

窯業から見たタイ中小企業の発展と問題点

竹内 常善

広島大学経済学部

広島大学平和科学研究所センター兼任研究員

Technological Improvement and Social Change in Thai Ceramic Industry

Johzen TAKEUCHI

Faculty of Economics, Hiroshima University

Research Associate, Institute for Peace Science, Hiroshima University

SUMMARY

In Thailand, 'ceramic industry' is an aggregated concept which implies earthen wares, pottery, porcelain and modern ceramics such as sanitary wares, tiles etc.. We can find two different streams among Thai ceramic industry, that is, traditional and modern productions. Traditional manufacturers have maintained their own ways of production and human relations. However, numerous kinds of modern production system have been introduced to this country since after the 1960s. Nowadays, the modern manufacturing is the main stream of this industry.

This paper concentrated on analysing the economic factors of rapid devel-

opment of Thai ceramic industry in these couple of decades. It also tried to explain some difficulties which traditional manufacturers have now, including that of thier linkages with modern technical improvement. In the course of economic development of those manufacturers, we can find that they have experienced various kinds of social changes, which had strong impact not only on their domestic factors in terms of market, human relations, ways of production, natural resources etc., but also their international factors.

1 タイに於ける中小企業の発展

一般的に言うなら、現在の発展途上国における中小企業の発展力はまだまだ微弱なものである。さらにまた当事国に於いても、中小企業育成の関心が多分に低いのが実情である。タイにおいて中小企業展開の必要が認識されるようになるのは1980年代中期以降のことだと言ってもよい。1981年10月にスタートした第5次5か年計画においては「貧困撲滅と雇用拡大」が主要政策の一つとして掲げられ、その手段として「農産物加工」、「中小企業振興」が謳われていたが、大方の関心は乏しいものであった。とりわけ日本人が現地の中小企業問題に興味を持っていたりすると、「日本人はどうして中小企業を強調するのか、経済不況下のタイにはもっと優先すべき課題があるのではないか」¹⁾と不思議がられたり、反発されたりしたものである。事実タイにおける中小企業研究は、一部の外国人によるものを別として²⁾、否定的あるいは悲観的な現実認識の域を出るものではなかった³⁾。

中小企業研究に対する評価は1986年からの第6次5か年計画において大きく改められた。ここでは中小企業問題が本格的に取り上げられ、重点振興工業として、その具体策が示されたのである。そうした工業諸部門として、(1)輸出型企業、とりわけ国内原材料使用企業、(2)小工業および地方企業、(3)エンジニアリング工業、(4)アグロ・インダストリーが提示されている。いずれも中小企業の展開に係わるものである。当時のチラユー・イサランクン工業大臣の関心と認識の高さもあり、中小企業の発展が工業化にとって不可欠な前提だという理解が広く見られるようになってきた。日本人によるタイの中小企業研究が本格化してきたのもこの時期からであり、一方でタイ人の間でも supporting industry としての中小企業への学問的関心が深まり、先進国の中小企業政策などに対する研究が行われるようになってきた⁴⁾。

タイに於ける中小企業の存在構造に関しては、ほかの国の場合と同様に、まったく対蹠的な見解が並存している。一つはタイの中小企業の発展がやっと本格化してきたと積極的に評価しようとするものである。日本や西独に比較すればタイに於ける中小企業の形成力ははるかに微弱なものである。しかしアジアの途上国

間の状況を比較検討してみると、タイのそれは韓国やシンガポールの場合を上回ってさえいる。ここではパキスタンとの比較を試みるに止めるが、〈表-1〉と〈表-2〉から分かるように、タイの中小企業、家内工業者の数は人口規模で2倍のパキスタンのそれを大きく上回っている。パキスタンの場合、200人~250人層も中企業に算入してあるが、それでも中企業の比率は小さくでている。事業所数で見ると、パキスタンの3,517に対しタイのそれは40,131と11倍を越え、雇用者数で見ても93,458対531,737と5.7倍に達している。企業社会への離陸が進んでいることを窺わせる状況だと言えなくもない。

パキスタンの場合、大企業への集中度ないし一面的依存が高いことは〈表-2〉によって明かであり、皮肉なことに依拠すべき大企業の生産性の悪さまでが露呈している。タイに於いても大企業への集中度は日本以上である。しかし短期的な動向はともかく、歴史的には中小企業の展開が乏しかった経済特性を考慮にいれるなら、最近の状況はもっと積極的に評価されても良さそうに思われる。

だが一般的には、タイ国内の中小企業の展開力に疑問を投げかけ限界を指摘する声が強い。とりわけタイ国工業省に勤務し、問題の多い同国の工業統計のデータ整備に長く携わってきた黒田朗、笠嶋修次、木幡健一氏らの分析は強烈である⁵⁾。確かに日本とタイのデータを〈表-3〉のように整理して見ると、タイとパキスタンの関係が、そのまま拡大されて日本とタイの関係に置き替わってしまう。多少悲観的になるのも宜なるかなというところであるが、笠嶋氏はさらにタイ企業の経営規模別の投下資本収益率を算定し、そこからこの国の中小企業の脆弱さを見事に衝いている。

投下資本収益率は次のように求められる。変数としては4つのものが与えられる。

V；付加価値額

K；投資資本額

L；従業員数

W；賃金（従業員一人当たりの年間賃金総額）

計算式は次のようなものとなる。

$$\frac{V-WL}{K} = \frac{V}{K} \left(1 - \frac{WL}{V}\right) = \frac{V}{K} \left(1 - \frac{W}{V/L}\right)$$

表1 規模別製造業の比較；タイ・パキスタン (単位：人)

	事業所数		雇用者数	
	タイ	パキスタン	タイ	パキスタン
家内工業	26,022	717	112,726	4,572
小企業	11,922	2,114	219,969	46,999
中企業	2,187	682	189,042	81,368
大企業	653	369	373,014	380,835
計	40,784	3,882	904,751	474,311

(注) 両国とも「家内工業」は雇用規模10人未満、「小企業」は10～49人をさすが、「中企業」の場合、タイでは50～199人、パキスタンでは50～249人層を指し、「大企業」はタイでは200人以上層、パキスタンでは250人以上層を指している。なおタイの場合、精米所は除いてある。

(出所) アジア経済研究所「発展途上国中小企業研究報告書(第四分冊)」1989年附属資料による。但し、タイのデータは「工業省工場局」、パキスタンのものは「製造業センサス」よりとられている。「製造業センサス」よりとったとされているが、前者は「工場登録統計」として工業省におかれているもののデータである。

表2 規模別製造業の相対比の比較；タイ・パキスタン (単位：%)

	事業所数		雇用者数		付加価値	
	タイ	パキスタン	タイ	パキスタン	タイ	パキスタン
家内工業	63.8	18.5	13.6	1.0	—	0.4
小企業	29.2	54.5	24.3	9.9	—	6.4
中企業	5.4	17.6	20.9	17.1	—	16.7
大企業	1.6	9.5	41.2	80.3	—	76.5
計	100.0	100.0	100.0	100.0	—	100.0

(注) 第2表に同じ。

(出所) 第2表に同じ。

表3 タイと日本の従業員規模別製造事業所(工場)の比較 (単位：%)

