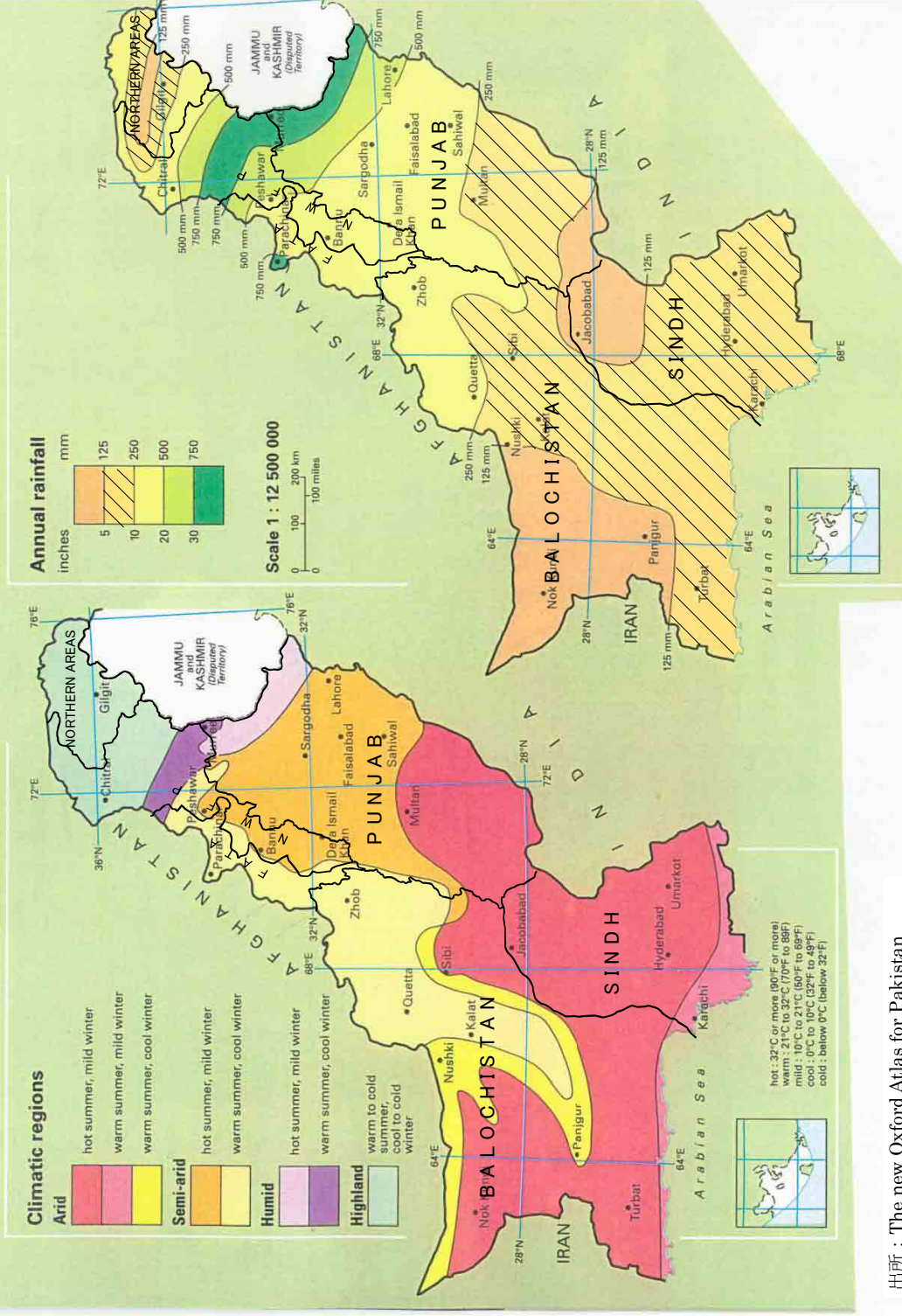


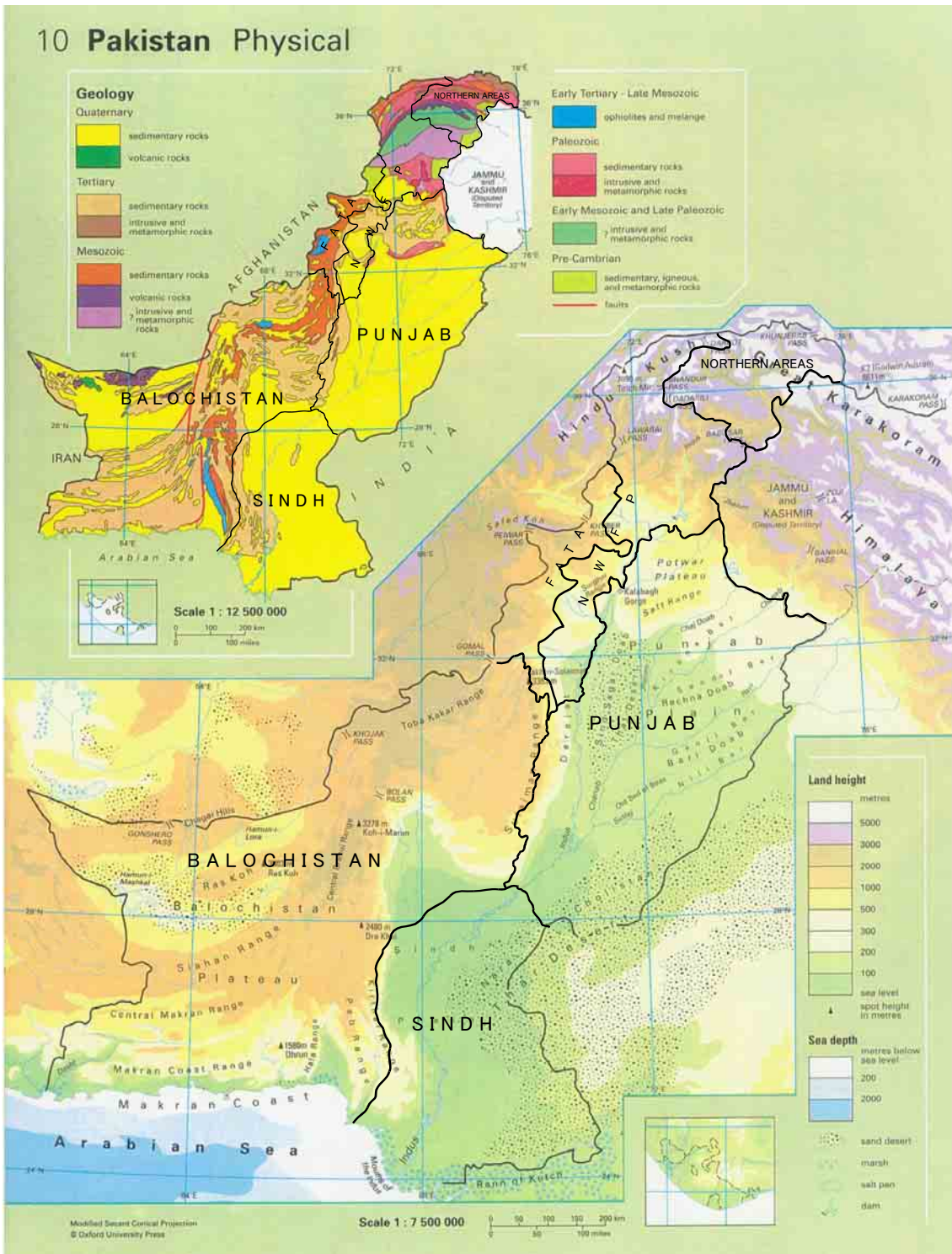
添付資料

12 Pakistan Climatic Regions, Rainfall



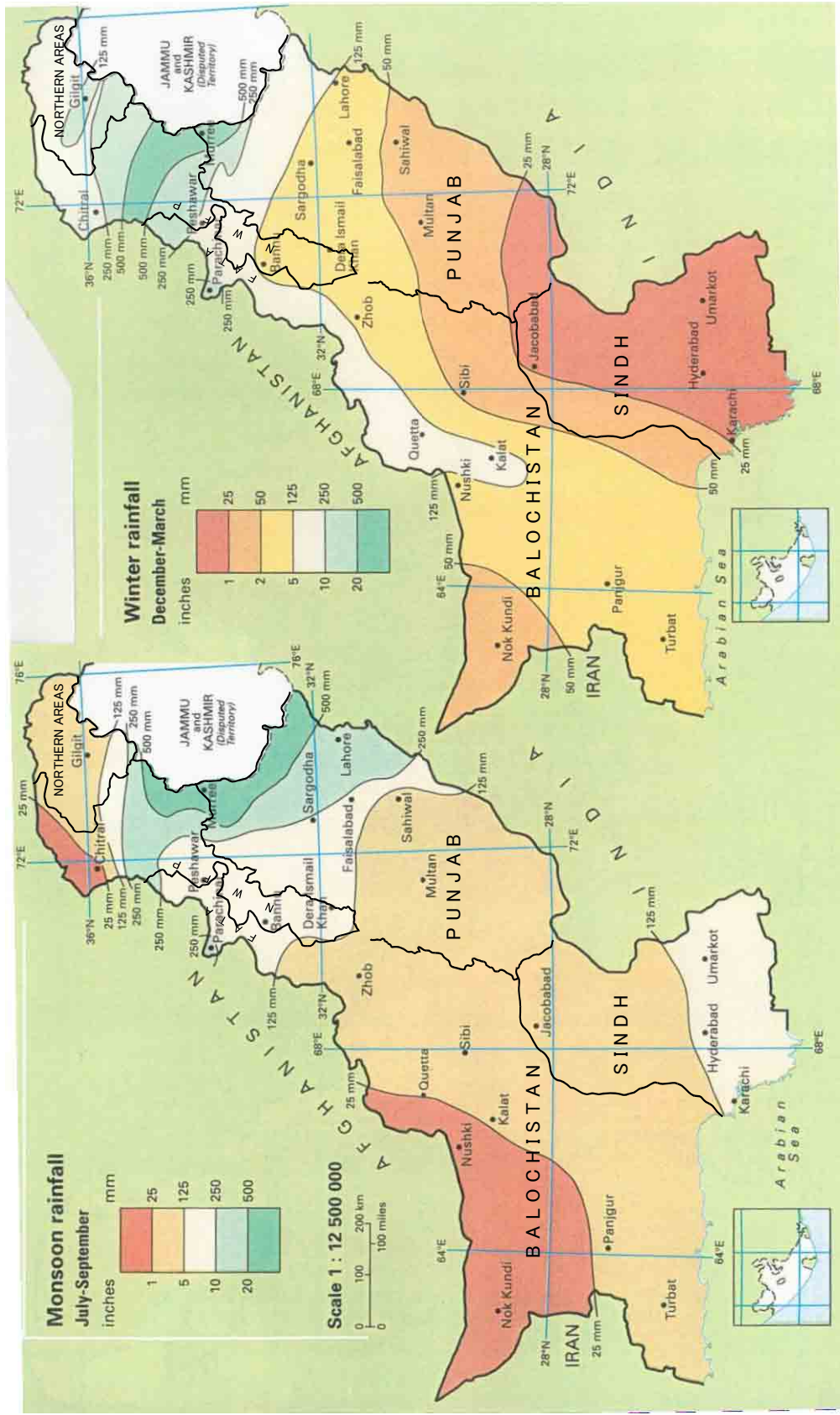
出所 : The new Oxford Atlas for Pakistan

図1 パキスタンの気候区分図 (左) と年間雨量分布図



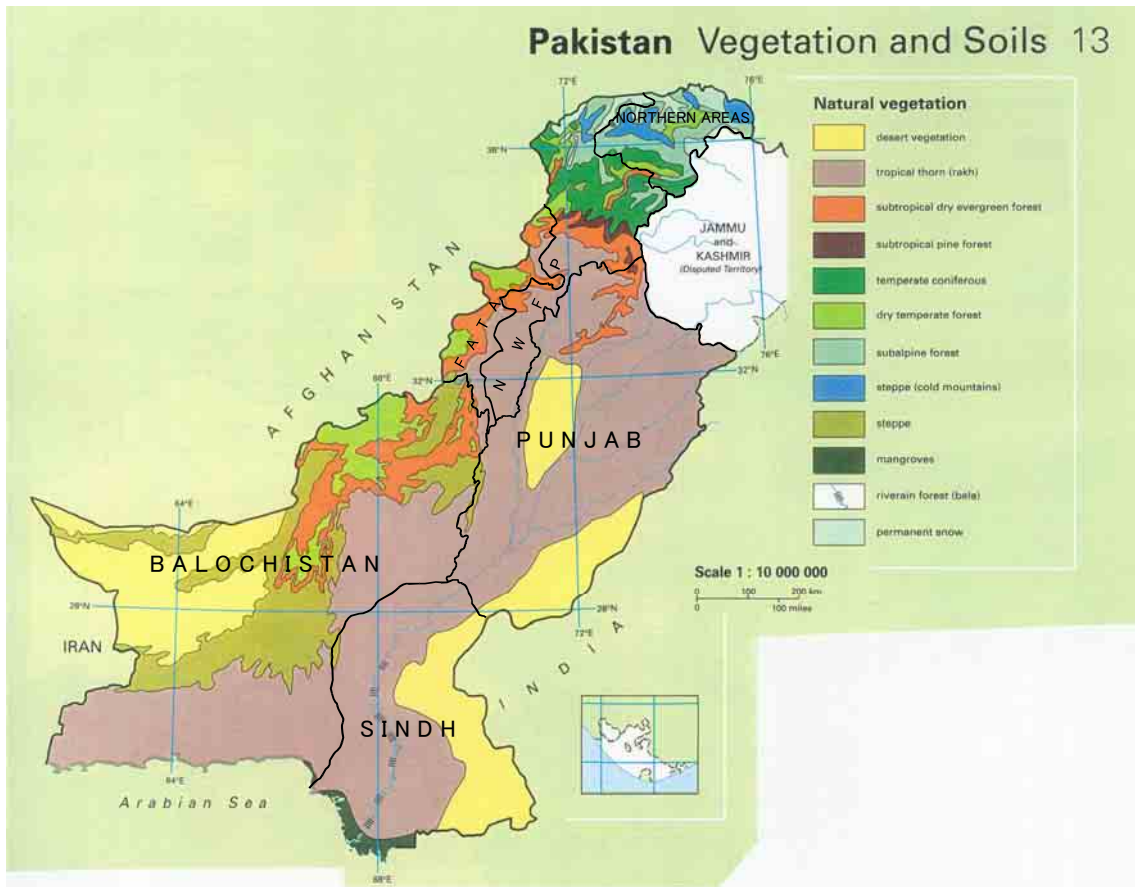
出所 : The new Oxford Atlas for Pakistan

図 2 パキスタン国の地質と地形



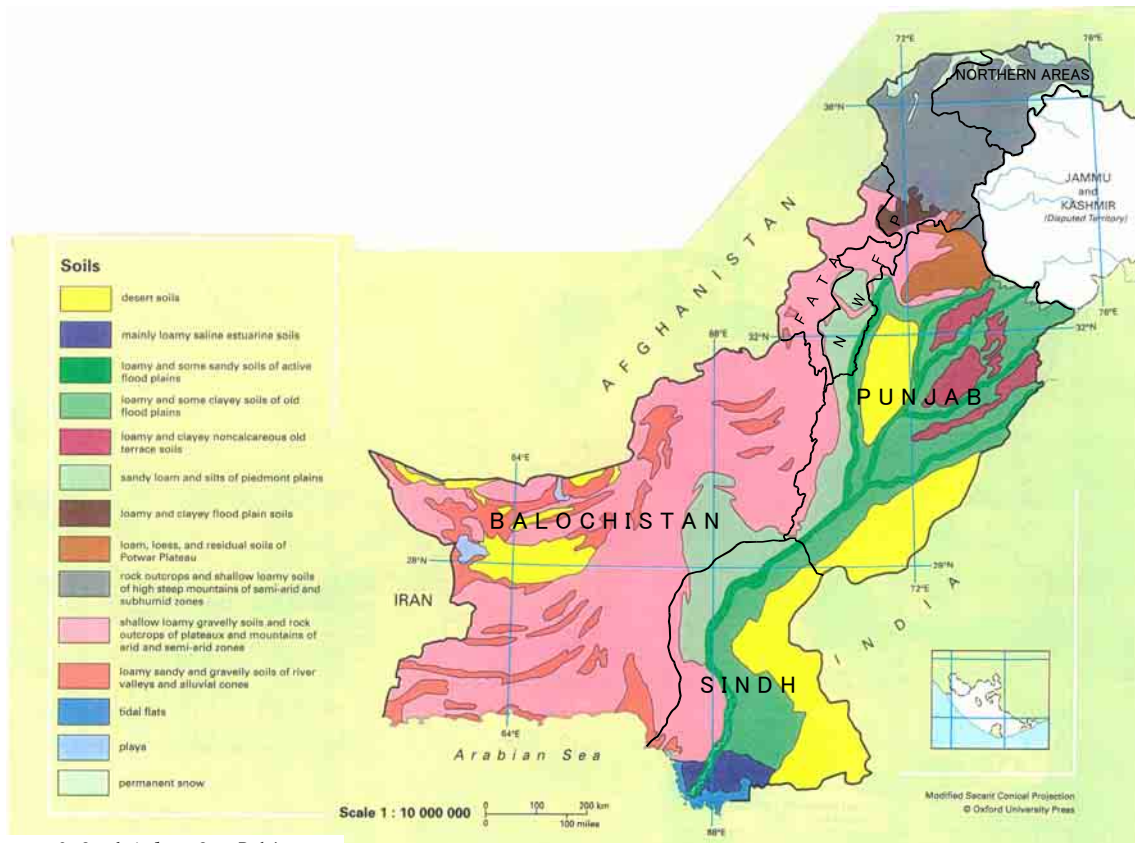
出所：The new Oxford Atlas for Pakistan

図3 モンスーン期“7月～9月”（左）及び冬季“11月～3月”（右）の降雨分布図



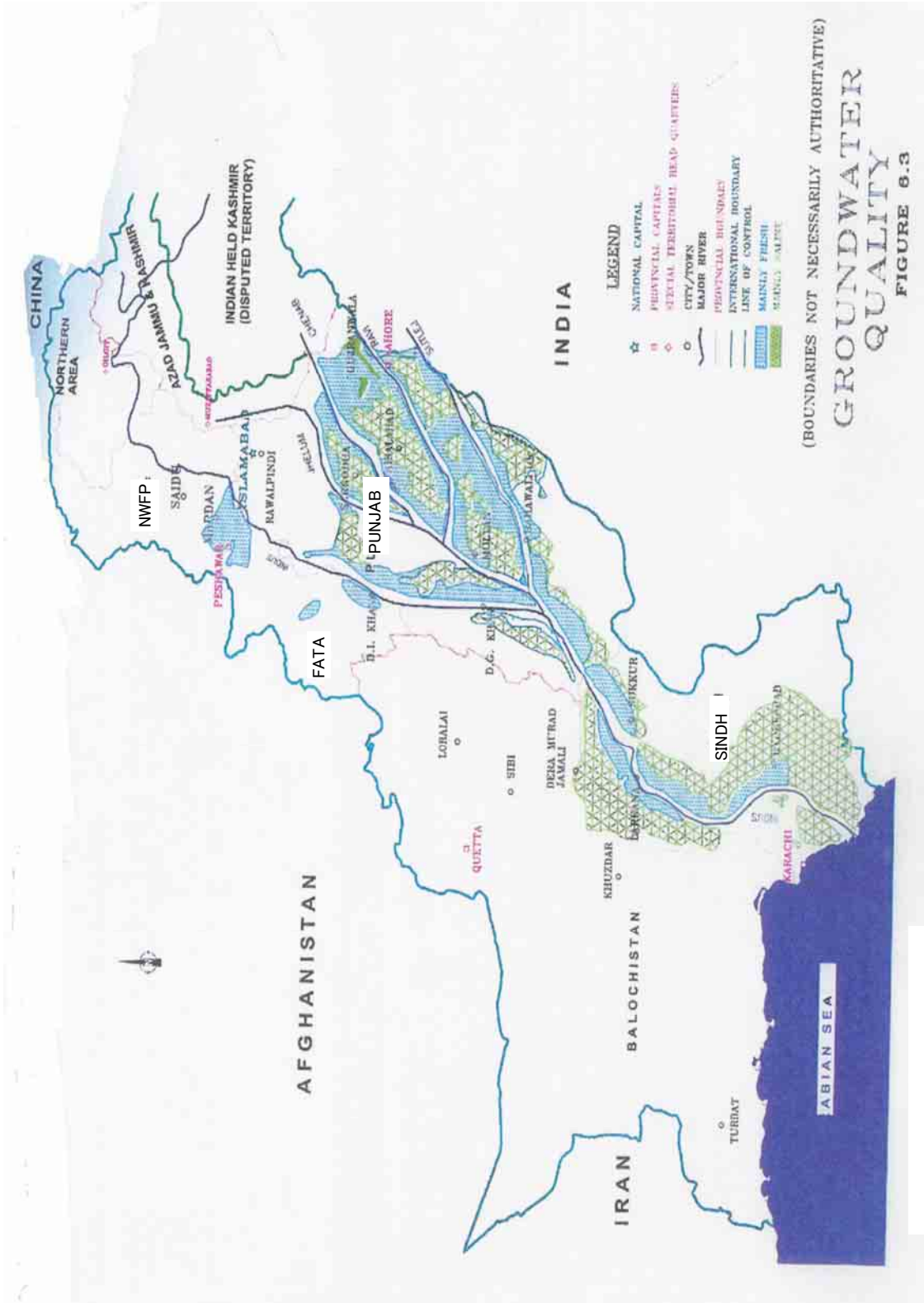
出所 : The new Oxford Atlas for Pakistan

図 4 パキスタン国の自然植生



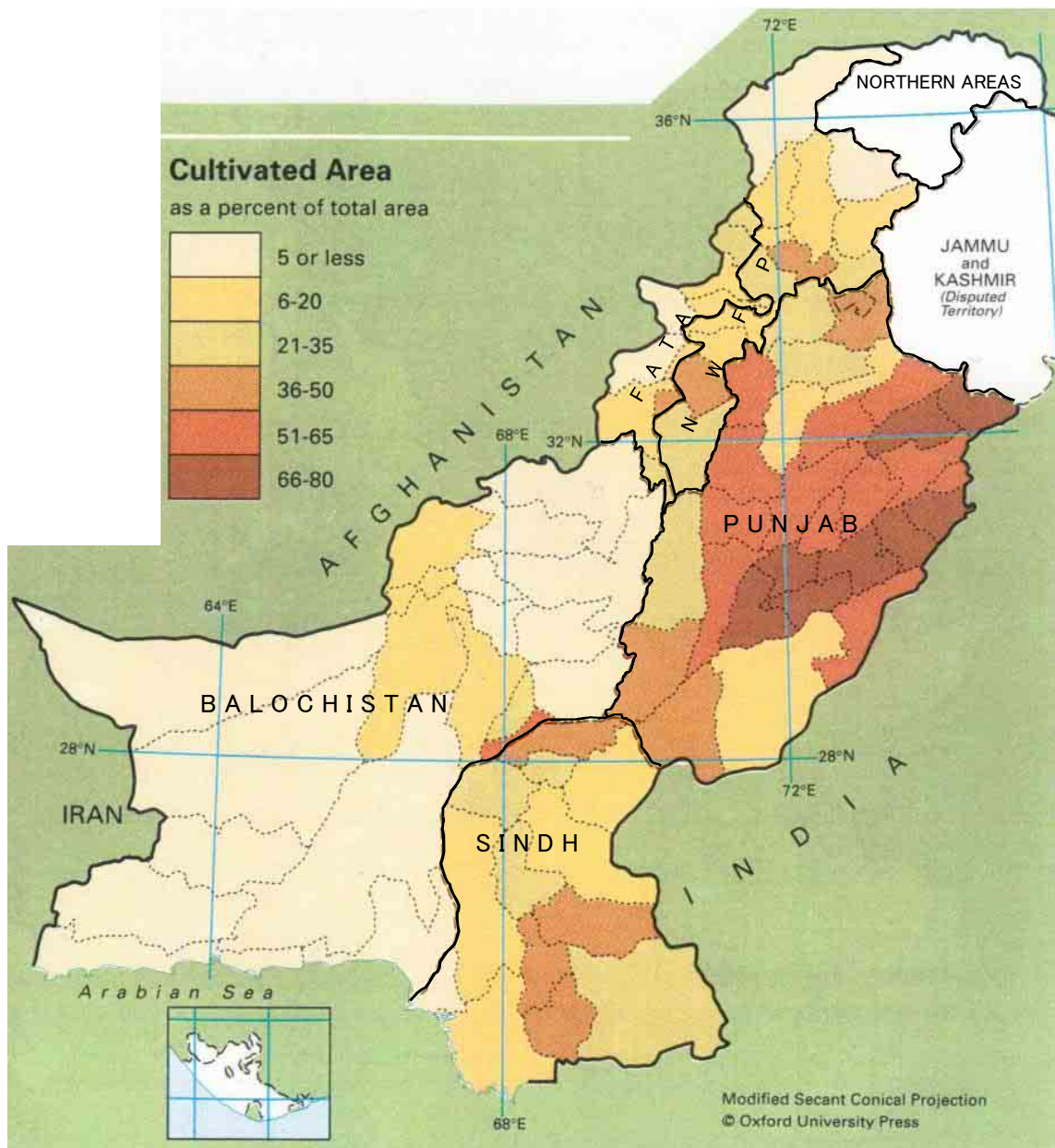
出所 : The new Oxford Atlas for Pakistan

図 5 パキスタン国の土壌分布図



出所 : Pakistan Water Sector Strategy

図 6 地下水分布と水質



出所：The new Oxford Atlas for Pakistan

図7 土地に占める耕作地の割合 (%)

添付資料 1

パンジャブ州土地なし農民への分配土地

ワークショ プ 郡名	農業局分の 分配計画面 積 (ha) (BORによる 計画:03年9 月27現在)	BOR台帳によ る村別分配 面積 (ha) (03年11月 21現在まで の実績)	農業局土地 部による測 量結果 (ha)	農業に不 適な土地 (ha)	農業に適 する土地 (ha)	すでに耕 作されて いる土地 (ha)	開発が必 要な土地 (ha)	開発に必要 なブルドー ザ作業時間 (hr/ha)	合計作業 時間 注1 (hr)	ブルド ーザ 賃貸料 (Rs/hr)	農地開発費 (Rs)	灌漑水路 からの取 水の可能 性	地下水面ま での深さ (m)	地下水 の水质	必要管井戸 の合計 (遠 心分離式 +タービン 式)
Bahawalpur															
10 B/pur	7,731	1,445	1,445	0	1,445	0	1,445.2	271.7	392,810	358	140,625,980	はい	7.9~10.7	不適	143
8 B/nagar	1,301	1,301	1,301	42	1,258	0	1,258.2	247.0	310,900	358	111,302,200	いいえ	21.4~39.7	不適	124
18 R. Y Khan	6,018	6,651	6,651	4,532	2,119	0	2,118.6	321.1	680,550	358	243,636,900	いいえ	7.6~12.2	不適	209
小計	15,050	9,397	9,397	4,574	4,822	0	4,822.0		1,384,260		495,565,080				476
Multan															
1 Multan	202	41	41	0	41	0	41.3	111.2	4,590	358	1,634,220	いいえ	12.2以下	中間	4
15 Khanewal	863	997	997	0	997	0	996.8	197.6	197,040	358	70,540,320	はい	7.6~12.2	中間/ 不適	99
9 Vehari	81	41	41	0	41	0	41.3	205.0	8,466	358	3,030,828	はい	12.2~15.3	不適	4
2 Lodhran	162	160	160	0	160	0	160.3	98.8	15,840	358	5,670,720	いいえ	12.2以下	中間	16
14 Pakpattan	202	115	115	0	115	0	114.9	128.4	14,768	358	5,286,944	いいえ	7.6~15.3	適する	11
