20	Abu-Suwan Zeid, Sukkar	
7	Matsuda Hamada Akimoto	Press Application (1) TIG Welding (2)	6/17 - 7/16 7/11 - 7/25 7/22 - 7/27	20 20	Fouzi, Wahid, Nassar, Mohammed Sukkar	Upgrading Course / Welding Technology ( 7/8 - 7/19 )
8	Matsuda, Iwai (S Ex) Hamada Akimoto	NC simulator and Macro programming Press Application (1) Industrial X-ray Radiography	8/15 - 9/9 8/6 - 8/27 8/19-8/30	40 20 24	Jaber, Tawabeh, Uthama, Wael Fouzi, Wahid, Nassar, Mohammed Qasem	Upgrading Course / NC simulator ( 8/26 - 8/30 )
9	Matsuda Hamada Akimoto	Portable Hardness Testing Machine Crank Press MAG Welding ( CO2 Gas Welding )	9/24 - 9/25 9/ - 9/ 9/16 - 9/20	8 20 20	Uthama, Wael Fouzi, Wahid, Nassar, Mohammed Qasem	Upgrading Course / CNC ( 9/9 - 9/16 )
10	Matsuda Hamada Akimoto	Roughness Testing Machine Spot Welding	10/16 - 10/18 9/23, 25, 30, 10/1	12 20	Osama, Wael Fouzi, Wahid, Nassar, Mohammed	Upgrading Course / Spot Welding ( 10/10 )
11	Matsuda Hamada Akimoto	(Annual Leave) (Annual Leave) (Annual Leave)				
12	Matsuda Hamada Akimoto	(Annual Leave) (Annual Leave) MAG Welding & TIG Welding	12/2-6, 12/10-13	36	Qasem, Sukkar	

Month	Expert	Contents of Technical Transfer	Duration	Hours	Participants	Remarks
2002/1	Matsuda	Digital Vickers Hardness Tester	1/21 - 1/23	12	Osama	
	Hamada	Maintenance of Welding	1/21 - 1/31	20	Fouzi, Wahid, Nassar, Mohammad	
	Akimoto	Ultrasonic Testing, Practical use of U.T	1/13-15, 27-31	12	Zeid, Husni, Majed	
2	Matsuda, Monshia (S.Ex.)	CAD/CAM (Master Cam)	2/4 - 2/20	54	Jabel, Tawelbeh, Othman, Khalid, Osama, Wael	Short Term Expert (CAD/CAM)
	Hamada	Maintenance of Welding	2/3 - 2/20	20	Fouzi, Wahid, Nassar, Mohammad	
	Akimoto	Practical use for Ultrasonic Testing	2/3 - 2/7	20	Sulkar, Qasem, Zeid	
3	Matsuda	CAD/CAM ( AutoCAD, Iclathe & MC)	3/3 - 4/10	125	Jabel, Tawelbeh, Othman, Khalid, Osama, Wael	Third Country Training Program
	Hamada	Pipe Fabrication	3/10 - 3/31	20	Fouzi, Wahid, Nassar, Mohammad	
	Akimoto, Oshiro (S.Ex.)	Welding Maintenance	3/3 - 3/22	40	Sulkar, Majed, Qasem, Zeid, Nassar, Mohammad	
4	Matsuda					Short Term Expert ( Welding Management )
5	Hamada					Assessment Exam ( 2G ).
	Hamada					
	Akimoto					
6	Matsuda					Final Evaluation from JICA
	Hamada					
	Akimoto					
7	Matsuda					
	Hamada					
	Akimoto					
8	Matsuda					
	Hamada					
	Akimoto					
9	Matsuda	Final Report				
	Hamada	Final Report				
	Akimoto	Final Report				

Technical Transfer Schedule

Section: Training Planning

Month	Contents of Technical Transfer	Duration	Training Materials	Activity	Remarks
2000/9	Evaluation Test for 1G (101-3) Preparing Entrance Examination	11-28 1-28			
10	Preparing OJT training ( Visit Enterprises ) Commencing 2G training	1-15 10/1		Preparing company visit schedule Arranging Foundation Training	Entrance Ceremony ( 10/1 )
11	Evaluation for Foundation Training Review the Annual Training Schedule for 1G	15-23 13-31		Preparing Evaluation formula Visit & interview enterprises	
12	OJT guidance OJT guidance	13-31 1-31		Preparing OJT report formula Visit OJT companies	
2001/1	Preparing Upgrading Training Course Examining for 2G	3-14 1-31		Contact & visit company Contact with Short Term Expert	Ramadan ( 11/27 - 12/26 )
2	Developing Trainee Data base Advertisment of STIMI	8-18 14-28 1-21		Arranging Examination schedule Work with Computer Teacher Arranging Script	
3	Teaching Methodology (with Short Term Expert) Preparing Final Level Test	13-28 13-28		Seminar for C/P in STIMI & other centers questionnaire for OJT enterprises	Upgrading Training Course ( 2/13 - 2/28 )
4	( Annual Leaving for Japan ) Final Level Test				
5	Graduation Ceremony Reviewing of OJT training ( for trainees ) Reviewing OJT training ( for enterprise )	22-24 5/9 13-26 13-26	Safety in Welding	Preparing Certificate etc. Preparing questionnaire for trainees Preparing questionnaire for enterprises	
6	Reviewing 2G training program Preparing & Planning 3G Training Study for employment rate of Graduate ( 1G )	3-7 3-28 3-28		Interview from company Calendar, Weekly, Monthly, Annual training plan Research for graduates	
7	Study for employment rate of Graduate ( 1G ) Preparing 3G training Analyzing the OJT training questionnaire	8-29 8-29 1-23		Research for graduates Calendar, Weekly, Monthly, Annual training plan	Start application ( 7/23 )
8	Preparing Joint Committee Meeting Preparing OJT training Advertisment by Newspaper & TV (3G)	1-23 5-30 5-23		Preparing Document Visiting Companies Recording TV program	
9	Joint Committee Meeting Preparing OJT training Entrance Examination	5-30 9/4 2-29 9-13		Signing of Joint Committee Meeting Visiting Companies	Short Term Expert ( Machinery ) C/P Training in Japan
10	Commencing 3G training Follow up of OJT training (2G)	10/2 7-28	Safety Operations in Workshop	Entrance Ceremony Visiting Companies	
11	Study for employment rate of Graduate ( 1G ) Study of enrollment of VTC trainees Trainees Data base	7-28 4-22 4-22		interview from Training Officer Collecting data from VTC Modifying Trainees list	
12	Follow up of OJT training (2G) Modifying 3G Training schedule Preparing Third Country Training Preparing Evaluation of 1G graduates	4-22 2-13 12/12 23-30	Training Planning Manual	Visiting Companies Adjusting TC/P Signing Preparing Questionnaire for Companies	Ramadan ( 11/16 - 12/15 ) Eid Flir Holiday ( 12/15 - 12/18 ) Extension of Contract

Month	Contents of Technical Transfer	Duration	Training Materials	Activity	Remarks
2002/1	Evaluation for Graduates	6 - 20		Visiting companies and collecting data	
	Preparing Technical Exchange tour for Malaysia	20 - 31		Contact and research to Malaysia	
	Preparing Short Term Expert & TCTP	3 - 31		Arranging necessary document	
2	Evaluation for Graduates	3 - 14		Visiting companies and collecting data	
	Technical Exchange for Malaysia	16 - 22		Arranging Schedule and Report	Eid Adha Holiday ( 2022 - 2/26 )
	Preparing School Guidance	26 - 3/7		Visiting MOE office	
3	Third Country Training	3 - 4/11		Assistance for TCTP	
	Implementing School Guidance	10 - 28	Safety Manual	Arranging School Visiting Schedule	
	Preparing Assessment Exam.	3 - 21		Arranging preparing schedule	
4	Preparing Final Evaluation Team			Preparing document and Data	
	Assessment Examination (2G)			Arranging Exam Schedule	
5	Study for employment rate of 2nd group				
	Graduation Ceremony (2G)				
6	JICA Final Evaluation Team				
	Preparing 4G Training program			Preparing document and Data	
7	Study for employment rate of Graduate ( 2G )			Calendar, Weekly, Monthly , Annual Training Plan	
	Preparing 4G Training program		Training Planning Manual	Calendar, Weekly, Monthly, Annual Training Plan	
8	Preparing 4G Training program				
	Final Report				
9	Advertisement by Newspaper & TV (3G)				
	Joint Committee Meeting		Final Report		
	Preparing OUT Training				
	Conclusion of the Project				

