

Journal
of
The Institute for Asian Studies

No. 34

2007

CONTENTS

Accumulation of Basic Technology and Local Government Policy in Dalin.
..... Masaki Nishizawa

Industrialization and Employment in East Malaysia focusing on
Regional Development. Takao Arai

Consumer Protection Policy in Malaysia
- A Study of "National Consumer Policy 2002" with its translation.
..... Hiroyuki Kihara

Relationship between waste and circular material:
focusing on the Japan-China formal
and informal distribution of waste plastics. Hiroshi Ohe

Kirogi Families: The New Separated Korean Families. Kyoung Yi

A Comparative Study on Houseboat Fishermen in Asia (1) ... Byung-Chul Kim

Samaul Movevemnt by Park Chung Hee. Shinichi Nozoe

The Discussion about the Development of the ancient Chinese Characters
and the Characters written on bamboo slips in Yinqueshan Tomb.
..... Zhang Hui

The Institute for Asian Studies
ASIA UNIVERSITY
TOKYO JAPAN

アジア研究所紀要
第三十四号

大連市の基盤技術集積と地域産業政策.....西澤 正樹

東マレーシアの工業化と雇用ー地域開発の視点からー.....新井 敬夫

マレーシアにおける消費者保護政策.....木原 浩之

廃棄物と循環資源の間：
日中間の廃プラスチック流通を中心に.....大江 宏

「キログ家族」から見た韓国家族の現在.....李 瓊

アジアの家船に関する比較研究（その1）.....金 柄徹

朴正熙のセマウル運動ーセマウル運動の光と影ー.....野副 伸一

银雀山汉简字形与汉字发展源流论.....張 会

アジア研究所紀要
第三十四号（二〇〇七）
亜細亜大学アジア研究所

2007年

亜細亜大学アジア研究所

アジア研究所紀要

は し が き

この紀要（第34号）には、中国、マレーシア、韓国の経済・社会・法律に関する論文7本と漢字形成の歴史に関する論文が収められている。

西澤論文は、大連市の機械工業を中心とした産業集積の現状と政策を現地調査を踏まえて論述したものである。

研究調査の対象は中小企業であり、第2章から第5章では鋳・鍛造、板金・プレス業など20企業における基本技術の形成と技術集積の事例が紹介されている。最終章では中小機械工業企業における高度な技術集積政策が紹介されているが、筆者の関心は日本企業がここに集積された技術を如何に活用するかにまで及んでいる。

新井論文は、地域開発の視点から東マレーシアにおける工業化と雇用の関係をみたものである。西澤論文では産業集積が中心課題であったが、ここでは資源開発に依拠した工業化とその結果としての非工業部の変化に着目し、その変化がどのように雇用を創出し、また所得を向上させているかが問題となっている。分析の対象は東マレーシアのサバ、サラワクの2州であるが、雇用面からサバ州の「一次産品加工型」工業に優位のあることが指摘されている。

木原論文は、マレーシアにおける消費者保護政策を「消費者立法」の視点から分析したものである。論文は2002年国家消費者保護政策の内容、消費者立法を巡る現状と課題、消費者救済メカニズムの現状と課題から構成されており、文末には「2002年国家消費者保護政策」の全訳が添付されている。

マレーシアの消費者保護法制は、日本のそれと比較しても比較的整っている、というのが筆者の見解である。

大江論文は、日中間の廃プラスチック流通という側面から廃棄物および循環資源問題を分析したものである。

論文の目的は、国内各レベルにおける3R（Reduce, Reuse, Recycle）の

努力が報われるシステムづくりの可能性を検討することにあるが、筆者は資源循環型社会を構築していく上での企業の社会的責任にも着目している。

李論文は、最近の韓国で新たな社会現象となっている「キログ家族」問題を紹介したものである。「キログ家族」とは子供を早期に留学させ、母親が同伴するため国内には父親1人が残っている非同居家族のことである。

キログとは雁のことで、教育費を仕送りする父親は「キログアッパ」と呼ばれる。「キログアッパ」という俗語は、韓国社会ではすでに市民権を得ているが、筆者はそこには深刻な社会問題を見出している。

金論文は、東南アジア海域や中国大陸の南岸で船を住居とする「家船」（えぶね）の人々の生活実態を分析したものである。

筆者の研究目的は、アジア各地における家船暮らしの人々の現代社会への適応状況を比較考察することにあるが、本稿ではその第1歩として、現代に生きる日本の家船の実態が文献から紹介されている。

野副論文は、韓国で1970年代展開されたセマウル運動を分析したものであり、筆者による一連の朴正熙研究の一部として位置づけられている。結論の部分では、この運動が農業や農村のみならず国民全体に大きな影響を与えたこと、国民に「やれば出来る」という自信を与えたこと、農民所得の向上が内需を拡大し、輸出主導型であった韓国経済を転換させたことなどが指摘されると同時に、この運動が多くの途上国にとって現代的意義を持つとの認識が示されている。

最後の張論文は、1972年に銀雀山漢墓から出土した竹簡の分析を通じて、古代中国における漢字の形成と簡素化の歴史を論じたものである。

漢字の発展は多元的であり、同一時代でも異なった字体が併存しているため、字体と漢字の発展段階を混同することには問題があるとの見解が示されている。

最後に、本紀要に寄稿していただいた各先生およびレフェリーの労を執られた諸氏に心からお礼を申し上げます。

（アジア研究所長 小林熙直）

目 次

大連市の基盤技術集積と地域産業政策……………	西 澤 正 樹	1
東マレーシアの工業化と雇用ー地域開発の視点からー…	新 井 敬 夫	119
マレーシアにおける消費者保護政策……………	木 原 浩 之	139
中国における廃棄物問題：都市廃棄物を中心に……………	大 江 宏	185
「キログ家族」から見た韓国家族の現在……………	李 瓊	217
アジアの家船に関する比較研究（その1）……………	金 柄 徹	233
朴正熙のセマウル運動ーセマウル運動の光と影ー……………	野 副 伸 一	251
银雀山汉简字形与汉字发展源流论……………	張 会	277

大連市の基盤技術集積と地域産業政策

西 澤 正 樹

Accumulation of Basic Technology and Local Government Policy in Dalian

Masaki Nishizawa

はじめに

第1章 大連市の機械工業と基盤技術 4

- (1) 大連市工業の基盤形成と基本構造
- (2) 中国および大連市の中小企業政策
- (3) 機械工業における基盤技術

第2章 鋳造、鍛造 27

- (1) 大型国有企業の分解と鋳造専門企業の創成 ～大連新重鋳業有限公司
- (2) 量産鋳物部品の輸出工場 ～大連長興鋳造工業有限公司
- (3) 村営鋳造企業の転換 ～大連金州三恵機械廠
- (4) ダイカスト専門加工業の進出 ～大連櫛田建築五金有限公司
- (5) 国有鍛造部門の集約化 ～大連大鍛鍛造有限公司

第3章 熱処理、表面処理 48

- (1) 熱処理専門企業の民営化 ～大連熱処理有限公司
- (2) 溶融亜鉛メッキの専門化 ～大連金州熱鍍鋅有限公司

- (3) メッキ専門技術の発揮 ～品川精密電鍍（大連）有限公司

第4章 板金、プレス 60

- (1) プレス板金の総合加工 ～大連華日金属成型廠
(2) ステンレス板金加工に特化 ～大連万隆不銹鋼制品有限公司
(3) 日系板金加工業の進出 ～大連城山金属加工有限公司
(4) 基盤技術蓄積の可能性と課題 ～凱万克精密部件（大連）有限公司

第5章 切削、研削 74

- (1) もと村営企業の苦悩 ～大連今冶金属機械有限公司
(2) 特定製品量産型経営からの転換 ～大連銀山金属制品有限公司
(3) 商業資本の加工業への参入 ～大連富川精密数控有限公司
(4) 商業資本の事業多角化 ～大連瑞豊精密部件有限公司
(5) 商社から加工業グループの形成へ ～永和工贸（大連）有限公司
(6) 「工贸一体」経営の展開 ～大連恒立工業有限公司
(7) 加工機能多様化の課題 ～大連長大機器制造有限公司
(8) 人手のかかる基盤技術 ～宏達研磨電子有限公司

第6章 基盤技術集積の発展に向けて 101

- (1) 「機械工業集積の高度化」をめざす政策思考
(2) 「機械工業集積の高度化」に向けた中小企業政策
(3) 日本企業と日本の関わり

おわりに

はじめに

一国の産業発展における「マザーインダストリー」といわれる機械工業を国内に不足なく備えることは政治体制の異なる国にあっても共通の願いである。現在、国際連合に加盟している国家は192ヵ国あるが、総合的な機械工業生産能力を備えている国は多くはない。

なぜなら、現代の世界市場が求める機械工業製品は多種多様であり、高い製品性能と品質を実現するためにはモノづくりの成功と失敗経験の蓄積が必要であり、また、価格、サービスを巡る競争は激しく、競争に対抗しうる要素をすべて国内に備えることは大変難しいからだ。世界各国のなかで中国は数少ない総合的な機械工業生産能力を備えている国の一つである。

機械工業製品は、鉱産物原料を精錬し金属素材や樹脂原材料を抽出し、これらの粗素材を加工し精素材（部品）を作り、部品を組立てて完成品となる。原材料から完成品に至るまで多段階の加工能力が必要とされる。そこでは、機械工業製品の部品を加工するための「基盤技術」の存在の有無、多少、優劣が注目されることになる。

中国国内においては、平均的に機械工業が分布しているわけではない。資源・原材料の賦在状況、地域産業発展の歴史的背景、国の産業政策方針などによって、それぞれ特徴的な機械工業が成立している。大連市は、この100年余りの間に機械工業が蓄積され、かなり濃密な機械工業集積の形成に成功した地域の一つである。

本稿では、大連市の機械工業を構成する中小加工工業の現状を分析・報告し、今後の大連機械工業発展のための地域産業政策を提案することを目的とする。加えて、大連機械工業が発展に向かうなかで日本企業と日本の関わりについて若干の意見を提出する。

第1章では、大連市に機械工業が集積する過程を概観し、国と大連市政府の中小企業政策についてみる。また、機械工業発展を支えるのは基盤技術を

担う中小加工業であることを示し、大連での加工業の創生パターンを抽出する。

第2章から5章では、現地調査を踏まえ基盤技術を担う20社の加工業の事例分析を行う。今回、分析できた基盤技術は鋳造、鍛造、熱処理、表面処理（メッキ）、板金、プレス、切削、研削の8要素である。

第6章では、対外開放以後の大連市の地域産業政策を振り返り、機械工業発展に向けて新たな政策思考が必要となっていることを述べ、4つの中小企業政策について提案している。最後に、大連機械工業集積が高度化に向かう過程での日本企業と日本の関わりについて考える。

第1章 大連市の機械工業と基盤技術

第1章では、大連市に機械工業が集積する過程を概観し、続いて国と大連市政府の中小企業政策についてみる。また、機械工業発展を支えるのは基盤技術を担う中小加工業であることを示し、大連での加工業の創生パターンを抽出する。

(1) 大連市工業の基盤形成と基本構造

大連市工業の基盤形成の前景

中国の長い歴史のなかで大連が都市<城市>として拓かれていくのはわずか百数十年前からのことである。清国とイギリスとのアヘン戦争による南京条約（1842年）を契機として帝国主義列強の中国侵略の動きが加速した。港湾条件に優れた大連および旅順は中国東北地域における権益獲得のための戦略的拠点として注目されていく。

1895年に日本は日清戦争により遼東半島、台湾、澎湖島の割譲を得るが、帝政ロシア、フランス、ドイツの三国干渉により遼東半島を返還する。ロシアはその見返りとして東清鉄道の敷設権を得るとともに、1898年、大連、旅

順を含む遼東半島を租借し大連の都市建設、旅順の軍港建設を進めた。大連の近代工業化はこの期にはじまるとされる¹⁾。ロシア支配下の東清鉄道公司による大連ドック（大連商港修船廠と船舶修理廠、大連造船廠の前身、現在、大連新船重工有限責任公司）、鑄鉄廠、木工廠、建材廠、機車修造廠などが建設された²⁾。

日露戦争（1904～05年）後、ポーツマス条約により、日本はロシアの權益を継承し遼東半島の租借、南満州鉄道の經營權を得て、06年、南満州鉄道(株)（満鉄）を設立、翌年、大連に本社を移転し満州の植民地經營を展開していく。

大連では、11年に沙河口鉄道工廠を完成しさらに満鉄大連鉄道工廠（大連機關車車輛廠の前身）に拡大していく。造船部門ではロシアの大連建修船廠を引き継ぎ大連船廠とし、23年に旅順船廠を加え、満州船渠(株)を設立する。3次の拡張をへて43年には10工場、年産造船能力2万トン、修理能力10万トンに達した。

また、14年に大連機械製作所（大連重型機器廠の前身、現在、大連重工起重集团有限公司）の設立、18年に高速鋼、シームレス鋼などの特殊鋼の生産を行う大華電気冶金公司を設立さらに拡大し38年に大華礪業(株)（その後の大連鋼廠、現在、大連特殊鋼集团有限公司の前身）となる。

こうした機械金属工業のほか大連には、満洲化学工業(株)（甘井子、化学肥料、火薬など）、満洲曹達(株)（甘井子、純塩、焼塩など）を設立、その後の大連化学工業公司、現在の大化集団有限責任公司の前身となる。35年に満洲石油(株)（甘井子、ディーゼル油、航空機燃料など）を設立、その後の大連石油七廠、現在の大連石化有限公司の前身となる³⁾。

45年2月のヤルタ会談において米英首脳はソ連の対日参戦を求めるとともに、旅順を租借して海軍基地として使いたいとするソ連の意向を了解した。ソ連は大連についても租借を求めたが、米側の反対で大連は自由港とすることになる⁴⁾。同年8月、日本は太平洋戦争に敗れ、中国東北地域はソ連軍の

統治下に入る。中国国民党政府は日本軍の占領していた地域の敵産接收を進め、資源委員会が戦後経済復興事業に取り組んだが、東北地域はソ連占領軍との交渉が長引き接收が完了したのは46年9月となった。資源委員会の接收した日本及び敵国協力者の企業とその資産額は292社、約1兆1,478億元となり、そのうち、東北地域が126社、約8,987億元を占めた⁵⁾。

大連と旅順については、45年8月9日にソ連軍が満州に侵攻し、同月22日には空挺部隊が大連、旅順に進駐した。それ以降、両地区はソ連軍の軍事管制下におかれ、国民党政府は大連、旅順の接收を達成することなく国共内戦に敗れ台湾に逃れる。東北地域では国共両軍の内戦下で、例えば、戦後経済建設の焦点とされた鞍山の巨大製鉄所の管理運営主体は二転三転し、施設の建設、撤去、破壊、修復が繰り返された⁶⁾。大連、旅順はソ連軍が国民党軍の進駐を阻止したため国共内戦の混乱を免れることにもなった。

新中国建国後の大連市工業の基盤形成

49年10月に中華人民共和国が成立し、50年2月に中ソ友好同盟相互援助条約を締結、同年中に大連の施設、資産は中国側に移管された。旅順からのソ連軍の撤退は、53年7月に朝鮮戦争の休戦が実現した後の55年5月まで待たねばならなかった。

53年から第一次五カ年計画が開始され、その基本フレームは重工業と国防工業に重点が置かれた。ソ連の資金、技術援助による156件のプロジェクトを中心にして694件（実際には921件を実施）の大型の工業施設建設を行い、社会主義工業化の基礎を作ることが目的とされた。重点事業は鉄鋼業、非鉄金属業、金属工作機械、発電設備、冶金設備、鉱山機械設備、自動車、農業機械などの機械金属工業、電力、炭鉱、石油開発の資源エネルギー開発、交通、通信などの産業基盤整備、紡織業、農業開発であった。ソ連の156援助プロジェクトのうち実施されたのは150プロジェクトであり、60年代はじめに終了した。軍事工業部門44件以外の民需工業部門106件のうち56件が東北地域で実施された⁷⁾。

すなわち、遼寧省23件、黒龍江省22件、吉林省11件である。遼寧省では大連電機廠、大連造船廠、瀋陽第一机床廠、阜新電廠、鞍山鋼鐵、本溪鋼鐵、撫順鋁廠、撫順石油二廠、楊家杖子鉛砒などがある⁸⁾。

その後、フルシチョフの「スターリン批判」、米ソの核実験禁止討議、ソ連の中ソ国防新技術協定の破棄、中国のソ連に対する修正主義批判と60年のソ連技術者の引き上げなどから中ソ対立が先鋭化していく。62年の新疆イリ地区の騒乱を巡り中ソ国境地帯で初の中ソ武力衝突が起きた。また、アメリカのベトナム戦争への介入強化とあいまって63年には、中国は南方のアメリカの軍事的脅威とならんでソ連を北方からの軍事的脅威とみなすようになった。東北地域は国防上、安全な地域ではないとされ、工業化の国家投資の重点は四川省をはじめとする西南地方に傾斜した「三線建設」に移っていく。

対外開放後の大連市工業の基盤

78年の改革開放路線への転換は、東北地域では大連からはじまった。大連は84年に沿海港湾都市の重点開発都市の一つとして対外開放された。80年から経済技術開発区建設の準備を進めていた大連市は、84年9月に国务院の批准を得て同年10月、開発区管理委員会が発足し起工式が行われた⁹⁾。

対外開放にともない新たな工業基盤の形成に向かおうとする大連市の主要企業は次のようであった¹⁰⁾。

機械工業：大連造船廠、大連機関車車輛廠、大連重型機器廠、大連起重機器（クレーン）廠、大連机床（工作機械）廠、大連電機廠、大連冷凍機廠、大連叉車（フォークリフト）総廠、瓦房店軸承（ベアリング）廠、大連耐酸泵（ポンプ）廠、金州重型機器廠、大連橡胶塑料（ゴム・プラスチック）機械廠、大連柴油機（ディーゼルエンジン）廠、大連油胶油嘴（ノズル）廠、大連高压閥門（バルブ）廠、大連低压開閉（スイッチ）廠、大連電瓷（磚子）廠

石油化学工業：大連化工廠、大連石油七廠、大連油漆（塗料）廠、大連染料廠、大連油脂 化学廠、大連橡胶（ゴム）廠、大連氣酸鉀（塩素酸カリウ

ム) 廠、大連中山化工廠、大連金光化工廠

紡織工業：大連紡織廠、金州紡織廠、瓦房店紡織廠、大連麻紡織廠、大連
経編（メリヤス）廠、大連針編（ニット）廠、大連色織布総廠、大連捺染
印染廠

軽工業：【中国軽工業部所属】 大連不銹鋼器皿（ステンレス食器）制品廠

【大連市第一軽工業総公司所属】 大連玻璃（ガラス）製品廠、大連
鉛筆廠、大連搪瓷（ホーロー）工業総廠、大連印刷工業総廠、大連保温
瓶廠、日用化工廠、機械刀片（切削工具）廠、轻工機械総廠、玻璃（ガ
ラス）紙廠、造紙廠、紙製品廠、文教用品廠、金属材料廠、製蓋廠、
照明器材廠、濾油器廠、轻工金属製品廠、輻条（スポーク）廠、鐘表
（時計）工業総廠、印鉄製罐廠、大連罐頭（缶詰）食品廠、大連酒廠、
大連釀酒廠、大連渤海啤酒（ビール）廠、大連葡萄酒廠

【大連市第二軽工業総公司所属】 大連服装機械廠、大連貝雕廠、
大連第一塑料廠、大連第五塑料廠、大連第九塑料廠、大連銅管楽器廠、
大連洗衣機廠、大連電風扇廠冶金工業、大連鋼廠、大連軋鋼（炭素鋼圧
延）廠、大連耐火材料廠、大連窯廠、大連線材廠、大連溶煉廠、大連
銅線繩廠、大連鍊鉄廠、建築材料工業、大連水泥（セメント）廠、大連
水泥（セメント）製品廠、大連白灰（消石灰）廠、大連玻璃（ガラス）廠、
大連大理石廠、大連石英輝緑岩廠、大連輝緑岩鑄石廠、大連砂廠、金
州石綿鉍、大連石綿製品廠

電子工業：【大連市電子工業総公司所属】 大連無線電廠、大連半導体廠、
大連電信電機廠、大連電視機（テレビ）廠、大連錄音機廠、大連電視光
学儀器廠、大連無線電一廠、二廠、三廠、四廠、七廠、十三廠、大連
電子研究所

医薬工業：大連製藥廠、大連中藥廠、大連医療器廠

92年の鄧小平の「南巡講話」以降、外資の中国への直接投資が急増し、大
連では日本企業が集中的に進出した。大連開発区に登録された最初の日系企

業は、85年に大連大重実業公司と大連経済技術開発区经济技术发展公司および日東リース(株)による合併企業「東連租賃有限公司」とされ、その後06年末までの累計では、大連開発区に進出した外資企業は2,154社、外資側の契約金額約136.8億ドル、そのうち日系企業は609社、外資側の契約金額約45.6億ドルを占め、それぞれ第一位となっている¹¹⁾。

大連開発区に進出した日系企業609社のなかで、07年の販売収入全国上位500社あるいは遼寧省上位100社に位置する機械工業企業は、中国華録集団有

表1-1 大連市機械工業の大企業（2007年）

企業名	業種	販売収入 (千万元)	利潤 (万元)	全国500強 順位	遼寧省100強 順位	備考
東北特殊鋼集団有限責任公司	特殊鋼	1,367	487	148	14	大連鋼廠
大連永山集団有限公司	冷凍機 スイッチほか	1,174	46,307	176	16	大連冷凍機廠
大連船舶重工集団有限公司	造船	1,046	?	201	18	大連造船廠
大連大顕集団有限公司	プラスチック成形 ベアリング、金型	953	7,581	219	21	大連顕像管廠
大連机床集団有限責任公司	金属工作機械	931	23,454	222	23	大連机床廠
大連重工起重集団有限公司	産業用設備 クレーン	651	26,068	297	32	大連重型機械廠 大連起重機廠
中国華録集団有限公司	DVDプレーヤー CDプレーヤー	514	15,920	347	36	松下電器産業
佳能大連弁公設備有限公司	プリンター トナーカートリッジ	460	14,666	375	41	キャノン
日本電産（大連）有限公司	スピンドルモーター 電子部品	347	30,879	456	51	日本電産
瓦房店軸承集団有限責任公司	ベアリング 工作機械	336	10,242	465	53	瓦房店軸承廠
大連遼無二電器有限公司	電子部品	229	-	-	74	大連無線電二廠
欧姆龍（大連）有限公司	電子血圧計 電子体温計ほか	215	-	-	78	オムロン
大連中海金属集団有限公司		165	-	-	96	

資料）中国企業連合会、中国企業家協会編『中国企業發展報告』、企業管理出版社、2007年。

注）全国500強は、全国機械工業の販売収入額順位。遼寧省100強は、遼寧省機械工業の販売収入額順位。

限公司（全国347位、遼寧省36位、松下電器産業）、佳能大連弁公設備有限公司（同じく375位、41位、キャノン）、日本電産（大連）有限公司（456位、51位、日本電産）、欧姆龍（大連）有限公司（遼寧省78位、オムロン）の4社である。

大連市機械工業で「全国500強」「遼寧省100強」に位置する大企業は13社あり、そのなかで日系企業が4社を占めている。日系企業は大連市の機械工業基盤の重要な一部を構成している。

段階的な工業基盤形成

以上のように、大連市の近代工業化は19世紀末からはじまり今日まで約110年の歩みを辿っている。この間の工業基盤形成の過程は大きく4つの段階を重ねている。第一段階は、帝政ロシアが中国東北地域の植民地支配を行った段階である。1989年から1905年がその時期にあたる。ロシアによる大連の都市開発と工業扶植、旅順の軍事要塞化がなされた。

第二段階は、ロシアの東北地域権益を大日本帝国が継承、拡大し満州国経営を行った05～45年の40年間である。この段階では大連のみならず東北地域全域に資本が投下され工業基盤、産業基盤、都市基盤の整備が行われた。また、移民政策による農業開発が行われた。大連、瀋陽<奉天>、丹東<安東>、長春<新京>、吉林、哈爾濱、齊齊哈爾、牡丹江などに工業経営が展開した。

第三段階は、ソ連軍の東北地域進駐、国民党政府の資産接収、国共内戦の混乱を経て共産党政府による中華人民共和国の建国から改革開放政策への転換に至る49～78年の期間である。共産党政府による国家統一のなかで、東北地域はソ連の支援プロジェクトと中国中央政府の国家投資により重工業開発、資源エネルギー開発、産業インフラ整備がなされ国の産業を支える重工業地域を形成した。しかし、中ソ対立以降、東北地域への国家投資は控えられ、工業開発の重点は西南地域を中心とする「三線建設」へと移っていく。

第四段階は、改革開放後の外資導入による工業開発である。78～03年がその時期にあたる。この間92年以降、大連は日本企業を中心とする外資の集中

的な投資を受入れ、輸出指向型経済発展を達成した。また、この時期には国有企業改革が取り組まれるとともに所有制が多様化し「中小企業」が大量に出現した。大連市工業の量的な充実が進み企業集積の厚みを増した段階といえる。

03年に東北地域等旧工業基地振興<東北地区等老工業基地振興>が着手され、また、同年、中小企業促進法が施行されたことは、東北地域工業および大連市工業が新たな段階に向かう基本的な条件が備わったことを意味しよう。大連市工業は植民地工業の第一、第二層の基盤の上に計画経済の国家投資による第三層が形成され、さらに市場経済下の外資導入と企業制度改革、所有制改革による株式制企業や私営企業の第四層を積み上げてきた。そして、第五段階では引き続き工業の量的拡大を進めながら、工業集積の「質的な高度化」を求めていくことになるだろう。

大連市工業の基本構造

現在、大連市工業は一定の量的な充実を達成し、工業集積の「質的な高度化」に向かおうとしている。大連市工業の基本的な構造を95年と06年の数値を比較しながらみてみよう。ただし95年と06年では、国有企業は全数を扱っているが、非国有企業は統計基準が異なるため実数の経年比較はできない。

06年の重工業、軽工業別企業数、工業総生産額、従業員数は、95年に比べ重工業がウエイトを高め、それぞれ55.3%から63.4%へ、67.3%から80.0%へ、62.5%から63.3%となっている。大連市の工業は生産額規模、雇用規模および生産性において重工業が先導している。

95年には国有経済が687件存在していたが、「工場制」から「公司制」への転換¹²⁾により有限責任公司、股份有限責任公司、股份合作企業などの株式制企業に変わり¹³⁾、06年の国有企業は87社に減少している。大連の工業構造は90年初頭まで国有経済が工業総生産額の約7割を占める圧倒的な存在であった。95年においてもなお国有経済の存在は大きく、工業総生産額の44.3%、総従業員数の49.9%を占めていたのだが、06年にはそれぞれ6.1%、6.2%に

まで低下した。

また、大連市営、各県営、郷鎮営などの集体企業の株式制企業や私営企業などへの転換が進んだ。国有企業、集体企業に替わり大連の工業構造を構成する主軸は株式制企業、外資企業そして私営企業となっている。

06年の規模以上（販売収入500万元以上）の株式制企業は企業数427社

表 1－2 大連市工業の基本構造

	企業単位数（件）		工業総生産額（億元）		従業員数（人）	
	1995	2006	1995	2006	1995	2006
規模以上工業企業総計	4,297	2,954	720.1	3,437.5	771,876	682,459
[経済類型別]						
国有企業（国有経済）	687	87	318.7	208.8	384,948	42,065
非国有企業	3,610	2,867	401.4	3,228.7	386,928	640,394
集体企業	2,960	54	165.8	18.9	261,220	12,872
私営企業	5	1,276	0.2	451.8	135	155,951
私営独資企業	-	303	-	73.7	-	31,077
私営合作	-	18	-	9.2	-	1,656
私営有限責任公司	-	863	-	330.3	-	112,578
私営股份有限公司	-	92	-	38.6	-	10,640
連営企業	24	4	5.5	0.9	3,214	515
股份合作企業	25	44	27.6	12.3	19,831	5,304
有限責任公司	-	321	-	857.2	-	147,879
国有独資企業	-	11	-	265.0	-	41,545
その他有限責任公司	-	310	-	592.2	-	106,334
股份有限責任公司	-	58	-	547.2	-	17,733
外資企業	595	1,110	202.1	1,340.3	102,528	300,140
港、澳、台商投資企業	219	204	32.1	107.8	27,748	41,093
外商投資企業	376	906	170.0	1,232.5	74,780	259,047
[輕重工業型別]						
輕工業	1,919	1,080	235.8	686.9	289,818	250,476
重工業	2,378	1,874	484.3	2,750.6	482,058	431,983
[生産規模別]						
大型企業	141	32	394.8	1,561.3	311,117	197,059
中型企業	241	255	97.6	1,012.6	142,656	190,009
小型企業	3,887	2,667	227.7	863.6	315,109	295,391

資料）『大連市社会経済統計年鑑』96年版、『大連統計年鑑』07年版。

注）1．「規模以上工業企業」とは全ての国有企業と販売収入額500万元以上の非国有企業。価格は当年価格。

2．95年の企業単位数、工業総生産額は、郷および郷以上企業。従業員数は郷および郷以上の独立計算企業。

(14.5%)、工業総生産額約1,418億元(41.2%)、従業員数約17万人(25.1%)。外資企業は企業数1,110社(37.6%)、工業総生産額約1,340億元(34.0%)、従業員数約30万人(44.0%)。私営企業は企業数1,276社(43.2%)、工業総生産額約452億元(13.1%)、従業員数約16万人(22.9%)である。

95年の外資企業総数595社であった。97年のアジア金融危機後、外資の進出が鈍ったものの2000年以降、再度進出が活発になり06年には規模以上の外資企業数は1,110社を数える。このうち香港、澳門、台湾企業は、95年の総数219社であり外資企業総数の36.8%を占めるのだが小規模な投資が多いことから、06年の規模以上企業数では204社(18.4%)と存在感は大きくない。一方、香港、澳門、台湾企業以外の外資企業は、95年の総数376社(63.2%)から06年の規模以上企業数においても増加し906社(81.6%)となっている。そのなかで日本企業の存在が最も大きい。

私営企業は、95年には郷および郷以上の企業範囲でわずか5社であったが、06年には規模以上の企業範囲で1,276社を数え、企業総数の43.2%を占める。次章以降の事例分析でも明らかなように、市や県に属する集体企業の転換、郷鎮に属する郷鎮企業の転換と成長、個人企業の創業と規模以上企業への成長があったとみられる。そして、この背後には統計には現われてこない販売収入500万元未満の小規模企業が膨大に存在していることを理解する必要がある。

大連市工業の業種的特徴

大連市工業を業種構成からみてみよう。中国の産業中分類では製造業は39業種に分類され、大連市は石油・天然ガス採掘業、黑色金属採掘業、石炭採掘業を除く全ての業種を擁している。企業数でみると95年の郷および郷以上企業数においても、06年の規模以上企業数においても同じ業種が上位にある。

すなわち06年では、最大が普通設備製造業392社(構成比20.6%)、続いて食品加工業268社(同じく9.1%)、金属製品業199社(6.7%)、衣服その他繊維製品製造業195社(6.6%)、非鉄金属鉱物製品業154社(5.2%)、専用設備

製造業146社（4.9%）、交通運輸設備製造業136社（4.6%）、電気機械機材製造業133社（4.5%）である。

業種別の工業総生産額をみると、06年の最大の生産額を示すのは石油加工業921.7億元（構成比26.8%）である。以下、普通設備製造業454.3億元（同じく13.2%）、交通運輸設備製造業333.6億元（9.7%）、通信設備・計算機・電子設備製造業306.7億元（8.9%）、食品加工業204.4億元（5.9%）、専用設備製造業148.6億元（4.3%）、電気機械機材製造業144.9億元（4.2%）が続いている。95年との違いは、衣服その他繊維製品製造業に替わり専用設備製造業が上位に入った点である。

また、雇用創出という点で業種別従業員数をみると1、2位の雇用創出業種は95年、06年ともに普通設備製造業である。全業種雇用数の16.4%、15.8%を占める。06年では以下、衣服その他繊維製品製造業（構成比9.6%）、交通運輸設備製造業（同じく9.5%）、食品加工業（7.5%）、通信設備・計算機・電子設備製造業（7.1%）、電気機械機材製造業（6.2%）、専用設備製造業（4.6%）となる。95年では非鉄金属鉱物製品業（7.8%）、紡績業（6.7%）が上位に入っていたが後退し、06年には食品加工業、通信設備・計算機・電子設備製造業に替わっている。

以上のように、95年、06年の大連市工業の業種別企業単位数、工業総生産額、従業員数で上位を占める業種は、食品加工業、衣服その他繊維製品製造業、石油加工業以外は機械金属工業業種の8業種が登場している。大連市工業の業種的特徴は機械金属工業に傾斜している点にある。

表1－3に整理したように、機械金属工業を非鉄金属鉱物製品業からメーター・計量器・事務用機械までの10業種とすると、06年の大連市工業において機械金属工業は、企業数1,594社（構成比54.0%）、工業総生産額1,704.6億元（同じく49.6%）、従業員数378,708人（55.5%）と5割前後の比重を占めている。

普通設備製造業、専用設備製造業には、金属工作機械、建設機械、農業用

表 1－3 大連市工業の業種別特徴

	企業単位数 (件)		工業総生産額(億元)		従業員数 (人)	
	1995	2006	1995	2006	1995	2006
規模以上工業企業総計	4,297	2,954	720.1	3,437.5	771,876	682,459
機械金属工業小計	2,277	1,594	368.5	1,704.6	433,287	378,708
非鉄金属鉱物製品業	281	154	36.8	65.3	60,133	22,840
黑色金属冶金圧延加工業	76	63	32.6	145.0	32,807	26,731
有色金属冶金圧延加工業	17	28	3.2	12.7	1,934	2,120
金属製品業	307	199	28.6	68.0	25,304	22,217
普通設備製造業	652	609	84.3	454.3	126,381	107,964
専用設備製造業	209	146	28.3	148.6	48,883	31,374
交通運輸設備製造業	299	136	58.7	333.6	60,482	64,858
電気機械機材製造業	232	133	43.0	144.9	42,971	42,263
通信設備、計算機、電子設備	80	67	46.7	306.7	21,717	48,607
メータ、計量器、事務用機械	124	59	6.3	25.5	12,675	9,734
石炭採掘業 (その他採鉱業)	1	1	0.04	0.01	533	65
有色金属採掘業	5	1	0.2	0.6	2,125	286
非鉄金属採掘業	74	11	6.7	4.5	19,341	3,894
食品加工業 (農副食品加工業)	295	268	53.6	204.4	26,189	50,876
食品製造業	135	90	10.7	21.0	12,163	11,018
飲料製造業	54	17	9.1	25.4	8,222	4,661
紡績業	98	94	24.3	37.5	51,541	22,715
衣服その他繊維製品製造業	252	195	45.2	86.8	52,768	65,184
皮革、毛皮、その他製品業	90	23	10.3	13.5	13,293	12,972
木材加工、竹、藤等製品業	103	88	7.7	37.8	6,553	15,022
家具製造業	45	47	3.3	48.2	3,339	19,818
造紙及び紙製品業	86	59	5.7	14.5	9,553	5,041
印刷、複写	120	35	2.3	13.9	6,531	4,648
文教体育用品製造業	23	14	1.1	5.4	3,140	2,407
石油加工業	19	17	74.9	921.7	10,204	11,165
化学原料、化学製品製造業	190	134	37.7	95.0	48,377	25,587
医薬製造業	39	34	9.4	31.6	7,333	6,725
化学繊維製造業	15	5	1.7	3.2	3,127	850
ゴム製品業	39	24	2.5	7.3	5,202	4,953
プラスチック製品業	199	124	16.1	59.1	23,118	17,678
その他製造業	107	18	2.3	10.0	5,245	3,576
電力、蒸気、熱水供給業	20	41	21.6	73.8	9,661	7,827
ガス供給業	2	7	2.0	6.7	4,458	2,434
水道供給業	8	13	2.9	10.3	6,077	4,349

資料)『大連市社会経済統計年鑑』96年版、『大連統計年鑑』07年版。

注) 1. 「規模以上工業企業」とは全ての国有企業と販売収入額500万元以上の非国有企業。価格は当年価格。

2. 95年の企業単位数、工業総生産額は、郷および郷以上企業。従業員数は郷および郷以上の独立計算企業。

機械、鉱山機械、電力設備、各種産業用専用機械などが含まれる。こうした機械設備は国の産業発展を支える基幹業種であり、大連市には、そうした基幹産業とその原材料となる鉄、非鉄金属を供給する金属工業系業種が存立していることが重要な特徴というべきであろう。

こうした基幹業種の企業は、加工機能をフルセットで抱え込む大規模な国有組織で、設備は老朽化し、非効率な経営体質にあるとする視点もある¹⁴⁾。しかし、事態は急速に変化しており、大連市工業は国有企業の改革を進め新たな機械工業構造の構築に向かっている。地域内から機械工業の基盤技術を担う経営者が次々と登場している。また、部品加工を専門とする日本の加工業が進出し、機械工業地域が相互の関係を深めている。

(2) 中国および大連市の中小企業政策

中小企業促進法

「中華人民共和国中小企業促進法」(以下、促進法)は、02年6月29日の第9期全国人民代表大会常務委員会にて採択され、03年1月1日から施行された。

計画経済下では、国有中型・小型企業や人民公社の社隊企業が中小企業的な存在としてあった。改革開放後、数多くの個人企業<个体戸>が創成し、海外からは香港、台湾系の中小企業を中心とした外資の進出がはじまった。84年に社隊企業は郷鎮企業に改められ、都市部では科学技術型企业<民营科技企业>が創業しはじめた。88年の憲法改正と「私営企業暫定条例」により、私営企業が認知された。

こうした動きのなかで、中小企業的な存在は中小国有企業、個人企業、中小外資企業、郷鎮企業、民営企業、私営企業といった形態で存立することになり、企業は所有制による区分別、工商行政管理機関への登記区分別に異なった管理制度下におかれ、それぞれの法制度が制定されていく。中国には統一した「中小企業」の概念や統一した「中小企業政策」は存在していな

かったのである。

促進法の制定、施行により、統一した中小企業の定義、権利、義務、支援方向などが示され、企業数の99%以上を占めるとされる中小企業に向けた中小企業政策を展開する環境が整ったことになる。促進法は7章45条からなり、その主な内容は1) 資金支援、2) 創業支援、3) 技術革新の促進、4) 市場開拓支援、5) 中小企業経営に関する社会サービスの提供を掲げている。

促進法にもとづく中小企業の区分基準を表1－4に示す¹⁵⁾。工業企業の場合、中型企業は従業員数300人超2,000人未満、売上高3,000万元超30,000元未満、資産総額4,000万元超40,000万元未満のいずれかを充たす企業、小型

表1－4 中国の企業規模分類

区分		大型企業	中型企業	小型企業
工業	従業員数(人)	2,000	300～2,000	300
	売上高(万元)	30,000	3,000～30,000	3,000
	資産総額(万元)	40,000	4,000～40,000	4,000
建設業	従業員数(人)	3,000	600～3,000	600
	売上高(万元)	30,000	3,000～30,000	3,000
	資産総額(万元)	40,000	4,000～40,000	4,000
卸売業	従業員数(人)	200	100～200	100
	売上高(万元)	30,000	3,000～30,000	3,000
小売業	従業員数(人)	500	100～500	100
	売上高(万元)	15,000	1,000～15,000	1,000
交通運輸業	従業員数(人)	3,000	500～3,000	500
	売上高(万元)	30,000	3,000～30,000	3,000
宿泊飲食業	従業員数(人)	800	400～800	400
	売上高(万元)	15,000	3,000～15,000	3,000
郵便業	従業員数(人)	1,000	400～1,000	400
	売上高(万元)	30,000	3,000～30,000	3,000

資料)「統計上の大中小型企業区分方法(暫定)」2003年

注) 大型企業の数字は「以上」、小型企業の数字は「以下」、要件は「or」

表 1－5 日本の企業規模分類

	区分	中小企業	小規模企業
製造業	従業員数（人	300	20
	資本金（万円	30,000	－
卸売業	従業員数（人	100	5
	資本金（万円	10,000	－
小売業	従業員数（人	50	5
	資本金（万円	5,000	－
サービス業	従業員数（人	100	5
	資本金（万円	5,000	－

注）数字は「以下」、要件は「or」

企業は従業員数300人以下、売上高3,000万元以下、資産総額4,000万元以下のいずれかを満たす企業である。

日本の「中小企業基本法」は99年に改定され、中小製造業の定量区分は従業員300人以下または資本金3億円以下となった。中国の中型工業企業要件は、従業員数2,000人未満および総資産額64億円（1元＝16円で換算）であることから、中国の中小企業の範囲はかなり広い。

中国の中小企業総数については、各方面からいくつかの数字が出されているが『中国企業発展報告（2007）』¹⁶⁾によれば06年末の中小企業は約4,200万社、全国企業総数の99.8%を占める。そのうち、個人企業は約3,800万社とされる。

なお、日本の04年民営企業ベース非一次産業の中小企業数は約433万社、そのうち中小製造業は約489,000社、製造業大企業は1,941社である。

大連市の中小企業政策

大連市は促進法の施行をうけて、大連市経済委員会に中小企業支援に関する部局を置き政策の検討を進め、04年に大連市中小企業局¹⁷⁾を分離設置した。

中小企業の発展を支援するため、同年10月に総務、調整、教育訓練、情報提供の4つの部からなる「中小企業サービスセンター」を設立した。さらに大連市対外経済貿易委員会に中小企業の対外貿易を支援する「対外貿易サービスセンター」および中小企業に対する行政手続きのワンストップ・サービスを提供する「行政サービスセンター」を設置する準備を進めている。

大連市の中小企業支援の基本的な枠組みは、行政部門と中小企業の間をつなぐ「仲介機構（3つのサービスセンター）」を設置し、中小企業の発展のために人材交流、技術援助、情報提供、中小企業向け融資・信用保証、市場開拓支援、創業支援、企業経営診断、社員教育支援、法律相談などを行うこととしている。これまで行政部門は企業を「管理」する立場にあったが、今後は中小企業の5つの発展方針（「専門化」「特殊化」「精密化」「対外開放」「新分野進出」）にしたがって「サービス」を提供するというわけである。

大連市中小企業局によれば、04年中に約10,000社の中小企業の創業、登録があり、05年時点で約80,000社の中小企業が存立しており、その主要業種は機械部品加工、電子部品などの機械工業系業種、衣服、食品加工、薬品などの消費財系業種、卸・小売・サービス系業種、建築および建築材系業種である¹⁸⁾。

大連市中小企業の主要業種である機械工業系業種に関しては、大連経済技術開発区（以下、大連開発区）管理委員会や大連保税区管理委員会が外資中小工業誘致に加え、いくつかの支援事業を展開している。

大連開発区への製品メーカーの進出

大連市は天津、上海、広州とともに84年に沿海港湾都市として開放され重点開発都市に位置づけられた。輸出型生産性企業の外資誘致を基軸に大連開発区、大連保税区、大連輸出加工区の開発、整備を進めてきた。その結果、06年末までの累計で大連開発区に進出した外資企業は2,154社、外資側の契約金額約136.8億ドル、外資側の投資済み金額約68.1億ドルに達している。

そのうち、日系企業は609社、外資側の契約金額約45.6億ドルである。それ

ぞれ全体の企業数の28.3%、外資契約金額の33.3%を占め、各国からの進出企業数、外資契約金額で第一位である。進出企業数第二位以下は香港497社、韓国311社、米国259社、台湾112社が続いている。

日本企業を中心とした外資製造業の誘致で焦点とされたのは、投資額が大きく、広い工業用地を使い、多くの雇用を生み出す大型の輸出型企業であった。そうした企業で初期に進出したのは、ジャパンエンバ（85年進出、投資額450万ドル、毛皮製品）、富田（同じく88年、269万ドル、紳士服）、旭染織（91年、2,800万ドル、高級タオル）、一広（92年、1,500万ドル、高級タオル）、福山アパレルセンター（92年、登録資本6億円、紳士コート）、イトキン（94年、2,600万ドル、衣服、ニット製品）といった繊維、アパレルメーカーがある

また、機械工業系では岡野バルブ（85年進出、投資額317万ドル、鍛造バルブ製品）、マブチモーター（87年、登録資本56億円、小型モーター）、原田工業（88年、1,360万ドル、自動車用アンテナ）、キャノン（88年、投資額312億円、トナーカートリッジ、プリンター）、スター精密（89年、登録資本5,000万ドル、プリンター、工作機械）、東芝（91年、84億円、小型モーター、偏向ヨーク）、オムロン（91年、10億円、電子血圧計）、日本電産（92年、投資額8,500万ドル、スピンドルモーター）、三洋電機（92年、登録資本20億円、冷凍機）といった製品メーカーがある。

大連開発区に拠点を構えた機械工業系製品メーカーは、進出初期段階には原材料や部品のほとんどを日本から保税扱いで輸入し、大連事業所で組立てた完成品を日本あるいは第三国へ輸出していた。その後、大連での現地経営にも慣れ、従業員の製品組立の習熟度も向上するにしたがい、大連事業所で扱う製品シリーズを増やしていく。そうすると、必要とする部品は多様化し輸入量も増えていくことから、部品の現地調達を進めることになる。

中小部品加工業の誘致

しかし、当時、大連開発区には機械部品を専門に行う地場の加工業はなく、

市内や農村の加工業は国有企業の生産組織に組み込まれ加工外注に対応できる態勢にない、あるいはQ C Dに問題が多いとされ、日本からの部品加工業の進出が待たれていた。

部品を組立て、製品を輸出する大型メーカーの誘致に一定の成功を得た大連開発区は、進出したメーカーが投資を継続し規模拡大するためには部品加工業の誘致が必要であること、機械工業全体の技術・技能水準を高めるためには金型や部品加工業の集積形成が重要であること、そして、金型や部品加工業のほとんどは中小企業であることを理解した¹⁹⁾。

そこで、大連市は中小加工業の誘致を外資誘致政策に位置づけ活動をはじめめる。その主な政策手段は中小企業向け貸工場の整備である。大連の部品加工需要に関心をよせる中小加工業は、海外直接投資に踏み込むための資本や人材を充分備えているわけではない。中小企業は大企業のように、大連開発区が分譲する長期の土地所有権を購入し自社工場や従業員寮を建設するといった大規模投資を行い、資本を長期間固定することは難しい。また、進出にともなう複雑な緒手続き、従業員の募集・採用、設備や原材料の輸入、製品の輸出などを行う中国語の堪能な専門人材を社内に擁しているわけではない。

大連開発区管理委員会は、招商一局に日本企業への対応を専門に行う日本部を設置、局長以下6名のスタッフを配置し、大連開発区日本事務所に2名のスタッフを常駐させている。日本部では、日本での投資説明会や大連開発区の日系メーカーなどから意見を聴くことにより、日本の中小部品加工業が大連開発区に進出する際の障壁を理解し中小企業向け貸工場の整備に向かう。

90年中頃から取り組んでいる貸工場整備事業は、07年現在、5カ所が稼働中、供給している工場床面積は約321,700㎡、入居企業は142社、そのうち日系中小加工業は62社となっている。またさらに、110,000㎡の工場床供給および100棟の標準工場建設を計画中である。

ここで注目すべき点は、当初、日系中小加工業の誘致を目的に整備した貸

表１－６ 大連経済技術開発区の貸工場整備事業等

	延べ床面積 (㎡)	構造	賃料 (元/㎡/日)	入居企業(日系企業)	現状	付属施設
産業部品センター ＜企業配套中心＞	51,000	鉄筋コンクリート (2,3階建) 鉄骨(1階建)	0.4～0.45 0.6	21 (15)	完売	社宅、寮 食堂
部品加工供給センター	45,000	鉄筋コンクリート (2階建)	0.4	17 (15)	完売	社宅、寮 食堂
金港産業部品センター ＜金港企業配套園＞	95,000 (1期、2期)	鉄筋コンクリート (2階建) 鉄骨(1,2階建)	0.45 0.5～0.6	28 (13)	完売	社宅 食堂
	3期		未定	—	建設中	
光伸産業部品センター ＜光伸配套企業発展園＞	77,700	鉄骨(1階建)	0.6	35 (6)	完売	社宅 食堂
金型工業団地専用工場 ＜模具工業園専用廠房＞	1期: 53,000 2期: 110,000	鉄筋コンクリート (2階建10棟)	0.3～0.5	41 (13)	完売	生活サービス 施設
			未定	—	計画中	計画中
開発区標準工場構想	敷地面積 70ha	標準工場100棟	未定	—	計画中	計画中
金型工業団地 ＜模具工業園＞	分乗敷地面積 23ha	自社工場建設	15ドル/㎡	4 (1)	分譲中	—

資料)「大連開発区投資案内」05年版、06年版、07年版および開発管理委員会インタビュー。07年11月現在。

工場に、地場の中小加工業が入居しはじめていることである。私営企業を中心とした地場の中小加工業に、大連市の中小企業政策効果が均霑していくことが重要である。

(3) 機械工業における基盤技術

品質の良い機械工業製品を産出するためには、その製品を構成する一つひとつの部品が精度、強度、機能などで高い品質水準を保持していなければならない。さらに、高品質の部品を作るために、金属や樹脂などの品質の良い原材料を用いることが必要となる。

完成品の機能を決定する重要部品の品質が重要であることはもちろんだが、例えば、完成品を構成する一つの小さな歯車の不良が製品を不良品にしてしまうこともある。完成品の品質水準は部品の品質水準の「低いところ」で決まるのである。したがって、完成品の品質水準を高めるためには、部品全体の品質水準を「高いところ」に揃える必要がある。

さて、機械工業製品に用いる多種多様な部品を作るためには、それぞれの

部品加工に適した加工技術がある。最終製品の品質を決める部品を加工する技術は「基盤技術」といわれる。自動車や家電製品を作る技術は、部品の加工技術を編成したものであり、自動車生産技術を支えているのは、一つひとつの自動車部品を加工する基盤技術である。また、自動車用の鍛造部品を加工する技術は、鉄道車輛や農業用機械、金属工作機械などの鍛造部品を加工することも可能であることから、機械工業を支えている基盤技術といえることができる。

機械工業の基盤技術分類

原材料から機械工業製品の完成品に至る加工段階は、大きく「素材加工」と「部品加工」に分けられる。素材加工は、鉄鉱石や非鉄金属鉱石、原油を精錬、精製し銑鉄、鉄鋼、非鉄金属、樹脂などの板、棒、管、インゴット、パウダー、ペレットなどの素材を生産する段階であり、鉄鋼メーカー、非鉄金属メーカー、樹脂メーカーが行う加工である。産業中分類でいえば、鉄鋼業、非鉄金属製造業、プラスチック製品製造業が担っている。

素材は多種多様な加工段階を経て部品に作り込まれていく。部品加工は概ね「成形工程」「除去工程」「仕上工程」「組立工程」の段階を踏んでいく。成形工程には「結合加工」「塑性加工」「成形加工」がある。結合加工には剪断、曲げ、溶接などを含む<製缶加工>、<板金加工>がある。塑性加工には自由鍛造、型鍛造などの<鍛造加工>、絞り、曲げ、つぶしなどの<プレス加工>がある。成形加工には銑鉄铸件、铸鋼、ダイカストなどの<铸造加工>、プラスチックやゴムなどの<樹脂成形加工>、<粉末冶金加工>がある。

除去工程には<切削加工>、研磨を含む<研削加工>、打ち抜きによる<プレス加工>と、金型や治工具を製作する<金型>、焼き入れ、焼鈍などの<熱処理>が位置する。

仕上工程にはメッキ、塗装、熔射、蒸着などの<表面処理>がある。このような基盤技術を駆使して金属や樹脂材料を加工、処理し機械工業部品が作られ、電子部品とともにユニット部品組立、完成品組立・配線を施す組立工

程に送られ、機械工業製品の完成品が産出される。

基盤技術は、機械工業製品の完成品に至る加工段階の中で部品加工の「成形工程」「除去工程」「仕上工程」「組立工程」で用いられる加工技術である。加工段階と加工技術の内容を勘案し基盤技術を分類したものが表 1－7 である。基盤技術分類が必要な理由は次の 3 点である。

第一に、大連市の機械工業を分析する基本情報として工業統計資料があるが、統計資料の産業分類は工業製品の最終生産物に注目する区分を用いている。中国の工業統計による機械工業部分の分類は、金属製品業、普通機械製造業、専用設備製造業、交通運輸設備製造業、電気機器製造業、電子及び通信設備製造業、メーター及び計量器製造業である²⁰⁾。最終生産物による分類区分であるため、それらの完成品をつくるための部品加工の実態を把握しにくい。大連市機械工業が品質の良い完成品を産出するためには、それを支える基盤技術に関する情報が必要である。

表 1－7 機械工業の基盤技術分類

技術区分		加工技術内容
加工工業	1) 铸造鍛造	鑄 造 : 鑄鉄、鑄鋼、ダイカストなど 鍛 造 : 自由鍛造、型鍛造 プレス : 曲げ、絞り、つぶし
	2) 熱処理表面処理	熱処理 : 焼入れ、焼き戻し、焼なまし、焼きならし 表面処理 : 各種メッキ、塗装、溶射、蒸着
	3) 製缶板金	製 缶 : 厚物銅板のせん断、溶断、曲げ、溶接 板 金 : 薄物銅板の溶断、曲げ、絞り、溶接 プレス : 銅板の打抜き
	4) 切削研削金型	切 削 : 工作機械による除去加工 研 削 : 工作機械による研磨加工 金型治工具 : 金型、治工具の製作
	5) 樹脂成形	機械部品のプラスチック成形、ゴム成形
	6) 機械要素	ネジ、バネ、歯車、軸受、バルブなど機構部品
	7) 電気要素	コネクタ、スイッチ、ハーネス、回路部品など機能部品
	8) 組立配線	ユニット部品組立、完成品組立、配線
	9) 開発設計	完成品、ソフトウェア、システムなどの開発、設計
メーカー	その他	金属、樹脂等の素材、再生、メンテナンスなど

注：関満博・加藤秀雄『現代日本の中小機械工業』新評論、1990年、104～118頁をもとに、筆者が加工・組替えて作成。

第二に、近年、大連市機械工業では、部品加工を専門に行う中小工業の創業が続いており、機械工業の高度化をめざす大連市の中小企業政策や中小部品加工業の誘致、振興を促進するために、基盤技術を担う企業に関する情報が必要である。

第三に、中国国内及び海外の機械工業集積地域との競争や連携を図るために、大連市機械工業の備えている技術水準の現状を理解するうえで基盤技術分類が有効である。

基盤技術を担う部品加工業の創成

計画経済下の機械工業は、都市部の大型および中・小型の国有経済が中軸となり、農村部では社隊企業から転じた郷鎮企業が農業機械等の製造・修理を行う態勢にあった。指令にもとづいて機械工業製品を産出する国有経済では、エンジン、モーター、歯車、ベアリング、スプリング、電装品など一部の基幹部品についてはそれを専門に産出する国有経済の製品を支給され、それ以外の必要部品については組織内に加工職場を備え内製していた。発電設備、工作機械、自動車、航空機、鉄道車輛、造船、武器など国家の基幹業種とされる大型国有経済では、製品に必要な部品を全て内部で加工するフルセット態勢を構築している場合が多かった。こうした環境下では基盤技術に専門特化した部品加工業が成立する余地はなく、ましてや個人やグループが工作機械を所有し部品を製造・販売することなどできなかったのである。

改革開放後、市場経済の導入を進める過程で、公司制にもとづいた国有経済の有限責任公司、股份有限公司、国有独資公司などへの転換、集体企業や郷鎮企業の有限責任公司、股份有限公司、私営企業などへの転換が進められた。こうした動きのなかで、組織内部に抱え込まれていた基盤技術部門が分離、独立、集約化し部品加工専門の加工業が社会に登場することになった。

大連市機械工業においては、大型国有企業の鑄造部門の独立、地方国有企業9社の鍛造部門の分離、集約化による鍛造専門加工業の設立、国有企業の

経営責任制への転換や売却により私営独資企業を設立した事例が観察される。

また、88年の中華人民共和国憲法改正にて私営経済の法律上の地位、権利、義務、設立などに関する形式が確立され、私営企業暫定条例（88年）、鄉村集体所有制企業条例（90年）、集体所有制企業条例（91年）、鄉鎮企業法（96年）、個人独資企業法（99年）などで企業の性質、地位、設立条件、財産権、産業権、優遇政策などを規定した。そして、2000年の憲法改正では「私有制経済は重要な要素」と明記され、私営企業が正式に認知されることとなった。さらに、03年の1月1日の施行された中小企業促進法では、中小企業の權益の保護を規定している。

こうした憲法および法律制定を背景として、大連市機械工業では国有企業の部品加工職場や商社部門からスピニングアウトして私営企業の部品加工業を創業する、鄉鎮企業の所有制転換にて私営企業の部品加工業へ転換する、私営の中小商業資本が部品加工業に参入するなどの事例がみられる。

大連市の中小加工業の創成パターン

大連市機械工業では90年中盤以降、部品加工を専門とする中小企業の創業や外資企業の進出が加速し基盤技術の集積形成に向かっている。大連市機械工業が成長発展するための画期的な構造変化がはじまっているとみる必要がある。

05年1月、3月、06年8月に実施した現地企業インタビュー調査²¹⁾で確認できた20社の部品加工業の基本属性を表1－8に整理した。大連の基盤技術を担う部品加工業を創出する母体は、1) 国有企業、2) 鄉鎮企業、3) 個人の企業家、4) 外資企業である。

部品加工業の創成パターンは、1) 国有企業に蓄積された基盤技術の再活性化、2) 鄉鎮企業の私営企業や外資系部品加工業への転換、3) 基盤技術に着目した個人の企業家精神の発揮、4) 中国の部品加工市場に着目した外資部品加工業の進出の4つのパターンが観察される。

パターン1．国有企業に蓄積された基盤技術の再活性化

1－1 国有企業の部品加工工場や職場の分離独立

新重鋳業、大鍛鍛造、華日金属成型廠、万隆不銹鋼制品、金州熱鍍鋅

1－2 国有企業社員のスピンアウト創業

長大機器制造、宏達研磨電子

パターン2．郷鎮企業の私営企業や外資系部品加工業への転換

長興鑄造工業、金州三恵機械、大連熱処理、今冶金属機械、銀山金属制品

パターン3．基盤技術に着目した個人の企業家精神の發揮

恒立工業、富川精密数控、瑞豊精密部件、永和工贸、

パターン4．中国の部品加工市場に着目した外資部品加工業の進出

櫛田建築五金、品川精密電鍍、城山金属加工、凱万克精密部件

次章以下、5章までの事例分析では、基盤技術の集積を形成している部品加工業の創業経緯、経営実態、今後の成長可能性と課題などについてみていく。

第2章 鑄造、鍛造

鑄造（casting）は溶解した金属を鑄型に流し込み、冷却凝固させて製品を作る加工法である。鑄造材料（地金）には鑄鉄、鑄鋼、銅合金、アルミニウムとその合金などがある。アルミニウム、銅、亜鉛、マグネシウム、錫およびその合金鑄物は、金型を用いるダイカスト（die casting）があり、ろう型を用いて小型で精密な鑄造品を作るロストワックス（lost wax method）など多様な鑄造法がある。

鑄造作業は、模型製作、鑄型製作、熔解、鑄込み、バリ取りなどの後処理よりなる。鑄型には砂型（sand mould）と金型（metallic mould）があり、

表 1－8 大連市中小加工業の基本属性

加工機能	企業名	設立年	経営者 属性	所在地	企業区分	従業員数 (人)	創業の経緯	主要事業内容
鑄造	新重鑄業	2004	持株会社と 経営幹部	金州区	有限公司	150	瀋州国時代の資産接収。大型国有企業の 鑄造工場に分離独立。	エンジン、冶金設備、コンプレッサー等の量産 鑄造部品。年産約15,000トン进行予定。
鑄造	長興鑄造工業	1993	島民数名の 共同経営	長興島	外資合弁	300	1980年創業の合伙企业から郷鎮企業とな り、さらに香港資本と合併企業設立。	建築部材、接続具、固定金具等小物量産鑄造部 品。年産能力約8,000トン。
鑄造	金州三惠機械	1996	50代 工場長	金州区	私营	40	1984年、社隊企業から郷鎮企業となり、 さらに私营企業へ転換。	バルブ部品、火格子、焼肉用鑄造板など。年産 能力約1,000トン。
ダイカスト 鑄造	御田建築五金	2002	34歳 後継者	開發区	外資独資	130	足利市のダイカスト專業加工業の海外進 出。	アルミニウムダイカスト製品の日本向けおよ び中国国内向け生産。
鍛造	大鞍鍛造	2003	経営責任者 36名	甘井子区	有限公司	330	大連市の地方国有企業9社の鍛造部門の 分離、集約。	自動車、鉄道車輛、建設機械、産業機械等の熱 間鍛造部品。年間計画生産能力約20,000トン。
熱処理	大連熱処理	2004	55歳 もと村長	河口村	私营	50	小学校属の郷鎮企業から株式合作制の私 営企業へ転換。	各種熱処理22基。年間処理能力約30,000トン。
メッキ	金州熱鍍	1998	経営幹部と 社員13名	金州区	私营	100	「專業化調整計画」のもとで、地方国有 企業から私营企業へ転換。	溶融亜鉛メッキ專業。年間処理能力約10,000ト ン。
メッキ 塗装	品川精密電鍍	2001	60歳 退職後創業	開發区	外資独資	350	昆山市でのメッキ加工業を經營し、退職 後、大連市で創業。	12種類のメッキラインと各種塗装ライン。
プレス板金 塗装	華日金屬成型廠	1997	もと工場長	甘井子区	私营	200	地方国有企業から經營責任制をへて、私 営独資企業へ転換。	プレス板金加工、ワイヤー加工、粉末塗装。
板金	万隆不銹鋼制品	1998	もと工場長	甘井子区	私营	60	国有企業の売却により私营独資企業へ転 換。	ステンレス板金部品、製品。
板金	城山金屬加工	2003	出資企業の 代表者	開發区	外資独資	50	静岡市の板金加工業の海外進出。	建築金物、パネル類、カバー類の板金加工。
板金	凱万克精密部件	2003	出資企業の 代表者	開發区	外資独資	40	大阪市の板金加工業の海外進出	建築内部材などの板金加工。

切削	今冶金風機械	1997	村長	瓦房店村	私営企業	65	郷鎮企業が日本企業と合弁企業を設立、合併期間が終了。私営独資企業に転換。	フランジ加工専業。
切削	鎮山金属制品	1987	38歳 創業者	瓦房店村	私営企業	240	社隊企業の職工から能力を発揮し個人企業を創業。私営企業に転換。	フランジ加工専業。
切削	富川精密数控	2001	30代 創業者	開發区	私営企業	90	ガソリンスタンド経営から切削加工業へ転換。6名の共同出資会社。	日系企業向けNC旋盤加工。
切削	瑞豊精密部件	2004	30代 創業者	開發区	外資合弁	10	梱包材卸売業の事業多角化。日本人の夫の会社との合弁企業を設立。	日系企業向けプリンター用シャフト加工。
切削	永和工贸	2004	38歳 創業者	開發区	私営企業	23	32歳で商社を創業後、切削加工業2社とグループを形成し加工業に展開。	金型製作・修理、機械加工一般。
切削	恒立工業	1999	34歳 創業者	旅順口区	私営企業	50	地方国有商社を退職し、鋳物の仕上げ加工を行う私営を創業。	鋳物の仕上げ加工はか機械加工一般。
切削プレス メッキ鍛造	長大機器制造	1992	36歳 創業者	開發区	私営企業	300	地方国有企業のディーゼルエンジン廠の工場長から、3名で独立創業。	切削、プレス、ワイヤー加工、鍛造、ニッケルメッキ。
研磨 組立配線	宏達研磨電子	1995	24歳 創業者	金州区	私営企業	200	地方国有企業の研磨工から個人企業を創業、私営企業へ転換。	羽布研磨、ワイヤーハーネス組立。

注) 1. 経営者属性は、創業時もしくは最近の企業形態転換時の董事長あるいは総経理の年齢。

2. 開發区は、大連経済技術開發区を示す。

3. 企業区分は、工商行政管理機關の登記区分

4. 有限公司は、股份有限公司 (株式会社) を示す。

5. 私営企業には、私営独資企業、私営合伙企业、私営股份有限公司を含む。

資料) 05年1月、3月、06年8月の現地企業インタビューによる。

一般には前者が多い。地金の熔解にはいくつかの方法がある。キュポラ（cupola）は鑄鉄の溶解に古くから用いられている炉であり、直接コークスの燃焼熱で地金を溶解する。銅合金の溶解にはるつば炉が多用される。数十トンの大量の湯を求める場合に反射炉、平炉が使用される。鑄鋼はじめ多様な金属の溶解には電気炉が使用される。

鍛造（forging）は、金属素材をつち打ち（hammering）やプレス（press）によって塑性変形させる加工法である。常温で行う冷間鍛造と素材を熱して行う熱間鍛造がある。鍛造方法には、つち打ちによる少量生産に適した自由鍛造と寸法制度を高め大量生産に適した型鍛造がある

鑄造や鍛造による塑性加工には、工場の専用基礎工事や重装備の機械設備など初期投資は比較的大きなものとなる。

（1）大型国有企業の分解と鑄造専門企業の創成 ～大連新重鑄業有限公司

大連市の鑄造業は零細規模の工場を含め数百件が存立しているといわれる²²⁾。ここではまず、国有企業改革にともなう鑄造、鍛造部門の分離独立、集团公司への再統合のケースをみてみよう。

国有鑄造部門の独立

大連新重鑄業有限公司のルーツは、1930年代の満州国時代に設立された日本の鑄造企業に遡る。日本の敗戦、引き揚げにより、中華民国が、そして49年に中華人民共和国が資産を接収し、大型国有企業「大連重型機器廠」の鑄鉄工場として組み込まれていく。

国有企業改革の過程で大連重型機器廠の機械加工1工場、鑄造3工場、溶接1工場および設計、商社の各部門は「大連重工集团有限公司」の分公司として吸収される。

さらに、大連重工集団の機械加工、鑄鉄、鑄物、商社の各分公司が分離独立し、機械加工分公司は「大連新重飛輪総成制造有限公司」（以下、新重飛輪）、鑄鉄分公司は「大連重工鑄鉄有限公司」（以下、重工鑄鉄）、鑄物分公

司は「大連新重鑄業有限公司」（以下、新重鑄業）、商社部門は「大連新重科貿有限公司」（以下、新重科貿）となり、「大連新重工集団有限公司（以下、新重工集団）」の子会社<控股公司>となっている。

02年に設立した新重飛輪は大連新重工集団の中心企業であり、重工鑄鉄、新重鑄業、新重科貿の持ち株会社である。甘井子区北海経済開発区工業小区に敷地面積55,000㎡、建築面積26,000㎡の新工場を構え、04年に肉盛り溶接工場を建設している。従業員数312名、主要製品はトラックエンジン用フライホイール（はずみ車）とそのカバー、サポート、ハウジング、モーターカバー、ベアリングキャップなど各種切削部品である。フライホイールユニットの年産能力10万セットとされる。天津東芝向けモーターカバーの受注実績があり、トヨタのエンジン工場向けフライホイールを受注すべく営業中である。

重工鑄鉄は02年設立、70数年の鑄鉄、鑄鋼生産の歴史を有する。甘井子区に敷地面積16,000㎡、建築面積8,600㎡の工場を構え、鉄球、合金鑄物、銅、アルミニウムなどの黒色および有色金属の大物、小ロットの鑄造を得意とする。鑄鉄鑄物は最大25トン、最小0.5キロ、鑄鋼は最大2.3トン、最小0.5キロが可能であり、年産能力は8,000トンとされる。鉸山機械部品、ディーゼルエンジンのフライホイール、サポート、カバーなどの鑄造品を扱っている。

新重科貿は03年設立、沙河口区星海湾広場に事務所を構える。新重飛輪と重工鑄鉄、新重鑄業の製品の貿易を担っている。米国、ドイツ、日本などとの貿易実績がある。04年の販売額は約100万ドル、09年までに販売額1,000万ドルを目指している。

新重鑄業の経営

本項で注目する新重鑄業は04年2月に設立された。登録資本320万元のうち90%を新重飛輪、10%を新重鑄業の経営陣3名が出資している。金州区北海经济技术開発区に83,600㎡の工場敷地を確保、建築面積12,240㎡の鑄造工場を新設、新規設備を導入して05年3月から本格生産を開始した。第一期事業計画の土地、建物、設備に関する総投資額6,470万元のほとんどは新重飛輪

と銀行からの借入れである。

連続鑄造設備のうち、全自動造形設備は SAVELLI 社製（イタリア）を導入した。寸法1,000mm×800mm×320mmの型枠で110型/時の造形能力を持つ。造形能力に対応した全自動混砂設備と後砂処理設備は、江蘇省常州および無錫市の県級市・江陰市の鑄造設備メーカーより導入、鑄砂115トン/時を処理する能力を持つ。溶解炉はそれぞれ7トンの溶解能力を持つ冲天炉2基（青島青力製）、電気炉2基（無錫環湖製）である。さらに周辺設備、検査測定装置を備え、第一期計画では年産量15,300トン、3年後の計画年産量30,000トンとしている。

鑄型模型の金型と木型は大連市内および江陰市、浙江省から調達し、鑄砂は内蒙古自治区産を用いている。

ターゲットとしている主要市場は、ディーゼルエンジンのフライホイールと関連部品で約8,300トン、冶金設備部品で約5,000トン、高速道路下水槽で約1,000トン、エアコンや冷蔵・冷凍設備のコンプレッサー部品で約1,000トンである。長春一汽集団向けトラックディーゼルエンジン用フライホイールの受注が決まり、さらに、トヨタのエンジン工場に働きかけている。フライホイール以外の自動車部品についても積極的に受け止めていく構えである。