5 D. G. Khan	5,788	4,610	4,610	126	4,484	0	4,484.5	148.2	664,860	358	238,019,880	いいえ	24.4~36.6	中間	443
7 M/garh	5,440	5,442	5,442	0	5,442	2,160	3,282.5	158.1	519,104	358	185,839,232	いいえ	9.2~12.2	不適/ 中間	538
6 Rajanpur	4,143	4,049	4,049	36	4,012	0	4,012.2	61.8	247,850	358	88,730,300	いいえ	5.5~36.6	適する	397
17 Layyah	4,047	4,142	4,142	416	3,726	1,514	2,211.7	49.4	109,300	358	39,129,400	はい	12.2~19.8	中間	368
小計	20,928	19,597	19,597	578	19,018	3,674	15,345.5		1,781,818		637,881,844				1,880
Faisalabad															
11 Faisalabad	1,232	1,129	1,119	63	1,057	0	1,056.7	93.9	99,218	358	35,520,044	はい	12.2~18.3	中間/ 不適	104
4 Jhang	4,109	3,917	3,917	238	3,679	3,100	578.3	123.5	71,450	358	25,579,100	はい	4.6~15.2	適する	364
19 Sargodha	2,024	76	76	0	75	44	31.6	44.5	1,404	358	502,632	いいえ	15.3~36.6	適する	7
13 Khushab	809	914	914	69	845	0	845.4	96.3	81,471	358	29,166,618	いいえ	15.3~30.5	適する	84
12 Mianwali	809	905	905	178	727	0	726.8	24.7	17,960	358	6,429,680	いいえ	3.1~4.6	適する	72

