

6. 事業内容

■第2年次

(ア) 高度な日本の洋裁技術習得訓練

- ・工業用電動ミシンによる洋裁技術訓練を実施する。
- ・日本全国から寄贈された着物を訓練教材として使用する。
- ・日本人洋裁専門家および現地洋裁専門家協同の訓練を行う。
- ・1年次は主に着物地を使用した実習であったが、2年次は現地の伝統的な生地ギテンゲによる実習も前半から組み込んでいく。
- ・洋裁指導50年以上の経験を持つ、洋裁指導責任者および洋裁専門家の特別短期授業実施により、訓練生らの技術補完とさらなる技術向上を図る。

(イ) 現地洋裁専門家へのTOT: Training of Trainer

技術力定着を目指し、1年次より継続して日本人洋裁専門家による現地洋裁専門家へのTOTを実施する。

(ウ) ビジネス強化ワークショップ

洋裁技術実習に加え、実際の収入、雇用創出面強化のために、カウンターパートである職業開発庁協力のもと以下研修を実施する。

- ①市場調査・マーケティング講習
- ②起業家講習
- ③プロダクション・ユニット設立講習
- ④組合設立講習

(エ) made in Rwanda 製品開発実習

ルワンダの生地「ギテンゲ」を使用した made in Rwanda 製品の開発、製作実習を行う。

(オ) 三カ国語併記洋裁テキストブックの製作

1年次同様、訓練生らが習得技術の維持、向上が自立的に行えるよう、キニアルワンダ語、英語、日本語によるテキストブックを製作する。2年次では、必要に応じて1年次版の改訂も行う。

(カ) 適切なモニタリング・評価の実施

1年次同様モニタリング・評価活動を定期的に実施し、必要に応じて改善も行う。

(キ) 1年目修了生のフォローアップ

1年目修了生のその後状況を確認し、必要に応じて適切なアドバイス・協力をを行う。1年次卒業生の中でも、特に高い技術レベルを習得した訓練生をフォローアップリーダーとし、修了生ら同士が協力して、持続的な技術力の安定、向上を図ることも目指す。

(ク) 修了式および製作披露発表会

1年目同様習得技術および made in Rwanda 製品披露の場として、修了式を兼ね、ミニファッションショー形式で製作披露発表会を行う。政府関係者、関係機関代表を招待し、その成果を直接確認・共有し、今後のさらなる活動に繋げる。

7. これまでの成果、課題・問題点、対応策など

①これまでの事業における成果（実施した事業内容とその具体的成果）

(1)工業用電動ミシンを投入する。

工業用電動ミシン 13 台をシンガポールより空輸。ルワンダ国内において、国際機関、国際 NGO レベルの洋裁訓練としては初めての工業用電動ミシン投入となり、ルワンダ政府からの注目も集めた。

(2)高度な日本の洋裁技術習得訓練の実施

- ・工業用電動ミシンによる洋裁技術訓練を実施した。
- ・訓練生 50 名枠に 150 名の応募者があり、52 名を最終選抜。午前、午後のコースに分かれ、訓練を実施した。訓練生 1 名につき 1 ヶ月間平均 64 時間の実習により、工業用電動ミシンに触れたこともなかった訓練生らが、数ヶ月で、ミシンを自在に扱うまでの成長を見せた。
- ・日本全国から寄贈された正絹の着物を訓練教材として使用した。扱いの難しい繊細な正絹の生地は、裁断、縫製、アイロンに至るまで、細かい配慮が要求されるため、高度な技術力の習得が可能となった。
- ・日本人現地事業担当兼洋裁専門家および現地洋裁専門家協同により、英語および現地語であるキニアルワンダ語による訓練を実施。訓練生は訓練内容を完全に理解し、着実な洋裁技術の習得に繋がった。

(3)現地洋裁専門家への TOT: Training of Trainer

訓練生への洋裁指導開始前 1 ヶ月間、日本人洋裁専門家による現地洋裁専門家のトレーニングを実施した。訓練生訓練開始後は、現地洋裁専門家は日本人洋裁専門家の補佐として訓練に従事。1 ヶ月平均 160 時間の洋裁実習および洋裁理論面の強化により、現地洋裁専門家の洋裁技術力が飛躍的に向上した。