輸出に関しては、東芝の電機機械部品、GMの自動車部品、ドイツメーカー向けポンプ部品および建材を交渉中である。

鑄造品の量産工場であるが自動化設備を装備していることから、従業員は150名に収まっている。生産現場に126名、技術人員8名、経営や管理人員は重工鑄鉄から移籍し原材料・製品管理12名、経営管理4名の編成である。生産現場人員は中学、高専卒を1年間教育し正式採用する。

大連の中心市区出身者の現場作業への応募はなかったが、金州区、瓦房店市、普蘭店市からは十分な応募があり、今後の事業拡張にともなう現場作業人員の確保は心配がないとみている。鑄造の生産現場は熱や粉塵の環境下での重筋作業をとこなう。そうした労働環境に応じながら技能を蓄積してい

く熟練技能者候補が大連市郊外、農村地区に存在しているのである。

操業初年度は週5.5日稼働、2交代制で16時間操業を行い、06年目までに3交代制で24時間操業をめざしている。

今後の展望と課題

特定の製品生産に必要なすべての加工機能を企業組織内に編成していた大型国有企業が改革を進め、特定の加工機能に専門特化した企業が分離独立し、新たに集団企業を創成した。当社は鑄造加工に特化し中～小物の鑄造品の大量生産態勢を整えた。大連市内の鑄造専門企業の中で生産規模上位5社に位置し、05年から操業を開始した最新鋭工場である。

当面、ディーゼルエンジン用フライホイールとその周辺部品を中心とする生産に注力する構えである。そしてさらに次のような事業展開を展望している。

第一に、小物の精密鑄造量産ラインの増設である。それがダイカストに向かうのか、シェルモールドやロストワックス、ショープロセスに向かうのかは明らかではないが、新重工集団を構成する重工鑄鉄が大物小ロットの鑄鉄、鑄鋼品や非鉄合金を扱っていることから、精密鑄造に適した鑄造法を採用するか、可鍛鑄鉄か鑄鋼の量産品を狙うのであろう。

第二に、量産態勢を確立したあとに中～小物の多品種小ロット生産を意識している。当面は親会社の新重飛輪の主力製品であるフライホイールの鑄造を担うのだが、次の展開としては、市場ニーズに対応して鑄造技術の多様化を進め、多品種小ロット生産態勢を準備するとしている。

第三に、鑄造部品の仕上げ加工のための機械加工工場を集約することである。現在、新重飛輪がフライホイール等の仕上げのための機械加工工場を経営しているが、鑄造部品の多様化にあわせて、機械加工部門の増強、集約を展望している。鑄造技術をコア技術として機械加工能力を充実させ、多様な完成部品を供給しようとしている。

こうした将来展望を実現化するために、いくつかの課題が見いだされる。

第一に、原材料の安定確保である。年間数万トンの鑄造製品を産出しようとする場合、その原材料となる粗鋼、非鉄金属インゴットを安定確保することが重要である。第一期計画では原材料調達量がまとまることから、国内商社からの納入引き合いが多く、原材料調達に関しては心配はないとしているが、中長期的に見た場合、中国全土の鉄や非鉄金属資源の需要圧力は強く、当社が現在のように原材料の安定確保ができるかどうか懸念される点である。

第二に、新規の精密鑄造ラインや機械加工部門への追加投資を考えているが、その資金調達の課題である。約6,500万元の初期投資のうち自己資本が資本金の320万元であり、残りは新重飛輪と銀行からの借入れである。さらに流動資金として銀行から2,000万元の短期借入れをしている。

これに対して、売上、利益計画では、販売価格を平均7,500元/トンとし平均利益率10%を予定している。操業後3期目までの累積利益は5,250万元と想定され、順調に計画が達成されたとして、初期投資の返済完了の見通しがつくのは4期目ということになる。

今後、4～5年の需要サイドの拡大は想定しやすいが、供給サイドの原材料、エネルギー確保について気になるところである。追加投資に関して国内外からの資金調達を考える場合、製造原価と利益計画の説得力を高める必要があろう。

第三に、熟練技能者の養成に関する課題である。第一期計画ではフライホイールを主要製品とする量産を基軸にしているため、最新の連続鑄造設備が威力を発揮するであろう。いわば、装置産業型の事業モデルであるから、装置のオペレーターや品質管理人材をきちんと養成すれば一定の製品を産出することはできる。生産現場の従業員に求められるのは、生産設備の周辺作業が中心となる。

しかし、今後、多品種少量生産に展開する場合、生産現場の従業員に蓄積される鑄造技能の熟練が製品の品質、生産の効率化に大きな影響を及ぼすことになろう。鑄造に関する熟練技能者候補の確保は、しばらくは心配なさそ

うだが、採用した人材を基盤技術の熟練技能者に養成するには時間と環境が必要である。

写真 2－1 大連新重鋳業有限公司の新工場



(2) 量産鋳物部品の輸出工場 ～大連長興鋳造工業有限公司

大連市の県級市、瓦房店市西部の渤海湾に長興島、交流島の2島がある。架橋される以前の島の生活は苦しく島外へ出稼ぎをする者が多かった。出稼ぎ先は重筋作業をともなう鋳造工場などであり、現場作業の中から鋳造技能を身に付けて島に戻り鋳造業をはじめるケースが続いた。現在、長興島には40件以上の鋳造工場が集積し鋳物産地を形成しているとされる²³⁾。

鋳造産地の有力企業への成長

香港資本との合弁企業、大連長興鋳造工業有限公司（以下、長興鋳造）の前身は、他の鋳造業と同様に、出稼ぎ先で作業経験を積んだ島民数名が1980年に創業した個人企業である。その後、事業拡大する過程で地元の村政府が事業に参加し、集団所有制の郷鎮企業に転換する。工場長には個人営事業所の創業者の一人、王徳慶氏が就任した。郷鎮企業時代には、国内の農業用あるい

は都市下水道用の鋳鉄管継手類が主要産品であった。

90年に長興島経済開発区の現在地に拡大移転し、イタリア向け建築部品の輸出がはじまる。輸出ルートが開かれたことに加え、93年に香港資本との合弁企業を設立したことが今日までの企業成長の重要な契機であった。

合弁企業の長興鑄造の資本金は20万ドル、香港側が現金で50%、中国側が土地、建物、一部現金で50%の出資割合である。現金は生産設備、検査装置等に投資した。董事長、総経理は中国側の王徳慶氏、香港側の董事はいるが出資分の株主配当を行っている限り日常的な経営には参加していない。合弁後、毎年利益を計上し一部を株主配当、残りは内部留保をしている。

生産、販売の実態

長興鑄造の従業員数は300名、経営管理3名、技術部門20名、営業4名、生産部門約270名の編成である。受注に関しては、93年から大連市区内に営業事務所を構え国内外の顧客への営業、取引事務、アフターサービスを行っている。イタリアへの最初の輸出以降、大連市で開催される展示会や広州交易会、華東交易会に参加、あるいは自社の英語版ホームページへのアクセスに応じるにより、海外顧客との取引契機を開拓し米国、EU各国、日本、韓国、台湾など15ヵ国・地域へと取引が広がっている。04年の売上高約1,500万元のうち、輸出が約90%を占める。輸出の約60%がEU諸国向けであり、日本への輸出は2000年からはじまっている。大連に在住する日本人の紹介で建材メーカーから建築鑄物部品の生産を受注し取引関係を継続している。

営業事務所が海外からの発注を受け止めると、長興島の工場では次のように生産を展開する。発注元から鑄物部品のサンプルあるいは部品図面を提供された場合、社内で鑄型を製作する。一部、木型もあるがほとんどは金型である。規格量産品の鑄造部品が多いため、社内に蓄積された1,000型以上の金型が当社の重要な資産となっている。また、発注元から鑄型を預かり鑄造、機械加工のみを行う賃加工を受注する場合もある。仕事としては社内の経営資源をトータルに活かせる前者の発注が望ましいが、加工賃によっては賃加

工のみの仕事も受け止めていく構えである。鑄造専門加工業として特定顧客への受注依存度をコントロールしながら幅広く顧客開拓しようとしている。

当社が得意とするのは、100グラムから2キロ程度のアンカーボルト、ナット、締め具などの建築部材、建築足場ジョイント、キャップ類および鉄道線路の固定金具類、ジョイント、エルボー、フランジ、カップリングなどのパイプ接続具である。最大35キロまでの鑄造が可能である。普通鑄鉄、球状黒鉛鑄鉄、可鍛鑄鉄を扱うことができる点を自社の優位性としている。年間生産能力は8,000トンとされる。

溶解炉は1回のチャージが5トンのキューボラ<通天炉>2基、3トン1基、500キロの電気炉1基である。炉の加熱範囲は1,500度が上限であることから、鑄鋼には展開できない。ショットプラスト8台、15トンの熱処理炉3基を備える。機械加工部門では大連機床廠、大連第二機床廠、瀋陽第一機床廠のNC旋盤、旋盤、フライス盤等を装備している。また、社内に強度試験、組成分析等の試験測定機器を備え、テストピースは3年間保存することとしている。

今後の事業展開意向と日本企業

日系企業からの受注開拓、日本市場への輸出、日本企業の投資受入れに積極的な姿勢を示している。日系企業からの受注開拓については、以前、JETROの主催する広州、大連の「逆展示会」に行ったことがあり、量産受注が期待できる華南地域の日系企業に関心を寄せている。

日本市場への輸出については、日本の鑄造業と競争するうえで、第一に価格の優位、第二に品質と精度の向上が必要であるとしている。価格競争に関しては自信があるが、品質と精度に関しては乗り越えるべき課題があると認識している。例えば、これまで鑄造工程に注力し機械加工への展開が遅れていたが、近年、機械加工設備への投資を重ねている。鑄造から機械加工に関する加工工程について厳しい品質や精度を求める日本企業の仕事を受注し併せて技術指導を受けたいとしている。受託生産契約と技術指導契約をクロス

させたいという意向を示している。もちろん、技術移転をとまなう日本企業の直接投資による合併企業の設立にも意欲的である。

現在の長興鑄造には、一定品質水準の量産鑄物の委託加工を受け止める可能性はあるようにみえる。当社が量産型鑄造業をめざす場合、「日本人はほとんど来ない」という長興島の鑄物産地の存在を日本企業に知らせる必要がある。引き続き展示会等に参加するとともに、産地として営業機能を強化すること、日本企業と取引関係の深いローカル商社をつうじた受注から日本の鑄物市場情報を蓄積することなどが重要であろう。

写真 2－2 大連長興鑄造工業有限公司のキュポラ



(3) 村営鑄造企業の転換 ～大連金州三恵機械廠

大連金州三恵機械廠（以下、三恵機械）は、1970年代初期の社隊企業が前身である²⁴⁾。人民公社が解体する過程で金州三十里鋪北楽華家村の実業総公司に属する郷鎮企業となった²⁵⁾。96年に所有制を転換し鑄造および機械加工を行う私営企業となった。従業員は40名。

現総経理の父は村政府の運転手として働いていたが能力を発揮し、鑄造工

場の工場長を任され事業を拡張してきた。その後、郷鎮企業の民営化の中で企業資産を買い取り私営企業の代表者となり、現在は子息に経営を任せている。

工場は2ヵ所あり、鑄造と機械加工を行う本工場と牛舎を改装し機械加工工場に予定する分工場である。本工場ではワンチャージ5トンのキュポラ1基、1回の鑄込み量3トンで普通鑄鉄を中心とする年産鑄造能力は1,000トンとされる。熱処理炉2基、バレル研磨機1台、汎用旋盤、ボール盤を備えている。

主要製品は浙江省のメーカー向けバルブ部品およびマレーシア向けのロストル（火格子）、焼肉用鑄造板である。ロストルと焼肉用鑄造板は90年代末から商社経由で受注しており、毎年600トン余りを生産している。

機械加工工場に予定する分工場については、次のような事情がある。三恵機械は事業多角化として約100万元を投資し乳牛飼育事業を試み、7ヘクタールの土地を確保して畜舎を建設した。しかし、近くに上水道の水源地があることから畜産事業は認可されず、土地と建物は宙に浮いてしまった。この畜舎を鑄造後の仕上げ加工のための機械加工工場として活用しようというものである。中古のフライス盤、平面研削盤を据え付けたところである。

郷鎮企業の民営化

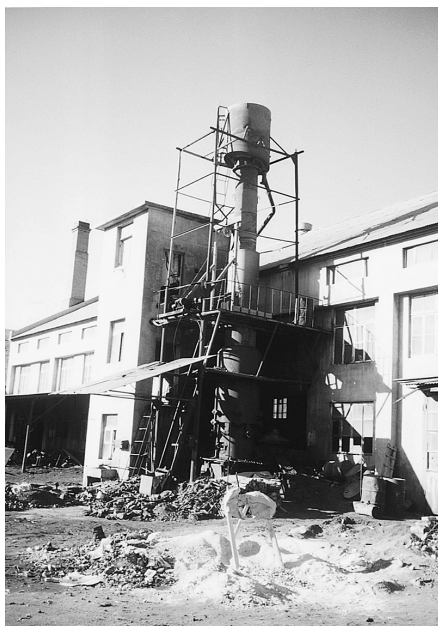
国有企業の改革は86年に制定された「全人民所有制企業工廠工作条例」による国営工廠における経営請負制から始まった。続いて93年から国有資産の所有権と経営権の分離＜産権改革＞に着手し国有工廠は「国有企業」と改められ、大型国有工廠は「企業集团公司」と改名された。

一方、中小国有企業の場合、有限公司化、株式会社化、従業員持株会社化への転換が進められた。97年の第15回共産党大会政治報告において、小型国有企業に関しては「小型国有企業を自由化し、再編、合併、賃借経営（リース経営）、請負経営、株式合作制、売却によって経営の活性化を図る」とされた。

郷鎮企業の場合、企業資産が集団に所属する集体所有制企業として中小国有企業の改革方式とほぼ同様の内容で取り組まれている²⁶⁾。ただし、賃借経営（リース経営）、請負経営、売却などで民営企業に転換する際に債務の過剰計上や企業資産の過小計上により、帳簿上、負債を抱える赤字企業を安く買い取る、あるいは株式合作制で従業員等に分配した株式を額面以下で買い占めることがあるといわれる。

郷鎮企業の管理者であった村長や工場長が、民営化した企業の董事長あるいは私営化した企業の所有者にスライドしているケースの一部には、そうした不透明な過程を想起させる場合もある。

写真 2－3 大連金州三恵機械廠のキューポラ



(4) ダイカスト専業加工業の進出～大連櫛田建築五金有限公司

ダイカスト鑄造（die casting）は、鑄型に金型を用いてアルミニウム、銅、亜鉛、マグネシウム、錫およびそれらの合金の鑄造に用いられる。鑄物砂による鑄型に対して金型とダイカストマシンを用いることから精密で表面のきれいな製品の量産に適しており、機械金属工業の重要な基盤技術の一つである。

日本国内では鑄造業の閉業が続くなかで、現在操業を続けている企業が今後の日本の鑄造技術を維持・継承していくことになる。大連櫛田建築五金有限公司（以下、櫛田建築五金）の親会社「櫛田興業(株)」(足利市、従業員60名)は、アルミニウムおよび亜鉛ダイカストの専業加工業として、日本の鑄造技術の維持・継承を期待される有力な一社である。

櫛田興業は1959年に亜鉛地金販売の指定問屋として創業し、63年よりダイカスト鑄造を開始、トステム、積水ハウス等のハウスメーカーを主要顧客としてドアノブ、手すり、ロックネジ、ベランダ物干し金具など建築金物の製造販売を手がけている。

工場増設、設備導入を進め、現在、25～250トンのダイカストマシンホットチャンバー 11台、ダイカストマシンコールドチャンバー 5台を中心にトリミングプレス12台、ショットブラスト 4 台、自動研磨機 7 台などを編成している。ダイカスト金型を内製しているとともに、98年には自動静電塗装ラインを導入し、金型製作～鑄造加工～仕上げ加工～塗装～組立の一貫生産態勢を整えている。

大連経済技術開発区への進出

受注の増加とともに量産製品のコストダウンを要請されていたこと、日本で新規従業者の採用が難しくなっていること、大連には富士電機のモーター部品、ミツミ、原田工業などの自動車部品、トステム、リョービのダイカスト部品などの現地調達需要が見込まれたことから大連市への進出を決定した。

資本金210万ドル、櫛田興業の100%出資の独資企業として02年12月に事業

認可を取得後、大連経済技術開発区「部品加工供給センター」の標準貸工場（建築面積3,000㎡）の入居契約を結び、03年8月には日本向け製品の輸出を行うといった順調な立ち上がりであった。04年から24時間生産態勢となっている。

操業当初はすべて日本本社向けの生産であったが、04年より大連経済技術開発区の日系メーカーへの営業を開始し、さらに瀋陽、天津あたりまで営業範囲を拡大している。富士電機大連向けのモーターフレーム素材、天津三美電機向けの自動車用アンテナベースなどの中国国内受注が売上高の20～30%を占めている。今後、国内受注のウエイトをさらに高めていく構えである。

この点、日本国内のダイカスト部品の需給はほぼ均衡状態にあり、現状の「パイ」を取りあう価格競争が優勢となっている。日本市場は新規の需要拡大は期待しにくい情勢にある一方、中国市場は日系メーカーで品質、精度の高いダイカスト部品の求めているところが少なくないとの感触を得ている。主力の建築金物以外に、当社の培ったダイカスト加工技術を活かして機械工業部品の受注拡大を図るとしている。

進出当初は日本市場のコストダウンおよび人手不足対応の日本向け輸出拠点としてスタートしたが、中国に進出してみると当社の技術・技能を活かす新規市場が成長していることが理解された。会長が日本本社の経営を担い、社長の櫛田良一氏（37歳）自らが総経理として駐在し、従業員130名の陣頭指揮をとっている。

従業員130名のうち、事務職10名、生産現場120名（男子約60%）、ダイカスト部門は2交替24時間操業を実施している。中国人社員の多くは瓦房店市、普蘭店市、庄河市などの大連郊外市の出身であり、工業団地に付属する独身寮に入居している。モノづくりに向かう姿勢は真面目でよく働くと評価している。日本人は総経理、副総経理、塗装部門の技術責任者の3名が駐在しているが、今後、現地採用スタッフへの技術、経営の移転を図っていく予定である。

ダイカスト部門の技術責任者2名はインドネシア人である。日本本社事業所で研修生として3年の実習期間を修了し、櫛田建築五金で技術者として採用したものである。本社事業所の研修生の受入れは5期生まで継続している。

金型製作がポイント

原材料のアルミインゴットは日本を含む国際市場から保税扱いで調達し、製品は日本および中国国内の日系メーカーの製品に組み込まれ全量輸出されている。

主要設備は125～350トンのダイカストマシン（コールドチャンバー）6台、25、50トンのダイカストマシン（コールドチャンバー）2台、ショットブラスト2台、塗装ライン1式、静電塗装設備2台、タッピングマシン、ボール盤、排水処理設備である。金型製作を除く鋳造加工～仕上げ加工～塗装～組立の一貫生産を行う態勢を整えている。

ダイカスト加工業が塗装工程まで内製化するのは、設備投資の面で大変な取り組みである。実際、櫛田建築五金の設備投資において塗装設備は最も大きな投資額となった。大連に進出している日系の塗装専門加工業は岸萬塗装（株）（焼津市）や後述の城山金属と同時期に進出した塗装業（静岡市）があるとされるが、仕上げまでの一貫生産を基本とし生産能力を超えた分を外注する構えである。

ダイカスト金型については、日本顧客への輸出向け製品の場合は、親会社で「試し打ち」し品質保証したものを輸入している。もちろん、大連に進出した日系金型メーカーやローカル金型メーカーからの調達も検討している。現時点での価格比較では、日本から輸入する日本製金型の調達コストを100とすれば、大連日系企業製は80程度。ただし、増値税17%を加算すればさほど差はない。鋼材指定で大連ローカル企業製の金型の場合、調達コストは50程度となる様子である。当社の必要とするダイカスト金型の場合、日本からの輸入と大連ローカルメーカーからの調達では、2倍の価格差が生じているのである。

ローカル金型メーカーの技術、品質が向上していけば、当社の金型調達はローカルメーカーからの調達に向かうことは必然であろう。また、よいパートナーが見つければ、当社親会社の金型部門が大連で金型製作を展開することも視野に入れている。中国の金型市場を巡って日本の金型メーカーと中国の日系金型メーカーは、いっそうの技術革新、製作スピードアップ、品質の差別化、コストダウンを求められているのである²⁷⁾。

写真 2－4 大連櫛田建築五金有限公司



資料) 同社パンフレットより

(5) 国有鍛造部門の集約化 ～大連大鍛鍛造有限公司

現在、全国の鍛造業（部門）は100社前後あるとされ、中小鍛造業を主要な鍛造メーカーへ集約させる過程にある。主要鍛造メーカーとして指定された企業は増値税を35%還付され、設備改造に投資することを期待あるいは指導されている。大連市では工業担当副市長・王承敏氏のもとで、国有企業の内部部門として抱え込まれている鑄造、鍛造、熱処理、メッキ、金型といった基盤技術を国有企業から分離し専門メーカーとして集約する「專業化調整計画」に取り組んでいる²⁸⁾。

大連大鍛鍛造有限公司（以下、大連大鍛）は、6社の国有企業の鍛造部門を分離し、集約して鍛造専門メーカーを設立した事例である。総資産8,800万元、工場敷地面積14ha、従業員330名、年産20,000トンの計画生産能力は12,500トン以上の生産能力を持つ全国主要鍛造メーカー5社の中で最大手となる。売上高では10億元以上の大手鍛造メーカーは長春市、武漢市にあり、大連大鍛は設備集約、改造の途中にあるため、売上規模では中位にとどまっている。

大連大鍛の前身は1980年設立の「大連油嘴（ノズル）廠」の鍛造分廠と「大連柴油机（ディーゼルエンジン）廠」の鍛造部門が合併した「大連鍛造廠」である。99年に「大連高压閥門（高压バルブ）廠」「大連大起（クレーン）集団」「大連重工集団」「大連叉車（フォークリフト）総廠」の鍛造分工場の資産を株式化して「大連鍛造廠」に集約し大連大鍛を設立した。02年には「金州重型廠」の鍛造部門を吸収し、さらに「大連床机集団」「大連造船集団」の鍛造部門も集約する予定である。03年に国有株の3,120万元を36名の経営責任者が買い取り民営化を進めている。

大連大鍛は集約化した6工場から経営責任者、技術者、鍛造現場の技能者を集め、最小限の間接部門人員を引き継ぎ鍛造加工に専門特化することにより、国有企業の鍛造部門の重複投資の回避、設備稼働率の向上、生産環境の改善を図り競争力を高めようとしている。

当社の鍛造技術は熱間鍛造であり、冷間鍛造はない。今後、温間鍛造も取り入れる予定である。熱間自由鍛造と型鍛造の前処理のための加熱炉、鍛造型製作のためのCNC加工センター（米国CINCINNATI製）、NC旋盤（瀋陽机床製）はか一連の汎用工作機械を備えている。自由鍛造では150～750キロのエアーハンマー、1～3トンの蒸気ハンマー、ドロップハンマーを装備し3トンまでの鍛造加工が可能である。型鍛造では600トン（英国VERSONWILKINS社製）、1,600トン（ドイツSiempelkamp社製）の鍛造プレスを装備し、さらに03年には、両社から6,300トンと4,000トンのプレス

機を導入している。

需要の拡大と原料、人手不足

鍛造設備と人員の集約により鍛造専門メーカーとなった当社は、国内市場では自動車部品、鉄道車両部品、建設機械等産業機械部品に展開している。自動車部品に関しては、フォルクスワーゲンやトヨタの合弁企業向け鍛造部品、三菱自動車エンジン工場向けクランクシャフト、トランスミッション部品などの納入実績がある。今後さらに自動車部品の国内調達が進むとみている。

また、鉄道車両部品に関しては、在来線の列車走行スピードアップを目標とする5万両の車両改造計画がある。車両の部品強度を高めるために鍛造部品を鍛造部品に替える必要があり、その鍛造部品製造を狙っている。新幹線建設計画よりも在来線の改造計画のほうが当社の現実的な関心事項となっている。

海外市場では米国を中心にEU、日本への輸出がある。日本向けは伊藤忠商事、新日本貿易などの商社をとおしてコマツ、トヨタ、日産などへ1,000トン余りの鍛造部品を輸出している。

04年の生産実績は約10,000トン。工場の改造中であるので計画生産能力の半分に留まったが、国内の鍛造部品需要の増加に対し生産設備能力の充実を図っており、今期以降、売上高は増加していくと見込んでいる。しかし、増産期待に対する懸念材料もある。第一に、原材料の不足と価格の高騰である。鍛造用鋼材は約50%値上がりし、モリブデンの価格は7倍になった。また、熱源の石炭、電力も不足、値上りしている。

第二に、鍛造業界に参入する新規人材の不足である。なかでも自由鍛造部門は「3K」職場として若年工員を集めにくい状況となっている。型鍛造部門に比べ生産性が低く利益も薄いので企業経営上は撤退したいのだが、鍛造専門メーカーとして維持しなくてはならない部門でもある。競合メーカーも同様の事情にあり、他社が撤退し供給能力の調整がなされ加工単価が上昇す

るまで我慢し職場と技能者を維持していくとしている。

鍛造現場の新規従業者は、従来、高校相当の技術工業学校<技校>の鍛造科から採用していたのだが、近年、大連市の技術工業学校鍛造科卒業生の85%は鍛造以外の職場を選択するといわれる。このような状況に対して、当社では初任給を高くし新人募集をしている。その結果、社内で鍛造現場の新規採用社員の給与が他部門の既存社員より高くなる現象が生じている。

鍛造は機械工業において不可欠な基盤技術である。しかし、生産現場は熱、騒音、振動、粉塵が発生し重筋労働と危険な作業を含むことから、日本では90年代以降、新規就業者の採用が難しい状況となっている。人手不足にともなう国内供給能力の低下が懸念され、中国の鍛造業界への期待が生まれたが、中国においても同様の状態が発生しており鍛造技術・技能への支払い対価が反転している点に注目しなければならない。

写真2－5 大連大鍛鍛造有限公司の工場前景



資料) 同社パンフレットより

第3章 熱処理、表面処理

熱処理（heat treatment）は、鉄鋼材料の硬さ、靱性（引張強さ、曲げ強さ）、耐摩耗性などの性質を調整する基盤技術であり、全体熱処理と部分熱処理に分けられる。

全体熱処理には、材料を熱した後、急冷し硬さを増す焼き入れ、焼き入れによって硬化した鋼材に靱性を与えるため再加熱した後、徐々に冷却する焼き戻し、鍛造加工などによって生じた内部のひずみを取り除き、組織を軟化させ、展延性を向上させる焼きなまし（焼鈍）、焼きならしがある。

部分熱処理は、材料の表面や一定範囲部分の性質を調整する。浸炭、窒化、高周波焼入れ、炎焼入れ等による表面熱処理、ガス浸炭、ガス窒化などガス中で加熱処理する雰囲気熱処理、真空焼入れ、真空浸炭など真空中で加熱処理する真空熱処理、イオン浸炭、イオン窒化などグロー放電を利用したイオン熱処理など多様な処理方法がある。

表面処理（surface treatment）は、金属材料の表面の物理的性質および化学的性質を向上させるための基盤技術である。物理的性質には硬さ、耐摩耗性、電気伝導性、熱伝導性、潤滑性などがあり、化学的性質は耐食性、耐熱性、耐薬品性、変色などである。

表面処理に属する加工技術は洗浄、メッキ、塗装、溶射、蒸着、エッジングなどがある。メッキは機能メッキと装飾メッキに大別され、電気メッキ、化学メッキ、溶融メッキ、真空メッキなどの加工法がある。電気メッキには有害な薬品を使用する場合があります、廃液や廃水処理設備が不可欠であるため、初期投資は比較的大きくなる。

（1）熱処理専門メーカーの民営化 ～大連熱処理有限公司

大連熱処理有限公司（以下、大連熱処理）の前身は「大連熱処理廠」である。河口村河口小学校所属の集体企業（郷鎮企業）として1985年に小学校敷

地内に設立され、04年7月に株式合作制の有限公司への転換を完了した。当社の設立から企業改革の経緯は次のようである。

民営化の過程

80年代当時、農村部では村政府が小学校、郷鎮政府が中学校の経営管理を担い、高等学校と都市部の小中学校は市政府および区政府が経営管理を行った。村および郷鎮政府は小中学校の建設、教員の採用など「自力更生」のもとで取り組む必要があった。

大連熱処理有限公司董事長の劉兆敏氏は49年生まれ、河口村の農民出身である。村長に推挙され教育資金を充実するために免税優遇措置のある学校所屬企業を設立し、利益は学校（村）に上納することとした。

全く経験のない熱処理を創業事業として選択したのは、東京の熱処理メーカー「大屋」が大連で熱処理合弁事業を検討しているという情報を得たからである。日本企業側は大連市の熱処理業界は国有企業の「小而全・大而全」⁽²⁹⁾のもとに抱え込まれ、日本向け輸出を引き受ける熱処理専門メーカーがない点に注目して合弁事業を検討したものと思われる。そして、相談を受けた市政府は中国側の合弁パートナーとして河口村をアテンドしたのであろう。

劉村長は支払いに不安がある国有企業向けではなく、外資合弁企業による日本輸出向けの熱処理事業に期待し、市教育局から5,000元を借り入れ中古の熱処理炉を導入した。日本企業との合弁事業の検討が続けたが最終的な合意に至らず、日本企業からの注文もないところからのスタートであった。創業初期の売上高は10万余元であったが04年には約1,100万元となり、大連の熱処理専門メーカー7～8社のうちの上位に位置している。この間、工場を小学校敷地内から現在地に拡張移転している。

集体企業から民営企業への転換は2段階を経て進めた。1回目には企業資産評価を行い資本金212万元の株式会社に転換し河口村と市教育局の持ち分を明確にした。市教育局の持ち分は20%、河口村が80%を所有し、村政府持

ち分のうち村長兼工場責任者の劉氏が董事長となり29%、従業員29名の経歴、能力によって51%を配分した。すなわち、個人と行政（市政府教育局）の混合所有制の株式合作企業となった。

その後、農村の義務教育が中央教育部の管轄になっていく過程で「政企分離」を進める。2回目の転換は04年に劉董事長が市教育局の持ち分20%を現金で買い取ることで完了し、個人持ち株の民営企業（実質的には私有企業）となった。これにともない劉氏は行政職を退任し民間企業の経営者となった。

民営化後の経営状況

約20年間の郷鎮企業の経営と村政府への利益上納は、河口小学校の施設と教育の充実に貢献し、郷鎮企業改革が完了した04年にその役割を終えた。民営企業への転換は次のような効果があったとする。第一に、正社員全員が株主となって「自分の会社」意識が高まり、給与のほかに持ち分に応じた利益配当を得られることから、作業能率を高めるための自主的な努力がなされるようになり生産性が向上したことである。

第二に、企業経営の自主権が確立したことにより、従業員（株主）の厚生に集中することができるようになった。規定の税金を納めれば利益処分に対する政府管理はない。例えば、これまでは従業員に年末ボーナスを支給するためには複雑な行政手続きが必要であった。劉董事長は郷鎮企業から民営企業に転換した企業経営を「全く違う世界ようだ」と語る。

大連熱処理は焼入炉、焼鈍炉、滲炭炉、調質炉、高周派熱処理炉、ガスおよびイオン窒化炉（武漢熱処理研究所）、真空熱処理炉（北京机电研究所）など650～1,300度、22基の熱処理炉を装備し、今期さらに1基を追加する予定である。全体の年間熱処理能力25,000トン、新たな設備導入により30,000トンとなる。04年の実績は18,000トンであった。最大10トンまでの調質が可能であり火力発電機のシャフト（10トン）、船舶用歯車（8トン）などの熱処理実績がある。

顧客は第一汽車集団のトラックのトランスミッション、クランクシャフト、

歯車、鍛造型、大連新船重工の船用機器部品など国内大型企業向け60%、日系企業向け40%、輸出はない。日系企業は岡野バルブ（バルブ）、丸裕（精密鋳造）、日立宝源機械（高圧タンク、原子力発電機器メーカーの五二三廠との合弁企業）などとの取引がある。

熱処理部門の閉鎖や熱処理メーカーの倒産が続いているなかで、当社は「品質の信頼性」を第一に据えて各種硬度計、位相顕微鏡など検査分析設備を備え4名の検査測定専門員を配置している。顧客の間で当社の熱処理技術への信頼が確立しているので発注は安定している。

今後の展望と課題

大連の総合熱処理専門メーカーとして存立基盤を確立した当社の次の経営展望と課題は次のようである。第一に、処理能力の増強である。各種熱処理の需要が伸びており当社への依頼も増えていることから、設備導入を進めていく。工場敷地には余裕があり工場増設を計画中である。しかし、遠方の顧客からの受注と輸送コストのバランス、処理能力増加にともなう電力コストとのバランス、安定的な電力供給の確保が課題である。

第二に、従業員の熱処理技術者としての能力向上である。現在、従業員は50名、うち正社員は30名。大連理工大学材料加工部熱処理科卒2名、哈尔滨理工大学卒2名の熱処理専門の若手技術者を採用し熱処理関係の展示会を見に行かせている。多くは郷鎮企業時代に経験を積み重ねた技能者であることから、技術専門学校夜間部での社員教育、大連理工大学や技術専門学校教師の出張指導、日本への研修生派遣を行っている。

日本への研修生派遣は日中友好協会の研修プログラムを活用したものである。派遣費用は日中友好協会が負担し、研修先企業は滞在費、規定の給与を支給する。1名が帰国し現場の責任者となっており、今後も研修生派遣を続けたいとしている。

熱処理は重装備型装置系産業であり計画的な設備投資が求められる。顧客は熱処理の経験と実績を重視することから、資本金にまかせて一気に設備投

資を行ったとしてもすぐに市場を獲得することは難しい。この点、当社の20年の経験と実績そして積極的な技術者、技能者の養成姿勢は新規参入企業に対する優位性である。今後、国有企業内部に抱え込まれている熱処理部門が外部資源の活用に向かうことが想定され、専門メーカーとしての当社の重要性はいっそう高まるであろう。

以上のように当社は、熱処理に特化し総合力と技術力で競争力を高めよう

写真3-1 大連熱処理有限公司董事長 劉兆敏氏



としており、大連の基盤技術が専門特化に向かう動きとして注目する必要がある。

(2) 溶融亜鉛メッキの専門化 ～大連金州熱鍍鋅有限公司

大連金州熱鍍鋅有限公司（以下、金州熱鍍鋅）の前身は、大連造船廠（現、大連新船重工集団）向け船舶用配管の溶融亜鉛メッキを行うため1985年に設立した大連市農業局所属の地方国有企業である。金州区西海工業開発小区に立地し、工場敷地面積25,000㎡、工場建築面積6,500㎡、大連市の地方国有企業改革、基盤技術の「専門化調整計画」を進め、遼寧省内で最大規模の溶融

亜鉛メッキ工場となっている。

地方国有企業の改革と「専門化調整計画」

金州熱鍍鋅では地方国有企業改革と「専門化調整計画」が98年から同時に取り組まれた。地方国有企業の所有制改革によって、大連市農業局の持ち株を経営幹部と従業員が引き受け、すべて個人株主の所有になった。98年の企業資産評価額は66万元、企業が抱えていた債務が同額であったことから、企業資産価値はゼロとされた。新たに株主となった13名は債務を引き継ぐことで、株式取得にともなう現金の支払いはなく企業資産の所有者となった。持ち株構成は、董事長の姜氏47%、経営幹部の都氏24%、残りは11名の従業員が所有する形になった。

「専門化調整計画」に関しては、金属表面処理工業の専門化重点工場<專業定點生產廠>の指定を受け、溶融亜鉛メッキ專業企業への改造、追加投資を進め固定資産総額1,161万元となっている。98年時点の主要設備は溶融亜鉛メッキ槽（L. 9.2m×W. 1.8m×D. 2.2m）1基、最大の酸洗槽（L. 12.4m×W. 1.8m×D. 1.7m）ほか8基、その他処理槽3基、高圧洗浄設備1セットであったが、04年には溶融亜鉛メッキ槽1基のほか最大の酸洗槽（L. 12.0m×W. 3.0m×D. 1.7m）ほか6基、隣化槽1基、脱漆槽1基、中和槽1基、洗浄槽2基、密閉処理槽1基、高圧洗浄設備3セット、串油設備など多様な表面処理槽や関連設備、大連化学物理研究所の自動排水処理設備を装備するに至っている。

「専門化調整計画」による設備改造で年間処理能力は5,000トンから10,000トンに拡大し、溶融亜鉛メッキの国家標準、JIS 作業標準、JIS 試験方法標準、国際標準にそった大連市船舶用鋼管溶融亜鉛メッキ標準などの認定を取得している。

事業経営の内容

04年の処理実績は約8,000トンであった。05年は造船業界が好況であることから10,000トンを見込んでいる。主要顧客は大連新船重工集団向けの船用

部品が約50%、大連氷山集団の冷凍機部品、渤海造船向け船用部品、古河電工、ABBなどが約50%を占めている。

従業員は国有企業改革の過程で30名ほどレイオフせざるを得なかったが、現在、もとの従業員規模約100名に戻している。メッキ専門技術者8名、品質管理8名、営業4名、管理13名、現場作業約70名の編成である。受注は好調で現場作業は2交代16時間操業を行い、民営化で引き継いだ債務は半分までにまで圧縮した。

原材料の亜鉛インゴットは、葫蘆島の日本企業の建設した亜鉛精錬工場より調達している。亜鉛メッキを施す部品や製品は顧客が当社まで搬入し、処理後、持ち帰っている。メッキ処理単価は鋼管、架台など簡単な形状のものは1,700～1,800元／トン、ラジエターなどの複雑形状のものは4,000～5,000元／トンである。

基本的な処理工程は、酸洗、水洗、加熱乾燥、亜鉛メッキ、冷却の順である。工程における課題は、第一に、亜鉛溶融のための熱源であるガスの価格上昇の吸収、第二に、排水処理と排気処理コストの吸収である。この点、大連市の溶融亜鉛メッキ業界は7～8社で構成され、当社は大物の処理が可能な最大手としての優位性をもつことから、さらに処理能力を拡大し受注を増やすことでコスト上昇を飲み込もうとしている。当面、受注増は現状の処理能力で3交代24時間操業することで対応する構えである。

大連市のメッキ業の操業規制は厳しく、クロームメッキ、ニッケルメッキなどのニーズがあることは解っているが、現在地では事業認可は下りない。新たにメッキ業を展開するならば、大連経済技術開発区のメッキ工業団地に立地する必要がある。

当社は溶融亜鉛メッキへの専門特化を深めていくこととしている。そのために、国内需要に対応していくとともに、輸出を視野に入れている。かつて、商社や鋳物、溶接を行う企業を経由して日本向け輸出製品のメッキを行ったことがある。今後、大連で加工した日本向けの建設構造物、船舶内外装部品、

冷却タワーなどの溶融亜鉛メッキを直接受注することを経営課題としている。

当社は、基盤技術の一つである表面処理の中で溶融亜鉛メッキに特化し資本、設備を集中して優位性を高めている事例である。特定の基盤技術に特化する過程では、大連市の機械工業の高度化政策である「專業化調整計画」が効果的であったと評価できる。

しかし、将来を展望すれば溶融亜鉛メッキは、多様な表面処理技術の中で機能メッキなどと比べ要求される精度や品質水準は荒く、処理する部品や製品のトン当たり単価を競う世界である。競争力を維持するためには、設備拡大、大量処理を求めて行かなくてはならず、ある段階で大物重量物の輸送コストが成長を制限することになろう。したがって、メッキ処理工程の合理化、生産性の向上が当社の重要な経営課題となろう。

写真 3－2 大連金州熱鍍有限公司の溶融亜鉛メッキ処理製品



(3) メッキ専門加工技術の発揮 ～品川精密電鍍（大連）有限公司

大連に進出した日系メーカーは部品の現地調達を進めるなかでメッキの必要性を訴えてきたが、大連経済技術開発区内でのメッキ処理は厳しい立地規

制がかけられていたこともあり、これまで何度か日系メッキ企業の進出案件が検討されたものの実際の企業立地には至らなかった。

品川精密電鍍（大連）有限公司（以下、品川電鍍）の開発区メッキ団地への工場立地は、大連市で最初のメッキ専業企業の進出となった。07年現在、従業員数350名（うち日本人技師・管理者6名）資本金100万ドル、総投資額500万ドルの企業に成長している。

大連進出の経緯

品川電鍍は福井県鯖江市に本社を置く(株)東亜エンタープライズ（代表取締役・品川辰夫氏、資本金4,000万円）と一部社員が出資する日系独資企業である。01年に表面処理事業の認可を受け、大連経済技術開発区臨港工業区のメッキ団地に9,200㎡の敷地を確保し、02年より眼鏡フレームおよび工業部品のメッキを開始した。

品川電鍍の董事長・総経理の品川辰夫氏は、鯖江市の有力な眼鏡フレームメーカー(株)サンリーの副社長・製造本部長を務め、92年に蘇州市昆山市の「蘇州三麗眼鏡有限公司」（眼鏡フレーム）、93年に「昆山三麗電鍍有限公司」（眼鏡フレームメッキ）を立ち上げ、総経理として経営を担当した。20%の株式を保有していた三麗電鍍有限公司は一時、事業が不振となったが、その際に全株式を買い取り再建に努力し経営を立て直している。

60歳の退職時に昆山の三麗電鍍を売却して得た資金と内部留保、退職金を原資として大連に投資し品川電鍍を設立する。三麗電鍍は三麗眼鏡向けのメッキ加工を行うほか、大連市普蘭店市の中西眼鏡向けにも眼鏡フレームのメッキを受注しており、同社から大連でのメッキ加工の要請があったこと、大連市をはじめ、中国の日系メーカーのメッキ加工ニーズが強いことを理解していたことによる大連への投資決断であった。

眼鏡フレームのチタン、形状記憶合金などの多様な素材のメッキ、被膜厚や表面仕上げに関する眼鏡メーカーの高度な要求に対応してきた専業加工業としての技術蓄積が、多様な工業部品のメッキ加工を受注する優位性となっ

ている。そうした技術的経験蓄積を背景とした大連進出であった。

大連のメッキ事情

大連市の産業振興政策では、大連経済技術開発区にメッキ専用の工業用地を用意し、メッキ加工業の集積形成を図り集合管理を行おうとしている。例えば、排水処理については、現在、各社が社内で処理した排水2日分の貯水タンクの設置が義務付けられ、水質検査後、排出している。今後、メッキ団地で集中処理する計画がある。昆山市での事業経験と較べると、大連市政府のメッキ業に対する環境保全、消防、公安などの行政管理項目は多く規制が強い。公害や労働災害の防止にしっかりと取り組んでいるとみている。

当社では環境負荷低減の取り組みとして、RoHS 指令³⁰⁾に対応している。04年には半田メッキをスズ・銅メッキに切り替えて鉛フリー対応を行い、05年には化学ニッケルメッキを鉛・カドミウムフリー対応を行っている。さらに、工場からの排水ゼロをめざし、排水処理設備に逆浸透膜を設置、排水を純水化し再利用している。

品川電鍍が立地する地区には、日系企業は当社のほか華東地域から進出した大山表面处理有限公司、端子用フープ材のメッキラインを増設するため工場を展開したモレックス、自社用青銅バルブのクロームメッキ工場を建設した KTV がある。中国企業では亜鉛メッキを行う企業など2社が立地している。

大連市にはメッキ専門企業は亜鉛メッキを中心に約30社があるとされる。日系ユーザー側のローカルのメッキ業への評価は、一定の技術水準に達してはいるが、生産管理や技術面の厳しい要求への対応には不安が残るというものである。発注側が設備を導入・貸与し技術指導を投入しても熟練が形成されないうちに作業者がやめてしまうケースが続いている様子である³¹⁾。

メッキ専門の日系企業が進出したということで、多様なメッキ加工の依頼が寄せられている。現在、40社ほどと継続的な取引があり、そのほとんどは日系企業である。1～2社は大手日系メーカーが部品加工を発注している

ローカルの加工業であり、メッキについては当社への発注指定を受けているものである。多くの場合、大手メーカーの外注担当者は中国人スタッフであり、既にメッキ加工の外注先との取引関係が成立している。ある種の既得権益が形成されている場合もあり、ここに営業して新たな受発注関係を構築することは難しい。新規の日系メッキ加工業が既存の取引関係に参入する際に「触れることのできない」ところがあるというのが、現在の大連のメッキ事情であるようだ。

「表面処理のデパート」をめざす

当社は眼鏡フレーム用金メッキ、パラジウムメッキからスタートし、銅、錫、ニッケル、亜鉛、銀、硬質クロム、アルマイト、各種合金メッキなど12種類のメッキラインをはじめ、カチオン電着塗装100色、スプレー塗装、硬質・白・カラーのアルマイト処理など、顧客の要望に応えるため多様なメッキ、塗装ラインを配置している。さらに07年度中に樹脂メッキラインを予定している。

メッキ、塗装といった表面処理加工は、装置型産業であり初期投資が比較的大きく、資本が長期に固定化する。設備投資の償却を可能とする一定以上の受注量が見込まれないと、新規立地は難しい。メーカーは大量の表面処理部品が必要な場合、社内に専用の処理ラインを配置するが、内製化するだけの量に至らない部品、特殊な処理を必要とする部品を専門の表面処理加工業に外注依存することになる。

大量の単一処理を求めるメッキは、既にローカル企業が対応していることから、当社は専門技術の経験・蓄積のある眼鏡フレームの量産処理をベースにして、多品種少量のメッキ加工に挑戦し存立基盤を確立しようとしている。多品種少量のメッキ加工については、技術と経験の蓄積がないと対応できない。この点、当社がローカルのメッキ専門企業に対する優位性を発揮できる分野となる。

「表面処理のデパート」をめざす当社は、中西眼鏡、佳特眼鏡などの眼鏡

フレーム、ローム電子、アルプス電子などの電子部品、マブチモーター、華録松下、三菱電機、大連東芝など電気機器部品ほか自動車部品、建築部品、精密部品のメッキ、塗装を受注しており、取引先は大連を中心に瀋陽、天津に拡大している。

メッキ、塗装は部品加工の最終工程に位置し、次の工程は組立となる。部品のメッキ、塗装の後工程の組立までやって欲しいというユーザーの要求があり、当社は前向きに受け止めていく考えである。

人材育成の課題

メッキ専業の日系企業ということで、ユーザーは「日本の品質、中国の価格」を要求するため多品種少量のメッキ加工は利益を出しにくい。自動化できない小ロットの仕事で利益を搾り出すためには、社員の技術・技能の蓄積が必要である。現場研修を重ね社員を多能工に育てることにより、さらに多様で小ロットのメッキ、塗装の受注を可能にし、トータルの受注量を拡大していく構えである。

この点、昆山市での経験と比較してみると、モノづくりの現場で技術・技能を積み上げていく姿勢は東北人の方が、適性があるとみている。若い男性社員には一攫千金を狙う向きもあるが、女性社員の技術・技能形成にはめざましいものがあるとする。04年から黒字決算となっており、増資の際に創業時から頑張ってきた社員に持ち株を分配している。

品川総経理の子息が副総経理として入り家族も大連に滞在している。中国での生活を前向きに捉えて副総経理の子息は中国の保育園に預けている。中国で事業に成功するためには、まず「家業」として成功する必要があるとし親、子、孫の3世代が大連で生活し事業に取り組んでいる。

家族ぐるみの中国進出は韓国系中小企業によくみられるケースだが、日系中小企業にも「中国に腰を据えた」進出が出現してきたのである。派遣、駐在型の経営者とは異なる新たな経営人材が育っている。

写真 3－3 品川精密電鍍（大連）有限公司董事長 品川辰夫氏／副總經理 品川謙二氏



第 4 章 板金、プレス

板金加工 (sheet metal working) およびプレス加工 (sheet metal stamping) は、比較的薄い鋼板の剪断、溶断、曲げ、絞り、溶接、打ち抜きを行う加工技術であり、厚物鋼板の剪断、溶断、曲げ、溶接などは製缶加工とされる。

板金およびプレス加工には、鋼板を剪断、溶断する剪断機、レーザー加工機、曲げ加工を行うプレスブレーキ、絞りや打ち抜き加工を行うプレス加工機、溶接加工のためのガス溶接、アーク溶接、スポット溶接などの溶接機をセットで備える場合が多い。プレス加工では、金型の製作が重要な加工技術となる。

(1) プレス板金の総合加工 ～大連華日金属成型廠

甘井子区に立地する大連華日金属成型廠（以下、華日金属）は、板金プレス、溶接、金属線材加工、粉末塗装を行う金属加工業である。1993年から国

有企業改革に取り組み、現在、私営独資企業となっている。また、2001年に日本企業の(株)リッチェルと合併し「大連金立金属製品有限公司」を設立している。

地方国有企業改革の経緯

華日金属のルーツは50年代に設立した大連市軽工業局所属の地方国有企業「大連塘瓷配件廠」である。琺瑯製品を生産する工場であった。93年に経営請負責任制<承包経営責任制>³²⁾を導入し所有と経営の分離を図り、事業内容を板金プレス加工に集中していく。

さらに97年には「産権」改革に踏み込み、社会主義経済体制の特徴である「工場制」から、現代企業制度をめざす「公司制」に転換した³³⁾。すなわち、大連市軽工業局所属の地方国有企業から、私営独資企業の株式会社<股份有限公司>となった。資本金は30万元、国有企業時代の工場長であった宋金成氏が株式の100%を保有し従業員の雇用、工場設備を引き継いでいる。

現在、従業員は200名。加工現場に約140名、CAD 設計 5 名、営業 4 名、残りが事務・管理部門である。工場長の張氏は60年、内蒙古自治区赤峰市に生まれ、太原機械学院を卒業後、機械技術者として鞍山礪山機械廠に配属となった。「産権」改革に取り組もうとする宋氏に誘われ、96年に当社に入社し工場長を務めている。鞍山礪山機械廠も国有企業改革を進めていたのだが、張氏は自身の活躍の場として華日金属を選択したのである。各地の国有企業改革の過程でモノづくり人材が流動している。

華日金属は、経営権が明確になって以降、ターレットパンチ、プレスブレーキ、絞りプレス、CAD 用パーソナルコンピュータ10台を導入し、03年に工場増設を行うなど積極的な設備投資を図ってきた。また、ISO 9000の取得、輸出権の獲得などにより売上高は一貫して増加し、05年には約2,500万元となっている。

2001年に富山市の(株)リッチェルと合併企業「大連金立金属製品有限公司」を設立した。登録資本金30万元、日中それぞれ50%の出資である。04年の売

上高は約100万元と小規模であるが今後の事業拡大が期待される。

リッチェルは56年に「シルバー樹脂工業所」として創業、91年に現社名に変更した。06年の従業員数約500名、資本金 6 億1,800万円の国際中堅企業となっている。プラスチックを中心とした日用品、園芸用品、ペット用品、ベビー用品、エクステリア用品、オフィス用品など自社ブランド製品の製造販売およびプラスチック製工業用部品の受注生産を行い、大連市のほか広東省東莞市、江蘇省昆山市にプラスチック製品の製造拠点を展開している。

大連への進出は、華日金属の保有する薄物金属加工技術に注目したものと推察される。大連事業所ではリッチェル向けのペット用ゲージ、ステンレス家庭用品などの金属線材製品を生産し全て輸出している。

プレス板金加工技術の編成と今後

華日金属の加工分野はプレス板金、深絞り、溶接・組立、金属線材加工、粉末塗装であり、プレス金型を内製している。プレス板金および深絞り関連の設備編成は、6～400トン（済南第二機床廠）のパンチプレス56台、40～100トンの絞りプレス 5 台、315トン油圧プレス（海陽鍛圧機器廠）1 台、剪断機 2 台、ターレットパンチ、プレスブレーキ（それぞれアマダ製）である。

溶接・組立分野では、各種溶接、ロー付けが可能である。粉末塗装 1 ライン、金属線材加工設備、ワイヤーカット放電加工機、旋盤、フライス盤などプレス金型製作ための一連の工作機械を装備している。

プレス板金加工能力が充実している点を活かし、大連日系メーカーから板金部品加工を受注している。例えば、大連三洋向け冷凍機用ステンレスバルブ、東芝大連向け医療用機器精密スタンド、富士電機大連向け自動販売機部品ほか大型空調機カバー、コンプレッサー用ファン、送風機カバーなどの板金加工である。

売上高の約80%は大連三洋、東芝大連、富士電機大連からの受注であり、荏原製作所、東芝三重事業所、川崎重工業など日本向け直接輸出が約10%である。商社経由で米国、EUにも輸出している。

今後の経営方針として第一に、総合的なプレス板金加工技術を充実させるとともに、溶接・組立部門を拡大しユニット部品の生産に展開すること。第二に、日本メーカーとの直接取引を増やし輸出を拡大することとしている。

そのために、設備投資を継続し、人材の確保を図る。設備投資資金については、不動産および設備の総資産2,000万円を担保とした銀行融資にて調達可能であるとする。実際、材料調達のための短期融資（融資期間1年、年利5%）を得ている。

以上のように、新中国建国期に創業した琺瑯製品生産を担う地方国有企業が「改革開放」「国有企業改革」の流れのなかで、プレス板金加工技術に集中し専門加工業として再生したことが理解できる。特定の基盤技術を担う専門加工業が登場し、中小金属加工業が増加することにより、大連市の機械工業集積は金属加工技術の多様性と厚みを増していくことになるのである。

写真4-1 大連華日金属成型廠のプレス板金加工



(2) ステンレス板金加工に特化～大連万隆不銹鋼制品有限公司

大連万隆不銹鋼制品有限公司（以下、万隆）は、甘井子区北海経済開発区

に立地するステンレス板金加工専門の私営企業である。ステンレス食器を生産する全人民所有制国有企業が所有制を転換し私営独資企業となり、ステンレス板金加工業として再生したケースである。

1993年の「中華人民共和国公司法」の公布、94年の「現代企業制度を試行するいくつかの国有大中型企業の選択に関する草案」の提出により、全国100社の国有企業において「工場制」から「公司制」への転換が取り組まれた。そうした流れのなかで96年に当社は大連市の国有企業で最初に「売却」による所有制の転換を図り私営独資企業になった³⁴⁾。現在、売上高の約80%は日本向け輸出となっている。

「売却」による国有企業改革

万隆の前身は、92年に設立した「大連不銹鋼（ステンレス）器皿制品廠」である。中国輕工業部所属のステンレス食器を生産する工場の一つであった。「不銹鋼器皿制品廠」は、大連市のほか哈爾濱市、天津市、広州市の4ヵ所にあった。

工場設立してまもなく94年には旧東ドイツ向けの洋食器輸出が途絶え、生産が停止する事態に陥り、国有企業改革が断行される中で「大連不銹鋼器皿制品廠」は所有制を転換し「大連万隆不銹鋼制品有限公司」となった。所有制の転換では、137万元と評価された国有企業資産の「売却」が試みられたが、赤字であり製品の販売先も見えない企業を買う者はいなかった。

そこで、早急に生産を再開するために実際には売却代金は求めない「零資買断」となり、96年に旧「大連電器廠」の新製品開発担当であった呉仕強氏ほか、株式化された企業資産を受け継ぎ再建を担うこととなった。登録資本は137万元である。

97年のアジア金融危機の影響で輸出も国内販売も厳しくなる経営環境のもとで、呉氏は企業再建の意欲を失った他の株主から株式を買い集め、98年までに全ての株式を所有し総経理となり企業再建に向かう。こうして、万隆は実質的に呉氏が所有する私営独資企業となった。

現在、従業員は60名。加工現場に53名、製品開発 5 名、経営管理 2 名の編成である。融雪装置、耐震転倒防止金具、物流関連機器、食品加工設備のステンレス板金部品の加工により、年間売上高約500～1,000万元で推移している。

ステンレス板金加工に特化

創業期よりステンレス板金加工を行っていたことから、従業員の技術・技能の蓄積、設備の編成はステンレス製品製造に関しては他社と比べ優位性があった。問題はステンレス加工技術や製品の販売先であった。

この点、新たな顧客となったのが日本企業である。当社には輸出自主権がないため、中国側商社が日本側商社からステンレス板金加工を受注し、当社が加工した製品を輸出している。輸出が売上高の約80%を占め、そのほとんどは日本向けであり、一部、韓国向けステンレスバルブがある。約20%の国内向けは台所用棚、レストラン用移動棚などの厨房器具類である。

日本に輸出する製品は「親星(株)」(札幌)向けの融雪装置のステンレスカバー、パイプ類があり、日本でバーナーを取り付け完成品となる。また「旭興産(株)」(東京)向けに柱の補強金具、家具の転倒防止金具、「共立」(大阪)向けにステンレスパレット、醤油や酢などの液体輸送用容器、「伊勢美」(大阪)向けには牛乳攪拌装置の板金加工を行い支給されたモーター等の電装品を組み込み完成品として輸出している。

このように、当社の日本向け輸出の仕事は日本から加工図面、製品図面、電装品などを支給され、中国で板金加工、組立てを行い、製品を日本に戻すといった日本企業のOEM受注生産のスタイルである。

原材料のステンレスは、浦項製鉄所製を2、3、4メートルに切断した研磨済みの板材を仕入れる。厚さは0.8、1.0、1.2ミリメートルを使うことが多い。ステンレスパイプ材を含め年間使用量約100トン、売上高に占める原材料比率は約60%である。国産材では太原製鉄製があるが成分が不安定であり、また、研磨が不十分であることから、外観検査が厳しい日本企業向けに

は使えないとしている。日本企業向け製品は溶接の仕上げ面、表面の傷、汚れに特に気をつけている。

製品メーカーへの展望

これまで当社は、商社を経由した日本企業向け製品の賃加工により企業再建に努力し、現在、抱えていた負債は返済を終えている。毎年の売上高に対する粗利益率は約20%であり、将来の設備投資に備え内部留保を続けている。現施設は北京ジープ向けのゴム部品を生産していた工場を買い取ったものである。今後の事業拡大を目指すには手狭になっており、新工場建設を計画している。

板金加工業から製品メーカーへ転身していくケースは少なくない。当初は簡単な一部の板金加工部品の賃加工を担いながら、徐々に装置、機器の全ての板金加工を受け止めていく。装置、機器類のボックス、カバーなどは容量が嵩張り、輸送は“空気を運ぶ”といわれ、発注者、受注者共に装置、機器類の“中身”を組み込んだ完成品に近いカタチで取引しようとするニーズが発生する。

取引の信頼関係が形成されるにしたがって発注者側は装置、機器類の電装品、機構部品などを支給し、受注側は板金加工と製品組立まで引き受けていくことになる。受注側は製品組立作業を重ねて行く中で装置、機器類の構造や機能の理解を深め、製品組立や調整ノウハウを蓄積していく。

当社は日本輸出向け装置、機器類の加工、組立の経験をもとにして、中国市場向けに変更、改良を加えステンレスを用いた装置、機器類の製造販売に展開したいとしている。自社製品開発に取り組むために CAD 設計チームを編成しており、今後、各地に販売代理店を配置しアフターサービス態勢を整えていく構えである。

装置メーカーに転身するための当面の課題として、新規加工設備の導入と新工場建設の資金調達を挙げている。プレスブレーキ（瓦房店機械廠製）2台、剪断機、パンチプレス、絞りプレス、溶接機など板金加工に必要な一揃

いの工作機械は装備しているが老朽化しており、高精度加工への対応が難しい。市中銀行融資や政府支援を得るための要件が厳しいので、現有設備で新製品開発に取り組み国内市場開拓の実績を示し企業の信用力を示そうとしている。

以上は、90年代の中小国有企業改革の下で「売却」によってステンレス加工業として再生したケースである。大連市機械工業の基盤技術を担う中小機械加工業が加わったことになる。日本企業の賃加工、OEM生産を受け止めながら企業再建を果たし「将来は自社製品メーカーになりたい」と希望を語る意欲的な中小企業家がいることに注目しなければならない。

写真4-2 大連万隆不銹鋼制品有限公司総経理 呉仕強氏



(3) 日系板金加工業の進出～大連城山金属加工有限公司

大連経済技術開発区には2006年末に529社の日系企業が進出しているとされる。そのうち機械金属工業は163社を数えることができ、40社が製品メーカー、123社が部品加工業とみられる³⁵⁾。大連経済技術開発区の日系中小機械加工業は、大連市機械工業における重要な基盤技術集積を形成している。

「産業部品センター」への進出

大連経済技術開発区では、中小機械加工業の開発区への進出を促進するため「産業部品センター」「部品加工供給センター」「金港産業部品センター」「光伸産業部品センター」および金型関連企業の誘致受け皿として「大連金型工業団地」³⁶⁾を整備している。

大連城山金属加工有限公司（以下、城山金属）は03年1月、「産業部品センター」の貸工場にて板金加工業を創業した。大連への進出は初めての海外直接投資であったが、中小工業向け貸工場に入居することでスムーズに操業を開始することができた。

城山金属は、静岡市に本社を置く(有)城山製作所とその関連会社(有)加山工業所および(有)用宗金属の3社の出資による日本独資企業である。資本金8,400万円、城山製作所代表取締役の山下隆生氏が総経理に就任した。

従業員は約50名、技術責任者として日本人が1名駐在している。建築面積3,350㎡の工場にNCターレットパンチ1台、シャーリング1台、ベンダーマシン4台、セットプレス1台、コーナーシャー1台、アルゴン溶接機、スポット溶接機、アーク溶接機など板金加工設備一式を装備している。

主な営業品目は注文建築金物、外装や天井アルミパネル、スチールパネル、照明ボックス、ブラインドボックス、工作機械等のカバー、タンクなどの板金・溶接加工品を扱っている。板金加工品はメッキや塗装などの表面処理が施され完成品となる。当社の場合、同じ静岡市に本社を置く塗装業が進出したので、そこに塗装を外注している。この塗装業の大連進出は城山金属との“同伴進出”であったといわれている。

はじめて中国進出に踏み出そうとする中小企業にとって、地元政府機関との進出手続き、土地の確保、工場建設、設備の搬入、従業員の採用と寮・住宅の確保、技術・技能研修、製品の輸出手続きなど、生産を軌道に乗せ利益を確定するまで大変なエネルギーを要する。この点、当社は「産業部品センター」の貸工場への進出において、大連経済技術開発区招商中心の手厚いサ

ポートを評価している。

加工能力を超える受注

現在、日本への輸出が売上高全体の50～60%を占める。中国国内向けの加工は大連経済技術開発区の日系メーカーが顧客である。例えば、三菱電機の放電加工機のオイルタンク、スター精密の工作機械カバーなどである。

中国現地メーカーからの引き合いもあるが価格が折り合わず取引はまだない。中国の板金加工価格に合わせる事が難しい最大の理由は、原材料の薄板鋼板（厚さ1.2～3.6ミリ）を日本から輸入していることにある。近年、鋼材価格の上昇で中国材と日本材の価格差はさほど大きなものではなくなっているが、材質にまだ不安があるので全量、日本からの輸入材を使用している。鋼板を日本から輸入し半製品に加工し重ねてコンテナに収納すれば、日本へ輸出して本社で仕上げ加工してもコストは吸収できるという。

当面、大連事業所は日本向け輸出と大連日系企業からの受注を中心に考えていく構えである。実際、受注量が現有の設備加工能力を超えており、残業

写真4－3 大連城山金属加工有限公司の入居する「産業部品センター」の貸工場



で対応している状況であるので中国現地企業への営業開拓はしばらく様子を見ていくこととしている。

このように、日本の中小機械加工業にとって大連事業所は、日本向けの輸出拠点であるとともに、中国の日系メーカーへの部品供給拠点の位置にある。日系メーカーへの部品供給に関しては、いまのところ設備装備力、加工技術力の面で日系加工業が優位にあるが、今後、大連の中小機械加工業が資本蓄積を進め加工技術力を高めていくことにより、「品質」「価格」「納期」を巡る受注競争が激しくなるであろう。

また、大連の中国加工業の日本輸出と大連の日系加工業の中国メーカーへの内販を巡る両者の競争が発生するであろう。日系加工業にとっては価格競争力、中国加工業にとっては品質（技術）競争力が重点課題となろう。

（4）基盤技術蓄積の可能性と課題 ～凱万克精密部件（大連）有限公司

凱万克精密部件（大連）有限公司（以下、ケイマック大連）の親会社ケイマック(株)は大阪に本社を置き、国内6事業所、海外5事業所を展開する国際中堅企業である。事業内容は住宅・建材部門と自動車部品部門に分けられ、住宅・建材部門ではユニットバス部材、システムバス部材、システムキッチン部材、サニタリーウェア、洗面化粧台など、自動車部品部門では自動車用シートベルト部品、エアバック部品、ファスナーなどを扱っている。

01年に上海市に進出して以降、次のように海外生産拠点および販売拠点を展開している。

01年「凱万克建材制品（上海）有限公司」（上海市松江区、従業員80名、住宅水回り部材、自動車部品の生産）

03年「凱万克精密部件（大連）有限公司」（大連市大連経済技術開発区、40名、住宅水回り部材の生産）

「K mac Bangkok Fastening Co., Ltd」（タイ、チョンブリ、15名、シートベルト部品生産、ファスナー販売）

「Shinsho K mac Precision Parts, L.L.C」(米国、デトロイト、4名、シートベルト商品、ファスナーの販売)

06年「凱万克神商貿(上海)有限公司」(上海市、シートベルト商品、ファスナーの販売、5名)

07年「北京凱吉盛工貿發展有限公司」(北京市、自動車部品調達・販売、1名)

ケイマック大連の進出と事業

1年半のF.S (フィージビリティスタディ)の後、03年に資本金7,000万円の日本独資企業のケイマック大連を設立、大連経済技術開発区「産業部品センター」の貸工場に入居した。大連経済技術開発区への進出に際し、ハードの受け皿(貸工場)が整備されており、進出支援ソフトも適切であったと評価している。

2,000m²の貸工場にアマダ製のターレットパンチ1台、シャーリング2台、ベンダーマシン2台、パンチプレス4台および溶接ロボット2台、スポット溶接1台を備えている。先に進出した上海事業所では台湾製の板金加工設備を導入したが、加工精度が荒く故障に悩まされたので、設備はすべて日本の事業所より移設したものである。

現在、製品の90%は日本向け輸出、10%が大連経済技術開発区のトステムおよび東芝大連向けの板金部品である。日本向け輸出は本社の営業で受注した浴室ドアフレームなどの板金部材が主軸となっている。F.S段階では大連の日系メーカーからの板金部品加工の受注を期待していたのだが、中国市場の変化が速く現地受注生産は伸び悩んでいる。また、中国現地メーカーとの取引は支払い面での不安があるので、当面は日本向け輸出と中国日系メーカーとの取引が中心となる見込みである。

ケイマック大連の扱う板金製品は、加工後に塗装やメッキで表面処理を施されて完成部品・部材となる。発注者側は納品された部品・部材を再度、加工・処理するために外注企業を探し、発注事務手続きを行い、輸送・回収す

る取引コストを避けるため、最終加工工程に位置する塗装やメッキを施してから納品して欲しいという要求になる場合が多い。

当社の本社や顧客からの要求も同様であり、加工した板金部品・部材の表面処理が必要となっている。塗装やメッキは大きな固定資産投資が必要であり、板金加工業が専用ラインを装備することは負担が大きい。そこで近場の表面処理の専門企業へ外注することになる。当社は、焼付け塗装に関しては03年に大連経済技術開発区に進出した岸萬塗装(株)（焼津市）へ、粉末塗装は地元の中国企業へ、メッキに関しては01年に大連経済技術開発区「メッキ団地」に進出した品川精密電鍍（大連）有限公司に依頼している。とはいえ、華南地域や上海を中心とする華東地域に比べ、大連には表面処理の専門加工業が少ないというのが当社副総経理の所感である³⁷⁾。

大連の基盤技術蓄積の可能性と課題

中国でのモノづくり経営経験の長い当社の副総経理の談話より、大連機械工業の基盤技術の可能性と課題について述べる。基盤技術蓄積の可能性については、大連市のモノづくり人材に注目する。

ケイマック大連には40名の従業員がいる。男子が30%を占める。全員が瓦房店市、普蘭店市、庄河市など大連市の郊外市の出身であり「産業部品センター」に付属する寮に入っている。ケイマックの上海事業所には80名の従業員がいるが離職する者が多く、新規募集してもモノづくりに意欲を持つ応募者が少ない状況にあるのに対して、ケイマック大連の場合、創業以来採用し離職した者は2名に留まっている。勤務姿勢はまじめで社内の技術・技能研修に真剣に取り組んでいる。

大都市上海には、製造業以外に多様な就業機会があり、また、多様で斬新な消費機会がある。10代、20代の若者にとっては限りない可能性が開かれている場所なのであろう。そうしたところで5年、10年の経験が評価されるような基盤技術の蓄積過程は好まれないのであろう。

この点、塙副総経理は、中国東北地域に位置する大連の場合、モノづくり

に向かう若者の姿勢、気質は華東地域や華南地域の若者の気質と異なると評する。大連地域には時間をかけてじっくりとモノづくりに向き合うことのできる若者が多いと見ている。現場の経験の蓄積が重要な機械工業の基盤技術の世界において、5年、10年後に素晴らしいモノづくり人材が輩出する可能性があるとする。

大連の基盤技術を巡る人的資源の可能性が見える一方、基盤技術を担う企業経営を巡る課題もある。板金加工業にとって、素材となる鋼板価格の上昇が大きな課題となっている。素材供給不足と価格上昇は、機械金属加工業の安定的な経営を揺るがし、継続的な基盤技術の蓄積を難しくする恐れがある。

当社では顧客指定の鋼板調達とスペックに応じた調達を行っているが、中国国内需要が急増しており、国産鋼板、輸入鋼板ともに供給の逼迫と価格上昇への対応に苦慮している。日本製の鋼板も種類によっては、中国市場への販売を優先するので日本では入手が難しく価格も高い、あるいは逆に日本での調達価格のほうが中国より安いという現象が起きている。