ワークション ブ 郡名	農業局分の 分配計画面 積(ha) (BORによる 計画:03年9 月27現在)	BOR台帳によ る村別分配 面積(ha) (03年11月 21日現在まで の実績)	農業局土地 部による測 量結果 (ha)	農業に不 適な土地 (ha)	農業に適 する土地 (ha)	すでに耕 作されて いる土地 (ha)	開 発 が 必 要 な 土 地 (ha)	開 発 に 必 要 な ブ ロ ッ ク 作 業 時 間 (hr/ha)	合 計 作 業 時 間 (hr) 注1	ブ ロ ッ ク 賃 貸 料 (Rs/hr)	農地開発費 (Rs)	灌漑水路 からの取 水の可能 性	地下水 の深さ (m)	地下水 の品質	必要管井戸 の合計(遠 心分離式 +タービン 式)
小計	8,983	6,941	6,931	548	6,383	3,144	3,238.8	271,503		97,198,074					631
Lahor															
30kara	571	266	266	0	266	0	266.3	148.2	39,480	358	14,133,840	はい	13.7~18.3	中間	26
16 Sheikupura	548	437	437	70	367	49	318.1	61.8	19,650	358	7,034,700	いいえ	15.3~27.5	中間	36
小計	1,119	703	703	70	633	49	584.4	59,130			21,168,540				62
合計	46,080	36,638	36,628	5770	30,856	6,867	23,990.6	3,496,711			1,251,822,538				3,049

出所：パンジヤブ州農業局資料より、調査団が面積エーカーよりヘクタールに変換する。

注1：面積の変換により、計算値とは合致せず。

BOR : Board of Revenue (税務局)

添付資料 2 パンジャブ州の各修理工場が所有する既設設備とその状態

修理工場名	機 種	用途	台数	稼働状態		備 考
				良	不良 故障	
(1) Bahawalpur						
1)	旋盤 (ソ連製)	一般加工用	8	7	1	丸棒などの外径を切削したり、穴加工をする機械
2)	旋盤 (日本製)	一般加工用	1	1		丸棒などの外径を切削したり、穴加工をする機械
3)	ラジアルボール盤 (ソ連)	一般加工用	1		1	主軸が半径方向に移動できるボール盤
4)	アップライトボール盤 (ソ連)	一般加工用	2		2	主軸が固定の穴加工機。直立ボール盤とも言う。
5)	フライス盤 (ソ連製)	一般加工用	2		2	回転式カッタでいるいろいろな形状を削り出す機械
6)	バルブ研削盤 (ソ連製)	一般加工用	1		1	エンジンの吸/排気バルブを研磨する機械
7)	クラック軸研削盤	ブル専用機	1	1		曲がったり磨耗したクラック軸を再生する機械
8)	コンプレッサ	一般加工用	1	1		圧搾空気を作る機械
9)	トラックリンクプレス	ブル専用機	1	1		トラックリンク (ブルの足回り) を組み立てるためのプレス
10)	型削り器 (セーパ)	一般加工用	1		1	刃物を往復運動さ各種の2次元形状を作り出す機械 (2次元形状を削り出す機械)
11)	ノコ盤	一般加工用	1		1	丸棒や角材を切断する機械
12)	燃料噴射試験機	ブル専用機	1	1		ディーゼルエンジンの燃料噴射量を試験する機械
13)	トラックリンク再生機	ブル専用機	1	1		足回り (リンク、ブッシュ) を分解、再生する機械
14)	溶接機	ブル専用機	1	1		金属 (鉄) を電気で溶かし接合する機械
	合計		23	14	7	
(2) Multan						
1)	旋盤 (含むタレット旋盤)	一般加工用	6	5	1	丸棒などの外径を切削したり、穴加工をする機械
2)	ベンチステター	一般加工用	1			卓上試験機
3)	フライス盤	一般加工用	1		1	カッターでいろいろな形状を削り出す機械
4)	型削り盤	一般加工用	1		1	刃物を往復運動さ各種の2次元形状を作り出す機械
5)	ボール盤	一般加工用	1	1		穴あけ機械。大、小ささまざまあり
6)	万能電気ドリル	一般加工用	1	1		卓上ボール盤の1種。通常は可搬式
7)	ラジアルボール盤	一般加工用	1		1	主軸が半径方向に移動できるボール盤
8)	電気ハンマ	一般加工用	1	1		油圧の代わりにモータを使用するハンマ。旧式
9)	油圧プレス 50トン	ブル専用機	1	1		鋼板や丸棒の曲がりを矯正する機械。
10)	ノコ盤	一般加工用	2	1	1	丸棒や角材を切断する機械
11)	クラック軸研削盤	ブル専用機	1	1	1	曲がったり磨耗したクラック軸を再生する機械

修理工場名	機 種	用途	台数	稼働状態		備 考
				良	不良 故障	
	12) 万能コンロッド旋盤	ブル専用機	1	1		各種コンロッドを製作・加工する機械
	13) シリンダ内面仕上げ機	ブル専用機	1	1		円筒研削盤とほぼ同じ
	14) 上/下面研磨機	ブル専用機	1	1		ヘッド/ブロックの上下面を研削する機械
	15) 平面研磨機	一般加工用	1	1		鋼材の表面を研磨仕上げする機械
	16) バルブ研磨機	ブル専用機	1	1		エンジンの吸/排気バルブを研磨する機械
	17) 燃料ポンプ試験機	ブル専用機	2	1	1	ディーゼルエンジンの燃料噴射量を試験する機械
	18) トラックリンクプレス	ブル専用機	1	1		トラックリンク (ブルの足回り) を組み立てるためのプレス
	19) 酸素溶接機	一般加工用	1		1	酸素とプロパンで鉄を溶解し接合する機械
	20) 半自動溶接機	ブル専用機	1	1		炭酸ガスと電気で鋼材を溶かし接合する機械
	21) 電気試験装置	一般加工用	1	1		電圧、電流等を測定する機器
	22) 溶接機	一般加工用	2	1	1	金属 (鉄) を電気で溶かし接合する機械
	23) その他		6	5	1	
	合計		36	24	6	
(3) Faisalabad						
	1) 旋盤	一般加工用	8	6	2	丸棒などの外径を切削したり、穴加工をする機械
	2) ネジきり旋盤	一般加工用	1			機能は通常の旋盤と同じ。高精度のネジ製作ができる
	3) 型削り盤	一般加工用	2		2	刃物を往復運動さ各種の2次元形状を作り出す機械
	4) 高速ボール盤	一般加工用	1		1	機能はボール盤とおなじ。1800RPM以上の高速切削が可能
	5) ラジアルボール盤	一般加工用	1			主軸が半径方向に移動できるボール盤
	6) 工具研削盤	一般加工用	1		1	工具 (ドリルやカッタ) の刃先を再研磨する。
	7) ノコ盤	一般加工用	1		1	丸棒や角材を切断する機械
	8) クランク軸研削機	ブル専用機	1	1		曲がったり磨耗したクランク軸を再研磨・再生する機械
	9) 上/下面研削盤	ブル専用機	1	1		ヘッド/ブロックの上下面を研削する機械
	10) バルブ研削盤	ブル専用機	1	1		エンジンの吸/排気バルブを研磨する機械
	11) 円筒中練り盤	ブル専用機	1	1		主としてシリンダーブロックの内径を切削する
	12) コンロッド中練り機	ブル専用機	1	1		コンロッドの内径を切削する
	13) 油圧プレス 60トン	ブル専用機	1	1		鋼板や丸棒の曲がりを矯正する機械。
	14) トラック溶接・再生機	ブル専用機	1	1		トラックリンク (ブルの足回り) を溶接・再生する
	15) トラックリンクプレス	ブル専用機	1	1		トラックリンク (ブルの足回り) を組み立てるためのプレス
	16) リンク組み立てプレス	ブル専用機	1	1		トラックリンク (ブルの足回り) を組み立てるためのプレス
	17) ナット組み立て機	ブル専用機	1	1		同上
	18) 酸素ガス溶接機	一般加工用	1		1	酸素やプロパンを使用する溶接機

