

## 第1章

# カンボジアの縫製業

——輸出と女性雇用の原動力——

山形 辰史

### はじめに

現在のカンボジアには絶対的貧困層の多い貧困国としての側面と、年5～7%で拡大するダイナミックな成長経済としての側面がある。後者を代表するのが縫製業である。縫製業は、国際的水準から見れば安い労働力を活用し、海外に市場を求めていることが特徴なので、低賃金労働力依存、海外市場依存という点から、これを高く評価しない向きもある。しかし言うまでもなく、同じような低所得水準（したがって低賃金）の発展途上国のすべてが、低賃金労働力を利用してカンボジアのような製造業の発展を実現しているわけではない。カンボジアの縫製業の成長は他の低所得国から見れば驚異と言える。本章では、このように急速に発展しているカンボジア縫製業の発展の経緯とその特徴をまとめる。特徴をあぶり出すために、同様の低所得国でありながら、やはり縫製業がカンボジアに先駆けて発展したバングラデシュを比較対象とする。

## 第1節 カンボジア経済をリードする縫製業

縫製業は生産、輸出、雇用、直接投資の面でカンボジアの経済成長を牽引している。これら4つの側面から縫製業発展の意義を検討する。

### 1. 生産

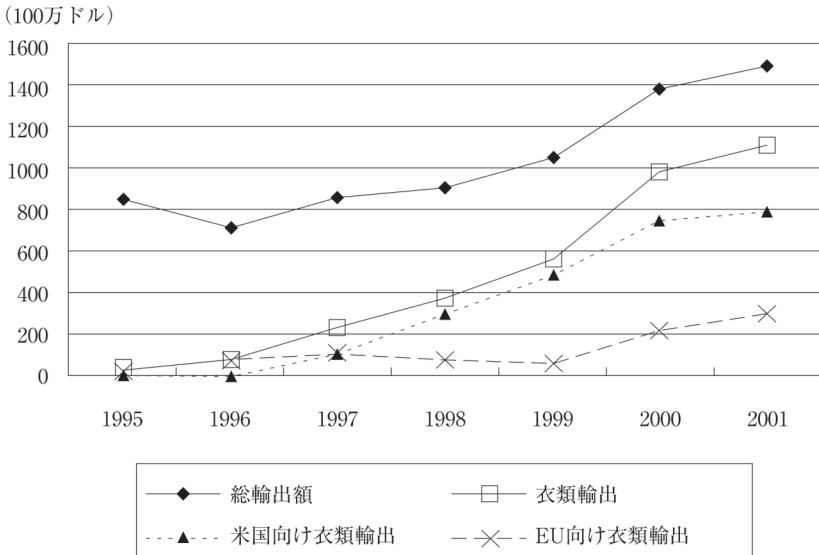
雇用構造で見れば現在のカンボジアが農業国であることに間違いはない。2001年には就業者の約8割が農林水産業に従事していた。しかし、生産の面では製造業を中心とする第二次産業の貢献度が第一次産業に追いつきつつある。2001年の農林水産業の生み出した付加価値は9億1900万ドルと推定されているが、第二次産業の付加価値は8億2800万ドルであり、うち製造業は5億8900万ドルである<sup>(1)</sup> (Sok Hach and Acharya [2002: Statistical Appendix])。製造業の付加価値のうち約70%が繊維・縫製産業<sup>(2)</sup> によって生み出されていることが注目される。これはカンボジアのGDPの12.6%に相当する。

### 2. 輸出

輸出については縫製業に代表される製造業の貢献が群を抜いている。図1に示したように、近年カンボジアの輸出額は大きく成長したのであるが、それは衣類輸出の成長に多くを負っている。1995年から2001年までの衣類輸出の平均成長率<sup>(3)</sup> は実に61.0%に達する。その結果、衣類の総輸出に占める割合は2000年には71%、2001年には74%にまで及んでいる。図1から衣類の仕向け先が、1995、1996年にはほとんどがEUであり、現在は米国が中心であることがわかる。

カンボジアからの衣類輸出は米国にとっても無視し得ない大きさに達している。表1は2002年の衣類の米国への輸出額の上位20カ国・地域を掲げたも

図1 カンボジアの衣類輸出の推移



(出所) Sok Hach and Acharya [2002].

のである。上位には東・東南アジア諸国・地域と米国に地理的に近い中南米諸国が名を連ねている。第1位のメキシコは北米自由貿易協定 (NAFTA) によって、また他の中米・カリブ諸国 (ホンジュラス, ドミニカ共和国, エルサルバドル, グアテマラ) は2000年に米国で制定された貿易・開発法 (Trade and Development Act)<sup>(4)</sup> によって米国への輸出の優遇を享受している。その中にあってカンボジアは20位と健闘している。また数量ベースでは14位であり、より低価格の衣類を数多く輸出していることが示唆される。

EU向けの衣類輸出においてカンボジアは金額で見ても38位となっている (表2)。EUへの衣類輸出はEU加盟国および中・東欧, 中東・北アフリカ諸国が上位に名を連ねていることが特徴である。中国をはじめとする東・東南アジア諸国の輸出も多い。EU加盟国を除くとカンボジアは27番目の衣類輸出国となる。

表1 米国への衣類輸出（2002年）

国・地域	輸出額(100万ドル)	シェア(%)	順位 (額)	順位 (数量)
メキシコ	7,424.20	13.03	1	1
中国	5,593.70	9.82	2	2
香港	3,877.24	6.81	3	5
ホンジュラス	2,439.68	4.28	4	3
ドミニカ共和国	2,161.88	3.80	5	7
韓国	2,061.95	3.62	6	8
インドネシア	2,041.51	3.58	7	9
インド	1,901.51	3.34	8	12
バングラデシュ	1,883.16	3.31	9	4
フィリピン	1,815.12	3.19	10	11
タイ	1,718.53	3.02	11	13
エルサルバドル	1,674.85	2.94	12	6
グアテマラ	1,658.22	2.91	13	15
カナダ	1,610.11	2.83	14	22
台湾	1,576.23	2.77	15	10
スリランカ	1,413.18	2.48	16	16
イタリア	1,356.70	2.38	17	30
トルコ	1,189.70	2.09	18	19
マカオ	1,146.42	2.01	19	20
カンボジア	1,042.45	1.83	20	14
世界計	56,962.95	100.00		

（出所）米国商務省ホームページ(<http://otexa.ita.doc.gov/>)。

### 3. 雇用

縫製業には、これまで農業以外では大規模に雇用されることのなかった若い女性の低学歴層に対して、数多くの雇用機会が提供されているという意味でも意義深い。Sok Hach, Huot and Boreak [2001] の調査によれば労働者のうち女性の割合は85%であったという。教育水準で見ると、約6割が小学校卒、3割が中学校卒、残り1割弱が高校卒である。また日本労働研究機構の研究チームが2001年にプノンベン特別市の南部のチャック・オングラエ・ルー(Chak Angrae Leu)、チャック・オングラエ・クラオム(Chak Angrae Kraom)



表2 EUへの衣類輸出（2001年）

国・地域	輸出額（100万ドル）	シェア（%）	順位	EU加盟国を除いた順位
中国	6,798.34	10.19	1	1
トルコ	5,575.66	8.36	2	2
イタリア	5,186.30	7.78	3	—
香港	4,064.55	6.09	4	3
ドイツ	3,191.93	4.79	5	—
ルーマニア	3,104.45	4.66	6	4
チュニジア	3,023.95	4.53	7	5
モロッコ	2,691.46	4.04	8	6
バングラデシュ	2,688.32	4.03	9	7
ポルトガル	2,299.39	3.45	10	—
インド	2,200.49	3.30	12	8
インドネシア	1,813.48	2.72	14	10
タイ	972.65	1.46	18	11
スリランカ	752.11	1.13	23	14
ベトナム	750.68	1.13	24	15
韓国	742.92	1.11	25	16
パキスタン	656.01	0.98	27	18
マカオ	477.42	0.72	33	22
台湾	458.65	0.69	35	24
マレーシア	387.62	0.58	37	26
カンボジア	368.38	0.55	38	27
世界計	66,689.63	100.00		