現在、ケイマック大連は日本本社の受注した仕事の中国生産・日本向け輸

写真4-4 凱万克精密部件（大連）有限公司の入居する貸工場



出拠点としての役割を担っている。しかし、鋼板素材価格の上昇が続き製品輸出の輸送費負担が重なれば、単純な輸出拠点としての役割は変更して行かざるを得ないであろう。

ケイマック大連においては、優秀なモノづくり人材を養成し、大連の板金加工業において板金加工技術の優位性を確保することが重要な経営課題であろう。また、グローバル市場に乗り出しているケイマックにおいては、日本と中国（大連、上海、北京）、米国の事業所の役割を、いかに最も効果的に発揮させるかという国際経営戦略の構築が重要な経営課題となろう。

第5章 切削、研削

工作機械（machine tool）を使用して素材を望む形状や寸法の部品に加工することを機械加工（machining）といい、このうち刃物を用いて素材を削る機械加工を切削加工（cutting）という。切削加工は機械工業の基盤技術のなかで除去加工に分類される。

機械加工を代表的な工作機械の種類により分類すると、旋盤、ボール盤、中ぐり盤、フライス盤、平削り盤、形削り盤、立削り盤、ブローチ盤、研削盤、ラップ盤、ホーニング盤、歯切盤、マシニングセンターなどによる加工がある。

1台の工作機械と機械の操作者がいれば機械加工業をはじめることが可能である。重装備を前提とする鋳造、鍛造、表面処理などに対して新規参入が比較的容易な加工技術分野である。

（1）もと村営企業の苦悩 ～大連今冶金属機械有限公司

大連今冶金属機械有限公司（以下、今冶金属）は、管継手部品のフランジ（flange、輪縁）の切削加工を主要事業としている。村営の郷鎮企業時代に日本企業と合併企業を設立し、現在は集体企業の民営化にて私営企業となって

いる。

村営企業の創業、合併、民営化の経過

合併企業、今治金属の中国側出資者は、1986年に創業した瓦房店市瓦房村が経営するフランジ加工工場（村営郷鎮企業）である。当時、瓦房店市内にはいくつかのフランジ加工工場があり瓦房村も生産に参画しようとしたこと、現在の共同経営者の卢氏が勤務する国有企業からの発注が期待できたことが創業の契機である。村政府の初期投資は30万元、経営責任者は人民公社の生産隊長から瓦房村村長に転じた周氏、従業員は村民20～30名からのスタートであった。五金輸出入公司（金属素材、製品を扱う国有商社部門）からの発注を受けて米国、日本、東南アジア向けのフランジを生産し順調に成長していく。

村営企業の大きな転機となったのは、93年に愛媛県今治市の船用機器メーカー「見産業」との合併事業である。今治金属の資本金は34万ドル、出資比率は、中側は土地、建物等現物出資70%、日本側は現金30%、合併期間は05年までの12年間の事業とした。合併事業のねらいは、日本側パートナーを通じて三菱造船向けのフランジを生産、輸出しようというものであり、実際、コンテナ1本を輸出した実績がある。

05年に合併期間が終了したが、日本側からの連絡はなく中国側からも連絡はしていない。董事会はここ数年開催していない。中側としては合併解消あるいは継続に関する手続きはわからず自然解消になっていくのかとの思いでいる。12年間の合併事業を振り返ってみると、当初は新工場を建設し、日本側からの技術指導を入れながら輸出を増やしていく計画であったが、そうはならなかった。輸出型外資企業として、税制優遇を得たこと、輸出自主権を得たことがメリットだったというのが中側の認識である。

日本側の合併事業への期待は、船舶配管用フランジの日本向け輸出拠点を確保することにあつたとみられる。トライアル輸出をしたものの、バブル経済崩壊後の景気低迷により日本国内でのフランジ受注がおもわしくなく、大

連の生産拠点を十分に活用できず今日に至ったのではないかと推察される。

中側の説明によれば、現在、見産業の子会社「長谷川貿易」からの発注を受け止め日本向けフランジを生産している。安徽省の仕事の引き合いがあるが、具体的な取引の内容は当社には不明である。安徽省の仕事というのは、01年に見産業が安慶市に設立した独資企業「中国安慶長谷川製造有限公司」向けの船用機器部品加工であろう。

合弁パートナーの姿は消えてしまったが、現在も日本向け輸出は継続している。長谷川貿易との取引のほか、中国商社の五金輸出入会社と通じて日本の「岩谷」からの仕事を受注している。岩谷からは発注時の打ち合わせ、輸出前の検収時に担当者が訪問している。

この間、中国側の郷鎮企業でも変化があった。97年に村営郷鎮企業を民営化し、村長の周氏が董事長、取引先の五金輸出入会社の営業担当の卢氏が総経理となり、2名が所有する私営企業に転換した。郷鎮企業設立時の投資額30万元を2名が村に支払い私営企業になったとの説明である。簿価でみれば初期投資額は30万元なのかもしれないが、20年近くの経営で追加投資がなされ集体企業の資産は増加しているのではないか。また、現在“塩付け”になっている合弁企業の資産はどう評価したのか、など当社に限らず集体企業の民営化さらには私営企業への転換過程について詳細を知ることは難しい。

フランジ加工・販売の実態

前期のフランジ生産量は約3,000トンであった。受注は香港・マカオ向けの政府調達項目の入札に応じるほか輸出向けが多い。商社経由と直接受注が半々であり、近年、EU向けの船用部品用フランジの受注が多い。鞍山鋼鉄、首鋼、唐山鋼鉄より調達した鋼板からサイズに合わせてドーナツ状に溶断し、切削、穴開け、洗浄、防錆処理を施し梱包して完成である。一部のフランジには付属品を溶接加工する場合もある。これまで手がけた最大の製品は、直径2.8メートル、重量5トンのフランジである。

大連第二机床廠、瓦房店第二机床廠の各種旋盤、瀋陽第二机床廠のラジア

ルボール盤を装備しているが、98年に大型旋盤を導入して以降、設備投資は行っていない。また、鍛造設備もあるが仕事が無く、この数年止まっている。

創業当初は「使えればよい」という品質認識であったが失敗経験を重ね、海外顧客の技術指導を得ながら各種規格を取得してきた。ISO9000ほか日本の水道管向け規格、米国 AWW、AXP、ドイツ DAN、イギリス BSなどを取得しているとする。製品の素性分析や強度試験は大連造船廠の分析室に依頼し、分析・測定結果を添えて納品している。

直近の売上高は約200万ドル、製造原価は原材料費が約80%、人件費7～8%、設備の減価償却は終わっているようだ。従業員は瓦房村の村民65名であり、仕事が入った時に総出で24時間操業を行う態勢である。人件費比率8%で試算すれば、平均賃金は約20,000元／年ほどの水準となる。

今後の経営方針

日本企業との合弁企業を設立したものの、その後の事業展開は思わしくなく、輸出自主権を使い海外顧客向けの仕事をつないできた。しかし、瓦房店ベアリング産地内での企業間競争は激しく、成長軌道に乗る企業と衰退に向かう企業の二極分化がすすみ、当社は後者に位置づきつつある。

工場の窓ガラスは破れ、作業現場は切り子が散乱したままで、仕掛品は土間に積み重ねられており、生産管理は相当荒々しい。ISO9000を取得している工場にはみえない。周総経理は「フランジ加工は図面を支給され言われたとおりに真面目にやればいい仕事だった」と振り返るように、フランジを巡る産地内の競争は勝負がみえているようである。

商社を通した受注は利益幅が小さく、日本はじめ海外顧客と直接取引を希望している。特に日本企業の品質要求は高く、当社の技術水準を高めることができるため、再度、日本企業との合弁事業を期待している。合弁事業によって新規設備投資、技術指導を得て自動車部品、造船関連部品など付加価値の高い切削加工を手がけ、衰退軌道から脱することが願いである

この点、当社が示す合弁事業の可能性は、第一に切削加工の他に、鍛造、

鑄造の経験があることである。鍛造加工は現在、休止しているが鑄造加工については、周氏が総経理を務めるもと村営企業の鑄造管工場が稼働している。ワンチャージ500キロのステンレス合金用電炉1基、5トンの鑄鉄用キュボラ2基を保有し、瀋陽市の商社を経由して米国、英国向けのエルボーなど接続部品を生産している。生産能力は年産2,000トン、直径50ミリから2メートル、長さ2メートルまでの鑄鉄管の製造実績があるとする。

第二に、機械部品設計が可能な人材がいることである。AUT-CADで鑄造型の設計を行う大卒人材がいる。

フランジ加工工場と鑄造工場には170名近い瓦房村民が社員登録しており、彼らの雇用を維持することが村長としての周氏の最大の願いであろう。しかし、単純な量産加工を人手にまかせて消化する生産方式が行き詰まったことも理解している。当社が陥っている状況と同様に、多くの郷鎮企業が技術の高度化、技能の蓄積に向けて努力し悶えている。そうした努力が企業の盛衰をとめないながら大連機械工業の基盤技術の底上げにつながっていくのである。

写真5-1 大連今冶金属機械有限公司のフランジ切削加工



(2) 特定製品量産型経営からの転換 ～大連銀山金属制品有限公司

瓦房店市は大型国有企業のベアリング工場が知られているほか、鑄鉄鑄物産地およびフランジの産地でもある。フランジは山西省忻州市定襄県に次いで全国2位の生産量を誇る。大連銀山金属制品有限公司（以下、銀山金属）は前述した今治金属の向かいに位置している。瓦房店産地においてフランジ加工専業の有力な私営企業へと成長した。

銀山金属の成長過程

創業者の孫氏は1949年生まれ、文化大革命期には瓦房店の社隊企業の鑄造職場で職工として働き、文革後、社隊企業が郷鎮企業に替わるなかで工業資材調達を担当した。資材調達は外部の世界に触れる機会が多く、78年の改革開放、84年の沿海港湾都市の開放で大連市の重点開発都市への指定、大連経済技術開発区の開発などの動向を知ることができた。

84年の国務院通知において「旧「社隊企業」、農民の共同出資企業＜合伙企業＞、農民の「個人企業」＜个体戸＞³⁸⁾は多種経営の重要な構成部分であり、国家財政収入の重要な源泉でもある」とされるなかで、孫氏は87年に個人企業を創業する。自己資金800元と親族、友人からの借入で10,000元を用意し、農村の貸工場に中古旋盤1台を据えてフランジ加工を開始、90年に瓦房村村長の周氏の薦めで現在地に移転した。

その後、順調に成長し登録資本金1,800万元、総資産2,000万元、工場敷地15,000㎡、工場建築面積7,000㎡、従業員240名の有力企業となっている。さらに、現在地が手狭になったことから、瓦房店工業園區に「新城金属制品有限公司（以下、新城金属）」を設立、05年から操業をはじめている。瓦房店市の工場誘致条例では、工業園區に進出する企業の投資額が2,000万元以上の場合、土地使用権は50年間無償とする優遇措置を講じており、当社は敷地面積88,000㎡の土地使用権を得て、3,000万元を投資し新工場を建設した。

今後、銀山金属の工場周辺の市街化が進んでいることから、瓦房店工業園區に工場を集約し2社を合併して「大連銀山機械有限公司」に改組する予定

である。新会社の総資産6,000万元、従業員500名、売上高6,000～8,000万元を想定している

企業経営の実態

創業当時の仕事は遼寧省五金砬山輸出入公司から受注したフランジ加工であった。当社の QCD（品質、価格、納期）が評価され、顧客との直接取引、さらに02年から直接輸出に展開していく。6,000～8,000トンのフランジ製品を産出し、全ての製品は輸出向けである。売上高の60～70%が川崎造船、今治造船、明和産業、ATM などの船用部品、圧力容器部品、残りがオーストラリア、英国向けである。

原材料は全て国内調達している。鉄鋼板は鞍山市、本溪市の鉄鋼メーカー、ステンレス鋼板は温州市のメーカーの製品を使う。鋼材価格が値上がりしていること、長方形の鋼板からドーナツ形のフランジ材を切り出すため端材の在庫が増えてしまうことから、製造原価に占める原材料費は70%以上である。人件費比率は約10%、純利益率は4～5%である。

これまで最大直径1,600ミリ、厚さ150ミリまでのフランジ加工が可能であったが、新城金属の新工場にはテーブル直径4メートルの大型縦旋盤を導入したことからさらに大きな製品の加工を可能にしている。

銀山金属の従業員240名のうち40～50名は内蒙古自治区、黒龍江省など内地地域出身である。会社の寮に入りまじめによく働いている。知人の紹介により1名採用した後、その社員の親族、友人の応募が続き、現在の従業員構成となった。給与を遅配無く支払い、旧正月には米、魚などを配給するなどして従業員の定着を図っている。

孫氏家族が経営責任者となるファミリー企業である。孫氏は新城金属の董事長兼総経理、孫氏の妻は銀山金属の董事長兼総経理、長男が資材担当副総経理、長女の孫美娜氏は営業担当副総経理を務めている。長女は98年に財経学院を卒業後入社し営業を担当している。顧客は日本企業が多いことから、日本語の習得と顧客開拓のため日本留学を検討している。

今後の経営方針と課題

これまで黒字経営を続けているが、新工場建設と新規設備投資を行ったことから、次期決算は赤字計上となる見込みだ。新工場を建設し企業統合に向かうなかで、次のような経営方針を示している。第一に、フランジ加工專業から工業部品の金属切削加工一般への展開である。フランジ加工では瓦房店産地において有力企業の位置を確保し04年には「瓦房店市十大優秀私営企業」の顕彰を受けた。今後、付加価値の高い金属部品の切削加工一般に展開しようとしている。まず、新工場において仕事の引き合いのあるステンレスフランジ加工を手がける。さらに、金属部品加工の営業を強化し多様な金属素材の切削加工の経験を蓄積する構えである。

第二に、工作機械への設備投資である。総合切削加工業として成長するには、工作機械のバランスのとれた編成が必要である。現在の工作機械の編成はフランジ加工に特化しているため、旋盤系、ボール盤系、溶接系に偏っている。金属切削加工を広く受注するために、さらにフライス盤、中ぐり盤、平削り盤、研削盤などによる加工機能の多様化、それらの数値制御化（NC

写真５－２ 大連銀山金属制品有限公司のフランジ加工職場



化、MC 化)を追求することになろう。

第三に、機械加工技術・技能人材の養成である。工作機械の編成を整えるとともに、それを使いこなす技術・技能人材の養成が不可欠だ。この点、退職した日本人の技術・技能人材の指導を期待している。技術・技能指導者の採用とともに、社員が一定の年月を必要とする技術・技能の蓄積を図り、当社で活躍し処遇される雇用のしくみを構築しなければならないだろう。

当社のフランジ生産に特化し輸出に依存している経営は、原材料価格の上昇と人民元高の流れのなかで企業成長は抑制されることになろう。そこで、特定の製品に集中し量と低価格の優位性を発揮する経営から、加工技術・技能の高度化を図り質と付加価値を求める経営に向かおうとしているのである。

(3) 商業資本の加工業への参入 ～大連富川精密数控有限公司

大連富川精密数控有限公司（以下、富川精密）は、大連市金州区に立地する私営企業である。NC 旋盤加工を基軸として日本企業向けの輸出を中心とする委託加工を受けとめている。

創業、成長の経緯

富川精密の董事長・総経理の李淑珍女史は丹東市の出身。丹東市の国有通信機器メーカーに勤務し、その後、大連市に出てガソリンスタンドでのアルバイトを行う。ガソリン販売の国家規制が緩和される時期にあったことから、自らガソリンスタンド経営に参入した。

01年に競争が激しくなったガソリンスタンドの経営権を売却し、その資金をもとにして切削加工業を創業する。出資者は李女史ほか6名が50万元ずつ出資し、大連経済技術開発区の発展大厦の地下室200㎡の貸工場からのスタートであった。

開発区の日系企業に営業し、最初の仕事は「山口制作（大連）有限公司」から受注した200円のフライス加工、研磨加工であった。山口制作（大連）有限公司は、静岡県沼津市の㈱山口製作所が89年に設立した独資企業である。

自動車用ドアロック部品、温度センサー部品、ボルト、ナット、金属プレス部品の生産を行っている。現在も富川精密の主要顧客である。

その後、北村バルブなど大連日系メーカー向けの機械加工および中国商社経由で日産工機（自動車エンジン部品）、三尾シリンダー（船舶、自動車エンジンシリンダー部品）、エアコンコンプレッサー部品など日本企業10数社向けおよびE U企業2社向けに切削部品加工を行っている。

加工生産態勢

従業員90名のうち NC 旋盤のオペレーター 14名を擁している。NC 加工は3交替24時間操業を行っている。加工現場の技術・技能を担っているのは、倒産、リストラクチャリングを被った国有企業社員や定年退職者である。機械設計人材はいない。商社を通じて部品図面を供給され、賃加工を行う段階にある。

工作機械の編成は、NC 旋盤 9 台（大連能達精機製 5 台、大連機床集団製 4 台）、汎用旋盤 3 台、汎用フライス盤 3 台、放電加工機 1 台、ワイヤーカット放電加工機 2 台、平面研削盤 1 台、円筒研磨機 1 台などである。こうした設備導入には銀行融資を使っている。

大連特殊鋼集団などから鋳鉄、ステンレス、銅、アルミニウム素材を調達し、軸類、皿類、内外円筒研削、ネジ切削、中ぐり加工を得意としている。一部、大連市内の中国企業向けのロストワックス型の製作も行う。加工精度は±0.01ミリが可能としており、各種測定器は社内に装備している。現在、ISO9000認証を取得するため準備中である。

今後の展開

売上高は順調に伸びているものの、商社経由の部品加工は利益率が低く忙しいわりには利益が伸び悩んでいる。顧客からの直接受注を増やしたいとし、そのために、日本やE Uの機械部品展示会へ各種バー材の NC 旋盤加工部品の出展を検討している。

その際、課題となっているのは、国際認証の取得、機械部品に関する専門

展示会情報の入手、外国語人材の確保である。課題に対応するために、03年に設立した夫が経営する機械加工企業と当社を合併し、経営規模の拡大、加工機能編成の充実を図っている。

従来、中国の機械工業は最終製品別に国有企業が存立し、規格品のボルト、ナット、ベアリング、歯車などの機械要素部品は専門メーカーが産出したが、それぞれの製品が必要とする個別仕様の部品は社内の機械加工職場で内製するものであった。規格部品や社内では加工できない特殊部品は「購買部品」として調達したが、1枚1枚の図面によって多様な金属部品を「外注部品」として金属部品を専門に加工する「切削加工業」から調達する分業態勢は発達しなかった。外注による部品加工需要が発生しないところに、基盤技術による専門加工業は成立しえない。

しかし、アッセンブリーを中心とする外資メーカーが進出し、部品を輸入する段階から現地調達を求める段階に進み、外注による部品加工需要が発生しはじめる。当初は外資加工業が進出し外資メーカーの部品需要を吸収したが、中国資本が加工業に参入し専門加工業が登場している。

写真5-3 大連富川精密数控有限公司総経理 李淑珍氏



中国資本の専門加工業の創業パターンはさまざまあり、当社の場合、国有企業内部に抱え込まれていた技術・技能人材と商業資本が結びついて専門加工業が創成したものである。当社は一定精度の金属部品加工の量産に力を発揮する可能性がある。中国国内メーカーにとって重宝する存在であろう。

(4) 商業資本の事業多角化の背景 ～大連瑞豊精密部件有限公司

「光伸産業部品センター（光伸企業集団配套企業発展園）」の貸工場に入居する大連瑞豊精密部件有限公司（以下、瑞豊精密）は、04年創業の日中合弁企業である。日系メーカー向けプリンター用シャフト、ローラーを専門に加工している。

日中合弁企業の設立

瑞豊精密は資本金72万元の日中合弁企業である。中国側出資比率は50%、董事長の李艶妍女史の経営するダンボールと梱包材料の卸売業が出資している。日本側出資比率は50%、李女史の夫氏の経営するフローリングの施工会社が出資している。企業登録上、日本と中国の企業が出資し中国で設立した日中企業であるが、実質的には日本人と中国人の夫婦が共同経営する企業である。

夫が中国人の妻に資金協力し内資企業を設立するより、それぞれの所有する法人が出資し日中合弁企業を設立するほうが、大連経済技術開発区の提供している「ワンストップ・サービス」³⁹⁾を活用することによって企業設立の手続きは容易であり、外資加工業誘致向けの貸工場に入居できる。そして、何よりも企業所得税の「二免三半減」⁴⁰⁾、再投資にかかる税の還付、輸入設備関税の免除、輸出増値税の免除などの外資企業への一連の優遇措置を受けられるメリットは大きい。

大連経済技術開発区の「佳能大連弁公設備有限公司」「斯大精密大連有限公司」⁴¹⁾では各種プリンターの給排紙ユニットに用シャフト、ゴムローラーの切削、研磨加工を求めており、当社はそれに応じ企業設立を図った。その

契機は、李董事長の会社が佳能大連に梱包材を納入しており、資材担当窓口でシャフト加工を外注するという情報を得たことにある。

経営陣の2名ともシャフト加工については経験がないため、切削技術の専門家を募集し、国有企業の生産技術を担当しシャフト加工の経験のある紀氏を工場長として採用し、現在、従業員は10名となっている。

創業の場所は、開発区内の中小企業向け標準工場団地「光伸産業部品センター（光伸企業集団配套企業発展園）」の貸工場である。「光伸産業部品センター」は開発区管理委員会と民間ディベロッパーの光伸企業集団が開発した標準工場団地である。延べ床面積約78,000㎡の貸工場を用意し、外資部品加工業を誘致するため整備したことから、外資企業もしくは外資企業との取引のある中小加工業であることが入居要件となっている。

当社は日系部品加工業として2階建て貸工場ユニットを2コマ（330㎡）、賃料0.6元／㎡／日を借りることができた。同部品センターの貸工場は05年時点で満杯となっている。

受注生産の状況

プリンター用のシャフトは1台に4～6本が使われる。中国国内のプリンター生産台数は約6,500万台といわれ、毎年、20～25%成長している。シャフト加工の市場は大きく需要の拡大が見込まれる。

現在、当社の顧客はキャノン大連とスター精密（大連）の2社である。創業時の1年間は試作品や小ロット加工の受注にとどまり、赤字経営であった。発注側も当社の技術力、品質管理能力などを確認する段階であったのであろう。1年間かけて受発注側双方の信頼関係を形成し、量産加工を受注するようになっている。年間30万本の水準であるが、今後100万本まで対応できるよう設備投資を進めていく構えである。

両社から受注しているシャフト加工は、指定された棒鋼材、ゴムロールを日本より輸入し、社内で切断、切削、研磨、ゴムロール組立を行う。測定器は日本製を導入している。切削と研磨加工設備が生産能力を決める。創業時

に台湾製の中古機を入れたが、次の設備導入では、日本製の新品と中古機を入れる予定である。

当社の切削加工業創業のパターンは、商業資本の事業多角化の動きといえる。梱包資材販売業とフローリング施工業の金属切削加工業との基盤技術的な関連はない。日系メーカーの部品の現地調達動向をキャッチし、新たなビジネスチャンスとして反応し金属部品加工業に投資参入したケースである。

大連および中国の産業地域には、こうした新規事業機会が旺盛に発生しているのであろう。ただし機械工業においては新規の外注加工需要の発生に対して中国の産業地域がすべて同じように切削加工業を創業できるわけではない。機械工業の基盤技術を培った技術・技能人材が地域内に存在し、それを活かす産業基盤や工業振興制度が備わっていることが重要である。

いかにも軽々と切削加工業を創業したようにみえる当社の背景には、大連機械工業が擁している紀工場長のような技術・技能人材、大連経済技術開発区の部品工業団地の貸工場、部品加工業を育成し振興しようとする地域産業政策があることに注目しなければならない。

写真 5-4 大連瑞豊精密部件有限公司董事長 李艶妍氏（右）と紀工場長



(5) 商社から加工業グループの形成へ ～永和工貿（大連）有限公司

大連の日系メーカー向け部品の輸入商社からスタートした永和工貿（大連）有限公司（以下、永和工貿）は、メーカーが部品の現地調達を進めることに対応して社内に金属部品加工部門を配置、永和工貿の入居する貸工場に2社の加工業が加わり加工業グループを形成している。こうした大連の若い起業家たちの取り組みに共感し、大連日系メーカーの経営管理者OBが事業に参画している。

商社から加工業へ

永和工貿総経理の孫氏は73年瀋陽市に生まれ、大学で経営学を学び卒業後の98年に妻と2人で貿易会社を設立した。孫氏の妻は大連外国語学院日本語学科を卒業し、日系企業への営業を担当した。当社の創業当時は、日系メーカーは日本から保税扱いで輸入する部品、工具、装置類も多く、購買部門で全てを調達することは困難であった。そこで当社が中国側の輸入商社として、日本の部品・工具・装置メーカーやそれらの輸出商社との取引を行うとともに上海、無錫、蘇州、寧波、温州に営業所を配置し中国国内販売を展開していく。

商社として信用を蓄積していくなかで「韓國門山（大字）工程機械」の製品販売額1位となったことで同社の東北地域販売総代理店となる。また、「斯大精密（大連）有限公司」⁴²⁾のCNC自動旋盤の販売代理権を得ている。

大連の日系メーカーとの取引を通じて部品の現地調達ニーズが強いこと、日本の部品・工具・装置メーカーが中国の日系メーカーへの営業を強め、当社のような中国輸入商社を通さず直接輸出あるいは、さらに踏み込み中国販売子会社や自社工場に直接投資しはじめたことを知る。

そこで、現地のローカル加工業に部品の加工を外注しメーカーに納めるビジネスでは品質管理にコストがかかること、日系メーカーの部品の現地調達ニーズのなかでも金型修理と修理にともなう金型部品の需要が強いことから、社内に金型製作・修理と金型部品の加工部門を配置することとした。

金型関連の受注は日系企業を中心とし、ケイマック（大連）向け建築金物の板金プレス金型、丸佑の精密鋳造金型の新規金型、キャノン大連のプリンター部品用金型、親和測定（大連）、大連ジデコの金型修理がある。また、米国、ドイツ、オーストリアの企業との自動車部品用金型の合弁事業を探っている。

加工業グループの形成

永和工貿は商社事業に加え加工業に展開し、大連開発区金港企業配套園の貸工場で金型製作・修理、金型部品の加工をはじめた。貸工場は1,800㎡、年間賃借料は28万元である。04年に2社の金属加工業が創業し当社工場内で操業している。3社の総経理は友人関係にあり、孫総経理がそれぞれ日系メーカーに勤務していた2名の独立創業の意向を支援したというかたちである。これにより一つの工場内に3社が保有する機械設備や測定器を装備し共同利用する加工業グループが形成された。

永和工貿は従業員23名、商社機能を活かした営業、資材調達、金型製作・修理および金型部品加工を行う。尹永國製造部長は日本語専門学校卒業後、アイリスオーヤマの金型職場に勤務し当社に移った。

「大鵬有限公司」は従業員30名、金型製作、機械加工一般を行う。総経理の張氏は大連模具廠からアイリスオーヤマに移り金型製作を担当していた。その当時、永和工貿の尹氏の上司であった。

「博森精密有限公司」は従業員20数名、金型部品加工、機械加工一般を行う。総経理は大連パンチ工業の営業次長を勤め独立創業した。

永和工貿は当社の工場内に加工業グループを形成するとともに「大連永山機械有限公司」「大連保税區信澤國際貿易有限公司」「大連大和淨化工程有限公司」とも企業ネットワークを構築している。

経営管理者OBの参加

日本人の経営管理者OBが永和工貿の事業に参加している。勝木隆雄氏は大学卒業後、スター精密に入社、35年間勤務し04年に58歳で早期退職を選択

した。この間、89年のスター精密（大連）の工場立ち上げを行い、その後、大連駐在を経験している。退職後、孫総経理の依頼に応じて工場長を引き受けた。

勝木工場長の役割は、事業の最前線で活躍し仕事を受注する孫総経理の後方をまとめることにある。すなわち、受注した仕事の生産管理を行うこと、現場の社員に日本企業との取引や対応のスタイルを伝えること、スター精密の成長プロセスと孫総経理の「夢」を社員に見えるように伝え、インセンティブを共有し組織内の信頼関係を形成することである。

工場長を務める際の社会保障は大連市の医療保険、傷害保険に加入し、日本の国民健康保険、国民年金にも引き続き加入している。給与は人民元で支払われる。

勝木氏は中国の若い起業家のモノづくりの「夢」に共感し、大連に単身で滞在しながら自身の経験を活かして共に「夢」を追求する喜びを語る一方に「日本には自分の経験を活かす場所がない」という状況がある。

写真 5－5 永和工貿（大連）有限公司 勝木隆雄工場長（右）と尹永國製造部長



定年退職を間近にした、あるいは定年退職した経験豊かな日本人材の中には、穏やかな引退生活を送ることより、体力、気力の充実している間はキャリアを活かせる場で役に立ちたいと願う者は少なくない。定年までの間、大いに努力し大いに活躍した人材ほど、そうした願いを強く持つようにみえる。

大連のモノづくりの場には、彼らのキャリアを必要とし、彼らが活躍する機会がある。ミクロ視点でみれば、日本で休眠、死蔵してしまう能力、価値が大連の企業で活かされ活性化することは喜ばしいことであろう。

(6)「工貿一体」経営の展開 ～大連恒立工業有限公司

大連恒立工業有限公司（以下、恒立工業）は、地方国有商社に所属しトップセールスを達成していた刁鋭氏が創業した私営加工業である。日本向けの鑄鉄、鑄鋼、非鉄鑄物、合金鑄物の部品加工を得意とする。あわせて、大連恒立国際貿易有限公司（以下、恒立国際）を経営し、加工貿易態勢を構築している。

国有商社から独立

恒立工業の董事長・総経理の刁鋭氏は、1965年山東省烟台市の県級市龍口市生まれ、旧大連工学院（現大連理工大学）造船科を卒業後、大学院に進み流体力学を修める。89年に地方国有商社の大連機械設備進口公司に所属し、日本向け鑄物部品の輸出を担当しトップの売上高を達成、課長に昇進した。貿易業務に加え社内に機械加工能力を持つ必要性を提案したが、当時の経営陣には受入れられなかった。これを機に刁氏は独立創業に向かうことになる。100名の従業員を抱えていた大連機械設備進口公司是、7,000万元の負債を抱え中小国有企業改革の過程で02年に破産した⁴³⁾。

刁氏は、鑄物機械部品の輸出には仕上げる機械加工を行う専門加工業が必要になると確信し、99年に10年勤務した国有商社を退職、切削、研削、溶接加工を行う恒立工業を創業した。創業時の資本金300万元は現在、450万元となっている。

国有商社勤務時代に取引のあった日本企業との取引ルートを活かし輸出を伸ばすために、輸出入自主権に関する規制緩和のなかで03年に商社機能を分離し資本金100万円で恒立国際を創業している。

恒立工業は06年の従業員50名。マシニングセンター 1 台、NC 旋盤 8 台、NC 縦旋盤 2 台、普通旋盤 9 台、ラジアルボール盤 5 台、直立ボール盤 1 台、卓上ボール盤 5 台、NC フライス盤 2 台、放電加工機 3 台、ワイヤーカット放電加工機 4 台、平面研削盤および精密研削盤 1 台、型削盤 1 台、スロッターなど一連の切削系工作機械を装備し、NC 溶断機、肉盛溶接機、油圧プレス、ショットブラスト、熱処理炉、バルブ、ポンプの圧力試験機、超音波洗浄機などを備えている。06年期の売上高は約 1 億2,000万円であった。

恒立国際は従業員12名。鋳造業を中心に約30社の加工業等への発注ネットワークを編成しており、各種鋳鉄、青銅、黄銅、アルミニウム合金鋳物とその加工品、ロストワックス鋳造品、溶接製品、バルブ、ポンプ等の部品、モーター、減速機、エンジン、建機等の部品を扱っている。荏原製作所、富士電機を主要顧客とし、日本の輸入商社を経由した中小企業向け輸出および中国進出日系企業向け販売である。06年期の売上高は約 3 億8,000万円であった。

受注、加工、輸出の流れ

日本の顧客から直接あるいは商社を通じて部品図面を受け取る。鋳物部品であれば縮小率など計算し設計会社に鋳造型図面を外注し、図面を鋳造業に支給し鋳造加工を外注する。ロストワックス鋳造の場合は金型メーカーに金型を発注し、鋳造業に発注する。機械加工部品は、社内の設計部門が治具の設計、NC 加工プログラミングデータを作成し機械加工部門で製作する。

鋳造業から納品された鋳物部品の粗加工は外注し、社内で仕上げ加工、全数品質検査を行い、材料データを添えて納品する。顧客に対して、当社が外注企業の QCD を代行し品質保証することになるので、恒立工業には自社が加工する製品のほか外注企業の生産管理、在庫管理、品質検査を行うスタッ

フ10名がいる。

受注、加工、輸出、入金、支払いの資金繰りが重要である。市中銀行融資の貸出金利は高く、審査手続き、付き合い等が面倒なのだが、契約時の信用状を担保にして受注契約金額の80%まで短期借入れができるので、つなぎ資金に充てている。

今後の事業展開方針

第一に、工場規模の拡大である。現在の恒立工業の工場は建設業の倉庫を買い取り改装したものである。工場敷地3,500㎡は拡張余地がなく、これ以上の事業規模拡大が難しい。近い将来、旅順口区の「三潤堡工業科技園区」内の配置される「中小企業園」⁴⁴⁾に10,000㎡規模の工業用地を確保し新工場の建設を予定している。新工場建設の投資資金として長期低利の制度融資を求めているのだが、制度融資活用の申請手続きは複雑で融資認定要件は厳しいので二の足を踏んでいる。

第二に、新工場建設にともない機械加工能力を多様化、高度化し総合的な金属切削加工業を展望している。NCフライス盤とマシニングセンターを増強することにより、鋳造金型および治工具を内製化したいとする。加工能力を多様化、高度化することによって、自動車、エアコン、複写機、医療機器などメカニクス要素を多く含む製品の部品加工に参入しようとしている。

第三に、メカニクス分野の高精度加工の世界に入るために、日本の中小専門加工業との直接取引を希望している。大手メーカーの対中国購買担当の中国人は技術的な知識、経験が乏しい場合が多く、余分な経費、エネルギーを使わなくてはならないことがある。そうしたところとつきあうより、技術・技能を高めることで競争力を保持している中小加工業とのつきあいを望んでいる。できれば、そうした中小加工業の生産技術、品質管理専門家OBを招聘したいとしている。

刁氏は国有企業時代に日本への輸出業務を担当する過程で日本企業の生産管理、品質管理、商習慣を理解している。また、商社機能を発揮することで

大連市の中小加工業および国有機械メーカーの状況を理解している。そうしたビジネス情報を得ながら、刁氏自身は機械加工業としての成長発展を目標としている。ビジネス情報を左右に繋ぐことで利益を確保しようとするのではなく、機械工業という実体経済に自社の存在基盤を構築しようとしている。

国有企業改革の過程で、モノづくりに対して上記のような経営姿勢を持つ企業家が登場しているのである。日本の中堅・中小機械工業が深く付き合うべき一つの経営者像であろう。

写真 5－6 大連恒立工業有限公司董事長・総経理 刁鋭氏



(7) 加工機能の多様化と課題 ～大連長大機器制造有限公司

大連長大機器制造有限公司（以下、長大機器）は、総経理の呂崇学氏の所有する私営企業である。小物金属部品の切削加工、金型・治工具製作、冷間鍛造、ワイヤー部品加工、ニッケルメッキを手がける総合的な金属加工業である。キャノン大連の生産管理指導が入りキャノン協力企業の位置を確保している。中国国内の日系メーカーとの取引を拡大しており、量産型部品加工業の有力企業の一つに数えられる。

国有企業から独立創業

総経理の呂氏は、地方国有企業の「大連柴油机廠（ディーゼルエンジン工場）」傘下のノズルポンプ専門工場の工場長＜車間長＞を務めていた技術者である。中小国有企業改革が進められるなかで、同社の副総経理の宋氏（長大機器の総エンジニア）ともう1名の3名で中古の工作機械を購入し、92年に大連市内で機械加工業を独立創業した。

94～95年にかけてキャノン大連への営業活動を行い受注につなげるなど順調に業容を拡大し、02年に大連保税区の現在地に工場用地7,000㎡を確保し、延床面積6,800㎡の工場を建設した。

大連のローカル加工業のあいだでは、コスト、品質、納期の管理が厳しい日系メーカーと加工外注の取引口座を開くことは、自社の技術水準や管理水準の高さを示すものとして認識されるため、日系メーカーへの営業活動を積極的に展開している。特に、外注管理が厳しいとされるキャノン大連と取引実績があることは、一種のステータスとなっている。

長大機器の場合、大連での「逆展示会」⁴⁵⁾で佳能大連の外注部品情報を得て営業し受注につなげている。現在、佳能大連ほか香港、フランスのキャノン事業所向けの複写機、トナーカートリッジ、各種OA機器の多様な金属部品の加工を受け止めている。一点数十万個から100万個程度の比較的ロットの大きな部品加工を得意としている。

キャノングループを主要顧客とし、富士電機と大連冰山集団との合弁企業の富士冰山有限公司の自動販売機部品やコマツ建機の日本輸出向け部品など顧客のほとんどは中国の日系企業であり、国内販売が約90%、輸出が約10%の割合である。

多様な加工機能の編成

大連保税區に機械加工を中心とする工場および、大連開發區の金州區との隣接地にニッケルメッキ専用工場の2カ所がある。ニッケルメッキ工場は開發區内でのメッキ加工の特別認可を得て工場敷地4,800㎡を確保、延べ床面

積5,000m²の工場を新設したものである。約100万円を投資し、自動メッキ1ライン、半自動メッキ1ラインを備えている。主に、キャノン向け部品のメッキ処理を行っている。

部品の発注側にとって、受注側が金属部品の最終加工に位置するメッキ処理まで担当できる態勢にあれば、外注加工の発注、納品、支払いの手続きや部品管理が減ることとなる。機械加工、メッキ処理まで行うことのできる長大機器は“便利な外注企業”にみえるであろう。

保税区工場では、精密小物金属部品、金属ワイヤー加工品を扱っており、加工機能は旋盤、フライス盤など切削加工、研磨加工、打ち抜きおよび曲げプレス加工、冷間鍛造加工、線材の直線・曲げ加工などである。原材料は指定材を日本から輸入するほか、大連特殊鋼などの国産材を用いている。三次元測定器（米国製）、投影器（台湾製）を備え、測定データを添えて納品する。放電加工機（北京）2台、ジグボーラ（雲南）1台、フライス盤などでプレス金型、冷間鍛造型を内製し、一部を金型メーカーに外注している。大連の日系金型メーカーは製品の品質はよいが価格も高いので、社内では対応しきれない難しい金型は華南地域や華東地域の香港系あるいは台湾系の金型メーカーに依頼している。

こうした多様な加工機能を約300名の社員が担っている。加工現場には鍛造加工約10名、旋盤切削加工約100名、研磨加工約40名、ワイヤー加工約60名の200数十名、設計部門10数名、管理および技術部門30～40名の編成である。加工職場は作業員一人が1台の工作機械を担当している。設備の自動化や省力化で量産加工を吸収するというよりも、汎用設備の大量投入と労働集約的工程により量産加工を達成する生産態勢となっている。

今後の経営方針と課題

今後の経営方針はワイヤー加工の拡大と切削加工精度の向上である。切削加工精度については、安定的に±100分の2以下の精度を維持できる生産態勢の構築をめざしている。そのために、高精度工作機械の導入、精密加工法

の習得、金型精度の向上が必要であるとし、日本の中小加工業との提携を求めている。

この点、長大機器が日本企業側に提供できるメリットとして、工場スペースの貸与、キャノンの生産管理を身に付け比較的人件費コストの安い作業者による量産加工能力であり、日本企業側に期待するのは、高精度工作機械と加工法の導入である。発注者との図面情報の管理契約上、他社（人）に図面を開示できないので技術者派遣による技術指導方式は難しいとする。

当社の量産加工能力を活用して委託加工を受託するので、その対価として工作機械とその操作ノウハウを提供して欲しいという一種の補償貿易を望んでいる様子である。しかし、日本の加工業としては、低コストでそこそこの加工精度の量産部品を調達したい場合、委託加工し輸入すればよく、自ら長大機器の工場を賃借して進出する、あるいは高精度工作機械を投入するインセンティブは働かないであろう。

むしろ、当社の技術導入希望は、さらに加工精度水準の高い量産部品を求めるメーカーに期待するものであろう。ただし、そうした部品加工を外注し

写真 5－7 大連長大機器制造有限公司の機械加工工場



たいメーカーは、汎用設備の大量投入と労働集約的工程による量産加工方式よりも生産性を向上させる能力に注目するであろう。汎用設備集約型プラス労働集約型の機械加工は、いずれ人件費の上昇を迎え、従業員一人当たりあるいは設備1台当たりの生産性が問われることになるからである。

「大量生産のほうがやりやすく管理しやすいので、多品種小ロットの部品加工はやらない」とする当社の方針は、工業生産経営において一面では合理的な判断であるが、今後、修正を迫られることになるだろう。一方、多品種小ロットの部品加工で日系加工業が優位性を発揮できる可能性がある。

(8) 人手のかかる基盤技術 ～宏達研磨電子有限公司

宏達研磨電子有限公司（以下、宏達研磨）は羽布研磨加工およびワイヤーハーネス組立も行う私営企業である。大連経済技術開発区の日系メーカーと加工業との取引を中心としている。部品を供給され仕上げ研磨加工や組立を施し、加工賃を得る。遼寧省内の農村地域より未熟練工を採用し、自社でできる労働集約的工程は「何でも」受注する構えを示している。

研磨仕上げ加工を受注

宏達研磨は95年、金州区の農村で創業した個人企業が前身である。その後、従業員の増加にともない法人格のある私営企業に転換した。董事長・総経理の范恵新氏は71年生まれ、国有企業にて研磨工として働いていた。恵新氏の兄は大連経済技術開発区の「大連北村閥門有限公司」⁴⁶⁾に勤務しており、同社が研磨加工の外注先を探している情報を得て弟の恵新氏が独立創業した。

創業当初は外資企業の求める QCD に対応することに苦労したが、まじめにコツコツとやることによって信用を築いてきた。「東陶機器（大連）有限公司」⁴⁷⁾の水栓金具の研磨仕上げ加工を安定して受注している。研磨仕上げ加工は全体の売上高の約3分の2を占め、東陶機器を主要顧客とし、その他に「開晨」「林精密鑄造」などから受注している。

ワイヤーハーネス組立に展開

97年から自動車用アンテナを製造する「大連原田工業有限公司」よりワイヤーハーネスの組立を受注している。原田工業はアンテナに組み込むワイヤーハーネスの組立を社内で行っていたのだが、生産量の拡大にともない外注企業を求めている。宏達研磨では、ワイヤーハーネス用の組立工場を用意し従業員を増員することにより、組立外注を受注することに成功した。その後、安定した仕事になっている。

発注者の日系企業の紹介などで、仕上げ研磨加工とワイヤーハーネス組立の受注を得て売上高は着実に拡大した。95年には金州区内に20,000㎡の工業用地を確保し、延べ床面積10,000㎡の新工場を建設した。この投資を促したのは、保税區に立地する松下電器産業の事業所が生産する固定電話機部品の組立を受注しようと考えたからである。外注に出される組立部品は年間約400万個、不良率0を求められるとされる。

范惠新總經理の分析によれば、開發區や保税區の日系メーカーは、ある機種を生産する初期段階は部品加工や組立は社内で行うが、生産を拡大するにしたい一部の部品加工や組立の外注企業を求めるようになる。全ての加工、組立を内製化することはメーカーにとって合理的な方法ではないから、当社はメーカーの求める外注ニーズを何でも受け止める構えで経営を行うとしている。宏達研磨の経営方針は「日系メーカーへの部品供給」であり、徹底して賃加工・組立に集中している。

労働集約的基盤技術の今後

メーカーが外注企業に求めることは、1) 社内の加工機能では技術的に対応が難しく、新規設備投資をしても採算に乗りにくい特殊な部品の加工、2) 量産技術が確立し安定して加工、組立ができるようになった部品の加工である。後者は生産量の増加にともない従業員の採用、労務管理や生産管理の業務増加といった経費拡大を避けるための外注である。

宏達研磨は、メーカーの求める後者の外注ニーズに答えているのであり、

その中でも労働集約的な工程を担っている。羽布研磨による仕上げ加工やワイヤーハーネスの組立は、部品形状が多様で機械設備による自動化が難しく、人手に頼らざるを得ない工程である。

宏達研磨の従業員は、現在、約200名、うち女性が約120名である。大連市では労働集約的な工程に応募する人材は少なく人手不足がはじまっている。当社は募集の範囲を遼寧省全域に広げ、いまのところ必要な人数を採用できている。各地の技術専門学校に募集案内を出し定期的に応募者の面接を行っている。技術専門学校の生徒はモノづくりの基礎知識を学んでいるので優先して採用している。

また、各地域の労働局をつうじて農村出身者を募集している。例えば、朝陽市労働局に申込み10～20名の農村労働力を募集し採用している。最初の段階では農村出身社員は大連市金州区の「暫住戸籍」⁽⁴⁸⁾を得て、当社の社員寮に住み就労する。社内の技術・技能研修で工場生産能力を身に付けるなかで、企業側が長期雇用を期待する社員は開発区の社会保障制度へ加入し「開発区戸籍」の取得手続きを行うとしている。

羽布研磨のような労働集約的な基盤技術は、よい製品を作り上げるために不可欠な技術・技能を含んでいる。日本ではこの分野を担う人材は高齢化が進み、後に続く若年層は薄い。日本国内で羽布研磨に対する技術・技能の賃金水準が上昇し、従事者を確保していくことができるのか、研磨技術・技能の自動化が進むのか、あるいは中国はじめ他国に研磨技術・技能を依存することになるのか、その動向をしっかりとみつめていく必要がある。

もし、中国に研磨技術・技能を依存する方向に向かう場合、宏達研磨の存在感は高まるであろう。しかし、長期的には宏達研磨や大連市においても農村労働力を吸収するしくみだけでは、研磨技術・技能を維持し続けることには限界があろう。日本が基盤技術を維持するための課題に対応しなければならないと同様に大連市そして中国も、さらによいモノづくりを支える基盤技術をいかに維持し高めていくかについて正面から取り組むことが重要である。

第6章 基盤技術集積の発展に向けて

第6章では、対外開放以後の大連市の地域産業政策を振り返り、大連の機械工業発展に向けて新たな政策思考が必要となっていることを述べる。続いて、4つの中小企業政策について提案する。最後に、大連機械工業集積が高度化に向かう過程での日本企業と日本の関わりについて考える。

(1) 「機械工業集積の高度化」をめざす政策思考

大連市の機械工業は、帝政ロシアおよび大日本帝国の帝国主義下の軍事工業形成、国民党政府の敵産接收、共産党政府の計画経済下の重工業建設をへて現在、市場経済のもとで外資導入、国有企業改革、私営企業の創生により、工業集積規模の拡大、産出製品の多様化を実現してきた。

計画経済から市場経済への転換後、大連市政府の機械工業に対する地域産業政策の基本方針は、資本導入、雇用創出、輸出促進、技術導入におかれた。84年に計画単列都市として対外開放された大連市は大連経済技術開発区の建設を行い、主に大型の輸出型外資アッセンブリーメーカーの誘致に注力した。そのために、大連開発区の「九通一平（道路、供水、雨水排水、污水处理排水、電力供給、通信ネットワーク、都市ガス、熱供給、蒸気供給と整地された土地）」の産業基盤整備を進め、外資企業へ50年間の土地使用権の分譲を認めた。また、企業所得税、地方所得税、設備輸入に係る関税と増値税などに対する優遇税制を提供し外資の大連進出のインセンティブを高めた。

大連市には大連開発区を中心に日本企業はじめ各国からの機械工業企業の進出が続き、港湾条件を活かした組立・輸出生産型の工業集積が形成された。工業集積形成を導いた地域産業政策は「産業基盤の整った工業用地の提供」と「優遇税制の提供」による「外資企業誘致」が主軸であった。

組立・輸出型のアッセンブリーメーカーは、進出の初期段階では部品の多くを日本等からの輸入あるいは中国の大連以外の産業地域からの移入に依存

していた。その後、生産と経営が安定していくにしたがい大連事業所の生産規模を拡大し、製品シリーズを増やしていく。必要とする部品の輸入・移入量は増え、部品の種類も多様化していくことから、部品の現地調達を求めていくことになる。

また、輸出向け製品の生産に加え、拡大する中国国内市場向け製品の生産に展開していく。輸送コストがかかる輸入・移入部品は、国内外市場での価格競争を制するためには限界があり、高品質、低価格の部品を大連市内あるいは、その周辺から調達したいという要求が高まっていく。

中小加工業の誘致

こうしたアッセンブリーメーカーの要望に反応し、同時に機械工業を高度化していくためには部品加工業の充実が重要であることに気づいた大連市政府は、中小企業の誘致、育成を目的とする地域産業政策を追加していく。部品加工を担う重要な主体は中小企業であるが、中小企業にとって海外進出にともなうコスト、リスクの負担は容易ではないことから、90年中頃より工業用地と工場建物の供給をセットにした貸工場整備に取り組んでいる。

あわせて、大連進出にともなう申請から許認可取得までの事務手続き等をサポートする「ワンストップ・サービスセンター」を充実させ、進出後のトラブルへの対応や事業経営に関するアドバイス等を行う部局の「日本部」を設置しソフト支援サービスを提供している。

大連市の機械工業に関する地域産業政策は「工業用地の提供」と「優遇税制」を継続しつつ「中小加工業向け貸工場の供給」と「ソフト支援サービスの提供」が追加されたのである。大規模な工業用地の供給については、旅順口区や金州区、瓦房店市長興島などへ重点を移している。優遇税制については国政レベルで外資企業優遇制度を見直し内国民待遇への移行が検討されている。

このように、これまでの大連市の機械工業に関する地域産業政策は「外資企業誘致」を重要な目標とした政策手段を講じてきたことがわかる。その結

果、改革、転換を進めてきた内資機械工業に外資機械工業が加わり、重工業が優勢な機械工業集積を形成してきた。機械工業集積の「量」の形成という面では、大連市の地域産業政策は政策効果を発揮したと評価できるであろう。

そして今後、大連機械工業集積がさらに成長し発展していくためには「外資企業の誘致」「内資企業の改革、転換」に加えて、新たな地域産業政策思考と政策手段が必要であると考ええる。

新たな地域産業政策思考は「機械工業集積の高度化」と表現できる。「機械工業集積の高度化」とは、工業集積が保有する技術、技能、経営の質を高め、自律的な革新（イノベーション）の継続をめざすものであり、機械工業集積の内面に注目した政策思考である。次節で大連機械工業集積の高度化に関わる今後の中小企業政策について提案する。

(2)「機械工業集積の高度化」に向けた中小企業政策

大連機械工業は、以前の国有企業や集体企業が改革、転換した株式制企業、郷鎮企業や個人企業から転換した私営企業などの内資企業および、輸出を中心とした外資アッセンブリーメーカーと外資アッセンブリーメーカーへの部品供給と輸出を行う中小部品加工業といった外資企業が集積を形成している。

機械工業10業種の全ての国有企業と販売収入額500万元以上の企業は06年に1,594社を数える。大連市には約80,000社の中小企業が存立しているとされるなかで、販売収入額500万元以下の小規模な機械工業を加えると数千社の集積規模になると推察される。

一定規模に達した機械工業集積の高度化に向けて、重点的な取り組みが必要と考えられる中小企業政策は、次の4つである。

- 1) 基盤技術を担うモノづくり人材の育成（人材）
- 2) 工業集積内の取引ネットワークの形成（情報）
- 3) 中小企業金融制度の充実（資金、設備）
- 4) 中小機械工業支援の実施態勢整備

基盤技術を担うモノづくり人材の育成

品質、性能の高い機械工業製品を効率的に産出するためには、メーカーが部品を加工する基盤技術をすべて内部に備えるよりも、基盤技術に専門特化した企業と社会的な分業を形成するほうが経済効果は高い。大連市に機械工業の社会的分業が成立するには、多種多様な基盤技術のそれぞれに専門特化した專業加工業が、地域内に一定量存立することが必要である。そして、それぞれの基盤技術同士の適正な競争環境が形成され、技術・技能を高めるための不断の努力が注入されることが重要である。

大連市の機械工業集積には、既に基盤技術を担う中小加工業が一定量存立しているとみられる。懸案であった金型製作やメッキは地域産業政策が発動し企業誘致、育成支援を展開している。

そして、一揃いの基盤技術を担う加工業が地域内に集積したとしても、各加工業の技術・技能が高い品質、精度を求める発注企業の要求に対応できるかどうかが課題となる。品質、性能の高い機械工業製品を産出するためには、部品の発注側も受注側も技術・技能を高める姿勢を共有することが必要なのである。一方、低水準の技術・技能で加工され、品質や精度が荒い部品でも安ければよい、使えればよいとして組立てられた機械工業製品の品質や性能は低水準にとどまる。大連市の機械工業集積が後者に向かうのであれば「機械工業集積の高度化」のスパイラルは発生しない。

基盤技術に関わる技術・技能はモノづくり人材が担う。ここでいうモノづくり人材は、技術者・技能者と中小企業経営者である。基盤技術の充実のために機械設備の導入は重要であるが、それ以上に機械設備を使いこなす技術・技能人材の育成と技術・技能を高めようとする中小企業経営者の育成が重要である。

モノづくり人材育成の政策手段

モノづくり人材育成のための政策手段は、第一に技術・技能者養成教育である。大連市内の技術専門学校や理工系大学での技術・技能教育をさらに充

実していく。急速に都市化が進んだ地域ではモノづくりで活躍しようとする若年者が減少傾向にあるとされるが、大連の中小加工業の生産現場にはひたむきにモノづくりに向かう若者がいる。彼らの多くは農村部出身であると聞く。モノづくりに意欲と将来の展望を描く若者の技術・技能教育が重要である。

第二に、技術・技能社員の研修制度の充実である。一部の中小加工業では技術者出身の経営者が社内で技術・技能研修を行っている事例がある。また、金型に関しては技術専門学校や理工系大学と連携した実習制度がある⁴⁹⁾。しかし、多くの中小加工業にとって社内研修はOJTに依存しており、系統的な技術・技能研修を行うことは人材、ノウハウ等の面で難しい状況にある。基盤技術に関する技術・技能研修制度の充実が期待される。

国家資格に関して労働和社会保障部および人事部による職業技能検定制度⁵⁰⁾があるが、例えば、基盤技術に関する中小加工業の就業者や就学者を対象とした大連市独自の技術・技能認定制度を創設し、あわせて「東北地域技術・技能オリンピック」の開催などにより、機械工業のモノづくり人材の育成、評価、アピールの促進を期待する。

第三に、中小企業経営者の研修制度である。モノづくり現場の技術・技能者育成は、その必要性をしっかりと認識する経営者が多数登場することにより促進される。大連にはモノづくりに対する真摯な姿勢と高い志を持つ中小企業経営者が存在している。そうした経営者に向けたセミナー、研究会、現場視察などの研修メニューの提供が期待される。

この点、中小企業経営者側の一部には「行政が主導する協会、事業などは会費や経費を徴収するばかりで実質的な意味がない」とする意見も聞かれ、企業経営に関する行政関与を忌諱する姿勢がある。中小企業政策を効果的に提供するために重要な点は、行政サービスを提供する行政と実体経済を担う経営者との信頼関係が形成されていることである。中小企業経営者向けの研修制度を提供する場合、経営者との信頼関係形成を特に意識する必要がある。

工業集積内の取引ネットワークの形成

大連市には内資企業、外資企業からなる機械工業集積が形成され、量的な充実が実現しているとみることができるが、その内面にはいくつかの課題を抱えている。その一つは、集積を構成する企業間の取引ネットワークが充分に発達していないことだ。機械工業集積の高度化に向けて工業集積内の取引ネットワークの充実を促す政策が重要である。

機械工業集積内の取引ネットワークには、メーカーと加工業のネットワーク、内資と外資のネットワーク、中小企業間のネットワークがある。新規の取引が成約するまでには膨大な情報交換のエネルギーを必要とする。共通の取引コストを削減するために、それぞれの取引ネットワーク形成において企業・技術情報、受発注情報の流通を円滑にする政策が中心となる。

第一に、メーカーと加工業の取引ネットワークである。メーカーと加工業の企業・技術情報、受発注情報に関しては、すでにいくつかの支援政策が実施されている。機械工業に関する各種の専門展示会や逆展示会の開催、大連開発区の展示センター、部品発注情報の掲示などがある。これらに追加して期待されるのは、メーカーおよび加工業の基盤技術データベースの整備である。メーカーと加工業の求める基盤技術、保有する基盤技術に関する情報を集積し基盤技術キーワードから企業検索が可能なデータベースの構築と公開、更新を行う。

第二に、内資と外資の取引ネットワークについても、メーカーおよび加工業の基盤技術データベースの整備がポイントとなろう。

第三に、中小企業間のネットワークである。企業はそれぞれ独立して経営を成り立たせ自主自立で活動している。そのため工場が同じ標準工場内にあり、あるいは隣接している場合でも、お互いの情報交換は自然には深まりにくいことが多い。

工業集積のメリットが生まれるためには、お互いのビジネスには直接関係がないとしても近接している企業同士の交流、相互理解が形成されているこ

とが基本となる。最小の行政区域を基本単位とした中小企業コミュニティを育てることが大切である。中小企業コミュニティ形成に際し行政が関与する必要があるが「管理」するスタンスではなく、側面から「サービス」するアプローチが重要である。

中小企業金融制度の充実

中小企業促進法では「第2章 資金の支援」の第10条から21条までの12条を費やして国家財政による中小企業発展基金の創設、中小企業向け融資の促進、中小企業信用担保制度の確立について示している。中小企業の経営資源の「人材」「物」「情報」「資金」のうち「資金」に関する支援を強く押し出した内容となっている。

大連市政府は大連開発区管理委員会が2000年に設立した国有独資企業の「大連開発区中小企業信用担保中心」を批准し、中小企業向けに金融機関からの借入れのための信用担保保証を行っている。審査に合格した大連開発区内の中小企業とハイテク企業向けに最大3,500万元、保証年利1.0～2.0%、1年間の短期流動資金の借入れ担保保証を業務範囲とし、06年末の信用保証残高は9.4億元となっている。

今後、国の中小企業向け制度融資に対応した大連市政府独自の中小機械工業向け制度融資の創設が期待される。中小加工業の創設期にある現在、特に設備融資が重要であろう。また、制度融資の創設にあわせて、中小企業の申告納税制度を普及すべきである。企業会計報告をきちんと行い計画的な借入れと設備投資ができる中小企業に長期低利の制度融資を提供する仕組みが重要である。

中小機械工業支援の実施態勢整備

以上で提案した人材、情報、資金、設備に関する大連市の中小企業政策を実施する態勢について述べる。大連市は中小企業促進法に基づいて中小企業局を設置し中小企業政策を立案する。行政部門と中小企業の間をつなぐ「中小企業サービスセンター」「対外貿易サービスセンター」「行政サービスセン

ター」の「仲介機構」を設置する予定である。これらの「仲介機構」は企業数の99%を占める中小企業の総合的な支援サービスを提供することになる。

総合支援サービス機関としての「仲介機構」の設置とともに、地域産業政策において中小機械工業を戦略業種として位置づけ、集中的な政策支援の実施態勢を期待する。例えば、大連開発区に設置を予定している「金型加工サービスセンター」⁵¹⁾に中小機械工業に対する支援態勢を整備することを提案する。

「金型加工サービスセンター」は大連市金型協会が主導して進めている金型メーカー向けの技術支援を中心とした施設である。07年末に着工し08年夏に完成予定である。大連市政府の出資を得て検査・測定、試作、特殊機械加工に必要な機械加工設備などを配備することとしている。機械機器の共同利用センターの性格が強い。

あわせて、コンサルティングサービスの提供を計画している。金型技術に関する技術コンサルティングが中心となるのであろうが、この部門を充実させて上記提案した3つの中小機械工業向け支援政策を実施する態勢を整備したらどうか。コンサルティング部門には大連の機械工業集積の高度化に意欲と熱意のある優秀な地域産業政策スタッフを配置する。

地域産業政策を立案し効果的に実行するためには、支援政策を提供する行政側に意欲と熱意のある優秀なスタッフが常駐することが必要である。例えば、北京市では80年代末から情報技術を軸にした先端産業政策を展開している。インキュベータの施設整備が取り組まれ、あわせて行政側から先端産業政策を実施するための優秀なインキュベーション・マネージャを送り込んでいる⁵²⁾。

また、日本の産業集積地域には、それぞれ地域産業支援機関があり産業支援施設を配置しているところが多い。産業支援施設が地域の中小企業者に大いに活用され、政策が効果的に展開している地域には、産業支援機関に意欲と熱意のある優秀な地域産業政策スタッフが存在している。

地域産業支援機関は窓口機能だけでは機能しない。地域産業政策を立案、実施する側に意欲と熱意のある優秀な地域産業政策のプロフェッショナルを育て、中小企業の「現場」に深く関わり、中小企業経営者と信頼関係を形成する産業行政人材を養成することが不可欠である。

(3) 日本企業と日本の関わり

大連に形成された機械工業集積が技術、技能、経営の質を高め、自律的な革新を継続していくことは、大連地域の発展および東北地域の機械工業の発展さらには中国の機械工業発展に重要な役割を担うものとなろう。

そして、大連の機械工業集積の高度化は、日本企業や日本の機械工業にとっても期待すべき動きである。大連に進出している日系機械工業企業や大連機械工業と貿易取引を行う日本企業をつうじて日本の機械工業発展の新たな道筋を開くことになろう。大連の機械工業集積が高度化に向かう動きに日本企業と日本が前向きに関わるのが重要である。

日本企業と日本が大連の機械工業集積の高度化に前向きに関わる意味を次のように考える。

日本企業が関わる意味

日本企業が大連の機械工業集積の高度化に関わる意味は、拡大する中国市場および世界市場に参入する場合、大連企業との受発注関係を深めることにより市場競争力を高めることにある。

大連日系メーカーは、中国国内市場および世界市場において中国の他の産業地域で産出する製品との競争に対抗するうえで、品質と価格の優位性を確保する必要がある。そのためには、大連の部品加工業の技術、技能、経営の質の向上が不可欠である。メーカーと加工業との受発注関係をつうじて基盤技術に関する技術・技能の移転、経営管理手法等の指導が重要である。

すべての基盤技術を網羅しているわけではない大連の日系加工業にとって、大連の中国加工業の担う多様な基盤技術が向上し技術水準が「高い」ところ

で揃うことにより、日中の加工業間での取引が可能となり、複数部品の受注や部品ユニットの受注機会を広げることにつながる。また、大連以外の地域に立地するメーカーからの受注可能性を高めることになる。

日本メーカーや加工業は、大連の機械工業集積の高度化を担う一翼である。高度化する大連機械工業集積を基盤として中国メーカーや加工業とともに中国市場や世界市場での競争力を強めていくことになる。

日本が関わる意味

日本が大連の機械工業集積の高度化に関わる意味は、日本の機械工業が培ってきたモノづくりの設計思想、品質を作り込む姿勢、モノづくりの社会的分業のスタイルなどが大連の機械工業に注入、活用されながら技術・技能水準を高めていくことにある。

日本の機械工業の設計思想、品質追求の姿勢、社会的分業のスタイルが大連の機械工業で共有され、モノづくりが同調しやすくなることは、世界市場における日本と大連の機械工業の存在基盤を固めていくことにつながる。

日本の機械工業は、高い技術・技能水準の全ての基盤技術を国内のみに抱えていくのではなく、大連の機械工業と共有することによりさらに高度な工業集積に向かうことが可能となる。大連の機械工業は日本の機械工業とモノづくりを同調させることにより、日本の工業集積をさらに活用することが可能となる。

日中の機械工業に関するこうした考え方は、中国東北地域の機械工業との関わりについても通用する。共通の機械工業基盤を培うことは、日中双方にとって有益である。日本政府は、日中の機械工業企業間や日中の機械工業集積地域間の機械工業技術・技能の連結がいっそう多様化し太くなっていくための日中環境を整えていくことが重要である。

おわりに

大連市の機械工業は基盤技術を担う中小加工業が創生し、中国企業と日本

企業を中心とする外資企業が一定の規模を有する工業集積を形成している。大連市の地域産業政策の効果が発現した結果である。

今後、大連機械工業がさらに発展するためには「外資企業の誘致」「内資企業の改革、転換」に加えて、新たな地域産業政策思考と政策手段が必要であると考ええる。本稿で提案するのは、機械工業集積の内面に注目し、集積が保有する技術、技能、経営の質を高め、自律的な革新（イノベーション）の継続をめざす政策思考である。これを「機械工業集積の高度化」と表現した。

そして、大連機械工業集積が高度化に向かう過程で日本企業と日本が前向きに関わることが重要であるとした。機械工業集積の高度化過程で日本の機械工業が深く関わることにより設計思想、品質追求の姿勢、社会的分業のスタイルが共有され、お互いのモノづくりが同調しやすくなる。共通の機械工業基盤を培うことは、日中双方にとって有益であると考ええるからである。

大連および中国東北地域の機械工業発展は、日本の機械工業発展にとっても重大な関心事であるべきだ。日本は「友好」「協力」は惜しまずも、大連および中国東北地域の機械工業集積の高度化に戦略的に関与する思考を鍛えてはならない。小稿がそのささやかなきっかけを提起できたならば幸いである。

【参考文献】

- 浅野虎三郎編 [1936]『大連市史（復刻版）』原書房。
- 石井明 [2005]「第二次世界大戦終結期の中ソ関係 ～旅順・大連問題を中心に」（江夏、中見、西村、山本 編著『近代中国東北地域史研究の新視角』山川出版社）。
- 戒殿新 [2003]「中小企業政策の変遷と問題」（西川、谷、凌 編著『中国の中小企業改革の現状と課題』日本図書センター）。
- 王会全 [1999]『大連百年簡本』大連出版社。
- 汪海波 [1994]『新中国工業経済史（1949、10～1957）』经济管理出版社。
- 汪海波 [1998]『中華人民共和国工業経済史（1949年10月～1998年）』新華書店。
- 汪海波 [2001]『新中国工業経済史（1979～2000）』经济管理出版社。
- 王吉法 [2003]「中小企業改革の現状と展望」（西川、谷、凌 編著『中国の中小企業改革の

現状と課題』日本図書センター)。

機械製作法研究会編 [1995]『最新機械製作』養賢堂。

呉曉林 [2002]『毛沢東時代の工業化戦略 三線建設の政治経済学』御茶の水書房。

周 見 [2003]『郷鎮企業の経営特徴』(西川、谷、凌 編著『中国の中小企業改革の現状と課題』日本図書センター)。

周大新 主編 [2003]『大大連』大連出版社

祝明仁/李振栄 [1988]『当代大連城市建设 (上) (下)』東北财经大学出版社。

関満博 [2000]『日本企業／中国進出の新時代 大連の10年の経験と将来』新評論。

大連開発区招商一局 [2006]『大連開発区投資案内』大連経済技術開発区管理委員会。

大連地方誌編纂委員会弁公室 [1987]『大連市情』天津人民出版社。

中国企業連合会、中国企業家協会編 [2007]『中小企業と非公有制経済発展』(『中国企業発展報告』企業管理出版社)。

趙傳君 主編 [2006]『東北経済振興与東北亜経貿合作』社会科学文献出版社

董志正 主編/味岡徹 訳 [1988]『大連・開放四十年史』新評論。

西川博史 [2003]『国有企業改革の経緯と概観』(西川、谷、凌 編著『中国の中小企業改革の現状と課題』日本図書センター)。

西澤正樹 [2005]『北京市の先端産業政策とインキュベータ』(亜細亜大学アジア研究所『アジア研究所紀要』2005年、第31号)

西澤正樹 [2006]『大連市の金型メーカーの叢生と地域産業政策』(亜細亜大学アジア研究所『アジア研究所紀要』2006年、第32号)。

馬克洪 [1984]『当代中国的机械工業 (上) (下)』中国社会科学出版社。

松本俊郎 [2000]『「満州国」から新中国へ 鞍山鉄鋼業からみた中国東北の再編過程』名古屋大学出版会。

三菱総合研究所編 [2006]『中国進出企業一覧』蒼蒼社。

【注】

-
- 1) 中国および大連市の近代工業の発祥、発展経過、各時代の現状については、大連地方誌編纂委員会弁公室 [1987] pp. 183～356.／汪海波 [1994]、[1998]、[2001] を参照されたい。
 - 2) 帝政ロシア支配下での都市建設、工業開発については、王会全 [1999] pp. 27～35.
 - 3) 王会全 [1999] pp. 49～51.
 - 4) 第二次世界大戦後の旅順、大連を巡る中ソ関係については、石井 [2005] pp. 212～239. に詳しい。