修理工場名	機 種	用途	台数	稼働状態		備 考
				良	不良 故障	
19)	溶接機	一般加工用	2	1	1	金属(鉄)を電気で溶かし接合する機械
20)	塗装装置	一般加工用	1		1	部品完成後防錆ペンを塗装する装置
	合計		29	17	5	
(4) Talagang						
1)	旋盤(旧ソ連製)	一般加工用	4	2	2	丸棒などの外径を切削したり、穴加工をする機械
2)	タレット旋盤(旧ソ連製)	一般加工用	2	1	1	回転式刃物台が付いている旋盤、複合加工ができる
3)	万能フライス盤	一般加工用	1	1	1	回転式カッタでいろいろな形状を削り出す機械
4)	歯切り盤(シェーパー)(旧ソ連製)	ブル専用機	1		1	段つき歯車を製作できる歯切り盤。高価な機械
5)	スロッタ(溝切機)	一般加工用	1		1	キー溝などを加工する機械(ソ連製)
6)	ボール盤	一般加工用	2		2	穴あけ機械。大、小ささままあり
7)	万能研削盤	一般加工用	1		1	内/外面を研磨する機械(ソ連製)
8)	内/外研磨機(旧チェッコ製)	ブル専用機	1		1	ヘッド/ブロックの上下面を研削する機械
9)	ホーニング盤(旧ソ連製)	ブル専用機	1		1	シリンダ内面にクロスマークをつける機械
10)	平面研削盤(旧チェッコ製)	ブル専用機	1		1	鋼材の表面を研磨仕上げする機械
11)	ピストン旋削・研削機	ブル専用機	1		1	ピストンの外径を旋削・研削する機械
12)	高速ボール盤(旧ソ連製)	一般加工用	1		1	機能はボール盤とおなじ。1800RPM以上の高速切削が可能
13)	油圧式シェーパー(旧ソ連製)	一般加工用	1		1	型削り機。メカ方式より高速作業ができる
14)	両頭研削機	一般加工用	1	1	1	モータの両側に砥石があり、粗・仕上げ加工が1台でできる。
15)	ノコ盤	一般加工用	2	2		丸棒や角材を切断する機械
16)	切断機	一般加工用	1	1		上下の切れ刃で鉄板を切断する
17)	動力ハンマ	一般加工用	2	1		機械ハンマ。油圧式、空圧式、電気式がある。
18)	ラジアルボール盤	一般加工用	1	1	1	主軸が半径方向に移動できるボール盤
19)	卓上ボール盤	一般加工用	2	1		小型ボール盤
20)	溶接機	ブル専用機	2	2		金属(鉄)を電気で溶かし接合する機械
21)	クランク軸研削機	ブル専用機	1		1	曲がったり磨耗したクランク軸を再生する機械
22)	バルブ研磨機	ブル専用機	1	1		エンジンの給/排気バルブを研磨する
23)	ホーニング盤(旧ソ連製)	ブル専用機	1	1		シリンダ内面にクロスマークをつける機械
24)	万能研削盤	一般加工用	1	1		内/外面を研磨できる機械
25)	ボール盤	一般加工用	1	1		穴あけ機械。寸法形状さまざま
26)	油圧プレス40トン	ブル・一般用	1	1		鋼板や丸棒の曲がりを矯正する機械。油圧式
27)	トラックリンクプレス	ブル専用機	1	1		トラックリンク(ブルの足回り)を組み立てるためのプレス
28)	トラックリンク再生プレス	ブル専用機	1	1		トラックリンク(ブルの足回り)を組み立てるためのプレス

修理工場名	機 種	用途	台数	稼働状態		備 考
				良	不良 故障	
	クレーン	一般加工用	1	1		昇降機 (ソ連製)
	油圧式ポンプ試験機	ブル専用機	2	1	1	燃料噴射ポンプの試験機
	燃料射出試験機	ブル専用機	2	1	1	エンジンの燃料噴射ノズルを研磨する機械
	その他		12			
	合計		54	19	16	
(5) Lahole						
	(1) 旋盤	一般加工用	6	4	1	丸棒などの外径を切削したり、穴加工をする機械
	(2) 溶接機	一般・ブル	2	2		金属 (鉄) を電気で溶かし接合する機械
	(3) エンジン平面研磨機	ブル専用機	1	1		シリンダーヘッド・ブロックの上下面を研磨する。
	(4) 成型ブロック	一般加工用	1	1		鉄板を曲げ加工するとき使用する基準のブロック
	(5) 卓上工具研削盤	一般加工用	1	1		小型工具研磨機
	(6) ラジアルボール盤	一般加工用	1		1	製品を固定したまま任意の位置に加工できるボール盤
	(7) 卓上ボール盤	一般加工用	1	1		小型ボール盤 (別名ベンチドリル)
	(8) 電動ボール盤 (小型)	一般加工用	1	1		持ち運びできるボール盤
	(9) ボール盤	ブル専用機	1	1	1	穴あけ機械。大小さまざまあり
	(10) 定盤	一般加工用	1	1		組み立て・修理作業に使用する基準のとなる石板
	(11) バルブ研磨機	ブル専用機	1		1	エンジンの吸/排気バルブ面を研磨する。
	(12) 電動ボール盤 (中型)	一般加工用	1		1	卓上ボール盤と同じ
	(13) 手動切断機	一般加工用	1		1	鋼板を切断する機械。人力で操作する。
	(14) ボール盤	一般加工用	1	1		穴あけ機械。大小さまざまあり
	(15) クランク軸研削盤	ブル専用機	1		1	曲がったり磨耗したクランク軸を再生する機械
	(16) フライス盤	一般加工用	1		1	回転式カッタでいろいろな形状を削り出す機械
	(17) スロット	一般加工用	1		1	溝切機械
	(18) ノコ盤	一般加工用	1	1		丸棒や角材を切断する機械
	(19) 燃料噴射測定器	ブル専用機	2	2		エンジンの燃料噴射量を測定する
	(20) トラックリンクプレス	ブル専用機	1	1		トラックリンク (ブルの足回り) を組み立てるためのプレス
	(21) その他のサービ器具	一般・ブル	1	1		
	合計		28	18	5	

注：良；使用可能、不良；一部機能は使用可能、故障；使用不可能
；ブルドーザの修理に必要な機材

添付資料3 シンド州の各修理工場が所有する既設設備とその状態

修理工場名	機種	用途	台数	稼動状態		備考
				良	不良 故障	
(1) Hyderabad						
1) 旋盤		一般加工用	12	6	6	丸棒などの外径を切削したり、穴加工をする機械
2) ねじ切り旋盤		一般加工用	1	1		機能は通常の旋盤と同じ。高精度のネジ製作ができる
3) ノコ盤		一般加工用	2		2	丸棒や角材を切断する機械
4) フライス盤 (ソ連製)		一般加工用	2	1	1	カタでいろいろな形状を削りだし機械
5) シェーパ		一般加工用	2	1	1	型削り機。油圧式はメカ方式より高速作業ができる
6) プレーナ		一般加工用	1		1	平面削り機械
7) ポータブル穴あけ機		一般加工用	1		1	可搬式ボール盤
8) ラジアルボール盤		一般加工用	1	1		製品を固定したまま任意の位置に穴加工ができるボール盤
9) 卓上ボール盤		一般加工用	1	1		小型ボール盤
10) コンプレッサ		一般加工用	1		1	圧力器
11) 電動研磨機		一般加工用	1	1		電気分解で、表面のゴミを除去する装置
12) 両頭グラインダ		一般加工用	1		1	モータの両側に砥石があり、粗・仕上げ加工が1台でできる。
13) スロッタ (旧ソ連製)		一般加工用	1		1	キー溝などを加工する機械
14) クランク軸研磨機		ブル専用機	1		1	曲がったり磨耗したクランク軸を再生する機械
15) 表面研磨機		ブル専用機	1		1	鋼材の表面を削る
16) ホーニング		ブル専用機	1		1	シリンドラ内面にクロスマークをつける機械
17) 電解バルブ研磨機		ブル専用機	1		1	電解研磨方式でエンジンの吸/排気バルブ面を研磨する。
18) 回転ドラム機		ブル専用機	1	1		バリ除去装置。
19) 円筒研削盤		ブル専用機	1		1	丸棒の外面を研磨する
20) 万能研削盤		ブル専用機	1	1		丸棒の内面・外面を研磨する
21) コンロッド研削機		ブル専用機	1		1	コンロッドの内径を切削する
22) コンロッド研磨機		ブル専用機	1		1	コンロッドの内径を研削する
23) ピストン旋削・研削機		ブル専用機	1		1	ピストンの内径を切削・研削する
24) シリンドラボーリング機		ブル専用機	2		2	シリンドラの内径を研削する
25) ラインボーリング機		ブル専用機	1		1	クランクシャフト穴の偏芯を修正する機械
26) バルブ研磨機		ブル専用機	1		1	エンジンの吸/排気バルブ面を研磨する。
27) 小型電気溶接器		ブル専用機	1		1	金属(鉄)を電気で溶かし接合する機械
28) デイズェル発電溶接機		ブル専用機	1		1	発電機と溶接機を一体化した機械。屋外溶接作業に使用する