（注）ここに掲げたのはEUへの衣類輸出の上位10カ国・地域と、アジアの中でカンボジアを上回る輸出をEUに対して行っている国・地域である。ここで衣類とはHarmonized Systemにおけるコード61.62に対応する商品である。

（出所）UNCTAD／WTOのInternational Trade Centreによって収集された国連データ（パソコン版Trade Analysis System [PC-TAS]、バージョン2.1による）。

両地区で働く女性労働者に対して行った調査によれば、291人のサンプルのうち66.3%が18～22歳の間の年齢であった（日本労働研究機構 [2002]）。

米国やEUに直接衣類輸出を行う企業のほとんどは、輸出向け衣類生産者の業界団体であるカンボジア衣類製造業者組合（Garment Manufacturers Association in Cambodia, 以下GMACと略）に加盟していると考えられる。GMAC加盟企業の申告した労働者数の総数は約17万5000人である。下請け

のみに従事し、GMACに登録していない企業も存在することから、実際の人数はこれを上回るものと考えられる。17万5000人という数は、2001年の製造業就業者数31万4000人の55.7%、カンボジア全体の就業者数507万7000人の3.4%に相当する（Sok Hach and Acharya [2002]）。

また縫製業はカンボジアにおける代表的な都市雇用でもある。廣畑 [2004]によれば、プノンベン特別市の労働力の約1割が縫製業に就業している計算になるという。

#### 4. 直接投資

輸出ばかりでなく投資の面でも縫製業はカンボジアの国際化の窓口となっている。1994年8月から2002年12月までにカンボジア投資庁に承認された総投資件数910件のうち、その3分の1以上に当たる357件が縫製業への投資である（Hing Thoraxy [2003: Annex Tables]）。縫製業への投資の1件当たりの投資額は平均より小さいので、同期間累計の登録資本総額で見ると縫製業は全体の10分の1を占めるにすぎない。しかし、企業数において群を抜いている縫製業の存在感は、カンボジア国内において非常に大きい。

直接投資は1994年8月に発効した投資法（Law on Investment）に基づいて管理されている。周辺国に引けを取らない投資奨励制度が定められている（松浦 [2003]、DFDL and Mekong Law Group [2002]）。縫製業は輸出志向労働集約産業のひとつとして、中間財や資本財について関税および付加価値税の免除が適用されている（Hing Thoraxy [2003: 49-51]）。しかし観光、農産品加工、インフラストラクチュア建設等も同様の優遇を得ている。

縫製業への直接投資件数は1997、1998年にそれぞれ105件、85件とピークに達し、その後は漸減している。両年においては直接投資認可総数の半数以上が縫製業向けであった。

## 第2節 縫製業をめぐる国際環境と縫製業における労働条件

### 1. 先進国による繊維製品輸入制限

世界貿易は原則として自由化が進められているのであるが、衣類については長らく輸出国・輸入国の間での貿易制限がなされている。世界貿易機関 (World Trade Organization: WTO) は衣類を含む繊維製品貿易の数量制限を、加盟国の間では2005年1月1日をもって完全に撤廃しようとしているが、これが実現するかどうかについては注視する必要がある。

1950年代初めから1960年代終わりにかけては日本が世界最大の綿製品輸出国であり、国内の競争企業がダメージを受けることを恐れた米国に対して、1957年から輸出自主規制を余儀なくされた (山澤 [1984])。しかし欧米諸国への繊維製品の輸出は、もはや日本のみならず他の東アジア諸国・経済からも無視できないほどになっていた。1959年には香港がイギリスへの綿布輸出の自主規制を始めた。1961年には日本、香港、台湾、韓国と欧米諸国の間で綿製品に関する貿易数量制限 (短期綿製品取決め—— Short Term Arrangement Regarding International Trade in Cotton Textiles: STA) が実施された (佐藤 [1988], 沢田 [1988], 平井 [1988])。続く1962年から1973年まではSTAを長期綿製品取決め (LTA) が代替し、1974年には制限品目が綿以外の繊維製品にも拡大され、多繊維取決め<sup>(5)</sup> (Multi-Fibre Arrangement: MFA) が締結された。MFAは「関税と貿易に関する一般協定 (General Agreement on Tariffs and Trade: GATT)」の無差別原則からの「合理的逸脱 (reasonable departure)」として承認され、参加国を増やしていった (浦田 [1990], 平井 [1980])。

1995年にWTOが設立されるに当たり、MFAによって規定されていた貿易制限を徐々に緩和し、2005年1月1日には撤廃することを定めた「繊維及び繊維製品 (衣類を含む) に関する協定 (Agreement on Textiles and Clothing: ATC)」がWTO協定の「附属書」として盛り込まれた。これによりWTO加盟国の間

では衣類を含む繊維製品の貿易制限が2005年初めに完全に撤廃される見込みである（Gereffi and Memedovic [2003]，外務省経済局国際機関第一課 [1996]）。現在は輸出余力のある国でも米国やカナダ，EU等の品目別輸入制限枠（クォータ [quota] と呼ばれる）の上限までしか輸出できないのであるが，2005年以降は繊維製品貿易がほぼ完全に自由になるとされているため，繊維製品輸出国構成やその順位に大幅な変化が生まれる可能性がある。それゆえ繊維製品，なかでも衣類を主要輸出品目とする後発発展途上国にとってMFA数量制限の完全撤廃は大きな脅威と捉えられがちである<sup>(6)</sup>。

## 2. カンボジアと米国の二国間協定

図1で見たようにカンボジアの衣類輸出が本格化したのは1990年代後半である。特にアジア通貨危機以降に縫製業の海外直接投資流入が活発化し，輸出が増加した（Hing Thoraxy [2003]）。このころMFAはWTO協定の附属書であるATCの中に規定されるようになっており，非WTO加盟国との繊維製品貿易を包摂する多国間取り決めはなかった。そのような状況下でカンボジアからの衣類輸出が急増するのに気づいた米国は，カンボジアに対しても，他の繊維製品輸出国に対して行っているのと同様の輸入制限の必要性を認識するに至った。

同時にこのころ，米国の労働組合やいくつかの国際NGOが，発展途上国における多国籍企業が経営している工場，あるいは先進国企業の注文を受けて生産を行っている工場における労働条件の低さをより強く問題にするようになっていた<sup>(7)</sup>。それらの中には，真に発展途上国の労働者の保健水準・生活水準に心を砕いていた人々と，競争相手の先進国の繊維産業（広義）の生き残りを目的とした人々がいたであろうが，双方が輸入制限を目的達成の手段のひとつとして考えていた。

このような背景から米国はカンボジアに対して繊維製品貿易に関する二国間協定の締結を要請し，1999年1月にカンボジアと米国は向こう3年間に及

ぶ繊維製品貿易に関する協定を締結した。その後、2001年にこの協定はさらに3年間の延長が双方によって同意されている（ILO [2001, 2002a, 2002b, 2002c, 2003a, 2003b]）。これは基本的にはMFAと同じ趣旨で、大量に流入するカンボジアからの衣類輸入に品目別の上限（クォータ）を定めるものである。

この二国間協定は、過去のMFAと一点において大きく異なっている。それは米国がカンボジアからの年々のクォータ拡大の条件として、カンボジアの縫製工場における労働基準の遵守を求めたことである。つまりカンボジアから米国への衣類輸出は、労働基準の遵守と抱き合わせのものとされたのである。