- 5) 戦後の国民党政府資源委員会の重工業建設については、呉曉林 [2002] pp. 38~45. を参考にした。
- 6) 1929年に満鉄の100%出資で設立した「昭和製鋼所」と「満洲製鉄鞍山本社」は、45年にソ連軍管轄下の「鞍山製鋼所」となり、その後、国民党政府經濟部管轄の「鞍山鉄鋼廠」、資源委員会管轄の「鞍山鉄鋼有限公司」、中国共産党遼東分局管轄の「鞍山鉄鋼廠」そして東北行政委員会管轄の「鞍山鋼鉄公司」となった。現在は「鞍山鉄鋼集团公司」として、宝鋼集团有限公司（上海）、首鋼総公司（北京）、唐山鉄鋼集團有限責任公司（河北）に次ぐ全国鉄鋼業第4位の販売額と第2位の利益を計上し、中国製造業500強のなかで第16位となっている（中国企業連合会、中国企業家協会編 [2007]）。鞍山鉄鋼業に焦点をあてて中国東北地域の満州国から新中国への再編、移行過程に注目した松本 [2000] の優れた研究がある。
- 7) 呉曉林 [2002] pp. 55~62.
- 8) 趙傳君 [2006] pp. 6~8.
- 9) 大連経済技術開発区の認可前後の状況については、董志正 [1988] pp. 610~618.
- 10) 大連市の機械工業をはじめ石油化学、紡織、軽工業、冶金、建築材料、電子、電力、医薬、海塩工業に関する発祥、発展の経過については、董志正 [1988] に詳しい。
- 11) 大連開発区招商一局 [2006] pp. 5~6. / 董志正 [1988] pp. 617.
- 12) 国有経済の「工場制」「公司制」への転換は、93年11月の第14期三中全会で採択された「社会主義市場経済体制を建立することについてのいくつかの問題に関する決定」において「現在企業制度」を確立することを目指した。現在企業制度は「産権明快・権責明確・政企分離・科学的管理」の「十六字方針」として総括され、企業における資産の所有権の明確化、企業の権利と責任の明確化、行政と企業の分離、科学的な企業管理を意味する。
- 13) 有限責任公司是、「公司登記管理条例」の規定に基づいて登記され、2者以上50者以下の株主が共同出資し、各株主が出資額に応じて公司に対し有限責任を負い、公司はその全ての資産を以て債務に責任を負う経済組織。股份有限責任公司是、「公司登記管理条例」の規定に基づいて登記され、全ての登録資本は等額の株式構成により株券の発行を通じて資本調達され、株主は購入した株式を以て公司に対し有限責任を負い、公司はその全ての資産を以て債務に責任を負う経済組織。股份合作企業（株式合作企業）は、2者以上の同じまたは異なる性質の法人が自主、平等、互惠の原則に基づき共同で投資し設立された経済組織。
- 14) 97年頃までの大連市工業の実態分析については、関満博 [2000] を参照されたい。
- 15) 中小企業促進法にもとづき、国家経済貿易委員会、国家發展計画委員会、財務部、国家統計局は03年2月に「中小企業の基準暫定規定印刷公布に関する通達」を発し、国家統

計局は同年5月に「統計上の大中小企業区分方法（暫定）」を公布した。

- 16) 中国企業連合会、中国企業家協会 [2005] pp. 83～91.
- 17) 98年、国家経済貿易委員会に「中小企業司」が設置され、各省、計画単列都市に「中小企業処」を設置することになった。
- 18) 大連市中小企業局中小企業処処長／李人民氏の談話。
- 19) 大連市の金型産業の状況と支援政策については、西澤正樹 [2006] を参照されたい。
- 20) 2002年に第11回改定となった日本の標準産業分類によれば、機械工業は25. 金属製品製造業、26. 一般機械器具製造業、27. 電気機械器具製造業、28. 情報通信器具製造業、29. 電子部品・デバイス製造業、30. 輸送用機械器具製造業、31. 精密機械器具製造業の7業種に分類することができる。
- 21) 第一回調査は、中国国際貿易促進委員会大連市分会の協力により05年1月16～23日、23社を訪問した。第二回調査は、元大連市長魏富海氏および大連経済技術開発区招商中心日本部の協力により05年3月13～20日、20社を訪問した。第三回調査は、大連旅順経済開発区経済発展合作局および大連恒立工業総経理刁鋭氏の協力により06年8月20～24日、9社を訪問した。このうち、金型および関連企業については、西澤正樹 [2006] に報告した。今後、大連市機械工業の中小メーカーについて報告する予定。
- 22) 大連新重鑄業有限公司総経理、毛建鎮氏の談話。
- 23) 大連長興鑄造工業有限公司副総経理、張齊富氏の談話。
- 24) 社隊企業とは、58年に開始された大躍進政策の実施単位として組織された人民公社（現在の郷級あるいは県級行政体）の「公社」および「生産隊」が開設した農業支援部門。製造部門に事業範囲は「五小工業（化学肥料、セメント、電力、鉄鋼、農業機械の製造・修理）」に限定された。人民公社は改革開放政策のもとで次第に解体され、82年の憲法改正による農村の「政社分離」のもとで活動を停止した。社隊企業は84年の農牧漁業部の「社隊企業の新局面を切り開くことについての報告」を提出し、國務院通知により「郷鎮企業」と称されることになった。
- 25) 82年に「政社分離（政治と社隊企業の経営の分離）」を決定し、83年には人民公社制度の廃止を決め、新たに郷鎮人民政府を設置した。そして、84年に社隊企業の名称を郷鎮企業に改め、郷鎮企業の発展のための優遇政策を打ち出した。社隊企業から郷鎮企業への転換、成長の政策背景については、戒殿新 [2003]、pp. 128～131.
- 26) 王吉法 [2003]、pp. 109～111.
- 27) 大連市の金型メーカーの経営実態については、西澤 [2005] を参照されたい。
- 28) 国有企業から基盤技術を分離・集約する「專業化調整計画」は、鍛造、鑄造、金型、メッキでは取り組みが実体化しているが、熱処理はまだ、業界が分散している状態であるという。大連大鍛鍛造有限公司副総経理／紀長全氏の談話。

- 29) 「小而全・大而全」とは、国有企業は小さくても大きくても火葬場以外のすべての社会機能になう「単位社会」を形成していることを意味し、これを転じて製品メーカーは必要な加工機能をフルセットで備えていることを意味する。
- 30) RoHS 指令 (Restriction of the use of certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment) 電気・電子機器の有害物質使用制限。03年3月に制定・公布された欧州連合 (EU) 指令。06年7月からEUに輸出する電化製品に鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、PBB-ポリ臭化ビフェニル、ポリ臭化ジフェニルエーテルを含むことが禁止された。
- 31) 品川精密電鍍 (大連) 有限公司董事長・総経理の品川辰夫氏の談話。
- 32) 「承包経営責任制」は87年の政府工作報告に提出され、企業の行政からの完全分離、企業の特徴に応じた経営管理方式の保障などを促した。その内容は個人やグループの請負人<承包人>が、企業資産の所有者である行政部門の発注者<発包人>との間で3～5年程度の工場経営を請け負う契約を結び、請負人は発注者に対し一定の利潤上納を約束し、約束した上納金額を超える利潤は企業側に留保できるとするものである。この制度のポイントは、企業経営管理権を全面的に請負人に委託し、行政の企業経営への関与から離脱させることにある。
- 33) ここでいう「産権」は、経営権と株主権利を意味する。「産権」改革に関しては、93年の「社会主義市場経済体制を建立することについてのいくつかの問題に関する決定」において「産権明晰」「権責明確」「政企分離」「科学的管理」の“16字方針”に位置づけられた。これらの方針にそった企業制度が「公司制」とであるとされ、「有限责任公司」「股份有限公司 (株式会社)」あるいは国家単一投資による「独資公司」への転換を促した。「産権」「公司制」については、西川 [2003]、pp. 29～37。
- 34) 国有小型企業においては「改組」「合併」「経営請負」「賃借経営」「株式合作制」「売却」「破産」等の方法が試行され、97年までに試行企業100社のほかに9, 200社以上の中小国有企業が株式会社化したとされる。西川 [2003]、pp. 32～34。王 [2003]、pp. 97～109。
- 35) 「大連開発区日資企業名録」(『大連開発区投資案内』、大連開発区招商中心、2006年) より。
- 36) 大連市の金型産業育成政策については、西澤 [2006]、pp. 83～141pp. を参照されたい。
- 37) 凱万克精密部件 (大連) 有限公司副総経理、塙正雄氏の談話。氏は三洋電機仏山事業所を退職後、当社の立ち上げから携わっている。中国滞在10年を超える。
- 38) 個人企業<个体戸>は雇用者7人以下の企業。8人以上を雇用する企業は私営企業とされる。
- 39) 「ワンストップ・サービス」とは、大連経済技術開発区管理委員会が提供する企業設立に関する手続きの簡素化サービス。企業設立に関係する許認可官庁の窓口を1カ所に集め

各種申請手続き、証明書の発行などが円滑に進むようにしている。

- 40) 「二免三半減」とは、要件をみたす外資企業に対する企業所得税の減免措置。利益がでてから二年間は企業所得税の免税、その後の三年間は企業所得税を半額に減税する。こうした外資優遇政策は廃止し国内企業と同じ待遇とする方向に向かっている。
- 41) 佳能大連弁公設備有限公司は88年に設立認可を受けた日本のキャノン(株)と佳能(中国)有限公司による日系独資企業である。レーザープリンター、トナーカートリッジの生産およびリサイクルなどを行っている。投資額は約312億円。斯大精密大連有限公司は、89年に設立認可を受けた日本のスター精密(株)の独資企業である。各種プリンター、自動旋盤、電子部品を産出する。登録資本は4,500万ドル。
- 42) 斯大精密大連有限公司は、静岡市のスター精密(株)の独資企業。06年の従業員数約5,500名。自動旋盤等の工作機械、各種業務用プリンター、マイクロフォン、電子ブザー、スピーカー等の電子コンポーネントを生産している。02年に斯大精密(大連)で用いる金型製造を全て日本より移管し、プラスチック部品の成形加工を内製化するなど現地化を深めている。スター精密は腕時計、カメラの自動旋盤加工で50年に創業、シチズン時計との取引で成長した。自動旋盤の製造・販売によりメーカーに転じ、81年に名証二部上場、90年には東証一部に上場する。現在、大連、香港、上海、タイに製造子会社を配置し、米国、EU、中国、タイに10社の販売子会社を展開している。
- 43) 国有企業改革は78年に四川省の6企業で試行され、経営自主権の拡大を指示する「放権讓利(企業に自主的権利と相応の利益を与える)」にはじまるとされる。国有中小企業の改革は93年に示された「大をつかみ、小は放す」政策と97年の工作報告で改組、合併、賃借、請負、株式合作制、売却、破産などの形態が明示されたことにより大きく進展した。
- 44) 大連空港から約25kmに位置する旅順口区三潤堡鎮に「大連三潤堡工業科技園區」の開発がはじまっている。同園區は02年旅順口区の批准を得た区レベルの開発区である。計画面積は約11平方キロ、渤海湾に面する大正港の背後地に「船舶配套產業園」「内陸工業科技園區」「中小企業園區」の3つの開発ゾーンを配置する。内陸工業科技園區には、帝国電機(キャンドモーターポンプ)、フクスケ(ディーゼルエンジン部品)、ジャスト金属(鑄造)、ダイマル(シャフト機械加工)の4社の日系独資企業が進出している。
- 45) 「逆展示会」とは、販売者や受注者が製品や部品を展示し買い手や発注者を求める一般の展示会や「交易会」とは逆に、メーカーなどの発注者が自社で必要とする外注部品などを展示し受注者を求める展示会である。大連では、日本貿易振興機構(ジェトロ)大連事務所が東北地域の企業を対象に開催した「逆展示会」が好評であった。
- 46) 大連北村閥門有限公司は、89年に設立認可を受けた日本のKVK(株)の独資企業である。資本金1,000万ドル。各種給排水用バルブ、水栓部品を産出する。大連経済技術開発区に87年に進出したマブチモーター、88年進出の原田工業、JMS、89年進出のスター精密、岩

谷産業、林ロストワックス工業、セイコーインスツルメンツなどの先行進出企業のうちの1社である。三菱総合研究所編 [2006]。

- 47) 東陶機器（大連）有限公司は、94年に設立認可を受けた日本の TOTO の中国統括会社、東陶機器（中国）有限公司と三井物産の投資で大連経済技術開発区に立地する独資企業である。登録資本18.6億円。水栓金具、部品の製造、組立を行う。三菱総合研究所編 [2006]。
- 48) 中国の戸籍制度<戸口制度>の原則では、農村戸籍の農民は大連市などの都市部での就労、居住は認められていない。戸籍制度の原則が厳格に施行されていた時期には、農民は戸籍を登録している村から地域の中心小都市<県城鎮>へ出かけるのも公安当局への届出と許可が必要であったとされる。農村の都市化が進められるなかで農業から地方小都市<小城鎮>での就労と居住が認められ、さらに沿海都市部での労働力不足に応じて一定期間の都市就労と居住を認める「暫住戸籍」を発給し、農村と都市間の労働力移動の制限を緩和した。「暫住戸籍」制度により、華南地域では大量の出稼ぎ労働者<農民工>を受入れ、独特の委託加工<来料加工>システムを構築し「世界の工場」といわれるまでに発展した。大連市では国有企業改革の過程で溢れた工場労働者<職工>の雇用機会を確保するため、大連市外からの出稼ぎ労働者の流入を制限していた。しかし、工業の発展と都市サービス業の成長にともない市外からの労働力移入制限を緩和して「暫住戸籍」の給付、大連経済技術開発区など新たに都市化を進める地域での就労と定住を認める「開発区戸籍」の発給をはじめている。
- 49) 社内での技術・技能研修や教育機関と連携した金型技術実習の事例については、西澤 [2005] pp. 102~104. pp. 134~135. を参照されたい。
- 50) 労働和社会保障部は技能を主とする職業（「中華人民共和国職業分類大典」の第4、5、6種の就業者）の資格検定と証書交付受験を管理し、人事部は専門技術者（「中華人民共和国職業分類大典」の第2種就業者）の職業資格評価と証書の交付受験を管理する。
- 51) 金型加工サービスセンターについては、大連開発区管理委員会招商一局インタビューによる。
- 52) 北京市の先端産業政策とインキュベータに関しては、西澤 [2005] を参照されたい。

東マレーシアの工業化と雇用

ー地域開発の視点からー⁽¹⁾

新 井 敬 夫

Industrialization and Employment in East Malaysia focusing on Regional Development

Takao Arai

はじめに

アジア各国は急速な工業化と経済成長を達成してきた。しかし、アジア諸国・地域の国土の中で、面としての産業集積（「集中」から生じる効果の及ぶ地域）から取り残された地域（地方）は依然として多い。工業は本質的に「土地を必要としない」産業活動であるから、集積クラスター（agglomerated clusters）形成のような大規模工業化が広大な国土に波及することはあり得ない、と考えられる。世界銀行は政策研究レポートの中で、集積クラスターの有無によって両極端の世界（divided world）が形成される可能性がある、と論じている⁽²⁾。クラスター型工業化⁽³⁾以外の産業活動による地域発展の方途を見いだす必要に迫られているのは、日本も他のアジア諸国も同様である。それによって国内地域格差を社会的に容認できる程度に維持する必要があるだろう。

マレーシアにとって、東マレーシア（サバ州、サラワク州、および連邦直轄領ラブアン）の開発は、半島部東海岸の開発とあわせて「地域間格差是正」政策の大きな柱である。これまでマレーシアは国家全体としての経済成長・

経済開発を進めてきた。国家全体が途上国であった時代にはそれほど大きな課題にはならなかった地域間格差であるが（まったく問題にならなかったというわけではない）、80年以降の工業化進展が半島部西側を中心に波及していったことから、半島部東側、および東マレーシアの後発性が浮き彫りになってきた面もある。日本もマレーシアの今後の開発課題（日本から見れば経済協力の主眼）の1つとして、地域間格差是正、国土の均衡ある発展を挙げている。地域間格差の是正という目標に対する政策の1つとして工業開発があるが、上記のように、これは簡単ではない。

新井（2003）、新井（2005）で各論的に述べたように、サラワク州の石油・天然ガス産業においては、精製や加工を海外に依存しながらも地域内での付加価値工程も出現しつつある。また、鉱物性天然資源以外の、森林資源（木材資源、および生物資源）や農産物の加工工程も形成されつつある。中核となる少数の企業群と広範な裾野産業によって新たに形成される大規模工業化とは異なった、広い意味での資源（農林水産資源および鉱物資源）と関わる産業の発展が見られると言えよう⁽⁴⁾。

本稿では、このような資源ベースの工業化とそれに伴う「非工業部門の変化」が特に雇用機会の創出や所得上昇にいかに関結しているか、を検討してみたい。工業部門の雇用機会の創出は地域開発政策の重要な手段の一つだからである。まず、マレーシアにおけるサバ・サラワク両州の経済的位置、およびその背景にある半島部マレーシアとの歴史的・地理的差異を確認しつつ、その後進性と開発課題を明らかにする。次に、東マレーシアの開発課題の一つとしての産業開発の展開、および現代産業開発の諸相を概観し、その上で、1990年代の「雇用と所得創出の観点からの工業化の成果」を論じることにする。

I 周辺の地位にある東マレーシア

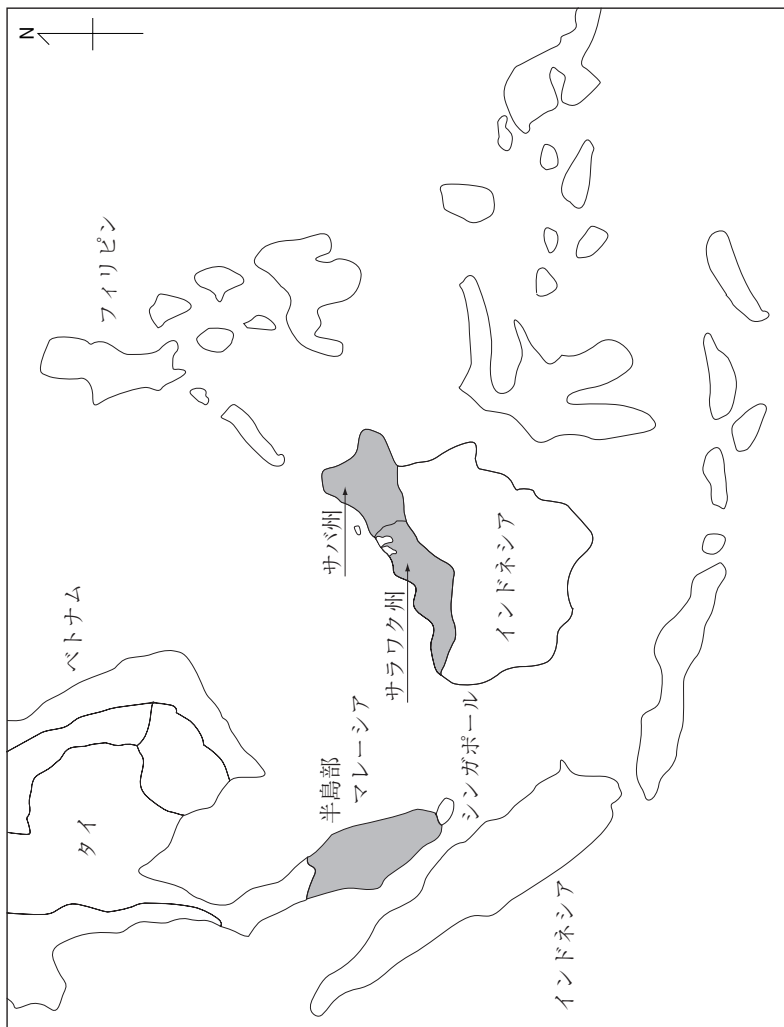
(1) 独立以前の東マレーシア

東マレーシア（East Malaysia）とは、マレー半島部とともにマレーシア連邦（Malaysia または Federation of Malaysia）を形成する、ボルネオ（Borneo）島北東部のサバ（Sabah）州と北西部のサラワク（Sarawak）州、および連邦直轄領ラブアン（Labuan）を合わせた地域の呼称である。マレー半島部は半島部マレーシア（Peninsula Malaysia）または西マレーシア（West Malaysia）と称される。半島部とボルネオ島は地理的に相当隔離した地域である。また、民族構成も異なる。このことが同一国家でありながら社会経済の特徴を共通に把握することを困難にしている（図1）。

また、ボルネオ二州は半島部と開発の歴史も異なるため、政治にも独自性を有する。第二次大戦前までは、サバ州は北ボルネオ（北ボルネオ会社、北ボルネオ特許会社）、サラワク州はサラワク王国であり、半島部の英領マラヤと直接的な政治関係を持っていなかった。北ボルネオおよびラブアンは英国植民地経営の支配下にあった。北ボルネオはその後、第二次世界大戦期に日本の支配下におかれたが、1946年に再び英国植民地となる。サラワクは19世紀中期、形式上はブルネイ王（サルタン）の領有地であり、ここに英国人ジェームス＝ブルックが領主（事実上は王=Raja）として君臨した。ボルネオの北東部と西部が英国の支配下におかれたのに対し、南東部はオランダの支配下におかれていた（今日のインドネシア領カリマンタン）。ボルネオ島北部は、局地的な交易拠点を持っていたものの、英国の世界貿易の要衝とはなっていなかった⁽⁵⁾。

一方、半島部マレーシア西側は、英国海峡植民地⁽⁶⁾としてインド洋と南シナ海・インドネシア方面を結ぶ世界貿易の要衝であり、マレー半島からのゴムや錫の積出港でもあった。当然、港湾等のインフラも整備された。今日のシンガポールやペナンの発展の基盤はここにある。

図1 マレーシアの位置



1957年に独立したマラヤ連邦には、このサバ・サラワク地域および海峡植民地から自治領となっていたシンガポールは含まれていなかった。1963年に両地域とシンガポールがマラヤ連邦に加わりマレーシア連邦が発足している（その後シンガポールは1965年に分離独立）。

このような初期条件の差異が半島部と東マレーシアの格差形成に大きな影響を及ぼしている。

(2) マレーシアの地域開発と産業開発

植民地時代に半島部マレーシアは、英国にとってゴムと錫の大供給地であった。それに対して食料（食糧）・農業開発は遅れていたといえる。比較的早い時期に農地開発の進んだイラワジ、チャオブラヤ、メコン・デルタ等と比べると対照的である。

平野の少ないジャングル地帯を国土にもつマレーシアにとって、未開発の土地をいかに生産可能な土地に転換していくか、が経済発展の鍵であった。独立後のマレーシアにとって大きな開発課題は、長年にわたり土地開発であった。この役割を担ったのは連邦土地開発公社（Federal Land Development Authority=FELDA）であった。今日の半島部マレーシアでは、生産可能地の外延的拡大はほぼ限界に達していること、環境問題への関心が高まっていることから大規模な熱帯雨林の開発は行われていない。しかし、熱帯林から換わったパーム・オイルのプランテーションを国土の広範囲に見ることができる。ゴムや熱帯果実のプランテーションも同様である。また、総合農業開発計画によって希少な平野部を中心に稲作地帯の開発も試行されている。穀物自給もマレーシアの大きな課題である。ケダ州ムダ地域の大規模な稲作農業の開発計画がこの例であるが、ここには、穀物生産増大と後発地域の開発という2つの側面を見ることができる。

工業部門は植民地時代および国家建設初期には限定的なものであった。工業としては一次産品の低次加工業が見られるのみであった。しかし、資源輸

出および一次産品ベースの工業への依存の限界は明らかであった。1970年代から、自由貿易区（Free Trade Zone）などの建設によって外国企業を誘致し、非資源ベースの工業製品輸出を振興する政策がとられた（いわゆる輸出指向型工業化政策）。現在、ペナン島のバヤンルパス自由貿易区には、電機・電子産業が集中し、一大工業地帯になっている。工業化は、ペナン島から対岸のペナン州全域へ、また隣接するケダ州へと波及しつつある（新井、1996）。さらに、内陸の首都クアラルンプールとマラッカやクラン港を結ぶいわゆるクランバレーには広範囲に工業地域が形成されるようになっている。さらに、シンガポールに隣接する南部ジョホールでも工業化の展開が見られる。工業化過程で中心的役割を担ったのはマレーシア工業開発庁（Malaysian Industrial Development Authority=MIDA）であった。半島部マレーシアにおいては、マレーシア政府や研究者がしばしば用いる「成長拠点（Growth Center）」の工業化は成功したと考えられているし、そこからの拡散も一定の成果を挙げつつあると考えてよい。より広域的観点から、ペナンを中心としてタイ南部とスマトラ北部を含む地域、およびシンガポール・ジョホール州（マレーシア）・リアウ州（インドネシア）を含む地域は、国境を越えた産業集積地域として認知されている⁽⁷⁾。本稿の主題との関連で言えば、ペナン島の工業化は「労働使用的特性」を有していたので、途上国特有の余剰労働力解消に有効であった、ということになる（この地域に余剰労働力が存在して否かは明確ではない）。

サバ、サラワク両州は、ブルネイ、フィリピン南部、カリマンタン（インドネシア）を含む広域開発地域（正式には、ブルネイ、インドネシア、マレーシア、フィリピンを含む東 ASEAN 成長地域、BIMP=EAGA）に位置づけられているが、上記二地域に比べ、発展度は低い。

現在、マレーシアには工業化を支える中位技術が根付きつつあるが、先進諸国の技術水準には及ばない。また、技術開発能力もほとんどない。この課題の克服にはなお時間を要すると考えられている。さらに輸出産業を下支え

する「裾野産業（サポーティングインダストリー）」の脆弱性もしばしば指摘される。裾野産業育成は工業開発の問題ではあるが、地域開発問題との関連でも議論されてよいと思われる。

とは言え、全体としてみれば、半島部マレーシアの工業化および経済発展は発展途上国の中では大きな成功とみなされている。ただ、マレーシアに進出した外国企業は、すでに投資環境のよい旧海峡植民地周辺に立地をほぼ「済ませてしまった」、よって集積と規模の経済効果を得ようとする内外の企業にとってボルネオ島は魅力的ではない、と考えることもできる。しかし、必ずしも大規模集積を必要としない産業にとってはその限りではない。また、地理的な見地からも、ボルネオ島北部は決して劣悪だとは言えない。例えば、シンガポール、タイ東部臨海工業地域へのアクセス距離は短い。現在、東マレーシアに進出している製造業の企業があることも指摘しておこう。

（3）東マレーシアの所得水準と開発状況

1995年時点での貧困発生は半島部マレーシア農村が14.1パーセント、同都市部が4.1パーセント、サバ州農村部33.0パーセント、サバ州都市部8.5パーセント、サラワク州農村部20.1パーセント、サラワク州都市部2.1パーセントである（Mohd. Yaakub, 1992, pp. 245-246）。東マレーシア農村部の貧困は相対的に深刻である。ただ、サラワク州都市部での貧困発生率は小さい。その理由は、（1）都市人口そのものが小さい、（2）都市の貧困は、農村地域の貧困が前提にあって、そこからの流入者が生活改善をできない状態、あるいは一層生活を悪化させる状態である。しかし、ハリス＝トダロ型の都市貧困発生メカニズムを認めれば、農民が「都市は発展している」との認識をもっている、こともその前提にある。サラワクの都市貧困がそれほど深刻でないことは、「都市自体が発展していない」（と農村部の住民が考えていること）ことの証左でもある。

一人あたりGDP（1995年）は、マレーシア全国の数値5815リンギット

(1978年価格実質)に対し、サラワク州が4656リンギット(同)、サバ州が3556リンギット(同)である。マレーシア全州および連邦直轄領の中で、前者は中間グループの下位、後者は下位グループである。ただ、アジア経済危機までは、1990年代を通して経済成長実績は良好であったことも指摘しておこう(表1および表2)。

表1 東マレーシアの経済成長(1978年価格)

単位:100万リンギット

年	1978	1991	1992	1993	1994	1995	1996	1997	1998
サラワク州 GDP	3028	7035	7294	7582	8426	9584	10654	11194	10267
経済成長率 %	(1980年)		3.68	3.95	11.13	13.75	11.15	5.07	-8.28
サバ州 GDP	3631	6809	7441	7707	7940	8212	8842	9196	8371
経済成長率 %			9.29	3.57	3.03	3.42	7.68	4.00	-8.97

出所: DOS, Malaysia, Sarawak, *Yearbook of Statistics*, 各年版より。

DOS, Malaysia, Sabah, *Yearbook of Statistics*, 各年版より。

注: 数値は1978年価格実質値、すなわち1978年を基準年としたGDPデフレーターで名目値を除いたもの。

また、GDPは、購入者価格で測ったもの(民間と政府の生産額合計+輸入関税-帰属銀行サービス)。

表2 東マレーシアの部門成長率

単位:100万リンギット

年		1991	1992	1993	1994	1995	1996	1997	1998
サラワク州	工業部門生産額	1071	1100	1274	1492	1846	2267	2470	2343
	工業部門成長率 %		2.71	15.82	17.10	23.75	22.80	8.94	-5.14
	農業部門生産額	513	508	510	553	561	621	679	616
	農業部門成長率 %		-0.97	0.39	8.49	1.46	10.65	9.26	-9.30
	農工間比率(工業/農業)	2.09	2.17	2.50	2.70	3.29	3.65	3.64	3.81
サバ州	工業部門生産額	664	769	1048	1132	1152	1322	1359	1143
	工業部門成長率 %		15.78	36.30	8.00	1.77	14.73	2.86	-15.88
	農業部門生産額	1762	1954	2071	2164	2376	2647	2949	2705
	農業部門成長率 %		10.89	6.00	4.51	9.79	11.38	11.41	-8.27
	農工間比率(工業/農業)	0.38	0.39	0.51	0.52	0.48	0.50	0.46	0.42

出所: DOS, Malaysia, Sarawak, *Yearbook of Statistics*, 各年版より。

DOS, Malaysia, Sabah, *Yearbook of Statistics*, 各年版より。

注: 農業部門は農業・畜産業の合計(林業と水産業は含まれない)とした。1978年基準実質値。

Ⅱ 産業の雇用と所得創出に対する貢献

(1) 農林水産業

東マレーシアの工業化戦略がいかなるものであるにせよ、半島部マレーシアに主要産業が集中している現状を踏まえると、現在の比較優位部門とも言える農林水産業での雇用吸収と所得創出の可能性と課題についても若干触れておく必要がある。

表3および表4に示したとおり、域内総生産に占める農林水産業生産の比率は、サバ州で24.76パーセント（農業が21.16、水産業が3.60）、サラワク州で12.56パーセントである。これに対して、全就業者に占める農林水産業の比率は、サバ州で33.06パーセント（農業が28.50、水産業が4.56）、サラワク州で34.40パーセントである。産業全体から見て、農林水産業は多くの雇用機会を提供している、または雇用の受け皿となっている。この部門では労働市場への参入がきわめて容易である、と考えられる。しかし、総生産に占める割合はそれほど高くない。この乖離を数値で示したものが雇用－生産ギャップ（表3の右から2列目）である。サバ州の農林水産業は、全就業者の33.06パーセントで、総生産の24.76パーセントだから、その乖離は、約8.3である。サラワク州の数値は約21.8でさらに大きい。このような場合、総じて賃金は低くなる。

さらに指摘すべきは、自給用穀物生産が極度に少ないことである。表5に示したとおり、全農地のうちサバ州で86パーセント、サラワク州で74パーセントの土地が、ゴム、パームオイル、ココア、ココナッツの4種の作物に利用されている。ゴム、パームオイル部門では公的部門が、ココアの場合は民間部門が生産を主導し、両州の貴重な輸出商品となっているが、農業家計の生計に対する貢献度ははっきりとはしない。また、このようなエステート部門は、周辺部に存続する伝統社会と乖離していることも指摘されている。伝統社会にとって、換金作物は現金収入にはなるが、自給利用はできない。伝

表3 サバ州の産業別雇用－生産額のギャップ (1998年)

	雇用・人 (A)	対全雇用比% (B)	生産・百万リンギ (C)	対総生産比% (D)	雇用－生産ギャップ (B-D)	労働生産性 (C/A)
合計または全産業 (購入者価格GDP)	1,006,200	99.99	17,461	100.00	-0.010	0.017
農林業	286,800	28.50	17,115	21.16	7.348	0.013
水産業	45,900	4.56	629	3.60	0.959	0.014
鉱業	3,300	0.33	3,149	18.03	-17.707	0.954
製造業	121,900	12.11	1,858	10.64	1.474	0.015
電気・ガス・水道	6,700	0.67	364	2.08	-1.419	0.054
建設	75,300	7.48	845	4.84	2.644	0.011
商業・修理	146,800	14.59	1,931	11.06	3.531	0.013
ホテル・レストラン	46,400	4.61	374	2.14	2.469	0.008
運輸・通信	46,300	4.60	869	4.98	-0.375	0.019
不動産金融	31,100	3.09	1,471	8.42	-5.334	0.047
公務員	76,500	7.60	1,926	11.03	-3.427	0.025
その他サービス	119,100	11.84	351	2.01	9.826	0.003
教育	55,500	5.52	調整項目			
保健・健康サービス	14,600	1.45	(－) 帰属銀行サービス			
コミュニケーションサービス等	23,300	2.32	＋ 輸入関税)			
家政婦等	25,700	2.55	-346			

出所：DOS, Malaysia, Sabah, 2004, *Yearbook of Statistics*, p190 and p210 より。

ただし、筆者が産業分類を統合している。雇用の統計では教育が公務員と分離されているが、生産の項目では教育が明示されていないため、公務員なのか、一般サービスなのが不明である。ここでは便宜的にサービスに計上した。
このような事情でサービス業および公務員の数値はここでは分析の対象としない。

表 4 サラワク州の産業別雇用－生産額のギャップ (1998年)

	雇用・人 (A)	対全雇用比% (B)	生産・百万リンギ (C)	対総生産比% (D)	雇用－生産ギャップ (B-D)	労働生産性 (C/A)
合計または全産業 (購入者価格GDP)	824,327	99.90	10,653.2	100.00	-0.100	0.013
農林業	283,568	34.40	10,267.4	12.56	21.843	0.005
(水産業は上記に含まれる)	0		1,337.7	0.00		
鉱業	2,473	0.30	2,922.6	27.43	-27.134	1.182
製造業	103,865	12.60	2,342.8	21.99	-9.392	0.023
電気・ガス・水道	5,770	0.70	2,44.6	2.30	-1.596	0.042
建設	72,541	8.80	759.5	7.13	1.671	0.010
商業	133,541	16.20	959.1	9.00	7.197	0.007
(ホテル・レストランは上記に含まれる)	0			0.00		
運輸・通信	32,973	4.00	583.0	5.47	-1.473	0.018
その他サービス	188,771	22.90	1,503.9	14.12	8.783	0.008
(不動産・金融も含む)			調整項目 (－帰属銀行サービス ＋輸入関税)			
			-385.8			

出所：DOS, Malaysia, Sarawak, 1999, Yearbook of Statistics, p176 and p.195 より。

産業統計と雇用統計分類が一致しないため、筆者が産業項目を一部統合している。また、雇用統計では不動産・金融以下は「他のサービス (Other Services)」で一括されており政府部門と民間部門、およびこれ以下の細分類はない。よって「その他サービス」にした。このような事情でサービス業および公務員の数値はここでは分析の対象としない。

表5 東マレーシアにおける作物別土地利用

作物	サラワク			サバ		
	面積(ha)	全耕作地に対する比率	%	面積(ha)	全耕作地に対する比率	%
ゴム	207,965		39	89,976		13
パームオイル	47,997		9	265,268		37
ココア	80,591		15	205,260		28
ココナッツ	59,252		11	59,056		8
以上合計	395,805		74	619,560		86

出所：Mohd.Yaakub Hj. Johari(ed.), 1992, *Regional Development in Malaysia: Issues and Challenges*, Konrad Adenauer Foundation and Institute of Development Studies(Sabah);

統社会と近代農業の円滑な並存の道は未だ見えない。ただ、このような商品作物をベースとした工業化が域内で発展し始めていることも指摘しておこう。サバ州の工業化戦略の中には、アグロインダストリー振興も含まれている。上記の作物に加え、現在では「茶」も栽培されている。ボルネオ二州は、伝統社会と近代化、森林保全と農地化の相克の中で、農林水産業とアグロインダストリーをいかに発展させるか、今後を注視したい。

(2) 鉱業部門

鉱業部門は、サバ州においても、サラワク州においても、雇用－生産ギャップが農業とは逆の方向に著しく大きい部門である。サバ州の場合、全就業者に占める鉱業部門就業は0.33パーセントで、域内総生産に占める鉱業生産額は18.03パーセントとなっている。雇用－生産ギャップは－17.7となる。サラワク州では、就業者が0.30パーセントで、生産額は27.43パーセント、ギャップは27.1となった。このように見ると、東マレーシア二州において鉱業部門は生産に対する貢献は大きい、雇用に関してはほとんど貢献がないことがわかる。

1990年代の10年間、サバ州の鉱業部門は就業者、付加価値額（生産額）ともそれほど変化していない。粗生産額は拡大しているが投入コストも拡大し

ているからである。同州にはマレーシア唯一の銅鉱山（マムート鉱山）がある。この鉱山は、日本の開発によるものあり、銅鉱はすべて日本に輸出されていたが、すでに枯渇の状況にある（新たな資源開発を行っている）。一方、サラワク州では大規模な石油、天然ガス生産が行われている。東マレーシアでの石油、天然ガスは、主としてマレーシア国営石油会社（Petroleum Nasional Berhad=PETRONAS）とシェル（Sabah Shell および Sarawak Shell）によって開発されている。鉱業部門の雇用創出に対する貢献は大きくないと述べたが、石油開発のローヤリティーが州政府に還元されることも付け加えておく。この部門は雇用を通しての直接的な家計所得を創出するのではなく、全体としての州民所得に貢献している、と考えられる。

以上のように、東マレーシアにおいて、農林水産業は生産額に比べ就業機会の提供が多い、鉱業は生産額に比べ就業機会の提供が著しく少ない、ことがわかった。

(3) 製造業部門

サバ州では、製造業生産額は域内総生産の10.64パーセントである。また、製造業就業者数は、全就業者の12.11パーセントだから、雇用－生産ギャップは約1.5と小さい。サラワク州では、それぞれ21.99パーセントと12.60パーセントで雇用－生産ギャップは－9.4である。また、製造業の労働生産性（労働者一人当たり生産額）は、サバ州が15000リンギ、サラワク州が23000リンギだから、サラワク州の方が製造業全体の労働生産性は格段に（1.53倍）高い。逆に、サバ州の製造業の方が雇用機会を多く提供していると考えられる（後述）。現状では、東マレーシアの製造業雇用は就業者全体の12パーセント程度（サバ州が約12－13万人、サラワク州が約10万人）であるが、就業者の差以上に、工業生産額には大きな差がある。

製造業の中で、最も雇用を吸収しているのは、サバ州、サラワク州とも木工・木材製品産業である。しかも、1990年代を通じてこの部門の雇用は増加

表6 東マレーシアの製造業分野別雇用

	サバ州(1997年)	構成比 %	サラワク州(1997年)	構成比 %
合計	83,244	100.0	73,884	100.0
食品加工業	9,514	11.4 **	6,610	8.9 **
飲料製造業	249	0.3	553	0.7
衣料・繊維業	1,677	2.0	1,254	1.7
木工・木材製品	53,510	64.3 ***	38,610	52.3 ***
家具製造	2,629	3.2 *	2,196	3.0 *
製紙・紙製品	2,122	2.5	689	0.9
印刷・出版物	1,797	2.2	2,249	3.0 *
産業用化学	561	0.7	1,396	1.9
化学製品・石油精製	465	0.6	766	1.0
石油・石炭由来製品	139	0.2	136	0.2
ゴム製品	784	0.9	264	0.4
プラスチック製品	745	0.9	959	1.3
陶磁製品	386	0.5	489	0.7
非金属鉱物製品	2,477	3.0 *	4,758	6.4 **
鉄鋼製品	554	0.7	852	1.2
金属加工製品	2,475	3.0 *	3,822	5.2 **
機械・電機類	1,329	1.6	5,318	7.2 **
運輸機器	1,498	1.8	2,393	3.2 *
その他	333	0.4	570	0.8

出所：DOS, Malaysia, Sarawak, 1999, *Yearbook of Statistics*, pp.75-78 より。

DOS, Malaysia, Sabah, 2004, *Yearbook of Statistics*, pp.70-73 より。

注：構成比3%以上*、5%以上**、極度に大きい産業***

傾向にあった（表6の***）。さらに家具製造（同*）もあわせると、さらに多くの雇用を吸収していた。両州で木材関連産業に続き雇用の受け皿となっているのは食品加工業（同**）である。ここまでは、両州に共通する特徴である。サバ州とサラワク州で大きく異なるのは、サラワク州において金属加工、機械・電機、運輸機器関連産業が比較的多く雇用を吸収していることである。特に、機械・電機類（同**）は食品加工業と比べても雇用に

対する貢献は遜色がない。90年代から進めてきたハイテク産業計画が成果を現わしてきた、と見ることができる。

全体として、サバ州では依然として一次産品ベースの「加工型」産業が卓越しているが、サラワク州では「製造型」産業の萌芽が見られる。しかも、雇用機会の提供も少なくはない。

(4) 工業と農業の雇用吸収力

アジア経済危機までの期間、信頼できるデータを使って、農業と工業の生産額、生産額の成長率、雇用数、雇用の成長率、雇用吸収の工業生産弾力性、および農業生産弾力性（生産が1パーセント増えたときの、その部門の雇用変化を計算したもの）を計算した結果が、表7および表8である。まず、サラワク州の工業部門生産の成長率は著しく高く、10パーセントをはるかに超える年もある。これに伴って工業部門雇用も拡大している。これに対し、農業部門（農・林・水産・畜産業）生産は、93年まで微減、94年から微減だが、雇用は減少傾向にある。雇用面に関していえば、1997年までは、緩やかながら農業から工業への転換が進んでいたと見ることができる。しかし、1998年には工業雇用が減少し、農業雇用は再度増加に転じた。工業も農業も生産額の成長率（減少率）に対する雇用の反応は全体として見れば、ごくわずかである（表7および表8の太字イタリック体が弾力性）。以下で述べるサバ州と比較すると明確にわかる（工業の92年と農業の95年を除く）。

サバ州の工業化はサラワク州に比べ、生産額で見るとはるかに遅れている（1998年現在、約半分）。また、上述の通り、食品加工や木材関連の、一般にそれほど技術を必要としない産業が卓越する。しかし、生産額の成長は見られる。また、工業部門雇用成長（減少）率は生産額成長（減少）率以上の数値を示す（両部門のすべての観察年で弾力性が1より大きい）。つまり、生産額成長に対して、それ以上の雇用成長率を示す。このような「労働吸収型の工業化」は、労働豊富な後発地域の工業化としては好ましいこと、とされ

表7 サラワク州における雇用創出効果

生産額の単位：100万リンギット

年		1991	1992	1993	1994	1995	1996	1997	1998
サラワク州	工業部門生産額	1071	1100	1274	1492	1846	2267	2470	2343
	工業部門成長率 %	—	2.71	15.82	17.10	23.75	22.80	8.94	-5.14
	工業部門雇用数	50,399	74,687	92,717	—	—	108,099	123,062	103,865
	工業部門雇用成長率 %	—	48.19	24.14	5.53	5.53	5.53	13.84	-15.60
	雇用吸収の工業生産弾力性	—	17.80	1.53	0.32	0.23	0.24	1.55	3.03
	農業部門生産額	1653	1622	1506	1539	1540	1601	1720	1338
	農業部門成長率 %	—	-1.88	-7.15	2.22	0.04	3.99	7.43	-22.24
	農業部門雇用数	281,652	299,460	299,259	—	—	287,814	276,890	283,568
	農業部門雇用成長率 %	—	6.32	-0.07	-1.27	-1.27	-1.27	-3.80	2.41
	雇用吸収の農業生産弾力性	—	-3.37	0.01	-0.57	-32.58	-0.32	-0.51	-0.11

出所：DOS, Malaysia, Sarawak, Yearbook of Statistics, 各年版より。

DOS, Malaysia, Sabah, Yearbook of Statistics, 各年版より。

注：

- (1) 農業部門は農業・畜産・林業・水産業の合計。生産額は1978年基準実質値。
 - (2) 雇用吸収の部門生産弾力性は、各部門の生産額が1パーセント変化したときの、その部門の雇用変化する率。
 - (3) 表中、「—」はデータ欠損を示す。1994は労働力調査未実施。また95年の雇用関連データは入手できなかった。
- 上記理由により、便宜的に雇用成長率は1993年-96年3年間の単純年平均とした。

表 8 サバ州における雇用創出効果

生産額の単位：100万リンギット

年	1991	1992	1993	1994	1995	1996	1997	1998
サバ州								
工業部門生産額	664	769	1048	1132	1152	1322	1359	1143
工業部門成長率 %	—	15.78	36.30	8.00	1.77	14.73	2.86	—15.88
工業部門雇用数	—	—	75,900	—	93,100	171,400	179,900	134,100
工業部門雇用成長率 %	—	—	—	11.33	11.33	84.10	4.96	—25.46
雇用吸収の工業生産弾力性	—	—	—	1.42	6.41	5.71	1.73	1.60
農業部門生産額	2549	3036	2981	2976	3091	3430	3598	3362
農業部門成長率 %	—	19.11	—1.83	—0.17	3.88	10.97	4.88	—6.57
農業部門雇用数	—	—	266,600	—	288,500	354,000	325,900	410,400
農業部門雇用成長率 %	—	—	—	4.11	4.11	22.70	—7.94	25.93
雇用吸収の農業生産弾力性	—	—	—	—24.50	1.06	2.07	—1.63	—3.95

出所：DOS, Malaysia, Sarawak, Yearbook of Statistics, 各年版より。

DOS, Malaysia, Sabah, Yearbook of Statistics, 各年版より。

注：

- (1) 農業部門は農業・畜産・林業・水産業の合計。生産額は1978年基準実質値。
- (2) 雇用吸収の部門生産弾力性は、各部門の生産額が1パーセント変化したときの、その部門の雇用変化率。
- (3) 表中「—」はデータ欠損を示す。参考文献によると94年は労働力調査が未実施。91-92年は筆者が信頼度が低いと判断しデータを使用しなかった。

上記理由により、便宜的に雇用成長率は1993年-95年2年間の単純年平均とした。

る（なおかつ、同じ財を生産する他地域よりも生産性が高ければ当地の産業が成立する）。全体として、農業雇用の生産に対する弾力性もサラワク州より大きい。表5に示したように、サバ州では主としてエステートによる商品作物作付け面積が全体の86パーセントで、サラワク州の74パーセントよりも大きい。農業全体としてサバ州では近代的雇用関係が相対的に支配的であると考えてもよい。この場合、雇用調整は生産に敏感に反応するからである⁽⁸⁾。

結語

以上のように、東マレーシア二州は工業化による経済発展が著しいマレーシアの中で、特異な地位にある。

サバ州では、エステート型農業によって比較的労働効率（労働生産性）のよい生産活動が営まれている。また、工業は雇用を吸収するタイプの「一次産品加工型」が卓越している（製造業全体の労働生産性はサラワク州に劣る）。一方、サラワク州の農業は労働の効率が悪い（農業部門の場合、雇用吸収力がある、というよりも、余剰労働を抱えている、と言った方が正確かも知れない）。工業部門では、相対的に生産性の高い「機械製造型」製造業が出現している。これにより、工業部門の雇用数は両州同じくらいであるが、生産額はサラワク州の方が大きくなる。必然的に、工業全体の労働生産性も高い（雇用吸収の観点からは物足りない）。21世紀に入ってから今日の東マレーシアの経済発展の諸相については、改めて分析を行うことにしたい。

地球全体として環境保護がますます重要になっている。ボルネオ島の熱帯雨林も保護する必要がある。森林に依存した木材関連産業は、有効な森林再生手段を持たない限り、経済発展にそれほど貢献できなくなる。また、森林をゴムやカカオ、パームオイルのような商品作物ために、必要以上に犠牲に

すべきではない。

一方、非資源ベースの主要製造業は半島部マレーシアのパナンやクアラルンプール周辺に立地を「済ませて」しまった、と見られる。国際企業の次なる立地はベトナムや中国、または一層賃金の低い国になってきている。このような状況の中で、マレーシア、そしてアジア中進国は以前にも増して有効な「地域開発」戦略を練る必要性に迫られている。

注

- (1) 本稿は、亜細亜大学アジア研究所プロジェクト「東南アジア諸国の地域開発（Ⅲ）、代表者：野澤勝美教授」の研究成果の一部である。同教授をはじめとする関係各位に謝意を表したい。また、匿名査読者から有益な指摘をいただいた。本稿に誤謬があれば、筆者にすべての責任があることは言うまでもない。
- (2) World Bank (2002) によると、世界には産業集積を有する国とそうでない国がある。その理由はいくつかあるが、後者は何らかの対策をたてないと、ますます前者と格差が広がり、最終的には両極端の2つの国家群（corner solution）ができてしまう。
- (3) 詳しくは、朽木（2007）を参照のこと。朽木の分析はアジア諸国において、現実的妥当性を持つと思われる。
- (4) 大規模な産業クラスターを有する地域に、食糧や消費財を供給する生産活動も必要だからである。日本の場合、北海道がこれに近い性格を持つ地域であろう。
- (5) しかし、インドシナをフランスが植民地化すると、イギリスは南シナ海の対岸にあたるボルネオを重視し始めたとの指摘もある（Tarling, 1993）。
- (6) 一般に、英国により植民地化されたのは、パナン1786年、マラッカ1795年、1825年、シンガポール1819年、と理解される（Tarling, 1993）。
- (7) マレーシア北部、タイ南部、スマトラ北部を含む地域は「北方の三角地帯」、シンガポール・ジョホール州（マレーシア）・リアウ州（インドネシア）を含む地域は、「ジョホール＝シンガポール＝リアウ成長地域」と呼ばれ、1990年代にアジア開発銀行から、国境を挟んだ成長地域（可能性）地域とされた（Myo Thant, Min Tang and Kakazu, H.(ed), 1994）。
- (8) 雇用の拡大と労働生産性向上は、定義上両立しない。そこで地域開発において「望ましい」雇用機会創出のあり方は、「労働生産性において競合他地域に劣らない水準を達成し、産業を成立させた上で、雇用を増やすこと」である。

参考文献

- [1] 新井敬夫、1996、「マレーシア西北部の工業化と労働市場の動態 ―ペナンの工業化は周辺地域にいかなる影響を及ぼしているか」『国際関係紀要』第6巻、第1号、亜細亜大学国際関係学部、63-88ページ。
- [2] ―、2003、「東マレーシアの一次産品経済と加工型製造業の発展 ―原油と石油製品の輸出形態選択を中心に」『東南アジア諸国の地域開発（Ⅰ）』、5-29ページ。
- [3] ―、2005、「東マレーシアの一次産品経済と加工型製造業の発展 その2 ―非鉱物性一次産品はいかに製品化されているか」『東南アジア諸国の地域開発（Ⅱ）』、5-20ページ。
- [4] 朽木昭文、2007、『産業クラスター』、書籍工房早山。
- [5] 末廣昭、2000、『キャッチアップ型工業化論 アジア経済の軌跡と展望』、名古屋大学出版会。
- [6] World Bank, 2002, *Globalization, Growth, and Poverty ―Building an Inclusive World Economy*, World Bank and Oxford University Press. (新井敬夫訳、2004、『グローバル化と経済開発』、シュプリンガー＝フェアラーク東京)
- [7] Tarling, N., 1993, *The Fall of Imperial Britain in South-East Asia*, Oxford University Press.
- [8] Department of Statistics, Malaysia, 1999, *State/District Data Bank, Malaysia*.
- [9] Department of Statistics, Malaysia(Sabah Branch), various years, *Yearbook of Statistics, Sabah*.
- [10] Department of Statistics, Malaysia(Sarawak Branch), various years, *Yearbook of Statistica, Sarawak*.
- [11] Mohd.Yaakub Hj. Johari(ed), 1992, *Regional Development in Malaysia ―Issues and Challenges*, Konrad Adenauer Foundation and Institute for Development Studies(Sabah).
- [12] Myo Thant, Min Tang and Kakazu,H.(ed.), 1994, *Growth Triangles in Asia ―A New Approach to Regional Economic Cooperation*. Oxford University Press(for Asian Development Bank)

マレーシアにおける消費者保護政策
－「2002年国家消費者政策」の検討と翻訳－

木 原 浩 之

Consumer Protection Policy in Malaysia
－ A Study of “National Consumer Policy 2002”
with its translation

KIHARA Hiroyuki

目次

1. はじめに
2. 「2002年国家消費者保護政策」の内容
3. 「消費者立法」をめぐる現状と課題
4. 「救済メカニズム」をめぐる現状と課題
5. 結語

【資料】「2002年国家消費者政策」(Dasar Pengguna Negara) の全訳

1. はじめに

1990年代以降、マレーシアでは消費者保護法制の充実化が図られている。まず、省庁改編により、1990年に「国内取引・消費者問題省」(Ministry of Domestic Trade and Consumer Affairs) が設置され、1999年には、同省管轄の下、「消費者保護法」(Consumer Protection Act 1999) が制定された。そして、2002年には、同じく同省管轄の下、「国家消費者政策」(National Consumer Policy 2002 ; Dasar Pengguna Negara 2002) が公表された。同政

策は、消費者保護に関わる諸立法、社会政策、また、消費者教育などにつき一定の指針と提言を与えることを目的としており、マレーシア消費者保護法制の現状と課題、今後の展望を把握する上で重要な資料といえよう。

以下では、まず、マレーシア国家消費者政策の内容を検討する（２）。次に、同政策は、1999年消費者保護法の不備を補い、将来における同法の改正や新たな消費者立法を起草する上での「諸原則および指針」を提供することを強調する（同政策の序文参照）。そこで、同政策の「消費者保護に関する法律の制定」と「救済メカニズムの整備」に関する提言に着目しつつ、1999年消費者保護法を含む現行の消費者保護法制の現状と課題を明らかにする（３、４）。最後に、以上の検討を通じて、マレーシアにおける消費者問題を理解する上での幾つの特徴を挙げる（５）。

なお、「国家消費者政策」はマレー語でのみ公表されているため、資料として、その翻訳を本稿の末尾に掲載する¹。また、以下では、マレー語の略語にならって、同政策を DPN という。

２．「2002年国家消費者保護政策」の内容

（１）同政策の位置づけ

2002年国家消費者保護政策は、マレーシア政府の経済・社会政策の一環であり、また、同政策の起草には消費者団体も関与している。そこで、本稿の筆者にとって「マレーシア政治」は専門外だが、幾つかの邦語文献に依拠しつつ²、マレーシアが1957年に独立してから今日に至るまでの社会・経済政策

¹ 「国家消費者政策」(Dasar Pengguna Negara) のマレー語の原本は、2006年9月14日に FOMCA (Federation of Malaysian Consumers Associations; マレーシア消費者協会連盟) を訪問した際、同スタッフの Cheah Chee Ho 氏 (Policy and Research Manager) より提供して頂いた。この場を借りて感謝を申し上げたい。また、マレー語から日本語への翻訳に際しては、妻 Phaik Chean のネイティブ・チェックを受けた。

の展開、また、政府と消費者団体との関係を概観しておく。

（a）社会・経済政策の展開

マレーシアは、マレー系、中国系、インド系、および、少数民族で構成される多民族国家であり、それぞれの民族が異なる言語と宗教をもつ。マレー系はマレー語とイスラム教を、中国系は中国語と仏教（または道教）を、インド系はタミル語とヒンズー教を、少数民族もそれぞれに固有の言語と宗教を、それぞれ使用し、信仰する。しかし、少数派の中国系が経済の実権を握り、多数派のマレー系がそれに従属するという構図が存在し、マレー系と中国系との間に、一定の緊張関係または軋轢があるともいわれる³。この問題を解消するためにマレーシア政府は、1971年に「新経済政策」(New Economic Policy:NEP) (1971-1990) を公表した。これは、マレー人優遇政策、中国系・インド系からみれば差別政策であり、いわゆる「ブミプトラ政策」と呼ばれるものである。ブミプトラ (Bumiputra) とはマレー語で「土地の子」、すなわち、マレー系および少数民族を指す。そして、同政策は、マレー人の社会的、経済的地位の向上を目的として、将来的な資本所有比率を「マレー系30%、中国系40%、外国資本30%」とするガイドラインを設定

² 本稿では、特に、金子芳樹「マレーシア国家・NGO 関係における二つの二重構造」重富真一編著『アジアの国家とNGO—15カ国の比較研究』（明石書店、2001）226-249頁に負うところが大きい。

³ 1969年5月の総選挙において、マレー系と中国系のデモ隊が衝突し、多数の死傷者を出す事件が生じた（5. 13事件）。1957年の独立からそれまでの間、種族融和政策を進めていた初代首相ラーマンは事件の責任をとって辞任し、さらに、事態を重くみた政府は、1971年までの2年間、政府は非常事態宣言を発して憲法と国会を停止するに至った。そして、この2年間はマレーシア国家体制の原理的組み換えの検討期間となり、そこからブミプトラ体制が確立されるに至る。岩崎育夫『アジア政治を見る眼—開発独裁から市民社会へ』（中公新書、2001）104頁以下。

し、大企業雇用におけるマレー人最低枠を設定し、また、マレー人企業家育成策などの優遇措置を制定した⁴。

しかし、1990年代に入ると、国家の高度成長維持を目指す現実主義的な政策が出されるようになる。1991年の「国家開発政策」(National Development Policy：NDP) (1991-2000) は、それまでのブミプトラ政策を維持しつつ、その軌道修正を図ったものと位置づけられる。具体的には、①マレー人優遇による「公平」から国家全体の「成長・効率」の重視、②政府主導から民間活力主導へ、③クォーター制に象徴される「量的」確保からマレー人の能力の「質的」充実へ、という方向で、その内容が修正されているという⁵。

さらに、同年には「2020年までに先進国入りを果たす」ことを掲げた「ヴィジョン2020」(Vision 2020) (1991-2000) が公表された。これは、NEP や NDP といった10ヵ年計画の上位に位置するガイドラインとして構想されたものである⁶。2001年には、この「ヴィジョン2020」の実現に向けた道標として、

⁴ 岩崎・前掲注(3) 105頁。

⁵ 金子・前掲注(2) 230頁。

⁶ 中村正志「ビジョン2020の骨子と背景－新経済政策との共通性と差異」鳥居高編『マハティール政権の22年－文献レビューと基礎資料』調査研究報告書(2005) 32頁。この「ヴィジョン2020」は、元々は、当時のマハティール首相が1991年2月28日、マレーシア・ビジネス協議会の発足式で行った演説「マレーシア：その前途」の内容である(同・49～65頁にその全訳が掲載されている)。この演説内容が以後30年の国家運営を規定する基本方針となったため、22年に及んだマハティール政権において最も重要な首相演説だとされている。同・31頁。それによれば、2020年までに実現すべき「先進国としてのマレーシア」の9つの構成要素として、①運命を共有しているという感覚を持つ、統一されたマレーシア国民(一つの「マレーシア民族」、国に対して政治的忠誠と献身的姿勢をもつ国民)、②心理的に自由で自信に満ち、発達したマレーシア社会、③成熟した民主的社会(合意を重視し共同体志向のマレーシア型民主主義)、④道徳的で倫理的な社会(強い宗教的、精神的価値意識、高い倫理的基準を満たす市民)、

2001年から2010年までを対象とした「国家ヴィジョン政策」(National Vision Policy : NVP) (2001-2010) が出されている。また、後述するように、2002年国家消費者政策は「ヴィジョン2020と一致させる」ことを目標としており、同政策は、マレーシアの長期的な社会・経済政策の一部を構成するものとして評価することができる⁷。

(b) 政府と消費者団体との関係

マレーシアでは、消費者団体に限らず各種 NGO と政府との間には、「対立と協調の二重構造」があるといわれる⁸。このように指摘する金子教授は、政

⑤成熟した自由で寛容な社会（生活習慣、文化、宗教的信念の自由な実践と表明）、⑥科学的で進歩的な社会、⑦思いやりのある社会と気遣いの文化（社会が個人に優先、強靱な家族制度を中心とした福祉）、⑧経済的に公正な社会（公正で平等な富の分配）、および、⑨繁栄した社会（競争力、強靱な経済力）が挙げられている。同・33～34頁（一部抜粋）。ヴィジョン2020については、さらに、同「ポスト1990年問題をめぐる政治過程ーヴィジョン2020誕生の背景ー」鳥居高編『マハティール政権下のマレーシアー「イスラム先進国」をめざした22年』（アジア経済研究所、2006）69頁以下。

なお、上記①～⑨の要素をみるだけでも、わが国とマレーシアにおける「民主主義」や「市民社会」の考え方には大きな隔たりがあると感じられる。マレーシアの政治体制と市民社会との関係については、中村正志「複合社会における半民主体制と市民社会」岩崎育夫編『アジアと市民社会ー国家と社会の政治力学』（アジア経済研究所、1998）109頁以下。

⁷ 2002年国家消費者政策を、マレーシアの長期的な社会・経済政策との関連で論じるものとして、Josie Fernandez, *National Consumer Policy: Challenges and Opportunities*, NATIONAL CONSUMER CONVENTION: “THE SMART CONSUMER: Value for Money, Value for People, and Value for Environment” (Aug, 2005) がある。

⁸ 金子・前掲注（2）226、240頁。

府と NGO 団体との関係を以下のように説明する。

まず、同国における NGO 活動は、前述した新経済政策（NEP）が公表された時期（1970～80年代）から活発化する。その理由としては、①マレー系社会への偏った国家支援により、非マレー系社会において NGO の要請が強まったこと、②権威主義的な色彩を強めた政治体制に対して、NGO が国民の草の根的な要求や異議申し立ての受け皿となることが期待されたこと、また、③都市中間層・海外留学経験者の増加に伴い、欧米の市民運動の思想や運動がマレーシア国内に浸透していったこと、などが挙げられる⁹。そして、これを裏づけるように、NGO の多くは非マレー系の比率が高い都市部に集中しており、また、その担い手（構成員）も、都市中間層出身、高学歴、留学経験者、中国系・インド系の比率が圧倒的に高い¹⁰。

政府は、NGO に対しては、強権的な法的規制や監視をすると同時に¹¹、選

⁹ 金子・前掲注（2）228-229頁。

¹⁰ 金子・前掲注（2）230-232頁。

¹¹ 金子・前掲注（2）233-235頁によれば、同国における NGO 活動への主な法的規制は以下の通りである。NGO の多く（約7割）は、1966年社団法（Societies Act 1966、1983年改正）の規定に従って、内務省内の社団登録局に登録が義務づけられ、その登録をすることで法人格を付与される。同法による法人格付与は許可主義に基づいており、団体が「マレーシアの平和、繁栄、安全保障、公共秩序、公序良俗などにとって有害、またはそれらと相容れない目的に用いられる」と判断された場合には、その申請が拒絶される（§7）。また、いったん登録された団体が「有害または相容れない」目的で用いられていると判断された場合にも、これを非合法団体と宣言し、その登録を抹消することができる（§§5、17）。このように、同法は、政府に NGO 活動を規制するかなり強力な権限を与えている。その他、言論・出版活動一般の取締りに適用される「煽動法」（Sedition Act 1948）、公序良俗、治安維持、対外関係などにとって有害であると判断された出版物の印刷や配布を禁止する「出版法」（Printing Presses and Publication Act 1948）、また、反政府活動一般に対して発動される「国内

挾的に特定の NGO を活用し、後押しをするという二面的な政策を展開しており、1990年代以降の規制緩和や民間活力重視が強調されるようになると、その傾向は一層強まったという¹²。そして、それに対応する形で、NGO 側にも、政府への対立姿勢と協調姿勢という二つの側面が混在しているという。

いずれの側面が強いかは各 NGO によって異なる。「ペナン消費者協会」(Consumer's Association of Penang ; CAP) と「マレーシア消費者協会連盟」(Federation of Malaysian Consumers Associations ; FOMCA) は、同国において指導的な立場にある二つの消費者団体であるが、政府との関係では対照的な姿勢をとるといえよう。

1969年に設立された CAP は¹³、マレーシアのみならず東南アジアの消費者団体の中でも草分け的存在である。そして、マレーシアの消費者運動の中心的存在であり、その長年の実績と影響力から、世界的に注目されている団体でもある¹⁴。政府とは対立姿勢をとることが多く、CAP は、政府や企業か

治安維持法」(Internal Security Act 1960 : ISA) といった諸法によっても NGO 活動は規制を受ける。さらに、政府がもつ情報の秘密保持やスパイ活動の防止を目的とされた「国家機密法」(Official Secret Act 1972) は、NGO 団体や市民からの情報公開要求を妨げる壁となっている。

¹² 金子・前掲注 (2) 240頁。

¹³ CAP の組織は、①研究部門、②共同体・農村部門、③教育部門、④苦情部門、⑤法律部門、⑥出版部門、⑦メディア部門に分かれ、その活動は多方面に及ぶ。

¹⁴ CAP の活動は、わが国でも広く紹介されている。板垣明美「マレーシアの環境保全活動 (Ⅰ)(Ⅱ)ーペナン消費者協会等の事例」地域開発1983年10月号55頁、11月号65頁、コーコクペン「住民運動と市民活動グループーマレーシア・ペナン消費者協会の経験」公害研究1984年10月号15頁、生田真人「マレーシアにおける消費者運動の発展とその要因」季刊経済研究第9巻第2号53頁 (1986)、安田信之「東南アジアの消費者運動と消費者法ーマレーシアを中心として」『現代社会と法の役割』(日本評論社、1985) 205頁、222頁以下。

らの財政援助や寄付を拒み、政府の消費者政策に対して批判的な声明を出したり、反対運動を積極的に展開している。

これに対して、1973年に設立された FOMCA は、マレーシア各州の消費者団体のまとめ役を担っており（CAP は加盟していない）、政府との関係も良好である。政府からは一定の財政援助を受け¹⁵、また、省庁レベルの複数の常設諮問委員会のメンバーとして、政策の立案や実施に携ることもある¹⁶。「2002年国家消費者政策」についても、これは、「国内取引・消費者問題省」が立案したものだが、その起草には FOMCA が関与している¹⁷。

（２）同政策の概要

2002年消費者保護政策は、「序文」にはじまり、「１．方針声明」、「２．国家消費者政策の理論的根拠」、「３．目的」、「４．国家消費者政策の目標」、「５．戦略」、および、「６．政策のヴィジョン」という６つの項目から構成されている。以下では、各項目ごとの要点を整理した後に、わが国の消費者政策との若干の比較を行う。なお、括弧内の番号【DPN：〇〇】は、本稿末尾に資料として掲載した同政策の「翻訳」の番号と対応している。併せて参

¹⁵ FOMCA は、1980年代後半には政府からの直接的援助を受けていた時期があるが、その後、独立性を保つためにプロジェクト・ベース以外の援助は受けていない。金子・前掲注（２）247頁、注６。

¹⁶ 金子・前掲注（２）244頁によれば、諮問委員には拒否権がないため、たとえ特定の NGO が委員に選ばれたとしても、政策決定への実質的な影響力には限界がある。また、「協調的な NGO を意図的に懐柔・支援したうえで政策決定過程に取り込み、民主的意思決定をアピールするために利用するという政府の戦術もかいま見れる。」という。

¹⁷ FOMCA は、2002年国家消費者政策の起草の中で、特に、標準の設定、消費者教育、立法に関わる項目で貢献したという。Josie M. Fernandez, CONTESTED SPACE? – FOMCA’s Engagement with the Government (2004), at 78.