修理工場名	機 種	用 途	台数	稼動状態			備 考
				良	不良	故障	
	29) 燃料ポンプ試験機	ブル専用機	1		1	エンジンの燃料噴射量を測定する	
	30) ノズル研磨機	ブル専用機	1		1	エンジンの燃料噴射ノズルを研磨修正する	
	31) 高圧洗浄機	ブル専用機	1		1	油で汚染した部品を洗浄する	
	32) エンジン発電セット	ブル専用機	2		2	エンジンと発電機を組み合わせたもの	
	33) 溶接器具	ブル専用機	1	1		溶接に使用する各種機材	
	34) その他		22	20	2	省略	
	合計		71	35	36		
(2) Sukkur							
	(1) 旋盤	一般加工用	9	6	3	丸棒などの外径を切削したり、穴加工をする機械	
	(2) ピン研削盤	ブル専用機	1	1		ピストンピンを研磨する	
	(3) クランク軸研削盤	ブル専用機	1	1		曲がったり磨耗したクランク軸を再生する機械	
	(4) フジアルボール盤	一般加工用	1	1		製品を固定したまま任意の位置に加工できるボール盤	
	(5) 縦型ボール盤	一般加工用	1		1	アップライトボール盤と同じ	
	(6) ノコ盤	一般加工用	1	1		丸棒や角材を切断する機械	
	(7) 射出ポンプ試験機 (ノ連製)	ブル専用機	1	1			
	(8) 油圧プレス	一般・ブル	2	2		鋼板や丸棒の曲がりを矯正する機械。	
	(9) シェーパ (型削り機)	一般加工用	1	1		カタタでいろいろな形状を削りだす機械	
	(10) フライス盤 (旧ソ連製)	一般加工用	2		2	回転式カタタでいろいろな形状を削りだす機械	
	(11) スロッター (旧ソ連製)	一般加工用	3	2	1	キー溝を加工する	
	(12) 卓上ボール盤	一般加工用	1		1	小型穴あけ機械。小ささまざまあり	
	(13) 特殊ボール盤	ブル専用機	1		1	穴あけ機械。小ささまざまあり	
	(14) ホーニング盤	ブル専用機	1		1	シリンドラ内面にクロスマークをつける機械	
	(15) バルブ研磨機	ブル専用機	1		1	エンジンの吸/排気バルブ面を研磨する。	
	(16) 丸ノコ	一般加工用	1	1		メタルソを装着した切断機	
	(17) 作動油温度テスタ	ブル専用機	1		1	オイル試験機	
	(18) コンロッド加工機	ブル専用機	1	1		コンロッドの内径を切削・研削する	
	(19) 汎用グラインダ	一般加工用	2	1	1	手動の万能研磨機	
	(20) 放電加工機	一般加工用	1	1		電極を加工し種々形状の穴を開ける機械	
	(21) ハンマ	一般加工用	1	1		機械ハンマ。油圧式、空圧式、電気式がある。	
	(22) 直流溶接機	一般加工用	1		1	金属 (鉄) を電気で溶かし接合する機械	

修理工場名	機 種	用 途	台 数	稼動状態		備 考
				良	不良 故障	
	(23) アマチュアテスト機	一般加工用	1	1		接極子を試験する 非常用エンジン発電機 圧搾空気を作る機械 シリンドアヘッド・ブロックの上下面を研磨する。 インジェクションポンプ試験機
	(24) 非常用発電機	一般加工用	1		1	
	(25) コンプレッサ	一般加工用	1		1	
	(26) エンジン平面研磨機	ブル専用機	1	1		
	(27) 燃料噴射試験機	ブル専用機	3	2	1	
	合計		42	20	16	
(3) Kha irpur						
	老朽のため建物の1部分が崩壊し、危険なため立ち入り禁止。調査不能。					

注：良；使用可能、不良；一部機能は使用可能、故障；使用不可能

；ブルドーザの修理に必要な機材

添付資料 4 バロチスタステン州の各修理工場が所有する既設設備とその状態

修理工場名	機 種	用途	台数	稼動状態			備 考
				良	不良	故障	
(1) Quetta							
1) 旋盤		一般加工用	5	5			丸棒などの外径を切削したり、穴加工をする機械
2) 内・外面研磨機		一般加工用	2	1	1		丸棒などの外径を切削したり、穴加工をする機械
3) セルタ		一般加工用	1	1			型削り器
4) フライス盤		一般加工用	1	1			カッタでいろいろな形状を削りだす機械
5) スキップ		一般加工用	1		1		ハツリ機械
6) ノコ盤		一般加工用	2	1			丸棒や角材を切断する機械
7) Tuzret Machine		一般加工用	0	0			存在せず
8) ボール盤		一般加工用	2	1			穴あけ機械。大小さまざまあり
9) アップライト		一般加工用	1		1		縦型ボール盤。重切削用。通常 5Hp ぐらいのモーターを装着する。
10) 卓上ボール盤		一般加工用	2	2			軽量小型機械。軽量部品加工向き。
11) バルブ研磨機		ブル専用機	1	1			エンジンの吸/排気バルブ面を研磨する。
12) コンロッド磨き機		ブル専用機	1	1			コネクティングロッドのベアリング部を磨く。
13) 中繰り盤		ブル専用機	1	1			穴を大きく繰り広げる機械。
14) シリンダ中繰り盤		ブル専用機	1	1			エンジンのライナー部分を拡大し繰り広げる。
15) エンジン平面研磨機		ブル専用機	2	1			シリンダ中繰り盤とほぼ同じ機能。
16) シリンダ中研削盤		ブル専用機	1	1			エンジン(ドリルやカッタ)の刃先を再研磨する。
17) 工具研削盤		一般加工用	2		2		鋼板や丸棒の曲がりや矯正する機械。
18) 縦型油圧プレス		ブル専用機	1	1			コンロッドのセンタ穴の水準を保つ。
19) コンロッド水準器		ブル専用機	1	1			クラック軸等の研磨機
20) シャフト研磨機		ブル専用機	1	1			インジェクションポンプの性能試験機
21) 燃料噴射テスト機		ブル専用機	2	2			エンジンの燃料噴射ノズルを研磨する機械
22) ノズル研磨機		ブル専用機	1	1			自動燃料試験機
23) テスタ		ブル専用機	2	2			縦型溝加工機 (台帳に記載なし)
24) スロット		ブル専用機	1	1			
	合計		35	24		5	
(2) Khuzdar							

修理工場名	機 種	用途	台数	稼働状態		備 考
				良	不良 故障	
	1) 旋盤	一般加工用	5		機械未調査	丸棒などの外径を切削したり、穴加工をする機械
	2) 平面研削盤	一般加工用	3		調査	鋼材の表面を削る
	3) 面削り機	一般加工用	1		機械未調査	プレーナ：鋼材の広い面を削る機械
	4) フライス盤	一般加工用	1		調査	カタで平面やいろいろな形状を削りだす機械
	5) シリンダ中練り盤	ブル専用機	1			エンジン中練り盤とほぼ同じ機能。
	6) エンジン平面研磨機	ブル専用機	1			シリンダーヘッド・ブロックの上下面を研磨する。
	7) 工具研削盤	一般加工用	1			工具（ドリルやカッタ）を再研磨する機械
	8) 円筒研削盤	一般加工用	1			丸棒の外径を研磨する機械
	9) 縦型油圧プレス	一般・ブル	2			鋼板や丸棒の曲がりを矯正する機械。
	10) 燃料噴射テスト機	ブル専用機	3			インジェクションポンプ試験機
	11) ノズル研磨機	ブル専用機	1			エンジンの燃料噴射ノズルを研磨する機械
	12) 溶接機	一般加工用	2			金属（鉄）を電気で溶かし接合する機械
	13) 平面研削盤	ブル専用機	1			平面を研磨する機械
	14) 電気ドリル	一般加工用	1			ポータブルの穴あけ機
	15) その他		3			
	合計		27			
(3) Turbat						
	事務機械のみ。		2			
	ノコ盤		1			
	ボール盤		1			
	工作機器は存在しない。					

注：良；使用可能、不良；一部機能は使用可能、故障；使用不可能

；ブルドーザの修理に必要な機材

添付資料5 ブルドーザの修理記録

修理工場名	機械No	経済寿命 E. life	稼働時間 Total Hr	残存時間	修理記録 (×1000 時間)										
					8Hr	10Hr	12.5Hr	15Hr	17.5Hr	20Hr	22.5Hr	25Hr	27.5Hr	30Hr	35Hr
I.Lahore 修理工場															
(1)	NKD16	36,000	35,125	875			E.OH	E.OH	E.OH	E.OH	E.OH	E.OH	E.OH	E.OH	E.OH
(2)	NKD56	25,000	23,759	1,241	G.OH	G.OH	G.OH	G.OH	G.OH	G.OH	G.OH				
(3)	NKD109	25,000	23,892	1,108	G.OH		G.OH								
(4)	NKD129	40,000	39,492	508	UC Rep		UC Rep	E.OH	E.OH	E.OH	UC Rep	UC Rep	UC Rep	E.OH	E.OH
	NKD151	25,000	23,567	1,433				E.OH	UC Rep			E.OH			
(6)	NKD153	32,000	31,659	341	UC Rep		UC Rep	E.OH	E.OH		UC Rep	UC Rep	E.OH	E.OH	
	NKD160	28,000	27,703	297					UC Rep						
(8)	NKD216	30,000	29,049	951	E.OH		E.OH	E.OH	E.OH	E.OH	E.OH	E.OH	E.OH	E.OH	
	NKD219	25,000	22,019	2,981											
(10)	(NKD220)	17,000	16,478	522	E.OH	G.OH									
	NKD221	25,000	21,292	3,708	E.OH	UC Rep	UC Rep								
(11)	NKD221	25,000	21,292	3,708			UC Rep	E.OH	UC Rep	UC Rep	C1 & St				
(12)	NKD222	25,000	19,002	5,998	E.OH	E.OH	E.OH	E.OH	E.OH	E.OH	E.OH	E.OH	E.OH		
(13)	NKD223	25,000	23,813	1,187	G.OH		UC Rep	E.OH	UC Rep	C1 & St					