このような労働基準の遵守を米国が貿易交渉の焦点にすることはそう珍しいことではない<sup>(8)</sup>。しかしカンボジア＝米国の二国間協定の履行強制には実現可能な枠組みが用意され、それが後述するようなカンボジア縫製業の特徴によって保証されているという点が、他の衣類輸出国の場合と大きく異なっている。

より具体的にいえば、労働基準遵守のために以下のような国際労働機関（International Labour Organisation: ILO）による抜き打ち検査が広範かつ頻繁に実施されている。これは米国政府、GMACとカンボジア政府<sup>(9)</sup>がそれぞれ3年間で100万ドル、20万ドル、20万ドルずつ出し合い、その予算を元にILOに依頼して、各工場の労働条件が適切で、最低賃金制度が遵守されているかを検査するものである。2001年6月の第1回検査からすでに7回（2003年8月現在）の検査が実施され、一度に約60社が検査されることから、GMACメンバー企業のすべてが、（操業を続けている限り）これまでにすくなくとも一度は検査を受けている。この検査の受入れは任意であるものの、この検査を受け入れて、労働条件や賃金水準が適切であると判断されなければ、その企業の米国への輸出クォータの企業別割り当てが得られないことから、ほとんどの企業にとってこのILO検査の受入れと労働基準、最低賃金の遵守は必須となっている。1回目の検査で不備が指摘されると3カ月の猶予期間の後に再検査が実施される。1回目の検査結果不備のあった工場の企業名は、再検査後に改

表3 カンボジアとバングラデシュの縫製企業数と雇用規模

	カンボジア	バングラデシュ
企業数	196	3,115
雇用者数の平均値	903	399
雇用者数の中央値	559	313
最大企業の雇用者数	9,500	7,600
最小企業の雇用者数	18	18
雇用者数の標準偏差	1098	373

(注) 両国のデータとも、下記の業界団体のメンバーリストに基づいている。バングラデシュについては Bangladesh Garment Manufacturers and Exporters Association (BGMEA) のメンバーのデータである。BGMEA のメンバーシップは 1 企業内の複数の事業所に与えられることから、バングラデシュの企業数はこの点では過大評価の傾向がある。一方、バングラデシュにはニット衣類に関するもうひとつの有力な業界団体 Bangladesh Knitwear Manufacturers and Exporters Association (BKMEA) もあり、約 600 の企業が加盟している。そのうちのいくつかの企業は BGMEA と BKMEA の双方に加盟していることから、バングラデシュの輸出向け縫製産業の企業数を正確に提示することは難しい。しかしおよそ 3000 から 4000 の間の数であると推測される。企業数以下の統計値は、それぞれの業界団体のメンバーのうちデータの得られた 194 (カンボジア)、2891 (バングラデシュ) 社を対象としたものである。

(出所) Garment Manufacturers Association in Cambodia (GMAC) 資料 (2003 年 8 月現在)、および BGMEA [2003]。

善がなされたかどうかと共にレポートに記載され公表される (ILO [2001, 2002a, 2002b, 2002c, 2003a, 2003b])。

このような詳細かつ頻繁な検査はカンボジアの縫製業に規模の大きな企業が多く企業数が少ないことによって成り立っている。表 3 に示したようにカンボジアの輸出向け縫製企業数は、GMAC によれば 196 である (2003 年 8 月現在)。米国の輸出クォータの割り当てを受けるためには GMAC のメンバーになる必要があるため、輸出企業のほとんどすべてが GMAC のメンバーであると考えて間違いない。196 企業の中にはすでに生産を停止している企業があり、その数は GMAC でさえ把握していないが、カンボジアの輸出縫製企業数が約 200 であることは確かである。この数は縫製品輸出については先発国のバングラデシュと比較して非常に少ない。バングラデシュの輸出向け縫製企業数は 3000 から 4000 の規模である (表 3)。最も大きな輸出向け縫製業界団体である Bangladesh Garment Manufacturers and Exporters Association



(BGMEA)のメンバーの工場の平均従業員数は約400で、カンボジアでは約900である。このように従業員数で見た企業規模はカンボジアがバングラデシュの約2倍であるが、輸出額で見ると企業規模の格差はさらに広がる。表1と表2から明らかなように、カンボジア、バングラデシュの輸出のほとんどを占める米国、EU市場に関して、バングラデシュの輸出額はカンボジアの約3倍である。つまり、バングラデシュの輸出向け縫製企業数を3000とすると単純計算で、カンボジアの典型的な輸出向け縫製企業はバングラデシュの典型的な企業の5倍の額を輸出していることになる。このように少数の大企業によって構成される産業組織がカンボジアの労働基準の徹底の大きな助けになっている。

### 3. 労働条件

カンボジアでは国連カンボジア暫定統治機構（UNTAC）時代に制定された1992年労働法（State of Cambodia Labor Code）が、新憲法制定後の1997年に、新労働法（the Kingdom of Cambodia Labor Code）に代替され、施行されている（Hall [1999: 6-8], アジア人口・開発協会 [2001: 101-104]）。ILOによる検査の際に基準となる労働基準は1997年労働法に基づいている。検査項目は雇用契約、賃金、交通費、労働時間、休暇、授乳・託児所、セクハラ、差別、強制労働、児童労働、労働環境の安全と衛生、労働組合・労使関係等に及ぶ。検査細目は1997年労働法より踏み込んだものもある。例えば、非常口、消火器については法律で特に規制はないが、労働者の安全のために検査員は非常口に鍵がかかっていないか、消火器が適切に配備されているかをチェックし、問題がある場合には改善を求めている（ILO [2001, 2002a, 2002b, 2002c, 2003a, 2003b]）。その他、救急箱、有害物質の保管方法、採光、換気・空調についても、これらについて言及した法律はないものの、検査でチェックし改善を要求している。これに加えて、労働法以外の法律で、工場での安全な飲料水の無料提供、労働者全員に対する椅子の提供、トイレの設置（防水が施されて鍵付きのドア

があり採光が十分で毎日掃除する), 等が規定されており, 検査のチェック項目とされている。

最低賃金は表 4 のように定められている (ILO [2001, 2002a, 2002b, 2002c, 2003a, 2003b])。労働者は最長 3 カ月訓練工として毎月 30 ドル, その後最長 2 カ月見習いとして 40 ドルの最低賃金を得ることができる。正規の労働者となった暁には最低賃金は 45 ドルとなる<sup>(10)</sup>。この他, 精勤ボーナスが月 5 ドル, 1 年以上同じ工場で働いた労働者には月 2 ドルを支払うことが定められている。また超過勤務については通常の勤務時間の手当の 1.5 倍の賃金率が適用され, 日曜日や祝日および平日でも夜勤 (午後 10 時から翌日午前 5 時まで) には通常の 2 倍の賃金率が適用されることと定められている。

このようにカンボジアにおいては労働条件や最低賃金が細かく定められているうえ, ILO による検査とその罰則として米国輸出割り当ての差し止めがあることから, 同様の低所得の縫製労働者と比べれば平均的に良い労働条件と収入を享受している。例えば 1 人当たり所得が 2002 年において年間 350 ドル強のバングラデシュにおいて月 20 ドル程度の賃金しか得ていない縫製工場労働者は数多くいる<sup>(11)</sup> が, この賃金水準は 1 人当たり所得が年間 300 ドル弱のカンボジアの訓練工の賃金の 3 分の 2 でしかない。