従業員 規模	事業所数				従業員数(千人)				タイ/日本	
	日本		タイ		日本		タイ		事業所	従業員
～ 9	244,329	57.1	25,342	64.0	1,469.0	14.0	122.9	10.7	10.4	8.4
10～ 49	150,881	35.3	11,532	29.1	3,065.9	29.2	318.5	27.9	7.6	10.4
50～ 99	18,691	4.4	1,404	3.5	1,285.3	12.3	127.9	11.2	7.5	10.0
100～199	8,186	1.9	707	1.8	1,121.1	10.7	120.8	10.5	8.6	10.8
200～	6,001	1.4	641	1.6	3,539.7	33.8	454.0	39.7	10.7	12.8
合計	427,998	100.0	39,626	100.0	10,481.0	100.0	1,144.1	100.0	9.3	10.9

(注) 原資料はタイのものは1984年の工業省工場管理局のデータ、日本のものは通産省「工業統計」によっている。従業員9人以下の事業所の定数

タイ…従業員7人以上9人以下か、2馬力未満の動力源を使用する工場。

日本…従業員4人以上9人以下の製造業事業所。

(出所) 笠嶋修次「タイ中小工業の構造的特質と問題点」前掲「タイ国の中小工業」p. 29。

つまり、

投下資本収益率

= 資本生産性 × (1 - 労働分配率)

= 資本生産性 × (1 - $\frac{\text{賃金}}{\text{労働生産性}}$)

これらのことを1980年について見たものが<表-4>である。この表から分かるように、タイに於ける投下資本収益率は、従業員規模が100~199人の中規模層のところで最も高くなっている。このことは、高度経済成長期の日本とは逆である。当時の日本では、投下資本収益率はむしろ上位層と下位層のところで高くなっていた。このことから当時の中小企業研究者の間では屢々「二重構造の矛盾の激化」や「中間層の両極分解」が指摘されていた。

結果は大方の予想とは逆の方向に展開した。中規規模層が分解したのではなく、その層における投下資本収益率の低さは、わが国における<経営の規模間移動の激しさ>=<企業間競争の激しさ>が、当該階層のところでとりわけ強烈に現れていたことを意味していたのであって、結果的には「合理化投資」や「高付加価値志向」を高めつつある新企業群の形成を促すものとなっていたのである。タイの場合、投下資本収益率は小規模層ほど小さくなっており、それは二つの要因によって規定されている。1つは労働分配率の高いことである。そして、より決定的には資本生産性が低いことである。これらの事情から、笠嶋氏は以下の二つの点を解決策として提示している。

「ア）比較的規模の大きい中規模工場が、投下資本に対して最も多くの付加価値を創出すると言う点で、望ましい分野であること。そのため政府はより大きなインセンティブと円滑な企業取引のための環境整備を行い、小規模工場から中規模工場への育成、振興を計ること。

イ）より小規模な工場の資本生産性及び投下資本収益率が相対的に低いことは、彼等の付加価値創出能力が限定されているということに起因している。このため政府は小規模工場がより大きな付加価値をえることができ得るよう、その障害となったものを排除するとともに、よりよい企業取引の機会を与えるよう配慮すべきであろう。具体的には技術改善、経営及び販路開拓、金融措置、情報収集とその活用、そして人的資源の開発等のための措置を講ずべき

表4 従業員規模別生産構造指標の規模別比較 (大企業=100.0, 1979年)

(単位: %)

従業員規模別	資本生産性	労働分配率	労働生産性	貸金率	1人当たり 投下資本額	投下資本 収益率
小規模工場 (10~49)	94.5	141.7	36.6	51.7	38.9	84.3
10~29	80.2	154.3	30.5	47.2	37.8	69.8
30~49	114.3	127.6	46.4	59.2	40.5	106.6
中規模工場 (50~199)	135.2	94.0	78.2	73.4	57.5	137.9
50~99	119.8	88.9	81.0	71.9	67.7	122.8
100~199	147.3	96.5	76.5	74.2	51.7	149.0
大規模工場 (200~)	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0
合計	102.2	100.5	91.5	92.1	89.0	102.6

(注) 原資料はタイ統計局「工業センサス」1980年による。

(出所) 第3表に同じ。

であろう。」

指摘されている諸点は概括的にはその通りのことだと思われる。ただ、小規模層は中規模層に、中規模層は大規模層に「成長」していく筈だという推論上の前提条件が強く意識され過ぎていないだろうか。確かに日本の場合、複雑で広範な階層構造を保ちながら、階層間移動による上向事例も数多く存在した。しかしタイが日本と同様の発展方向を辿り得るのかどうか、我々は今暫く事態の推移を見守る必要がありはしないだろうか。更にまた、小規模であるが故に存在理由を持ち得る経営形態と言うものもまた存続している。限られた地域内の小規模市場を前提とする生産活動は、多くの国で一般的に見られることである。近接する他地域にも同様の小生産者が存在する。そんな場合、規模の拡大は同業者間の淘汰を惹起するか、輸送コストの増大で市場単価が引き上げられ、本来低廉な商品としてのみ持ち得ていた存在理由を失って代替材に置き換えられてしまう場合もある。食品、雑貨、身の回り品などの生産・加工にはそうしたものが少なくないし、工芸品の一部にも同様のことが言える。タイでは、民衆の生活必需品に近い製品の多くが、零細業者による小ロットの生産によって担われている。局地的市場圏以

下的なコミュニティー内部の流通過程の占める割り合いは、民衆生活の視点から見た場合、まだまだ高い。最近の衣料産業の発展や電気製品の普及は、こうした伝統的生活様式に一大転機をもたらしつつある点で、画期的なことだと言える。とはいえ、一般的には需要の零細性、市場の狭隘性に規定され、流通網とインフラの劣悪性がそうした規定性を更に決定的にしている。そして重要なことは、そうした限界がまた小生産者や零細層の存在根拠となっている。だから、「小規模工場から中規模工場への育成・振興を計ること」や「技術改善・経営及び販路開拓、金融措置、情報収集とその活用」等々と言った事項は、民衆の生活基盤、村落の社会構造の一大改革抜きにあり得ないことである。この意味で中小企業問題の多くは民衆の生活問題や、社会問題そのものの構造と深く係わっており、単に経営上の合理性の枠内で議論されてはならないものである。

筆者は笠嶋氏や黒田氏が1980年代前期に限られたデータの中で、しかもタイの経済事情がボトムにあった1985年から1986年にかけての時期に調査を進めてこられた困難と苦勞を過小評価するつもりは毛頭ない。ここではむしろ、10～29人層で投下資本収益率が最も低く、100～199人層にかけて徐々に拡大していることをもって、小規模・零細層にとってのビジネス・チャンスが広がりつつあったのか、それとも100～199人とそれ以下層との間に大きな乖離が生じつつあったのかの検討を一つの課題としていきたい。最近の日本の研究調査は次のように報告している。

「タイの中小企業は・・・ビジネス拡大意欲に支えられて・・・変化してきたのである。このような中小企業の姿勢の変化は、現在、新たな発展軌道に乗りかかった重要な転換期を迎えていると言える。」⁷⁾