Remarks: Leave for Health Check 30days  
leave for Japan 45days

実習科目	技術移転状況 A=自ら業務が遂行できる、B=構造的支援が必要、C=全面的支援が必要、x=担当外									
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1. 施設・設備	建物・設備・機材・消耗品等の管理 供与備材の届付・品運搬・保守管理									
2. 訓練計画・実施・評価	年間訓練計画の作成 行事計画の作成 安全管理 生活指導 進路指導 実習製品販売									
3. 広報	日常的広報 新卒訓練生募集 在職者訓練生募集									
4. 企業との連携	OJT訓練の実施 訓練ニーズの把握 就職先の開拓									
5. 訓練生募集と選考	募集・選考手続き									
6. 修了試験と修了業務	修了試験基準の作成 修了履歴の発行									
7. 修了生のフォローアップ	就職指導 修了生からの訓練に対する評価調査 民間企業の修了生評価調査									

技術移転にかかると専門家コメント

概ね良好であるが、一部について支援が必要である。管理責任者としての自覚を持って業務を遂行している。

これまで技術移転した訓練計画作成手順を理解し、積極的に取り組んでいる。字形式、外部機関と連携して業務を行っている。安全衛生面については、OSH(職業安全衛生センター)と連携しながら業務を遂行している。生活指導については、訓練生指導係職員と連携して、必要に応じ家庭訪問なども実施している。進路指導については、訓練生指導係職員と連携して業務を遂行している。最近まで、VTC各訓練施設での実習製品販売が停止されていたことから関連する業務は行っていない。

企業訪問およびOJT訓練を通じて、積極的に広報活動を行っている。学院長および訓練生指導係と連携して、学校訪問や広報活動を計画・実施している。企業ヒヤリング、広報、募集、受講料算定、評価などを行い、新規コースの開発に努めている。

訓練生指導係、各部長、指導員と連携してOJT企業開拓、派遣、評価等を行っている。クラフツマン訓練ニーズ、向上訓練ニーズ等の調査を行い、具体的な企業ニーズを把握している。OJT訓練中の企業訪問を通じて、訓練生の雇用に向けて積極的に活動している。

学院長および訓練生指導係、各部長と連携して応募受付、入校試験、選考を行っている。

学院長および各部長と連携しながら修了試験基準を作成し、実施した。修了試験結果に応じて、VTCよりクラフツマン資格が授与されることになっている。

各部長および訓練生指導係職員と連携して就職指導を行っている。アンケートやヒヤリングによる修了生のクラフツマン訓練に対する評価調査については、一部支援が必要である。アンケートおよびヒヤリングによる企業からの修了生評価調査については、一部支援が必要である。

実習科目	技術移転状況：A=自ら業務が遂行できる、B=補足的支援が必要、C=全面的支援が必要、x=担当外									
	ダブル	アパルベ	アパスワン	ジャセル	ハーバド	オスマン	オサマ	ワエル	技術移転にかかると専門コメント	
1. 測定作業	担当：メイン/サブ/x	A	A	A	A	A	x	x		<p>新人のオサマ、ワエル両氏共 測定などの基本的な知識は必要経験は有している。 全員が日常的に使用しているもので、扱いも手馴れている。 フルバンクカッターの刃先高さの調節の時、微妙な調節が難しい場面があったが、今回universal magnetic stand を日本から取り寄せることが出来た為、その調整の手間は相当楽になると期待</p>
	カリキュラム等作成	A	A	A	A	A				
	専門的技術	A	A	A	A	A				
	機材の操作と管理	A	A	A	A	A				
	教材開発	A	A	A	A	A				
	指導技法	A	A	A	A	A				
	資料計画	A	A	A	A	A				
	記録評価	A	A	A	A	A				
	担当：メイン/サブ/x	A	A	A	A	A	x	x		
	カリキュラム等作成	A	A	A	A	A				
専門的技術	A	A	A	A	A					
機材の操作と管理	A	A	A	A	A					
教材開発	A	A	A	A	A					
指導技法	A	A	A	A	A					
資料計画	A	A	A	A	A					
記録評価	A	A	A	A	A					
担当：メイン/サブ/x	A	A	A	A	A	x	x		<p>課題準備時にも良く使う機械だけに、知どの職員が使用する機会があり、習熟度に関する問題は無い。 この準備時にハンコッパが入らなかつた理由は良く解らないが、交換刃の入手の容易さから考えればこの方が良かった。 しかし、中長期的展望では、ハンコッパの設置が一般的ではなかつたかと思う。</p>	
カリキュラム等作成	A	A	A	A	A					
専門的技術	A	A	A	A	A					
機材の操作と管理	A	A	A	A	A					
教材開発	A	A	A	A	A					
指導技法	A	A	A	A	A					
資料計画	A	A	A	A	A					
記録評価	A	A	A	A	A					
担当：メイン/サブ/x	A	A	A	A	A	x	x			
カリキュラム等作成	A	A	A	A	A					
専門的技術	A	A	A	A	A					
機材の操作と管理	A	A	A	A	A					
教材開発	A	A	A	A	A					
指導技法	A	A	A	A	A					
資料計画	A	A	A	A	A					
記録評価	A	A	A	A	A					
担当：メイン/サブ/x	A	A	A	A	A	x	x		<p>小車動工具類の操作として、安全や維持管理が含まれるが、特にハンコッパライダナーの安全取り廻りについては日本でも特別講習を行っている。 STIMIの担当スタッフはこのあたりの知識を身につけて操作できるので、問題は無い。</p>	
カリキュラム等作成	A	A	A	A	A					
専門的技術	A	A	A	A	A					
機材の操作と管理	A	A	A	A	A					
教材開発	A	A	A	A	A					
指導技法	A	A	A	A	A					
資料計画	A	A	A	A	A					
記録評価	A	A	A	A	A					
担当：メイン/サブ/x	A	A	A	A	A	x	x			
カリキュラム等作成	A	A	A	A	A					
専門的技術	A	A	A	A	A					
機材の操作と管理	A	A	A	A	A					
教材開発	A	A	A	A	A					
指導技法	A	A	A	A	A					
資料計画	A	A	A	A	A					
記録評価	A	A	A	A	A					
担当：メイン/サブ/x	A	A	A	A	A	x	x		<p>ラジアルホール盤では、訓練用としてはオーバーベースベックに思える。 サイズが大きすぎてアームが重いの、微妙な位置調整の練習が若干やりやすくなるくらいがある。 ヘッド位置等が高すぎるので、保守や清掃管理に不便。 訓練としてはもつと小型で十分であり、その点で予算を工具や各種のスリーブ、アタッチメント類の購入に回すほう訓練校が重い。 関連工具の種類は非常に多い。</p>	
カリキュラム等作成	A	A	A	A	A					
専門的技術	A	A	A	A	A					
機材の操作と管理	A	A	A	A	A					
教材開発	A	A	A	A	A					
指導技法	A	A	A	A	A					
資料計画	A	A	A	A	A					
記録評価	A	A	A	A	A					
担当：メイン/サブ/x	A	A	A	A	A	x	x			
カリキュラム等作成	A	A	A	A	A					
専門的技術	A	A	A	A	A					
機材の操作と管理	A	A	A	A	A					
教材開発	A	A	A	A	A					
指導技法	A	A	A	A	A					
資料計画	A	A	A	A	A					
記録評価	A	A	A	A	A					
担当：メイン/サブ/x	A	A	A	A	A	x	x		<p>最も汎用的な工作機械の代表例とされるこの装置が何台と云うのは、せつかくのSTIMIの提案した設備にしては少なすぎると思える。 せめて10台あれば、素に充実したカリキュラムが組むことが可能だし、これからの向上訓練充実した展開を望む場合には非常に有利な条件となるのは確実です。</p>	
カリキュラム等作成	A	A	A	A	A					
専門的技術	A	A	A	A	A					
機材の操作と管理	A	A	A	A	A					
教材開発	A	A	A	A	A					
指導技法	A	A	A	A	A					
資料計画	A	A	A	A	A					
記録評価	A	A	A	A	A					
担当：メイン/サブ/x	A	A	A	A	A	x	x			
カリキュラム等作成	A	A	A	A	A					
専門的技術	A	A	A	A	A					
機材の操作と管理	A	A	A	A	A					
教材開発	A	A	A	A	A					
指導技法	A	A	A	A	A					
資料計画	A	A	A	A	A					
記録評価	A	A	A	A	A					
担当：メイン/サブ/x	A	A	A	A	A	x	x		<p>万能盤を使用しているが、平易通り強度が不足し、ピピリが出やすい。 しかし、この国の使用目的から考えると、あえてこのようなタイプを選んだ理由は納得できる。 当時の事前調査の判断は、正しかったと言える。</p>	
カリキュラム等作成	A	A	A	A	A					
専門的技術	A	A	A	A	A					
機材の操作と管理	A	A	A	A	A					
教材開発	A	A	A	A	A					
指導技法	A	A	A	A	A					
資料計画	A	A	A	A	A					
記録評価	A	A	A	A	A					
担当：メイン/サブ/x	A	A	A	A	A	x	x			
カリキュラム等作成	A	A	A	A	A					
専門的技術	A	A	A	A	A					
機材の操作と管理	A	A	A	A	A					
教材開発	A	A	A	A	A					
指導技法	A	A	A	A	A					
資料計画	A	A	A	A	A					
記録評価	A	A	A	A	A					