もちろん, だからといってカンボジア縫製業の労働条件の絶対水準が高いというわけではない。ILO の検査報告をはじめとし, 日本労働研究機構 [2002], アジア人口・開発協会 [2001], Hall [1999] 等々が, 労働者の標本調査またはインタビューにより, 労働条件の実態を明らかにしている。それらの中で特に問題とされているのは, 名目はともかく事実上は強制に近い残業に伴う長時間労働, 労働災害の際の対応の悪さと賃金補償の欠如, 縫製工場への雇用機会を斡旋するブローカーへの高額 (30~150 ドル) の支払い, 家族への多額の仕送りに伴う労働者本人達の低い生活水準 (住環境, 食生活) である。これらの他, ILO の検査で重視されている検査項目は, 実際にも大きな問題である (日本労働研究機構 [2002: 74-97], Hall [1999: 29-43])。また, Hall [1999] はいくつかの労働組合の, 経営者の傀儡的性格と党派性の強さを問題にして



表4 労働者の分類と最低賃金

分類	訓練工 (apprentice worker)	見習い (probation worker)	正規労働者 (regular worker)	臨時労働者 (casual worker)
期間	最長3カ月	最長2カ月	－	契約による
最低賃金(米ドル)	30	40	45	45

(注) 工場では業務の種類により労働者が工員(operator)と補助工員(helper)に分類されることがあるが、これらは上記のような労働法上の分類とは異なる。

(出所) ILO [2001, 2002a, 2002b, 2002c, 2003a, 2003b]。

いる。

### 第3節 カンボジア縫製業の特徴

本節ではカンボジア縫製業の特徴を、主として輸出向け縫製企業の訪問調査の結果からまとめることにより、カンボジア縫製業のさらなる発展の可能性、ひいては縫製業の継続的な未熟練労働力吸収の可能性を探る。

#### 1. 調査の概要

ここ数年、縫製産業はカンボジアの経済成長を牽引した産業として注目を集めてきた。それゆえすでにいくつかの調査がなされているが、その主なものは前節で引用したような労働者を対象とした調査であった。企業を対象とした調査としては、アジア人口・開発協会 [2001]、Hach, Huot and Boreak [2001]、Konishi [2003]、日本労働研究機構 [2002] があるが、これらはいくつかの企業を選定して行った調査で、調査対象が縫製業全体のごく一部でしかないうえ、標本と母集団の性向との整合性をあまり意識しない標本抽出方法が採られている。例外はBatra, Kaufmann and Stone [2003] に収録された世界銀行のWorld Business Environment Surveyであるが、この調査はどちらかといえば関心が経済全体にあるため、質問票が縫製業向けに作られたわけ

ではない。

筆者は松浦志奈と協力し、カンボジアの非営利研究機関であるLIDEE Khmerと共同でカンボジアの輸出向け縫製企業の悉皆調査を試みた<sup>(12)</sup>。詳細は資料1に譲るが、本調査は対象を縫製企業の生産・経営面に焦点をあてた悉皆調査の試みとしてはカンボジアで初めてのものと言える。

調査は総選挙直後の2003年8月中旬より10月初旬まで行われた。カンボジア政府機関であるカンボジア開発協議会（Council for the Development of Cambodia: CDC）とGMACの協力を得て、CDC登録企業およびGMAC加盟企業の訪問調査を行った。

## 2. 地理的分布

輸出向け縫製工場はCDC、GMACどちらのリストで見てもプノンペン特別市（Phnom Penh Municipality）とそれを取り巻くカンダール（Kandal）州に偏在している（表5）。プノンペン近郊以外の生産集積地としては港のあるシハヌークヴィル特別市（Krong Preach Shihanouk）があるが、その数は全体の1割にも満たない。プノンペン近郊の縫製工場所在地はおおまかに4つの地域グループにほぼ均等に分けられる<sup>(13)</sup>。図2にその概要を示した。北からA地域と名付けたのがプノンペン中心部から国道5号線沿いとその西側の工場集中地区である。国道5号線沿いにカンダール州に至るまで大工場が点在している。プノンペン中心部から国道4号線沿いの空港の手前までの工場集中地区をB地域とした。この地域には入り口に中国語の表示（漢字で中亜工業圏）しかない中国人系の工業団地もある。プノンペン中心部から南西に位置する工場集中地域をC地域とした。なかでもヴェン・スレン通り（Veng Sreng Street）周辺に工場が多いが、その支線的道路にもかなりの数の工場が立地している。ヴェン・スレン通り沿いにはCanadia Industrial Parkをはじめとする工業団地が散在している。D地域はプノンペン中心部から国道2号線を南に下った地域でチャック・オングラエ・ルー、チャック・オングラエ・クラオム両地区

表5 輸出縫製企業の全体と標本の地理的分布

地域	略称	詳細	全体	標本
プノンペン特別市とカンダール州	A	国道5号線方面	51	41
	B	Toulkok区および国道4号線方面	53	38
	C	Veng Sreng Street方面およびSteung Meanchey地区	55	44
	D	国道2号線方面（カンダール州を含む）	52	34
シハヌークヴィル特別市			8	7
コンボンチャーム州			3	0
コンボンスプー州			1	0
その他（調査時には未確認）			11	－
合計			234	164

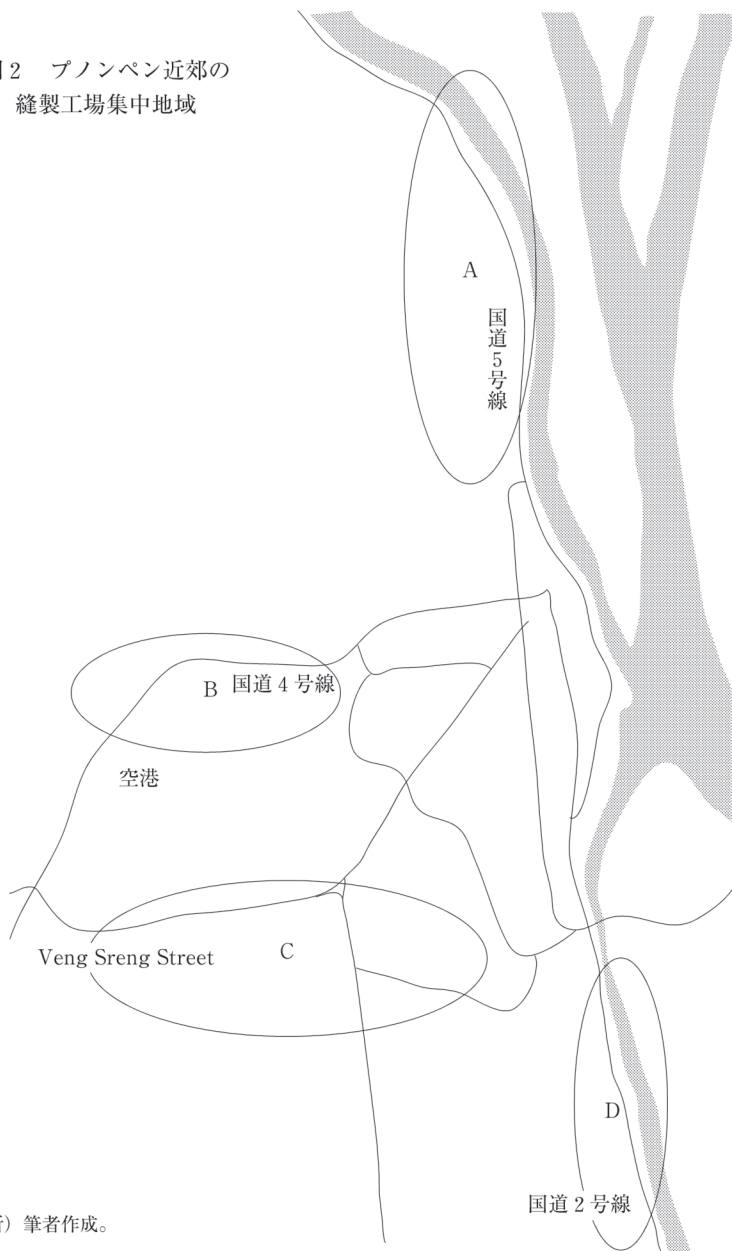
（出所）筆者作成。

が中心であるが、これに加えてカンダール州内にもかなりの数の工場が立地している。プノンペン特別市への集中を避けることを意図してカンダール州に居を構えたという工場もあった。表5に示されているように、標本はこれらの4地域からほぼ均等に収集した。それにシハヌークヴィル特別市の標本の7工場が加えられて、全体の標本数は164となる。これは我々が、現在も操業を続けている可能性のある輸出向け縫製工場として名前を把握することのできた234社の7割にあたる。残り70社の中には、回答を拒否した企業と、そもそも操業の有無を確認できなかった企業がある。