照されたい。

(a) 序文

序文では、3つのことに言及がされている。第一に、本稿の冒頭でも述べたように、DPNは「消費者保護に関連する法律を起草する上での諸原則および指針を提供するもの」として必要とされる。第二に、DPNは、「グローバル化の悪影響から消費者を保護する機能」を果たし、そのような悪影響は、包括的な消費者政策を通じて、「賢明で、理解力があり、積極的で、責任のある消費社会の創設によって軽減することができる」とする。第三に、DPNは、「消費者と商人とが国家の発展のために相互に協力しあうことのできる社会を創設することに貢献することを期待されている」。

(b) 方針声明

「消費者」、「供給業者／製造業者」、および、「政府」の三当事者の取り組みに焦点を置き、消費者には自己防衛、供給業者／製造業者には自主規制、政府には消費者保護のレベルを向上させるための関与というように、各自がそれぞれの役割を果たすべきことを強調する【DPN：1.2】。

(c) 理論的根拠

DPNが「消費者保護に関連する諸立法を起草する上での諸々の原則と指針を提供」し、また、「国家の経済的または社会的政策を作成する上で利用されるべき」こと、さらに、「政府機関、消費者団体、NGO および民間企業による、あらゆる消費者関連の活動に対する基礎」になることを挙げる【DPN：2.1】。

(d) 目的

同政策の目的として、「最善の消費者保護」の確保【DPN：3.1】、「公正か

つ責任のある取引慣行」の奨励と促進【DPN：3.2】、継続的な消費者「教育」の確保【DPN：3.3】、「グローバル化時代における持続可能な消費」慣行に向けた取り組み【DPN：3.4】、および、「消費者、供給業者／製造業者および政府の関係」の調和が挙げられている【DPN：3.5】。その具体的な内容は、後述する（f）の中で、これらの目的を達成するための政策戦略という形で展開されている。

（e）目標

まず、「消費者の福利と平穏を向上させること」が挙げられているが【DPN：4.1】、併せて、消費者と事業者との交渉力、情報量の格差などを是正することも求められている。次に、「社会経済面での平穏を向上させること」が挙げられているが【DPN：4.2】、それは、消費者にとって重要な要素〔基本的な需要、選択、情報、補償、安全性、主張、教育、健康が保障される環境での生活〕を基礎とした責任ある取引慣行によって実現される、という。さらに、【DPN：4.1】と【DPN：4.2】の諸目標を実現する上で、有限の資源を管理するために「持続可能な消費慣行を向上させること」が挙げられている【DPN：4.3】。これらの諸目標もまた、以下で述べる（f）の政策戦略の中に組み込まれている。

（f）戦略

同政策の骨子といえる部分である。

（f 1）最善の消費者保護

まず、「最善の消費者保護」を実現するために【DPN：5.1】、「社会的側面」【DPN：5.1.1】および「立法」【DPN：5.1.2】に関する提言が行われている。

前者については、まず、①「生活の質を向上させること」が課題であり、具体的には、公共施設、住宅、保健施設、栄養のある食糧、教育施設、また、

情報技術設備といったあらゆる社会階層に享受、保障されるべき諸要素を挙げている。その他には、②消費者問題に対応するための特別な組織や市場情報センターの構築、③政府による消費者運動への支持と支援の増加、その反対に、④政府の仲介する消費者プログラムにおける消費者団体の参加の促進、といった提言がなされている。

後者の「立法」については、①消費者保護に関する法律の制定、②物品およびサービスの品質と安全性を確保するための標準の設定、および、③容易で、安価で、迅速な救済メカニズムの整備が挙げられている。

(f 2) 公正かつ責任のある取引慣行

次に、「公正かつ責任のある取引慣行」の奨励と促進についての提言があり【DPN：5.2】、供給業者・製造業者に対しては、自主規制のための倫理規程を設けることを求め【DPN：5.2.2】、消費者に対しては、「自らの態度を変え、積極的な役割を果たし、苦情を呈する勇気を持ち、豊富な情報を有し、自らの財政状況を管理する賢明さを持たなければならず、そして、自らの権利と責任を認識し、公正かつ責任のある取引慣行を構築すること。」を求めている【DPN：5.2.3】。さらに、これらの事業者と消費者に対する共通の提言として、環境問題に配慮することが求めている【DPN：5.2.4】。すなわち、事業者らには環境の保護に配慮した製品およびサービスの提供を、消費者には、環境に配慮した製品を使用すること、および、「発生抑制・再利用・再生利用」という慣行を向上させることを挙げている。

(f 3) 消費者教育

「教育」に関しては【DPN：5.3】、①消費者の権利および責任に関する意識を向上させること【DPN：5.3.1】、②十分な施設と効果的な消費者教育の実行システムを提供させること【DPN：5.3.2】、および、③消費者教育におけるマスメディアおよび電子メディアの役割を向上、拡大させることを挙げている【DPN：5.3.3】。このうち②では、高等教育機関における消費者教育の拡大と向上を挙げ、当該機関において一つの科目として構成するか、既存

の学習科目に組み込むべきことを提言しており、また、消費者教育は、消費者団体に限らず、政府組織や他の NGO によっても、さらには、商工会議所をはじめ、各種事業者団体によっても実施されなければならないとする。

（f 4）グローバル化時代における持続可能な消費

「持続可能な消費」は【DPN：5.4】、「グローバル化および貿易の自由化という時代において消費者の福利を確保する」上で必要とされるものであり【DPN：3.4】、具体的な提言としては、国際的な消費者団体とのネットワークの拡大と向上【DPN：5.4.1】、省庁間の関係および交流の拡大と向上【DPN：5.4.2】、政府のあらゆる政策の中で「消費者の福利と持続可能な消費」が考慮に入れられるべきこと【DPN：5.4.3】、電子商取引産業に対して、消費者を保護するための救済メカニズムを提供することが挙げられている【DPN：5.4.4】。

（f 5）消費者、事業者、政府との関係

最後に、「消費者、供給業者／製造業者、および政府の間での対話と情報交換を奨励する」ことが挙げられている【DPN：5.5】。

（g）政策のヴィジョン

同政策は、「DPN の目標は、…、ヴィジョン2020と一致させるものであり、それらを全て伴って、宗教的な慣行、文化および国家の主権への尊重を高めることに貢献することにある」【DPN：6】という一文で結ばれている。

（3）わが国の消費者政策との若干の比較

DPN の志向するところは、わが国の消費者政策と多くの点で類似点を見出すことができる。わが国では、消費者保護立法や消費者行政に指針を与えることを目的とした「消費者保護基本法」（1968年5月施行）が改称、改正され、新たに「消費者基本法」（2004年6月施行）が制定されている。同法は、消費者の位置づけを「保護される者」から「自立した主体」へと転換し¹⁸、

「消費者の権利の尊重及びその自立の支援」をその目的に掲げる（§ 1）。そして、この目的に適合させるべく、消費者には8つの権利があることが明示されるとともに（§ 2）¹⁹、2つの努力義務が課されている（§ 7）²⁰。事業者には5つの責務と2つの努力義務が課されている（§ 5）²¹。また、行政（国、

¹⁸ 国民生活審議会消費者政策部会報告書『21世紀型の消費者政策の在り方について』（2003年5月）58～61頁では、「第5章 消費者保護基本法の見直し」と題して、①消費者の位置づけを「保護される者」から「自立した主体」へ転換すること、②消費者の権利を明確にすること、および、③国、地方公共団体、事業者の責務・役割や消費者政策の方向性を位置づけること、が挙げられている。同報告書は、内閣府国民生活局消費者企画課、消費者調整課が管理、運営するサイト「消費者の窓」より入手した（<http://www.consumer.go.jp/seisaku/shingikai/bukai21/hokokusyo.pdf>）。

¹⁹ 消費者基本法第2条1項には、消費者の権利として、①消費生活における基本的な需要が満たされる権利、②健全な生活環境が確保される権利、③安全が確保される権利、④選択の機会が確保される権利、⑤必要な情報が提供される権利、⑥教育の機会が提供される権利、⑦意見が政策に反映される権利、および、⑧適切かつ迅速に救済される権利が盛り込まれているが、これは国際消費者機構（Consumer International）が1982年に提唱した8つの消費者の権利をそのまま反映させたものだという。「新しい『消費者政策の憲法』－消費者基本法」時の法令1721号12頁、坂東俊矢「消費者基本法と21世紀型消費者政策の展開」法学教室307号161頁（2006）。

²⁰ 消費者基本法第7条は、「消費者は、自ら進んで、その消費生活に関して、必要な知識を修得し、及び必要な情報を収集する等自主的かつ合理的に行動するよう努めなければならない。」（1項）、また、「消費者は、消費生活に関し、環境の保全及び知的財産等の適正な保護に配慮するよう務めなければならない。」（2項）と規定する。

²¹ 消費者基本法第5条では、事業者の責務として、①消費者の安全及び消費者との取引における公正を確保すること、②消費者に対し必要な情報を明確かつ平易に提供すること、③消費者との取引に際して、消費者の知識、経験及び財産の状況の配慮すること、④消費者との間に生じた苦情を適切

地方自治団体)は消費者政策を推進させる責務を負い(§§3、4)、同法は13項目に及ぶ基本的施策を挙げているが(§§11~23)²²、の中では、「高度情報通信社会の進展への対応」、「国際的な連携の確保」、「環境の保全への配慮」に関する規定が置かれるなど(§§2③~⑤、20~22)²³、消費者問題

に処理すること、および、⑤国または地方公共団体が実施する消費者政策に協力すること、が挙げられている(1項1号~5号)。また、努力義務としては、①苦情を適切かつ迅速に処理するために必要な体制の整備(第5条1項4号)、②供給する商品及び役務に関して、環境保全への配慮、品質等の向上、自らが遵守すべき規準を作成すること等により、消費者の信頼を確保することが挙げられている(同条2項)。

²² 消費者基本法は、基本的施策として、「安全の確保」(§11)、「消費者契約の適正化等」(§12)、「計量の適正化」(§13)、「規格の適正化」(§14)、「広告その他の表示の適正化等」(§15)、「公正自由な競争の促進等」(§16)、「啓蒙活動及び教育の促進」(§17)、「意見の反映及び透明性の確保」(§18)、および、「苦情処理及び紛争解決の促進」(§19)、「高度情報通信社会の進展への対応」(§20)、「国際的な連携の確保」(§21)、「環境の保全への配慮」(§22)、および、「試験検査等の施設の設備」(§23)に関する規定をおく。

²³ 消費者基本法第2条によれば、消費者政策の推進は、「高度情報通信社会の進展に的確に対応することに配慮し」(同条3項)、「消費生活における国際化の進展にかんがみ、国際的な連携を確保しつつ」(同条4項)、また、「環境の保全に配慮して」(同条5項)行われなければならない。

同法第20条(高度情報通信社会の進展への的確な対応)：「国は、消費者の年齢その他の特性に配慮しつつ、消費者と事業者との間の適正な取引の確保、消費者に対する啓発活動及び教育の推進、苦情処理及び紛争解決の促進等に当たって高度情報通信社会の進展に的確に対応するために必要な施策を講ずるものとする。」。

同法第21条(国際的な連携の確保)：「国は、消費生活における国際化の進展に的確に対応するため、国民の消費生活における安全及び消費者と事業者との間の適正な取引の確保、苦情処理及び紛争解決の促進等に当たって国際的な連携を確保する等必要な施策を講ずるものとする。」。

のグローバル化という視点も考慮されている。

マレーシアの DPN においても、消費者に対しては自己防衛を強化し【DPN：1.2】、さらに、「自らの権利と責任を認識し、公正かつ責任のある取引慣行を構築すること」【DPN：5.2.3】を求めている、消費者を「自立した主体」と位置づけている点で、わが国の消費者政策と共通するものがある。

また、DPN でも、消費者問題のグローバル化に考慮して、わが国の消費者基本法が掲げる①高度情報通信社会の進展への対応、②国際的な連携の確保、③環境の保全への整備、に関する事項に関して十分な配慮がされており、場合によっては、わが国の政策よりも踏み込んだ提言がなされている。①については、消費者教育に関するマスメディアおよび電子メディアの役割の向上と拡大【DPN：5.3.3】、また、消費者保護のための電子取引および外国取引における救済メカニズムの創設【DPN：5.4.4】といった提言に現われている。②については、国際的な消費者団体とのネットワークの拡大、向上が謳われている【DPN：5.4.1】。③は同政策の中で特に強調されている部分である。そのことは、同政策の目的の一つに、「グローバル化時代における持続可能な消費」を掲げ【DPN：3.4】、その目的達成のための政策戦略を展開していることに裏づけられる【DPN：5.4】。また、「持続可能な消費慣行を向上させること」【DPN：4.3】の必要性を説き、事業者および消費者に対して、環境に配慮した製品等の提供と使用を促し、また、リサイクル等の慣行を向上させることを提言していることも重要である【DPN：5.2.4】。もっとも、DPN が、消費者問題のグローバル化を「外からの脅威」と位置づけ、その脅威に対してマレーシア固有の宗教的、文化的価値観を固持する姿勢をとって

同法第22条（環境の保全への配慮）：「国は、商品又は役務の品質等に関する広告その他の表示の適正化等、消費者に対する啓発活動及び教育の推進等に当たって環境の保全に配慮するために必要な施策を講ずるものとする。」。

いることには注意が必要である【DPN：序文、5.4.1】²⁴。

3. 「消費者立法」をめぐる現状と課題

DPN は、「立法」に関する提言の中で「消費者保護に関する法律の制定」において、①諸規制の執行力の強化、②不法かつ無責任な取引を防止するために、適宜、既存の法律を改正すること、③グローバル化、貿易の自由化、持続可能な消費を考慮に入れた新たな法律の起草、および、④消費者の福利・平穩の確保を強調する【DPN：5.1.2(a)】。以下では、これらの諸点を踏まえて、同国における消費者立法の現状と課題を明らかにする。

(1) 1999年消費者保護法

マレーシアでは、1999年に、行政的規制と民事的救済を合わせた「消費者保護法」(Consumer Protection Act 1999)が制定されている。同法制定以前にも、消費者保護に関する個別立法は数多く存在したが²⁵、その多くは事業

²⁴ そのことは、「DPN はグローバル化の悪影響から消費者を保護する機能を果たす」ものであり【DPN：序文】、また、グローバル社会で共有される情報は、マレーシアの「宗教的および文化的な諸原理と、マレーシア社会の感性と調和させなければならない」と明言していることから窺える【DPN：5.4.1】。

²⁵ 「1999年消費者保護法」制定前の消費者保護に関わる主な法律としては、以下のものがある。商品の価格規制、供給規制に関するものとしては、「1946年価格統制法」(Price Control Act 1946)、「1961年(1995年改正)供給規制法」(Control of Supplies Act 1961 (Revised 1995))、「1972年(1996年改正)取引表示法」(Trade Descriptions Act 1972 (Revised 1996))、「1972年度量法」(Weights and Measures Act 1972)、「1974年石油開発法」(Petroleum Development Act 1974) など。

製造物の品質・安全性に関しては、「1949年電力法」(Electricity Act 1949)、「1952年薬事法」(Sale of Drugs Act 1952)、「1952年(1989年改正)

者に対して（刑事罰を伴う）行政的規制を目的としたものであった。そのため、民事的救済という側面では契約法や不法行為法に依拠せざるを得ず、これらの領域ではイギリスのコモン・ローおよびエクイティの諸原則²⁶、さら

劇薬法」(Poison Act 1952 (Revised 1989))、「1967年工場・機械法」(Factories and Machinery Act 1967)、「1968年放射性物質法」(Radioactive Substance Act 1968)、「1974年殺虫剤法」(Pesticides Act 1974)、「1975年マレーシア規格・工業検査院（設置）法」(Standards and Industrial Research Institute of Malaysia (Incorporation) Act 1975)、「1983年（1997年改正）食品法」(Food Act 1983 (Revised 1997))、「1983年電気保安法」(Electrical Inspectorate Act 1983) など。

不当表示や広告を規制するものとしては、「1956年薬品（広告販売）法」(Medicines (Advertisement and Sale) Act 1956)、「1972年取引表示法」(Trade Descriptions Act 1972 (amended 1980)) など。

また、個々の取引類型ごとの規制につき、例えば、金融取引につき、「1963年（1972年改正）保険法」(Insurance Act 1963 (Revised 1972))、「1989年銀行・金融機関法」(Banking and Financial Institutions Act 1989)、消費者信用取引につき、「1951年（1989年改正）貸金業法」(Moneylenders Act 1951 (Revised 1989))、「1967年（1978年改正）割賦販売法」(Hire Purchase Act 1967 (Revised 1978))、「1972年質屋法」(Pawnbrokers Act 1972)、その他、「1966年（2002年改正）住宅開発法」(Housing Development Act 1966 (Revised 2002))、「1993年訪問販売法」(Direct Sales Act 1993) など。

²⁶ マレーシアは100年以上に及ぶイギリス支配を受けたこともあって、イギリス法の影響が強くみられる。「1956年（1972年改正）民事法」(Civil Law Act 1956 (Revised 1972))の第3条および第5条によれば、原則としてマレーシア独立前のイングランドにおけるコモン・ローおよびエクイティの諸原則が、所定の地域では、これらに加えてイギリスの制定法がマレーシアに適用される。もっとも、これらのイギリス法は、マレーシアに制定法が欠如している場合、また、現地の諸事情（慣習法）に適合する場合にのみ適用が認められる。同法については、拙稿「マレーシアにおけるイギリス法の継受—『1956年（1972年改正）民事法』の検討を中心に」垂

にはイギリス法、インド法を基礎とする制定法（「契約法」、「動産売買法」など）による保護が図られてきた²⁷。しかし、伝統的に、契約法、不法行為法は消費者保護を目的とするものではないため、消費者に対する民事的救済には自ずと限界があった。

1999年消費者保護法は²⁸、合計14部、150条から構成されており、イギリス、オーストラリア、また、ニュージーランドにおける各種消費者立法をモデルとする²⁹。実体法上の規律としては、「表示および安全性に関する規制」（第2部～第4部）、「製品・サービスに対する保証」（第5部～第9部）、「製造物責任」（第10部）が含まれている。製品の製造者、サービスの供給者に対して「黙示の保証責任」（implied warranty）を課している点、また、欠陥製品に対して厳格責任を採用している点で、従来よりも消費者に対する民事的救

細亜法学第41巻第1号77頁（2006）において詳しく論じた。

²⁷ マレーシアでは、イギリスを含めたコモンウェルス諸国の制定法を直接導入している場合が多い。とりわけ、契約法の領域では、「1950年（1974年改正）契約法」（Contract Act 1950（Revised 1974））と「1990年動産売買（修正および拡張）法」（Sale of Goods（Amendment and Extension）Act 1990）の二つの法律が重要な地位を占めてきたが、これらは、イギリスがかつての植民地であったインドに定めた制定法（インド契約法、インド動産売買法）を模範としたものである。詳しくは、拙稿・前掲注（26）92頁以下を参照されたい。

²⁸ 1999年消費者保護法につき、拙稿・前掲注（26）109頁、注45に挙げた諸文献を参照されたい。

²⁹ 拙稿・前掲注（26）94頁。「第2部はオーストラリア取引慣行法（Trade Practice Act 1974）、ニュージーランド公正取引法（Fair Trading Act 1986）を、第3部は上記の二つの法律に加えてイギリス消費者保護法（Consumer Protection Act 1987）をモデルとしており、第5部から第9部まではニュージーランド消費者保証法（Consumer Guarantees Act 1993）に極めて近い内容となっている。また、第10部は前述のイギリス消費者保護法をモデルとしている。」。

済が充実している。その他、同法に基づき「国家消費者諮問評議会 (NCAC)」(第11部) および「消費者苦情審判所」(第12部) の設立が認められている。NCAC は、同法の適正かつ効果的な施行および消費者問題、消費者保護に関わる諸問題などを諮問することを目的とするが (第73条)、「2002年国家消費者政策」を最終的に完成させたのも NCAC であったことを付言しておく³⁰。また、消費者苦情審判所が設立されたことは (第85条)、同法の中で最も評価されている部分であるが、これについては後述する。

(2) 同法の不備と問題点

以上のように、1999年消費者保護法には一定の成果が認められるが、その不備も指摘されている。最大の問題点は、同法の適用範囲の狭さにある。すなわち、同法は原則として、消費者に提供されるあらゆる商品、サービスに適用されるが、①証券取引法における有価証券、②先物取引法における先物取引契約、③本法施行前の契約、④土地および土地上の権利、⑤制定法により規制された専門家のサービス (弁護士、医師、歯医者、エンジニア、建築士、看護師など)、⑥健康管理に関わる専門家または施設により提供されたサービス、および、⑦電子商取引は、適用除外となる (第2条)³¹。

³⁰ DPN の序文によれば、国内取引・消費者問題省が設立された1990年以降、「国家消費者保護評議会」(National Consumer Protection Council; NCPC) が国家消費者政策の起草に着手し、1999年以降は、それに代わって設立された「国家消費者諮問評議会」(National Consumer Advisory Council) がそれを完成させた。

³¹ 1999年消費者保護法第2条〔適用範囲〕：「(1) 本法は、次項に掲げる場合を除き、一人または複数の消費者に申出または供給されるすべての商品またはサービスについて適用される。(2) 本法は、以下のものには適用されない。(a) 証券取引法 (1983年法律280号) における有価証券；(b) 先物取引法 (1993年法律499号) における先物取引契約；(c) 本法施行前に締結された契約；(d) 土地および土地上の権利、ただし、本法に明示

これは、国内取引・消費者問題省の管轄外で、他の省庁による規制が予定される領域には同法の適用が及ばないというのがその理由だが、⑥の健康問題や⑦の電子商取引が適用除外とされていることには批判が強い³²。そこで、まずは、他の関連省庁により早急に一定の規制が図られるべきであり、それが叶わないのであれば、消費者保護法改正の際に、これらの事項を同法の適用範囲に取り込むべきであるとの提言が出されている³³。

さらに、今後、同法に新たに導入すべき項目としては、①「クラス・アクション」、②「不当条項規制」、③遺伝子組み換え食品（GM Foods）やバイオテクノロジー製品などの「食品の安全性確保」、また、④「持続可能な消費」を考慮に入れた諸規定が挙げられている³⁴。

その他、包括的な「消費者信用法」（Consumer Credit Act）の制定を求める声も強く、消費者団体から同法制定のための提言や覚書も提出されている³⁵。また、現在のところ、マレーシアには包括的な競争法が存在しない。

の規定がある場合は除く；（e）制定法により規制されている業者によるサービス；（f）健康関連業者または施設により提供された、または、提供されるべきサービス；（g）電子商取引、ただし、大臣が特別の規制をする場合は除く。」（Consumer Protection Act 1999（Act 599）§ 2. Application.）。条文訳は、滝沢昌彦「マレーシア消費者保護法（1）（2）紹介と翻訳」一橋法学4巻3号、5巻1号より引用した。

³² ソチ・ラチャガン（坂東俊矢訳）「アジア諸国の消費者保護法」京都学園法学38号93頁、128頁（2002）。

³³ HJ. Mohd Iqbal B. Mohd Shafi, *Consumer Protection Act: Its implementation, Weaknesses and Recommendations*, NATIONAL CONSUMER CONVENTION: “THE SMART CONSUMER: Value for Money, Value for People, and Value for Environment” (Aug. 2005) at 7-9.

³⁴ Id. at 6-7.

³⁵ 消費者信用取引を規律する既存の法律としては、「1951年（1989年改正）貸金業法」、「1967年（1978年改正）割賦販売法」、「1972年質屋法」などが

国内取引・消費者問題省は1993年以降、「取引慣行法」の草案を定期的に作成しているようだが、これも実現には至っていない。

4. 「救済メカニズム」をめぐる現状と課題

DPN は、「立法」に関する提言の中で「容易で、安価で、迅速な救済メカニズムを整備すること」を挙げており、具体的には「苦情処理メカニズム」と「紛争解決メカニズム」の二つを整備する必要性があることを指摘するが【DPN：5.1.2(c)】、現行の救済メカニズムと対比させることで、マレーシア消費者保護法制の現状と課題の一端を明らかにしたい。

(1) 苦情処理メカニズム

(a) 国立消費者苦情センター

DPN によれば、救済メカニズムのうちの「苦情処理メカニズム」の方は、「本質的に自主規制に基づく」ものであり、消費者団体、事業者団体、民間企業、公共企業が、それぞれに設ける必要があるという【DPN：.1.2(c)】。また、特に、電子商取引産業に従事する事業者に対しては、「ウェブ・サイトにおいて苦情設備 (kemudahan aduan) を形成」すべきことを強調する【DPN

挙げられるが、いずれの法律も事業者間取引と消費者取引とを区別しておらず、また、免許制度、広告規制、消費者に対する情報提供、利息制限規制などにつき、それぞれ矛盾した条項を定めている。Josie M. Fernandez, *supra* note 17, at 103-104.

FOMCA は包括的な消費者信用法を制定するために、長年にわたって、この問題に関するセミナーやフォーラムなどを開催し、また、政府に対しても強い働きかけをしているという。Id.

CAP もまた、2004年に包括的な消費者信用法の制定に向けた覚書を政府に提出している。The Consumers Association of Penang, MEMORANDUM: The Need for A Consumer Credit Act (22nd March 2004).

：5.4.4】。

ここで注目すべきは、2004年7月13日に設立された「国立消費者苦情センター」(National Consumer Complaints Centre；NCCC)である。同センターは、「国内取引・消費者問題省」によって公式に設立された組織だが、その運営には、消費者団体である「マレーシア消費者教育および調査協会」(ERA Consumer Malaysia)、および、FOMCA 加盟の「スランゴール・連邦管轄区消費者協会」(SWPCA；Selangor and Wilayah Persekutuan Consumers Association)が共同で行う。前述した政府と消費者団体との協調関係を示す一例ともいえる。

同センターは、「救済メカニズムにおける消費者の権利を促進させること」、および、「媒介手段を通じて、公正、迅速かつ効率的に消費者の苦情を取り除くための自助メカニズムを促進させること」を目的として、「消費者の苦情に対して解決策を提供するために、政府、産業界および消費者の間で中間団体として機能すること」をその使命とする。

具体的な活動内容としては、①苦情を受けつけ、かつ、記録すること、②苦情相談の場を提供すること、③関連する当事者、すなわち、政府機関、販売業者または売主に対し苦情を伝える支援を行うこと、④苦情申立者と被申立者との間で仲介交渉を行うこと、⑤消費者の苦情に関して分析と評価を行うこと、および、⑥関連する組織に対して現状レポートを頒布することを挙げている。なお、苦情は同センターに寄せられたものだけではなく、政府の関連組織、各種事業者団体、また、各種 NGO などに寄せられた苦情を幅広く照会、集計し、分析する³⁶。

³⁶ NCCC は、苦情について照会する機関として、国内取引・消費者問題省 (Ministry of Domestic Trade and Consumer Affairs)、消費者苦情審判所 (Tribunal for Consumer Claims)、住宅購入者苦情審判所 (Tribunal for House Buyers Claim)、銀行調停局 (Banking Mediation Bureau)、保険調停局 (Insurance Mediation Bureau)、公共苦情局 (Public Complaints

(b) 2005年 NCCC 苦情レポート (NCCC complaints report)

以下のレポートは、同センターが、2005年1月から12月までに寄せられた苦情を集計した内部資料である³⁷。同レポートでは、合計18,579件の苦情データが、①民族別、②苦情を伝えるチャンネル別、③紛争解決／照会チャンネル別、および、④内容別に分類されており、このデータの分析を通じて、マレーシアの消費者が抱える苦情の実態を把握することが可能となる。

①民族別 (Complaints segregation by races (Jan-Dec 2005))

民族	全体の件数	割合 (%)
マレー系	12368	66.6
中国系	4231	22.8
インド系	1980	10.7
合計	18579	100

(出典：NCCC)

まず、①の「民族別」の苦情件数をみると、マレー系からの苦情が多いことが判るが(全体の66.6%)、これにはマレーシアの人口比率を考慮に入れる必要がある。現在の人口が約2664万人(マレーシア国民が約2480万人)、民族比率は、マレー系と少数民族があわせて66%、中国系25%、インド系7%、その他1%であるため³⁸、消費者苦情の割合もそれにほぼ対応しているとい

Bureau)、政府機関(Government departments)、NGO(Non Governmental Organizations)、その他(Others)を挙げている。

³⁷ 「2005年 NCCC 苦情レポート」は、本稿の筆者が2006年9月14日にNCCCを訪問した際に、同センターのDarshan Singh氏(Manager, Complaints & Investigation)より提供して頂いた。同氏には、インタビューへのご協力と情報のご提供に加えて、当該レポートの公表を許諾して頂いたことに感謝を申し上げる。

えよう。

②苦情を伝えるチャンネル別 (Complaints channels (Jan-Dec 2005))

チャンネル	全体の件数	割合 (%)
オフィス訪問	2725	14.7
手紙／ファックス	3196	17.2
電話	8158	43.9
E メール	4500	24.2
合計	18579	100

(出典：NCCC)

次の②は、消費者がいかなるチャンネル（ルート）を通じて苦情を申し立てたかを示すデータである。電話、電子メール、手紙・ファックスという通信手段を用いているケースが85.3%を占め、以下の③に列挙された関係機関のオフィスを直接訪問するケースは14.7%にすぎない。直接訪問が少ない理由の一つには、これらの関係機関のほとんどが都市部に集中していることが考えられる。③のデータを見ると、NCCC に寄せられた苦情件数が最も多いわけだが（41.4%）、同センターには支部が一つもなく、その本部も首都クアラルンプールを取り巻くスランゴール州の郊外に位置している。消費者苦情審判所に寄せられた苦情件数も全体の21.4%を占めるが、同審判所もマレーシア全土で14ヵ所しかない（首都に1ヵ所、各州〔計13州〕の州都に1ヵ所ずつ）。

³⁸ DEPARTMENT OF STATISTICS MALAYSIA, YEARBOOK OF STATISTIC MALAYSIA (Nov. 2006), at 37.

③紛争解決／照会チャンネル別（Dispute settlement/referral channels
（Jan-Dec 2005））

紛争解決／照会チャンネル	全体の件数	割合（％）
消費者苦情審判所への照会	3986	21.4
金融調停局への照会	1230	6.6
国立消費者苦情センターへの照会	7636	41.4
政府機関への照会	1404	7.6
民間企業／業界団体への照会	4323	23.3
合計	18579	100

（出典：NCCC）

③は、NCCC が苦情を照会する関係機関先を示したデータであるが、上述した NCCC と消費者苦情審判所以外では、金融調停局（FMB：Financial Mediation Bureau）が6.6％、政府機関7.6％、民間企業・業界団体23.3％となっている。金融調停局とは、金融関連の事業者団体からの出資によって設立される業界型紛争処理機関である。

次頁の④は、苦情内容ごとの分類であり、個々の（一件ごとの）苦情内容までは把握できないが、同国で問題とされている消費者問題、消費者苦情の一般的な傾向を知る上で参考となる。それによると、苦情内容の多くは、わが国を含め、他の先進諸国で問題とされているものと共通している。

例えば、不当表示や暴利行為などは（12、39）、事業者と消費者との間の交渉力の不均衡、情報量の格差を背景として生じる典型的な消費者問題である。また、苦情が寄せられる領域をみても、「売買・販売形態」（11、14、17）、「製品の安全性」（7、15）、「金融」（5、13）、「消費者信用」（6、18、21）、「住宅」（30、31、34）、「旅行」（1、2）、「医療、健康」（23、24、35、36、37）、「通信」（4、10、38）に関わる問題と多方面に及んでいるが、消費者問題の多様性という点でもわが国や他の先進諸国と類似した状況になってい

④内容別（NCCC complaints report（Jan-Dec 2005））

1. 旅行代理店（200件）	22. 水道サービス（528件）
2. フライト代理店（96件）	23. 健康サービス（295件）
3. メイド代理店（434件）	24. 病院／クリニック（314件）
4. Astro（ケーブルＴＶ）（91件）	25. 行政機関（275件）
5. 銀行・金融サービス（322件）	26. 下水道サービス（723件）
6. クレジット・カード（296件）	27. ゴミ収集サービス（323件）
7. 食品汚染（122件）	28. 害虫管理サービス（134件）
8. ビューティ・サロン（285件）	29. 法律事務所（459件）
9. ハラル（Halal）問題（187件）	30. セキュリティ会社（175件）
10. 携帯電話（507件）	31. 住宅管理会社（1097件）
11. 大型スーパーマーケット（429件）	32. 電気サービス（313件）
12. 不当表示（449件）	33. 消費財（870件）
13. 保険（571件）	34. 住宅（1164件）
14. ダイレクト・セールズ（675件）	35. 医薬品／健康製品（600件）
15. 自動車（530件）	36. フィットネス・クラブ（291件）
16. 地方自治体（158件）	37. 社会福祉サービス（97件）
17. バーゲン・セール（796件）	38. 電気通信サービス（588件）
18. 質屋（374件）	39. 暴利行為（profiteering）（911件）
19. 私立大学（130件）	40. 共同使用（time share）（200件）
20. 公共輸送機関（852件）	41. スクラッチ・カード（1066件）
21. 割賦販売（652件）	合計 18579件

（出典：NCCC）

る。なお、わが国では余り問題とされない苦情内容としては、「3. メイド代理店」³⁹⁾、「9. ハラル問題」などが挙げられよう⁴⁰⁾。

(2) 紛争解決メカニズム

(a) 裁判外紛争処理

マレーシアでは、裁判外紛争処理（仲裁、調停）を好む一般的な傾向があるといわれる。マレーシア人の訴訟離れの理由としては、「イスラム法が支配する回教徒、イスラム教の慣習法（adat）が支配するマレー人、中国慣習が支配する中国人にとっては、仲裁が調停とともに、紛争の調整の鍵である」という指摘、また、1990年改正の国語法(National Language Act)により、「裁判所における審理は、全部国語たるマレーシア語か、あるいは一部マレーシア語、一部英語で行わなければならないことになったため、マレーシア語に

³⁹ 消費者苦情審判所が発行するパンフレットの中に「3. メイド代理店」をめぐる苦情の設例がある。事案は以下の通りである。「ビジネスマンXは、メイド代理店Yを通じて、同代理店に4300リングットを支払って、インドネシア人のメイドを雇った。雇用から一週間後、そのメイドが、Yが約束したほど熱心には働かないことをXは発見した。Xはそのメイドに労働の質を高めるよう、もう一週間の猶予を与えたが、事態はより悪化した。Xは、…、Yにそのメイドを戻し、Yに別のメイドと取り替えるように求めたが、Yは取り替えることに対して1700リングットの追加料金を請求した。Xは憤慨し、支払った代金の返還を求めたが、900リングットしか戻ってこなかった。Xは消費者苦情審判所を通じてYに3500リングットの返還を請求し、審理が行われた。」。同審判所は、「YはXに3350リングットの支払を命じる」旨の審決を下した。TRIBUNAL FOR CONSUMER CLAIMS MALAYSIA (July 2006), Case 5, at 5.

⁴⁰ 「ハラル」(Halal) とは、「許可された」という意味のアラビア語であり、イスラム法に則って、イスラム教徒が口にすることができる食品を「ハラル食品」という（該当製品には「ハラルマーク」が表示されている）。イスラム国家であるインドネシアでは、2001年1月、「インドネシア味の素」が、豚の成分を基にした添加物で「味の素」を製造したために、関係者らが同国の消費者保護法（表示規定）違反の疑いで逮捕されるという事件が起こった。

よる訴訟を嫌って、純粹に法的な紛争についても、通常、英語で審理が行われる仲裁へ付託する傾向が現れている」という指摘がある⁴¹。前述の NCCC 苦情レポートをみても、金融調停局や保険調停局などの業界型紛争処理機関を用いて、商事仲裁により紛争解決を図るケースが多い。

⁴¹ 松浦馨「マレーシア仲裁法の特徴と問題点」判タ961号83頁（1998）。なお、本文で挙げられた国語法（National Language Act）の関連条文と改正の経緯は以下の通りである。

まず、連邦憲法第152条〔国語〕1項は「国語はマレー語とする」と定める（Federal Constitution § 152. National Language.）。そして、現在の国語法第8条〔裁判所で用いられる言語〕では、「連邦裁判所（Federal Court）、控訴院（Court of Appeal）、高等法院（High Court）またはいかなる下位裁判所（Subordinate Court）においても、あらゆる訴訟手続は（証人による証拠の提供を除いて）国語においてなされるものとする。但し、裁判所は、裁判所自らの提案に基づき、または、あらゆる訴訟手続においていずれかの当事者による申立てがあり、かつ、それらの訴訟手続において正義に適うものと判断された（considering the interests of justice）場合には、当該訴訟手続を（証人による証拠の提供を除いて）一部国語および一部英語においてなされるものとすることを命じうる。」と規定する（National Language Acts 1963/67（Act 32）§ 8. Language of Courts.）（下線：木原）。

1963年国語法制定当初は「裁判所で用いられる言語」に関する規定がなく（National Language Act, 1963（No.10 of 1963））、1971年の同法改正で上の第8条に該当する規定が新設された（National Language Acts 1963/67（Revised-1971）（Act 32））。しかし、当時の第8条では、上述の下線部分がそれぞれ「国語もしくは英語において、または、一部国語および一部英語でなされるものとする」（本文）、「全部国語か全部英語のいずれかにおいてなされるものとする」（但書）と定められていた（下線：木原）。その後、同法の1990年改正（Act A765）、1994年改正（Act A 901）によって、現在の第8条に至る。

(b) 消費者苦情審判所・住宅購入者苦情審判所

DPN は「紛争解決メカニズム」として、「苦情処理および紛争解決を包含した、救済を目的とする審判所 (Tribunal) の他に、手続がより容易で安価で、かつ、迅速な、もう一つの解決メカニズムを設ける」必要性があることを指摘する【DPN : 5.1.2(c)】。

最後に挙げられた「もう一つの解決メカニズム」の概要は定かではないが、マレーシアでは、紛争解決手段として「審判所」を活用することがかなり浸透している。同国では、1999年に消費者保護法の制定に伴って、「消費者苦情審判所」(Tribunal for Consumer Claims) が設立され、2002年には、同審判所をモデルとして、それとほぼ同様の目的と機能をもつ「住宅購入者苦情審判所」(Tribunal for House Buyers Claim) が設立されている。後者は、「住宅・地方自治省」(Ministry of Housing and Local Government) 管轄の下、住宅開発業者に対する行政的規制を目的とする「1966年 (2002年改正) 住宅開発法」(Housing Development Act 1966 (Revised 2002)) に基づき、その設立が認められた。

いずれの審判所においても、当事者から苦情が提出されると、まず当事者らに和解を促すが、それが不適切または不成立となる場合には、審理をした上で審決が下される。和解調書や審決には執行力があり、最終的なものとして当事者を拘束するとされており、今日のマレーシアにおいて紛争解決メカニズムとしての重要な機能を果たしている。しかし、問題がないわけではない。

まず、消費者苦情審判所の管轄権が問題となる。同審判所は、原則として、1つの請求につき総額2万5千リンギット (約75万円) を超えない範囲でしか管轄権を有さず (但し、当事者間に書面による合意がある場合にはこの限りでない) (消費者保護法第98条、第100条)⁴²、しかも、紛争後3年以内に申

⁴² 1999年消費者保護法第98条〔審判所の管轄〕：「(1) 審判所は、審判が

請された請求原因による苦情に限られる（同法第99条2項）。さらに、土地、不動産ならびに土地上の権利（土地の定着物を除く）、遺言、営業権、債権的財産、営業秘密ならびに他の知的財産権に関する苦情、または、身体障害や死亡による苦情についても管轄権を有さない（同法第99条1項、3項）。

以上のように、同審判所の管轄権を制限する明文規定が存在するわけだが、注意すべきは、前述した同法の適用除外とされる事項（同法第2条で定める有価証券、先物取引、土地、専門家のサービス、健康管理に関わるサービス、電子商取引）もまた同審判所の管轄外となる点である。同法第97条は、「消費者は、本法に基づく消費者としての権利に関する紛争により被った損失に対して、…、審判所に審判を求めることができる。」と規定するのであり、「本法に基づく…権利」には、これらの適用除外とされる事項は含まれない⁴³。前述の NCCC 苦情報告に照らすと、「5. 銀行・金融サービス (322件)」、

求められている総額が2万5千リングットを超えない範囲で管轄権を有する。ただし、次条および第100条のときはこの限りでない。」(Consumer Protection Act 1999 (Act 599) § 98. Jurisdiction of Tribunal.)。同法100条〔合意による管轄の拡張〕：「(1) 審判や争点の対象の価値が2万5千リングットを超えている場合でも、当事者が、審判の審理・決定権に服する旨の書面による合意をしたときには、審判所は、苦情を審理して決定する権限を有する。」(Consumer Protection Act 1999 (Act 599) § 100. Extension of jurisdiction by agreement.)。なお、同法制定当初は総額1万リングットを上限としていたが、2003年9月1日以降、現在の総額に引き上げられた。条文訳は、滝沢・前掲注(31)より引用した。

⁴³ 同審判所が発行するパンフレットの「同審判所に提起されうる種類の苦情」の説明でも、そこで問題となる「商品」には、流通証券、株式、債券および金銭などは含まないとされ、「サービス」には、制定法により規制された専門家（医者、弁護士および建築家など）の提供するサービスや、健康管理に関わる専門家または施設のサービス（医療、歯科医術、保育、助産、製薬および救急サービスなど）は含まれないという。TRIBUNAL FOR CONSUMER CLAIMS MALAYSIA (July 2006) at 4-5.

「23. 健康サービス (295件)」、「24. 病院／クリニック (314件)」、「29. 法律事務所 (459件)」、「35. 医薬品／健康製品 (600件)」などに関する苦情も数多く寄せられているが、これらは同審判所の管轄外ということになり、その対応が今後の課題となろう。

住宅購入者苦情審判所でも、同様に、1つの請求につき総額2万5千リンギット（約75万円）を超えない範囲でしか管轄権を有さず（但し、当事者間に書面による合意がある場合にはこの限りでない）（住宅開発法第16M条1項、第16O条1項）、また、引渡の遅滞と住宅の欠陥についてのみ救済を与える（同法第16N条）。しかし、住宅に関して寄せられる深刻な苦情は、「無責任な住宅開発業者により事業計画を放棄されること」にあるとされ、同審判所には、最も深刻な消費者の住宅問題を解決する能力がないことが指摘されている⁴⁴。前述のNCCC苦情レポートをみても、群を抜いて住宅問題に関する苦情が多く（「31. 住宅管理会社 (1097件)」「34. 住宅 (1164件)」）、この問題への早期対応が望まれる。

5. 結語

（1）最後に、これまでの検討を踏まえて、マレーシアにおける消費者問題を理解する上での幾つかの特徴を挙げて、本稿の結びとしたい。

⁴⁴ HJ. Mohd Iqbal B. Mohd Shafi, *supra* note 33, at 8. なお、CAPの発行する機関紙「消費者の声」(UTUSAN KONSUMER)に「住宅購入者が直面する典型的な諸問題」という記事が掲載されており、その中でも「事業計画の放棄」(Abandoned Schemes)という問題が取り上げられている。それによれば、「この問題は、開発業者らが彼らの事業計画に融資された資金を使い果たし、そして、買主が問題を抱えて困っているのを見捨てる場合に生じる。多くの未完成に終わった事業計画が存在し、そして、大半の事業者らは、未完成に対する言い訳として景気の下落を挙げる。」という。UTUSAN KONSUMER (March 2000), at 4.

(2) 国家の政策は、一消費者政策に関わらず、それぞれの社会制度の上に立脚し、また、固有の歴史や文化の影響を受けるものである。マレーシアは、言語、宗教、慣習が異なる多民族で構成される国家であり、その国家の安定を図るためにマレー人優遇政策が打ち出され、それを実施していくために権威主義的、強権的な政治体制が採られてきた。

「マレーシア国家消費者政策」(DPN) は、このようなマレーシア政府の社会、経済政策の一環として位置づけられている。また、消費者団体をはじめとする各種 NGO の活動が、マレー人優遇政策、強権的な政治体制が確立するのに応じて活発化したという指摘や、政府と NGO には「対立と協調の二重構造」があり、政府と協調姿勢をとる消費者団体 FOMCA が DPN をはじめとして、様々な政策の立案に関与しているという指摘も、このような社会情勢を背景としたマレーシア特有の事情によるものであろう。さらに、裁判外紛争処理を好む一般的な傾向があるとの指摘もあるが、これには、各民族のそれぞれの慣習法への依存、非マレー人によるマレー語での訴訟の回避といった、多民族国家特有の事情がある。

(3) 他方で、マレーシアにおける消費者被害の実態や消費者保護法制の中身をみると、わが国や他の先進諸国と共通、類似している点も多く見受けられる。

まず、2005年 NCCC 苦情レポートのデータに照らすと、現在のマレーシアで問題となっている消費者被害の多くは、わが国や他の先進諸国でも典型的な消費者問題とされている事柄である。消費者問題は、各国で政治体制や社会情勢が異なるにせよ、消費生活を成り立たせる社会が存在する限り、多くの部分で共通点や類似点を見出すことができるともいえる。

消費者立法についても、1999年消費者保護法の不備(専門家のサービス、健康問題、電子商取引などの適用除外)や課題(クラス・アクション、不当条項規制、食品の安全性確保の導入など)が指摘され、さらには、包括的な消費者信用法や競争法の導入が求められているものの、消費者立法に課題を

残しているのは欧米諸国やわが国でも同様である。前稿でも詳しく論じたように⁴⁵、マレーシアには、イギリス法を含む他のコモンウェルス諸国の制定法を直輸入してきた伝統があり、同国の消費者保護法制は比較的整っているものと評価できよう。

さらに、DPN の志向するところは、わが国の消費者政策と多くの点で類似点を見出すことができる。すなわち、DPN では、わが国の消費者基本法と同様に、消費者問題のグローバル化という観点から、高度情報通信社会の進展への対応、国際的な連携の確保、および、環境の保全への整備といった事項に関して十分な配慮がされている。

（４）以上のように、マレーシアの消費者問題を理解する際には、同国特有の諸事情（政治体制、社会情勢など）と、同国に影響を及ぼす外部的要因（イギリスを含むコモンウェルス諸国からの消費者立法の導入、消費者問題のグローバル化など）の双方を視野に入れる必要がある。

なお、消費者問題のグローバル化については、DPN がそれを「外からの脅威」と位置づけ、その脅威に対してマレーシア固有の宗教的、文化的価値観を固持する姿勢をとっていることには注意が必要である。今後、消費者問題のグローバル化が、マレーシア固有の諸事情にどのような影響を及ぼすかは、国際消費者機構（Consumer International；CI）や ASEAN における消費者保護に向けた国際的連携の動向も視野に入れて、検討していかなければならない。その検討は今後の課題としたい。

⁴⁵ 拙稿・前掲注（26）77頁以下。

【資料】「2002年国家消費者政策」(Dasar Pengguna Negara)の全訳

国内取引・消費者問題省 マレーシア国家消費者政策

序文

国家消費者政策(DPN)は、国内取引・消費者問題省(KPDN & HEP)の設立以来、国家消費者保護評議会(MPPK)によって起草されてきた。1999年に消費者保護法が可決された後、助言を与える機関である、国家消費者諮問評議会(MPPN)がMPPKに取って代るために設立され、そして、DPNの起草を完成させた。

DPNは、消費者保護に関連する法律を起草する上での諸原則および指針を提供するものとして必要である。DPNは、あらゆる分野の組織において消費者に関連するあらゆる諸活動の基礎にすべきものである。

今にも起こりうるグローバル化の到来を前に、DPNはグローバル化の悪影響から消費者を保護する機能を果たす。そのような悪影響は、DPNが目指す包括的な消費者政策を通じて、賢明で、理解力があり、積極的で、責任のある消費社会の創設によって軽減することができる。

そのような意図を念頭におきつつ、DPNは、マレーシアおよびその国民にその国家構想を実現させること、かつ、慎重で責任のある消費者と商人とが国家の発展のために相互に協力しあうことのできる社会を創設することに貢献することを期待されている。

1. 方針声明

1.1 DPN は、消費者、供給業者／製造業者、および政府において、各自の役割を果たすために、権利と責任のバランスを促進させること、そして、グローバル化の時代において、消費者の福利を確保することを目的とした国家ヴィジョンの達成に向けて、国家主権と宗教の諸原理を守るのに必要とされる、消費者および供給業者／製造業者の間で持続可能な消費を促進することを目的とする。

1.2 国家消費者政策は三当事者の取り組みに焦点を置く。すなわち、消費者の自己防衛、供給業者／製造業者間の自主規制、および、消費者保護のレベルを向上させるための政府の関与である。このことは、立法、取引慣行、教育、健康、公共設備、および他の関連領域において、消費者、供給業者／製造業者、および政府の間で、権利および責任のバランスを促進させる調和のとれた環境の創出を通じて達成されう。

2. 国家消費者政策の理論的根拠

2.1 国家消費者政策は、消費者保護に関連する諸立法を起草する上での諸々の原則と指針を提供するのに非常に必要とされる。DPN はまた、国家の経済的または社会的な政策を作成する上で利用されるべきである。本政策は、国家において持続可能な消費を促進し、かつ、発展させるために、政府機関、消費者団体、NGO、および民間企業による、あらゆる消費者関連の活動に対する基礎となる。

2.2 DPN は、消費者、供給業者／製造業者および政府が、グローバル化の影響に向き合う上で必要とされる。グローバル化による、物品ならびにサービスの多様化、および、科学技術の発達、国家の立法、経済、貿易戦略および社会システムの状況を変化させている。

2.3 DPN は、賢明で、理解力があり、積極的で、責任のある供給業者／製造業者の諸活動に影響を与えることができ、この国の社会的経済的状況に関わるあらゆる種類の諸活動に影響を与えることが可能な、自己防衛の諸要素を有する消費社会を生み出すのに必要とされる。

2.4 DPN は、消費者の福利に対して責任を負う自主規制を掲げる供給業者／製造業者を生み出すのに必要とされる。

2.5 DPN は、消費者と供給業者／製造業者が、常にそれぞれの権利と責任を理解し精通しており、同時に、国家全体の発展を達成するのに協力し合うことを奨励するという国家ヴィジョンを達成するのに必要とされる。

3. 目的

3.1 最善の消費者保護

自己防衛、自主規制および立法の側面において最善の消費者保護を確保すること。法的な観点からは、消費者に関連するあらゆる法律の中に、消費者を保護する手段、供給業者／製造業者の違法行為に対する適切な対応、および、安価で、容易で、かつ迅速な紛争解決メカニズムを具備しなければならない。

3.2 公正かつ責任のある取引慣行

消費者の基本的な需要と安全性を満たすために、消費者に関連するあらゆる側面において、特に、供給業者／製造業者により提供される物品およびサービスの製造、宣伝、価格設定、ならびに販売の側面において、公正かつ責任のある取引慣行を奨励し、共通利益 [を追及する] アプローチを採用した取引慣行を促進すること。消費者の福利および平穩を重視した、自主規制に基づく取引慣行を奨励する。

3.3 教育

継続的な消費者教育の確保は、公共と民間のいずれにおいても重視されなければならない。そして、消費者教育は公式および非公式な教育に組み込まなければならない。公正かつ調和のとれた社会を構築するための一つの取り組みとして、供給業者／製造業者に対して、社会における彼らの役割と責任に関する消費者教育を提供すること。

3.4 グローバル化時代における持続可能な消費

グローバル化および貿易の自由化という時代において消費者の福利を確保する上で、消費者、供給業者／製造業者および政府の間で、持続可能な消費慣行に向けた取り組みを向上させること。

3.5 消費者、供給業者／製造業者および政府の関係

消費者、供給業者／製造業者および政府の関係を調和させ、それによって、すべての当事者が、DPN の下で、最善の消費者保護を達成するという共有された目標を有する。

4. 国家消費者政策の目標

4.1 消費者の福利（Kebajikan）と平穩（Kesejahteraan）を向上させること

DPN の主たる目標は消費者の福利と平穩を向上させることにあり、その結果、消費者は、責任を伴い、かつ、選択および主張する権利を履行する能力を有するものとなる。消費者と供給業者／製造業者の間で、交渉力、正確かつ十分な情報量、および、品質と報酬とのバランスを改善させること。

4.2 社会経済面での平穩を向上させること

消費者の権利および「消費者にとって」重要な要素（kepentingan）、一基本的な需要、選択、情報、補償、安全性、主張、消費者教育、および、健康

が保障される環境で生活すること一、を基礎とした責任のある取引慣行を通じて、社会の構成員の間で、社会経済面での平穏を創出し、かつ、確保すること。

4.3 持続可能な消費慣行を向上させること

社会経済の福利を確保するために、有限の資源を管理する上での持続可能な消費慣行を向上させること。持続可能な消費は、現代の消費者と次世代の消費者の平穏と福利のために、支出の節約、自然資源および水、電力といった基本設備の節約、環境の清潔さと美しさを維持することが奨励される。

5. 戦略

以下の政策戦略は、定められた目標を達成するために実施されうる。

5.1 最善の消費者保護

5.1.1 社会的側面

a) 生活の質を向上させること

消費者水準は生活水準の質と密接に関連する。生活の質を向上させることに向けた寄与すべき諸要素とは、あらゆる社会階層が享受できる十分な公共施設、十分な住宅、保健施設であり、また、あらゆる社会階層に保障される、栄養のある食糧、学校ならびに図書館などの教育施設、および、情報技術設備であり、これらは全て、持続可能な消費を達成するのに重要な役割を果たす。生活の質を向上させるには、政府、民間企業および消費者の間での協力と相互理解が必要とされる。政府側は、政策を作成する際に、以上の諸要素を考慮に入れるべきであり、十分なインフラ設備を設ける必要がある。民間企業は、物品およびサービスの製造／提供において、以上の諸要素を考慮に入れるべきであり、そして、消費者は、生活の質を最善なものとする責任を伴うべきである。

b) 自己防衛を強化させること

i) 消費者問題に対応するために、消費者、供給業者／製造業者および政府により構成された特別な組織を構築すること。

ii) 全ての地区に物品およびサービスに関する情報を包含する市場情報センターを構築すること。

c) 消費者運動に対する支持および支援を増加させること

消費者運動の発展と効果は、社会の支持、財政状況、推進される消費者運動の効率性、および政府の支持と密接に関連する。社会からの脆弱な支持、不安定な財政状況、および、組織的な管理の脆弱性は、消費者運動の発展を妨げるものである。そういうものとして、政府は、消費者運動および消費者関連の諸活動に対して継続的な支持を提供する必要がある。その与えられた支援と支持は、消費者関連の諸活動を増加させる取り組みの中で、消費者運動の持続可能性が確保されるであろう。

d) 州および地区レベルで政府の仲介するプログラムの計画および実施に関して消費者団体の参加が促進されること。

州および地区レベルにおける消費者プログラムにおいて、消費者団体の参加を促進する。消費者団体は、適切な措置を可能とするために、迅速かつ有効に、消費者が苦情と意見を申し立てるのに、重要なパイプとなりうる。一例として、[消費者団体が] 政府機関および地方自治体レベルの委員会に参加することが挙げられる。

5.1.2 立法

a) 消費者保護に関する法律の制定 (permantapan)

政府は、消費者および供給業者／製造業者の両方の福利を保護し調整するための役割を果たし続けなければならない。これに関連して、政府は以下の

ことを実施する必要がある。

i) 効果的な対応を可能とするために、法律と省が実施する諸規制の執行を定着させること。執行は、消費者団体により支援されうる。

ii) 不法かつ無責任な取引を防止するために、適切な民事的および刑事的処分を下し、適宜、既存の法律を改正すること。

iii) グローバル化、貿易の自由化、持続可能な消費の影響を考慮に入れた新たな法律を起草すること。

iv) 消費者に関連するあらゆる法律が、消費者の福利および平穩を確保するために定められていることを確実なものとする。

b) 標準の設定

i) 法律や規制を通じて、物品およびサービスの品質と安全性を確保するための標準を設定すること。このことは、既存の国際的標準を参照しつつ、それをマレーシアの状況に適合させることによって、または、新たな標準を定めることによって決定される。

ii) 国内に輸入された物品およびサービスに関する特定の標準は、マレーシア標準化局（Jabatan Standard Malaysia (JSM)）に定められたガイドラインに従い、安全性および品質の標準を遵守し、かつ、満たすことができるものでなければならない。これは、宗教の原則、文化および伝統、責任を伴う取引を維持し、多民族社会の調和を保ちながら、グローバル貿易の自由化の中で、マレーシア型の社会を維持した、国家の経済的安定を継続させるためである。

c) 容易で、安価で、迅速な救済メカニズムを整備すること

二つの救済メカニズム、すなわち、苦情処理メカニズムと紛争解決メカニズムを整備し、消費者を保護する必要がある。苦情処理メカニズムは本質的に自主規制に基づくものである。従って、品質および安全性を欠いた物品お

よびサービスを利用した消費者が補償を得る機会を確保するために、消費者団体、供給業者／製造業者団体、民間企業、公共企業は、それぞれ苦情処理メカニズムを設ける必要がある。

政府および産業界は、各類型と各業界に基づいた、消費者紛争解決メカニズムを整備する必要がある。苦情処理および紛争解決を包含した、救済を目的とする審判所（Tribunal）の他に、手続がより容易で、安価で、かつ迅速な、もう一つの解決メカニズムを設ける必要がある。

5.2 公正かつ責任のある取引慣行

5.2.1 消費者と関係する諸活動における供給業者／製造業者の役割を向上させること

供給業者／製造業者は、消費者に対する社会的責任を果たし、かつ、消費者との取引の際に相互利益を追求する姿勢を実践しなければならない。供給業者および製造業者は、彼らが製造した物品および提供したサービスの品質、安全性および合理的な価格を保証しなければならない。供給業者／製造業者は、完全で、正確で、分かりやすい、かつ、法律の規定に従った、情報を提供しなければならない。供給業者／製造業者は、効率よく経済的資源の利用と管理を実践しなければならない。高いレベルの生産効率化は、商人だけでなく、消費者にも利益をもたらすであろう。

5.2.2 マレーシア企業倫理規程

消費者の利益を害する違法行為を抑制するために、あらゆる取引慣行において、消費者を保護するメカニズムが整備されなければならない。自主規制のための倫理規程が、全ての供給業者／製造業者によって起草される必要がある、そして、DPN と一致するものでなければならない。その一例としては、国内取引・消費者問題省、国家消費者諮問評議会によって起草されたマレーシア企業倫理規程がある。

5.2.3 消費者の態度および行動を変化させること

消費者は、自らの態度を変え、積極的な役割を果たし、苦情を呈する勇気を持ち、豊富な情報を有し、自らの財政状況を管理する賢明さを持たなければならず、そして、自らの権利と責任を認識し、公正かつ責任のある取引慣行を構築すること。

5.2.4 環境問題の重要性を配慮に入れた物品およびサービス

消費者は環境に優しい表示が付いた製品を使用することが奨励され、さらに、発生抑制、再利用ならびに再生利用するという慣行を向上させる。これによって、供給業者／製造業者は、環境の保護に配慮した製品およびサービスを提供することが促進される。

5.3 教育

5.3.1 消費者の権利および責任に関する意識を向上させること

公式および非公式の消費者教育プログラムを通じて、消費者意識を高める取り組みを継続し、活発化させること。

5.3.2 十分な施設と効果的な消費者教育の実行システムを提供すること

適切なアプローチによる、完全かつ体系的な施設の整備は、消費者教育および実施される意識向上運動の成功の度合いを確定しうる。消費者教育の成功は、以下の事柄を通じて達成されうる：

a) 州および地区のレベルを含め、様々なレベルでの消費者団体の設立を促進させる。これにより、包括的かつ完全な体制を構築することができ、都市部または農村部を問わず、あらゆる消費者社会の階層をつなげることができる。このような体制を通じて、消費者に関するあらゆる情報が、効率よく対象となる団体に発信しうる。

b) 学校レベルおよび高等教育機関において消費者教育を拡大し向上させること。消費者教育は、高等教育機関における一つの科目として構成するか、または、既存の学習科目に組み込むべきである。このレベルでの消費者教育は、豊富な情報を有し、かつ、責任を伴う消費者を育成する上での基礎となる。

c) 消費者団体は、消費者を教育する上で、より積極的な役割を果たす必要がある。しかし、この役割はたんに消費者団体に限定されるものではなく、他の政府組織および非政府組織（NGO）によっても実施されなければならない。なぜならば、これらの組織は、常に有効なコミュニケーション手段と情報発信手段を有しているからである。消費者教育におけるプログラムおよび活動において、情報、方法およびアプローチの面での調和は不可欠である。

d) 消費者教育は、とりわけ、被害を受けやすい、低収入階層、高齢者、障害者および子供といった対象に合わせる必要がある。女性にも焦点をおく必要がある。なぜならば、女性は、購入決定において重大な影響力を有するからである。

e) 消費者教育はまた、商工会議所および供給業者／製造業者の協会を通じて、供給業者／製造業者に対しても与えられなければならない。彼らは、消費者教育において役割を果たす必要がある。

5.3.3 消費者問題に関するマスメディアおよび電子メディアの役割を向上させ拡大させること

消費者教育におけるマスメディアおよび電子メディアの役割を向上させ、そして、正確で、責任を伴い、宗教および文化の価値に敏感な情報を伝達すること。価格ガイドラインや消費者問題の議論といった情報を伝達する際に

は、適切な時間帯と十分なスペースが割り当てられる必要がある。

5.4 グローバル化時代における持続可能な消費

5.4.1 国際的な消費者団体とのネットワークを拡大、向上させること

消費者運動は、とりわけ、持続可能な消費に関する最新の情報を交換するために、グローバル社会において拡大され、そして、向上させなければならない。その情報は、宗教的および文化的な諸原理と、マレーシア社会の感性（sensitiviti）と調和させなければならない。

5.4.2 消費者および持続可能な消費問題に関して、省庁間の関係および交流を拡大し、向上させること

政府機関の間の関係、協力、および、執行は、消費者の福利を保護するために向上されなければならない。なぜならば、グローバル化および貿易自由化の影響力は、物品およびサービスに関する法の適用範囲、執行およびリスクを変容させるからである。

5.4.3 消費者保護および持続可能な消費に関する実施プランを作成すること

グローバル化および貿易自由化に取り組む政府の政策と一致した、消費者保護および持続可能な消費に関する実施プランを作成する必要がある。政府のあらゆる政策は、消費者の福利と持続可能な消費を考慮に入れる必要がある。

5.4.4 消費者保護のための電子商取引および外国取引における救済メカニズムを創設すること

ヴァーチャルな取引産業としての電子商取引産業は、消費者および供給業者／製造業者を様々なリスクに晒す。そこで、政府は、消費者および供給業

者／製造業者を保護するための法律を制定しなければならない。電子商取引産業における供給業者／製造業者は、彼らの電子商取引のウェブ・サイトにおいて苦情設備（kemudahan aduan）を形成するといった、消費者を保護するための救済メカニズムを提供しなければならない。

5.5 消費者、供給業者／製造業者、および政府との関係

5.5.1 消費者、供給業者／製造業者、および政府との間におけるフォーラム

消費者、供給業者／製造業者、および政府の間での対話と情報交換を奨励する。

6 政策のヴィジョン

国家消費者政策を成功させるには、政府、消費者、および、供給業者／製造業者という3つのアクターの共同参加が必要とされる。DPNの目標は、ダイナミックで、進歩的、良質で、責任のある消費社会を構築することによって、倫理的な取引環境を促進し、ヴィジョン2020と一致させるものであり、それらを全て伴って、宗教的な慣行、文化および国家の主権への尊重を高めることに貢献することにある。

〔付記〕本稿の筆者は、円谷峻教授（明治大学）を研究代表者とする「東アジア諸国、オセアニア諸国及びマレーシアの消費者保護制度に対する総合的比較研究」（平成17－19年度科学研究費補助金・基盤研究A〔課題番号：17252004〕）の研究分担者の一人であり、本稿はその研究成果の一部である。

廃棄物と循環資源の間：日中間の廃プラスチック流通を中心に

大 江 宏

Relationship between waste and circular material: focusing on the Japan-China formal and informal distribution of waste plastics

Hiroshi Ohe

1 問題の所在

廃棄物は、潜在的に環境汚染の可能性と循環的な資源化利用の可能性を持っている。¹ それ故世界の国々では社会経済の発展で大量に発生する廃棄物による環境汚染を減らし、廃棄物の循環資源化（リサイクル）が大きな課題となっている。とりわけ日本ではこの十数年、国・市町村、市民、企業の各レベルで、いわゆる廃棄物の3 R（Reduce：発生抑制、Reuse：再使用、Recycle：再生利用）を通じて、天然資源の消費を抑制し、環境への負荷を低減する循環型社会づくりに取り組んできており²、最近では世界に向けても3 Rを提唱している（後述）。

しかしながら、中国をはじめとするアジア諸国の急激な経済成長は、日本

¹ 細田衛士「国際資源循環レジームの構築についての理論的検討」『環境と公害』Vol.36, No.4, 2007、所収、p.10.

² 循環型社会形成推進基本法、2000年制定。

から不可避免的に廃棄物（循環資源）の国境を越えた移動をもたらし、天然資源の代替利用だけではなく、環境汚染、密輸や不法投棄などのさまざまな問題を引き起こすとともに、国内完結型の循環型社会づくりを進めてきた日本に想定を超えた影響を及ぼしている。

そこで、廃棄物とは何か、廃棄物（循環資源）の国外流通³の要因整理、廃棄物の潜在的な環境汚染性を最小化し、現在のアジアの社会経済に貢献する潜在的な資源可能性を最大化するシステムはどのようなものか、国内各レベルにおける3Rの努力が報われるシステムづくりの可能性等の重要な検討課題がある。本稿ではそれらについて、日常ごみを排出する市民感覚との接点の持ちやすさおよび問題の大きさから、廃棄物（循環資源）については廃プラスチックを中心に、また外国については実質的に取引量が最大の中国との関係に絞って検討する。本稿の目的は、今後の循環資源に関する主体別（国別、企業、NGO等）、対象品目別等についてのより掘り下げた研究のための序論的位置づけにある。

2 「廃棄物」の諸相

2-1 廃棄物と循環資源

改めて「廃棄物」とは何かを問うとその概念は簡単ではないことに気づく。とくに「資源物」として利用する場合の境界や国境を越えて移動した場合には国によって定義も扱いも違って来る場合が多いからである。

廃棄物とは、日本では、「廃棄物処理法」⁴において「ごみ、粗大ごみ、燃え殻、汚泥、ふん尿、廃油、廃酸、廃アルカリ、動物の死体その他の汚物又は不用品であって、固形状又は液状のもの」と定義され（第2条第1項）、

³ ここでの「流通」には、貿易取引だけでなく、船員などによる携帯移動、密輸、不法投棄などの物的移動も含んでいる。

⁴ 廃棄物の処理及び清掃に関する法律、1970年制定、最終改正2006年。

無価値物と解釈されてきた。ところが、このような定義と解釈では、廃棄物を有価値物と偽って、法の規制を免れようとする脱法行為による不正輸出や環境汚染問題が多発していた（香川県豊島産廃事件、岐阜市椿洞産廃不法投棄事件など）。そうしたこともあり国は、循環型社会形成推進基本法を制定し、同法において、廃棄物処理法上の廃棄物の他に、①使用済みの物品または使用されずに収集・廃棄された物品（使用済み系といえる）および②人の活動（製品の製造、加工、販売、工事、農産物の生産、エネルギー供給など）に伴い副次的に得られた物品（副産物系といえる）を併せて「廃棄物等」という概念で括り、有価値か無価値かにかかわらず、同法の適用対象とした。そして「廃棄物等のうち有用なもの」を「循環資源」としたのである（第2条第2項）。「有用なもの」とは「循環的な利用」（再使用、再生利用及び熱回収⁵）が可能なもの及びその可能性があるものである。有価か無価で分けた「廃棄物」の概念が狭すぎて流通実態に合わず、「廃棄物等」として概念を拡大し、廃棄物の資源的側面を捉え直す必要性に対応したのが「循環資源」（circular materials, recyclable resources）である。

2-2 再生資源・中古品

事業者に対して廃棄物の3R（発生抑制・再使用・再生利用）への取り組みを求める「資源有効利用促進法」⁶では「再生資源」という言葉も使われてい

⁵ 再使用（リユース）は、使用済み製品や容器あるいは部品をそのまま又は修理して使い回すこと、再生利用（リサイクル：狭義）は、廃棄物を原材料として再利用すること、そして熱回収（サーマル・リサイクル）は、廃棄物から熱エネルギーを回収することで、例えばごみの焼却時の発生熱を利用した発電や冷暖房・給湯など。広義のリサイクルは、再使用を含めたり、3R全体を意味して使われたりしている。

⁶ 資源の有効な利用の促進に関する法律は、2000年に旧リサイクル法（再生資源の利用促進に関する法律、1991）を改正して制定された。「使用済み物

る。再生資源とは、「使用済物品等又は副産物のうち有用なものであって、原材料として利用できるもの又はその可能性のあるもの」と定義される（第2条第4項）。循環資源とどう違うのだろうか。両者はほぼ同義に近いが強いて区別すれば、循環資源は、上で見たように、「循環的な利用」として3Rの再使用・再生利用・熱回収を含む広い概念だが、再生資源は廃棄物を原材料として、つまり資源・物質としての利用が中心となるので、3Rのうちの再生利用が主となるといえる。

また、有価物として再使用（リユース）のために市場で取引される「中古品」（ユーズド（used）とかセコハン（secondhand）とも呼ばれる）も、次に触れるように、現実には廃棄物や循環資源と密接に関わる。

2－3 廃棄物・循環資源の越境移動とバーゼル条約

（BASEL CONVENTION）

1980年代、欧米先進国から途上国などへの有害廃棄物の不正な輸出取引による環境問題が相次いだ。そうしたことから1989年に「バーゼル条約」（有害廃棄物の国境を越える移動及びその処分の規制に関するバーゼル条約）採択され、1992年に発効した。この条約では、有害廃棄物等の国内処理の原則、有害廃棄物等の輸出する際の輸入国・通過国への事前通知、同意取得の義務づけ、廃棄物等の移動の際に必要な書類の携行、非締約国との輸出入の禁止、不法取引が行われた場合の輸出者（国）による引き取り義務などを定めている。⁷

日本も1993年の批准に先立って、1992年に「バーゼル法」（特定有害廃棄

品等及び副産物の発生の抑制並びに再生資源及び再生部品の利用の促進」を目的とする。10業種・69品目を対象に指定。

⁷ 経済産業省および環境省のホームページ等参照：http://www.meti.go.jp/policy/recycle/main/admin_info/law/10/index.html、<http://www.env.go.jp/recycle/yugai/> 現在168カ国・1機関が批准（2007.3）。

物等の輸出入等の規制に関する法律)の制定と廃棄物処理法を改正し、第2条の2に「国内処理原則」を導入した。

つまり、国内で生じた廃棄物はなるべく国内で適正に処理されねばならないこと、特定有害廃棄物等の輸出には環境大臣の確認を必要とすること、国外において生じた特定廃棄物等の輸入は、国内処理に支障が生じないように輸入が抑制されなければならないこととされたのである。輸出にかかる確認の基準は、①国内の適正処理が困難であること、②輸出先で再生利用されることが確実なこと、③処理基準を下回らない方法で処理されることが確実なこと、を求めている。

こうした厳しい基準が定められ、廃棄物の輸出確認は2002年まで行われなかった。ところが同年8月に「一般廃棄物又は産業廃棄物の輸出の確認にかかる技術基準」が定められ、上の輸出基準の①を満たさなくても、②を満たすならば輸出確認が行えることになり、バーゼル法に基づく有害廃棄物の輸出が行われるようになった。同法に基づく2005年の輸出は17,357 t、輸入は4,314 tである。⁸

ところで、バーゼル条約では輸入国の同意があれば輸出できることが法の抜け穴になり、むしろ有害廃棄物の合法的流通に資するものであると非難された。この点に対応して、いかなる有害廃棄物も非OECD諸国に輸出することを禁止するという「バーゼル禁止修正条項」が採択され(1995年)、現在63カ国が批准している。因みに日本、アメリカ、カナダ、オーストラリアなどは批准していない。日本政府はその理由を「適切な再生利用のための輸出が制限されると今後資源需要が増大する国々での再生利用の可能性を減じる恐れがあるため」などとしている。⁹ アメリカは、OECD諸国の中で唯一

⁸ 寺園淳「日本のリサイクル規制と循環資源の貿易」小島道一編(2005)所収、p.23.