実習科目	技術移転状況：A=自ら業務が進行できる、B=補足的支援が必要、C=全面的支援が必要、x=担当外										技術移転にかかると専門家コメント			
	担当：メイン/サブ/x	タワルベ	アプスリン	サブ	アプスリン	ジャセル	ハード	オスマン	オサマ	ワエル	ワエル			
9. 研削盤作業	担当：メイン/サブ/x	A	A	A	A	A	x	x	x	x	x	研削は、日本の場合よりは使用頻度は多いように思われる。結構熱処理の需要がある関係で、研削の需要もある。		
	カリキュラム等作成	A	A	A	A	A								
	専門的技術	A	A	A	A	A								
	機材の操作と管理	B	A	A	A	A								
	教材開発	A	A	A	A	A								
	指導技法	A	A	A	A	A								
	教材計画	A	A	A	A	A								
	実材計画	A	A	A	A	A								
	訓練評価	A	A	A	A	A								
	担当：メイン/サブ/x	x	x	x	x	x						新人のワエル氏は、機器の取り扱い練習もはじめによく取り組んでいる。また、機会ある毎にJordan側での研修に参加している。熱処理は理論意外にも経験値が多く必要と言われる職種ゆえ、習熟には今一つの時間が必要と考えられる。		
10. 熱処理	カリキュラム等作成	A	A	A	A	A								
	専門的技術	A	A	A	A	A								
	機材の操作と管理	B	A	A	A	A								
	教材開発	B	A	A	A	A								
	指導技法	B	A	A	A	A								
	教材計画	A	A	A	A	A								
	実材計画	A	A	A	A	A								
	訓練評価	A	A	A	A	A								
	担当：メイン/サブ/x	x	x	x	x	x						新人のオサマ氏は、各種技術移転の場にも熱心に参加し、吸収力は大きい。さらに、機会ある毎にJordan側での研修(大学等)に参加している。習熟のように習得するかが楽しみな人材でもある。		
	11. 金属試験	カリキュラム等作成	A	A	A	A	A							
専門的技術		A	A	A	A	A								
機材の操作と管理		B	A	A	A	A								
教材開発		B	A	A	A	A								
指導技法		B	A	A	A	A								
教材計画		A	A	A	A	A								
実材計画		A	A	A	A	A								
訓練評価		A	A	A	A	A								
担当：メイン/サブ/x		x	x	x	x	x						工具、特にエンドミル等を用研削できる機械であり、工具が人件費よりもはるかに安い日本にとっては今はすでに活躍することは無くなっていく。この国でも非常に安価な工具が出回り始めており、将来的にはやがてカリキュラム上の考慮を必要とする時期が来るかもしれない。		
12. 工具研削盤作業		カリキュラム等作成	A	A	A	A	A							
	専門的技術	A	A	A	A	A								
	機材の操作と管理	B	A	A	A	A								
	教材開発	B	A	A	A	A								
	指導技法	B	A	A	A	A								
	教材計画	A	A	A	A	A								
	実材計画	A	A	A	A	A								
	訓練評価	A	A	A	A	A								
	担当：メイン/サブ/x	x	x	x	x	x						工作機械を構成する多くの部品が回転体であることから、これからの需要が衰えない。また、この国での工業界におけるCNCにおける期待は予想以上に大きく、STMIがここに着目し教材CNC等ではなく、産業界のNC/CNCを訓練用として導入したのは大正解と感ずる。しかしJordanでは、他の施設を見学する限り、メインテナンスの維持管理に難点を持ちやすい弱点がある。		
	13. CNC設置	担当：メイン/サブ/x	x	x	x	x	x							
カリキュラム等作成		A	A	A	A	A								
専門的技術		A	A	A	A	A								
機材の操作と管理		B	A	A	A	A								
教材開発		B	A	A	A	A								
指導技法		B	A	A	A	A								
教材計画		A	A	A	A	A								
実材計画		A	A	A	A	A								
訓練評価		A	A	A	A	A								
担当：メイン/サブ/x		x	x	x	x	x						MCは、箱物と言われる形状を自動的に高精度に加工するのを得意とする機械だが、ここJordanでは将来的には金型関連への需要が高まると見られている。ただし、現在では金型工場での歩留まりは非常に低く、この業界が成熟しこのような需要が強くなり始めるにはまだまだの時間が必要と感ずる。		
14. マシニング・センター	担当：メイン/サブ/x	x	x	x	x	x								
	カリキュラム等作成	A	A	A	A	A								
	専門的技術	A	A	A	A	A								
	機材の操作と管理	B	A	A	A	A								
	教材開発	B	A	A	A	A								
	指導技法	B	A	A	A	A								
	教材計画	A	A	A	A	A								
	実材計画	A	A	A	A	A								
	訓練評価	A	A	A	A	A								
	担当：メイン/サブ/x	x	x	x	x	x						CADの訓練に入る前には必ず製品の描画を行っているが、STMIではそれ以前に固體的なISO規格を十分に勉強させてから実施するにしている。大変有効なカリキュラムと考えている。しかし、CADはまだまだ高価と言うイメージがあり、その裾野は小さい。世界的に有名なオートキャドを使っているところが多いが、STMIでも採用しているのは当然としても、もっと他のCAD教材として採用しているのは、訓練生のCADに対する柔軟性を高められたのではないかと。それ以前に、CADはバージョンの変化の大きいソフトの代表例であり、そのソフトウェアメンテナンス費用はこれからさらに問題となる事が予想される。		
15. CAD製図	カリキュラム等作成	A	A	A	A	A								
	専門的技術	B	A	A	A	A								
	機材の操作と管理	B	A	A	A	A								
	教材開発	B	A	A	A	A								
	指導技法	B	A	A	A	A								
	教材計画	A	A	A	A	A								
	実材計画	A	A	A	A	A								
	訓練評価	A	A	A	A	A								
	担当：メイン/サブ/x	x	x	x	x	x						EDMと呼ばれるこの機械の将来性についての予測はむづかしいが、その為この機種運送時にワイヤーカットのオを付けておいたのは、かえって正解だったと言える。日本ではこのようなオプションを用いる企業はほとんど無いが、将来的な予測が困難である今、多用途に訓練を施す意図は意外と大きかった。		
	16. NC放電加工機	カリキュラム等作成	A	A	A	A	A							
専門的技術		A	A	A	A	A								
機材の操作と管理		B	A	A	A	A								
教材開発		B	A	A	A	A								
指導技法		B	A	A	A	A								
教材計画		A	A	A	A	A								
実材計画		A	A	A	A	A								
訓練評価		A	A	A	A	A								
担当：メイン/サブ/x		x	x	x	x	x								