### 3. 経営形態と経営者

経営者<sup>(14)</sup>の国籍は中国が多く、そのうち大陸からが30%、香港が15%である。また、台湾出身者が21%に及ぶ（表6）。カンボジア国籍を持つ経営者は8%にすぎない。これに韓国、シンガポール、マレーシア、米国が続く。民族的出自をethnic originとして尋ねたところ、表7のような回答を得た。カンボジア人が8%であることに変わりはないが、自分を中国人と認識している経営者が全体の4分の3を占めていることが注目される。

図2 プノンペン近郊の  
縫製工場集中地域



(出所) 筆者作成。

表6 経営者の国籍

国・地域	企業数	%
カンボジア	13	7.93
中国	50	30.49
台湾	35	21.34
香港	25	15.24
韓国	12	7.32
シンガポール	6	3.66
マレーシア	5	3.05
米国	4	2.44
その他	14	8.53
合計	164	100

(出所) 筆者作成。

表7 経営者の民族的自己認識

	企業数	%
カンボジア人	13	7.93
中国人	126	76.83
韓国人	12	7.32
マレーシア人	5	3.05
その他	8	4.87
合計	164	100

(注) 質問票の設問5.5に対する回答による。「台湾人」「香港人」という回答も「中国人」に分類した。民族的分類は経営者本人の回答に基づいており、あらかじめ選択肢を設けてはいない。

(出所) 筆者作成。

経営者の学歴はその9割が高等教育以上であるが、その9割の中でも専門学校的な教育からMBAまで広く分布している(表8)。また職歴としては、現在の企業に勤め続けた経営者が半数以上である。これに他の繊維関連企業での勤務経験者を加えると85%に達する。経営者のほとんどが繊維一筋で歩んできたことが見て取れる。その一方で現在の企業での勤続年数の平均値、中央値はそれぞれ4.7年、4年と比較的短い(表9)。この回答は、現在の企業に勤め続けている経営者が多いとする表8の結論と食い違いを見せている。こ

表 8 経営者の学歴と職歴

	企業数	%		企業数	%
高校	11	9.4	当該企業以外の勤務経験なし	92	57.1
専門教育	43	36.8	他の繊維関連企業	44	27.3
うち縫製関連	11	9.4	他の非繊維関連企業	8	5.0
うち技術関連	6	5.1	公務員	8	5.0
単科大学	12	10.3	その他	9	5.6
大学	19	16.2	小計	161	100.0
修士	32	27.4			
うちMBA	15	12.8			
小計	117	100.0	無回答	3	
無回答	47				
計	164			164	

(出所) 筆者作成。

表 9 経営者の年齢と経験

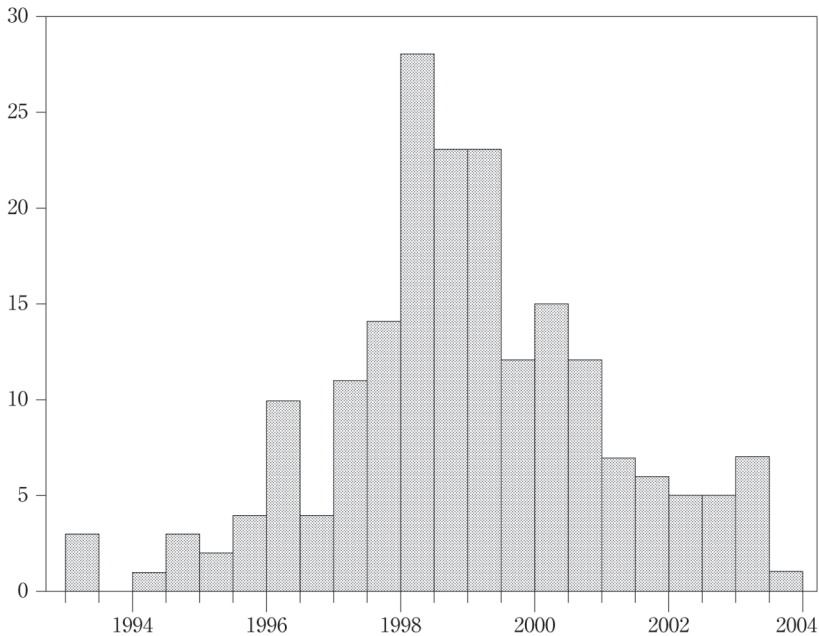
	年齢	勤続年数	縫製業界における勤続年数
平均値	47.0	4.7	14.6
中央値	47.0	4.0	13.0
最大値	72	20	42
最小値	28	0	0
標準偏差	9.6	3.0	9.3

(出所) 筆者作成。

これはインタビューの際に「現在勤めている企業」を曖昧に定義したことに起因すると考えられる。後述のようにカンボジアの縫製企業には華人資本の子会社が多いことから、親会社と子会社を一つの企業と見なして回答する場合と、子会社と親会社を別個の2つの企業と見なして回答する場合が混在している可能性がある。最も蓋然性が高い解釈として、表8の設問では親会社と子会社を一つの企業と見なして、「自分はこの企業グループ一筋」と回答し、表9の設問では「このカンボジア法人には勤続4年程度」と回答したことが考えられる。

これを支持するデータとして、GMACに届け出た操業開始年の分布がある

図3 操業開始時に関する縫製企業の分布  
(縦軸：企業数，横軸：操業開始年)



(出所) GMAC資料。

(図3)。これによると、現在もGMACに加盟している企業の過半が1997年以降に操業を開始している<sup>(15)</sup>。つまり、カンボジアの縫製企業の「年齢」は非常に若いはずで、これは経営者の勤続年数が平均4.7年とする表9の結果と符合する。

企業形態は半数以上が子会社という認識であり、全体の7割の企業(119社)が下請け生産を行っていると回答している(表10)。負債の比率が低く、自己資本比率が高い(表11)。カンボジア資本100%の企業は14社のみで、外資との合弁も7社あるにすぎない(表12)。大部分の輸出向け縫製企業は100%外資である。経営者の出身に対応して、資本の国・地域別構成も中国・香港・台湾が8割に及んでいる。このような外資の重要性は直接投資のデータからも

表10 企業形態

属性	企業数	うち下請けをしている企業数
親会社	9	1
子会社	93	74
親会社でも子会社でもない	62	44
計	164	119

(出所) 筆者作成。

表11 自己資本比率の企業分布

	企業数	%
25－49%	2	1.2
50－74%	4	2.5
75－99%	7	4.3
100%	148	91.9
小計	161	100.0
無回答	3	
計	164	

(注) ここで自己資本比率とは資本／(資本＋負債)を意味している。

(出所) 筆者作成。

表12 資本の出資国・地域別構成

国・地域	100%外資	合弁	計	%
香港	40	3	43	32.6
台湾	31	0	31	23.5
中国	19	1	20	15.2
香港・台湾・中国および他の外国の共同出資	4	1	5	3.8
韓国	8	1	9	6.8
シンガポール	3	0	3	2.3
欧米諸国のみ	7	0	7	5.3
東南アジア諸国単独(タイ,インドネシア,フィリピン)	3	0	3	2.3
無回答	10	1	11	8.3
小計	125	7	132	100.0
カンボジアのみ			14	
無回答			18	
計			164	