ここでは窯業を中心に、このような「企業家」が80年代前期のどの階層から生まれようとしているのかを検討していきたい。

2 1980年代にいたるタイ窯業の発展

タイは陶磁器やセメントなど窯業の発展条件には恵まれた国である。まず主要な原材料が国内に豊富である。更にまた、それらの埋蔵量は今後の科学的調査の

進展次第で飛躍的に増大することが見込まれている。また良質な材料も多い。

粘土は各地で産出する。粘土の産出量は1984年で2,500トンとされているが、これは筆者の調査からして小さすぎる数字である。粘土採掘業者として登録されている経営の扱い高だけの合算のように思われるからである。ピマイでもオムノイでも、自宅近くの粘土層のものを利用して小生産者を見かけたし、ラップリーでも広汎に見かけられた。粘土のうち有名なものとしては「ランバンクレイ」とも呼ばれる風土陶土（ホワイト・クレイ）がある。ランバン県の製造業登録工場中で最大の工場数を占めているのが陶磁器業界であり、その主原料がこれである。同県には陶磁器業と窯業土石業あわせて89の工場があり、県内404登録工場中の20%を占めている。うち陶磁器業は53工場となっている⁹⁾。ランバンクレイはノンタブリやサムートサコンの工場でも見かけた。ラップリーでも数社が購入していた⁹⁾。チェンマイの黒色粘土（ブラック・クレイ）も有名であるが、同種のもはラップリーやナコンラチャシマでも産する。他に首都圏近郊の小生産に対する粘土の供給地としてはアユタヤがある。

陶器用原料粘土に比べて、近年急速に開発が進んでいるのが磁器用材料である。1984年の産出量は長石74,404トン、カオリン58,616トン、珪砂20,686トンとなっているが、その後の急速な拡大は表-5>に示されている。資源開発は多くが1980年代に入ってから進められたもので、85年あたりから飛躍的に増大している。1983年に首都圏近郊の大経営を回ったときには、中国やマレーシアからの輸入材料を見かけたが、近年そうした国からの輸入は行われていない¹⁰⁾。

タイ国窯業の発展は、そうした原料問題よりは、ずっと多くを市場の拡大に負っている。まず1970年代の市場要因として、以下の3つの点について触れておかなばならない¹¹⁾。

窯業の発展の第一の契機はベトナム戦争期に始まったバンコック市内のビル建設ラッシュと全国の道路網の整備である。このことによってセメント産業の巨大化が進んだだけでなく、衛生陶器や建築用タイルの需要が急増した。そのことは産業投資奨励法の適用申請と創業開始期から判断できる。1986年までに投資委員会（BOI）の許可を得ていたのはタイ・セラミック・インダストリー（TCI）など5社だけで、本格操業に入っている企業はまだなかった。1969年にアメリカ

表5 磁器用資源の生産高及び埋蔵量

(単位：千トン)

	生産高				埋蔵量	生産地
	1984	1985	1986	1987		
長石	74	105	115	169	140,000	Tak, Ratchburi
カオリン	59	107	116	184	44,000	Lampang, Rayong
珪砂	21	152	154	153	19,694	Rayong

(注) 原資料は Department of Mineral Resources, Ministry of Industry.
なお埋蔵量は珪砂については1982年値、他のものは1979年値である。

(出所) バンコク日本人商工会議所「タイ国経済概況(1988～89年版)」p.257, 同「タイの産業(その2)」p.18による。

ン・スタンダード(ASC), タイ・ジャーマン・セラミック(TGC)など現代のタイ陶磁器業界をリードする主要企業が相次いで適用申請した。これらの諸企業の殆どは1971年以降のベトナム戦争中に続々と本格操業に入り、ほぼいずれも順調に成長してきている。BOIの奨励適用企業は1970年代中に16社に達している。

第二の要因としては、国内メーカー保護のための輸入禁止政策が挙げられる。タイ国において近代的な工場生産によるタイルの生産が開始されたのは1971年であり、1970年までは国内需要のほぼ全量が輸入されていた。上流社会では、それ以降も輸入品への志向が強かった。しかし、1977年にタイルの輸入禁止令がしかれ、同年中に7,012トン輸入されていたものが、翌年には僅か5トン、市場シェアで0.2パーセントに激減したのである¹²⁾。

第三に、陶磁器製品が急速に国際競争力を持つに至り、輸入禁止の一方で海外市場への進出が進んだことを指摘しなくてはならない。その典型はタイル部門であり、本格的な国産化が進められるようになって僅か数年で輸出産業になっているのである。<図-1>から見られるように、工場生産の本格化する1971年には早くも改善の萌しが認められるが、73年には大幅に貿易収支の改善が進んでいる。74年、75年には在庫調整のため価格引き下げがなされ、やや停滞するが、76年には遂に総輸出高が総輸入高を凌駕し、その後はほぼ一本調子で伸びてきたのである。

以上のような要因が作用して離陸を開始したタイ国の窯業は、1980年代に入ると更に大きく成長を加速させることになった。そのことをまずセラミック類の輸出の推移から見たのが<表-6>である。前掲<図-1>ならびにこの表からも明らかなように、小規模生産者のモザイクタイルから始まった陶磁器製品の輸出は、10年ほどの間に、金額、品目の全面にわたって急増し、明確に輸出国としての地位を確保するに至ったのである。輸出ドライブは86年から更に弾みがつき、この趨勢は88年以降になってより加速されている。

仕向地は70年代ではアセアン諸国などに限られていた。それが80年代になると、北欧を含む欧州各国、ラテンアメリカ（耐火レンガなど）、南アジア諸国（建築用設備や材料各種）、アラブ諸国（同）の他に日本（衛生陶器、実験室用材料）や韓国（衛生陶器など）にも及んでいる¹³⁾。

1980年代のタイ国窯業の最大のマーケットは、国外ではなく国内にあった。とりわけ1986年後期から始まった国内経済の長期的でかつ過去に例を見なかった程の大幅な成長のインパクトは強かった。輸出の拡大と外国資本の導入を槓杆とする設備投資主導の経済成長は膨大な国内需要を喚起した。<表-7>から分かるように、1980年代前期に於ける陶磁器タイルの年平均輸出成長率は5.5パーセントと、既にかなり大きな成長率を示し始めている。そして何より、総生産に対する国内需要のシェアは1982年で80.6パーセント、1986年で85.6パーセントとなっている。成長の基本的な動因はあくまで国内市場の浮揚にあったのである。

3 発展に内在する諸問題

陶磁器をはじめとするタイ国窯業の最近の発展力は疑うべくもないが、そこには問題点も多く残されている。ここでは以下4点にわけて簡単に説明していきたい。

第1に、業者間の規模別経営格差の拡大が急テンポで進んでいることを取り上げねばならない。しかもそれが地域間の格差の増大と重複するように進行している。まず後者の問題から見ていくことにする。

表6 陶磁器製品の輸出動向 (1985~87年) (単位:千パーツ)

品目 \ 年次	1985	1986	1987	1987/85
モザイク・タイル	267,418	461,079	540,282	2.02
床・壁用タイル	46,627	55,924	128,515	2.76
衛生陶器	68,090	84,123	139,090	2.04
食器	3,592	19,902	77,797	21.66
その他家庭用品	9,751	31,159	69,270	7.10
工業用材料・その他	84,021	135,894	240,102	2.86
合計	497,499	788,081	1,195,056	2.40
(対前年成長率;%)	0.8	58.4	51.6	—