実習科目	技術移転状況: A=自ら業務が遂行できる, B=補足的支援が必要, C=全面的支援が必要, x=担当外										
	担当・メイン/サブ/x	ダブルメイン	アハマト	ジャセル	ハード	オスマン	オサマ	ワエル			
17. 応用実技	カリキュラム等作成	A	A	A	A	A	x	x			
	専門的技術	A	A	A	A	A					
	機材の操作と管理	A	A	A	A	A					
	教材開発	A	A	A	A	A					
	指導技法	A	A	A	A	A					
	実習計画	A	A	A	A	A					
	評価評価	A	A	A	A	A					

技術移転にかかると専門家のコメント

全機械系職員が担当して対応する課題であり、出来るだけ多くの要素を取り入れるよう考えた。  
最終課題として実施するにあたり機械系の総意としては、時間的な制約の為、精度を求めるよりも多くの機械を駆使  
それらの部品を組み立てられる総合的な加工の知識と技能を与えたかった。  
今までの2回の修了生への取り組みの経験から、それらはほぼ満足できる方向性を得たと感じている。



実習科目	技術移転状況: A=自ら実施が進行できる, B=補足的支援が必要, C=全面的支援が必要, X=担当外											技術移転にかかると専門コメント	
	担当:メイン/サブ/X	オンブライ	フアウジー	ワビ	ナサル	サブ	イフサム	アズワル	モハト				
1. 検査基本作業	担当:メイン/サブ/X	B	B	B	B	B	B	B	B	B			
	カリキュラム等作成	B	A	B	B	A	B	B	B	B			
	専門的技術	B	B	B	B	B	B	B	B	B			
	機材の操作と管理	A	A	B	B	B	B	B	B	B			
	機材開発	A	A	B	B	B	B	B	B	B			
	測定方法	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
	資料計画	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
2. 検査設備作業	担当:メイン/サブ/X	B	B	B	B	B	B	B	B	B			
	カリキュラム等作成	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
	専門的技術	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
	機材の操作と管理	A	A	B	B	B	B	B	B	B			
	機材開発	A	A	B	B	B	B	B	B	B			
	測定方法	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
	資料計画	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
3. 検査検査法	担当:メイン/サブ/X	B	B	B	B	B	B	B	B	B			
	カリキュラム等作成	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
	専門的技術	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
	機材の操作と管理	A	A	B	B	B	B	B	B	B			
	機材開発	A	A	B	B	B	B	B	B	B			
	測定方法	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
	資料計画	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
4. 機関による切断作業	担当:メイン/サブ/X	B	B	B	B	B	B	B	B	B			
	カリキュラム等作成	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
	専門的技術	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
	機材の操作と管理	A	A	B	B	B	B	B	B	B			
	機材開発	A	A	B	B	B	B	B	B	B			
	測定方法	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
	資料計画	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
5. 検査測定法	担当:メイン/サブ/X	B	B	B	B	B	B	B	B	B			
	カリキュラム等作成	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
	専門的技術	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
	機材の操作と管理	A	A	B	B	B	B	B	B	B			
	機材開発	A	A	B	B	B	B	B	B	B			
	測定方法	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
	資料計画	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
6. プレス加工	担当:メイン/サブ/X	B	B	B	B	B	B	B	B	B			
	カリキュラム等作成	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
	専門的技術	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
	機材の操作と管理	A	A	B	B	B	B	B	B	B			
	機材開発	A	A	B	B	B	B	B	B	B			
	測定方法	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
	資料計画	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
7. 生産管理	担当:メイン/サブ/X	B	B	B	B	B	B	B	B	B			
	カリキュラム等作成	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
	専門的技術	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
	機材の操作と管理	A	A	B	B	B	B	B	B	B			
	機材開発	A	A	B	B	B	B	B	B	B			
	測定方法	B	A	B	B	B	B	B	B	B			
	資料計画	B	A	B	B	B	B	B	B	B			

技術移転における成果物としては、物づくりに対する意識が変化し、特に製品に対する精度については技術移転当初は全くと言っていいほど無かったが、製品精度の重要性を認識させることが出来た。また、訓練を円滑、生徒の理解度を高めるために教材の必要性、特にシブシートを中心に作成させることが出来た。

同上

同上

同上

同上

同上

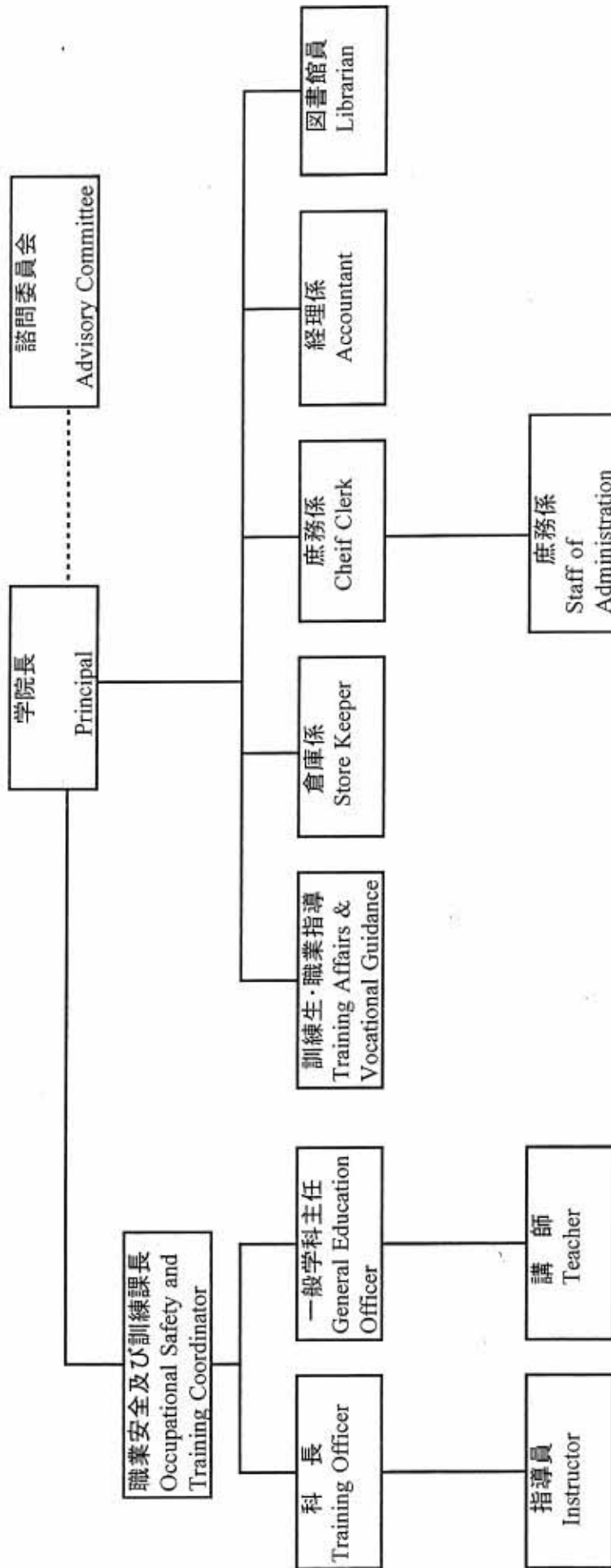
特に困難なし。  
日本での産後研修を終え、特に教材・カリキュラム開発及び専門的技術は向上した。