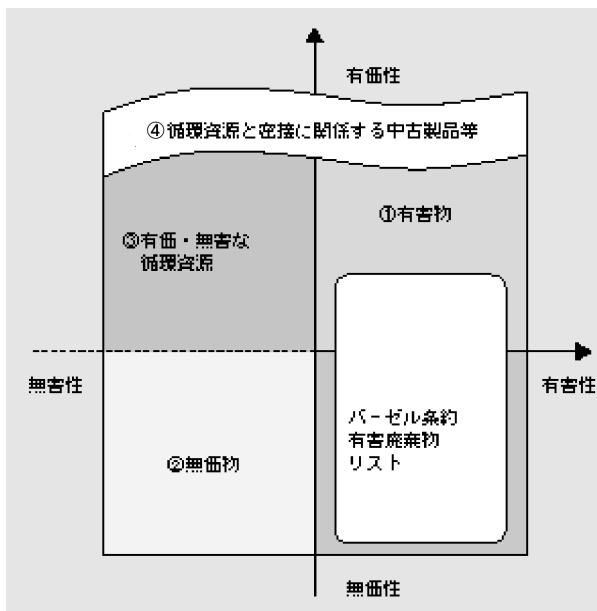
⁹ 宅間武「アジア・NGOの懸念と不信 日本の有害廃棄物輸出」『資源環境対策』Vol.43, No.14 所収、p.64.

バーゼル条約を批准していない国である。

2-4 循環資源の分類

このように見てくると、廃棄物（循環資源）問題を国内課題として取り組んできた状況が内外で大きく変質してきていることに気づかされる。それについては次節で触れるが、国内で循環しにくくなってきた循環資源を回すためには、「国際的な循環型社会構築」が必要との視点から、環境省は、環境負荷の程度を表す有害性・無害性と経済的価値を表す有価性・無価性を基準に、図1のように分類している。

図1 循環資源の分類



（出所）環境省編『平成18年版 循環型社会白書』p.59. 一部修正。

①の有害物の越境移動については、バーゼル条約に基づく¹⁰、②の無価物

は、廃棄物処理法上の廃棄物に当たり、国内処理が基本となる。しかし輸出先でリサイクル資源すなわち有価物になる場合には、資源の有効利用の視点から、輸出先での適正処理を前提に越境移動の円滑化が求められている、③有価・無害の循環資源は、廃プラスチック・古紙・鉄くずなどで、輸出先での不適正な処理による二次的な環境汚染の可能性や国内の廃棄物・リサイクル体制への影響を考慮した国際取引が必要である。市況が変動すれば、③は②の無価物にもなる。④の中古品（中古家電品、中古パソコン等）や再製造物品は、通常の貿易ルールに基づくが、中古品の耐久性や循環資源になった場合の取扱いを関係国で検討するべきものとしている。¹¹ ①を除いて、その枠組みやコンセンサスがないのが現状である。

3 循環型社会づくりと循環資源流通の国際化

3-1 国内3Rと国際的な循環資源流通の矛盾

日本は、一部をすでに見てきたように、循環型社会形成推進基本法をはじめ廃棄物処理法（改正）、資源有効利用促進法、各種の個別リサイクル法¹²を制定し、3R（Reduce・Reuse・Recycle）を推進している。市民の分別排出への協力や企業の廃棄物の削減努力などで、リユースやリサイクルは着実に

¹⁰ バーゼル条約では、付属書で規制対象物と非対象物などを示している。環境省ホームページ http://www.env.go.jp/recycle/yugai/law/conv_j.pdf

¹¹ 環境省編（2006）、p.59.

¹² 2000年には、建設工事に係る資材の再資源化等に関する法律（建設資材リサイクル法）、食品循環資源の再生利用等の促進に関する法律（食品リサイクル法）、国等による環境物品の調達の推進等に関する法律（グリーン購入法）も制定され、「循環型社会元年」と呼ばれている。それに先立って、容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進に関する法律（容器包装リサイクル法、1995年）、特定家庭用機器再商品化法（家電リサイクル法、1998年）、さらに使用済自動車の再資源化等に関する法律（自動車リサイクル法、2002年）の個別リサイクル法が制定・施行されている。

進んできた。地方自治体も含めて、手間暇とお金をかけて取り組んできている。

時をほぼ同じくして、世界ではアジアを中心とした急速な経済成長と人口増加が進行し、世界的に廃棄物の発生量の増大や E-WASTE（廃電気電子機器）や医療廃棄物といった廃棄物の質の多様化が生じている。同時に、中国をはじめとする途上国の資源・エネルギー需要の急拡大に伴って資源価格も上昇し、それが廃プラスチック、金属屑、古紙などの循環資源にも及んでいて、それらの越境移動も活発になってきている。¹³

例えば、1990年から2004年までの間に、日本から輸出された循環資源の量は、鉄くず681万 t、銅くず33万 t、アルミニウムくず8万 t、古紙284万 t、廃プラスチック85万 t など 5 品目で合計1,091万 t に上り、1994年の輸出量に対して、それぞれ7.0倍、8.3倍、8.3倍、38.7倍、9.2倍になっている。主な輸出先は、鉄くずが中国と韓国、銅くず、アルミニウム、古紙の多くが中国、廃プラスチックは香港と中国であるが、香港は実質的に中国への再輸出の中継地であるため殆どが中国向けになるという。日本からの循環資源の輸出にとって中国が極めて重要な相手国であることがわかる。¹⁴

このような循環資源の越境流通活発化の背景には、中国をはじめとするアジア諸国の経済の急成長に伴う旺盛な資源需要が大きな要因であるが、他方で最近における日本政府の積極的な対応もある。それは政府が提唱する国際的な循環型社会の構築に向けた「3 R イニシアティブ」である。3 R イニシアティブは、2004年のシーアイランド G 8 サミットで日米が共同提案し、翌2005年東京で開催された 3 R 閣僚会合で正式に発足した。3 R イニシアティブは、① 3 R の推進、② 物品等の国際流通に対する障壁の低減、③ 関係者間の協力、④ 科学技術の推進、⑤ 先進国と途上国との協力、という 5 つの目標

¹³ 環境省編（2007）、p. 52.

¹⁴ 寺園淳、前掲論文、pp. 25－28.

を掲げている。

天然資源の代替として、循環資源が世界で広く利用されることは、資源配分の効率性の観点から理に適ったことではある。とはいっても循環資源には天然資源とは異なる性質が備わっているので、両者を同一視して資源循環を考えることは妥当ではないし、国内で3 R推進に努力している時に、同時に循環資源の国際的な流通を進めるとさまざまな問題・矛盾が生じうる。¹⁵

日本の3 Rイニシアティブに対して、途上国政府やNGOからは、3 R概念の国際的普及は重要であるが、実際は、途上国へ廃棄物が流入しごみ捨て場になっている、中古品輸出で先進国は廃棄物が減るが途上国では廃棄物になる、流入する先進国の不用品は寿命が短く保守技術もないのですぐに廃棄物になる、などの懸念の声が上がっている。それは上の3 Rイニシアティブの目標③「物品等の国際流通に対する障壁の低減」に対するものであり、バーゼル条約や廃棄物処理法で求めている、廃棄物の「国内での適正処理原則」という環境的要請よりも国際資源循環という経済的要請を優先させているのではないかという批判である。¹⁶

3-2 廃プラスチックにみる国内リサイクルの綻び

わが国の廃棄物の3 Rは上手に行っているのだろうか？日本の廃棄物は、産業廃棄物と一般廃棄物¹⁷に区別される。1996-2005の10年間をみると、産

¹⁵ 細田衛士「3 Rと国際資源循環」『廃棄物学会誌』Vol.17, No.2 所収、p.3.

¹⁶ 宅間武、前掲論文、p.63.

¹⁷ 産業廃棄物は事業活動に伴って生じた廃棄物のうち、燃え殻、汚泥、廃油、廃酸、廃アルカリ、廃プラスチックなどの20種類で、排出者責任で処理しなければならない。一般廃棄物は産業廃棄物以外の廃棄物で、ごみとし尿に分類され、ごみはオフィス・商店などからの事業系ごみと一般家庭からの家庭系にごみに分類される。一般廃棄物の処理責任は地方自治体にある（廃棄物処理法）。

業廃棄物では、総排出量は4億500万tから4億2,200万tに若干増加している。これに対して、再生利用率は37%から51.9%へ15%も増加している。最終処分（埋立）率は17%から5.7%へと激減している。一般廃棄物は、ごみ総排出量は5,115万t（1,114g/1人1日）から5,273万t（1,131g/1人1日）と微増している。リサイクル率は10.3%から19.0%へ倍近く増加し、最終処分（埋立）率は25.6%から13.9%へ大きく減少している。¹⁸ これだけからでも、また実感からも言えることは、3Rのうちのリサイクルは大きく進んでいるが、産業廃棄物も一般廃棄物もリデュース（発生抑制）は難しいのが現実である。リサイクルの進展は循環資源の量産である。受け皿を伴っていたのだろうか？

ここで3Rの全体を検討・評価¹⁹することはできないので、廃プラスチックのうちのペットボトルについてだけ概観する。

（1）廃プラスチックの越境移動と容器包装リサイクル法

（社）プラスチック処理促進協会の資料によると、日本の2006年の廃プラスチック総排出量は1,005万tで、一般廃棄物と産業廃棄物からほぼ半分ずつ排出され、両者の容器包装プラが半分近くを占める。全体の有効利用廃プラは72%、未利用廃プラは28%だった。有効利用の内訳は、再生利用（マテリアルリサイクル）204万t（20%）、油化/ガス化などのケミカルリサイクルが28万t（3%）、固形燃料/廃棄物発電/熱利用焼却などのサーマルリサイクルが489万t（49%）である。再生利用204万tの内訳は再生製品化²⁰が35%、再生材料化²¹が65%で、再生利用の利用先では、輸出が130万t（64%）、国

¹⁸ 環境省ホームページの報道発表資料および環境白書（H12）より算出。

¹⁹ 国の循環型社会形成推進政策の国による評価は、総務省（2007）『リサイクル対策に関する政策評価書～循環型社会の形成を目指して～』を参照のこと。

²⁰ フィルム・シート類、棒杭、パイプなど。

²¹ ペレット、フレーク、フラフ、ブロック、インゴットなど。

内利用が69万 t（34%）、ペットボトルからの繊維化が6万 t（3%）となっている。プラスチック製品やプラスチック原料として利用する再生利用の6割以上が輸出されている（図1の③に該当する）。²²

中国需要から大きな影響を受けているシンボリックな循環資源の1つであるペットボトル・リサイクルについてみてみよう。ペットボトルは容器包装リサイクル法の再商品化義務のある対象品目である。同法は、容器包装廃棄物の排出抑制、分別収集、それによって得られた分別基準適合物の再商品化の促進を、消費者・市町村・事業者の適切な役割分担のもとで行うことを目的に1995年に制定された（第1条）。²³ 法制定の背景には、容器包装廃棄物が増大する一般廃棄物の容積率で約6割を占めることや最終処分場の逼迫があったが、現在のような循環資源の輸出増大は想定外であり、国内のリサイクルのみを前提として制定されたといえる。

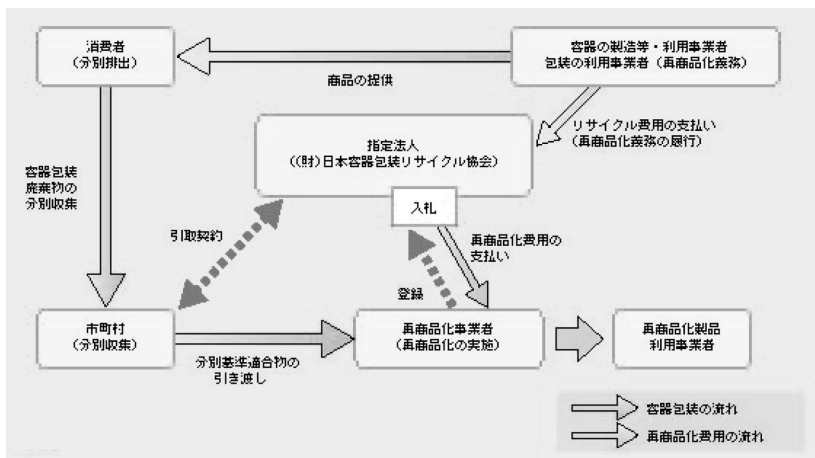
容器包装リサイクル法における再商品化とは、「製品の原材料として、あるいは製品として、自ら利用、あるいは利用する者に有償又は無償で譲渡しようとする状態にすること」（第2条の8）となっている。つまり原材料や製品として有価で取引される（逆有償とはならない）状態にすることで再商品化されたものとみなされる。ここでは取引される場所が国内か国外かは問われてい

²² (社)プラスチック処理促進協会（2007. 12）「プラスチック製品の生産・廃棄・再資源化・処理処分の状況2006年」http://www2.pwmi.or.jp/siryo/flow/flow_pdf/flow2006.pdf

²³ ペットボトルは1997年施行、完全施行は2000年。対象となるのは、ペットボトルの他にガラス瓶、スチール缶、アルミ缶、紙パック、プラスチック製容器包装、紙製容器包装および段ボールの8品目であるが、そのうちガラス瓶、ペットボトル、プラスチック製容器包装および紙製容器包装の4品目が特定事業者（容器包装の利用事業者および容器の製造事業者）による再商品化義務の対象である。他は市町村が分別収集した段階で有価で取引されるため再商品化の義務が生じない。

ない。²⁴

図2 容器包装リサイクル法のスキーム



(出所) 環境省編『平成18年版 循環型社会白書』p.191.

(2) ペットボトル再商品化の実態

市町村により分別収集されたペットボトルの再商品化ルートは、図2中央にある指定法人（財団法人日本容器包装リサイクル協会）ルートまたは独自処理ルートがある。前者は容器包装リサイクル法に基づき、市町村は指定法人との間で取引契約を結ぶとともに指定法人による入札の結果で選定された再商品化事業者にペットボトルを引き渡す場合であり、後者は市町村が直接民間事業者に処理を委託する場合や有価物として売却する場合である。総務省によれば、2000年度から2005年度の間に、指定法人ルートで再商品化する市町村の割合が低下し、全量を独自処理ルートで再商品化する市町村の割合および両ルートを併用する市町村の割合が上昇していること、2005年度で独

²⁴ 寺園淳、前掲論文、pp.29-30.

自処理量は3割を超えていることを明らかにしている。²⁵

市町村の独自処理ルート選択や独自処理量増加の理由には、ペットボトルの有価物化の進展がある。図1の分類で見れば②から③への変化である。市町村が指定法人に引き渡す場合には無償での取引契約を結ぶのに対して、独自処理ルートでは2004年頃から民間事業者の有価物として売却できるようになってきたことがある。²⁶ しかしそれだけの理由で、できる限り指定法人ルートでの引き渡しを要請する国の意向に逆らっている訳ではない。市町村が消費者の分別排出を受けて、ペットボトルを収集運搬し引き渡しの基準に見合うように中間処理する費用が非常に高いのである。集めれば集めるほど市町村の処理費用が膨大になる。有価物となったペットボトルが独自処理ルートに傾くのは（それ以前であれば処理費用の安い民間事業者への委託）、賛成はできないが市町村にとっては背に腹はかえられぬ台所事情もある。²⁷

市町村の指定法人ルート利用の減少は、容器包装リサイクル法のスキームで想定していなかった別の綻びに関係している。『PET ボトルリサイクル年次報告書』²⁸によると、2006年度の使用済ペットボトルの市町村分別収集量は約27万tと順調に伸びているが、指定法人ルートの引き取りは14万t（前年度比－3万t）と2年連続の大幅減少になっている（図3参照）。有償で輸出に向かう状況になり、市町村の独自処理ルートへの移行と指定法人ルートで収集されたペットボトルを再商品化事業者が引き取りを競う事態となっている。その結果、指定法人における入札は2006年度から有償入札となり、

²⁵ 総務省（2007）、pp.110-111.

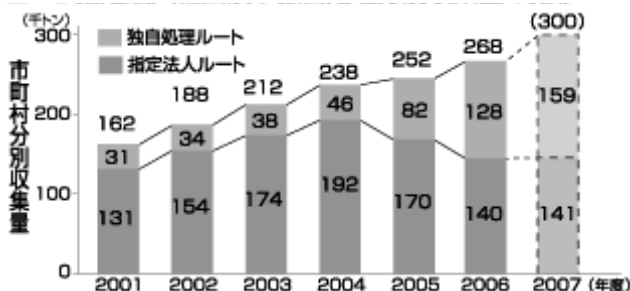
²⁶ 同上、pp.112.

²⁷ 市町村のペットボトル処理費用の一例として、東京都小金井市の廃棄物会計調査で、1kg当り253円（収集運搬費158円＋中間処理費95円）と算定。また独自処理による売却で約50円/kgの収入を計上している（2006年度）。『平成18年度清掃事業の概要』小金井市、2008年、pp. 9-11.

²⁸ 『PET ボトルリサイクル年次報告書』（2007年版）

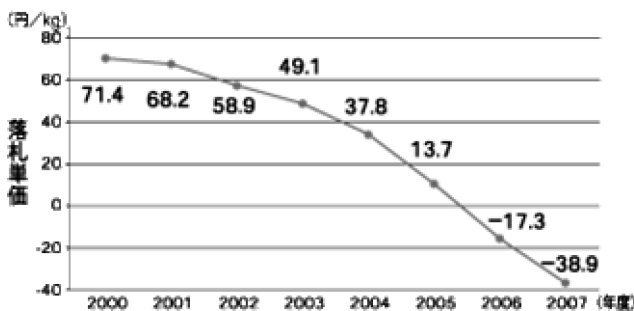
落札は17.3円/kgとなった。2007年度は、引き取り契約量14.1万 t に対する平均落札単価は、38.9円/kgと高騰している。2000年度には指定法人は再商品化事業者に71.4円/kg支払っていた。状況の激変ぶりが分かる（図4参照）。

図3 指定法人経由および独自処理分別収集量の推移



（出所）『PET ボトルリサイクル年次報告書』（2007年版）p.5.

図4 指定法人での落札価格の推移



（出所）図3に同じ

（3）ペットボトル輸出量の把握

上の『年次報告書』では、ペットボトルの回収率や輸出量を新データで新たに算出している。それによると2006年度の国内ペットボトルの販売量は54.4万 tであった（前年度53万 t）。そして市町村の分別収集量に事業系の回収量を加えた回収量は36.1万 t（市町村26.8万 t + 事業系9.2万 t）（前年度

32.7万 t) であり、従って、回収率は66.3% (前年度61.3%) であり、世界最高水準としている。²⁹ また、貿易統計の改訂で把握可能になった PET くず 28.7万 t のうち 22.5万 t がペットボトル由来と推計している。そこで、確認回収量 36.1万 t のうち国内向けの回収量 25.6万 t と輸出推計量 22.5万 t を加えた 48.1万 t が国内での「実質的な回収量」とし、一方販売量 54.4万 t から実質的な回収量を引いた 6.3万 t が「実質的な未確認量」としている。となると実質的な回収率は 88.4% になる。因みに輸出される PET くず 28.7万 t のうち 96.3% が中国・香港向けである。³⁰

図 5 ペットボトルの回収／再商品化の流れ



(出所) 図 3 に同じ p.8.

3-3 国内 3 R 基盤の強化

図 5 にみるように、ペレットやフレークになったペットボトルの循環資源は国内で利用される (18.9万 t) よりも多くの量が国外での利用向けに輸出されている (22.5万 t)。バーゼル条約に違反しない限り、市場原理に

²⁹ 『PET ボトルリサイクル年次報告書』(2007年版)、p.2.

³⁰ 同上、p.8.

よって循環資源が海外に向かうのは当然との見方もあるが、ここ数年の急激な変化がこの先もずうと続くとは限らない。少し前まで、国内で過剰になった回収古紙を焼却処分したりしたことを思い出す(図1の②の分類)。循環資源が海外に向かわなくなったときに、市民の協力に負っている国内リサイクルシステムが機能しなくなっていたのでは、それこそ3Rに逆行する。世界的な技術といわれる化学分解法による「ボトル to ボトル」の再商品化量は、原料不足からキャパシティを大きく下回っているし、コスト高の悪循環にもなっている。環境負荷低減・持続可能性を忘れた経済第一主義では後で大きなツケを支払うことになるだろう。³¹

4 中国における廃プラスチックのリサイクルと法規制

4-1 廃棄物による環境汚染

中国広東省の沿岸の貴嶼鎮はE-WASTE(廃電気電子機器)に汚染された街として有名だ。2002年にアメリカの環境NGO、BAN(Basel Action Network)が先進国から持ち込まれたE-WASTEで大きな環境汚染・健康被害が出ていることを報じたからである。貴嶼では、廃電線の被覆プラスチックを野焼きして銅線を回収したり、回路基板を焼却や強酸で貴金属を取り出したりといった手作業の解体・回収が実態と言われ、重金属による健康被害や環境汚染が深刻であるという。³² リサイクルの技術も設備もなく、健康や環境汚染への知識も十分でなければ、循環資源の環境汚染性・危険性に対する適正処理は全く行われない状況となろう。中国国内では、深刻な廃棄

³¹ 2006年に容器包装リサイクル法を一部改正し、国内利用を高めるために円滑な引き渡しの必要性の強調、再商品化の義務を果たさない特定事業者への罰則強化、国の方針に協力して取組む市町村への資金拠出制度などの対策が盛り込まれた。

³² BAN ホームページ、産業構造審議会(2004.10)「持続可能なアジア循環型社会圏の実現に向けて」(参考資料集)など。

物汚染は貴嶼だけではなく各所に広がっている。膨大な循環資源や中古品の輸入や密輸だけからではなく、国内からも大量の廃棄物・有害廃棄物が排出されているからである。

先進国では廃棄物の国内リサイクル費用が高い。循環資源として有価で輸出できるならすでに見たように必然的に海外に向かっていく。途上国では活発な資源需要があり、天然資源だけでは足りず、安い循環資源も利用したい。しかし途上国ではリサイクル技術が未熟で低賃金の労働力に頼ったりサイクルが中心になる。循環資源として輸入(あるいは不正輸入)されたプラスチックくずの中に異物が大量に混入していれば、輸入先で大量の不用物が発生するし、焼却や埋立てが行われれば、大気・土壌・水質の汚染に繋がる。E-WASTE には、鉛、カドミウム、水銀、砒素、塩化ビニル、ガリウム、パナジウム、臭素化難燃剤、等々の有害物質(金属資源)が含まれている。これらを確実に回収・利用する技術がなければ、銅や鉄くずなど一部の資源物を取り出せても、有害物質が垂れ流されることになる。

4-2 循環資源の輸出入

(1) 循環資源等の輸出入

2004年の中国の循環資源の輸入量は、中国税関統計から、吉田が計算しているが、プラスチックくず、古紙、鉄くず、銅くず、アルミくずの総輸入量は、それぞれ410万 t、1,230万 t、1,022万 t、395万 t、120万 tであり、うちアジア(34.8%)、ヨーロッパ(15.2%)、北アメリカ(34.2%)、ロシア・その他(8.3%)である。³³ いずれも1990年代末から急増している。アジア地域からの輸入で8割を占めるのが、日本と香港からで、香港はすでに触れたように日本欧米諸国から中国大陆への輸入中継地である。

世界の廃プラスチック輸入額約15.5億ドルのうち中国と香港で三分の二

³³ 吉田綾「再生輸入大国 中国」小島道一編(2005)所収、pp.44-46.

になるという。³⁴ 原油価格の高騰もあり、2004年ごろから廃プラスチックの価格も1.5～2倍に急騰している。

中国の廃プラスチックの受け入れ基準は厳しく、廃プラの中の厳格に制限すべき夾雑物は0.01%以下³⁵（その他夾雑物は0.5%以下）としている（日本の指定法人では5%以下）。2004年5月に、日本からの廃プラスチックの中にリサイクル不適物があったとして（中国の国内法違反）禁輸措置が取られたこともあり（2006.9解除）、循環資源の貿易には相手国との相互理解が欠かせない。

（2）中国の廃棄物・循環資源輸入規制

中国政府が国外から廃棄物が持ち込まれることに手を拱いているわけではない。むしろ積極的に対応してきている。バーゼル条約はいち早く批准し（1991）、「固体廃棄物環境汚染防止法」（固体法、1996施行）では、中国への固体廃棄物の投棄、保管、処分目的での輸入および危険廃棄物の越境移動を禁止している。³⁶ すなわち、原料として利用できない廃棄物または無害化処理・リサイクルができない廃棄物の輸入を禁止し、原料として利用可能な廃棄物を制限付き輸入と自動許可輸入に分類して管理している。

廃棄物の輸出入に関して基本となる法規は、改正固体法（2005）と「輸入廃棄物の環境保全管理に関する暫定規定」（暫定規定、1996）がある。暫定規定では、輸入許可制度、船積み前検査、廃棄物原料の環境基準などを規定している。廃棄物原料の無許可輸入または利用不可能な原料の輸入については10万元以上100万元以下の罰金が科せられるし、密輸にいたってはさらに刑事責任も追求される。輸入者不明の廃棄物については、運搬業者がシップバック（送り返し）の責任を負うか処理費用を負担しなければならない。改

³⁴ 『月刊 環境ビジネス』2007年10月号、p.26.

³⁵ 吉田綾（2007）、p.65.

³⁶ 吉田綾（2007）、p.60.

正固体法では、汚染者負担の原則、輸入可能廃棄物原料の定義の明確化などが定められた。その他、環境保護総局をはじめとする関係所管部門で通達・通知などで規制している。³⁷

輸入可能な廃棄物原料とは、国家環境保護基準および質量監督検験検疫部門の検査に合格したものであり、「国家が輸入を制限する原料として利用可能な廃棄物リスト」に記載されたものに限られる。リストは、第1類（動物廃棄物）、第2類（精錬（冶金）くず）、などと第10類（プラスチックくず）まで分類され、それぞれの分類の中でさらに特定化している。³⁸ また中国政府は、循環資源を中国向けに輸出する海外輸出企業に対し臨時的な管理登録措置をとることを公布し（2003）実施している³⁹。

（3）中古品に関する輸入規制

中国では国内産業の保護や環境保全上の理由から中古家電や中古自動車の輸入が禁止されている（中古機電製品輸入管理強化に関する通知、1997）。2002年に、部品も含めた E-WASTE の輸入を完全に禁止している。2004年には E-WASTE 加工貿易も禁止され、中国外で使用されたコピー機の再生事業を中国で行っていたリコー上海がこの事業からの撤退を余儀なくされたと言う。しかし、香港経由で実質的な輸入が継続しており、中古テレビ、パソコン、複写機などが中国各地に流通していると言われている。⁴⁰ 国境を越え、動脈系（製造→販売系）の流通でも販売ルートや原材料の正確な補

足は簡単ではない。まして静脈系（使用・廃棄→再資源化系）となると、不法投棄、不正輸出、不適正処理に流れていくルートがあり、引き渡し・販売

³⁷ 吉田綾（2007）、p.63.

³⁸ 吉田綾（2007）、p.64参照。

³⁹ 2006.11現在、3,562社が登録、うち日本企業510社。吉田綾（2007）、p.66.

⁴⁰ 吉田綾（2007）、pp.65-66. 日本では、家電リサイクル法によって廃家電を回収・リサイクルしているが、家庭または事業所から排出された法が対象とする4品目、2,287万台のうち再商品化に回ったのは1,162万台しかなく、

後の追尾・確認は極めて難しくなる。静脈系流通のトレーサビリティ（traceability）が大きな課題である。

4－3 循環型経済への取組み

(1) 廃棄物の分類と廃棄物量

中国が世界から循環資源を吸いよせる理由は、高度経済成長を続ける旺盛な資源・エネルギー需要である。⁴¹ 中国は世界の製造業生産高の1割近くを占め（2005年）まさに「世界の工場」であるし、生活水準も向上し耐久消費財の普及も著しい。しかし、全体的に見れば製造業の多くは付加価値の低い分野が中心で、質よりも量的拡大がベースで資源とエネルギーを大量に消費し、大量の汚染物質・廃棄物を排出している。⁴²

以下では統計上の制約もあり、やや全般的な検討になる。中国の固体廃棄物（solid waste）は、大きく工業固体廃棄物（産業廃棄物）、その内訳の1つのだが危険廃棄物、それと都市ごみ（生活ごみ）に区分される。固体廃棄物とは、産業、生活、その他の活動で発生する固体、半固体、および容器中の気体の物質であり、国家環境保護総局（SEPA）が「固体廃棄物識別ガイド

その他は「見えないフロー」であり、種々の形で773万台相当が海外に流出していると推計された。中環審・産構審第12回合同会合参考資料、2007.8.21.

⁴¹ GDPの成長率（2000-2005）は9.6%（日本1.4%）で、資源やエネルギーでは世界の15%ほどを消費。二酸化炭素排出量（2004年）は世界の18.1%（日本4.8%）を占め、アメリカに次いで第2位（日本第4位）の排出国である。総務省「諸外国の主要指標」等。

⁴² 2006年の中国の産業構造は、第1次産業（11.7%）、第2次産業（48.9%）、第3次産業（39.4%）となっている。粗鋼生産量は世界の3分の2を占め、耐久消費財の自動車生産は、米国、日本に次いで第3位、カラーテレビやパソコンなどの家電製品・情報機器の多くで生産量世界一である。「ゼミナール 新時代の中国経済」『日本経済新聞』（2008.2.8）参照。

ライン」を示して国内および貿易上の廃棄物とそうでない物との識別を図っているが、境界線上にくるものの識別は簡単ではない。⁴³

固体廃棄物の発生量の推移は表1のようになる。近年の急増ぶりが分かる。工業廃棄物、都市ごみの排出量は、日本の産業廃棄物、一般廃棄物（2005）と比較すると、それぞれ約3.6倍、3倍である。また、工業廃棄物の内訳では鉱滓、石炭灰、金属スラグなどで約6割を占める。総合利用率（リサイクル率）は61%、最終処分率は、8.6%などとされる。⁴⁴ 収集運搬された都市ごみ（カバー人口約5億4千万人）のうち、無害化処理率は51.7%（2005）である。残りは周辺に投棄されている。⁴⁵

表1 固体廃棄物発生量の推移（単位：百万t）

年	工業廃棄物	うち危険廃棄物	都市ごみ収集量
1990	68	—	68
1995	107	—	107
2000	816	8.3	118
2005	1,344	11.6	156
2006	1,515	10.8	148

（出所）『中国環境年鑑 2006』p.615、『中国統計年鑑 2007』pp.409-411及び吉田綾（2007）p.51.

⁴³ 吉田綾（2007）、p.38. 因みに、吉田の本論文は、中国の廃棄物とリサイクルの現状・制度に関する最も詳しい文献であると言える。

⁴⁴ 『中国統計年鑑 2007』p.424. SEPA は2005年の固体廃棄物総合利用率を56.1%としている。<http://www.sepa.gov.cn/japan/index.htm>

⁴⁵ 無害化処理とは、衛生埋立、堆肥化、焼却などで、それぞれの処理割合は、85.2%、4.3%、9.8%である（2005）。中国環境問題研究会編（2007）『中国環境ハンドブック』p.309.

国家環境保護「第11次五カ年（2006-2010）」計画の8つの重点分野の1つが「固体廃棄物汚染の制御、その資源化と無害化の推進」である。⁴⁶ そのための施策は次の3点である。

- ① 有害廃棄物と医療廃棄物の処分施設建設計画の実施を加速する。
- ② 都市の生活ごみの無害化処分施設建設計画を実施し処分率を60%以上にする。
- ③ 固体廃棄物の総合利用を推進し、総合利用率を60%にする。

さらに、生産者責任連座制度を確立し、再生資源の回収・利用システムを完備させ、廃電気電子機器の資源化事業の規模的効率化、無害化された総合利用を実現する。輸入廃棄物の加工・利用企業を厳格に監督・管理して、二次汚染の発生を防止し、廃棄物の違法な輸出入を厳しく取り締まる、としている。

(2) 中国型の循環型社会経済の構築

中国では、すでに多くの中古品取扱業者（5,000社以上）、回収ポイントのネットワーク（16万箇所）、再生資源化企業（3,000社）、雇用者（140万人）があり、循環資源回収に取り組んでいる（2002年時点文書）。しかし、都市ごみ系廃プラスチックの排出量930万tに対して、埋立てが約76%、再生利用が130万tに過ぎないといった調査もある。⁴⁷ 廃棄物の循環資源化に向けた本格的な取組みはこれからであるが、生態工業区（エコタウン）事業の推進、中古品市場の活性化策、グリーン購入（環境マーク製品政府調達リスト）、関連の法規や基準の整備が進められている。⁴⁸

ただ注意しなければならないのは、中国と日本の「循環型社会経済」の概

⁴⁶ 国家環境保護総局（SEPA）2007.12.22（<http://www.sepa.gov.cn/japan/index.htm>）参照。

⁴⁷ 吉田綾（2007）、p.54.

⁴⁸ 詳しくは、吉田綾（2007）pp.54-59参照。

念が同じものではない点である。中国の最上位計画である「国民経済と社会発展の第十一次五カ年企画」の建議（批准、2005.10）の中で「経済発展方式の転換を促進し、資源節約を基本国策とし、循環経済に取組み、生態環境を保全し、資源節約型、環境友好的な社会を構築し、経済発展及び人口・資源・環境との協調を促進する」として、国家发展改革委員会が陣頭に立ち、環境保護総局など関係部門とともに、循環経済の推進に邁進することになっている。

日本の循環型社会形成推進基本法でめざす社会は、環境基本法を補う意味で、廃棄物の3Rと適正処理の推進を柱とし、天然資源の消費を抑制、環境への負荷を低減化した社会である。これに対して、中国のめざす循環経済社会は、廃棄物に限らないあらゆる資源（エネルギー、材料、水、土地）の循環も含んで、効率的な経済発展が進められる社会である。⁴⁹ 中国の「循環型経済」は日本のそれよりも広範な概念なのである。従って、目的は重なっているがアプローチも違ってくる。日本は、循環型社会を廃棄物問題解決の観点から社会経済の上流における資源・エネルギーの持続可能な利用の問題へと遡るアプローチと捉えているのに対し、中国では持続可能な経済発展と資源利用の観点から下流の廃棄物問題へとたどるアプローチをとっている。つまり、日本や多くの国は、ごみ・廃棄物問題を背景としているのに対して、中国は持続可能な発展のために避けて通れない道として捉え、「小康社会（いくらかゆとりのある社会）」実現の重要な手段と位置づけている。⁵⁰ その「小康社会」のために、2020年までに2000年比で4倍の経済成長が目標である。目標実現の上で最大の障害となるのが資源の問題であり、環境問題であること

⁴⁹ 「循環型社会形成に向けた諸外国の制度・取組」産構審・環境部会・国際循環型社会形成と環境保全に関する専門委員会資料（2005.12）。

⁵⁰ 小柳秀明「中国発：‘循環経済’起死回生の再構築」EIC ネット（2005.06.09）<http://www.eic.or.jp/library/pickup/pu050609.html>

は容易に理解できる。かかる中国の循環経済の理念は次の「3 + 1」型と呼ばれる。⁵¹

- ・ 小循環：企業レベルでの取組みを指し、クリーナー・プロダクション⁵²を遂行して、製品とサービス中の物質とエネルギーの使用量を減らし、汚染物発生を最小化をめざす。
- ・ 中循環：地域レベルでの取組みを指し、企業群、工業団地、経済開発区における生態工業を発展させる。すなわち上流生産過程の副産物や廃棄物を下流生産過程の原料とし、企業間の代謝関係と共生関係の生態産業チェーンを形成する生態工業団地の建設をめざす。
- ・ 大循環：社会レベルでの取組みを指し、グリーン消費を推進し、廃棄物の分別収集システムを確立し、第1次、第2次、第3次産業間の循環を通じて、最終的に循環型社会の実現をめざす。
- ・ 廃棄物の処置とリサイクル産業：廃棄物あるいは廃棄された資源の回収、処理、処置とリサイクル産業を確立して、廃棄物と廃棄資源の社会での循環利用問題の解決をめざす。

かかる理念に基づき、「循環経済促進法（案）」の制定に向けて2005年から準備しているが、現状の廃棄物処理に関する法律の柱は、すでに見たように「固体廃棄物環境汚染防止法」である（1996施行、2005改正）。さらに、3Rに関連し基本法的に位置づけられるのは、「資源総合利用の展開に関する

⁵¹ 小柳秀明、同上

⁵² クリーナー・プロダクションとは、1992年の地球サミットで採択された「アジェンダ21」で提唱された概念。従来の公害対策は、汚染の排出口における防止処理（エンド・オブ・パイプ技術）が中心だったが、これに対し、ライフサイクル全体（原料採取、生産、廃棄、再利用のすべての工程）で環境負荷を軽減する考えにもとづき、個々の対策技術やシステム管理手法を包含した対応策をいう。

暫定規定」(1985)、「クリーン生産促進法」(2002)がある。個別品目を対象に、中国版 RoHS 指令⁵³にあたる「電子情報製品汚染抑制管理弁法」が施行され(2007.3)、中国版 WEEE⁵⁴法にあたる「废旧家電回収処理管理条例」(案)も公表されているし、自動車リサイクル法やタイヤ・リサイクル法も検討されている。最近では、国務院事務局の2008年6月から「有料レジ袋使用制度」を導入するとの通知が話題を呼んでいる。⁵⁵ こうした法整備を3Rの実際の前進につなげるには次のような総合的な取組みにかかっているといえよう。⁵⁶

- ・ 3Rなどによる循環経済(circular economy)の推進：省および地方政府は総合的な廃棄物管理計画の策定・実施が必要である。
- ・ 廃棄物処理のインフラと収集・再使用・再生利用のシステムを構築して、廃棄物処理能力の拡大ペースを上げること。
- ・ 廃棄物の排出者(家庭、企業規模別など)と対象品目ごとの実施計画を策定すること。
- ・ 処理施設の運転の効率化や標準化、有効な規制や政策手法の開発・実施・評価、そして情報収集のためにも、廃棄物の種類ごとに異なる現状の国や省レベルの管理責任部門を合理化すること。
- ・ 廃棄物処理への投資と管理費用のための資金づくりは、公的資金と民間

⁵³ 欧州連合(EU)の電気電子機器への鉛、水銀、カドミウム等の特定有害物質の含有を規制する指令(2003公布、2006施行)。RoHSは、Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipmentの略称。

⁵⁴ EUの廃電気電子機器の回収・リサイクルを目標とする指令(2003公布・施行)。WEEEは、Waste Electrical and Electronic Equipment Directiveの略称。

⁵⁵ http://www.enviroasia.info/news/news_detail.php3/C08010902J

⁵⁶ OECD, OECD Environmental Performance Reviews: CHINA, 2007, pp. 123-144.

資金を混合した資金調達の仕事を作ること、また都市部以外でもごみ処理サービスの有料化を進めること。

- ・ ごみ処理や資源回収を生業とする人びと（freelancers）に対して、より衛生的で安全な状況で回収・リサイクリングを継続できるように設備、制度的な支援、訓練の機会を提供すること。
- ・ 社会、中小規模企業、産業部門において、廃棄物管理と効率的な資源利用への意識を喚起すること。

5 東アジアにおける持続可能な循環資源の流通に向けて：おわりに代えて

5-1 循環資源の国際流通への対応

中国に代表されるアジア諸国の急速な経済成長は予想を大きく超える資源需要を生みだし、世界中の天然資源と循環資源を求める勢いである。既成事実となっている循環資源の国際流通の光の側面（資源利用）と影の側面（環境汚染）をどのように管理していけるのだろうか。東アジア地域を念頭に置きながら、小島に拠って⁵⁷、管理課題をあげておきたい。

（1）循環資源・再生資源・有害廃棄物・中古品などの区別の明確化

循環資源が、バーゼル条約上の手続きに則らずに不適正に国際取引される背景には、循環資源・再生資源・有害廃棄物・中古品などの区別が明確でないことがある。バーゼル条約対象と非対称を区別するより明確な輸出入基準を作成する必要がある。例えば、固形状の廃プラスチックはバーゼル条約の規制対象外であるが⁵⁸、小島は、未洗浄の廃ペットボトルは衛生上からも大量に残渣が発生する可能性からも、バーゼル条約の事前通知・承認対象とし、洗浄済みの廃ペットボトルはバーゼル条約の対象外とすることを提案し

⁵⁷ 小島道一「アジアにおける適切な資源循環にむけて」小島道一編（2005）所収、pp.168-178.

⁵⁸ バーゼル条約の付属書Ⅸ、B表

ている。⁵⁹家電製品の中古品と廃家電品との区別も同じく明確化が必要である。

(2) 循環資源の国際流通におけるトレーサビリティの確保

トレーサビリティは、循環資源とくに有害廃棄物の有効な管理システムの基盤として重要である。日本の国内では、産業廃棄物を対象にして、廃棄物処理の流れ⁶⁰を確認できるマニフェスト（産業廃棄物管理票）制度があるが、その国際的展開が要請されている。その電子化を進めば、循環資源が、排出者から適切に輸出先の再生資源業者まで流通したかどうかを迅速かつ的確にチェックできる。

(3) 有害廃棄物の国際流通の輸入手続きの制度化と簡素化

法の抜け穴を塞ぎ罰則を強化するなど、バーゼル条約や関係する国内法の執行面での強化が必要である一方、それらの法律上の規制が厳し過ぎて、適切に循環資源を活用できる場合でも国際流通が難しくなっている面にも注意が必要である。例えば、バーゼル条約で求められている事前通知・同意に関する手続きに時間がかかることや国によっては輸出入の届出・審査の手続きが制度化されていない国もあり、それらの整備が必要であるという。また、環境規制が厳しくリサイクル技術も十分に高い国（日本など）への循環資源の輸出については、逆に、輸出国側で輸出手続きの簡素化を考えることも必要かもしれない。⁶¹この点については、輸出入国間で十分な実態把握と情報交換が前提になる。

⁵⁹ 小島道一編（2005）、p.168。なお、中国では未洗浄のペットボトルくずを輸入禁止としているし、日本でもそれは「廃棄物」にあたるとして輸出を規制している。

⁶⁰ 排出事業者（委託）→収集運搬業者→中間処理業者→収集運搬業者→最終処分業者→排出事業者、とマニフェストが回り、委託した廃棄物処理の流れを確認できる仕組み（廃棄物処理法）。

⁶¹ 小島道一編（2005）、p.171。

(4) 中古品の国際流通に関する仕組みづくり

循環資源に関しては、有害廃棄物とそれ以外のものに分け、有害廃棄物についてはバーゼル条約等で事前通知・同意の制度の下で取引を管理する仕組みが作られている。しかし、中古品・再製造物品・中古生産設備に関しては、越境移動をどう考えるかの国際的なコンセンサスはなく、各国が自国の思惑でさまざまな規制を行っている。⁶²

中古品等については、リユースやリサイクルによる資源有効利用のメリットと短期間で廃棄物となる環境負荷などのデメリットがあり、早急に国際的な仕組みづくりが必要である。例えば、中古品の輸出入の実態把握の促進があるし⁶³、さらに、輸出先の途上国に環境負荷をかけないために、中古品の輸出前検査の義務づけと拡大生産者責任（EPR）の適用が不可欠であると N G O は主張している。⁶⁴

(5) 国内 3 R の推進と国際協力

それぞれの国における循環型社会づくり・3 R の推進が第一であるが、そのためには国内の廃棄物による環境汚染対策とリサイクル産業を育成・向上させていかなければならない。⁶⁵ その上で、ある国では実施不可能な廃棄物・循環資源の有効な利用・処分を他国で行うことにより、有害物の管理も含め東アジア地域全体の環境負荷低減に資する場合が考えられ、その面での国

⁶² 小島道一編（2005）、pp.171-172.

⁶³ その 1 つは、国際的な貿易統計上の分類コードである HS（Harmonized Commodity Description and Coding System）コードの細分化による中古品の輸出の把握があり、日本では2008年1月から、家電リサイクル法対象の4品目について、新品とそれ以外のものが新たに区分された。

⁶⁴ 化学問題市民研究会「3 R イニシアティブの監視」http://www.ne.jp/asahi/kagaku/pico/basel/3R/3R_initiative.html 参照。

⁶⁵ 途上国における具体的な対策については、小島道一編（2005）、pp.172-175を参照のこと。

際協力・日本の貢献が期待されている。⁶⁶

5-2 日本の3Rシステムの再構築

そのためにも、先ずは先述の国内循環型社会づくりの綻びを繕い、3Rシステムの再構築を図ることである。循環資源の急速なグローバル化を想定していなかった国内の3Rシステムはどのように再構築するべきか。視点は2つであろう。1つは、環境性を重視して、法制度の抜け穴を塞いで国内完結型の3R化を徹底する方向。もう1つは、効率的資源利用の側面にも配慮して国内3Rと国際資源循環を調和的に行っていく方向である。⁶⁷

廃棄物処理法やバーゼル条約における「国内処理原則」は基本原則であろう。例えば、先述の小金井市における例のように、市町村が高いコストをかけて収集・運搬・処理したペットボトルが独自処理ルートで民間業者に引き渡され、それが結果的に循環資源として輸出に回っているとすれば、国内リサイクルシステムの崩壊ばかりでなく、海外リサイクル産業の育成にも繋がらない。なぜなら、市町村の収集・運搬・処理は税金が使われ、民間事業者に補助金が支出されている場合も多い。結果的に、極めて安い価格で循環資源が輸出されているからである。

しかし、例えばブラウン管（CRT）テレビでみると、家電リサイクル法では、鉛を含むCRTガラスの適正処理が必要であり、技術的に国内処理は可能である。しかし国内では、すでにCRTテレビは製造しておらず、リサイクル後のガラスの需要は国内にはない。他方海外ではまだCRTを製造しているところがあり、静脈流通の透明性が確保されているのであれば、日本国内で廃棄処理するよりは然るべき海外工場でCRTに再生するのがコスト的にも循環資源の活用の上からも効率的と言えよう。⁶⁸

⁶⁶ 環境省編（2006）、pp.57-62.

⁶⁷ 細田衛士「3R国際資源循環」『廃棄物学会誌』Vol.17, No.2, 2006、p.7.

こうしてみると、持続可能な循環型社会にむけた循環資源の流通政策は、国内完結型かグローバル化に伴う市場原理優先かという二者択一の時代ではなく、国内 3 R と国際資源循環を調和的・戦略的に行っていく方向となろう。

その方向を、細田は、国内 3 R と国際資源循環の調和のためには、経済の動脈系と静脈系の連鎖を合わせた生産物連鎖における静脈連鎖上の製品連鎖統制（PPC）⁶⁹ の必要性を強調し、天然資源と再生資源の双方にかかわる包括的な産業政策（資源循環戦略）が必要であるとしている。

国も循環型社会形成推進基本計画の見直しに当たって、国内資源循環完結型から国際資源循環を取り込んだ施策を展開することになった。すなわち、3 R イニシアティブの国際的推進を基盤として、一方でバーゼル条約の履行（諸外国と連携し規制対象物の明確化、不法輸出入防止にむけたネットワークの充実）という規制強化策と、他方でリサイクル目的での日本への廃棄物等の輸入などを、環境保全に配慮した上で国際移動の円滑化を図りたいとする規制緩和策を採ろうとしている。⁷⁰

2008年夏に開催される環境がメインテーマの「洞爺湖サミット」で、日本は 3 R イニシアティブを強調するのであれば、国内 3 R と循環資源の国際流通が統合的・戦略的に展開されるより具体的の方策を提示しなければならない。

⁶⁸ 細田衛士、同上、p.6.

⁶⁹ PPC とは「動脈連鎖のより上流の部分でバツズの発生・排出抑制のメカニズムを組み込むとともに、この二つの情報の非対称性をなくすことによって残余物のフローを制御し、適正で効率的なりデュース・リユース・リサイクルを促進する施策である。」細田衛士、同上、pp. 7-12.

⁷⁰ 環境省「第 2 次循環型社会形成推進基本計画（案）」2008.2、<http://www.env.go.jp/press/press.php?serial=9407>

参考文献

- 『環境と公害』 Vol.36, No.4, 2007, 岩波書店
- 『廃棄物学会誌』 Vol.15, No.3, 2004, 廃棄物学会
- 『廃棄物学会誌』 Vol.16, No.4, 2005, 廃棄物学会
- 『廃棄物学会誌』 Vol.16, No.5, 2005, 廃棄物学会
- 『廃棄物学会誌』 Vol.17, No.2, 2006, 廃棄物学会
- 『資源環境対策』 Vol.43, No.14, 2007, (株)環境コミュニケーションズ
- 小島道一編 (2005) 『アジアにおける循環資源貿易』 アジア研究所
- 吉田綾「中国における産業廃棄物・リサイクル政策」(2007) 『平成18年度 アジア各国における産業廃棄物・リサイクル政策情報提供事業報告書』 日本貿易振興機構・アジア経済研究所、第2章
- 『月刊 環境ビジネス』 2007年10月号、宣伝会議
- 中国環境問題研究会編 (2004) 『中国環境ハンドブック』 2005-2006年版、蒼蒼社
- 中国環境問題研究会編 (2007) 『中国環境ハンドブック』 2007-2008年版、蒼蒼社
- 環境省編 (2007) 『平成19年版 環境・循環型社会白書』 (株)ぎょうせい
- 環境省編『環境白書』 各年版
- 環境省編 (2006) 『平成18年版 循環型社会白書』 (株)ぎょうせい
- 環境省編『循環型社会白書』 各年版
- 総務省 (2007) 『リサイクル対策に関する政策評価書』
- 『PET ボトルリサイクル年次報告書』 (2007年版) PET ボトルリサイクル推進協議会、
<http://www.petbottle-rec.gr.jp/nenji/2007/index.html>
- 廃棄物・リサイクル法研究会監修 (2006) 『廃棄物・リサイクル六法』 (平成19年版)
- 『中国環境年鑑 2006』 (2006) 中国環境年鑑社
- 『中国統計年鑑 2007』 (2007) 中国統計年鑑社
- OECD (2007), OECD Environmental Performance Reviews: CHINA

「キログイ家族」から見た韓国家族の現在

李 瓊

Kirogi Families: The New Separated Korean Families

YI, Kyoung

1. はじめに

韓国には朝鮮戦争（1950-1953）によって南北に生き別れ、離れ離れになった離散家族が多数存在しているが¹⁾、最近、これらの人々と違った「新しい離散家族」として、「キログイ家族」が話題となっている。「キログイ家族」はその数が5万人にも上っていることから大きな社会問題として注目を集めている。

キログイ家族とは、子どもを外国に早期留学²⁾させる過程で、母親が子どもの面度をみるため、子どもと一緒に外国に行き、父親は国内にひとりで残り、仕事をしながら海外居住家族の生活費および教育費を仕送りする「非同居家族」³⁾のことである。このような「教育離散家族」が「キログイ家族」であり、その父親は「キログイアッパ」と呼ばれる。キログイとは「雁」、アッパは「パパ」という意味の韓国語である。

「キログイ家族」、「キログイアッパ」という用語がいつから使われるようになったのかは確かではないが、韓国政府が初・中・高校の在学学生早期留学制限措置を廃止した1999年末以降⁴⁾、父親は（経済的な理由で）韓国に残って生計の責任を負い、母親は留学する子どもの世話のため同行する家庭が増

えることに伴い、マスコミなどで使われるようになった新造語である。

「キログイ家族」、「キログイアッパ」とは学術用語ではないものの、今は韓国で俗語としての市民権を得、2004年出版された『国語辞典訓民正音』（金星出版社）には「キログイアッパ」が収録されるに至った。そこには「子女を外国で勉強させるため、妻と子女だけを外国に送り、国内にてひとりで生活する男性」と書かれている。

急増しているキログイ家族は「外貨の浪費」および「家族の崩壊」の恐れをはらんでいることから深刻な社会問題と見なされているが、それでもその数は増加する一方である。その原因はどこにあるだろうか。

韓国社会において子女の教育は大変重要な課題ではあるが、教育問題だけで、離散をもちとわなないキログイ家族の増加を説明するのは難しい。では、他にどのような原因があるのだろうか。

本研究では、以上の疑問を究明すべく、キログイ家族の発生背景と増加要因について検討してみることにしたい。

2. キログイ家族とは

キログイ家族は「教育離散家族」「非同居家族」として表現できるが、それが「国境を越え、離れて暮らす家族」のことであるところから、「超国的家族」(transnational family) または「多国的世帯」(multinational household) とも呼ばれている。また、2000年以降通信手段の発達に伴って増えてきたオンライン接続に重点を置いて、「ネットワークファミリー」とも呼ばれている。そして、家族構成員が必要と状況によって同居と非同居を自由することから「可変的家族」「造形的家族」(plastic family) とも言われる。他にも、「遠征留学母子家庭」「新グローバル別居家族」「遠隔家族」「自発的国際非同居家族」「未来投資型家族」等の表現が見られる(チェ 2005: 25, 311)。

「キログイ家族」の中でも、特に「キログイアッパ」が注目を浴びているが、その理由は、家族を外国に行かせた後、一人残された「孤独」で「寂しい」

イメージが浮かび上がるからである。ところで、残された父親に「キログィアッパ」という名がついた理由は、キログィの習性とそれに対する韓国人が抱いているイメージからだといえる。韓国の代表的な渡り鳥であるキログィは、韓国人ならだれもが親しみを感じる鳥である。キログィはメスとオスの信義が厚く、一度つがいになると、一生相手を変えない習性があるといわれており、また、子どもに対する愛情も深い。野山が火事になった時、子どもと一緒に焼け死ぬことはあっても、子どもを残して逃げることはなく、メスが先に死んでもオスが子どもを育てるので、韓国では昔から家族愛や父性愛の象徴とされている。このイメージから韓国の伝統的な結婚式において、キログィは夫婦愛と家族愛の象徴として欠かせない存在となっていた。例えば、結婚当日、新郎は婚礼が行われる新婦の家にキログィ一対を持って行くが、結婚儀式の一部としてそのキログィを新婦側に渡すのである。昔は本物のキログィが使われたといわれるが、今は木彫りのキログィ（木雁）が代用されており、それは新婚夫婦の部屋を飾る人気の置物となっている⁵⁾。

キログィ家族は韓国だけでなく、キログィ家族の主な留学先であるアメリカでも注目を集めている。例えば、2005年1月9日、『アメリカのワシントンポスト』は「A Wrenching Choice」というタイトルの特集記事を出したが、そこでは、Kirogi (wild geese) という韓国語がそのまま使われた。記事では、「キログィは韓国の伝統婚礼式で生涯伴侶の象徴として使われるし、遠くまで飛んで、えさを取ってきて雛に食べさせる鳥である」と説明されながら、「子どもたちをアメリカで教育させるため、太平洋という海を挟んで離れて暮らす韓国家族 (South Korean families separated by an ocean)」と書き記された。

ところで、興味深いことに、父親たちの経済的・社会的背景が異なることから、この「キログィ家族」のアッパたちはさらに「ペンギン」「キログィ」「ワシ」の3つのタイプに細分されている。

「ペンギンアッパ」とは鳥なのに飛べないペンギンにたとえて、経済的に

余裕がないため、家族を尋ねて行けないまま、仕送りだけをするタイプのことである。そして、「キロギアッパ」とは渡り鳥のように年1～2回、家族に会いに行けるくらいの経済的な余裕をもつタイプである。また、「ワシアッパ」とは空を自由に飛びまわるワシのように、金銭的にも時間的にも十分な余裕があり、いつでも飛行機に乗り、家族に会いに行けるタイプを指している。このワシアッパは、高所得で、事業家の人に多い。そしてペンギンアッパの場合は、海外に居住する家族に会いに行けないところか仕送りの負担に耐えられず自殺するケースもある。数としては、子女の休みまたは父親の出張や休暇を利用して年1～2回再会するキロギアッパのタイプが一番多いと思われる。このように、キロギアッパの家族訪問は職業的変因に大きく影響されるといえる。

3. 韓国教育制度と母親

キロギ家族の現状を知るために、まず、韓国の教育制度と家族のなかで求められている理想的な母親像について考えてみよう。

(1) 韓国の教育制度

キロギ家族の発生を促す子どもの早期留学は韓国の教育制度に主な原因がある。韓国の教育は、「受験教育一辺倒で、人間教育がなされてない」との批判をよく受けているが、ここでの「受験」というのは基本的に「大学受験」を意味する。日本のように、小学校・中学校受験は存在しない。高校の場合も、外国語、自然科学、芸術・体育などを重点的に勉強する「特殊目的高校（略称、特目校）」への入学以外の、一般高と呼ばれる普通高校への進学は中学の内申書で決まり、受験なしで居住地区内に割りふられる。したがって、一般的に「受験」とは大学進学のための試験を指しており、大抵の韓国の子どもたちはこの一生一回の試験に「すべて」を賭けているのである。

韓国には日本のような「私立」学校という概念はない。経営形態は、日本

の私立と同様のものだが、私立として独自の教育をするわけではない。また、大学付属の高校といっても、日本のようなエスカレーター式の付属ではなく、進学のためには、他校出身の志願者と同じく（日本のセンター試験のような）「大学修学能力試験」で良い点数を取ることで競争しなければならないのである。

日本よりも大学進学率の高い韓国⁶⁾は、昔から「馬は生まれると済州島へ、人は生まれるとソウルへ行かせるべし」という表現があるくらい教育熱の高い国である⁷⁾。教育こそ身分上昇の手段であるという考え方は根強く、古くは「科挙」という国家試験に合格すれば身分上昇が可能だった高麗王朝時代や朝鮮王朝時代に遡れる。

11月に行われる「大学修学能力試験（略称、修能）」は、大学への進学を希望するすべての人が受けるもので、政府を始め韓国社会全体がサポート体制をとっているかのようなのである。例えば、この日には、受験生がラッシュアワーに巻き込まれないように、官公庁だけでなく、多くの会社が朝の出勤時間をずらしている。遅刻しそうな受験生がいれば、警察官がパトカーで運んだり、タクシーが無料で試験場まで届けたりする光景も珍しくない。そして、英語のリスニングテストの時間は、飛行機が一切飛べないことになっているのである。

ところで、大学の受験だけで済むからといって、高校から勉強すれば良いというわけにはいかない。中学校、または小学校から最終目標である大学受験に向けて「先行学習」をしている。だから、日本よりも熾烈な受験競争が存在し、これが暗記中心の受験教育につながってしまっているとの批判も多い。

一方、韓国には日本と同様に、2年以上海外留学した者には、帰国子女として大学に入学できる制度があり、その制度を活用した方が大学に入りやすいのはいうまでもない。ゆえに、どんなに大変でも、少しでも他人より有利な道を子どもに提供しようとする親たちの欲望から早期留学はますます増え

る一方である。

これは、少子化⁸⁾により一人っ子が多くなった韓国で、子どもの教育への投資費用が以前より上昇したこととも関係がある。その上、最近では早期留学が一種の「教育ブランド」として好まれ、中産層の間では一種のステータスにまでなっている。実際、韓国の現代史は農漁村から中小都市へ、中小都市から大都市へとより良い教育商品を目指して国民が常に移動してきた歴史でもあるといえるが⁹⁾、このような移動が、今は早期留学、語学研修、教育移民の形で現れているものと考えられる。

韓国では、学校での公的教育のことを「公教育」とし、学校以外での学習を「私教育」¹⁰⁾と分類して呼ぶ。しかし、公教育が忘れられて久しい韓国では、「勉強は塾で、学校は内申書のために行く」といわれている。それに伴い、「私教育費」が「公教育費」をだんだん上回り、親たちは大きな負担を強いられている。このように、私教育費が多くなる国内事情を考慮すると、「早期留学にかかる費用がそれほど高くない」という見解も多い。その結果、莫大な経済的支出にもかかわらず、キロギ家族は増えていくのである。

(2) 母親像

韓国の大抵の母親は日本の教育ママのように教育熱心である。そしてこの母親たちは自分の子どもの能力を信じ、「孟母三遷の教え」を実行している。つまり、大学進学率の高い「名門高校」に子どもを入学させるため、「江南8学群」へ引越しをしたり、引越しができなかったら住所だけでも「江南8学群」に移したりすることで社会問題になったこともある。子どもの教育環境のためには、国内だけではなく、海外もいとわぬ考え方がキロギ家族につながっているのであると思われる。

日本では女性の理想として「良妻賢母」というが、韓国では「賢母良妻」である。つまり、韓国では、妻としての役割よりも母としての存在価値を優先するのである。例えば、2004年、韓国のある女性週刊誌が、平均1ヶ月所

得400万ウォン（約50万円）、30坪以上マンションに暮らす30代から50代の首都圏中産層女性1200名を対象に行ったアンケートを見てみよう¹¹⁾。

「現在のあなたの姿は？」という質問に62.9%の女性が「母」と答えた。「ひとりの人間としての自分」は16.4%、「女」は11.1%、「妻」は6.6%であった。「自分自身」よりも「妻」よりも「母」としての自分を認識する傾向が強いことがうかがえる。この結果からすると、大多数の韓国女性は自分自身のためではなく、「子どものために生きている」ともいっても過言ではない。

また、「今、一番の関心事は？」という質問には「子どもの教育および進学」が49.7%で1位であった。母としての役割の中でも子どもの教育を最優先する母親が多いことが確認できる。このような教育熱は「良い大学に入るための強迫観念的な姿」として現れる。生活費の半分を私教育費として使っても、教育費支出以外は倹約する。夫が早く帰り、子どもの勉強に邪魔になるより、遅く帰るか出張に行った方が良いと思っている。また、夫の実家から無視されず、待遇されるためにも子どもの勉強ができないといけないと思うのである。

そして、「現在、自分に一番ストレスを与える人は？」という質問には、「夫」が29.1%、「子女」が27.8%、「義父母」が14.3%の順であった。子女の進学に気をもんでいる母親にとって、子女がストレスの提供者になることは理解できるが、夫が最大のストレス提供者であることは、「子どもが先、夫はその次である」という「子女中心」家族の一面を現しているともいえよう。すなわち「母」としての役割が「妻」としてのそれよりも重視されるということである。その結果、夫を残して、子女の留学に同伴することに何の迷いもなく、キログジ家族になっていくのであろう。

また、マンションなど集団住宅暮らしでは隣近所付き合いで、同じ年頃の子どもをもつ母親同士は常に子女の成績を比較し、比較されることになる。隣同士だけでなく、親戚同士の競争意識も教育熱を過熱化させている。母親

たちの同窓会や「契」（一種の親睦会）などの集まりでも、主な話題は子どものことで、それも子どもの成績のことになってしまう。親のプライドは子女の学問的成功と直結すると考えられる。要するに、子女の問題を自分の問題と認識する母親が多いのである。

大学入試の当日は寒い中、寺院で一心不乱に三千拝をしたり、校門の前で祈り続けたりしている韓国の母親たちの姿は日本のメディアにもよく登場するが、現代の韓国社会において、家族生活自体が子女の教育中心となり、家族はもはや「情緒的共同体」というよりも「勉強共同体」となってしまった感じさえする。

4. キロギ家族急増の背景

(1) 「IMF 危機」と英語力への憧れ

韓国における海外留学ブームは1990年代初頭に始まった。以後1997年前後の「通貨金融危機」（通称「IMF 危機」）の際、その勢いが弱まったものの、最近では経済の回復とともに以前よりも過熱化している。その原因の一つが、1997年の IMF 危機以来、対外経済開放により「英語が大切な職業能力になった」ことである。それは、大幅のリストラの中、英語力が人々の明暗を大きく分けたからである¹²⁾。その結果、「英語力＝競争力、生存条件」という論理が蔓延するようになった。まさしく、「英語資本論」であろう。このような社会現象が早期留学の原因を提供したのである。すなわち、IMF 危機という名目で行われたリストラを経験した韓国人にとって、英語（英語ができないこと）はトラウマになっているのである。こうした「職業競争力のための必修学力」である英語を習うための留学先としては、アメリカ、イギリス、カナダ、オーストラリア、ニュージーランドなどの英語圏が多いが、最近では地理的に近く、物価も韓国とあまり変わらないまたはむしろ安いことからシンガポール、香港、マカオ、マレーシア、フィリピン¹³⁾ への留学も増えつつある。また留学する人の中には、英語の勉強を目的に中国語圏へ留学するケー

スも増えている¹⁴⁾。

ところが、早期留学した子どもの中には、親と離れて自由になったという解放感や寂しさなどから麻薬に溺れる、もしくは銃器を所持し問題を起すなどの犯罪行為でしばしばマスコミに登場する人も出るようになった。すると、麻薬や銃器などの危険から自分の「一番大切な子ども」を守るため、費用がもっとかかっても母親が留学に同伴することとなり、キロギ家族が増えることになったのである。

一方、子どもを早期留学させるのではなく、子女にアメリカの市民権を取得させてやる目的で、「遠征出産」（海外出産）する事例も増えている。これは、出生地主義により、自国領土で生まれたすべての子どもに市民権を与えるアメリカの制度を利用しようとするものである。つまり、市民権があると、アメリカの公立学校への入学できるので、無償で英語教育が受けられるのである。2002年以降、アメリカでは市民権なしにはアメリカの公立高校に入学（留学）できなくなったので、市民権を持たない人は、当然学費の高い私立に行くしかない。これが、海外出産を促しているのである。しかし最近では、これらの海外出産が兵役逃れの手段として悪用されていることから、韓国では別の意味で大きな社会問題となった¹⁵⁾。

（2）情報化社会

情報化は非同居する家族をつないでくれる役割を果たすが、逆に家族の非同居を促進させることにもなった。電話や手紙だけではなく、Eメール、メッセージャー、音声チャットなどをコミュニケーション手段として活用し、実際の空間的距離より心理的距離はそれほど遠くないように感じられるようになったことも非同居を促した背景として取り上げられよう。大多数のキロギ家族は、コミュニケーションのためには、時間と費用を惜しまず、家族間の関係維持に力を入れている。

チェの調査によると、一番よく使われる手段は電話で、次がEメールであ

る（チェ 2005：138－142）。時差などの理由もあって、大体一日1～2回電話をするそう。興味深いのは、夫婦の間は電話による意思疎通が一番多く、子女とは主にEメールが用いられる点である。夫婦の間で電話が好まれる理由は、電話がEメールより直接的で、声を通した感情交流が可能であるからだと思われる。一方、Eメールは、「愛している」というような夫婦が普段は面と向かって言えなかった言葉を伝えることができる。また、子女にも文面による「重みのあるメッセージ」を伝えることができるのである。このように、一緒に暮らしていながらも言えなかったことを電話やEメールで表現できるという点では、情報化が夫婦や家族間の絆を強めることに貢献していると思われる。既存の紐帯をオンラインでより緊密にできるからである。

（3）キログイ家族にみられる韓国家族の姿

2005年10月、ソウル市内で50代のキログイアッパが死亡し、5日後に発見された事件があり、それをきっかけに「キログイアッパ同情論」が韓国社会全体に広がっていた。死亡したのは建設会社に勤める男性（53歳）で、ソウル市内のワンルームマンションで一人暮らしをしていた。妻は6年前、教育のため中学生だった2人の子どもを連れてアメリカに行っており、彼は、毎年2500万ウォン（当時のレートでは約250万円）を送金していたという。名門大学の建築学科を卒業し、一時期は建築事務所も経営していたというその男性は、韓国では「上流階層」だったかもしれない。が、この「身分」は長続きしなかった。妻と子どもたちを送り出した後、夫の会社は業績不振に陥り、彼は友人の建築会社に経理担当として就職していたという。外国に居住する家族との不和や一人だけ残されたという孤独感、仕送りするために切り詰めていた生活への圧迫などが、キログイアッパを死に追い詰めたといわれた（『朝鮮日報』2005年10月19日）。

そして、キログイアッパであったソウル大学の教授が、過労で死亡したことが記事になったこともある。この時も、彼がソウル大学の教授であることや

過労死したことよりもキログニアップであったことが一番話題を呼んだ（『世界日報』2003年4月7日）。

このような報道を通して、一般庶民には、キログニアップたちが「お金は持っていても、家庭的に不幸な人々」と思われ、多くの人々が「お金はなくても、家族と一緒に暮らせる自分たちの方がもっと幸せである」と慰安していたのである¹⁶⁾。

一方、キログ家族が、子どもの教育というよりは家族間の衝突や葛藤を回避する方法として機能するケースも少なくない。つまり、英語教育を名目にした留学が、実際には夫婦仲が良くない時や倦怠期に入った夫婦の不和や葛藤などの問題を解消する方法として利用されることも多いとのことである（『文化日報』2003年11月6日）。夫婦間に問題がある場合、キログ家族が家族非同居形態として夫婦別居を正当化し、離婚を回避しているのである。

他に、嫁・姑問題の解決策として用いられることもある（チェ 2005: 231）。韓国は結婚すると同時に夫の実家中心になりがちである。お正月や秋夕（中秋）のような親戚が集まる名節には、決まって夫の実家に帰省し、嫁たちは手に水が乾く余裕もなく働く。この期間は、嫁姑の葛藤がある場合は耐え難い時間である。しかし、キログ家族は、名節に夫婦と子どもだけの時間を過ごせるのである。子どもの学校や勉強が最優先とされる雰囲気の中では、帰省していないことも許されるのである。つまり、かつては跡継ぎの息子を産むのが最大の役割であった女性たちに、今は子どもを一流大学に入れることが「地上最大の目標」となっているので、子女教育の名分さえあれば、すべて許されるのが現状である。

母性イデオロギーの強い韓国では、子女に対する無条件的な犠牲が母性愛として美化され、疑問の余地もなく受け入れられているのである。このような認識の中で、キログ家族（早期留学）は、母親が子どものために自分のすべてを犠牲しているように理解されるが、母親の内面には、英語教育を名目にいろいろなしがらみから「脱出」しようとする願望が隠れていることも理

解すべきことであろう。母親は、憧れていた外国生活を満喫しながら、複雑な韓国の拡大家族関係から免除されるわけで、子どもの留学は自他公認の「名分ある脱出口」になれるのである。

以上のようなケースでは、キログイ家族生活の出発が、夫婦または家族間の不和を隠蔽するか、葛藤を避けるための一種の逃避としてスタートした側面が伺えるが、この場合、結果的には、家族を維持する機能を果たしているといえる。

ところで、2006年8月14日から18日まで5日間、毎回30分ずつ放送された、韓国国営放送局による『KBS 人間劇場』というドキュメンタリミニシリーズが韓国で大きな波紋を起こした。それは、4年前、2人の子どもの留学する時、奥さんを子どもたちと一緒にアメリカのボストンへ行かせ、自分はキログイアッパとして一人暮らしをしている小児科医師の朴さん(44歳)の話であった¹⁷⁾。

朴さんのストーリーは、最初一人暮らしの寂しさで外食、欠食が多くなり、彼自身が医師にもかかわらず、健康をそこなってしまったが、現在はマラソンや山登りで健康を取り戻し、趣味の音楽を通して往年やっていたバンドも再開、家事も完璧にこなせるようになったというものであった。番組の放送後、放送局の掲示板は視聴者の書き込みでダウンされるほどであったが、その主な内容は番組内容が庶民に違和感を与えたという非難だった¹⁸⁾。このような非難が殺到した理由は、以前まで知られていたキログイアッパの「かわいそう」で「哀れみ」の日常と朴さんのそれとでは大きなギャップがあり、庶民の生活感覚とかけ離れた、恵まれた階層の「幸せな悩み」として映ったことにありと思われる。

キログイ家族に対する他の意見としては、「韓国の教育制度と関わるもので、一部の人々だけの問題として片付けられない時点にきている」という内容もあった。これはキログイ家族が、もはや高所得層だけの「慣行」ではなく、「できることならば自分の子どもにも早期留学させたい」という思いを一般の

人々までもが（親の本音として）持つようになったことを意味しているのである。

5. おわりに

最近、韓国社会は、離婚率増加、独身率増加、晩婚、低出産、少子化などの急激な変化を経験しており、離婚、家庭内暴力、片親家庭などの表現は韓国でも珍しくなくなった。現代家族を表すこれらの事象から「家族の崩壊」が危惧されているが、この「家族解体の危機」に新たに加わったのが「キログイ家族」というキーワードである。しかし、興味深いことは、キログイ家族は韓国独自の現象として把握されるという点である。つまり、早期留学は韓国以外の国でも起こっている「ありふれた現象」であるが、母親が子どもの面倒をみるため、子どもと一緒に外国に行き、父親は国内にひとりで残る「海を越えた非同居家族」であるキログイ家族は、「韓国独特の家族形態」である。

本稿では、キログイ家族がなぜ現代韓国社会に存在し・急増しているのかを考察してきた。そして、その成果として、自己を犠牲にしてまで子女の教育を優先する高い教育熱、IMF 危機以降ますます高まっている英語力への憧れ、国内の教育に対する失望感が作り出すブランド化した早期留学、母親と子どもを一緒に海外に送り出せる経済力などが、複合的にかかわっていることがわかった。

キログイ家族に対しては同情論から批判まで様々な意見が出ているが、キログイ家族を家族の解体として見るのはまだ早いかも知れない。なぜなら、家族に「あるべき姿」という正解は存在しないと思うからである。もちろんこれについては、更なる考察が必要だと考えられるので、今後の課題にしたい。

注

- 1) 従来、離散家族の数は南北合わせて1千万人に上るといわれてきたが、休戦から50年以上過ぎた今日、離散家族1世代のほとんどが死亡することでその数はかなり減少している。

韓国統一部によると、2005年の人口調査の結果、生き別れになった生存者としての離散家族は、南だけで約72万人が残っているといわれる。

www.voanews.com/Korean/archive/2006-06/2006-06-12-voal6.cfm - 40k -。

- 2) 大学または大学院への一般的な留学ではなく、高校生・中学生・小学生の留学のことを意味する。
- 3) 別居という用語は離婚を前提とする夫婦のなかで主に使われる傾向があるので、ここでは非同居という用語を使うことにする。
- 4) 韓国教育資源部によると、初・中・高校生の早期留学制限を廃止したその結果、2000年、初等学校（小学校）自退者が15,000人に上った。2001年には、留学・移民のため中・高校生4,376人が自退した。早期留学者が、2003年には20,900人、2006年には29,511人に至った。www.eai.or.kr/korean/project/pjbbs/pjbbsView02.asp?seq=674 - 70k -。
- 5) この木彫りのキログは民芸品コーナーでよく売られている人気商品でもある。
- 6) 2005年現在、2年制以上の大学への進学率が、日本の51.5%に比べて、韓国は男子83.3%、女子80.8%である（『朝日新聞』2007年1月7日朝刊）。
- 7) 結婚情報会社の OMMC（日本）と Duo Marriage Information（韓国）が2004年4月に両国の首都圏に住む24～33歳の男女1033人を対象に行った調査によれば、「子どもには自分より良い学校に行かせたい」と答えた比率は、韓国73.8%、日本33.3%であった。また、「子どもにできるだけ高い水準の教育を受けさせるためには、生活面での犠牲もやむを得ない」と答えた比率は、韓国86.1%、日本42.3%であった（春木2006：51-52）。
- 8) 韓国は、女性1人が産む子どもの数を示す合計特殊出生率が1.08%（2005年）と、世界最低水準に落ち込んだ。日本の1.25よりも大幅に低く、「他の先進国の8倍速」（韓国統計庁）のスピードで少子化が進んだ（『朝日新聞』2006年8月13日朝刊）。
- 9) 1978年から1983年の間の農漁村から都市への転入者を見ると、男子の29.1%、女子の21.8%が学生であった（服部、1999：40）。農家にとって大切な牛を売って大学の学費を工面したことから、「象牙の塔」といわれる大学は「牛骨の塔」と皮肉られた。
- 10) 私教育は、「課外」と呼ばれる塾や家庭教師などによる学習が大きい割合を示している。
- 11) 『MIZ.N.』No.201:20-28。
- 12) 実際に、筆者の友人はリストラによる失業者が増える中、英語ができるということで専業主婦からむしろ就職ができた。英語が職を得る重要な能力であることを示す一例であろう。
- 13) 2006年10月3日朝刊の『朝日新聞』には韓国からフィリピンへの「留学ブーム」が紹介された。記事によると2005年短期留学ビザの発給数は韓国人が最多である。
- 14) 筆者の知り合いは、子ども2人を中国に留学させているが、公立学校ではなく、英語で授業を行うインターナショナル学校に通わせている。彼女は、「留学の目的はあくまでも

英語であり、中国語はプラスアルファとして習得できれば良いのでは」と話した。

- 15) 詳細は、金柄徹（2005）を参照。
- 16) キロギアッパの浮気によって家庭が破綻したケースもある。妻に不倫がばれて、姦通罪で告訴された結果、離婚されたキロギアッパが悲観自殺した（『京郷新聞』2004年4月13日）。
- 17) 以前までは、障害者や貧しい庶民がさまざまな困難を乗り越える人間勝利的な内容などを主に扱い、視聴者の涙腺を刺激してきた番組に、医師という高所得専門職従事者の日常が紹介されたことも議論を呼んだ理由の一つである。
- 18) 『KBS 人間劇場』。www.kbs.co.kr/2tv/sisa/human/vod/1410456_1278.html - 50k。

参考文献

（和文）

- ・伊東順子『もう日本を気にしなくなった韓国人』洋泉社、2007。
- ・金相美『韓国N世代白書』トラベルジャーナル、2002。
- ・金柄徹『「遠征出産」に走る親心：『兵役忌避』の手口としての韓国人の『海外出産』問題』『現代社会における家族の変容：東アジアを中心に（Ⅱ）』アジア研究所・アジア研究シリーズ No.56、亜細亜大学アジア研究所、2005。
- ・金容権編『早わかり韓国を知る事典』東海教育研究所、2004。
- ・真田幸光編著『早わかり韓国』日本実業出版社、2002。
- ・ちょ・ひちよる『現代韓国を知るキーワード77』大修館書店、2002。
- ・ちょん・ひょんしる『暮らしのなかの日韓交差点』草風館、2005。
- ・服部民夫「韓国の家族」清水由文・菰渕緑編『変容する世界の家族』ナカニシヤ出版、1999。
- ・春木育美『現代韓国と女性』新幹社、2006。

（ハングル）

- ・チェ・ヤンスク『早期留学・家族そしてキロギアッパ』韓国学術情報、2005。
- ・MIZ.N. 編集部「30代～50代首都圏中産層女性1200 名、ライフスタイル&意識大調査」『MIZ.N.』No.201、ネイル新聞社、2004。
- ・MIZ.N. 編集部「キロギア家族の新風俗図—キロギアッパの幸せ探し」『MIZ.N.』No.290、ネイル新聞社、2006。
- ・『国語辞典訓民正音』金星出版社、2004。

(英文)

· ‘A Wrenching Choice’, Washington Post, Jan9, 2005.