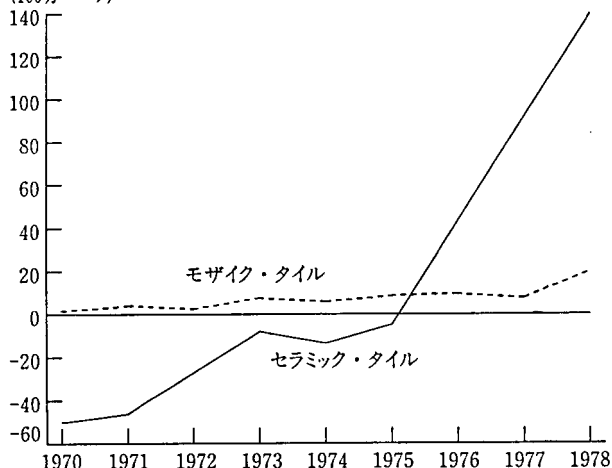
(出所) TEMA International Co., Ltd., *Thai Export Monitor*; 1988-1989. Bangkok, 1989, より算出。

表7 タイにおけるタイルの生産・流通動向 (1982~86年) (単位:トン)

年次	生産量	輸入量	輸出量	国内需要
1982	110,400	0.0	21,414	88,992
1984	17,839	13.8	23,425	154,552
1986	195,000	0.1	28,000	167,000

(注) 各々、床・壁タイルとモザイクタイルの合計値を掲げてある。原資料は「関税局」とされている。
(出所) 前掲「タイの産業 (その2)」P.19。

図1 セラミック・タイルとモザイク・タイルの貿易収支



(注) 品目別に輸出額から輸入額を差し引いた金額で表示した。

セラミック・タイルは床および壁用のもの。

(出所) *Bangkok Post*, 1979年6月30日記載のBOI発表数値による。

<表-8>は1984年における陶磁器業の雇用規模別、地域別の分布を示している。これによると全工場の半数近くが雇用規模20人未満の小規模・零細層によって占められている。その一方で、バンコックとその近隣の工業県（サムートサコーン・サムートプラカーン、ナコンパトム、パトタニ、ノンタブリ）には200人以上層の大規模経営が集中している¹⁴⁾。表の中で「中部」と分類されている200人以上層3社も「都市部」のパトタニに隣接するサラブリーに位置している。これらは全て、バンコック周辺部に位置していると分類してもいいような近郊に立地をしている。<表-9>のように「窯業・土石」部門に拡大して見ても、1社は南部のナコンシタマラートにあるものの、あと1社はチョンブリにあり、これもバンコック圏と呼べるほどの首都近県である。

「都市部」への大規模層の集中の理由は明確である。国内市場の殆どが、そこにあるからである。80年代末期になって地方都市にもビルやデパートが建つようになってきた。近代的なホテルやコンドミニアムの建設もちょっとしたブームになっている。しかしバンコックは依然としてタイにおける突出した超弩級マーケットなのである。「都市部」に対して「地方」では生産者が極端に零細層に傾いている。しかも日本の常識で考えると、産地と呼ばれるランパンやチェンマイにしても経営数は極めて少ない。経営数の多いチョンブリやナコンシタマラートも、その実体は殆ど土石業である。

特異なのはチェンマイである。経営の多くが中規模層に集中し、零細層が皆無と、例外的な構成になっている。これは同地で主に生産される製品がセラドンと呼ばれる工芸品であり¹⁵⁾、国内の中上流層の家庭および海外という比較的安定した市場を持っていることに拠っている。また各企業が工程を分業化していることと、観光客を対象とするショールームなどを押し並べて持っていることも、雇用規模が比較的中規模層に標準化する根拠となっている。

タイの中小企業問題克服の隘路として屢々市場と金融の制約が指摘されてきた¹⁶⁾。地方の零細企業に関する限り、チェンマイのセラドン生産者達の獲得した条件は、タイに於いてはまだまだ例外的なことのように思われる。多くの生産者は<表-9>の如く零細であり、かつ零細であることが存立根拠になっている。そうした経営の雇用吸収力の弱さは<表-10>からも明らかである。

表 8 地域別・規模別陶磁器業登録工場数 (1984年)

地域	雇用規模									計	構成比 (%)
	0~9人	10~19人	20~29人	30~49人	50~99人	100~149人	150~199人	200~299人	300人以上		
都市部	15	13	9	1	4	1	5	3	4	55	23.2
中部	11	13	9	12	11	0	0	1	2	59	24.9
東部	6	8	6	3	0	0	0	0	0	23	9.7
北部	12	17	14	17	14	4	0	0	0	78	32.9
東北部	4	4	1	0	0	0	0	0	0	9	3.8
南部	10	2	0	0	1	0	0	0	0	13	5.5
計	58	57	39	33	30	5	5	4	6	237	100.0
構成比 (%)	24.5	24.1	16.5	13.9	12.7	2.1	2.1	1.7	2.5	100.0	—

(注) 「都市部」は「バンコク」と「近隣工業県」のものを合算したものである。
 (出所) 前掲「タイ国の中小工業」所収「工場登録統計 (1984年末時点)」より集計した。

表 9 産地別・規模別窯業者数 (1984年)

県名	雇用規模				計
	0~9人	10~49人	50~199人	200人以上	
チョンブリ	24	32	3	1	60
ラップリー	44	12	1	—	57
ランパン	16	9	1	—	26
チェンライ	12	5	—	—	17
チェンマイ	—	14	3	—	17
ピサヌローク	22	12	—	—	34
チェイヤブン	3	—	—	—	3
コンケン	8	13	2	—	23
ナコンラチャシマ	23	12	1	—	36
シーサケット	12	2	—	—	14
ナコンシタマラート	41	29	—	—	71
計	205	140	11	2	358
構成比 (%)	57.1	39.1	3.1	1.1	100.0

(注) 木幡氏の調査データの原資料はタイ国工業省の工場管理局のデータを木幡健一、笠嶋修次氏らが県別に集計、整理し直したものである。ここでは同氏のデータのうち「陶磁器」、「窯業・土石」の項を合算した。

(出所) 木幡健一「タイ中小工業の実態」バンコク日本人商工会議所編・刊「タイ国の中小工業」(1989年)、pp. 82, 97, 104, 113, 118, 122, 127, 139, 144, 158ならびに筆者の聴調による。

表10 「陶磁器」, 「窯業・土石」業の地域別・雇用規模別従業者数(1984年)
(単位:人)

業種・地域	雇用規模									
	0～ 9人	10～ 19人	20～ 29人	30～ 49人	50～ 99人	100～ 149人	150～ 199人	200～ 299人	300人 以上	計
I. 陶磁器	332	838	986	1,296	1,957	575	1,040	997	3,764	11,785
都市部	88	212	296	34	366	120	1,040	702	2,389	5,247
地方	244	626	690	1,262	1,591	455	0	295	1,375	6,538
II. 窯業・土石	4,275	5,933	2,630	2,920	5,915	2,996	2,152	2,362	5,590	34,773
都市部	653	2,016	968	1,805	3,960	2,183	1,480	1,156	3,456	17,677
地方	3,622	3,917	1,662	1,115	1,955	813	672	1,206	2,134	17,096
III. 総計	4,607	6,771	3,616	4,216	7,872	3,571	3,192	3,359	9,354	46,558
都市部	741	2,228	1,264	1,839	4,326	2,303	2,520	1,858	5,845	22,924
地方	3,866	4,453	2,352	2,377	3,546	1,268	672	1,501	3,509	23,634