講習科目		技術移転状況: A=自ら業務が運行できる, B=補足的支援が必要, C=全面的支援が必要, X=担当外										技術移転にかかる専門家コメント						
1. ガス溶接・切断	A	(カウチ)	スッカ	カセム	ホスニ	ゼイト	マージド	サブ										
担当・メイン/サブ/X		B	X	X	X	X	X	X										
カリキュラム等作成		X	X	X	X	X	X	X										
専門的技術		C	A	A	A	C	A	A										
機材の操作と管理		C	A	A	A	C	A	A										
教材開発		B	C	C	C	C	C	C										
指導技法		A	A	B	A	C	A	C										
資料計画		B	X	X	X	X	X	X										
訓練評価		C	A	A	A	B	A	A										
担当・メイン/サブ/X		X	サブ	X	メイン	X	X	X										
カリキュラム等作成		B	X	X	X	X	X	X										
専門的技術		C	A	A	A	B	A	A										
機材の操作と管理		C	A	A	A	B	A	A										
教材開発		B	C	C	C	C	C	C										
指導技法		A	A	B	A	C	A	C										
資料計画		B	X	X	X	X	X	X										
訓練評価		C	A	A	A	B	A	A										
担当・メイン/サブ/X		X	サブ	メイン	X	X	X	X										
カリキュラム等作成		B	X	X	X	X	X	X										
専門的技術		C	A	A	A	C	C	C										
機材の操作と管理		C	A	A	A	B	A	A										
教材開発		B	C	C	C	C	C	C										
指導技法		A	A	B	A	C	A	C										
資料計画		B	X	X	X	X	X	X										
訓練評価		C	A	A	A	B	A	A										
担当・メイン/サブ/X		X	サブ	メイン	X	X	X	X										
カリキュラム等作成		B	X	X	X	X	X	X										
専門的技術		C	A	A	A	C	C	C										
機材の操作と管理		C	A	A	A	B	A	A										
教材開発		B	C	C	C	C	C	C										
指導技法		A	A	B	A	C	A	C										
資料計画		B	X	X	X	X	X	X										
訓練評価		C	A	A	A	B	A	A										
担当・メイン/サブ/X		X	サブ	メイン	X	X	X	X										
カリキュラム等作成		B	X	X	X	X	X	X										
専門的技術		C	A	A	A	C	C	C										
機材の操作と管理		C	A	A	A	B	A	A										
教材開発		B	C	C	C	C	C	C										
指導技法		A	A	B	A	C	A	C										
資料計画		B	X	X	X	X	X	X										
訓練評価		C	A	A	A	B	A	A										
担当・メイン/サブ/X		X	サブ	メイン	X	X	X	X										
カリキュラム等作成		B	X	X	X	X	X	X										
専門的技術		C	A	A	A	C	C	C										
機材の操作と管理		C	A	A	A	B	A	A										
教材開発		B	C	C	C	C	C	C										
指導技法		A	A	B	A	C	A	C										
資料計画		B	X	X	X	X	X	X										
訓練評価		C	A	A	A	B	A	A										
担当・メイン/サブ/X		X	サブ	メイン	X	X	X	X										
カリキュラム等作成		B	X	X	X	X	X	X										
専門的技術		C	A	A	A	C	C	C										
機材の操作と管理		C	A	A	A	B	A	A										
教材開発		B	C	C	C	C	C	C										
指導技法		A	A	B	A	C	A	C										
資料計画		B	X	X	X	X	X	X										
訓練評価		C	A	A	A	B	A	A										
担当・メイン/サブ/X		X	サブ	メイン	X	X	X	X										
カリキュラム等作成		B	X	X	X	X	X	X										
専門的技術		C	A	A	A	C	C	C										
機材の操作と管理		C	A	A	A	B	A	A										
教材開発		B	C	C	C	C	C	C										
指導技法		A	A	B	A	C	A	C										
資料計画		B	X	X	X	X	X	X										
訓練評価		C	A	A	A	B	A	A										
担当・メイン/サブ/X		X	サブ	メイン	X	X	X	X										
カリキュラム等作成		B	X	X	X	X	X	X										
専門的技術		C	A	A	A	C	C	C										
機材の操作と管理		C	A	A	A	B	A	A										
教材開発		B	C	C	C	C	C	C										
指導技法		A	A	B	A	C	A	C										
資料計画		B	X	X	X	X	X	X										
訓練評価		C	A	A	A	B	A	A										

実習科目	技術移転状況: A=自ら業務が進行できる, B=補足的支援が必要, C=全面的支援が必要, X=担当外										技術移転にかかる専門家コメント	
	担当:メイン/サブ/×	カセム	ホスニ	ゼイド	マージド	スワカ	カセム	ホスニ	ゼイド	マージド		
0. 応用実技												全体として基礎的な内容については、十分理解し関連作業もある程度指導できるが、今後には品質を高める工夫が必要である。  向上
B	カリキュラム等作成	B	X	X	X	X	X	X	X	X		
	専門的技術	C	B	B	C	B	B	B	B	B		
	機材の操作と管理	C	B	B	B	B	B	B	B	B		
	機材開発	B	C	C	C	C	C	C	C	C		
	指導技法	A	B	B	B	B	B	B	B	B		
	質材料画	B	X	X	X	X	X	X	X	X		
	訓練計画	C	A	A	A	A	A	B	A	A		

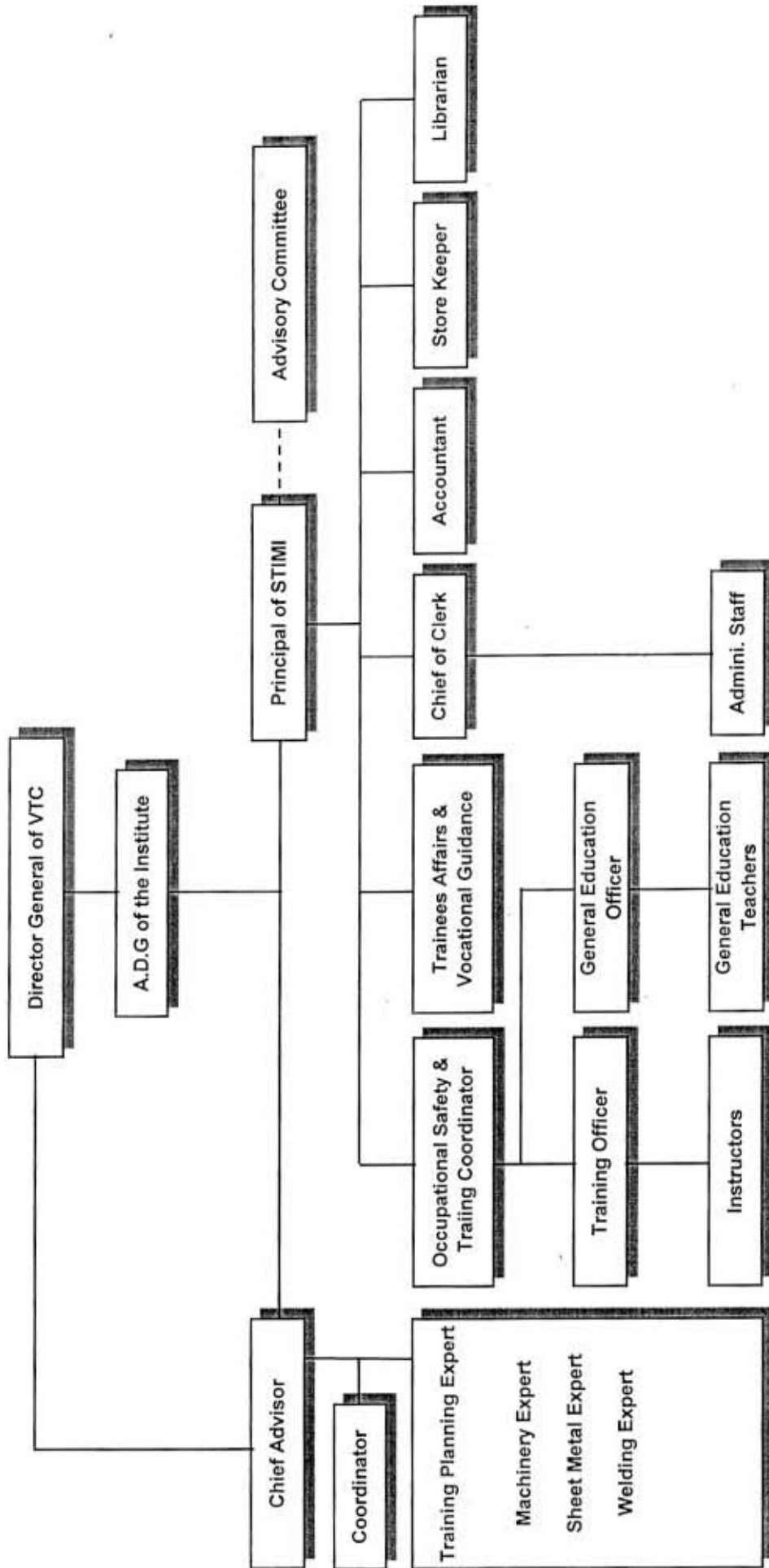
現在 溶接科では、訓練(溶接)科長が昨年(2001年)9月の人事異動より交替要員もなく欠員の状態で働いている。その為、訓練計画を担当している カセム氏が当分の間その代位を兼ねると言う状況にある。  
 この状態は、実習的ではあるが彼の指導力と経験力により以前よりも当科職員間の調整が図られ科内にまとまりが与えられるようになった。また、業務内容や訓練計画等の内容を正解に当科職員に伝達していることで活気のある雰囲気も受けられる。  
 更に彼は、溶接に關しての専門知識が深いところであるがその部分を専門家と協議することで補い業務内容や訓練計画等を立案、実行していることでそれに関する問題はほとんど発生していない。