修理工場名	機械 No	經濟壽命 E. life	稼働時間 Total Hr	殘存時間	修理記錄 (×1000 時間)													
					8Hr	10Hr	12.5Hr	15Hr	17.5Hr	20Hr	22.5Hr	25Hr	27.5Hr	30Hr	35Hr	40Hr		
(14)	NKD224	25,000	16,788	8,212	G. OH	UC Rep	G. OH		Cl & St									
(15)	NKD226	25,000	17,912	7,088	G. OH	G. OH			UC Rep									
(16)	NKD227	25,000	16,494	8,506	G. OH	UC Rep	UC Rep	G. OH	G. OH									
(17)	NKD228	25,000	15,896	9,104	E. OH	E. OH	E. OH	E. OH										
(18)	(NKD229)	19,000	17,247	1,753	E. OH	E. OH	E. OH	E. OH	E. OH									
	計		421,187	55,813														
Lahore 修理工場平均殘存稼働時間																		
2. Paisalabad 修理工場																		
(1)	NKD253	25,000	23,983	1,017	G. OH		G. OH	UC Rep	G. OH									
(2)	NKD255	31,000	30,551	449				E. OH										G. OH
(3)	NKD256	25,000	22,593	2,407				G. OH										
(4)	NKD259	25,000	24,410	590														
(5)	NKD316	25,000	23,585	1,415				UC Rep	E. OH									
(6)	NKD348	25,000	22,745	2,255				E. OH	UC Rep									
(7)	NKD351	25,000	22,002	2,998														

修理工場名	機械 No	経済寿命 E. life	稼働時間 Total Hr	残存時間	修理記録 (×1000 時間)															
					8Hr	10Hr	12.5Hr	15Hr	17.5Hr	20Hr	22.5Hr	25Hr	27.5Hr	30Hr	35Hr	40Hr				
					E. OH															
(17)	C-561	25,000	17,954	7,046	E. OH			E. OH												
					E. OH				UC Rep											
									G. OH											
	計		330,013	57,987																
	Faisalabad 修理工場		平均残存稼働時間	3,411																
	合計 35 台		ブルドガー	35																
			残存稼働時間	113,800																
			平均残存稼働時間	3,251																

注: 記号: E. OH; エンジンオーバーホール、UC Rep; 足回り修理・交換、CI&St; クラッチ&運転機能
 機械 No. の NDK229,220 及び C-542,568,575 は 8,000 時間以内の記録が多く、内部欠陥が予測されるので、修理対象としない。

MINUTES OF DISCUSSIONS
PREPARATORY STUDY
ON THE PROJECT FOR IMPROVEMENT OF PROVINCIAL AGRICULTURE ENGINEERING
WORKSHOPS
IN THE ISLAMIC REPUBLIC OF PAKISTAN


In response to a request from the Government of the Islamic Republic of Pakistan (hereinafter referred to as "the Pakistan"), the Government of Japan (hereinafter referred to as "GOJ") decided to conduct a Preparatory Study on the Project for Improvement of Provincial Agriculture Engineering Workshops (hereinafter referred to as "the Project") and entrusted the study to the Japan International Cooperation Agency (hereinafter referred to as "JICA").

JICA sent to the Pakistan the Preparatory Study Team (hereinafter referred to as "the Team"), which is headed by Kyojin Mima, Group Director, Project Management Group II, Grant Aid Department, JICA and is scheduled to stay in the country from 13th June to 16th July, 2004.

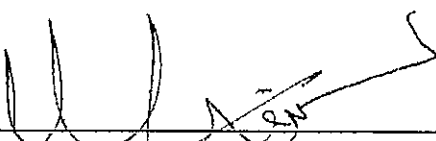
The Team held discussions with the officials concerned of the Government of Pakistan described in Annex-1 and conducted a field survey.

In the course of discussions and field survey, both parties confirmed the main items described in the attached sheets.


Islamabad, 22nd June



Kyojin Mima
Leader
Preparatory Study Team
Japan International Cooperation Agency



Mumtaz Ahmad
Additional Secretary
Ministry of Food, Agriculture and Livestock



Muhammad Ashraf Khan
Joint Secretary
Economic Affairs Division,
Ministry of Economic Affairs and Statistics

ATTACHMENT

1. Modification of the contents of the request

The Pakistan side informed that due to restructuring of Agricultural Engineering Unit in Federal Administrative Tribal Areas (FATA), their request shall be considered as withdrawn. However, due to reactivation of Agricultural Engineering Department in the North West Frontier Province (NWFP), the Pakistan side requested to include NWFP workshops in the proposal.

2. Objective of the Project

The Pakistan side explained that the overall goal of the project is to achieve self-sufficiency in food grains while increasing farmers' income by reclaiming/developing cultivable waste land of Pakistan through use of bulldozers (the total size of the cultivable waste land is 9.9 million hectares). Although approximately a total of 70,000 hectares of land is developed in Punjab, Sindh, Balochistan and NWFP provinces every year, it is becoming more and more difficult to keep pace with the high demand of land reclamation/development since most of the bulldozers are old and thus require intensive maintenance. The project is aimed at upgrading main workshops including provision of spare parts for the bulldozers in the four provinces so that the provinces are able to maintain the current level of operation.

The Japanese side requested the background data for the target of bulldozer hours among provinces/districts in order to estimate the target area for the Project.

3. Responsible and Implementing Agency

The responsible agency is Ministry of Food, Agriculture and Livestock.

The implementing agencies are Departments of Agriculture in Punjab, Sindh, Balochistan and NWFP.

4. Target Area

The target area of the Project requested by the Pakistan side is described in Annex-2.

5. Japan's Grant Aid Scheme

5-1 The Pakistan side understands the Japan's Grant Aid Scheme explained by the Team, as described in Annex-3.

5-2 The Pakistan side will take the necessary measures, as described in Annex-4, for smooth implementation of the Project, as a condition for the Japanese Grant Aid to be implemented.

6. Other Relevant Issues

6-1 Counterpart Fund of 2KR

The issue of the utilization of Counterpart Fund of 2KR provided from 1992 to 1998 was discussed. Since the Government of Pakistan is required to report to the Government of Japan on the utilization of the counterpart fund, each province will investigate how the reallocated money was utilized and report the results to the study team by the 16th of July, 2004.

6-2 Sustainability of the Project

The issue of sustainability of the Project was discussed in detail to ensure investment

viability. The provinces were requested to submit concrete proposals to ensure the proper utilization of upgraded workshops through allocation of adequate funds for procurement of spare parts from local resources so as to supplement spare parts proposed under the Project.

The role of private sector in effective and efficient bulldozer operation was acknowledged. It was agreed that the federal as well as provincial governments should take necessary steps to encourage and introduce a self supporting system for bulldozer operation with a view to increasing institutional efficiency in the long run.

6-3 Technical Assistance

The Pakistan side requested that if workshops are upgraded in the framework of the Project, technical assistance such as on-the-job training be provided by JICA in order to make sure of proper utilization of the procured machinery/equipment.

6-4 Farmland Development

The Japanese side suggested that availability of water resources be taken into consideration in farmland reclamation and development. In order to efficiently utilize limited water resources, water saving irrigation techniques and facilities to conserve rains fall or flood water should be widely introduced.

6-5 Distribution of land for landless peasants

The provinces shall provide the plan, if any, of distribution of land to landless peasants along with the details of development for sustainability of the program by the 16th of July, 2004.

6-6 Evaluation of the Request

JICA will assess the appropriateness of the request based on the results of the Study by consultants conducted until 16th of July and will report the findings to the Government of Japan.

ANNEXES:

- Annex-1 List of Participants of the Meeting on Minutes of Discussion
- Annex-2 Requested Target Area of the Project
- Annex-3 Japan's Grant Aid
- Annex-4 Major Undertakings to be taken by Each Government



Annex-1 List of Participants

Pakistan Side

1. Mr. Mumtaz Ahmad
Additional Secretary, Ministry of Food, Agriculture and Livestock (MINFAL)
2. Mr. Abdul Karim Chaudhry
Director General, MINFAL
3. Dr. Muhammad Rafiq-ur-Rafman
Director General, Department of Agriculture, Punjab
4. Mr. Saifullah Khan
Director, Agricultural Engineering, NWFP
5. Mr. Abdul Razaque Langove
Superintending Engineer, Agricultural Engineering Department, Balochistan
6. Mr. Irsad Ahmed Ansari
Deputy Director, Agricultural Engineering, Sindh

Japanese Side

1. Mr. Kyojin Mima
Leader, Preparatory Study Team
2. Ms. Yoko Maeda
Project Coordinator, Preparatory Study Team
3. Mr. Hiroei Ishihara
Farm Land Development Plan, Preparatory Study Team
4. Mr. Akira Mutsuda
Workshop and Machinery Survey, Preparatory Study Team
5. Mr. Shinichi Mori
Maintenance and Management Planning, Preparatory Study Team
6. Mr. Mahmood A. Jilani
Deputy Resident Representative/ Chief Programme Officer, JICA Pakistan Office

Annex-2 Requested Target Area of the Project

Punjab Province

Name of workshops proposed to be upgraded	Area (districts) of bulldozer operation to be served by the workshop
Bahawalpur	Bahawalpur
	Rahim Yar Khan
	Bahawalnagor
Multan	Multan
	Khanewal
	Vehari
	Sahiwal
	Lodhran
	Pakpattan
	Dera.Ghazi. Khan (D.G.Khan)
	Muzaffargarh
	Rajanpur
	Layyah
Faisalabad	Faisalabad
	Jhang
	Toba Tek Singh
	Sargodha
	Khushab
	Bakkar
	Mianwali
Lahore	Lahore
	Sheikhupura
	Kasur
	Okara
	Gujranwala
	Hafizabad
	Mandi Bahauddin
	Sialkot
	Gujrat
	Narowal