(注) 「都市部」は「バンコク」と「近隣工業県」(サムートサコーン, サムートプラカーン, ナコンパトナム, バトタンニ, ノンタブリ, の合計, 「地方」は中部, 東部, 北部, 東北部, 南部の合計である。
(出所) 表8に同じ。

併乍ら, より深刻な問題は零細層の広範な存在そのものにあるのではない。むしろ1980年代後期になって, 中規模以上層と下層との規模間格差が開いてきており, その方がより大きな問題を孕んでいるように思われるのである。

タイル製造業の場合, 全国で14社あり, 南部のナコンシタマラートにある中規模企業1社を除いて, 13社がバンコク周辺の「都市部」に謂集している。そのいずれもが1971年から数年の内に操業を開始しており, その後の新規参入がない。各企業ともに先進国の技術を導入して生産を始めているが¹⁷⁾, 1980年代後半からの旺盛な国内需要の動向を反映して, その生産能力や雇用規模を押し並べて大幅に拡大している。サムートサコーンの場合, 1983年には, ほぼ300～500人規模であったが, この後の数年の間に生産規模で3～6倍, 雇用規模で2～4倍に急成長していた¹⁸⁾。

こうした一方で, 規模の縮小を余儀なくされる企業が生まれている。とりわけ伝統的な陶磁器製品, セメント製品の生産者に多く, それも庶民的な生活材料の供給者にその傾向が強い。市場の変動が原因している場合もある。陶製の水瓶がセメント製の大容量のものに変えられるようになって, 地方の窯元の経営が悪化している例が多くなった。さらに最近になって全く別の要因が顕在化してきてい

る。それは労働不足という問題である。

1980年代の中期、バンコックからラップリーに至る国道4号線の周辺に中小の生産者が見られるようになってきていた。セメントを利用した水瓶生産者もそのような新興企業群の一部を構成していた。一人の商人が数カ所の作業場を持ち、各々10人以下の労働者を雇用している例もあった。被雇用者の中には作業所の脇の小屋で寝泊まりしながら仕事をしているものが多かった。そうした「住み居み」の殆どが東北タイの出身者であった。彼らは仕事を求めて首都圏に流出し、職を獲られない場合や失った場合に、首都圏周辺の職場を求めて再流出してきたのである。友人の紹介によって職を得るものもいたが、職場を求めて国道沿いに歩き続け、やっと落ち着き先を得たというものも少なくなかった。水瓶の供給は周辺の農家だけではなく、遠隔地に自動車で配達することもあって、ドライブ気分の遠出が従業者には格好の気晴らしになっているとのことであった¹⁹⁾。

ところが経済成長に伴う労働力需要の逼迫で、こうした小規模工場における労働力確保が1980年代末から急速に難しくなってきたのである。そのため営業が停止された作業所もナコンパトム周辺で何カ所が認められた²⁰⁾。全体の状況は闡明し難いが、労働力不足は農村部の産業領域にも影響を及ぼしている。ラップリーでは1月から2月にかけて砂糖キビの刈り入れが行われている。そのため季節雇いの農業労働者が他地区から集まってくるのだが、1990年にはその確保がままならない事態になっている。県内各地では毎年東北タイからの出稼ぎ労働者を採用してきたが、この年には労働者からの応募どころか農場から手配人を派遣しても、人集めが困難な状態になっている。ある地区²¹⁾では4000人を募集して東北タイにトラックを派遣しているが、それでも実際に集められたのは600人あまりで、収穫が危機的に遅れていると報道されている。このような労働力不足、とりわけ低賃金の単純作業の担い手として「評価」の高い東北タイの出稼ぎ労働者の払底が、首都圏における中小・零細経営の維持に大きな影を落としている。それどころか、東北タイの内部においても労働力不足と賃金の上昇が問題となり²²⁾、中小企業存立の制約条件になっている。

興味あることに、ラップリーやナコンパトムに近いサムートサコーンには陶磁器タイルの大規模工場が集中しているが、そこでは東北タイ出身者を含めて労働

力の定着率は悪くなったりしていない。工場の機械化が進んで作業強度が軽減されていること、作業環境がより清潔になっていること、賃金上昇が続いていること、こうした条件に加えて工場の隣接地に経営者が労働者のための住宅用地を確保していることなどが、定着率維持改善の条件となっている²³⁾。これらのことから、我々は次のように結論することができそうである。

つまり、①既に1980年代中期に笠嶋氏らによって指摘された製造業発展の地域間格差の拡大が依然として続いていること、②その拡大は相対的にも絶対的にも深刻化していること、③格差の増大が、中規模以上層の伸長と小規模・零細層の停滞という分極構造によって展開していること、④これらの一連の傾向は1980年代末期になって更に顕著になってきていること、等々である。参考のために、ここでは笠嶋氏の整理されたデータを<表-11>に掲げておく。

第2に、中小企業と大企業における各々の生産技術上の問題について触れておきたい。

まず中小・零細企業の場合については、ラップリーとノンタブリーの事例を取

表11 製造業地域総生産(GRP)の地域格差

(単位：100万バーツ)

	1970		1975		1980		1983	
		指数		指数		指数		指数
バンコク	11,954	100.0	19,025	100.0	31,223	100.0	35,873 (200.0)	100.0
中部	7,858	65.7	13,285	69.8	21,960	70.3	28,695 (265.2)	80.0
北部	1,308	10.9	1,520	8.0	2,297	7.4	2,377 (81.7)	6.6
東北部	1,423	11.9	1,946	10.2	3,338	10.7	3,294 (131.5)	9.2
南部	777	6.5	1,011	5.3	1,779	5.7	1,709 (119.9)	4.8
全国	23,320	—	36,787	—	60,597	—	71,948	—

(注) 1. GRPは1972年価格。
2. 1983年の()内の数値は、1970年→1983年間の増加率である。

原資料はNESDB, *Gross Regional and Provincial Product*.

(出所) 前掲笠嶋修次「中小工業の特質と問題点」p. 21.