(4)ミシンメンテナンス講習

日本人ミシン保守専門家を短期派遣し、ミシン組み立ておよび資機材メンテナンス講習を実施。ミシン不具合に対応できるようになった。

(5)適切なモニタリング・評価の実施

訓練開始後 2 ヶ月ごとにカウンターパートである職業開発庁およびパートナーのキガリ市を訪問し、ミーティングを実施した。職業開発庁長官、キガリ市副市長に進捗状況を直接報告し、精度の高い訓練内容とスピードの速さに高い評価を受けた。

(6)その他派生効果

ジェノサイドで家族を殺され、孤独を感じ、人生に希望もなく笑うこともなかった生徒が、本訓練を通じ、仲間を作ることが出来、笑顔も見せ始めた。技術を取得することで人生を変えることができると人生に対する希望と意欲を持つことができるようになった。

②これまでの事業を通じた課題・問題点

現地調達資機材の品質が予想以上に低く、縫製訓練時、糸が生地を傷つける、針が布に通りにくい、裁断がうまく出来ないなどの事例が見られた。

③上記②に対する今後の対応策

訓練精度確保また 3 年目終了後の持続性も踏まえ、修了生らが訓練修了後も半永久的に使用できるハサミ、針などの洋裁資機材を中心に日本調達とする。また 2 年次では、1 年次の繊細な正絹の着物地による実習から、現地調達の糸に対しても耐久性が期待できる、より強度のある現地調達綿製生地（ギテンゲ）による実習比重も増やすことで対応していく。

<p>8. 期待される成果と成果を測る指標</p>	<p>期待される成果</p> <p>■第2年次</p> <p>成果1：高度な洋裁技術を習得した人材が育成される。 高度な洋裁技術とは、日本式の製図（パターン）を使用し、柄合わせがきちんと出来、工業用電動ミシンで正確に縫製ができる技術をいう。</p> <p>成果2：高度な洋裁技術を習得した現地洋裁専門家が育成される。</p> <p>成果3：made in Rwanda 製品が開発される。</p> <p>成果を測る指標</p> <p>■第2年次</p> <p>指標1-1：訓練生の80%が訓練を修了 訓練を最後まで完了したものを修了とする。家庭の事情等で訓練を継続出来なくなる生徒を考慮し80%と設定。</p> <p>指標1-2：洋裁技能レベル5段階の3以上を修了生80%以上が達成 （洋裁技能レベル基準）</p> <p>レベル5：製図に寸分たがわず縫い上げることができる。柄合わせがきちんと出来ており、仕上がりがほぼ完璧である。</p> <p>レベル4：指示通りには縫製ができるが、細部に渡る配慮が足りないために仕上がりが完璧ではない。</p> <p>レベル3：ある程度指示通りに縫い上げることができる。</p> <p>レベル2：指示通りに縫製ができず、ミスの多い状態で仕上がってくる。</p> <p>レベル1：縫い上げるまでに生地に傷を付けてしまう等、ほぼ修復不可能な状態で縫い上がってくる。</p> <p>各アイテム実習終了後に日本人洋裁専門家および洋裁指導責任者が「Evaluation Sheet」を用いて実施する作品評価の平均、および最終アイテムの作品評価を基に洋裁技能レベルを算出。縫製者として持つべきレベル3以上を基準とした。訓練生はそれぞれの資質、能力が異なり、レベル3を達成するには更に時間を要する可能性の訓練生もいる為、80%以上の達成とした。</p> <p>指標2：洋裁技能レベル5同等の現地洋裁専門家が育成される。 （洋裁技能レベル基準） 指標1-2と同様</p> <p>現地洋裁専門家が製作した作品評価を基に指標1-2と同様に洋裁技能レベルを算出。</p> <p>指標3-1：新規開発 made in Rwanda アイテムが3アイテム以上。 カリキュラムの期間上、製作可能な3アイテムとした。</p> <p>指標3-2：開発製品の評価が5段階評価レベルの4以上 （評価レベル基準）</p> <p>レベル5：品質、デザイン上、海外（先進国）市場で流通できる。</p> <p>レベル4：品質、デザイン上、ルワンダ中流階級以上をターゲットに、ルワンダ市場で流通できる。</p> <p>レベル3：デザイン面あるいは品質両面で、再考慮の必要があるもの。</p> <p>レベル2：デザイン面および品質両面で、再考慮の必要があるもの。</p> <p>レベル1：ルワンダローカルマーケットで現在流通している商品 訓練期間の後半に製作するため、市場へ出せるレベルが要求されるため、レベル4と設定した。</p>
---------------------------	---