Handwritten signature

Handwritten mark

Talagang	Chakwal
	Jhelum
	Attock

Sindh Province

Name of workshops proposed to be upgraded	Area (districts) of bulldozer operation to be served by the workshop
Hyderabad	Hyderabad
	Sanghar
	Mirpurkhas
Khairpur	Khairpur
	Nawabshah
	Nausharo-feroz
Sukkur	Sukkur
	Shikarpur
	Landhkot
	Jacobabad
	Ghotki

Balochistan Province

Name of workshops proposed to be upgraded	Area (districts) of bulldozer operation to be served by the workshop
Quetta	Quetta
	Pishin
	Killa Abdullah
	Chaghi
	Loralai
	Barkhan
	Musa Kheli
	Zhob
	Killa Saifullah
	Sibi
	Ziarat
	Kohlu
	Dera Bugti

✓ ✓

	Nasirabad
	Jaffarabad
	Jhal Magsi
	Bolan(Kachhi)
Khuzdar	Mastung
	Kalat
	Khuzdar
	Awaran
	Kharan
	Lasbela
Turbat	Turbat
	Gawadar
	Panjgur

North West Frontier Province (NWFP)

Name of workshops proposed to be upgraded	Area (districts) of bulldozer operation to be served by the workshop
Tarnab	Peshawar
	Nowshera
	Charsadda
	Mardan
	Swadi
	Haripur
	Malakand
	Swat
Dera Ismail Khan (D.I.Khan)	D.I. Khan
	Tank
	Lakki
	Bannu
	Karak
	Kohat

✓

Annex-3 Japan's Grant Aid

The Grant Aid Scheme provides a recipient country with non-reimbursable funds to procure the facilities, equipment and services (engineering services and transportation of the products, etc.) for economic and social development of the country under principles in accordance with the relevant laws and regulations of Japan. The Grant Aid is not supplied through the donation of materials as such.

1. Grant Aid procedures

Japan's Grant Aid Scheme is executed through the following procedures:

Application	(Request made by a recipient country)
Study	(Basic Design Study conducted by JICA)
Appraisal & Approval	(Appraisal by the Government of Japan and Approval by Cabinet)
Determination of Implementation	(The Notes exchanged between the Government of Japan and the recipient country)


Firstly, the application or request for a Grant Aid project submitted by a recipient country is examined by the Government of Japan (the Ministry of Foreign Affairs) to determine whether or not it is eligible for Grant Aid. If the request is deemed appropriate, the Government of Japan assigns JICA (Japan International Cooperation Agency) to conduct a study on the request.

Secondly, JICA conducts the study (Basic Design Study), using (a) Japanese consulting firm(s).

Thirdly, the Government of Japan appraises the project to see whether or not it is suitable for Japan's Grant Aid Scheme, based on the Basic Design Study report prepared by JICA, and the results are then submitted to the Cabinet for approval.

Fourthly, the project, once approved by the Cabinet, becomes official with the Exchange of Notes (E/N) signed by the Government of Japan and the recipient country.

Finally, for the smooth implementation of the project, JICA assists the recipient country in such matters as preparing tenders, contracts and so on.

✓ 

2. Basic Design Study

1) Contents of the Study

The aim of the Basic Design Study (hereinafter referred to as "the Study"), conducted by JICA on a requested project (hereinafter referred to as "the Project") is to provide a basic document necessary for the appraisal of the Project by the Government of Japan. The contents of the Study are as follows:

- Confirmation of the background, objectives, and benefits of the requested project and also institutional capacity of agencies concerned of the recipient country necessary for the Project's implementation.
- Evaluation of the appropriateness of the Project to be implemented under the Grant Aid Scheme from a technical, social and economic point of view.
- Confirmation of items agreed upon by both parties concerning the basic concept of the Project.
- Preparation of a Basic Design of the Project
- Estimation of cost of the Project

The contents of the original request are not necessarily approved in their initial form as the contents of the Grant Aid Project. The Basic Design of the Project is confirmed considering the guidelines of Japan's Grant Aid Scheme.

The Government of Japan requests the Government of the recipient country to take whatever measures is necessary to ensure its self-reliance in the implementation of the Project. Such measures must be guaranteed even though they may fall outside of the jurisdiction of the organization in the recipient country actually implementing the Project. Therefore, the implementation of the Project is confirmed by all relevant organizations of the recipient country through the Minutes of Discussions.

2) Selection of Consultants

For smooth implementation of the Study, JICA uses (a) registered consultant firm(s). JICA selects (a) firm(s) based on proposals submitted by interested firms. The firm(s) selected carry(ies) out a Basic Design Study and write(s) a report, based upon terms of reference set by JICA.

The consulting firm(s) used for the Study is (are) recommended by JICA to the recipient country to also work on the Project's implementation after the Exchange of Notes, in order to maintain technical consistency.



3. Japan's Grant Aid Scheme

1) Exchange of Notes (E/N)

Japan's Grant Aid is extended in accordance with the Notes exchanged by the two Governments concerned, in which the objectives of the Project, period of execution, conditions and amount of the Grant Aid, etc., are confirmed.

- 2) "The period of the Grant Aid" means the one fiscal year which the Cabinet approves the Project for. Within the fiscal year, all procedures such as exchanging of the Notes, concluding contracts with (a) consultant firm(s) and (a) contractor(s) and final payment to them must be completed.

However in case of delays in delivery, installation or construction due to unforeseen factors such as natural disaster, the period of the Grant Aid can be further extended for a maximum of one fiscal year at most by mutual agreement between the two Governments.

- 3) Under the Grant Aid, in principle, Japanese products and services including transport or those of the recipient country are to be purchased.

When the two Governments deem it necessary, the Grant Aid may be used for the purchase of the products or services of a third country.

However the prime contractors, namely, consulting, contracting and procurement firms, are limited to "Japanese nationals". (The term "Japanese nationals" means persons of Japanese nationality or Japanese corporations controlled by persons of Japanese nationality.)


- 4) Necessity of "Verification"

The Government of recipient country or its designated authority will conclude contracts denominated in Japanese yen with Japanese nationals. Those contracts shall be verified by the Government of Japan. This "Verification" is deemed necessary to secure accountability to Japanese taxpayers.

- 5) Undertakings required to the Government of the Recipient Country

In the implementation of the Grant Aid project, the recipient country is required to undertake such necessary measures as the following:

① To secure land necessary for the sites of the Project and to clear, level and reclaim the land prior to commencement of the construction,



② To provide facilities for the distribution of electricity, water supply and drainage and other incidental facilities in and around the sites,

③ To secure buildings prior to the procurement in case the installation of the equipment,

④ To ensure all the expenses and prompt execution for unloading, customs clearance at the port of disembarkation and internal transportation of the products purchased under the Grant Aid.

⑤ To exempt Japanese nationals from customs duties, internal taxes and other fiscal levies which will be imposed in the recipient country with respect to the supply of the products and services under the Verified contracts.

⑥ To accord Japanese nationals whose services may be required in connection with the supply of the products and services under the Verified contracts, such facilities as may be necessary for their entry into the recipient country and stay therein for the performance of their work.

6) "Proper Use"

The recipient country is required to operate and maintain the facilities constructed and equipment purchased under the Grant Aid properly and effectively and to assign staff necessary for this operation and maintenance as well as to bear all the expenses other than those covered by the Grant Aid.

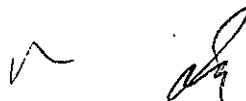
7) "Re-export"

The products purchased under the Grant Aid should not be re-exported from the recipient country.

8) Banking Arrangements (B/A)

a) The Government of the recipient country or its designated authority should open an account in the name of the Government of the recipient country in a bank in Japan (hereinafter referred to as "the Bank"). The Government of Japan will execute the Grant Aid by making payments in Japanese yen to cover the obligations incurred by the Government of the recipient country or its designated authority under the Verified Contracts.

b) The payments will be made when payment requests are presented by the Bank to the Government of Japan under an Authorization to Pay (A/P) issued by the Government of the recipient country or its designated authority.



9) Authorization to Pay (A/P)

The Government of the recipient country should bear an advising commission of an Authorization to Pay and payment commissions to the Bank.

Annex-4 Major Undertakings to be taken by Each Government

No	Items	To be covered by Grant Aid	To be covered by Recipient Side
1	To bear following commissions to the Japanese bank for banking services based upon the B/A		
	1) Advising commission of A/P		•
	2) Payment commission		•
2	To ensure unloading and customs clearance at port of disembarkation in recipient country		
	1) Marine (Air) transportation of the products from Japan the recipient	•	
	2) Tax exemption and custom clearance of the products at the port of disembarkation		•
	3) Internal transportation from the port of disembarkation to the project site	(•)	(•)
3	To accord Japanese nationals, whose service may be required in connection with the supply of the products and the services under the verified contract, such facilities as may be necessary for their entry into the recipient country and stay therein for the performance of their work		•
4	To exempt Japanese nationals from customs duties, internal taxes and other fiscal levies which may be imposed in the recipient country with respect to the supply of the products and services under the verified contracts		•
5	To maintain and use properly and effectively the facilities contracted and equipment provided under the Grant Aid		•
6	To bear all the expenses, other than those to be borne by the Grant Aid, necessary for the transportation and installation of the equipment		•

✓ 