りあげたい。両地域とも家庭用の水瓶を主たる生産品目としている。ラップリーのもの、鉄分含有度の高い土をレリーフ様の化粧土として利用し、やや装飾性に富んでいる。ノンプリーのものは施釉されていないものが多く、外見的には素焼のものに近い。奇妙なことに、見かけはともかく、製品の硬度には殆ど差がない。日本においては製品の素材、仕上がり度、用途などによって焼成時間も焼成温度も異なっている。それが産地毎の品目と風合いの違いを生み、それがまた種々の評価と嗜好を生んできた。ところがタイでは、バンコックの路端で売られている素焼き風の壺も、ラップリーで作られる灰釉の水瓶も、チェンマイのセラドンも、どうも同じような硬度なのである。その原因は各地の窯の構造と焼成方法にある。ノンプリーのものも、ラップリーのものも、大きさに差異はあってもほぼ一様に中国式の登り窯が用いられている。焚き口は縦横ともに一間弱、奥行きはノンプリーでは20メートル余、ラップリーでは50～60メートルというものが多く、同地では40戸中32戸が殆ど同じ窯を用いているという²⁴⁾。焼成時間は短いもので1日、長くて2日、平均して32時間ほどであった²⁵⁾。ノンプリーの場合、焼成時間はもっと低くてもよさそうだし、時間もより短くて十分かと思われたが、平均してラップリーより10時間ほど長く焚いている。このため植木鉢用の土器まで指で弾くと硬質の高い反響音がする。陶器を主産品にする割には燃料消費が多すぎると言わねばならない。

ラップリーで最も一般的な窯は、<図-2>のようにになっている。窯の①～④部分の温度変化をパロメーターで測定してみると1400℃に達している。火入れから最高温度に達するまでの時間を各部毎に示したのが<図-3>である。日本の上り窯と外見的には似ているが、内部の構造、焼成方法は大きく異なる。タイのものが焚き口が大きく、温度が上がっても火口を狭くして効率を上げるといった配慮はされていない。窯の背部分に①～④の開口部がある他、両側面上部にも小さい穴が開かれていて、両側壁に4組ある取入れ口の一部も比較的大きく開かれている。これらの多数の穴からは間断なく燃料が投入される。そのため薪の投入口からは炎が勢いよく吹き上がっている。

日本では製品によって焼き方が異なるが、目標とされる焼成温度は900～1200℃であり、そこまで温度を上昇させるのに24～72時間かけて慎重に焼成が続けられ、

図2 ラップリーの登り窯

(単位：m)

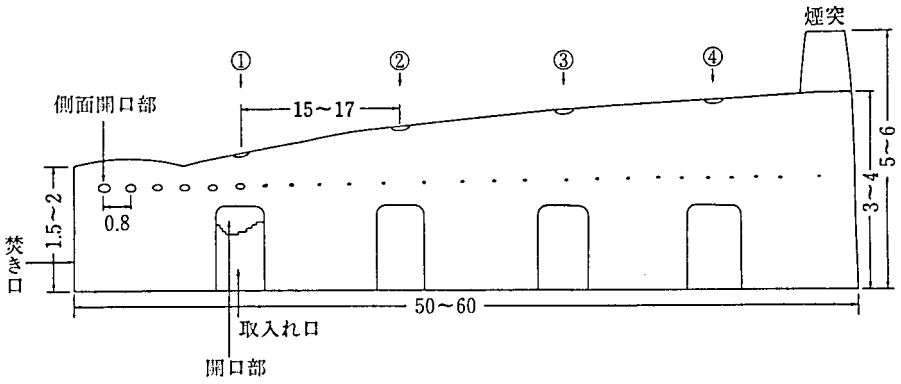
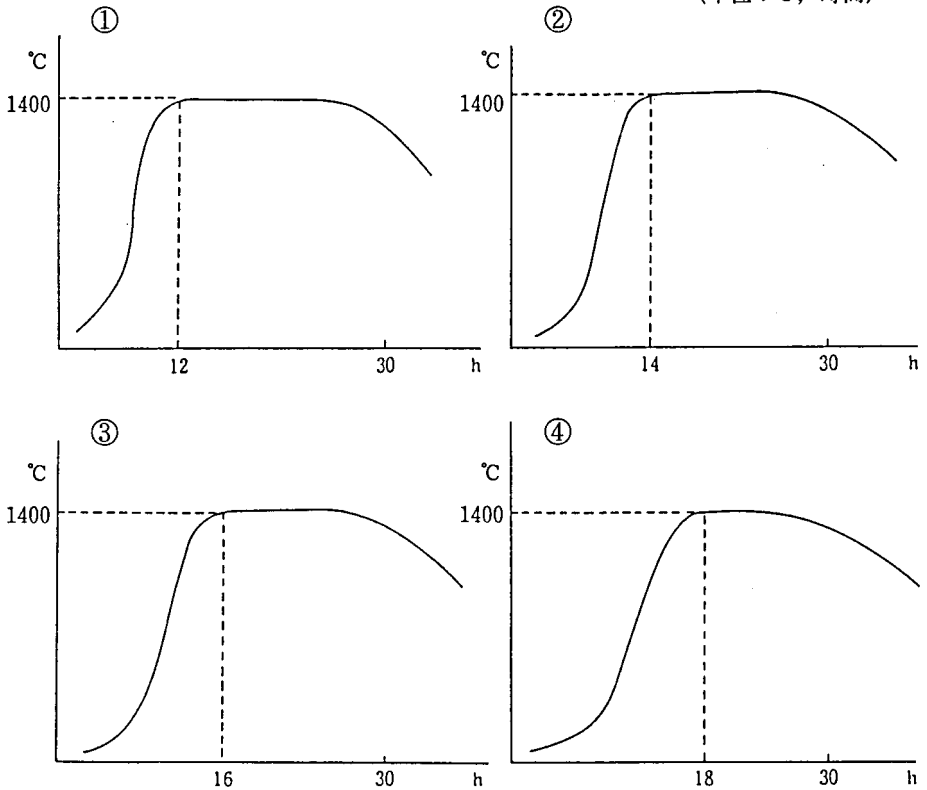


図3 窯内の温度上昇状況

(単位：℃，時間)



必要温度に達すると燃料投入口を狭くし、熱効率を良くする配慮がなされる。また隔壁ごとの炎の通り口の近くに薪が投入されるが、炎が均等に走るように如何に狭い投入口から最適の場所に薪を投入するかということが、熟練の「焚き手」の腕の見せどころとなる。

タイの窯では温度上昇のテンポが速い上に、高すぎるとも思える温度維持のために闇雲に燃料投入が続けられている。開口部が多く、広いために熱効率はおそらくかなり悪い。炎の通り道となる隔壁の工夫が不十分で煉瓦柱だけのこともあり、殆ど技術上の関心の外にある。こうしたことから窯内の温度は多分に不均等であって、そのことは製品の歩止り率が悪く、かつその率が場所毎にかなり異なっていることから、ほぼ窺い知ることができる。そのことを窯内の部所別に示したのが<表-12>である。窯の内容積は150m³ほどで、30リットルほどの水瓶300個ほどが1回に焼かれるが、その半分近くが変形したり破損したりして、無駄になっている。最悪の場合、70%が欠陥品だったこともあるという。歩止り率を決定する要因としては、粘土の精製度、テ・エアリングなどの中間処理、乾燥など別の要素も考慮さるべきであるが、最大の問題は焼成工程にある。窯元の話からすれば、生産原価の構成比は人件費：原材料費：燃料費がほぼ1：1：1となっている。燃料となる木材が近くの道路工事などで比較的安価に得られるからいいようなものの、自然保護の上からも、経済効率の上からも、現在の各地の窯の構造と焼成方法は改められる必要があろう。

大企業のキルン（窯）は例外なく先進国の製品である。温度調整は容易で、他工程を含めて製作技術上の問題は少ない。原材料の粉碎、混合、調整、成型等の工程でも機械化が進められ、設備一式は日本の中小企業より進んでいる。それでも問題は多い。