職業訓練技術學院 (STIMI) 組織圖

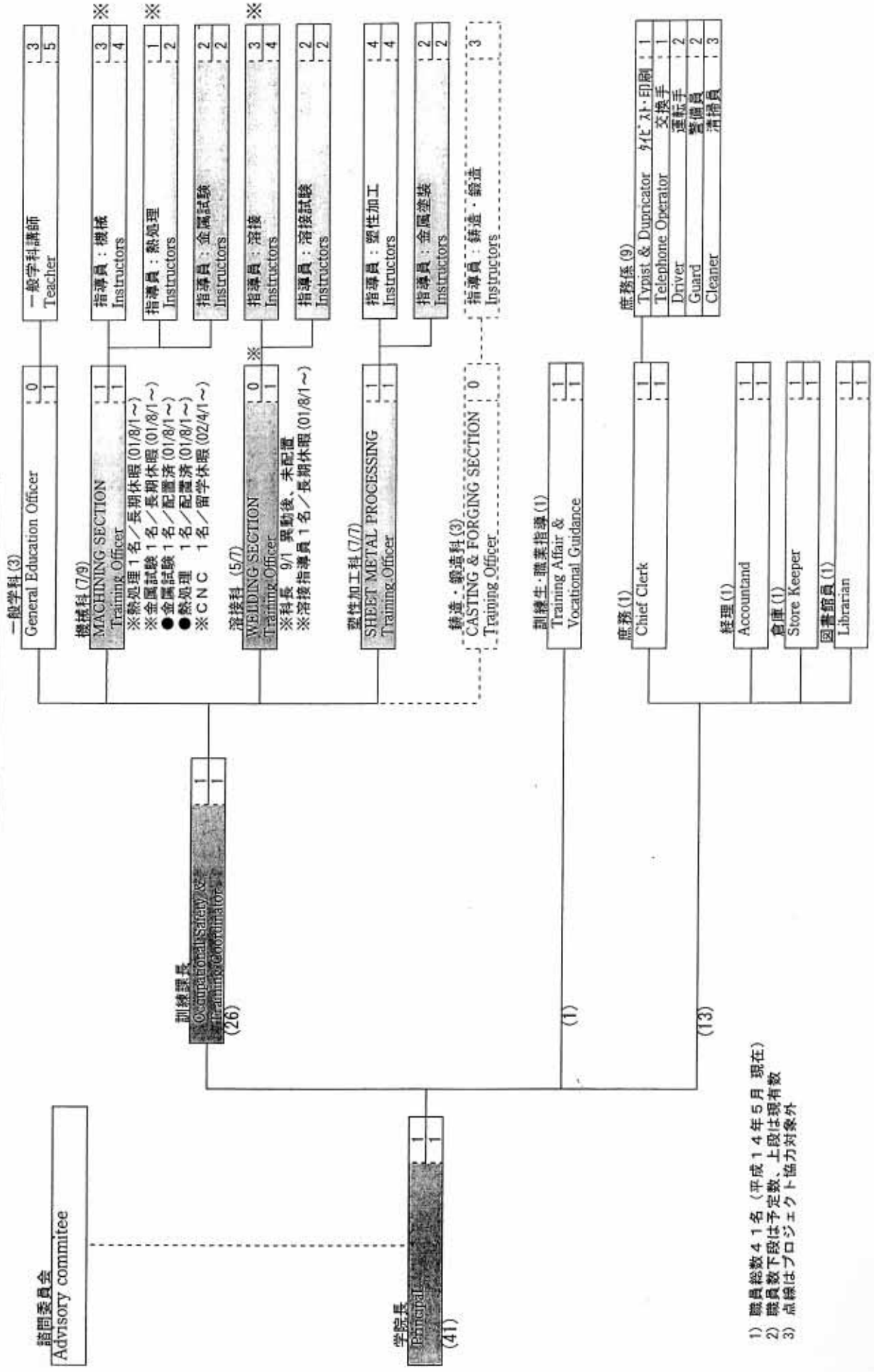


# ORGANIZATION CHART OF STIMI

Apr. 2002



# 職業訓練技術学院組織及び配置状況



1) 職員総数 41名 (平成14年5月現在)  
 2) 職員数下段は予定数、上段は現員数  
 3) 点線はプロジェクト協力対象外

12. プロジェクト業務文書

Division of Duties プロジェクトの業務分掌 === Summary 総括表 ===

Person in Charge	Item 項目	Activities	活動項目
P R I N C I P A L リーダー	1、Administration in General 業務計画とプロジェクト総括管理	1、General Implementation Plan	業務の全体計画
	2、Personnel of Staff C/P、職員配置	1、Appointment Administrative Staff 2、Appointment Technical Staff	事務職員配置 指導員(C/P)配置
	3、Implement the Budget 予算の策定と実行	1、Draw up the Budget and carrying out depending on the plan.	事業計画に基づく予算申請と実行
T R A I N I N G  S U P E R V I S O R  訓練 計画 専門家	4、Building, Facility, Equipment 施設、設備、機械設置、 消耗品	1、Maintenance Building, Facilities, Apparatus and Expendables 2、Installing Equipment, Test Run and Maintenance	建物・設備・機器・消耗品等の管理 供与機材の据付・試運転・保守管理
	5 Training Plan, Training & Evaluation 訓練計画、訓練実施、訓練評価	1、Annual Working Plan 2、Annual Schedule for the Activities 3、Safety and Hygiene Control 4、Guidance 5、Vocational Guidance 6、Income Generation 7、Evaluation	年間実行計画 行事計画 安全衛生管理 生活指導 進路指導 実習製品販売 訓練評価
	6、Advertisement 広報	1、Daily Advertisement 2、Advertisement for New Graduates 3、Advertisement for Employers	日常的広報 新卒訓練生募集 在職者訓練生募集
	7、Cooperation with Enterprises 企業との連携	1、Implement of "On the Job Training" 2、Finding out Needs of Training 3、Seeking Employment	OJTの実施 訓練ニーズの把握 就職開拓
	8、Participants (1) Recruitment of Participants 訓練生募集と選考	1、Recruitment of Students	募集・選考手続き
	(2) Final Exam. & Certificate 修了試験と修了資格	1、Rules and Standard Level of Final Examination 2、Conferment of Certificate or Diploma	修了試験基準 修了資格の発行
	(3) Follow up the Graduates 修了生のフォローアップ	1、Vocational Advice 2、Participant's Evaluation of the Training 3、Enterprise's Evaluation of the Training	就職指導 訓練生の訓練の評価 民間企業の修了生 評価
	T O R A F I N C I N E R G 専門家	9、Training Plan, Implementation and Evaluation 訓練計画、実施、評価	1、Working Plan 2、Curriculum Development 3、Weekly Time Table 4、Teaching Material Development 5、Equipment Installing and Operation 6、Schedule of Technical Cooperation 7、Instruction Method 8、Schedule of Training Raw Material 9、Training Evaluation