アジアの家船に関する比較研究（その1）

金 柄 徹

A Comparative Study on Houseboat Fishermen in Asia (1)

Byung-Chul Kim

1. はじめに

東南アジア海域や中国大陸の南岸などには船を住居とし、主として漁業を営みながら生活している人々が分布している。これらの人々を指す言葉としては“Sea Nomads”“Sea Gypsies”「漂海民」「漂泊民」「海洋民」「水上居民」「船上生活民」などが用いられてきた。

日本列島においても、昭和の初め頃までは「家船」と呼ばれる、船を住居とし一年中海で生活する漁民が九州や瀬戸内海に少なからず存在していた。家船の起源については定かではないが、彼らは少なくとも倭寇の時代以降は盛んに活動をし、江戸時代に入ると、藩（特に大村藩の場合）からの漁業特許権などの積極的な保護政策も受け、独自の安定した世界を築いていた。しかし、農家との物々交換に依存していた彼らは、市場経済システムの発達や明治近代国家以後の様々な政策（戸籍制度・義務教育・徴兵制）等の影響を受けると、その生活の基盤が揺らぎ始め、やがては皆「陸地定着」することになった。陸に「上がって」からは他の漁民と区別がつかなくなり、近年の研究ではもはや昔の面影は見られなくなったといわれてきた。

しかしながら、筆者の調査によると、1998年2月現在、広島県豊田郡（現

呉市) 豊浜町豊島には310隻の漁船が主に県外出漁に携わっており、200隻以上の漁民がいまだに、夫婦が一年中船上で過ごす「家船」生活を送っていることがわかった。彼らは漁法の点でも先祖伝来のものといわれる一本釣り・延縄漁を現在も行い続けている。以前の家船と異なる点とはいえば、ほとんどの船がFRP(強化プラスチック)船に変わっており、その行動範囲も格段に広がったことである。船には発電機・テレビ・カラオケ・ビデオ・冷蔵庫・プロパンガスなどはもちろん、魚群探知機・無線機・レーダー・GPS(衛星利用測位システム)・携帯電話などの先端科学装備までもが具備されており、船室には普通の家と同様に畳(2~5畳)も敷かれている。さらに興味深い点は、豊島の漁民の家船生活が、以前の家船の「残存」というよりは、むしろ近代以降「新しく形成」されてきたという事実である。

かつての家船がすべて「陸地定着」し、伝統的な生活様式を放棄したにもかかわらず、このように豊島の漁民が近代以降新しく「出現」し、現在もおおその多くが先端テクノロジーを駆使しながらも家船生活を続けていることを可能とした背景・条件(出現の歴史的過程と現代社会における様々な適応戦略)については、拙著(金 2003)を通して考察を行った。しかし、アジア各地の家船の現状との比較は残念ながら課題として残したままであったので、これから、アジア各地における家船の暮らしと現代社会への適応の姿を比較考察していきたいと思っている。

本稿では、その出発点として、日本・東南アジア・中国の家船の状況を既存の研究から考察した上で、今日も活動を続けている日本の家船(豊島の事例)に関する研究成果を紹介してみることにした。今研究を始めたばかりのベトナムの家船(ハロン湾とフエの事例)¹⁾や、これから現地調査を予定している東南アジアの家船(マレーシア領サバ州の事例)と中国の家船(香港の事例)に関しては次回(その2・その3で)報告したいと思う。

2. 文献からみるアジアの家船

(1) 日本の家船

1) 家船と陸地との関係

日本の伝統的な家船の根拠地は大きく瀬戸内海と九州に大別される。以下では、両方における家船の漁法や陸地民との関係について考察することにした。

瀬戸内海の家船は、大きく分けて能地（広島県三原市）・二窓（広島県竹原市）・吉和（広島県尾道市）の3カ所に分布していたが、家船がこれらの地をその根拠地として定めるようになったのは中世末頃とされている。その背景について宮本は、瀬戸内海の小島をその根拠としていた家船が、秀吉の「海賊禁圧」により新しい根拠地へ移動させられたが、その移動先が能地、吉和、二窓、音戸などであったと推測している（宮本 1964:193-195）。

瀬戸内海の各家船集団は漁法上の特色として、家船の間に一般的に共通している潜水漁は行わず、同じ海域でも集団ごとに特定の漁法（能地は手繰り網による雑魚曳き、二窓は延縄、吉和は一本釣）を行い、近代に至るまで一種の分業によって共存していた。

一方、九州では東海岸と西海岸の両岸に家船が分布していた。東海岸の津留（大分県北海部郡海辺村）の家船はシャアまたは、船屋と呼ばれていたが、能地出自の伝承を持っており、昭和のはじめ頃まで船住居の生活を送っていた。そして、西海岸には、平戸（旧松浦藩）と西彼杵半島（旧大村藩）などに、それぞれ別個の家船集団が比較的近年まで存在していた。

平戸の家船は海にもぐってアワビ・サザエ・ナマコを獲ったり、見突き漁を行っていたりしていた点で、西彼杵半島の家船とよく似ている。彼らは、アワビ突きのほか底刺網漁業にも携わっており、松浦藩から、領海内の沿岸の採鮑権を認められていた。一方、大村藩から特権的漁業権が認められていた西彼杵の家船は、季節により漁の対象・漁場・漁法をもかえ、冬・春は鮑をとり、4月より6月までは葛網1をひき、7月より9月までは鯷網をひき、

また常に鉾突漁や潜水漁を行っていた。

家船は陸に家を持たず、海上で彼らだけの生活を営んでいたが、彼らの海上生活は当然ながら陸地民との交易を前提で成り立っていた。家船は陸地に水・薪・船木を求めているが、もっと大事なのは、とった魚を農家に持っていき、穀物と交換することであり、それは主に女性の仕事であった。この場合、女の人は頭上運搬に頼っていた。

家船は、正月と盆のときは全員かならず根拠地に集結することが、集団のしきたりとして厳しく守られていた。年の暮れに根拠地に帰り、短い滞在が終わるとまた海に戻ったのである。彼らを根拠地と結びつけたもう一つのきずなは死者の埋葬であって、根拠地には墓地があり、菩提寺があった。そしてその菩提寺は家船に対して強い拘束力をもっていたとみられる。根拠地に戻った際は、家船のヨリアイが開かれ成員の結束を固めていたし、結婚式などのお祝いもこの機会を利用していた。

九州の家船は根拠地にならず一軒のヤド（宿）を設けていたが、このヤドは家船を陸地と結ぶ大きなつながりであった。通常フナダマリのある港で、倉を持つ家がヤドとなっていたが、普通一軒のヤドが複数の家船のヤドを兼ねていた。このヤドは、衣類などの預け入れ・鉾の柄にする竹の預け・風呂・正月の餅つき場としての役割を果たしており、ヤドと家船のつながりは強かったという（野口 1987:270）。

九州の家船は、通常 2-3 ないし 4-5 艘位の小船団を編成し、一定の海域内を移動しながら、獲った魚を近く of 農民と交換していた。海域内には基地となる停泊地が定められており、船が基地に泊まっている間、家船の主婦は基地近くの得意先の農家を訪ね、物々交換を行っていたが、その対象品目は主に麦・粟・サツマイモ・カンコロなどの穀物で、時には味噌・醤油などの調味料や酒・煙草なども含まれることがあった。これらの沿岸農村は近くに漁民部落のない場合が多く、しかも船以外の交通機関がほとんどなかったので、農家の人々にとっても家船がいないと海産物をまったく食べられない状況で

あった。農家の人々は家船とのつき合いを維持するために、物資の交換だけではなく、風呂や井戸を提供したりしていた。このような関係は家船の人々の間ではほぼ固定化し、母の代から娘の代に継がれ、異なる家船集団の間でも、お互いに侵さないことがしきりとなっていたので、集団で移動していてもナカマ同士の衝突は起こらなかったといわれる。この得意先が家船の大きな財産であったので、娘が嫁に行くとき分けてあげたり、また嫁をもらったときはすべての得意先に紹介してまわったりしていたのである（野口 1987: 268-269）。

陸地に家を持たず、一年中海上を移動していた家船も根拠地と密接に関わっていたが、その理由として大きく二つのことが考えられる。

まず、根拠地という存在が家船自らのアイデンティティーを構成していた可能性である。

そして、もう一つは、陸地の政治権力者から根拠地を求められた可能性である。藩主などの陸地の権力は領土・領海内の人々（特に一定の住処を持たない人々）をより効果的に統治するため、根拠地という一定の場所に彼らを結びつける必要があったと思われる。これは後の近代国家における戸籍制度とその旨を一つにするものである。例えば、九州の西彼杵半島の家船を調査した木島は、家船が根拠地と結ばれた由来を、「宗門人別改帳」「絵踏み」「俵物」などの幕府の政策から求めている（木島 1992:222）。この中で、「宗門人別改帳」とは今の戸籍簿と類似するものであるが、寺が人々の出生・死亡の記録を担当することとなり、家船も陸地の寺とのつながりを余儀なく持たされたのである。つぎの「絵踏み」とは1629年（寛永6年）ごろ長崎県奉行水野守信が案出したといわれる幕府のキリシタン禁止政策であるが、1637-8年（寛永14-5）の島原の乱以後徹底的に行われ、家船もこれから逃れることができなく、正月にはキリストやマリアの画像がはめ込んである板踏絵を踏むためわざわざ根拠地に帰らせられたのである。そして、「俵物」とは対中国貿易の長崎輸出品のうち、鮑・イリコ・フカヒレなどの海産物の総称であ

る。幕府は宝暦・明和・安永の期にかけて俵物の増産のため漁民を督励したが、その生産の主役を担っていたのが家船であり、それを納めるために、大村藩は家船を根拠地に集合させたのである。このような根拠地は後になると、家船の「定着先」になっていく。

2) 家船の陸地定着

瀬戸内海の家船は能地の手繰り網による雑魚引き、二窓の延縄、吉和の一本釣のいずれも小規模の家族単位で営まれる漁法を持っており、また能地家船の手繰り網でとれた魚が、二窓の延縄・吉和の一本釣の餌として使われるという一種の分業形態をなしていたことは先述のとおりである。一方九州の場合、平戸・西彼杵の家船はいずれも磯付きの魚介を漁獲の対象とする潜水漁に主に頼っており、沿岸部に沿って一年中移動していた。漁法としては両者とも小網を使っていた。

以上のような家船の漁撈活動は小規模の家族単位に適したものであり、それは一つの決められた漁場に縛られるより、広い海を季節的に移動するのに有利なものであった。しかし幕末期になると、陸地交通機関の発達や常設魚市場の普及などによって家船の伝統的な交易体制が崩れ始めていく。つまり、農民との物々交換に依存していた彼らにとって市場（貨幣）経済の拡大とは、従来の交換相手が減少していくことを意味していた。そして一部ではクジラ網や葛網などの大型網による漁が盛んになり、家船の漁撈形態にも変化が生じていった。というのも、これらの大型網の網主（ほとんど外部の魚問屋であるが）は家船船団を編成し、出漁中のすべての面倒をみるかわり、とった魚は一括して加工したり、市場に卸したりしていたのである。また、問屋による男だけの雇用も多くなり、男女の仕事が海と陸とに分離され、次第に家船生活も解体されていった。家船におけるこの問屋の登場という事実は、市場経済の拡大に伴って、商人資本が家船にまで進出してきたことを意味している（金 2003:46-47）。

物々交換システムの崩壊と共に、幕末期の「磯猟は地附根附次第也、沖は入会」「藻草ニ役銭無之、漁猟場之無差別地元次第刈之」「村並之猟場は村境を沖え見通猟場之境たり」という風潮のもとに、農民までも地先の漁場に進出しはじめ、慣行による特権的漁業権に頼っていた家船との間に絶えざる紛争が起こっていたことも家船を変化させた一つの原因である（金 2003:47-48）。それによって、従来の陸地民と家船の間の分業・住み分け・分割統治の体制が崩壊していったのである。

また明治以後になると、国家の様々な政策（義務教育・戸籍制度・租税改正・徴兵制・漁業法の制定など）が家船の解体に直接・間接的に関わって来る。これらの政策は陸地の家（住所）を通じて国民を統合していて、以前まで根拠地を通して統治を受けていた家船においても陸に家を持つ必要性は高まりつつあったのである。中でも、家船に家を持たせたもっとも大きい要因とされているのは義務教育の実施である。集団によってその経緯は多少異なるが、最初は拒否していた家船漁民も、学童を船から通わせる過程を経て、やがて陸地に家を建てるようになったのである。

（2）東南アジアの家船

1) モーケン・バジャウと陸地との関係

東南アジア海域世界において船を家として生活している漁民のことは、一般的にはオラン・ラウト Orang Laut（海の人という意味）と呼ばれているが、分布地域によってモーケン、バジャウなどの名で知られている。

ビルマ南部からタイ西岸にわたって（特にメルグイ諸島を中心に）分布しているモーケン Mawken（海に溺れるものの意味）は家船生活を行いながら、生業として漁業に携わっていた。ヤスや銛で魚を突くことや水中に潜ることが漁撈活動の中心であった。一部のモーケンはジャングルや浜辺に小さい杭上家屋をつくり、耕作を行ったりもしたが、大多数のモーケンは船だけで生活し、1隻3-4人から10人までが乗り、10-40隻の船団を組んで一年中海を移

動していた。また、乾期には船を海岸に引き上げ、船で寝泊りしていたのである。モーケンも穀物やその他の必要なものを陸地民に依存していたが、農民との直接的な交換は少なく、ほとんどマレー方面の、限られた中国人商人との交換に依存していた。その取引は港の、あるいは屋形船に乗ってくる中国人商人との間、物々交換の形式で行われていた。この際、モーケンは干した魚を渡したりもしたが、中華料理の材料として珍重されているナマコやアマツバメの巣、そして真珠などが主であり、その採集に力を入れていた（ホワイ 1943:127-131）。しかし、東南アジア海域世界に中国人商人が入ってくるのが15世紀頃であること（Sopher 1965:239-250）を考慮すると、それ以前までは農民と交易していたモーケンが、中国人商人の進出以来、彼らの必要とする商品生産に主力するようになったのではないと思われる。

このようなモーケンと農民との間の直接的な交換が成立せず、仲介者が存在するという構造は当然ながら彼らに対する仲介者（中国人商人）の支配や搾取を高めていたのである。ホワイの報告によると、モーケンが採集したものは正当な価格の10-25%の値で商人に売られ、また代価の一部としてアヘンを強制的に渡されたという（ホワイ 1943:133-135）。メルグイに居住する中国人商人がモーケンにアヘンを売りつけはじめたのは19世紀半ば頃からであるが、彼らとの取引から巨利を博していたその商人らが一方では、モーケンを外部から保護する役割をも担っていたとみえる（藪内 1969:27）。

ボルネオ北部からスルー諸島、ミンダナオ南部に分布している家船はバジャウ Bajau, Bajao と呼ばれていた。この呼び名はボルネオ北部のマレーシア領サバの海岸に「定住化」している住民に対しても用いられるが、彼らは自らをオラン・サマ Orang Sama と呼んでいる。しかし、その起源は一緒であるといわれている（Sopher 1965:137-139）。ここではスルー諸島のバジャウを検討することにしたい。

スルーの住民はタウスグ Tausugu、サマ Sama、バジャウの三つに大別されているが、スルーにスルタン制（スルタネイト）が始まった15世紀以来、

タウスグが王国のスルタン Sultan や貴族階級を独占し、王国を支配してきた。この過程でタウスグは他の人々を自分たちと異なる民族として規定し、交易のネットワークを統制しながら、経済・政治的優位を保ってきたのである (Sather 1984:5-7)。

バジャウは彼らの必要とする穀物や布などの生活必需品を得るために農民と直接の交換も行っていたが、その大部分をスルタンや貴族との交易に依存していた。バジャウはこの交易のため、干し魚の他にナマコ、亀の甲、亀の卵、フカヒレ、真珠、鳥の巣などの海産物を採集していたが (Sopher 1965: 144-156, Sather 1985:170)、スルタンや貴族にとってバジャウからの海産物に対する支配は直ちに彼らの政治的力を高めることを意味していたゆえに、バジャウはその交換から政治的保護や安全さえも保障されていた。ところで、両者の交換は互惠的なものであり、バジャウは、移動生活という特徴のゆえに、その交換が自分に不利であると思った際、容易に他のパトロン (スルタンや貴族) に移ることができたのである。このようにスルー諸島のバジャウにおいては、王権とバジャウは基本的には「共生」「契約」関係に基づいていたといえる。しかし、王権が強力になると、バジャウは王権に吸収され「沿岸定住民」にエスニックチェンジを余儀なくされるが、一方ではその王権との距離を維持し、場合によっては他の王権に逃げて元の王権と敵対関係になったりもすることで、自立する姿をみせる (床呂 1991:82-84)。

2) バジャウの陸地定着

今日においても東南アジアと中国 (特に香港付近) には、なおかつ家船が多数存在しているが、その数は年々急激に減少している。このような家船の「陸地定着」は近代以後の一般的傾向ではあるが、「定着」を進める要因やそのプロセスにおいて、各集団ごとに様々な異なる様子をみせている。これは、各家船がそれぞれの外部社会と結んでいる関係のあり方が異なることや、彼らを含んでいる全体社会 (例えば国家) の近代化過程の違いからも十分推

測されることである。

ここでは、サテーによってその「定着」の過程が報告 (Sather 1984, 1985) されている サバSabah 州 (ボルネオ島北部のマレーシア領) のセムボルナ Semporna のバジャウの「定着」のプロセスを、簡略に検討していくことにしたい。

1878年にブルネイ Brunei スルタンからサバの支配権を獲得したイギリス北ボルネオ会社は、1887年、セムボルナに交易所 trading station を設置するが、すると、政治・経済的にスルタンや貴族に依存していたセムボルナのバジャウの交換システムは急激に変わっていく (Sather 1984:15-18)。つまり、植民地政府の支配によってスルタンや貴族の政治的権威が弱くなる一方、経済的にもバジャウは交易所を中心とした市場経済システムに組み込まれていき、バジャウとスルタン・貴族との間の伝統的な交換体制が崩れていったのである。サテーはこうした (物々交換から市場経済への) 「転換」が彼らの「定着」を進めた最も重要な要因であるという (Sather 1985:173-175)。

また、漁業における技術革新も「定着」の重要な要因とされているが、特に1950年代には、「エンジンの導入」によって海上での労働時間が短くなり、かつ船上での女性や子供の仕事も減少し、海上での漁撈形態が男性中心へと変わっていったのである。そして、1960年代から始まった道路や大規模都市の建設ブームで人口が増えると、海産物に対する需要も増加するが、エンジンの使用は新鮮魚の持続的な供給を保証していたのである。後にアイス工場が設立されると、遠距離交易も可能となり漁業は著しい商業的發展を遂げることになる。こうした過程でセムボルナのバジャウは二つの沿岸部落を形成していったが、1964-5年までバジャウの大多数がそこに「定着」したのである (Sather 1985:165, 209-211)。

(3) 中国の家船

北は浙江省の沿岸から、南はトンキン湾に及ぶ広い海域に (特に広東省、

福建省の沿岸・島嶼地方を中心に) 分布している中国の家船は「蜆民」という名で総称されているが、地域によっては「泉郎(白水郎)」「九姓漁家」などと呼ばれていた。「蜆」という名には陸地民からの蔑視の意味が込められているが、記録に登場するのは宋代(960-1279)以後のことである(伊藤 1992:252-253)。ここでは、ウォード(Ward 1954)や可児(1970, 1984)の報告を中心に、近年の香港周辺の蜆民に焦点を当てることにする。

1) 蜆民と陸地との関係

香港周辺の蜆民はかなり以前から農民との交換システムから魚問屋との交換に移っていたようである(Ward 1954:209-212)。魚問屋(漁欄)は資金面で蜆民を縛り付けていたが、魚問屋による蜆民の支配は大都市だけでなく、蜆民が根拠とするあらゆるところに及んでいたようである。彼らは蜆民の漁獲物だけでなく、各地の「魚舗」などからも海産物を買集め、あらゆる魚が漁欄を通るよう流通構造を操作・支配していたのである(可児 1970:39-49)。

問屋以外にも、根拠地の漁具商、船大工、(食料品の)商店などが蜆民と経済的に密接な関係を結んでいた。彼らは蜆民に商品を掛売りしたり、金までも貸したりしたが、蜆民は普通1年以内で返済していたようである。可児は、このような経済的関係が船で生活する蜆民を一定の根拠地に縛り付けた一つの要因であると分析している(可児 1970:49-53, 1984:20-22)。

日本の家船が一般的に年に2-3回しか根拠地に戻らず、ずっと移動していたことに比べ、蜆民は、従事する漁撈活動によって、短くは日帰りする船から長くは年1回根拠地に戻ってくる船まで、様々な移動周期をみせていたが、一般的にはその周期が短く、半月を超えることはあまりなかったという(可児 1984:22-24)。このように蜆民が一般的に短い移動のサイクルを持っている理由は、その交換システムにあったと思われる。例えば、可児の報告している九竜半島の蜆民の場合は6-7日単位で根拠地に戻っていたが、彼らは移

動の際も停泊地の沿岸農民とは一切交渉をせず、獲った魚は漁場にまわってくる限られた魚仲買人か根拠地の問屋に納めていた（可児 1970:102-112）。彼らは農民と直接交易するシステムを持っていないゆえに（先述の魚問屋の流通操作の影響と思われるが）、獲った海産物を水や穀類などの食料品と交換するためには根拠地に早く戻る必要があり、長期間の移動は無理だったと考えられる。

遠距離出漁で1年1回しか根拠地に戻らない蟹民の場合も、農民との交易は行わず、必需品を出漁先の顔見知りの問屋及び仲買人との交換に依存していた（可児 1984:23-24）。

2) 蟹民の陸地定着

香港周辺部における蟹民の減少は清朝（1616-1911）のころからの現象であるとされているが、急速に減っていくのは1960年代以後のことであるという。可児はこのような急激な「陸地定着」の理由として、「漁船の動力化」と香港における「工業化の本格的進行」をあげている（可児 1970:164-168）。

香港では、1946年にはじめてエンジン付きの漁船が登場するが、その以後多くの漁船が動力化されるようになった。このエンジンの使用によって、操業時間はもちろん根拠地と漁場との間の往復時間も以前より短縮されるが、すると、それまで必要性は高まりつつあったものの現実的に不可能であった児童の通学にも目を向けるようになり、そのためにも「陸地定着」を考えるようになるのである。一方、1955年以後、本格的な工業化および都市化が急速に進まれるが、この過程で、家船をはじめとする漁民や農民の多くが工場やサービス産業に吸収されていった。このような家船の転職には単に雇用機会の増加だけでなく、漁具、燃料、人件費、その他の物価が上がったのに対し、魚価が下落していたことも重要な要因として影響していたのである（金 2003:50）。

3. 現代に生きる家船

(1) 日本の家船：豊島の事例

ここでは、伝統的漁法や生活形態を維持しながらも、他方では先端テクノロジーを積極的に導入・活用し、今日なお、幅広い移動を行っている豊島漁民の「家船生活」のあり方について検討してみたい。

1) 船に住む人々

現在、豊島漁民の主な出漁先は愛媛県・山口県・大分県・宮崎県・福岡県・長崎県などであるが、その他に、日本海（能登半島）や太平洋側（静岡県）にも幅広く出漁しており、このような県外出漁者の大多数が家船生活をおくっている。エンジンの導入や船体の改良などにより船速が以前より速くなり、漁場までの移動時間が短くなったことが結果的には日帰りのできる範囲を大きくしてきたが、そのことがすぐ、家船生活の中止につながるものではないのである（金 2003:143）。

豊島では、家船民のことが「夫婦船」^{めおと ぶね}「所帯船」^{しょたいぶね}などと呼ばれており、現在日帰りの生活を営んでいる夫婦船でさえ、かつてはそのほとんどが長期間の家船生活を送っていたし、今でも状況によっては長期間出漁に転じる可能性が大いにある（金 2003:144）。

現在（1998年2月）、豊島（広島県呉市）には310隻の漁船が操業に携わっているが、そのうち約65%の202隻が、家船（妻の同船）による出漁者である。この中には、一年中家船生活を営んでいる船もあれば、一時的に家船による出漁を行う船もある。家船ではない漁船は、現在108隻であるが、この中には、かつては家船生活をしていた船が52隻含まれている。これらの船の中には妻の病気（16隻）や死亡（13隻）を契機に夫婦船をやめたケースが少なくない（金 2003:144）。

豊島の家船出漁者の場合、1週間に1回は必ず豊島に戻る人から、年に2・3回しか戻らない人まで、その出漁のサイクルは個人によって様々である。

また、県外出漁者の場合、一定の漁場に留まることは少なく、各地の漁場を季節毎に回ることが多いので、個人においても、次の漁場へ向かう前に豊島へ戻るときもあれば、戻らずに移動する場合もある。学童がいる若い漁師²⁾だと、入学式・運動会・学芸発表会・卒業式などに参加するためにわざわざ戻ってくるケースが多い（金 2003:144）。

2) アイデンティティーとしての豊島

県外出漁の漁師が必ず戻ってくるのは正月と盆、そして秋祭りの時である。中でも、正月は特に賑やかである。年の暮れになると、遠くに出漁していた漁師が次第に豊島へ帰りはじめる。普段は閑散としていた漁港も大晦日になると、帰ってきた船ですし詰め状態になる。本土に出ている子供たちも戻ってくる。漁師は大晦日にしめ縄を作って船の操舵室に飾り、また何枚もの大漁旗を船に立てて正月を迎える準備をする（金 2003:154）。

豊島漁師の正月はエビスさんと船霊さんにお供えをし、その年の豊漁と海上安全を祈願することから始まる。豊島の漁師の間では、正月のお節料理は夫が準備するというしきたりがあり、各家庭の夫は元日の朝早くからその料理と御神酒、橙、かがみもち、スルメイカなどを用意し、子供と一緒に浜辺にあるエビス神社に参る。それから、船に乗り操舵室の神棚（船霊）にお供えをする。早い人は朝1時から参っているが、5～6時頃が一番多く、大概7時頃までにはこの行事は済まされる。それから家族と親戚で正月を祝い楽しむ。法事もこの頃が一番多く、島では宴会の日々が続く。今は正月に結婚することはあまりないが、20～30年ぐらい前までは、正月に結婚することが多かったといわれている（金 2003:154-156）。

一年中のほとんどを他所で過ごしている漁師にとって、正月・盆・秋祭りは家族と親類、そして友達に会える時期であり、故郷の豊島がその場を提供しているのである。漁師の数が減少した今日でも、その風景はそれほど変わっていない（金 2003:158）。

伝統的家船は各自の根拠地に集まることで成員の結束を高めていたが、その際、それらの根拠地は彼らのアイデンティティーの役割を果たしていたと思われる。同様のことは豊島漁民に関してもいえる。つまり、正月・盆・秋祭りなどの期間は、長期間県外出漁に携わっている豊島の漁師にとって、お互いの存在を確認できる大切な時間であるし、故郷の豊島はその場を提供してくれるだけでなく、彼らのアイデンティティーそのものになっているのである。これは、従来各地での（豊島漁師による）寄留はあったものの、移住はそれほどなされてこなかった事実からも推定されることである（金 2003:159-160）。

3) 豊島の女性

かつての家船とは違って今日の豊島漁民の場合、獲った魚を現地の漁協・問屋・魚市場に卸しているので、女性が直接行商することはないが、豊島家船の女性は、家事はもちろん漁撈活動にも参加しており、いなくてはならない重要な存在となっている。豊島の女性は外部者から「声がでっかいし、言葉に礼儀というものはまったくないし、気が強い」とよくいわれるが、それは船での厳しい環境と密接な関わりを持つものである。船ではエンジンの音で小さい声は良く聞こえない。また、操業中にいちいち丁寧な言葉を使う暇もない。幼いときから船の生活に馴染んできた女性ばかりでなく、結婚して初めて船に乗った人でも、ある程度の歳月が経つと「変わって」（船に適応して）いくのである（金 2003:166）。

今日においても、豊島漁民が広い範囲を移動しながら長期間の家船生活を続けられるのは、このような妻たちによる日々の苦労があるからである。この事実は夫たちによっても認められている。例えば、仕事で中夫は妻の小さな間違いにでも容赦なく怒鳴るが、「おかがいなかったら商売でせん。おかが病気になると、この生活やめちよるわ。一人では遠くまでよういけんもん」と、実際は多くのことを妻に頼っているのである（金 2003:167）。

4) 家船で生きること

今日200隻以上の豊島の漁船がなお家船生活による県外出漁に携わっているが、それが決して、生活のために仕方なく続けられているものでないことは注意すべきである。もちろん、地元の漁場の狭さが彼らの県外漁場開拓の動機となっていたことは事実であるが、そのことが必ずしも家船生活をさせる唯一の原因ではなかった。例えば、豊島の漁船の中で（漁法上）もっとも多いタチウオ釣り漁船を事例として挙げてみよう（310隻の内142隻（この内、約83%の118隻が家船））。タチウオは群をなして広い範囲を流動する魚なので、それを漁獲対象とする漁師も当然幅広く移動することが要求されるが、その際に、豊島の漁師がこの魚の動きに素早く対応できたもっとも重要な背景として挙げられるのが家船生活である。つまり、従来の家船生活から得た海（各漁場）に関する豊富な知識や経験と共に、家船生活が可能にする夫婦単位の労働と拘束の少ない移動が、魚族の変化（減ったり、増えたり、他所へ移動したり）や市場の需要に対する豊島漁民の適応能力を高めてきたと思われるのである。このように、豊島漁民における家船での出漁はむしろ自らの選択によるものであり、今日なお家船生活が積極的に活用されていることも見逃してはならないことである。

注

- 1) ベトナムにおける家船研究は、アジア研究所研究プロジェクト『アジアの文化、特に思想・宗教・多様性の研究Ⅲ・Ⅳ』（代表：深山祐）からの支援を得ており、本稿は『アジアの文化、特に思想・宗教・多様性の研究Ⅲ』の研究成果の一部である。
- 2) 豊島では、1955年、当時両親と乗船していた児童を学校に通わせる目的で豊浜町（当時の豊浜村）が国と広島県の援助を得て学寮を設立し、現在に至っている。多くの漁師の子供が預けられるようになり、長期間出漁する豊島の漁師に大きな助けとなってきた。しかし、一方で、それ以前には保たれていた親子を基本とする（船上での）家族生活が失われるようになり、豊島の漁師は子供と離ればなれの生活という悲しみを味わうこととなったのである。そして、学寮という漁師（その子弟）を助けるために設立された国の施設が他

所の人々から「悪い」目でみられ、豊島の漁民が出漁先で侮辱されたりすることもしばしばあった。

参考文献

- 伊藤亜人「中国と日本の漂泊漁民」『海と列島文化 4 東シナ海と西海文化』（網野善彦他編）小学館，1992.
- 可児弘明『香港の水上居民』岩波新書，1970.
- 可児弘明「海上民のさまざまな顔」『イスラム世界の人びと 4 海上民』東洋経済新報社，1984.
- 木島甚久「日本漁業史論考」『日本民俗文化資料集成 3 漂海民一家船と糸満』（谷川健一編）三一書房，1992.
- 金柄徹『家船の民族誌：現代日本に生きる海の民』東京大学出版会，2003.
- 宮本常一『日本の民衆史 3 海に生きる人びと』未来社，1964.
- 野口武徳「陸に上がる東南アジアの漂海民」『イスラム世界の人びと 4 海洋民』東洋，1984.
- Sather, C. A, “Sea and Shore People: Ethnicity and the Ethnic Interaction in Southern Sabah”, *Contributions to Southeast Asian Ethnography*, No. 3(1984), pp. 3-27.
- Sather, C. A, “Boat Crews and Fishing Fleets: The Social Organization of Maritime Labour among the Bajau Laut of Southeastern Sabah”, *Contributions to Southeast Asian Ethnography*, No. 4(1985), pp. 165-214.
- Sopher, David E, *The Sea Nomads: A Study of Maritime Boat People of Southeast Asia* (Singapore, National Museum, 1965).
- 床呂郁哉『海のエスノヒストリー』東京大学大学院修士論文，1991.
- Ward, Barbara E, “A Hong Kong Fishing Village”, *Journal of Oriental Studies*, Vol. 1, No. 1 (1954), pp. 195-214.
- ホホワイト、W. G『漂海民族』（松田銑訳）鎌倉書房，1943.

朴正熙のセマウル運動 —セマウル運動の光と影—

野 副 伸 一

Samaul Movevemnt by Park Chung Hee.

Shinichi Nozoe

初めに

本稿は1970年代に大きく盛り上がった韓国のセマウル運動について分析し、紹介するものである。筆者は何故今の時点でセマウル運動について論じようとするのか。それについては、以下三つの理由を挙げたい。

第一は、この論考が筆者にとって朴正熙研究の第三弾になるからである。筆者は「朴正熙と韓国の経済発展」という研究課題の下に、既に「朴正熙の開発哲学」、「朴正熙の韓国認識」を論じてきた（注1）。今回は「高度成長」と並び朴正熙政権の二大業績の一つであり、同時に建国以後の三大業績の一つ（注2）とも見られている「セマウル運動」を取り上げたいと考える。このセマウル運動が何故行われたのか、それが韓国農村にどういう変化をもたらしたのか、韓国の経済開発にどういう意味を持っていたのか、を論じてみたいと思う。さらにセマウル運動が1972年10月に打ち出された十月維新体制とどういう関係を持ち、韓国の政治・外交にどう関わっていたのかも考察してみたい。

第二は、韓国の現代史論争への筆者の参加である。1948年8月に成立した大韓民国体制、即ち米国を後ろ盾にする第二次大戦後の韓国の建国、経済発展等のあり方については、これまで韓国の学会等では色々と批判的な議論が

なされてきている。特に「民族共助」路線の考え方が強い盧武鉉政権下では、「韓米共助」路線による実績を否定的に見ようとする視角が強い（注3）。このため、国民の間に大きな亀裂と摩擦が生じている。大韓民国体制の存亡をかけたものだけに、論争もそれだけに激しくならざるを得ない（注4）。

このような対立は当然、朴正熙政権ならびにその業績をどう見るかを巡っても生じている。さらに、朴正熙政権を肯定的に見ようとする人々の間でも、セマウル運動と十月維新体制については意見の対立があるのも見逃せない。

第三は、セマウル運動への国際的な関心の高まりである。韓国の農村を短時日内に大きく発展させたセマウル運動には、多くの途上国の関心を引き付けるものがあつた。特に「ルックイースト政策」を推進するマレーシアは早い時期からセマウル運動に関心を持ち、自費で多くの高級官吏を韓国に送り込んでいた（注5）。

さらに近年、注目されるのが中国のセマウル運動への関心であろう。深刻な都農間格差に悩む中国は、農民、農業、農村の「三農問題」を解決するためセマウル運動に大きな期待をかけているのが現状である（注6）。

こういった三つの理由から、筆者は「朴正熙のセマウル運動」に取り組もうと考えたのである。

<注>

1. 拙稿「朴正熙の開発哲学」、『アジア研究所紀要』第25号、亜細亜大学、1999年と拙稿「朴正熙の韓国認識」、『アジア研究所紀要』第29号、亜細亜大学、2003年を参照。
2. 朴元植「セマウル組織が再び動いている」、『月刊朝鮮』1996年7月号、p 243によると、政府広報処とコリアリサーチ社が1990年に実施した世論調査では、回答者はオリンピック開催、経済成長に続いてセマウル運動を「建国以後の最も誇らしいこと」に選んでいる。
3. 「民族共助」とは、同族である北朝鮮との融和を図ることで民族の主体性

を追求しようとする考え方で、当然対米自主外交を主張する、反米親北路線である。この考えでは、対北融和を優先する余り、北朝鮮との間で構築すべき政治・経済体制がどうあるべきかについて議論は曖昧である。それに対し「韓米共助」は、韓国の今日の繁栄は米国との友好的関係によりもたらされたものと認識し、対米関係を重要視するとともに、自由主義市場経済体制こそ韓国が引き続き維持すべき路線であると主張する。

4. 『朝鮮日報』2007年9月21日の記事「大韓民国現代史、否定の歴史ではなく成功の歴史」は、代表的な歴史書を紹介し、解放後の歴史を巡る左右の厳しい対立を簡潔に紹介している。
5. マハティール首相の下で推進されたマレーシアのルックイースト政策では、学ぶべき対象として日本と韓国が挙げられている。興味深い点は、日韓の比重が50対50であることである。マレーシアのセマウル運動への関心については、朴振煥『朴正熙大統領の韓国経済近代化とセマウル運動』朴正熙大統領記念事業会、2005年9月、p. 227参照。なお著者の朴振煥はソウル大学教授（農業経済）出身で、経済担当特別補佐官として1970年から79年10月の大統領死去まで青瓦台（大統領府）に勤務し、セマウル運動推進に「至大な貢献をした」（金正濂）人物である。
6. 『朝鮮日報』2006年6月13日の社説「韓国が捨てたセマウル運動を中国が崇める」によると、中国政府はセマウル運動を学ばせるために3年間に3万人の公務員を韓国に送り、長期的には公務員を35万人韓国で研修させる計画である。なお中国のセマウル運動の現状については、李虎男「中国における『新農村運動』の展開」、『アジア研究所所報』第126号、亜細亜大学、2007年参照。

1. セマウル運動とは何か

先ず、セマウル運動という言葉から説明したい。セは韓国語で「新しい」を意味し、マウルは「村」を意味する。それ故、セマウル運動とは新しい村

づくり運動を意味する。日本にも「新しき村」という、似たような名前を持つ運動が戦前からあり、今でもほそぼそと続いている。この運動は白樺派の文学者武者小路実篤氏が提唱し、実践した生活共同体建設運動であるが、ロシア革命とトルストイの理想主義、さらに大正デモクラシーが反映した所産でもある（注1）。

しかし韓国の「新しい村」運動は日本のそれとは違う。セマウル運動の提唱者である朴正熙大統領は「セマウル運動の第一義的目標は所得の増大であった」（注2）としつつも、「勤勉、自助、協同」をモットーに推進された「精神革命運動」であることを強調する。後述するように、セマウル運動が政府主導の農村再建運動であり、精神作興運動であったことは明白である。さらに1972年10月の維新体制の「土台」にもなるものであった。

ところで、セマウル運動は1970年代初めにスタートしたが、そのスタートについて興味深い点がある。それは運動展開のきっかけが経済不況であったということである。即ち、セマウル運動は予定外の事業展開であったということである。それはセマウル運動が第二次5カ年計画（1967～71年）に全く載っていなかった点からも窺える（注3）。

きっかけは不況であった。1970年に不況に見舞われた朴正熙政権は70年から不況対策の一環として全国の3万3000余の村にセメント300～350袋を一律に無償で提供し始めた。その際セメントは各農家に分けるのではなく、必ず村の合意による共同作業で使わなければならないという条件をつけた。用途先として、①村への進入路の拡張、②橋の架設、③屋根の改良、④井戸の改善、⑤共同風呂の建設、⑥河川の土手の改修、⑦共同洗濯場の設置、⑧公民館や集会場の建設等を指示していたのである。

その結果、提供されたセメントを使って1970年秋から71年の春にかけ、予想外に良い成果を生む村が多く現れた。“これは使える”と考えた朴政権は、二年目以降には優れた成果を挙げた村だけにセメントとさらに鉄筋を無償提供し、成果のない村には提供しないという差別化政策を採った（注4）。ま

た成果に応じて、村を自立村、自助村、基礎村に分類し、村同士の競争心を煽ったのである。さらに成果の良い村から電化事業を優先させるというインセンティブを与えた（注5）。こういった政府のやり方は後れを取った村々を発奮させ、村々の環境改善運動を大きく進展させたのである。

きっかけは兎も角、このようなやり方はセマウル運動を初めて提唱した言われる1970年4月22日の地方長官会議（旱害対策会議）での朴正熙大統領の演説に既に現れていた。朴大統領は、次のような演説をしていたのである。

「今日、我々が言うところの地域社会開発が所々で始められているが、問題はその村に住む人が自発的に自分の住む村をどうすれば生活しやすいところにするかという努力や情熱がないことです。…意欲が下から迸り出て、指導者、特に若い人々がやってみようという意欲を持って出てくれば、政府でちょっと助けてあげれば、2、3年ですべて立ち上がります。…韓国の農村が全般的に食えないのは、そのような指導者がいないからです」と慨嘆しつつ、農民の間から自発的な改善運動を触発するために、「政府は今年の予算から特別交付金として約30億ウォンを各道（県）に分配したが、来年になれば特別交付金はもっと増えるでしょう。道知事はその中で数千万ウォン程度をそのような（農民が自発的に行う…筆者追加）事業に使えるようにし、その代わり審査を徹底的にして、最も意欲的で効果が大きい良いものを幾つか選んで支援・育成し、一年後にはまた審査をしてその中で最も成功的で良い村には道知事が賞金を約100万ウォンづつ与える方法も良いでしょう。そうすればその村はそのお金でまた違う事業をしていけるし、このような村を漸次増やしていく運動を我々が今後推進してみる必要があるのではないかと思います。その運動を『セマウル育て運動』と言っても良いし、『立派なマウルづくり』と言っても良いでしょう」（注6）と述べていたのである。

この演説内容から見て、上述した不況対策の予想外の成果が朴正熙が既に考えていた構想を推進するきっかけとなったことは明らかである。

さらに朴正熙は同年11月11日の第二回農漁民所得増大特別事業競進大会で、

「自立する意欲があるのかないのか、自らを助ける自助的な努力があるのかないのか、何かを創造し開拓していく生産的気質に火がついているのかどうか！一言で言って、良い生活をしてみたいという意志と努力さえあれば良い生活ができるのだが、そういう自信を持って奮発するかどうかには農村近代化と我々農漁民の生活向上が左右される」と述べている（注7）。セマウル運動の狙いはここにあったと言えよう。

それはさておき、朴正熙大統領が5ヵ年計画にもなかった事業を積極的に始めたのには、単なる思い付きではない、幾つかの背景があったことを指摘しておく必要がある。

第一に、「貧農の息子」であった朴正熙にはもともと農村近代化への強い意欲があったことである。それは1961年5月のクーデターによる権力掌握後打ち出された「再建国民運動」に端的に現れている。この運動は後述するように、農漁村を救済しようという一大国民精神改造運動であり、後日展開されたセマウル運動と同じようなものであった。この運動はうまく軌道に乗らず、結局途中で終わってしまったが、この運動にしろ、セマウル運動にしろ、朴正熙の農村への思い入れ、即ち重農主義思想を象徴したものと言える（注8）。

第二に、朴政権が農村でこ入れが急務である状況に置かれていたことである。政権掌握以来「重農政策」を標榜していた朴政権は、1967、68年と二年連続した大旱害で大きなダメージを受けていた。「大旱害の発生は工業化政策偏重の所産である」として、朴政権は厳しい批判を浴びるに至った。大旱害の結果、農家所得は都市勤労者所得の60%台にまで落ち込んだのである（表1）。農村の疲弊は農村を政治的な支持基盤とする朴政権にとって、早急に対応せざるを得ない問題でもあった。

そのため、朴正熙政権は矢継ぎ早に農業・農村振興策を講じていったのである。具体的には、灌漑用井戸の掘削（地下水開発）（注9）、高米価政策の採用（注10）、農漁民所得増大特別事業（注11）等が推進された。前述の不

(表1) 農家および都市勤労者所得

(単位：ウォン)

	農 家 (A)		都市勤労者 (B)		A ÷ B × 100
	金 額	指 数 (1970=100)	金 額	指 数 (1970=100)	
1962	67,885	26.5	96,600	25.3	70.3
1963	93,179	36.4	80,160	21.0	116.2
1964	125,692	49.1	97,300	25.5	129.2
1965	112,201	43.9	112,560	29.5	99.7
1966	130,176	50.9	161,520	42.4	80.6
1967	149,470	58.4	248,640	65.2	60.1
1968	178,959	70.0	285,960	75.0	62.6
1969	217,874	85.2	333,600	87.5	65.3
1970	255,804	100.0	381,240	100.0	67.1
1971	356,382	139.3	451,920	118.5	78.9
1972	429,394	167.9	517,400	135.7	83.0
1973	480,711	187.9	550,200	144.3	87.4
1974	674,451	263.7	644,520	169.1	104.6
1975	872,933	341.3	859,320	225.4	101.6
1976	1,156,254	452.0	1,151,760	302.1	100.4
1977	1,432,809	560.1	1,405,080	368.6	102.0
1978	1,884,200	736.6	1,916,280	502.6	98.3
1979	...	...	2,629,596	689.7	...

(出所) 経済企画院『主要経済指標』1980。

況対策として、農村へのセメント無償供与政策も、農村てこ入れ策の一環であったのである。

第三に、南北交流への備えである。南北朝鮮は1945年8月の分断以降殆ど交流のない状況であったが、72年の7月4日の共同声明を契機に本格的な交流に踏み切った。朴正熙政権はその交流開始を前にして北朝鮮との体制間競

争で韓国のどこが一番の弱点かを考えざるを得ず、北朝鮮と比較したとき、農村の立ち遅れが一番の弱点ではないかという認識を持っていたようである。そのため早急な農村改善策の推進が必要とされていた。

第四に、「政権安保」の観点も見逃せない。大統領三選禁止条項のある憲法を取って改正して臨んだ1971年の大統領選挙では、対立候補の金大中が南北交流、郷土予備軍廃止等を主張し、ブームを引き起こし、朴正熙の心胆を寒からしめた。もともと農村を支持基盤にしていた朴政権は政治基盤強化のため農村テコ入れ政策は不可欠であった。さらに国際環境の変化の中で韓国の安全保障が脅かされる事態を憂え、セマウル運動を利用して、維新体制を構築しようと考えたのである。この点については、後述する。

<注>

1. 平凡社『大百科事典』第一巻、p. 277。
2. 朴正熙『民族の中興』光明出版社、1978年9月、p. 83。
3. 朴振煥前掲書、p. 98。
4. 朴振煥によると、1971年から78年の8年間に政府から各村に提供されたセメントと鉄筋の量は年平均して263袋と326kgで、1974年価格で換算して2000ドル（250万ウォン）相当で、それほど大きなものではなかった。
朴振煥前掲書、pp. 108～109。
5. 朴振煥前掲書、p. 19。
6. 『朴正熙大統領演説文集第7集』pp. 151～161。
7. 同上『演説文集第7集』pp. 313～316。
8. 拙稿「朴正熙の開発哲学」pp. 135～129。
9. 朴振煥によると、1965年の全水田面積120.9万haの内、水利安全田は全体の58.2%で、水利不安全田は24.8%、天水田は16.5%を占めていた。
それが4年後の69年には、水利安全田は75.1%、水利不安全田は13.2%、天水田は11.7%へと変化している。朴政権が地下水開発を強力に推進

していることが窺える。朴振煥前掲書、p. 74。

10. 政府は1967年まで政府買い上げ米価を物価スライド制で決めていた。即ち、その年の政府買い上げ米価は、過去1年間の消費者物価上昇率にスライドさせて決めていた。しかし、68年からは物価上昇率よりはるかに大きな上昇率で政府買い上げ米価を決め、農民の収入を大きくするように計らった。
11. 朴政権は1968年から、米以外の経済作物や畜産物を生産することで、農家所得源の多様化を図った。朴正熙によると、この特別事業は全国各地にビニールハウス、養蚕、マッシュルーム、牡蠣、ハマグリ等の輸出品目、酪農、肉牛、野菜、果物、煙草等、国内需要が大きく増える品目の主産地を造成することで、1968年から71年までの間に474億ウォンを投じて全国に90カ所造成された。日本大分県の「一村一品運動」と似たような運動が韓国ですで行われていたのである。前掲『演説文集第7巻』pp. 313～316。

2. セマウル運動の展開

セマウル運動はどのように展開されていったのであろうか。セマウル運動が本格的にスタートした1972年から74年までソウルに駐在していた筆者は、よく地方に出かけたが、汽車やバスの車窓から見る農村風景の変化が極めて印象的であった。それは農家の屋根が藁葺きからカラフルなスレート葺きに急速に替わって行ったからである。筆者が滞在した2年の間に藁葺きの農家は姿を消し、殆ど見かけなくなってしまったのである。

ソウル滞在当時、屋根の葺き替え関連で、面白い新聞記事を見つけ、思わず笑ってしまったことがある。それは政府の通達であったが、「屋根の葺き替えは鉄道、国道、空港周辺等、外国人の目に触れ易い所を優先的にやるように」（傍点は筆者）というものであった。韓国人にとって、「チョガチップ（草の家）」と呼ばれる藁葺き屋根の農家は貧困と停滞の象徴でもあり、国の

恥でもあったのである。

筆者はソウル滞在中、日本大使館の農務官と江原道の文幕を訪ね、セマウル運動の実態を詳細に観察する機会を得た。セマウル指導者は各種のチャートを示し、農民の所得増大が如何に顕著であるかを語った。セマウル運動がもたらした熱気は我々には極めて印象深いものであった。

また筆者は滞在中、評価教授団の一員でセマウル運動に詳しい大学教授からセマウル運動の展開過程や意義を聴くことが出来た。興味深いので、その内容を紹介しておきたい（注1）。

第一段階は政府主導型である。この段階では目に見える変化を誘導する。この点で農家の屋根の葺き替え、簡易水道の設置、農道の拡張等が有効である、という。同教授は、農村停滞の原因を「農民が小学校5年生程度の意識水準にしかないから」と見、「目に見える変化で“やれば出来る”という意欲を持たせ、農民の意識を変革していくのが狙い」と語っていた。

第二段階は官民協調型である。この段階では、耕地整理や農業機械化等で農業の生産基盤を整備していくことが狙いである。

第三段階は民間主導型である。ビニールハウス栽培、養鶏、養豚、果樹園等の副業で農家所得は向上し、農業人口の半減で所有地は倍増、労働力不足の時代が到来する。1980年代が近づくと、韓国でも農工間の調和が可能になる、ということであった。

以上が、評価教授団の教授が教示してくれたセマウル運動の展開過程である。実際はどうであったろうか。農工間の所得格差について言うならば、（表1）で見たように、1967年に60.1%まで落ち込んだ農家所得は、その後急速な伸びを示し、1974年には都市勤労者に追いつき、所得格差を解消した。所得面では「農工間の調和」は予定よりも6年早く実現されていたのであり、快挙と言わざるを得ない。

農工間所得格差の解消という点で、前述した高米価政策の推進や主産地団地の造成、さらにマウル運動における所得増大事業の役割は大きかったが、

もう一つ見逃せないものがある。それはセマウル運動と軌を一にして始められた、多収穫品種“統一稲”の急速な普及である。フィリピンの I R R I（国際稲作研究所）が1960年代に開発した多収穫品種（ミラクルライス）は“緑の革命”をもたらしたが、韓国政府はその多収穫品種に寒さに強い品種“ユーカリ”をかけ合せ、寒さに強い“統一稲”を開発するのに成功、72年から国内に普及させた。“統一稲”の急速な普及には、各種のインセンティブとセマウル運動の展開も大きく与っていたと思われる（注2）。

統一稲をはじめとする多収穫品種米の普及は78年には93万ヘクタールに達し、全稲作面積の76.5%にまで達した（注3）。

その結果、農家の所得は急速に増加し、前述のように1974年には農家所得は都市勤労者所得を上回るようになった。さらに1970年～72年に平均396.5万tであった米の収穫量は74年には450万tに肉薄し、77年には600万tを突破した。

（表2）は1962年から79年までの米の栽培面積、10アール当たりの収量、生産量、その増加率の推移を見たものである。60年代には生産量の増加率が頻繁に減少していることが分かる。前述のように天水田等が多かったため、生産量が天候に左右されていたからである。

米増産の結果、米の自給率は1970年に93.1%であったものが、75年には105%と100%を超え、その後も上昇を続けた。韓国は逆に米の在庫処理に苦しむことになったのである。そのため多収穫品種の普及を続ける理由はなくなり、さらに多収穫品種の味の悪さや病虫害の多発も手伝い、栽培面積は1978年をピークにその後急速に減っていったのである。

セマウル運動をどう評価すべきであろうか。セマウル運動により、農村の貧困問題は解消され、韓国経済全体に活が入れたという点で、高く評価できるのではないだろうか。

以下、具体的に見ていきたい。

第一に、農村の環境が大きく改善されたことである。貧困の象徴のように

(表 2) 米の栽培面積と生産量

	栽培面積	生産量		
	1,000ha	kg/10 a	1,000㍍	増加率
1962	1,139	265	3,015	-12.9
1963	1,155	325	3,758	24.6
1964	1,195	331	3,954	5.2
1965	1,228	285	3,501	-11.5
1966	1,231	318	3,919	11.9
1967	1,235	292	3,603	-8.1
1968	1,151	278	3,195	-11.3
1969	1,220	335	4,090	28.0
1970	1,203	327	3,939	-3.7
1971	1,190	336	3,998	1.5
1972	1,191	332	3,957	-1.0
1973	1,182	356	4,212	6.4
1974	1,205	369	4,445	5.5
1975	1,218	383	4,669	5.0
1976	1,215	429	5,215	11.7
1977	1,230	488	6,006	15.2
1978	1,230	471	5,797	-3.5
1979	1,233	451	5,565	-4.0

(出所) 経済企画院『主要経済指標』1980。

思われていた藁葺き屋根に替わりカラフルなスレート屋根の出現は、電化率の急速な上昇と共に農村を見違えるように明るくきれいにした。また農道の拡幅、耕地整理等、環境整備が大きく進み、耕運機の普及や車での出入りが可能になったのである。

注目されることは、農民が農道の拡幅や公民館の建設等のため無償で労働力を提供し、またある場合には無償で土地を提供したことである。政府は前

述したセメント、鉄筋の無償配布や屋根の葺き替えでの低利融資をするくらいで、個別農家への補償は殆どしなかった。これは驚くべきことである。1970年代前半だからこそこれが可能であったと同時に、農民達の自分の村を良くしていきたいという熱意の反映でもあった（注4）。

大統領秘書室長として長年朴正熙に仕えた金正濂は、次のように証言する。「セマウル運動を推進中、最も難しかったことは、村の進入路、農道及び村の中の道路の拡張に必要な土地の補償問題であった。政府は土地補償を一切支援しないで農民自らが解決する原則にこだわった。個人の利害関係が大きい土地補償問題で陣痛を経験したが、村全体の協同精神と共同負担ですべての村が自ら解決した」（注5）と述べている。

第二に、目覚しい所得の増大である。各種の副業、特用作物の栽培、多収穫品種米の栽培等で、農民の収入は急増した。その結果、預金通帳を持たなかった農民がそれを持つようになり、農民の貯蓄が農協の貸出財源の太宗を占めるようになったのである。それ以前は政府貸出金や他の金融機関からの借入金が大半を占めていたのである（注6）。

第三に、米の自給達成である。多収穫品種の急速な普及が大きく貢献したことは明らかである。それを可能にしたのが農村部等による営農指導、かんがい施設等のインフラ整備の充実である。

第四に、「やれば出来る」という自信が韓国人の間で大きく芽生えたことである。セマウル運動を通じて、「やれば出来る」、「我々も良い生活が出来る」ということを身をもって体験した農民は、強い自信と意欲を持ちようになった。朴正熙は前述のように「セマウル運動の第一義的目標は所得の増大であった」と語っているが、「我々が何よりも重視しなければいけないのは、セマウル運動がこの間挙げた外形的な成果よりも我々の農民が心の奥底から我々も立派に生きられるという自信と明るい未来に対する確信が湧き出ているという事実である」（注7）と語り、セマウル運動が引き出した自信について言及している。

この点で、セマウル研修事業の展開は、極めて興味深いものがある。本稿でたびたび引用する朴振煥の著書には、熱気を帯びたセマウル研修の実態が詳細に紹介されている。研修の対象者が当初男性の農民リーダーだけであったのが、女性リーダーにも広がり、さらに農民だけに止まらず、面長、郡守、道知事といった地方政府の要人、そして中央政府の局長、大臣、さらにジャーナリスト、経済人、大学教授等にまで広がっていった。また研修科目の内容も、当初は栽培技術等、営農関連のものが多かったが、徐々に政治、外交、セマウル運動の意義等、韓国が置かれた状況に対するものが多くなった。その中でも農民の成功事例の報告は、人気のある科目でもあったのである（注8）。

経済企画院で毎月開催される朴大統領主宰の「月間経済動向報告会議」での農民による成功事例の発表は注目される。もともとこの「報告会議」は物価の動向、国際収支の動き、政府予算の執行、政府投融資事業の進行等が報告され、経済全般の現況を論議する場であった。しかし1971年6月から農民たちの成功事例の報告が追加されるようになった。朴大統領は平素から農民の成功事例こそ政府の高位公職者にセマウル運動の意味を教える最も良い教材となりえると考えていたようで、農民による成功事例の報告は朴正熙大統領が亡くなる1979年の10月まで毎月続いていたのである（注9）。このような機会は、セマウル運動と国民の一体感を造成する上で極めて有効的であったと言える。

セマウル運動が何故成功したのであろうか。この点について、「初期セマウル運動の精神的父」と呼ばれる金準セマウル指導者研修院院長は「統治者の強力な意志と国民の積極的な呼応、そして公務員の率先垂範、この三つの要因が調和したからである。このような一体感の中で『やれば出来る』という自信感とその成果を確認するようになったのでしょう」（注10）と指摘している。

金準院長はセマウル運動成功の精神的側面を強調しているが、経済的側面

も見逃せないであろう。それを示唆するのが、1960年代に展開された「再建国民運動」の失敗であろう。再建国民運動は61年6月法律で制定された運動で、「何千年も宿命的に諦めと失意に浸って来た農漁村を自立、自助の精神に目覚めさせ、且つ奮起させて、農漁村を救済しようという一大国民精神改造運動であった」（注11）。正に70年代のセマウル運動と狙いは同じであった。しかし「国民再建運動も、財政事情のために、農民に必要な物資を支援しないで自助・自立精神を鼓吹しようとしたため、所期の成果は得られなかった」（注12）と金正濂は指摘している。

朴正熙自身も、1960年代の再建国民運動が失敗したのに対し、70年代のセマウル運動が成功した点について、「60年代の第一次、第二次5カ年計画の建設成果が農民に大きな刺激を与え」（注13）たこと、さらに「60年代に農民が出した税金額の5倍余りに達する支援を政府が農漁村に対して行った」（注14）ことを指摘している。朴正熙はセマウル運動の成功は「政府の支援と農民の自助努力の結合である」と見ていたのである。

この点をもう少し検討してみたい。朴振煥は「1960年代の初めと言っても、農村も都市もすべてが貧しく沈滞していたために、再建国民運動に対する農民の反応は高くなかった。朴大統領は再建国民運動を通じて農民に対する最小限の物資支援もなしに啓蒙的なキャンペーンだけでは農民の自立精神を引き起こすことは難しいことを理解するようになった。それで朴大統領は政府が農民に最小限の物資支援が出来る70年代初までセマウル運動を延期した」（注15）と主張している。即ち、農村を近代化するには農民の自立精神だけでは無理で、肥料も、農薬も、農業機械も必要であり、そのためには工業化が先行していなくてはいけなかった、ということである。

朴正熙政権は、1960年代の半ばから本格的な輸出主導型工業化を推進した（注16）。その結果、トラクター、ポンプ、肥料産業等、農業や農民を支援する産業も興り、税収の急増により農業インフラの整備も大々的に推進され、前述のように高米価政策の推進も可能になっていたのである。そういうバツ

クがあったればこそ、農民の自立精神の高揚と相俟ってセマウル運動は成功裏に進められたと言えよう。セマウル運動の成功は、開発経済学的にも貴重な事例を提供していると言えよう。

<注>

1. 朴正熙政権が5カ年計画を推進する上で、各分野の専門家である大学教授に5カ年計画を評価してもらい、政策推進の参考に供した。評価教授団は5カ年計画が終了するごとに分厚い報告書を政府に提出していた。第一次経済開発5カ年計画に対する評価報告書には19部門で30人の大学教授が参画していた。
2. 政府は多収穫品種米の普及のため、味の悪い多収穫品種米の政府買い上げ価格を在来種のそれと同じにしたり、水害等災害時には多収穫品種のみに災害補償をするようにした。その結果、普及初年度の1972年に15.8%であった多収穫品種の普及率は、77年には54.7%と50%を超えた。朴振煥前掲書、p. 88。
3. 馬淵貞利『1970年代におけるセマウル運動と韓国農業－セマウル運動の一考察－』、『東京学芸大学紀要3部門』Vol. 35、1983年12月、p. 235。
4. 前掲朴元植論文には、セマウル運動で活躍したリーダー達の当時の熱を帯びた状況が証言されており、興味深い。
5. 金正濂『あー、朴正熙』中央M&B、1997年、p. 274。
6. 金正濂前掲書、p. 275。
7. 朴正熙『民族の中興』p. 86。
8. 朴振煥前掲書の第6、7章、pp. 135～210。
9. 朴振煥前掲書、p. 60。
10. 朴元植前掲論文、p. 242。
11. 金正濂『韓国経済の発展』サイマル出版会、1991年、p. 90。
12. 金正濂前掲書、p. 90。

13. 朴正熙『民族の中興』 p. 87。
14. 朴正熙前掲書、 p. 92。
15. 朴振煥前掲書、 p. 49。
16. 拙稿『朴正熙の開発哲学』 pp. 125～120。

3. セマウル運動の新たな展開

朴正熙はセマウル運動の政治的利用については当初厳しく戒めていた。金正濂は次のようなエピソードを紹介している。「1970年代初め、セマウル運動が全国津々浦々で起こったとき、与党でセマウル指導者に党員加入を勧誘する案が検討されたことがあった。共和党事務総長からこの勧誘案を報告された朴大統領はこれまで見せたことのないような不快な表情で、“誰を問わずセマウル運動を政治的に利用してはならない。セマウル運動こそ、農民たちに勤勉、自助、協同の精神を悟らせ、農民が良く生活し、村を良くさせ、国が良くなる、純粋な国民運動に昇華し持続されなければならない。一人でもセマウル指導者を新しい党員にしてはならない”と厳命したのである。…セマウル運動から政治性を徹底的に排除しろという朴大統領の指示はその後、も徹底的に守られた」（注1）。