表12 ラップリーの登り窯の歩止り率

焼成場所	①	②	③	④
搬入個数	60	70	80	90
歩止り率(%)	20~30	40~50	60~70	80~90
完成個数	15	30	50	75

(注) 1986年10月、RP社での調査による。個数は概数である。

磁器の場合、カオリンや長石など原材料の構成比はマニュアル化されている。しかし個別の材料の質に対する評価吟味能力は簡単に育成できるものではない。磁器生地の価値を大きく左右する白さや透明度等についての改善は80年代を通じて殆ど進捗していない。L社のように悪くなっている企業もある²⁶⁾。こうした問題は他にも多い。中間材に関する品質管理の悪さ、設備のメンテナンスと改良についての技能やノウ・ハウの蓄積が進んでいないこと、設備稼働方法の画一主義、等々はこの国の製造業の通弊とでも呼べるものである。単純化して言うなら、運用上のソフトに実に多くの問題を残している。世界的な有力企業を眺めてみると、そのようなソフト・ウェアやノウ・ハウの蓄積には種々の方式があることが分る。個別の対応上のマニュアルとして積み重ねていく方法もあれば、人材育成（ヒューマン・ウェアないしヒューマン・リソース）の課題として企業の潜在能力を高めようという方式もある。高度な組織というものは、そうした課題克服のための対応や選択が多面的になされ、その過程で最適経路が決定されていくものである。

タイ国の場合、所謂「パフォーマンス」の良好な企業でも、人材育成の面では課題が多い。とはいえ、現場の熟練工や、中間の技術職層が育っていないと言うのではない。問題はむしろ、彼等の人的資質が十分に生かされないまま人材が流出し、熟練の蓄積が御座りになっていることにある。陶磁器業の場合、熟練形成が比較的早期に進んでいた工程としては、絵付け部門を挙げることができる。1980年代中期に幾つかの工場で見事な筆捌きの男達を見かけた。しかし彼等の多くは絵付け師としての熟練を高く評価されることなく、若年婦女子の細分化された絵付け作業によってその仕事を代替され、職場からその姿を消していったようである。

手描きの絵付けがなされていることは、タイ陶磁器のセールスポイントになっている。しかし一本の細い線でも、その筆の跡から絵付けをした人間の熟練度が分かってしまうといった経営者の評価能力も、熟練を社会的に評価する消費者サイドの価値体系も出来上がっていない。また仮令、一部に素晴らしい熟練の担い手がいたとしても、素材である呉須の精製上のばらつき、後工程である焼成の工夫の欠如のため、製品としての完成度が極端に低くなっていることも多い²⁷⁾。この

ような問題点のため、タイ製陶磁器は、大企業の製品といえども、輸入転写紙による画一的なデザインのものを除いては、その評価が定まったものになっていない。

第3に、経営体質の問題について触れておかねばならない。タイの経営の多くは同族経営的性格が濃い。屢々指摘されるように経営者の殆どは「彼らの家族構成員によって企業経営を行う傾向が強く、外部の人間が中間管理職になることを好まない。外部の人間に干渉されることを嫌がる。企業規模が大きくなってさえも、経営者は家族の一員を主要な管理職のポストに配置する。・・・家族志向型企業経営は、独断専横、自己満足、外部情報の不活用等のリスクを招き易く真の経営問題が何であるかに蓋をし、その結果企業競争力を弱める可能性を内在させている。」²⁸⁾ といった限界を抱えている。この笠嶋氏の指摘はタイの中小企業についてなされたものであるが、実は大企業についても同様に認められる²⁹⁾。同族経営の弊害は多いが、ここでは2点だけ指摘するに止めたい。

その1つは、中間層の育成が進まないことである。中間層に独自の裁量権を与えないことは、勢い経営全体の性格をトップ・ダウン型にしていく。生産ラインが単純労働によるものだけであったり、市場が画一的なものであれば、それでも対応しきれんだろう。しかし製品が多様であったり、種々の熟練形成を必要とする場合とか、市場条件が流動的で複雑な場合には、どうしても綻びが生じ易くなる。タイの衣料産業の有力企業者でも、子飼いで育てた熟練の縫製女工が勤続年数の長期化で賃金が上昇したことに不満を持ち、大量餓首して若年層に置き替えれば賃金コストが下げられるという「合理的」な判断を振り回して、提携先の日本人バイヤーを周章させたというエピソードがある。こうした状況は陶磁器業界についても、そのまま当て嵌る。

熟練工として価値ある手仕事のできそうな人材のいない訳ではない。しかし狭い範囲の仕事にだけ追われ、他の工程を理解する機会も視野も与えられず、組織内での妥当な評価も与えられていない。結局、彼等は進取の気性を失ってマンネリ化した作業に埋もれていくか、人知れず職場を離れることになってしまう。同様のことは技術職層についても言える。エンジニアや工場長といった職種は、この国ではそれほど高い社会的評価の対象となっていない。大学工学部卒業生への

需要が1万人近くになっても、現実の卒業生は80年代末で2,000人に満たない³⁰⁾。日系企業の多くは工学部定員の拡充を強調するが、定員を増やしても社会的評価が低ければ、相応わしい人材が集まるかどうか疑問が残る³¹⁾。

同族経営的社会風土のいま一つの問題は、実質的意味を持つ地方の業界団体や自立的地方機関が育ちにくいことである。大企業によるタイの財界機関の形成すらやっと1980年代になって本格化したのである。地方の中小企業者の同業者組織に至っては極端に貧弱である。例外的にランパンに陶磁器組合があるが、今のところ新技術の普及や製品検査等の機能は果しておらず、有力企業を中心とした儀礼的交流機関の性格が強い。

同業者組織が経営組織と技術体系の改善のために殆ど機能しない最大の理由は個々の経営の同族の体質にある。ラップリーでは1970年代に組織化の動きがあったが、結局挫折している。同業者間の協力体制というものへの信頼感が生まれにくく、組織化を進めようと努力する者が逆に不審の念を持たれてしまったというのである³²⁾。熱心になればなるほど、その人物が一族のために地域の業界を私物化しようとしているのだと考えられてしまう。こうしたことは、血縁関係以外のものを信じようとしない経営体質のある社会土壌では、容易に予想できることである。しかし公平な第三者機関の育ちにくい状況では、政府の助成政策もまた浸透しにくいことになる。該当地域が首都圏から遠くなればなる程に、また地域内の経営主体が小規模であればある程に、経済政策の効果的実現のための中核機関が育ちにくい構造になっている。

ただ変化の萌しが全く無いとは言えない。ラップリーでは安価な燃料の入手が難しくなり、共同で近在の森林伐採を試みる動きも出はじめている。「情報交換」とまではいかないが、有力企業主間の月例会的集まりが持たれている³³⁾。現状から見ると、更に一步を進めるための契機は外的に与えられるしかないであろう。

最後に第四点として、窯業部門全体の貿易収支上の問題点について触れておきたい。1980年代におけるタイ国窯業界の個別的な成長にも拘らず、部門全体で見ると貿易収支は意外なほど、好転してはいない。その最大の要因はなんと、原材料・中間材料である「土石材料」の輸入の増大にある。そのことを<表-13>に示してある。

表13 窯業関連部門の貿易収支

(単位：千バーツ)

	1984	1985	1986
I. 輸出			
セメント・同製品	27,766	16,464	20,415
土石材料・同製品	89,109	110,841	124,347
陶磁器	493,595	497,499	788,081
小計(A)	610,470	624,804	932,843
II. 輸入			
セメント・同製品	20,890	24,217	20,269
土石材料・同製品	470,169	597,723	599,535
陶磁器	118,964	225,080	234,562
小計(B)	610,023	847,020	854,366
III. 部門内収支(A) - (B)	447	△ 222,216	78,477