## 13. ヨルダン短大一覧

## List of Community Colleges (45) in Jordan (2002)

	Name of colleges	Remarks
<b>Public Community Colleges (BAU)</b>		
1	Amman Community College	
2	<b>Amman College for Engineering Technology</b>	Manufacturing
3	Princess Alia College	
4	Al-Salt College	
5	Zarqa College	
6	Irbid College	
7	<b>Al Huson Polytechnic College</b>	Manufacturing
8	Karak Community College	
9	Ajloun College	
10	<b>Tafila Applied University College</b>	Manufacturing
11	Ma'an College	
12	Shoubak College	
13	Royal Jordanian Geographic Center College for Surveying Sciences	
14	Islamic Science College	
15	Princess Rahma College of Social Work	
16	Institute of Traditional Islamic Arts	
17	Aqaba University College	
<b>United Nations's Colleges supervised by BAU</b>		
1	Wadi Seer College	
2	Amman Training College	
<b>Ministry of Health's Colleges supervised by BAU</b>		
1	Paramedical Institute / Yajooz	
2	Institute for Medical Professions / Irbid	
<b>Civil Aviation Authority's College supervised by BAU</b>		
1	Queen Noor Technical College	
<b>Private Community Colleges supervised by BAU</b>		
1	The Intermediate University College	
2	Hitein College	
3	Al-Quds College	
4	Khawarizmi College	
5	Zarqa National College	
6	Gurdoba College	
7	Institute of Banking Studies	
8	The Arab College	
9	Arab Community College	
10	Al-Qadisiyah Community College	
11	Al-Andalus Community College	
12	Amman College for Hospitality & Tourism Education	
13	Mafraq Community College	
14	Al-Razi College	
15	Ibn Khaldun College	
16	Princess Sarvath Community College	
17	Gharnada College	
18	Queen Alia's College	
<b>Jordanian Armed Force's Colleges supervised by BAU</b>		
1	The Royal Medical Service for Allied Professions	
2	Al Shareef Nasir Bin Jamil Military Communication College	
3	Prince Hassan College for Islamic Sciences	
4	Prince Al Hussein Bin Abdullah Military Technical College	
5	Prince Faisal Technical College	

Source: Accreditation Specialization of Community Colleges (Balqa Applied University)



**Number of Enrollment of Community Colleges in Jordan ( 1998 - 1999 )**

	<b>Name of college</b>	<b>Enrollment</b>	<b>Remarks</b>
1	Amman	930	
2	Princess Alia	1044	
3	Amman University	1006	
4	Zarqa	741	
5	Salt	883	
6	Irbid	1936	
7	Husson Engineering	1088	
8	Ajloun	1027	
9	Karak	1256	
10	Ma'an	523	
11	Tafila Engineering	390	
12	Shoubak	322	
13	Hotelling	174	
14	Wire and Wireless Communication	0	
15	Islamic sciences	67	
16	Queen Noor Technical	89	
17	Princess Rahama for Social Services	242	
18	Banking Studies Institute	126	
19	Assistant Medical Occupation Insitute / Yajouz	203	
20	Assistant Medical Occupation Insitute / Irbid	201	
21	Rufaida for Nursing	395	
22	Nusaibah Al-Maziniyeh /Irbid	245	
23	Applied Statistic	31	
24	Geographic Center	85	
25	Amman Training	377	
26	Wadi El-Sir Training	260	
27	Al-Qadesyyeh	227	
28	Al-Arabiyyeh	1407	
29	Princess Tharwat	881	
30	Al-Khawarezmi	370	
31	Intermediate University	2987	
32	Hettin	549	
33	Al-Andalus	646	
34	Queen Alia	900	
35	Arab Community	1524	
36	Jordan Community	0	
37	Jerusalem	649	
38	Al-Zarqa Private	673	
39	Islamic Community	926	
40	Qurdoba	352	
41	Iben Khaldoun	319	
42	Al-Razzi	77	
43	Garnada	685	
44	Al-Mafraq Private	129	
	<b>Total</b>	<b>26942</b>	

**Number of enrollments of Community College**  
 < Manufacturing, and Production Technology >

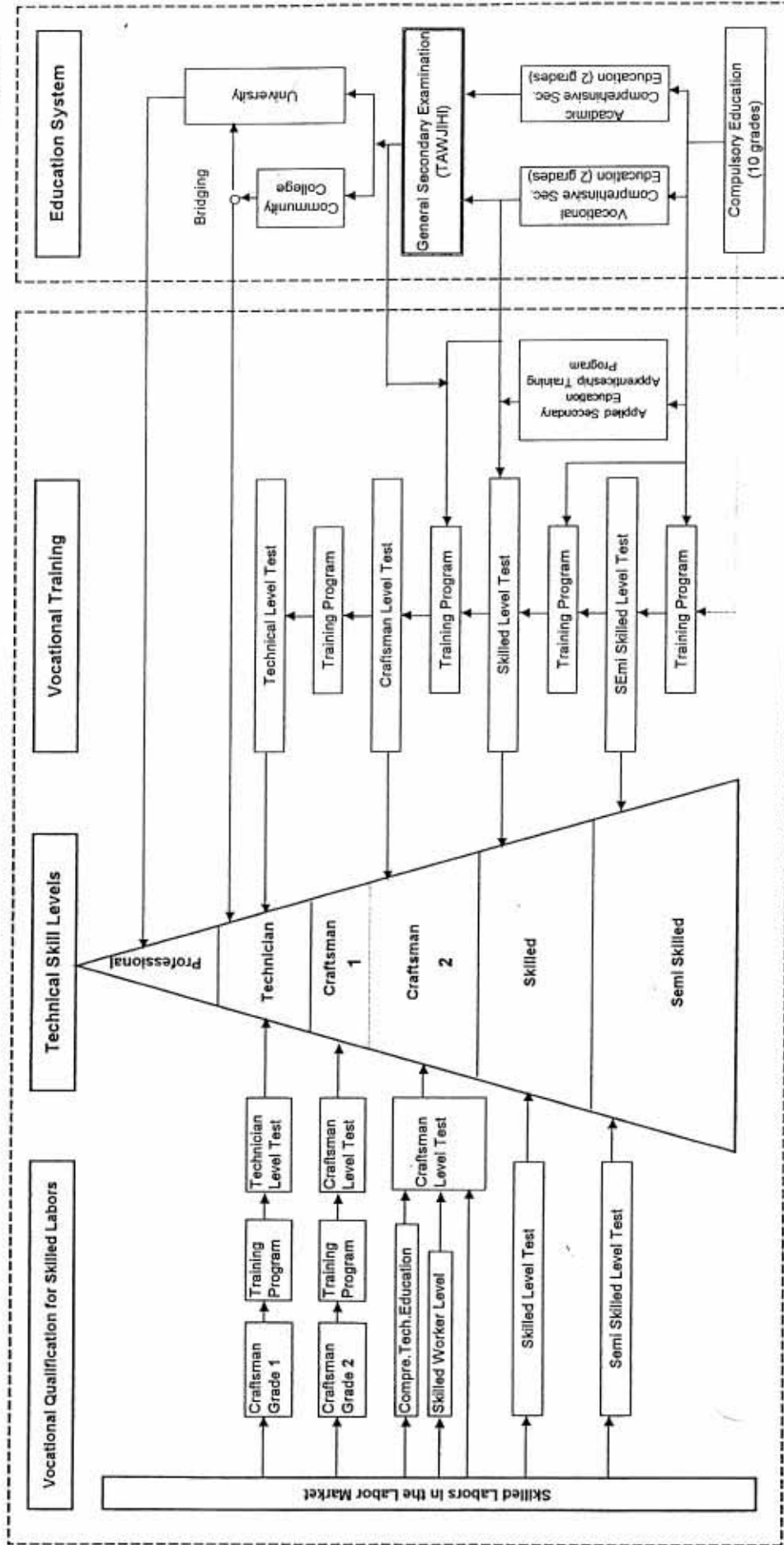
	1998			1999			2000			2001		
	M	F	Total	M	F	Total	M	F	Total	M	F	Total
Production Technology	-	-	-	-	-	-	42	-	42	71	-	71
Mechanical Design	55	1	56	54	18	72	42	24	66	12	15	27
Welding Technology	15	-	15	14	-	14	21	-	21	3	-	3
Machining Technology	11	-	11	10	-	10	9	-	9	1	-	1
<b>Total</b>			82			96			138			102