(出所) 筆者作成。



表13 サンプル企業の生産工程

工程 1	工程 2	企業数	%
縫製	－	139	87.4
	編み立て（布）	4	2.5
編み立て（セーター，靴下）	－	7	4.4
	染色	2	1.3
編み立て（布）		3	1.9
染色のみ		1	0.6
その他		3	1.9
小計		159	100.0
無回答		5	
計		164	

（出所）筆者作成。

確認される（Hing Thoraxy [2003]）。

#### 4. 生産

生産については縫製のみを行っている企業が多い（表13）。言い換えればカンボジアにおいて垂直統合はあまり観察されない。カンボジアは後発発展途上国（Least Developed Country: LDC）に分類されているので、EUへの衣類輸出に関しては輸入数量制限が適用されていないうえ、一般特惠関税（Generalized System of Preference: GSP）による関税の減免が適用されている。しかし衣類輸出にGSPの適用を受けるためには原産地規則（Rule of Origin）を満たす必要がある。言い換えれば、当該製品のカンボジア国内での加工度が十分高ければ、その製品がカンボジア製と認定されてGSPが適用される。現在EUは輸出額の50%の付加価値がカンボジアで生み出されていることをGSP適用の原則としており、布を輸入して縫製だけ行うのではこの条件を満たさない。しかしこの条件が最近では幾分緩和されて、布がASEAN域内で生産されたのであれば、その地域内から付加価値が生み出されたものとしてGSPが適用されることになっている<sup>(16)</sup>。セーター、靴下の場合には糸から直接最

表14 生産規模別分布

生産額 (100万米ドル)	企業数	%
1	20	13.7
5	58	39.7
10	38	26.0
20	14	9.6
30	3	2.1
40	2	1.4
50	5	3.4
100	4	2.7
150	0	0.0
200	1	0.7
250	1	0.7
小計	146	100.0
無回答	18	
計	164	

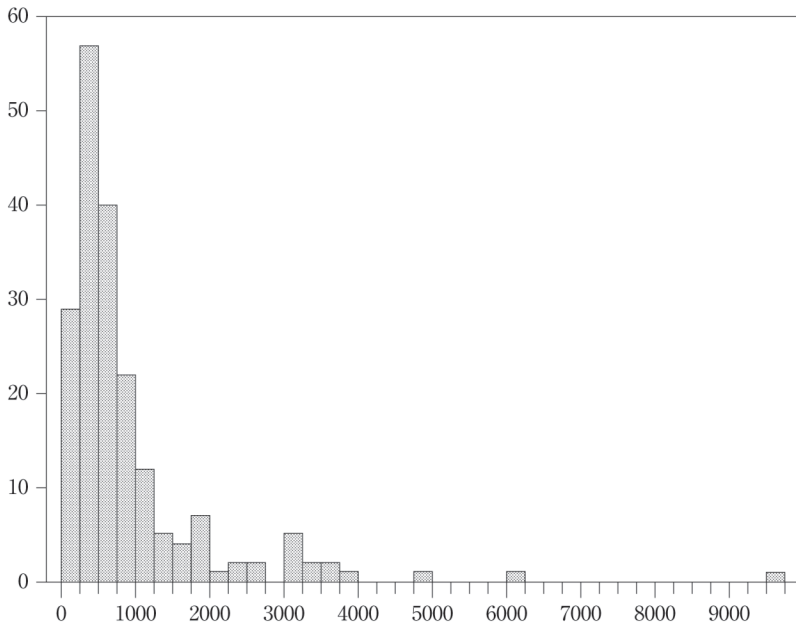
(出所) 筆者作成。

終生産物が作り出されるので付加価値のかなりがカンボジアで生み出されており、EUのGSPを受けられる。この観点で言うと、カンボジアの縫製業は、布をASEAN加盟国以外から輸入する場合にはEUのGSPが適用されない構造になっている。

一方、インタビューの際の観察や企業訪問の印象によれば、どの企業も布さえ輸入できれば、それがニット布であろうが織布であろうがそれを縫製品に仕上げることは可能とのことであった。これに対してバングラデシュにおいてはニット衣類、織布衣類はそれぞれ別個の企業が従事する傾向があり、この意味でカンボジアの衣類生産は「横に多様」だと言える。

輸出向け縫製業の産業組織は少数の大企業と多数の中企業という構図になっている(表14)。我々の標本だけで判断すると全体像を見誤る可能性がある所以、GMACに届けられている雇用者数の分布も見てみよう(図4)。雇用者数の平均は表3に掲げられているように903であるが、標準偏差が1098と非常に大きく最小企業の雇用者数が18なのに対して最大企業の雇用者数は9500

図4 雇用者数に関する縫製企業の分布  
(縦軸：企業数，横軸：雇用者数)



(出所) GMAC資料。

に達する。図4によれば、この最大企業以外にも3000～4000人を雇用している企業が数社、5000、6000人規模の企業が2社あることがわかる。

再び訪問調査の結果に戻ると、操業はその大部分が1シフトであり、2シフト、3シフトまで行っている企業は17社にすぎない(表15)。操業時間は、通常の8時間ととどめている企業と2時間の残業を課している企業の数の比がおおよそ1対2である。企業は法定賃金が高く設定(通常の2倍)されていることから夜勤を避け、短時間の残業に止める傾向が強い。

表15 操業時間とシフト

シフト数 操業時間	1	2	3	計
8	43	0	0	43
9	1	0	0	1
10	89	0	0	89
11	1	0	0	1
15	0	2	0	2
16	0	8	0	8
17	0	1	0	1
18	0	1	0	1
20	0	1	0	1
24	0	0	4	4
計	134	13	4	151

(注) 表の数字は該当する操業時間数，シフト数に対応する企業数を示している。無回答の企業があるため総計が164とまらない。

(出所) 筆者作成。

## 5. 雇用・賃金

表16に標本の企業全体の部門別・職種別・経験年数別・性別従業者総計を示した。前述のようにカンボジアの縫製企業は縫製部門のみに特化する傾向があるので、縫製部門に多くの労働者が割り当てられており、編布、染色、印刷、仕上げ部門の労働者はあまり多くない。男女別では女性が14万7000人、男性が2万1000人雇用されている。職種別には縫製部門の工員が最も多く、その9割が女性である。経験年数についての情報は回答者の直観に頼っているので精度はかなり落ちると考えなければならないが、1～5年の経験を持つ工員が最も多いと考えられている。

表16のデータを加工して、それぞれの分類における女性の比率を算出した結果が表17に掲げられている。ここで特徴的なことは、作業監督者、品質管理者、工員、補助工員のすべてにおいて女性比率が高く、その値が80～90%

表16 サンプル企業全体の部門別・職種別・経験年数別・性別従業員数

	経験年数 職種	1年未満		1-5年		6年以上		計	
		男	女	男	女	男	女	男	女
事務部門	経営者・管理職 (Managerial/Executive)	27	11	281	137	96	40	404	188
	その他事務職 (Other Officers)	44	113	765	1,156	111	110	920	1,379
生産部門：縫製およびセーター・靴下の編み立て	技術者 (Engineer)	18	6	337	62	24	1	379	69
	作業監督者 (Supervisor)	25	242	663	2,683	132	563	820	3,488
	品質管理者 (Quality Controller)	43	1,002	365	6,039	20	589	428	7,630
	工員 (Operator)	795	11,726	11,107	86,889	373	12,697	12,275	111,312
	補助工員 (Helper)	285	1,806	1,117	5,411	312	1,575	1,714	8,792
生産部門：その他（編布，染色，印刷，仕上げ）	技術者 (Engineer)	3	0	27	6	1	0	31	6
	作業監督者 (Supervisor)	6	3	137	364	21	107	164	474
	品質管理者 (Quality Controller)	4	93	96	1,366	7	30	107	1,489
	工員 (Operator)	370	1,302	2,345	9,611	274	787	2,989	11,700
	補助工員 (Helper)	4	121	360	380	21	37	385	538
計		1,624	16,425	17,600	114,104	1,392	16,536	20,616	147,065