(出所) 前掲, *Thai Trade Monitor* 1987-88, pp. 83, 84, 297, 298

こうした特異な事態を惹起している原因の一つは、外資系企業が輸出用陶磁器生産のための原材料を国外で調整して持ち込んでくるためである。カオリンだけをみても、産地により、また掘り出した地層により、その成分は微妙に異なる。国際的市場でブランド品として流通させるためには成分検査を厳密に行い、精製度、他原料との配合比などをロット毎に決定しなければならない。その上でサンプルを焼いてみて、ラインに乗せるかどうかの決定がなされる。仮にタイ国内で原料の調達が可能だとしても、採土、保管、輸送などのプロセス毎の管理が十分でなければ、完成品の仕上がりに悪影響が出る。また、流通システムが悪く納期が守られないと、生産計画全体に齟齬をきたす。このような事情から1986年以降に進出した日系企業などでも、材料の多くを日本で検査・調整した上で、タイに持ち込んでいる。製品の完成度と納期を考えれば、現状ではこの方式のほうがずっと低廉であり、安全確実だというのである。

こうした事情から、タイ国の窯業は輸出産業として発展すればする程、輸入もまた増加するため、必ずしも国際収支の好転に寄与しないばかりか、部門内貿易収支の赤字の拡大さえ惹起しかねないのである。だが、筆者はこの点でタイ窯業の将来については、あまり悲観していない。同じように自家撞着的な過程を経ながら、簡単にその限界を突破してしまった産業事例が既に幾つか見られるからで

ある。この一つの例を<表-14>に掲げておく。タイにおける傘の生産は、1980年代に洋傘を中心とする単純加工の組立基地として出発した。そして僅か数年のうち国内生産部品を増やし、低級品市場から中級品市場への展開を進め³⁴⁾、80年代後半には安定的な輸出国としての地位を固めてしまったのである。生産の拡大が、生地、傘骨、プラスチック部品などの国内供給体制を整えたのである。窯業についても、同国の国内資源の豊かさと、生産の推移を勘案するなら、インフラの整備さえ進められれば、近い将来、上記のような貿易構造上の隘路は突破されるものと思われる。

表14 傘・関連連品の貿易収支 (1984~86年)

	1984	1985	1986
I. 輸出	32,414	45,106	85,988
II. 輸入	53,128	60,369	79,400
うち傘用部品	52,080	59,540	78,953
III. 部門内貿易収支	△ 20,714	△ 15,263	6,588

(出所) *Thai Trade Monitor 1987-88*, pp. 82, 296.

註

- 1) アジア経済研究所編・刊『発展途上国中小企業研究報告書 (第三分冊)』, 1989年, p. 2, 全く同じ発言が、1983年と1985年にタイで中小企業に関する報告を行った筆者に対してもなされた。
- 2) 国際開発センター編・刊『タイの中小工業開発』第1部, 第2部, 1980年
バンコク日本人商工会議所編・刊『タイの産業』1985年
- 3) Narongchai Arkasane, *Small and Medium Scale Industries in Thailand*, (Report for the World Bank), Bangkok, 1982
Saeng Sanguanruang et al., *Development of Small and Medium Enterprises in Thailand*, ADIPA, Bangkok, 1978
- 4) 笠嶋修次「中小工業の構造的特質と問題点」バンコク日本人商工会議所『所報』297号, 1986年11月
同会議所編・刊『タイ国の中小工業』1989年
アジア経済研究所編・刊『発展途上国中小企業研究報告書 (第二分冊)』, 1986年, 同第三分冊, 1989年
Busaba Kunasirin, *The Role of Small and Medium-Scale Industries in the Economic Development of Japan and Thailand*, IDE, Tokyo, 1984

- 5) 前掲「タイの中小工業」ならびに同会議所「タイの産業」(その2), 1989年所収の木幡論文を参照されたい。
- 6) 前掲「タイの中小工業」pp. 43-44
- 7) 前掲「発展途上国中小企業研究報告書(第二分冊)」p. 2
- 8) 木幡健一「タイ中小工業の実態」前掲「タイの中小工業」pp. 97-101
- 9) 筆者の1983年の聴調による。なお同種の風化陶土はチェンマイでも産出する。
- 10) *Thailand Import Survey 1989*, TERA, Bangkok, 1990, pp. 203-205,
なお窯業土石関係のコードナンバーは68である。
- 11) この点については次のもので紹介したことがある。
拙稿「伝統産業 窯業の変容」末廣昭・安田靖編「タイの工業化 NAIC への挑戦」アジア
経済研究所, 1987年
- 12) 禁令以降, 80年代に入ると高級ホテル用の水洗設備, タイルなどの輸入品に限っては認めら
れるようになって, 欧米や日本からの輸入が近年増加しつつある。
- 13) *Thailand Export Survey* 各年版による。
- 14) タイ中央銀行調査部や同国内務省労働局の調査では300人以上層を「大企業」としているが,
前掲 Saeng, Narongchai らの調査では200人以上層を「大企業」と分類している。
- 15) セラドン (Celadon) とは本来中国の緑色灰釉陶器を指す言葉である。南宋の竜泉窯が有名で
あり, 清代の官窯でも製作されている。
それらについては, 藝術家工具書編委会主編「清代陶覽大全」藝術化出版社, 台北, 1986年
等を参照のこと。
- 16) 例えば前掲「発展途上国中小企業研究報告書(第二分冊)」など。
- 17) 台湾の企業を通じて日本技術を導入したという事例もあった。
- 18) 1983年, 1990年における筆者の5社に対する聴調から。
- 19) 筆者の1984年, 1985年の現地調査による。タマサート大学商学部のスラチャイ先生の協力を
得て, 20人ほどの従業者の聴調を行った。
- 20) 1990年1月の著者の現地調査で, かつての調査地点10ヶ所を回ったところ, 6ヶ所が閉鎖さ
れていた。移転の可能性もあるが, 殆ど全ての工場が放棄されたままになっていた。
- 21) *Bangkok Post*, 1990年1月29日付
- 22) 同上紙
- 23) 1990年, 1月の TCI 社での聴調による。
- 24) 1986年10月のラップリーPR 社での聴調による。
- 25) 焼成時間は気候, 燃料の状態で左右される。
- 26) 唯一の例外とも言える企業が TGC 社であるが, 同社への聴調は許されなかった。
- 27) この点については前掲拙稿, pp. 158, 159を参照されたい。
- 28) 前掲「タイの中小工業」p. 46
- 29) 前掲拙稿, p. 157-159.
- 30) バンコク日本人商工会議所「タイ国経済概況」1988-1989年版, p. 43
- 31) 日系企業の進出増に伴う工学部系卒業生の初任給の上昇が伝統的価値観の変動要因になる可

能性はある。ただ付随的問題が多すぎるので、ここで詳説する余裕はない。

32) 1984年10月 PR 社での聴調から。

33) 1986年10月、ラップリーのHに於ける聴調による。

34) 1980年代中期、ラングーン（現在のヤンゴン）の闇市における最新の流行パラソルはタイ製のものによって占められるようになっていた。（筆者の現地調査による。）