また前述の金準研修院院長も「（セマウル運動は）一次的目標であった環境改善事業、二次的な所得増大事業をすべて成功させました。しかし第三段階の精神革命の番になって、朴大統領の逝去で急にすべてが弱まってしまいました。セマウル運動は政治的運動ではなかった。それは成功した精神運動でした」（注2）と語っている。

しかし現実には、必ずしもそうではなかった。朴正熙は1972年10月にスタートさせた維新体制で、「セマウル運動はその精神と目的において十月維新と軌を一にするとと言える」（注3）とし、セマウル指導者を新体制構築のため積極的に活用しようとした。朴はセマウル指導者を維新体制下での国会に相当する統一主体国民会議の代議員の主力メンバーにしたのである。このため、

「朴正熙は統治の手段としてセマウル運動を過度に利用した」（注４）という批判を受けることになった。

どうしてこうなってしまったのであろうか。筆者は嘗て韓国の有力経済団体幹部から、次のようなエピソードを聞かされたことがある。1971年4月の大統領選挙で朴正熙候補は金大中候補を相手に苦戦を強いられ勝利した。経済団体のトップは選挙後祝辞を述べるべく青瓦台（大統領府）を訪問した。その折朴正熙は維新体制宣布の話をし、その目は三角であったという。

このエピソードは筆者に強烈な印象を残した。朴正熙が「三角の目」をしていたということは、朴が精神的に相当追い詰められていたことを感じさせるものである。その後の経過を見ると、金大中の大統領選挙での善戦もあり、1971年5月の総選挙では野党は議席を大きく伸ばし、与野党伯仲の国会となった。野党攻勢が強まる中、呉致成法相解任事件で与党の足並みは乱れ、学生デモが頻発していた。政局が緊迫化する中、同年10月15日にソウルに衛戍令が布かれ、「不正の一掃」等を主張する学生デモを鎮圧するため軍隊がキャンパスに入った。12月6日には「北朝鮮からの侵略が間近かに迫っている」という理由で非常事態宣言が宣布されている（注5）。大統領選挙後、韓国の政局が大きく揺れていたことが分かる。

しかし実際の維新体制の宣布は翌1972年10月のことであるから、未だ先のことでもあった。ここで改めて注目すべきことは、朴正熙が大統領選挙終了直後に維新体制に言及していたことである。即ち、このエピソードは維新体制の構築が内政問題から来たのではなく、他の要因から来ていたことを示している。

即ち、維新体制の構想はニクソンドクトリンと北朝鮮の四大軍事路線から来るものであることを改めて強調しておきたい。ベトナム戦争に手を焼いた米国は今後アジアの地上戦には派兵しないことを示すグアムドクトリンを1969年に発表し、それにもとづき在韓米軍の一方的引き上げを韓国に通告していた。南ベトナムの陥落以来北朝鮮は対南軍事攻勢を強めてきていたが、

そういう状況下で米国は韓国の意向を全く無視する形で在韓米軍を撤収させようとし、さらに中国との接近を図ろうとしていた。このような米国の動きは韓米間に大きな安保摩擦をもたらした。米国の外交政策は朴正熙にとって、この上なく危険なものに映っていたのである。

米国が頼りにならないとするなら、韓国は自分自身で自国を守るしかない。朴正熙はこの非常時を乗り越えるには、韓国が北朝鮮に対し軍事のみならず、経済でも社会でも、政治でも圧倒的な力を維持し、北朝鮮に付け入る隙を与えない「総力安保体制」を構築するしかないと考え、それを実行に移したのである。それが正に十月維新体制の構築であった（注6）。

経済団体の幹部との会合での言及から実際の宣布まで時間がかかったのは、慎重な朴正熙が熟慮の中で維新体制の構想を練っていたからと思われる。

この十月維新体制では、従来の国会に相当する機関として統一主体国民会議が設置され、議員の三分の一は維新政友会という大統領が任命した議員で構成された。大統領の選出方式は従来の国民による直接選挙ではなく、統一主体国民会議によって選出される間接選挙方式に変えられた。大統領の任期は6年に延ばされ、さらに三選禁止条項はなくなった。大統領には緊急措置の宣布というさらに強い権限が付与されていたのである。

この維新体制は、統一主体国民会議という翼賛体制以外、あと二つの柱によって支えられていたと言える。一つは重化学工業化体制であり、もう一つがセマウル運動であった。

重化学工業化は自主国防の根幹でもある武器の国産化を可能にするもので、1960年代半ばから本格化していた軽工業製品による輸出指向型工業化を一段と高める役割も担っていたのである。朴正熙は重化学工業化を強力に推進するため、大統領直属機関として重化学工業団を設置し、呉源哲を団長に任命し、意欲的な計画を推進させた（注7）。

もう一つの柱であるセマウル運動であるが、朴正熙は前述のように当初政治的利用を厳しく排除していた。しかし韓国の安保体制が危機に瀕する中、

維新体制構築の中でセマウル運動の役割が極めて大きいことを認識するしかなかったようである。

朴正熙は言う。「セマウル運動はその精神と目的において、十月維新と一つのものである。セマウル運動と十月維新の土台となるものは、一言で言って、精神革命である。精神革命の基調を成しているのは、再言するまでもなく、我々の確固とした自主性である」(注8)。この自主性こそ朴正熙が求めて止まなかったものなのではなかったろうか。「第一義的目標は所得の増大」であったセマウル運動は、十月維新体制では精神革命の担い手になっていたのである。

ここで一冊の本を紹介したい。『指導者道』と題する35ページの小冊子とも言える本である。著者は朴正熙、発行元は国家再建最高会議、発行年月日は檀紀4294年6月16日である。檀紀とは韓国の建国神檀君が即位した年を檀紀元年とする韓国固有の紀元であり、4294年は西暦に直すと1961年になる。即ちクーデターで権力を握ってちょうど一ヶ月経った日が発行日になっている。クーデター直後の混乱した状況を考えれば、この本はクーデター前に書かれていたものと思われる。朴正熙の処女作と言って良いものである。

前置きが長くなってしまったが、この本で極めて注目されるのが、結びで書かれた「自立できる民族性の改造」である。朴正熙の初期の自国認識には極めて厳しいものがあるが、この本では「正しい指導者道を確立できなかったことが諸悪の根源である」ことが指摘されている。換言すれば、正しい指導者道を確立することで「自立できる民族性の改造」等を完遂できることが主張されている。朴正熙は演説でよく「天は自ら助くる者を助く」という言葉を使い、セマウル運動でも基本精神の一つに「自助」が入っていることはそのためと言えよう。

朴正熙が1970年代の初期の国家危機に直面的に際し、クーデターで立ち上る折に求めた「自立」の初心に立ち返ろうとし、その精神的基盤をセマウル運動に求めたのではないかと思われる。セマウル運動の盛り上がりにより朴正熙

が期待をかけたのはある意味で当然でもあったと言えよう。

<注>

1. 金正濂前掲書、p. 273。
2. 朴元植前掲論文、p. 242。
3. 前掲『民族の中興』、p. 109。
4. 朴元植前掲論文、p. 242。
5. 前掲拙稿「朴正熙の韓国認識」p. 298。
6. 前掲拙稿「朴正熙の韓国認識」p. 297。
7. 呉源哲『朴正熙はどうやって経済強国をつくったのか』朴正熙大統領記念事業会、2006年7月。この著書で呉源哲は重化学工業化を急がねばならない朴政権の内情を活写している。
8. 前掲『民族の中興』、p. 187。

4. セマウル運動の意義

十月維新体制と深く結び付けられたセマウル運動は、朴正熙の暗殺をきっかけとする維新体制の崩壊で大きな転機を迎えることになった。朴正熙政権の終焉と共にセマウル運動は人々の関心の対象から消えることになった。それには、朴正熙政権の後を継いだ全斗煥政権はセマウル運動を政治的に利用しようとし、セマウル運動を変質させたことも手伝っていたと言える。朴元植のルポルタージュで、その後の事情を簡単に紹介しておきたい。

「全斗煥大統領はセマウル運動中央本部をつくり、実弟全敬煥を本部長に任命、セマウル運動を掌握させた。全敬煥氏のセマウル中央本部は恐竜のように身体を膨らませ始めた。全敬煥氏は初めは熱心に仕事をした。…しかし彼は権力腐敗の道を歩き始めた。セマウル運動組織育成法をつくり、組織を拡大し、1000万人の会員を率いるようになった。全敬煥氏は莫大な金額を政府から捻出する実力を発揮した。セマウル中央本部は内務部傘下の社団法人

として巨額の補助金を手に入れる団体に変貌した。…その結果、1986年8月に全敬煥がセマウル中央本部から出て行く6年後にはセマウル運動はぼろぼろになっていた」(注1)のである。

朴元植論文には、セマウル運動で大活躍したリーダーの奉仕活動に情熱を傾けた当時の状況と全斗煥政権以降の「何をしているのか分からない」セマウル運動の苦渋に満ちた状況が語られていて興味深い。

セマウル運動の凋落は全斗煥政権の政治的利用のみならず、維新体制を大きく支える役割をした点にも求められよう。韓国では維新体制は朴正熙政権の長期独裁化を図るための手立てという受け止め方が一般的でもあるからだ。

それはさておき、全敬煥が去った後のセマウル中央本部は元慶尚北道知事だった金寿鶴の下で1989年に名称がセマウル中央協議会に変更され、減茶苦茶になっていた組織の立て直しが図られた。しかしその後政府からの支援金は先細りで、96年には政府支援は打ち切られてしまった(注2)。セマウル運動中央協議会は独立採算制でやっていくしかない状況に追い込まれ、中央協議会内では自体解体論まで出る始末であった。

とは言え、セマウル中央協議会は生き残りをかけた活動を続けている。ごみの処理、廃品の再活用、災害現場での救護活動、助け合い運動、農産物の販売等である。また外国からの研修生の受け入れも活発化している。朴元植は「国民運動団体という名分に合った仕事と人々との共感帯を取り戻すために今日のセマウル運動は苦勞の多い進化の努力を傾けなければならないようだ」(注3)と語っている。

以上、朴正熙大統領逝去後のセマウル運動の状況を紹介したが、ここで改めてセマウル運動への批判論を考察してみたい。

筆者は朴正熙大統領がなくなってそれ程経たない頃大邱へ行く機会があり、その折地元の若手研究者に「セマウル運動をどう見るか」と質問したことがある。彼の返事は「利益誘導で農民を荒廃させた」というものであった。その返事は筆者にとって驚きでもあった。

伊藤重人は文化人類学的観点からセマウル運動を論じていて興味深い（注4）。伊藤はセマウル運動が「実際には中央政府によって推進されたものであるため、農民の自律性は損われ、官や中央への依存性は一層深まったとさえ言える」としている。さらに「セマウル運動が村の文化－社会－生態の全システムを視野に入れず、きわめて限定された経済論的視点に立った介入が行われてきたため、農村儀礼の破壊による『飲福』の機会の喪失、さらにそれによる農民相互間の情報交換や信頼維持の機会が喪失した」と指摘している。

馬淵貞利はセマウル運動を政治経済学的に幅広く論じている。馬淵のセマウル運動に対する基本的認識は、「セマウル運動は農村の近代化をめざした運動であったにとどまらず、1970年代初めの韓国を取りまく政治的、経済的条件と深い関わりを持っていることに注意しなければならない」とし、「冷戦の戦後世界秩序の崩壊の兆しに対し、セマウル運動は冷戦的権力構造をもつ正統政権の編み出した危機を回避するための処方箋であった」（注5）と論じている。極めて興味深い指摘であり、筆者も同感である。

馬淵はセマウル運動が所得倍増、農業インフラや環境整備に多大な成果をもたらしたことを指摘しつつも、運動の持つ強制的性格、精神面への偏重性、運動の理念や方法と現実との自家撞着を批判している。

以上、セマウル運動についての批判論を紹介したが、最後に前述の評価（p. 11～13）と重複する点があるが筆者なりのセマウル運動に対する総括をしておきたい。

先ず指摘したいことは、セマウル運動が韓国の農業や農村のみならず、経済や国民全体にもたらした影響は、極めて大きなものだったと言えることである。農業や農村については、1960年代前半まで存在した「春窮」や「ポリコゲ」がなくなったことが先ず指摘されねばならない（注6）。藁葺きの屋根はあつと言う間になくなり、電気や上水道の普及等による生活の大幅改善、統一稲の普及による米に自給化等、大きな変化がもたらされた。

(表3) 農村の電化率

(単位：1000戸、%)

年	総農家戸数	電化普及農家	比率
1964	2,450	294	12.0
1966	2,540	404	15.9
1968	2,579	505	19.6
1970	2,483	670	27.0
1972	2,452	1,000	40.8
1974	2,381	1,402	58.9
1975	2,379	1,818	76.4
1976	2,336	2,184	93.9
1977	2,304	2,253	97.8

(出所) 朴振煥『朴正熙大統領の韓国経済近代化とセマウル運動』P19より引用。

(表3)は1964年から1977年の間の農村電化率を見たものである。1972年から電化率が急激に上昇し、77年には100%近くまで上昇したことが分かる。

第二に、セマウル運動が国民に大きな自信を与えたことである。「やれば出来る」、「我々も良い生活をしたい」という素朴な願望をセマウル運動を通じて実践して行ったのである。貴重な精神的財産というしかない。1970年代前半の農村を覆った熱気は何よりの証明である(注7)。

第三に、農業や農村のてこ入れによる農民の所得増大は国内市場の拡大をもたらし、輸出主導型経済で発展してきた韓国経済の貿易依存度を緩和させる役割をした点も見逃せない。(表4)は第一次経済開発計画がスタートした1962年から80年までの貿易依存度の推移を見たものである。年とともに増大していた貿易依存度が1974年に一応ピークに達し、翌年から減少に転じたことは興味深い。その後また貿易依存度は上昇に転じているが、貿易依存度が下がることもありえることを示した。内需は消費と投資で構成されているので、貿易依存度の低下を消費拡大のみに帰する訳には行かないが、開発政策面で注目すべき変化でもある。

(表4) 韓国の輸出入依存度

(単位：%)

	輸出	輸入	合計		輸出	輸入	合計
1962	6.0	16.6	22.6	1972	21.8	27.0	48.8
1963	5.4	15.8	21.2	1973	23.9	31.4	55.3
1964	6.7	13.5	20.2	1974	23.7	36.4	60.1
1965	9.5	15.9	25.4	1975	23.7	34.8	58.5
1966	11.9	20.3	32.2	1976	26.9	30.6	57.5
1967	13.6	22.4	36.0	1977	27.3	29.4	56.7
1968	14.7	25.9	40.6	1978	24.6	29.0	53.6
1969	15.4	26.0	41.4	1979	24.4	33.0	57.4
1970	16.0	25.3	41.3	1980	28.9	36.8	65.7
1971	17.1	27.8	44.9	1981	31.7	38.9	70.6

(出所) 韓国の統計から筆者作成。

第四に、韓国のセマウル運動が国際的に注目される状況で、改めてセマウル運動の意義を考えてみるのは重要であろう。セマウル運動は多くの途上国が直面する経済開発過程での農業や農村の役割という点で、多くの示唆を与えるものと言えるからである。

最後に、セマウル運動の凋落の一原因をなしている1972年の十月維新との関連である。本稿でも必要な範囲で簡単ではあるが言及してきている。しかしセマウル運動の考察については朴正熙政権と命運をともにした十月維新体制との関連をもっと論ずる必要がある。それ自体大きな問題であるので、別途論ずる機会を持ちたい。

<注>

1. 朴元植前掲論文、p. 250。
2. 朴元植前掲論文、p. 252。
3. 朴元植前掲論文、p. 255。
4. 伊藤亜人「セマウル運動－都市に依存する農村－」、『アジア読本韓国』

河出書房新社、1996年7月、pp. 88～98。

5. 馬淵貞利前掲論文、p. 222。
6. 「春窮」や「ポリコゲ」は1950年代の韓国農村の困窮を象徴する言葉であった。「春窮」は春の端境期に食糧が払底する状況を表し、「ポリコゲ」は麦の嶺を意味し、麦が取れるまで持ちこたえられるかどうか分からない深刻な状況を指していた。「春窮麦嶺越え難し」とも言う。
7. 朴振煥は「勤勉、自助、協同のセマウル運動の精神は韓国資本主義の精神である」と語っている。朴振煥はまたセマウル運動が農村女性の近代化運動でもあった点を強調している。『月刊朝鮮』新年号別冊付録、1995年、p. 134。

银雀山汉简字形与汉字发展源流论

张会

The Discussion about the Development of the ancient Chinese Characters and the characters written on bamboo slips in Yinqueshan tomb

Zhang Hui

一 汉字演变研究的历史

汉字自产生以来，其形体历经诸多变化，其中影响最大者，共有两次，一次是隶变，一次是简化。简化只是对汉字形体所负载的冗余信息的削减，汉字的根本性质未受影响，而隶变却使汉字的性质发生了变化，使汉字由古文字向今文字过渡。隶变发生于秦汉之际，当时社会政治生活各方面较之前代社会都有很大的发展，汉字作为记录语言生活的工具，也由于使用范围和频率的扩大，得到了前所未有的巨大发展。因此，关于隶书的起源、隶变和篆隶关系的研究一直是学术界研究的重点问题。隶变的实际状况成为影响我们明晰汉字源流的关键一环。

要研究汉字形体的演变，首先要弄清“字体”的概念。因为在讨论汉字形体的发展阶段时，人们自然就认为是甲骨文、金文、篆书、隶书、草书、楷书、行书，很容易把汉字的演变阶段和汉字字体联系在一起。关于字体，王凤阳认为，“字体就是字的外在形式特征，就是字的风格。”^①字的风格有很多种，如因书写者个人因素形成的个人字体、因书写工具的不同而形成的工具字体及因

[作者简介]张会，男，满族，中国，北京师范大学汉语文化学院讲师，博士。

文字用途的不同而形成的用途字体等，但是“文字学研究的主要对象是字的时代风格，即某一时代或时期的通用文字的字形特征。这种时代通用文字包括社会上约定俗成的标准体和日常书写时用的应用体。这种通用字体的时代风格是个人字体、工具字体、用途字体的基础，是各种风格的综合，是它们的共性特征；广义的各种字体则是时代字体的各种变形。这种时代字体是狭义的字体，即篆书、隶书、楷书、草书之类的字体。”^②这里所指的字体是狭义的字体，是汉字形体演变过程中某一历史阶段字形所具有某种共性风格，例如篆书、隶书、楷书、草书等。这些字体与汉字发展演变的历史有关，但并不等同。关于这个问题，在后面汉字源流辨正部分将进行分析。

由于文字的变化是渐变的，再加上文字的流传由于受文字载体等原因的限制往往出现断层，使得前代的文字资料难以保存下来，特别是经过秦统一后的焚毁，到东汉时代，一般人就已经不知道文字是发展变化的了，他们对汉字发展的渐变过程不了解、不理解，往往只根据自己所见到的文字形体——隶书，以为文字自古如此，不可能会有变化。也正是为了纠正这种错误的认识，为了证明古文字和今文字（隶书）的关系，寻找出汉字发展的源流，揭示汉字构造的规律，许慎集小篆作《说文解字》并在《序》中说：

诸生兢逐说字解经，宣称秦之隶书为仓颉时书，云：‘父子相传，何得改易。’乃猥曰：‘马头人为长，人持十为斗，虫者屈中也。’廷尉说律，至以字断法，‘苛人受钱’，苛之字止句也。若此者甚众，皆不合孔氏古文，谬於史籀。俗儒喆夫，翫其所习，蔽所希闻，不见通学，未尝睹字例之条，怪旧艺而善野言，以其所知为秘妙，究洞圣人之微旨。又见仓颉篇中‘幼子承诏’，因曰：‘古帝之所作也，其辞有神仙之术焉’。其迷误不谕，岂不悖哉。

许慎不但根据当时所见的实际文字材料批判了那种文字不变的错误观点，澄清了汉字发展的动态事实，而且描述出一个汉字字形演变的时代顺序：古文——大篆——小篆——隶书。此后历代关于汉字字形发展演变的论述，基本都是遵循许慎的说法，认为隶书出自小篆，是小篆的草写。

研究汉字形体演变离不开丰富真实的古文字材料。可是由于许慎见到的文字材料也不够多，所以，他所描述的汉字演变过程也并非一个连贯的过程。尤其是秦汉之际的那段关键时期的文字材料的缺乏，对汉字发展演变的研究影响很大。现代人在研究隶变的规律时也只是停留在《说文解字》小篆与成熟隶书的比较上，直接分析隶书对篆文字形的改造规律及隶分隶合的发生状况。这其中以裘锡圭为代表，他从“解散篆体，改曲为直”、“省并”、“省略”、“偏旁变形”、“偏旁混同”等五个方面分析了隶书对篆文字形的改造规律。这样虽然可以“比较充分地说明属于古文字阶段的篆文的字形跟隶楷阶段的字形的不同”^③，但是这样的比较跨越了隶变的中间过程，模糊了小篆和隶书的关系，掩盖了汉字发展演变的真实面貌。

比如，直接拿隶书和小篆进行比较的话，二者形体差异较大，很难理解由小篆到隶书发展的详细情况，却往往给人造成一种假象，以为隶变是突变。比如“大”，小篆作，隶书作“大”，二者直接对比，好像是“两臂并作‘一’，身躯和一条腿并作‘丿’”，其实“大”字在早期隶书中，如银雀山竹简，写作，字形似两个“人”上下相叠，在这个基础上才逐渐形成了后来的隶书形态。

张振林：“汉魏以来，受到战国秦汉文字资料不足的限制，人们对隶变认识不深，说不清篆书如何转变为隶书，也不知在转变的二百年间实用字是如何衔接的。自本世纪六、七十年代，战国秦汉的竹简帛书大量出土，年代可辨，基本衔接，人们才明白从战国到汉代，汉字由篆到隶转变的大致脉络。”^④因此，大量的古文字材料是研究隶变的首要条件。

20 世纪 70 年代以来，随着考古工作的普遍开展，秦代到汉初这一历史阶段的文字材料被不断发现，尤其是大量出土的竹简帛书，如睡虎地秦墓竹简、马王堆汉墓帛书和银雀山汉墓竹简等，还可以看到隶书逐渐成熟和草书渐露端倪的情况，填补了汉字发展史的空白，为我们研究当时的文字状况提供了比较客观真实的蓝本，对于研究隶书的形成以及篆隶之关系至关重要。这些简牍上的文字是用日常使用的字体书写的，就研究汉字形体的演变来说，其价值超过碑志上的文字。

二 银雀山汉简字形与篆隶关系

银雀山汉墓出土于1972年,《银雀山汉墓竹简》出版于1985年。一号墓竹书非一人一时所写,因此书体和行款也不尽一致。拿书体来说,可以分为规整和草率两大类,每一类中又各包含多种不同的类型。拿行款来说,大部分都是每简三十余字,但最密的有超过四十字的,最疏的每简只有二十余字。有时候一种书里也包含几种不同的书体和行款。但这些区别并不影响对整个文字系统的研究,因为所有出土文献中的字形都是属于同一发展阶段的、同一书写风格的字体。

这些字形比较客观地反映了汉初用字的实际情况。经过战国的文字纷乱,秦一统天下,推行书同文政策,随着秦王朝的覆灭,反映到文字上就是隶书的普遍应用和小篆的消亡,在这两种力量的作用下,当时的文字既有前代文字的风格,又有形成新字体的许多新的特点。银雀山汉墓竹简所记的字体、字形正是这个时代的真实写照,因此,它是汉初简牍字形研究的重要材料。在西汉早期的简牍材料中,银雀山汉墓竹简具有重要的研究价值。

首先,银雀山汉墓竹简字体属于早期隶书,书写年代基本确定,“估计是文、景至武帝初期这段时间内抄写成的”。^⑤这一时期的汉字正处在由古文字向今文字转化的过渡阶段,汉字字形由象形表义向纯符形体演变,它的出现接续了汉字篆隶之间的联系,为我们研究汉字形体的发展演变规律提供了重要线索。

其次,出土的简文内容均属前代典籍,《孙子兵法》、《尉繚子》、《晏子》、《六韬》等均有传世的文献可以对照,使字形的考释有所依据。

第三,出土简文清晰或基本可辨的字形约二万,完全可以反映当时日常用字的真实情况,可以保证研究结论的准确可靠。

第四,虽然不是出于一人之手,但字形美观,笔法娴熟,书写者有一定的文化水平,对书写工具的运用非常熟练,具有较深的书法功底,可以代表当时人对汉字的认识和使用情况。

第五,书体有规整和草率两大类,既能反映当时文字的正常书写情况,也能揭示草法对汉字形变的作用。《六韬》、《守法守令十三篇》字形草率,多轮廓

勾勒式写法，例如、、、等字中的“日”“见”“贝”的写法在当时是非常草率的。其他几篇书写均较规整，字形大小比较均匀，甚至还有接近隶书的波折式写法。

第六，规整的书体中也夹杂有几个草写法，把“止”“工”写作“乙”状，例如“走（走）”、“是（是）”、“空（空）”，“口”作左边开口的半椭圆形，例如“短（短）”、“中（中）”等，说明书写者没有刻意模仿或加工，写的是当时的通用文字，而且对当时文字的写法已熟练掌握，所以在正规抄写时，由于习惯的作用，笔下会偶尔写出几种为时人所承认或习用的草字，这一点从我们日常的书写实践中可以体会得到。

由于银雀山汉墓竹简字体处于隶变的初期阶段，笔势虽然在发生转变，但毕竟距离使用篆文的时代不远，尚未完全摆脱前代篆书字体的风格，形体上已经颇具隶意，但还保留有篆文风格的痕迹，因此，以银雀山汉墓竹简为研究对象进行汉字的断代研究，对于研究早期隶书的形体特征及汉字发展演变的源流关系等问题都具有非常重要的意义。“这种隶书正处于汉字由古文字向今文字、由笔意到笔势的转化阶段，在汉字的发展史上具有重要的地位，古文字如何演化发展，今文字的许多规律和现象如何形成，都可以在其中找到答案”。^⑥

银雀山汉简字形在汉字发展史上的地位如何呢？为此，在对其进行单字分析之后，我们将同时代的其他文字文本与其进行比较。

1. 银雀山汉简字形与《说文》比较

通过分析，在《银雀山汉墓竹简（壹）》中共得到近 1360 个单字，其中有 1230 左右可以在《说文解字》正体中找到对应之小篆形体；大约有 60 左右为后起字，《说文》不收；其余有 30 多字与《说文》正体不同，可以确定来自战国（包括六国）及战国前文字。

那些可以确定与小篆不同的字形，举例如下：

（1）与说文籀文形体相同或相近的字有：（璽）、（璽）、（璽）、（璽）、（璽）、（璽）、（璽）、（璽）

（2）与说文或体相同的字：

𧈧 (蜚)、𧈧 (拜)、𧈧 (柄)、𧈧 (对)、𧈧 (参)、𧈧 (处)、𧈧 (动)

(3) 与六国古文相同的字:

𧈧 (要)、𧈧 (黑)、𧈧 (留)、𧈧 (坐)、𧈧 (祭)、𧈧 (与)、𧈧 (举)、
𧈧 (毁)、𧈧 (勇)、𧈧 (时)、𧈧 (无)

(4) 与金文相同的字:

𧈧 (息)、𧈧 (庖)

这些字总量虽然不是很多,但出现次数较多,也足以说明当时文字体系不是纯一的,组成汉字系统的各要素是多样的。特别是那些被“书同文”政策禁止了的六国古文更引人注目,“书同文”的目的就是“罢其不与秦文合者”,而这些字到汉初仍然活跃在人们手头上,为什么呢?

2. 银雀山汉简字形与睡虎地秦简字形比较

睡虎地秦墓“是在始皇三十年(前217年)或稍后的时候下葬的,竹简抄写时间不一,估计是不出战国末年至秦代初年这段时期。”^⑦其内容有秦律、大事记和《日书》等等,字形反映了当时文字的实际。“字型工整端秀,笔划浑厚朴茂,……它的字型正方、长方、扁方等不拘;笔划则肥、瘦、刚、柔,纵横奔放,浑厚凝重,变化多;其点画有明显的起伏变化,特别是其中的波势已具后来汉隶的笔势。”^⑧睡虎地秦墓竹简是目前最重要的秦代文字资料,抄写时代与小篆相近,然而字体多属于早期隶书,与小篆差距很大。此简出土前,人们以为秦代的通用文字就是小篆,认为秦始皇“书同文”政策是把小篆作为天下通用文字的。

银雀山汉墓下葬于汉武帝初年,汉简估计是文、景至武帝初期抄写的,时间上稍后于马王堆汉墓帛书,二者字形特点基本一致,“笔法上仍无波势和挑法,与篆文的结体和用笔有相近之处”。^⑨

从时代上看,睡虎地秦墓、马王堆汉墓、银雀山汉墓三者有先后之别;从字形上看,三者一脉相承,而与《说文》小篆颇多差异。它们的继承关系可以从字形上反映出来,尤其是一些较有特点的字形。如:

例字	银雀山	睡虎地	《说文》
祭			
奇			
禄			
才			
案			
安			
产			
原			
息			说文无
奴			
亟			

留			
黑			
骄			

小篆是“书同文”政策的产物，在颁行天下以前，经过了李斯等人的整理。姜亮夫曾将小篆的整理原则归纳为笔画不容增损、异位则异字、偏旁不容改易等五条规律。^⑩这样小篆就基本实现了字形的定型化，消灭了古文字字形的不稳定性。可是，从上面的例子我们可以看到在睡虎地秦简、马王堆汉墓帛书、银雀山汉简中均有一部分汉字的写法用小篆的标准来衡量是不规范的，比如随意增减笔划、置换部件位置及改易构字部件等。这又是什么原因造成的呢？

3. 通过与《说文》及睡虎地秦简的比较，我们可以提出以下几个疑点：

疑点一：为什么这些古文字会流传下来？如果说，秦曾严厉地推行了统一文字的政策，那么，在后代的文献中就不应该频繁出现已被废除了的字。特别是六国古文，属于“不与秦文合者”，是被明令禁止了的，可汉初仍然活跃在人们手头上。

疑点二：秦代的通用文字到底是什么字体？为什么《说文》与睡虎地秦简、银雀山汉简字形存在这样的差异？为什么在小篆与竹简字形中间看不出明确的继承关系？这些差异，是否可以理解为小篆在当时没有推行，没有对手写体文字产生很大的影响，所以睡虎地秦简中仍然存有与小篆写法不一致的字，而且这种写法又被延续到后代。

疑点三：为什么已经被小篆规范了的字形到汉代仍然存在？特别是睡虎地秦简，为什么不但没有用小篆书写，而且还存有与小篆写法不一致的字？

这些问题，与隶书“篆之捷”的说法不相符。如果不是《说文》的错误，

就只能让人怀疑早期隶书和小篆的关系。也许是因为小篆在当时根本没有推行作通用文字。否则以秦法的严厉，它们很难继续存在。要证明这一点，下面我们再看一下前人对隶书的起源及篆隶关系的研究情况。

4. 隶书的起源

关于隶书的得名及其与小篆的关系，古人早有论述。班固《汉书·艺文志》：“是时始建隶书矣。起于官狱多事，苟趋省易，施之于徒隶也。”后来的许慎基本继承了班固的说法，在《说文解字序》中说：“是时秦烧灭经书，涤除旧典，大发隶卒，兴成役，官狱职务繁，初有隶书，以趣约易，而古文由此绝矣。”《魏书·术艺·江式传》：“隶书者，始皇使下杜人程邈附于小篆作也。以邈徒隶，即谓之隶书。”卫恒《四体书势》：“秦既用篆，奏事繁多，篆字难成，即令隶人佐书，曰隶字，汉因之。隶书者，篆之捷也。”古人一直认为隶书是秦统一以后产生的字体。因此，有一种观点认为秦始皇“书同文”包括两种文字，一种是小篆，整理者是李斯等人，一种是隶书，整理者是程邈。

随着出土文字材料的不断增加，关于隶书起源的研究，也开始从秦汉延伸到了战国时代，很多人认为隶书产生于战国时代。其中还有战国中期和晚期的差别。高明《中国古文字学通论》中说：“利用隶书抄写文书文虽然开始于汉初，这种字体却出现得很早，有时在先秦的资料中发现这种隶书的姿态，或者在一字之中写成半篆半隶。例如西安出土的秦《高奴权》，时代在秦统一六国之前，其中的‘奴’字写作，女字偏旁完全是隶书形体。再如山东益都出土的一件战国铜戈，其中‘佐’字写作，完全是隶书的形体。从这些材料说明，最早的古隶，战国时代就已产生。”^①

裘锡圭认为战国晚期是隶书形成的时期。“跟战国时代其他国家的文字相比，秦国文字显得比较保守。但是秦国人在日常使用文字的时候，为了书写的方便也在不断破坏、改造正体的字形。由此产生的秦国文字的俗体，就是隶书形成的基础。在秦孝公时代的铜器铭文里，就可以看到正体和俗体并存的情况。”^②“在秦国文字的俗体里，用方折的笔法改变正规篆文的圆转笔道的风气颇为流行。有些字仅仅由于这种变化，就有了浓厚的隶书意味”。^③

赵平安在《隶变研究》一书中认为“隶变始于战国中期”^④。从而把隶书起源的历史从战国晚期向前推进到了战国中期。可是仅凭战国中期为数不多的几个兵器铭文字形就认为“秦国文字中已经出现了比较明显的隶变倾向”，似乎还有些欠缺。

王贵元《马王堆帛书汉字构形系统研究》在对早期隶书进行构形系统的研究的同时，还利用帛书的字形特点讨论了篆隶的关系，认为“早期隶书当是战国秦篆的自然演进体。但也渗入了部分六国文字的成分”。^⑤因为他的研究基于汉初马王堆帛书字形的实际材料，较好地把握了当时字形的特点，并有丰富的出土材料作依据，因而为以往的结论作了较有力的佐证。

以上关于隶书的起源问题的讨论虽然还存在一些时间上的分歧，但有一点是共同的，就是大家开始对隶书的起源问题产生了怀疑，也就是对小篆与隶书的关系产生了怀疑。

5. 小篆的性质

关于小篆的由来，许慎云“皆取史籀大篆，或颇省改”，一句话给后人留下了无穷的迷惑。对此人们从各种角度进行了研究，有人以为春秋战国时代的秦国文字是逐渐演变为小篆的，事实如何呢？

首先，小篆形体规矩，结构谨严，若用作日常的交际工具，在书写工具和材料都不发达的当时，应该是很不方便的。诅楚文是秦国刻石文字，其字形也呈线条式，具有迂曲的风格，但并不因时代早于小篆而有更多的弯曲，可见小篆的弯曲线条是有意为之。另外，简帛文字多有与诅楚文等秦文字相应者，而与小篆有别。例如银雀山简文的“𠂔”（質）字部件结构安排与诅楚文相同，“也”字有作“𠂔”形者，也与诅楚文相应。

其次，从睡虎地秦简字形来看，当时通用的文字应当是这种正在形成的隶书，而不是政府颁布的小篆。因为睡虎地原属楚地，而秦简上的文字与战国晚期楚国的文字风格迥异。睡虎地早在秦一统天下之前就已经被秦占领，当时小篆尚未颁行，人们肯定是用手头熟悉的文字替代原来的楚文字。再者，假设小篆是通用字体，睡虎地秦简文字当是小篆的应用体，就不应该再有不规范的写

法出现。可是事实表明，小篆并没有完全控制睡虎地秦简文字的字形，据此我们也可以认为小篆不是当时推广天下的文字，睡虎地秦简字形也不是小篆的草写。

第三，作为后世文字的银雀山简文继承睡虎地秦简文字而来，而睡虎地简文字形与小篆同时代，因此这种字体应该是当时政府所允许使用的。否则以秦法的严厉，“敢偶语诗书者弃市”的形势下，估计没有人会公开写政府禁止的汉字，特别是来自六国的字形。马王堆和银雀山简文字形相近，而两地相距较远，可见这种字体使用非常普遍，在信息传播速度较慢的时代，要达到这样的效果，没有足够的时间是不可能的。从反面来说，如果小篆是天下通用的字体，那么秦朝享国日短，到汉初文字的发展也不应该有大的变化。睡虎地秦简、马王堆汉帛和银雀山汉简字体一脉相承，时间上呈先后序列发展，撇开小篆形成了一个文字自然演进的发展序列，并不需要小篆从中做桥梁。那就说明从战国末年到西汉初年这种字体是一直普遍使用着的，并没有因为小篆的颁行而影响了发展的进程。可见小篆的出现是超越了文字演进的自然序列的。

也许小篆的颁行，不是为了用作手写文字，而是作为一种具有特殊价值的文字，或者用于教学童，或者用于特殊场合，日常通用的文字另有其他的字体。如裘锡圭所言：“秦始皇统一全国以后，除了以小篆为标准体来统一六国文字以外，还命程邈‘作隶书’，对来自秦国民间的简易书体进行了统一整理工作，正式承认它是小篆的辅助字体”。^⑥秦对隶书的形成是否曾有过什么官方行为，目前尚不知晓，但是在对银雀山汉墓竹简字形渊源及字形特征进行研究的基础上，我们基本可以证实那种隶书起源于战国秦文字的观点，与小篆没有直接的继承关系。

6. 篆隶关系推论

通过前文三个疑点以及本处对小篆性质、隶书的起源的分析，我们应该可以作出这样的推论：

(1) 小篆是秦统一后，在当时通用文字的基础上整理而成的规范字体，具有正字法的性质，并没有作为通用文字推行，它不是自然演变而来的字体，也没

有继续演变为新的字体，它的出现只是为了规范天下文字，起一个榜样和模范的作用。

(2) 隶书源于战国文字，与小篆没有承继关系，不是小篆的草写。由于秦的统一而使秦文字成为隶书形成的主体，秦代通用文字在六国地区使用时受到六国文字的影响，并吸收了其中的一些常用写法，所以早期隶书中才会有六国古文的存在。小篆和早期隶书相应的字形大约占 90%，就是因为二者是同源的，都来源于战国秦文字。

《说文解字序》曰：“自尔秦书有八体：一曰大篆，二曰小篆，三曰刻符，四曰虫书，五曰摹印，六曰署书，七曰殳书，八曰隶书。”既然隶书非“篆之捷”，而是起源于战国，小篆只是秦代的标准字体，那么二者共存的情况就是可能的，如此则许慎所言极是。

三 汉字源流辨正

过去对汉字发展源流的研究，一般都是以篆、隶、草、楷、行等字体为研究线索，因为汉字的发展演变过程与字体的更迭息息相关。正是由于各种字体之间错综复杂的关系，才使得汉字演进的过程有了研究的必要。蒋善国的《汉字形体学》、王凤阳的《汉字学》等都对汉字字体演进提出了自己的看法，虽有所区别，但其实质是相同的，都是遵循小篆——秦隶——汉隶的一元化的发展线索，认为隶书是小篆的草写。

关于汉字字体的变化，古人也曾注意到，三国时张揖曾作《古今字诂》，南北朝时江式著《古今文字》，都以解说小篆隶变过程中产生的异体字为主。近代研究汉字演变的专著，当以容庚《中国文字学形篇》为最早（1931 年燕京大学国学研究所出版），影响也较大。这部书在“字体”一章分“造字之传说”、“字体之种类”、“古文”、“小篆”、“隶书”、“正书”、“草书”、“行书”八节，分析汉字各种书体下的字形特点。这种以字体演变为汉字发展框架的看法，对近几十年的文字史的研究影响很大。这个框架也基本代表了自古以来人们对汉字发展阶段的传统看法。

通过对睡虎地秦墓竹简及银雀山汉墓竹简等字形的分析，我们认为汉字的发展演变过程不是一个简单的线性序列，而是同一个时代存在不同的字体，有的字体用于手写，有的字体用于刻铸，这种状况与今天汉字的使用情况相当。秦汉时代如此，甲骨文、金文时代也是如此。

甲骨文发现以后，曾被认为是商代的常用字体。其实，甲骨文、金文等都只是汉字发展过程中出现的一些字体，并不是汉字发展的阶段。李学勤早就说过：“以‘甲骨文’、‘钟鼎文’等词作为文字发展的阶段，也是不合适的。甲骨文是商代的文字，但商代文字不限于甲骨文。从已发现的商代用毛笔书写的文字看，甲骨文由于是契刻的，实际还不是那时典型的字体。周代的金文也是如此，他们是铸或刻在青铜器上的，因而与毛笔书写的文字有所差别。”^⑩

王凤阳也有相关的论述：“甲骨文是记录占卜之辞的，是人与‘神’交际的记录，钟鼎彝器多用于祭祀宴飨，其上铸或刻的文字多是带有纪念性、祝祷性的，记事的不多。这两种用途的文字，不论从所用的材料还是从所记的内容看都是特殊的，它们是在特殊的材料上为特殊的目的而运用的文字，不会是日常使用的文字。它们之所以能够流传到今天，不是出于常用，而是由于它们所刻所铸于其上的材料适于保存的缘故。”^⑪

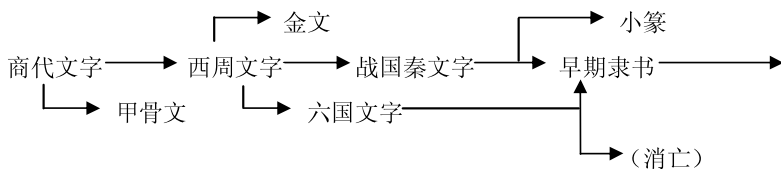
裘锡圭也曾根据传世文献和甲骨文字形论述过关于商代已经有用毛笔书写的简册的问题。《尚书·多士》中周公告诫殷的遗民说：“惟尔知，惟殷先人有册有典，殷革夏命。”从甲骨文所记录的字形也可以证实这一点。“册”、“典”在甲骨文中多次出现，作“”、“”等形，完全是编在一起的竹木简的形状。另外，“笔”本从“竹”从“聿”，甲骨文的“聿”字正象手执毛笔形。可见，商代已经有记录史事的典册，当时日常的书写和记录已经广泛使用毛笔和竹木简，简牍才是当时普遍应用的文字载体，书于简牍之上的文字才应该是当时自然书写的文字，即不受特殊目的制约的、能反映文字真实面目的手写文字。只是这种材料由于质地的原因不容易保存，才使后人无法确知当时文字的真正面貌。

既然甲骨文和金文都不是当时的自然书写文字，当然不能完全反映当时手

写文字的真正状况。它们都是出于特殊目的而存在的，甲骨文只为刻写卜辞，受书写工具和材料的局限，字体草率简单多俗体；金文多见于钟鼎重器，为了歌功颂德、传之久远，加之有条件进行仔细地加工，字体庄重、美观，多了艺术的味道，因而也往往搀杂复古的倾向，就像后世的石刻、印章一样，这就是为什么很多后世的金文却比时代较早的甲骨文象形性更强、更古老的原因。自然状态下书写的文字是植根于日常的交际之中的，具有传承性和相对独立而稳定的特点。只有这种文字才能揭示当时用字的实际情况，才可以反映当时文字的真正面貌。

目前，由于缺乏出土文献材料的支持，我们对夏、商时代正常手写的文字形体还无法确切了解。虽然甲、金文与当时的正常书写文字存在差距，但距离不会很远，因为我们从后世汉字的形体上仍然可以看得出汉字字形上存在的某种渊源关系，但也许正因为这其中的差距，使我们只能看到汉字字形上的部分承继关系。甲骨文因受客观条件所限，字形较正常书写的字形简化得多，而且由于刀与笔的性能的差异，也可能造成字形上的分歧，所以甲骨文“是当时的一种比较特殊的俗体字”，^⑩可能离当时的实际文字较远一些。金文是范铸的，往往先用笔写好样本，再作成模子，整个制作过程时间充足，虽然为了美观和庄重会增加一些艺术性，但总体来说距离当时的实际文字应该差距更小一些。

如上所述，既然甲骨文和金文不是当时的代表文字，就只能是汉字发展演变过程中的分支，不是源；隶书起源于战国时期，小篆也只是汉字发展过程中的一个分支；六国文字在秦统一后一部分被隶书吸收，其余则走向消亡。隶书以下的汉字同属于今文字，发展脉络又比较清晰，不存在什么异议。据此我们就可以如下图这样描述古汉字发展演变的历程。



在描述这个变化过程时，为了避免概念的混淆和误解，我们遵从李学勤的

意见，以时期来为当时的代表汉字命名，采用“商代文字”、“西周文字”这一类按时期划分的词，比较准确而且方便，把甲骨文、金文、六国文字和小篆分别看成各个时期代表文字的分支，按其字体的特点分别置于主线的上下方。中间的主线表示汉字始终按照自身规律向前发展，后一种字体由前一种字体发展而来，但并不是说后者的出现就马上代替了前者，每一种字体的出现都是长期发展演变的结果，因此前后字体会有很长时间的共存状态。汉字的发展演变不是单一的一元化序列，而是多元的，即同一时代有多种不同的字体共存，简单地把字体与汉字的发展阶段混同也是不合适的。

-
- ① 王凤阳《汉字学》，吉林文史出版社，1989年版177页
② 同上
③ 裘锡圭《文字学概要》，商务印书馆，1988年版82页
④ 赵平安《隶变研究·张振林序》，河北大学出版社，1993年版8页
⑤ 银雀山汉墓竹简整理小组编《银雀山汉墓竹简（壹）·情况简介》，文物出版社，1985年版5页
⑥ 王贵元《马王堆帛书汉字构形系统研究》，广西教育出版社，1999年版8页
⑦ 裘锡圭《文字学概要》，商务印书馆，1988年版61页
⑧ 甘肃省文物工作队 甘肃省博物馆编《汉简研究文集》1984年版401页
⑨ 甘肃省文物工作队 甘肃省博物馆编《汉简研究文集》1984年版405页
⑩ 姜亮夫《古文字学》，云南人民出版社1999年版43页
⑪ 高明《中国古文字学通论》，北京大学出版社，1996年版5页
⑫ 裘锡圭《文字学概要》，商务印书馆，1988年版67页
⑬ 裘锡圭《文字学概要》，商务印书馆，1988年版68页
⑭ 赵平安《隶变研究》，河北大学出版社，1993年版9页
⑮ 王贵元《马王堆帛书汉字构形系统研究》，广西教育出版社，1999年版98页
⑯ 裘锡圭《从马王堆一号汉墓“遣册”谈关于古隶的一些问题》，《考古》，1974年1期
⑰ 李学勤《古文字学初阶》，中华书局，1985年版11页
⑱ 王凤阳《汉字学》，吉林文史出版社，1989年版736页
⑲ 裘锡圭《文字学概要》，商务印书馆，1988年版42页

「銀雀山漢簡字形と漢字発展の源流を論じる」要旨

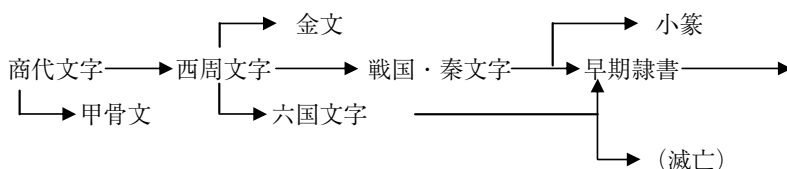
漢字の字形は度重なる変化を経てきたが、その中でも隸書への変化の影響が最も大きく、それは漢字が古文字から近文字となる上での橋渡しとなった。許慎以来、一般には隸書は小篆から生まれ、あくまでも小篆を草書化したものだと考えられてきた。しかし、20世紀も70年代に入り、考古学的発掘の進展と出土品の数が増えるにしたがい、多くの人々が篆書と隸書の関係をめぐる従来の常識に疑問を抱くようになった。特に、睡虎地秦墓竹簡、馬王堆漢墓帛書、銀雀山漢墓竹簡などの秦末漢初の文字材料の発見は、隸書の形成および篆書と隸書の関係を研究する上で、新たな証拠を提供した。

銀雀山漢墓第一号墓から発見された竹書の字形は、漢初における用字の実際の状況を比較的客観的に反映しており、その字形は、睡虎地秦墓、馬王堆漢墓等のその他の墓葬と相通じるものがある。その一方で、「説文」に記録された小篆との間には大きな差異が存在する。銀雀山漢墓竹簡の字形の淵源および字形の特徴に対する研究の基礎の上に、我々は以下の事実をはば実証することが可能である。

1. 小篆は、秦による統一後、当時通用していた文字の基礎の上に整理され誕生した規範的字体であり、それは正字法の性質を有しているものの、通用文字として広められなかった。このためそれは自然な変化を経て形成された字体ではなく、またその後も変化し続けた字体でもないと看做することができる。その目的は、天下の文字を規範化し、手本、模範の作用を果たすために過ぎなかったのである。
2. 隸書は戦国の文字に起源するが、秦によって全国统一が果されたために、秦の文字が隸書形成の主体となった。また、秦代の通用文字は秦以外の六国で使用されるに際し、各地の常用書法の一部を吸収

した結果、早期の隸書においても六国の古文が見られる。

このように、篆書・隸書の関係を整理して、はじめて漢字の発展の源流を明らかにすることができよう。甲骨文や金文についても、それは当時の代表的文字ではなく、漢字発展・変遷過程における一支脈に過ぎず、決して本流ではないことが証明されている。また、隸書は、戦国末期に誕生し、小篆も漢字発展過程の一支脈にすぎず、六国文字は秦統一後、一部は隸書に吸収され、その他は消滅したことも実証されている。以上の議論に基づき、我々は、古漢字の発展・変遷の過程を、以下のように図示することが可能である。



概念上の混乱と誤解を避けるため、ここでは時代名をもちいて当時の代表的漢字を命名した。中間の主軸線は、漢字が終始、自己の規則により発展し、前の字体の発展の上に後の字体が誕生したものであることを意味しており、また、それぞれの字体の出現はすべて長期にわたる発展的変遷の結果であるため、前後の字体の長期にわたる共存状態もありえることも示している。このように、漢字の発展・変遷は、単一の一元的流れによるものではなく、あくまで多元的なものであり、このため一つの時代に各種の異なった字体が共存したのである。

アジア研究所紀要 投稿要領

1. 投稿内容

アジアに関する研究論文とする。

2. 投稿資格

本学の専任、名誉教授、客員・嘱託研究員および編集委員会が認めた者。

3. 執筆要領

- 1 論文は日本語の場合、400字詰め原稿用紙40～60枚（注：文献リストを含む）相当とし、英文の場合はダブル・スペース（25行）20枚相当とする。日本語論文には英文タイトルを付する。
- 2 書評論文、研究ノート、研究動向も適宜採用する。これらの原稿は400字詰め原稿用紙15枚前後とする。英文の場合はダブル・スペース（25行）5枚相当とする。
- 3 原稿は横書き、縦書きのいずれでも可とし、コピーを含め2部提出する。ワープロ印刷の場合は、フロッピーも提出する。

4. 原稿審査

レフリー制度を適用する。

5. 編集委員会の設置

アジア研究所内に『アジア研究所紀要』刊行のため編集委員会を設置する。

- 1 委員会の委員長は、アジア研究所所長とし、委員は委員長の指名する同研究所運営委員会委員をもって構成する。

- 2 業務は本誌の編集方針決定、レフリーの選任、原稿の採否とする。

6. 著作権

- 1 本紀要に掲載された論文等の著作権は、著作者本人に帰属する。
- 2 第1項に関わらず、アジア研究所は本紀要に掲載された論文を電子化しそれを公表する権利を有し、著作者はこれを許諾するものとする。

以 上

この投稿要領は、平成16年4月28日から施行する。

アジア研究所規程

(名称)

第1条 この規程は、亜細亜大学学則第8条に基づき、アジア研究所（以下「研究所」という。）について定める。

(目的)

第2条 研究所は、アジアに関する総合的な調査、研究及び教育を行うことを目的とする。

(事業)

第3条 研究所は、前条の目的を遂行するため、次の事業を行なう。

- (1) 研究プロジェクトの組織
- (2) 資料の収集、整理及び保管
- (3) 内外調査研究機関等との交流
- (4) 機関誌及び研究成果等の刊行
- (5) 研究会、講演会及び講習会等の開催
- (6) 学生及び研究生に対する教育
- (7) その他必要と認める事業

(構成)

第4条 研究所に次の職員を置く。

- (1) 所長
- (2) 専任教員
- (3) 客員教員
- (4) 研究員

2 前項第2号から第4号の職員の任免は、就業規則第5条による。

(所長)

第5条 研究所に所長を置く。

2 所長については、「附置研究所長に関する規程」による。

(所員会議)

第6条 研究所の日常業務の調整及び意思疎通の円滑化をはかるため、所員会議を置く。

2 所員会議は、次のもので構成する。

- (1) 第4条第1号から第2号までの者
- (2) 担当事務部課の 1名
- (3) その他、所長が必要と認めた者

(運営委員会)

第7条 研究所に運営委員会を置く。

2 運営委員会については、別に定める。

(人事委員会)

第8条 研究所に人事委員会を置く。

2 人事委員会については、別に定める。

(研究生)

第9条 研究所研究生を志願する者があるときは、選考のうえ、許可することができる。

2 研究生については、「附置研究所研究生規程」による。

(委託生)

第10条 研究所委託生を志願する者があるときは、選考のうえ、許可することができる。

2 委託生については、「委託生規程」による。

(所管)

第11条 この規程の事務所管は、学務部学務課とする。

附 則

この規程は、昭和48年6月5日から施行する。

この規程は、昭和58年3月1日から施行する。

この規程は、昭和59年2月10日から施行する。

- 1 この規程は、平成2年4月1日から施行する。
- 2 この規程の施行に伴い、アジア研究所研究員規程、アジア研究所規程及び運営委員会細則は、廃止する。
- 3 この規程の施行にいたる経過措置として、最初の運営委員会が構成されるまでの間、専任研究員を除く現運営委員を常任研究員とみなす。

附 則

この規程は、平成4年4月1日から施行する。

附 則

この規程は、平成6年4月1日から施行する。

附 則

この規程は、平成8年5月1日から施行する。

附 則

この規程は、平成12年4月1日から施行する。

アジア研究所 彙報

平成18年度 2006年度 活動報告

客員研究員について

○平成18年度客員研究員の受け入れ

氏名（国籍）： 宋 成華（中国）

指導教授： 野副 伸一 アジア研究所教授

研究題目： 「R & Dと日本の経済成長」の研究

研究期間： 平成18年6月1日～平成18年8月31日

研究生について

○平成18年度研究生の受け入れ

氏 名： 孫 継栄

国 籍： 中国

研究テーマ： 中国の国有企業改革—所有権制度改革

指導教授： 小林熙直アジア研究所教授

公開講座について

○第26回公開講座 テーマ『中国の台頭をアジはどうみるか』の開催について

1. 期日： 平成18年6月3日～7月1日 毎週土曜日 午後2時～4時
2. 場所： 亜細亜大学 2号館 200教室
3. 講師及びテーマは次のとおりである。
小林 熙直（アジア研究所所長）

「中国経済の途方」

石川 幸一（アジア研究所教授）

「南進する中国と東南アジアの対応」

野副 伸一（アジア研究所教授）

「強まる朝鮮半島への影響」

後藤 康浩（日本経済新聞社論説委員兼編集委員）

「中国のエネルギー戦略のゆくえ」

木村哲三郎（元国際関係学部教授）

「したたかな対応をみせるベトナム」

セミナー「アジア・ウォッチャー」について

○4月22日（土）

野副 伸一（亜細亜大学アジア研究所教授）

「最近の韓国政治、経済、外交情勢－2006年3月の現地調査報告－」

○5月20日（土）

助川 成也（日本貿易振興機構 調査部 アジア大洋州課）

「タイの首相選と社会情勢」

○12月2日（土）

恵谷 治（ジャーナリスト）

「北朝鮮の核・ミサイル開発」

研究プロジェクトについて

- 平成18年度研究プロジェクトの編成及び常任研究員、兼担研究員及び嘱託研究員の委嘱について

任期は、平成18年4月1日から平成20年3月31日まで。

1. 日中間知的所有権をめぐる経済紛争に関する実証研究

代表者 范 伝濤 アジア・国際経営戦略研究科教授

容 應萁 経営学部教授 西澤正樹 アジア研究所助教授

2. 中国の台頭とそのインパクト Ⅲ

代表者 小林熙直 アジア研究所教授

石川幸一 アジア研究所教授 野副伸一 アジア研究所教授

西澤正樹 アジア研究所助教授 木村哲三郎 嘱託研究員

友田 錫 嘱託研究員 西岡 力 嘱託研究員

花房征夫 嘱託研究員 ネメフ・ジャルガル 嘱託研究員

3. 東南アジア諸国における地域開発の新潮流

代表者 野澤勝美 国際関係学部教授

新井敬夫 国際関係学部教授 角田宇子 国際関係学部助教授

古井 仁 国際関係学部助教授 原島 博 嘱託研究員

渡辺幹彦 嘱託研究員

4. アジアにおける経済成長と環境保全の両立は可能か：中国・インドを中心に

代表者 大江 宏 経営学部教授

宝子山嘉一 短大助教授 小林熙直 アジア研究所教授

飯島 正 嘱託研究員 江口 旻 嘱託研究員

辻井清吾 嘱託研究員 春山成子 嘱託研究員

大和谷久次 嘱託研究員 張 維納 嘱託研究員

庵原宏義 嘱託研究員

5. 東アジアにおけるグローバリゼーションと国際化教育

代表者 三橋秀彦 国際関係学部助教授

栗原 孝 国際関係学部教授 鯉渕信一 国際関係学部教授

李 瓊 嘱託研究員 山本忠士 元本学職員

6. アジアの文化、とくに思想・宗教・言語の多様性の研究（その3）

代表者 深山 祐 経済学部教授

関口 勝 経営学部助教授

金 柄徹 国際関係学部助教授

芦名裕子 嘱託研究員

「研究プロジェクト実地調査研究」について

<海外>

- 研究テーマ・「東アジアにおける中国宗教の受容と変容」

調査者・芦名 裕子

調査国・ベトナム・韓国

期 間・平成18年7月26日～8月5日

- 研究テーマ・「日系企業対中進出事業における知財権管理体制について」

調査者・范 伝涛

調査国・中国

期 間・平成18年8月1日～8月11日

- 研究テーマ・「フィリピンの農業・農村開発に関する現地調査」

調査者・野澤 勝美

調査国・フィリピン

期 間・平成18年8月12日～8月23日

- 研究テーマ・「中国における国際化教育ーロシアとの比較からー」

調査者・三橋 秀彦

調査国・ロシア・中国

期 間・平成18年8月17日～9月26日

- 研究テーマ・「南アジアの環境政策－ネパール及びブータンを事例として－」

調査者・辻井 清吾

調査国・ネパール

期 間・平成18年 8 月20日～ 8 月27日

- 研究テーマ・「タイにおける F T A と現地企業の対応」

調査者・古井 仁

調査国・タイ

期 間・平成18年 9 月 3 日～ 9 月 7 日

- 研究テーマ・「インドの経済成長と環境保全」

調査者・飯島 正、辻井 清吾

調査国・インド

期 間・平成19年 2 月24日～ 3 月 3 日

- 研究テーマ・「雲南省昆明市、景洪市地域産業政策と企業研究」

調査者・西澤 正樹

調査国・中国

期 間・平成19年 2 月28日～ 3 月10日

- 研究テーマ・「シリア語聖書の英国における最近の研究動向」

調査者・深山 祐

調査国・英国

期 間・平成19年 3 月 5 日～ 3 月15日

- 研究テーマ・「韓国における国際化教育・英語教育を中心に」

調査者・李 瓊 嘱託研究員

調査国・韓国

期 間・平成19年3月10日～3月23日

- 研究テーマ・「韓国大統領選挙の行方と南北関係」

調査者・野副 信一、花房 征夫、西岡 力

調査国・韓国

期 間・平成19年3月11日～3月18日

- 研究テーマ・「近年における韓国財務会計制度の研究」

調査者・夏目 重美

調査国・韓国

期 間・平成19年3月22日～3月27日

「研究プロジェクト研究会」の開催について

- 研究プロジェクト「日中間知的所有権をめぐる経済紛争に関する実証研究」

7月20日 「日中知的所有権紛争の法律摩擦」

発表者 范 伝濤（アジア・国際経営戦略研究科教授）

- 研究プロジェクト「中国の台頭とそのインパクト Ⅲ」

6月23日 「最近の中国経済」

発表者 丸屋豊二郎（アジア経済研究所研究企画部長）

11月28日 『成長と循環からみた日本とアジア』を語る

発表者 篠原三代平（一橋大学名誉教授）

○ 研究プロジェクト「アジアにおける経済成長と環境保全の両立は可能か：中国・インドを中心に」

4月26日 「インドの宗教（文化構造）・カースト（社会構造）・土地制度（経済構造）」

発表者 飯島 正（嘱託研究員・本学名誉教授）

5月24日 「中国の環境動向：最新報告」

発表者 大野木昇司（日中環境協力支援センター有限会社取締役）

8月2日 「中国の社会と環境問題」

発表者 小林 熙直（アジア研究所教授）

9月27日 「私のインド体験—サルボダヤ運動とインド社会—」

発表者 島田 輝男 氏（元サルボダヤ・アシュラム農業学校校長、元国際協力事業団派遣専門家）

10月25日 「ネパールの環境情勢について」

発表者：辻井 清吾（アジア研究所嘱託研究員）

12月13日 「武蔵野の今と昔（地図からみた所沢～立川周辺にかけて）」

発表者：清水 靖夫（法政大学 元地理学会会長）

○ 研究プロジェクト「アジアの文化、とくに思想・宗教・言語の多様性の研究（その3）」

1月29日 「ベトナムの宗教事情」

発表者：芦名 裕子 嘱託研究員

研究プロジェクト「アジア研究シリーズ」の刊行について

○アジア研究シリーズ No62 『現代社会における家族の変容：東アジアを中心に（Ⅲ）』（平成19年3月15日）

現代モンゴルの家族関係とその諸問題・・・・・・・・・・鯉渕 信一
グローバル化のもとでの日本家族の変容；

日本における「家族の個人化」のゆくえ・・・・・・・・・・栗原 孝
中国の青少年犯罪と社区矫正・・・・・・・・・・三橋 秀彦

○アジア研究シリーズ No63 『東南アジア諸国の地域開発（Ⅲ）』

（平成19年3月15日）

フィリピン・ビガン市における観光開発の構造

ー世界遺産を地域開発の柱にー・・・・・・・・・・野沢 勝美
フィリッピン・ボホール洲の灌漑プロジェクトにおける

土着文化の影響とその変容・・・・・・・・・・角田 宇子
マレーシアの技術貿易と技術政策・・・・・・・・・・古井 仁
N G O による国際保健協力活動に関する評価

ー事例研究：カンボジアにおける伝統的助産師（T B A）の
育成・統合支援とその効果ー・・・・・・・・・・原島 博
自然資源の複合便益による地域開発の可能性

ーマレーシアの事例を中心にー・・・・・・・・・・渡辺 幹彦

○アジア研究シリーズ No64 『中国の台頭とそのインパクト Ⅱ』

（平成19年3月25日）

「冷戦後世界」の日中関係

ー変容する国際システムにおける位置づけの試みー・・友田 錫
急拡大する中国とA S E A N の貿易関係・・・・・・・・・・石川 幸一
平和共存政策とラオスの中立化・・・・・・・・・・木村哲三郎
大統領選を控えた韓国の政治・経済・・・・・・・・・・野副 伸一
北朝鮮ミサイルの連続発射と日米韓安保体制の崩壊・・・・・花房 征夫
金正日政権の核実験と日本の対応・・・・・・・・・・西岡 力

中国の農業産業化経営－内モンゴル自治区牧畜産業化を事例に－
・・・・・・・・・・・・・ネメフ・ジャルガル
中国の農民專業合作組織に関する考察・・・・・・・・・・・・・小林 熙直

○アジア研究シリーズ No65 『アジアの文化、特に思想・宗教・言語の多
様性の研究（Ⅲ）』（平成19年3月31日）

揺れる台湾政情－遠のく台湾の正名・・・・・・・・・・・・・関口 勝
韓国の儒教と道教の受容と変容・・・・・・・・・・・・・芦名 裕子
聖書はどのようにして伝えられたか（その3）
－シリア語聖書を中心として－・・・・・・・・・・・・・深山 祐

○アジア研究シリーズ No66 『アジア地域の環境対策の現状と課題：国際協
力を中心に』（平成19年3月31日）

開発途上地域における水と貧困の現状と開発援助について
－サブサハラアフリカの協力事例を中心に－・・・・・・・・・・・・・庵原 宏義
世界水フォーラムと日本・・・・・・・・・・・・・大和谷久次
南アジアの環境政策について
－ネパール・ブータンを事例に－・・・・・・・・・・・・・辻井 清吾
アムール中流地域の土地利用変化・・・・・・・・・・・・・春山 成子、増田 佳孝
中国の退耕還林政策～現状と課題・・・・・・・・・・・・・小林 熙直
環境倫理と自然保全・・・・・・・・・・・・・飯島 正
台湾の人口と環境（1）・・・・・・・・・・・・・江口 旻

「アジア研究所 所報」 第122号～125号）の発行について

○第122号（平成18年4月28日）

最近の韓国政治外交情勢・・・・・・・・・・・・・野副 伸一
台湾版“創氏創名”物語・・・・・・・・・・・・・岡崎 幸司

「国際中堅企業」の登場（Ⅸ）	・ ・ ・ ・ ・	西澤 正樹
三江平原と土地被覆の変化	・ ・ ・ ・ ・	春山 成子
『アジアの窓』 F T A の先頭ランナー ASEAN	・ ・ ・ ・ ・	石川 幸一

○第123号（平成18年7月28日）

迷走続けるタイの政治とその背景	・ ・ ・ ・ ・	助川 成也
非常事態宣言したアロヨ政権	・ ・ ・ ・ ・	野沢 勝美
バンコクにおける都市交通の発達	・ ・ ・ ・ ・	野村 亨
羅津港への「出海」の持つ今日的意義	・ ・ ・ ・ ・	安部 桂司
「国際中堅企業」の登場（Ⅹ）	・ ・ ・ ・ ・	西澤 正樹
『アジアの窓』 与党惨敗の韓国地方選挙	・ ・ ・ ・ ・	野副 伸一

○第124号（平成18年10月19日）

活発化する中国の対外投資（1）	・ ・ ・ ・ ・	石川 幸一
中国の葬祭事情	・ ・ ・ ・ ・	小林 照直
「国際中堅企業」の登場（11）	・ ・ ・ ・ ・	西澤 正樹
戦後日本のアジア復帰		
ーその原点となったエカフェとの関係	・ ・ ・ ・ ・	リム ペクチェン
広東省珠江デルタ進出日系企業を取りまく環境の変化	・ ・ ・ ・ ・	矢島 夏樹
『アジアの窓』 透明性望まれる中国の対外協力	・ ・ ・ ・ ・	石川 幸一

○第125号（平成18年12月19日）

活発化する中国の対外投資（2）	・ ・ ・ ・ ・	石川 幸一
最近のネパール情勢について	・ ・ ・ ・ ・	辻井 清吾
「国際中堅企業」の登場（12）	・ ・ ・ ・ ・	西澤 正樹
フィリッピンの黄色トウモロコシ生産と流通	・ ・ ・ ・ ・	野澤 勝美
広東省珠江デルタ進出日系企業を取りまく環境の変化	・ ・ ・ ・ ・	三木 敏夫

『アジアの窓』農村に就職する中国の大学生・・・小林 熙直

「アジア研究所 叢書」の発行について

第21号 （平成19年 3月20日）

○『中国の台頭をアジはどうみるか』

中国経済の途方・・・・・・・・・・小林 熙直

南進する中国と東南アジアの対応・・・・・・・・石川 幸一

強まる朝鮮半島への影響・・・・・・・・野副 伸一

中国のエネルギー戦略の行方・・・・・・・・後藤 康浩

したたかな対応をみせるベトナム・・・・・・・・木村哲三郎

「アジア研究所紀要」の発行について

第33号 （2006年）（平成19年 3月15日）

中国「辺境」の地域経済と企業～内蒙古自治区呼倫貝爾市～

・・・・・・・・・・西澤 正樹

A S E A N経済共同体形成の現状と課題・・・・・・・・石川 幸一

中国のR & Dの現状と政策的課題－日本との比較研究－

・・・・・・・・・・宋 成華

紀要第34号（2007年度）

執筆者紹介（掲載順）

西澤 正樹（アジア研究所准教授）
新井 敬夫（国際関係学部教授）
木原 浩之（法学部講師）
大江 宏（経営学部教授）
李 瓊（アジア研究所嘱託研究員）
金 柄徹（国際関係学部教授）
野副 伸一（アジア研究所教授）
張 会（法学部客員講師）

紀要編集委員（順不同）

小林 熙直（アジア研究所所長）
伊藤 裕子（国際関係学部准教授）
野澤 勝美（国際関係学部教授）
三橋 秀彦（国際関係学部准教授）

アジア研究所紀要（第33号）

目 次

中国「辺境」の地域経済と企業～内蒙古自治区呼倫貝爾市…	西 澤 正 樹
ASEAN 経済共同体形成の現状と課題……………	石 川 幸 一
中国の R & D の現状と政策的課題－日本との比較研究－……	宋 成 華

アジア研究所紀要 第34号

2008年 3月25日 発行

編集兼
発行者

亜細亜大学アジア研究所

東京都武蔵野市境 5丁目24番10号

☎ 0422 (54) 3111

e-mail : ajiken@asia-u.ac.jp

印刷所

株式会社松井ピ・テ・オ・印刷

栃木県宇都宮市陽東五丁目 9 番21号

☎ 028 (662) 2511