(出所) 筆者作成。

台で安定していることである。これは一見すると、女性が男性と同じ条件で補助工員から工員へ、工員から品質管理者や作業監督者へと昇進していくことを示しているように見える。これをバングラデシュの同様の表と比べると、その違いが際立つ。付表4に明らかなように、バングラデシュにおいては、

表17 従業者の女性比率

(%)

	経年数 職種	1 年未満	1－5年	6 年以上	計
事務部門	経営者・管理職	28.9	32.8	29.4	31.8
	その他事務職	72.0	60.2	49.8	60.0
生産部門：縫製およびセーター・靴下の編み立て	技術者	25.0	15.5	4.0	15.4
	作業監督者	90.6	80.2	81.0	81.0
	品質管理者	95.9	94.3	96.7	94.7
	工員	93.7	88.7	97.1	90.1
	補助工員	86.4	82.9	83.5	83.7
生産部門：その他（編布，染色，印刷，仕上げ）	技術者	0.0	18.2	0.0	16.2
	作業監督者	33.3	72.7	83.6	74.3
	品質管理者	95.9	93.4	81.1	93.3
	工員	77.9	80.4	74.2	79.7
	補助工員	96.8	51.4	63.8	58.3

(出所) 筆者作成。

補助工員，工員，作業監督者の順で女性比率が下がっていくことが観察される。後述のようにカンボジアにおいてもバングラデシュにおいても，部門，職種，経年数数をコントロールすると，企業は男女に同様の賃金を払う（すくなくとも回答者がそのように認識している）傾向が強い。しかし付表4に現れているのは，昇進の段階で男性のほうが有利である可能性である。これらの統計は，バングラデシュの縫製産業（この場合厳密にはニット縫製業）に男女差別があるとしたらそれは賃金率にあるのではなく，昇進の判断にある，という仮説と整合的である。

しかしカンボジアにはこのような仮説は当てはまらないようである。補助工員，工員，作業監督者の女性比率に大きな差がないうえ，表18に見られるように，補助工員と工員の賃金の格差がほとんどない。バングラデシュの場合には2～3倍の大きな差があるのと対照的である（付表3）。平均値よりも中央値に顕著にその傾向が現れているように，カンボジアの平均的な縫製企業は補助工員にも工員にも最低賃金しか支払っていない。経年数が1年を

表18 サンプル企業全体の部門別・職種別・経験別・性別賃金の企業平均値と中央値

	<div>経験年数</div> <div>職種</div>	1年未満		1－5年		6年以上	
		男	女	男	女	男	女
事務部門	経営者・管理職	605	383	770	473	738	493
		500	200	400	300	474	300
		(15)	(7)	(73)	(32)	(22)	(12)
	その他事務職	127	134	149	138	150	167
		120	120	140	120	120	145
		(21)	(38)	(128)	(136)	(18)	(16)
生産部門：縫製およびセーター・靴下の編み立て	技術者	173	328	185	189	331	75
		120	328	125	185	150	75
		(9)	(2)	(42)	(12)	(7)	(1)
	作業監督者	142	101	127	117	238	208
		73	65	100	90	225	200
		(10)	(20)	(83)	(120)	(14)	(21)
	品質管理者	57	70	93	87	248	138
		50	48	70	70	240	110
		(7)	(26)	(54)	(122)	(6)	(14)
	工員	54	51	59	57	67	59
		45	45	50	48	65	45
		(39)	(66)	(97)	(141)	(11)	(22)
生産部門：その他（編布、染色、印刷、仕上げ）	技術者	45	46	51	50	48	51
		45	45	45	45	50	45
		(13)	(30)	(54)	(94)	(3)	(8)
	作業監督者	203	—	256	143	200	—
		229	—	250	100	200	—
		(3)	(0)	(13)	(3)	(1)	(0)
	品質管理者	271	177	117	124	236	96
		270	225	80	90	250	85
		(4)	(3)	(42)	(51)	(8)	(5)
	工員	90	72	109	78	172	146
		90	50	80	73	130	100
		(2)	(7)	(23)	(54)	(3)	(4)
	補助工員	54	53	58	58	74	73
		45	45	50	50	70	70
		(17)	(23)	(69)	(73)	(8)	(9)
		50	56	52	54	56	54
		48	50	45	48	50	50
		(4)	(6)	(33)	(36)	(4)	(5)

(注) 各セルの上段の数値は平均値、下段は中央値で、カッコ内の数字は、当該セルの属性に対応する労働者が1人でも勤務している企業の数を示している。

(出所) 筆者作成。

超えると賃金が数ドル上がる傾向があるが、これも労働条件のところで述べた長期雇用によるボーナス2ドルとプラスアルファの範囲である。

このような統計的事実、つまり(1)職階が上がっても高い女性比率、(2)工具と補助工具の賃金の格差がない、の2点の説明となりうる観察事実は以下のとおりである。第1に、カンボジアの輸出向け縫製業において、作業監督者のうち無視できない数が中国大陆からの出稼ぎ女性で占められているという点である。作業監督者は中間管理職である。経営者や経営者に近いクラスの人々は香港人や台湾人であっても、彼らの企業グループは多くの場合すでに中国大陆にも進出している。インタビューの中で耳にしたいいくつかの事例は、大陸の進出先の法人から、作業管理者をカンボジアに連れてきてカンボジア人の縫い子の監督をさせる、というパターンであった。ある企業においては、当該グループのバングラデシュ法人からバングラデシュ人男性を作業監督者としてカンボジアに数人連れてきて、工具の監督をさせているという。このように、特に中間管理職の任用は国際化している。ただし、数社で聞いたところによれば、海外から連れてきた中間管理職には高めの賃金を払っているので、できるだけ早くカンボジア人に代替してもらい、コストを下げたい、とのことであった。

第2に、いくつかの企業においては補助工具を採用して経験を積ませた後に工具に昇格させるのではなく、すでに他社で経験のある工具を採用することで十分欠員を賄えるので、補助工具を採用していない、ということであった。第3の観察事実は、ほとんどの工場において、その入口には工具を随時募集する情報が記されており、毎朝のように職を求めて入口に並ぶ大勢の男女を見かけたことである。つまり、比較的転職が頻繁<sup>(17)</sup>で、縫い子の経験のある女性の求職が十分なので、いくつかの優良企業は掃除等の目的以外に補助工具を雇う必要がないと考えられる。

事実、工具に求められる資質はそう高くないうえ、工具に要求される技術もそう高くないことを支持するデータがある。表19に明らかなように、そもそも工具、補助工具を採用する際に教育水準を条件としない企業が8割以上



表19 各職種従事者に最低限求められる教育水準

	作業監督者	品質管理者	工員	補助工員
設けていない	108 (65.9)	119 (72.6)	139 (84.8)	144 (87.8)
初等教育	6 (3.7)	8 (4.9)	14 (8.5)	13 (7.9)
前期中等教育	21 (12.8)	19 (11.6)	10 (6.1)	7 (4.3)
後期中等教育	26 (15.9)	17 (10.4)	1 (0.6)	0 (0.0)
高等教育（大学等）	3 (1.8)	1 (0.6)	0 (0.0)	0 (0.0)
合計	164 (100.0)	164 (100.0)	164 (100.0)	164 (100.0)