Source: Directorate of Evaluation (Balqa Applied University)

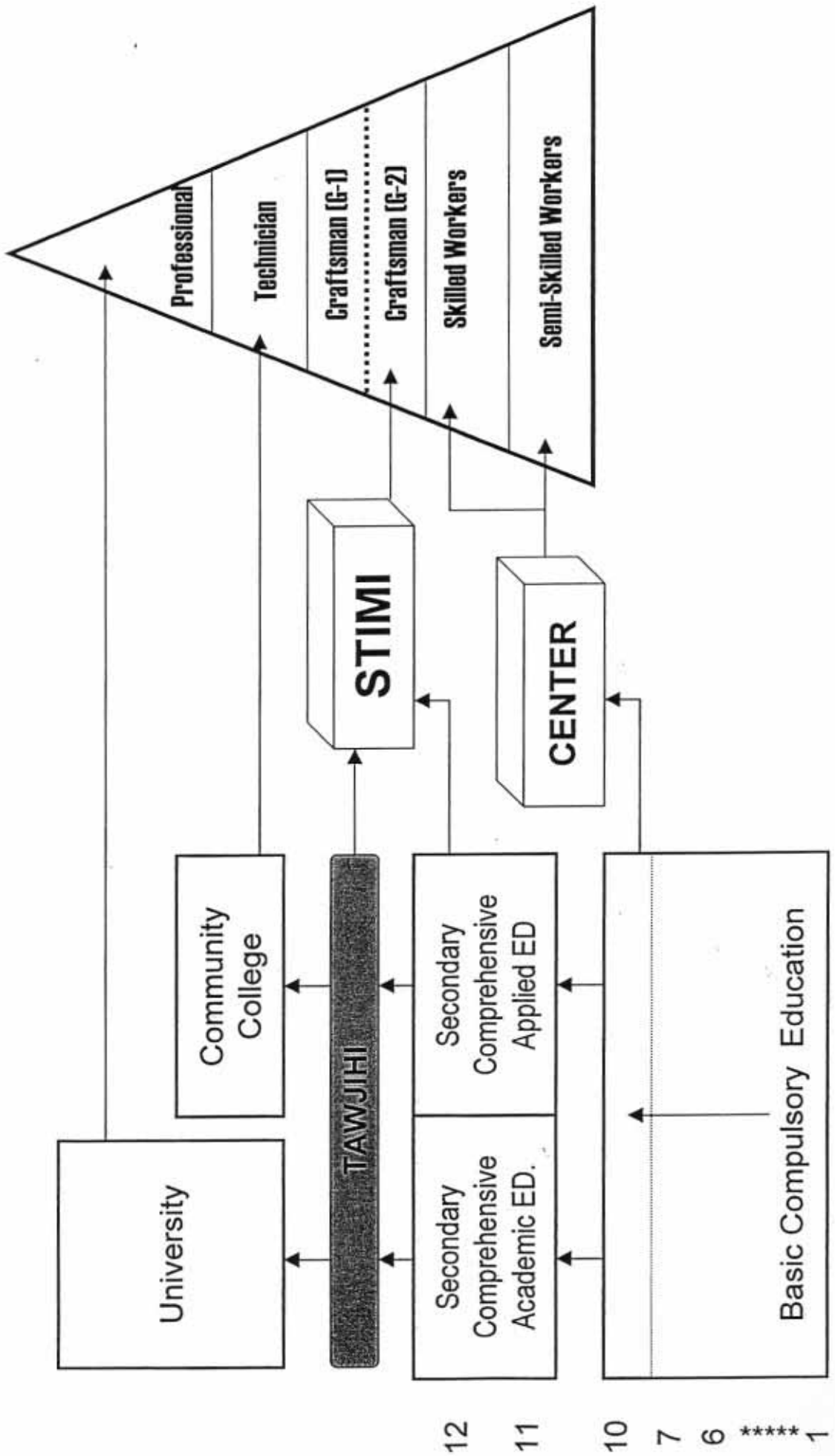


## Vocational Qualification related with the Technical Skill Levels and links to the Education System

30.May.2001



# EDUCATION SYSTEM & VOCATIONAL LABOR LEVELS



## Number of Trainees of Vocational Training in VTC (1976 - 2001)

No.	Year	Craftsman		Skilled		Semi Skilled		Upgrading Training		Sub Total		Total
		M	F	M	F	M	F	M	F	M	F	
1	1976			20						20	0	20
2	1977			156				155		311	0	311
3	1978			421	17			204		625	17	642
4	1979			450				284		734	0	734
5	1980			679		289		378		1346	0	1346
6	1981			832		865		139		1836	0	1836
7	1982			1529		749	12	121		2399	12	2411
8	1983			1980		948	281	295		3223	281	3504
9	1984			2733	43	1253	163	392		4378	206	4584
10	1985			2566	82	1022	390	524		4112	472	4584
11	1986			2809	68	1763	690	796		5368	758	6126
12	1987			2434	106	1808	1261	1100	53	5342	1420	6762
13	1988			2468	134	2102	1028	1266	67	5836	1229	7065
14	1989			1943	47	1873	1256	1279	121	5095	1424	6519
15	1990			1870	48	2865	1426	964	97	5699	1571	7270
16	1991			3049	108	4550	2025	1299	264	8898	2397	11295
17	1992			2926	121	5121	1675	1664	223	9711	2019	11730
18	1993			3100	120	4288	1696	2500	286	9888	2102	11990
19	1994			3392	128	3742	2080	2334	253	9468	2461	11929
20	1995			3818	169	2994	1442	2447	363	9259	1974	11233
21	1996			4881	303	3007	1420	2349	274	10237	1997	12234
22	1997			4987	391	2639	1434	3785	239	11411	2064	13475
23	1998			4523	384	2995	1641	2450	282	9968	2307	12275
24	1999	121		5212	334	4892	1399	1302	281	11527	2014	13541
25	2000	324	166	5835	248	1028	950	1975	436	9162	1800	10962
26	2001	584	248	5990	400	992	919	1894	161	9460	1728	11188
	Total	1029	414	70603	3251	51785	23188	31896	3400	155313	30253	185566

M: male F: female

Source: VTC annual report 2001