(注) カッコ内%

(出所) 筆者作成。

表20 職種別平均教育水準に関する企業の認識

	作業監督者	品質管理者	工員	補助工員
初等教育	16 (9.8)	31 (19.0)	131 (80.4)	138 (87.9)
前期中等教育	89 (54.6)	95 (58.3)	28 (17.2)	17 (10.8)
後期中等教育	49 (30.1)	34 (20.9)	4 (2.5)	2 (1.3)
高等教育（大学等）	9 (5.5)	3 (1.8)	0 (0.0)	0 (0.0)
小計	163 (100.0)	163 (100.0)	163 (100.0)	157 (100.0)
無回答	1	1	1	7
合計	164	164	164	164

(注) カッコ内%

(出所) 筆者作成。

である。実際の教育水準も、企業側の認識によれば、工員、補助工員の場合、平均的には初等教育レベルである（表20）。ただしこれは卒業証書を能力の基準

表21 補助工員から工員に昇進する月数

回答した企業数	平均値（月）	中央値（月）	標準偏差（月）
89	10.1	6	14.1

（出所）筆者作成。

として見ないということであって、採用を決定するに際しては企業毎に試験が課されるという（日本労働研究機構 [2002: 54]）。また、補助工員から工員への昇格に要する期間は平均値で10カ月、中央値で6カ月とされており（表21）、技術を体得するのにそれほどの長い期間が必要ないことを窺わせている。

## 6. 外的条件

カンボジアの投資環境はそれほど良好ではない。役人の汚職の多さを指摘する調査がいくつか公表されている（Konishi [2003]）<sup>(18)</sup>。各種インフラストラクチャの整備も遅れている。

表22にはそのような投資環境を示す指標のいくつかのデータが挙げられている。いずれの指標においても標準偏差に表れているばらつきが大きすぎて平均的な状態がなかなかつかみにくいのが問題である。第1に布など原料の配達の違いについては、全くないという回答から3カ月間に60日、つまり3日に2回という反応まで大きくばらついている。平均は1.5回であるが、中央値が0回である。つまり回答した企業のうち半数以上が遅れは全くないと答えている。売上金の回収についても同様の大きなばらつきが見られる。これは、完全子会社が海外の親会社から遅滞なく受け取りを得られるケースと、全くの別会社の取引において支払い遅延が起こるケースが混在しているからである。停電についても、そもそも停電を見越して発電機を自前で備えている企業は「停電は全くない」と回答しているのに対し、発電機のない企業は3カ月に36回も停電があると回答している。輸出の必要書類を揃えるのに必要な日数は平均値が7.3日で、比較的手際よく処理される場合もあるようであ

表22 投資環境に関する指標

	平均値	中央値	最大値	最小値	標準偏差
過去3カ月の原料配達の遅れの回数	1.5	0	60	0	5.2
売上金の受け取りの平均遅延日数	8.3	0	90	0	16.3
過去3カ月の停電の回数	1.7	0	36	0	5.0
輸出必要書類を揃えるために必要な日数	7.3	7	41	0	4.9

(出所) 筆者作成。

表23 生産活動に伴う賄賂（スピード・マネー）

	役人への賄賂は原料調達を円滑に行うために必要だと思う	ここ5年間のうちに賄賂の額は上がった
はい	146	54
いいえ	18	110
計	164	164

(出所) 筆者作成。

る。

全体として、インフラストラクチャの不備や政府の手続きの煩雑さの影響を大きく受ける企業とそうでない企業にかなりの差があることが注目される。つまり企業毎に政府の対応が異なっている可能性がある。

その説明要因となりうるのは賄賂の多寡である。表23に示されているように、ほとんどの企業は役人に対する賄賂（質問票ではbribeではなくspeed moneyとして尋ねている）が必要だと認識している。もっとも、その程度が甚だしくなったという見方は必ずしも取られておらず、ここ5年間のうちに賄賂の額が変化していないと見ている経営者が大半である。具体的に賄賂の額の大きさを知るために、布を1コンテナ分<sup>(19)</sup>輸入するとした場合におおよそどのぐらいの額の賄賂が支払われるかを尋ねた(表24)。全く必要ないという回答もあったが、平均は171.4ドルで中央値は150ドルであった。中には1500ドル必要だという回答もあった。

反面、輸出振興策が設けられており、どの企業も例外なく輸入原材料の関税免除を受けていた。これに加え、輸出収入についての所得税控除と機械輸

表24 1 コンテナ分の布輸入に対して支払う標準的な賄賂の額

金額（米ドル）	企業数	金額（米ドル）	企業数
0	43	301－400	6
1－100	27	401－500	3
101－200	40	501－600	3
201－300	38	601 以上	4

（注）賄賂の額の平均値、中央値、最大値、標準偏差はそれぞれ171.4, 150, 1500, 191.4であった。

（出所）筆者作成。

表25 輸出振興政策の適用状況

	輸出収入についての所得税控除	機械輸入の関税免除
はい	107	142
いいえ	57	22
計	164	164

（注）表の値は、それぞれに該当する企業数である。

（出所）筆者作成。

入の関税免除は大半の企業が適用を受けていた（表25）。

## 7. MFA失効の影響と対策

輸出向け縫製業の今後を占うために、2004年末のMFA失効の影響の分析が重要であることは先に述べた。前述のように経営者および資本のほとんどが中国系であるだけに、ほとんどの企業がMFA失効後の国際的競争の激化の様相によっては撤退を頭の片隅に入れていた。回答企業自体の対応はともかく、先進国の大規模小売店など衣類の買い手がすでにそれを見越して行動を変えているかどうかについての回答が表26にまとめられている。136の企業がすでにMFA失効の影響を調査時点で感じていた。具体的には、買い手がMFA失効後にカンボジアの競争力の相対的低下を恐れて注文を減らし始めたと答えた企業が全体の半分以上（96社）あった。この他、提携している外資が撤退してしまったとの回答が19件あった。

表26 MFA失効の影響

	形態	あり	なし	計
はい	注文の減少	96	40	136
	提携外資の撤退	19	117	
	合併・吸収	4	132	
	その他	54	82	
いいえ				28
計				164

(出所) 筆者作成。

表27 MFA失効への対策

	形態	あり	なし	計
はい	設備の処分	10	70	80
	労働者の解雇	21	59	
	合併・吸収	3	77	
	国内販売へのシフト	6	74	
	対外直接投資	32	48	
	その他	45	35	
いいえ				84
計				164

(出所) 筆者作成。

これに対し、当該企業がすでにMFA失効対策を始めているか、との質問に対する回答が表27にまとめられている。約半数の企業がすでに具体的な対処を始めていると答えている。しかし、設備の処分、労働者の解雇、国内販売へのシフトといった、明らかな輸出向け生産縮小方針を採っている企業はあまり多くなかった。比較的多かったのは他の国への直接投資である。これは当該企業の属するグループ企業全体の方針と考えられるが、リスクを分散させようとする姿勢が垣間見える。

## 8. 小括

これまで明らかになったことをまとめてみよう。まず、カンボジアの縫製業は現在国際競争力を持ち、輸出、生産、雇用の面でカンボジアの経済成長の牽引役になっている。これは国際的に見れば安い労働力を活用したことによるのは間違いないが、米国を中心とする国際社会の要請により、カンボジアの縫製労働者は同様の低所得国に比べれば高い最低賃金と良好な労働条件を得ている。

カンボジアの輸出向け縫製業は中国・台湾・香港系多国籍企業の子会社を中心に、資本もノウハウも中間管理職もカンボジアに持ち込んでいる。すでに衣類輸出には長い経験があることから、生産効率が良く、1企業当たりの輸出額はバングラデシュの5倍に相当する。縫製の生産は効率的で、一つの企業がニット衣類、織布衣類のどちらにも対応できるが、反面、垂直統合の度合いは低く、バングラデシュでは広く生産されているニット布であっても、そのほとんどを輸入に頼っている。したがって、EUのGSPの適用という面では不利である。比喻で言えば、カンボジアの縫製業は横に深く縦に浅い、と言える。

縫製工場の工員には女性が多く、また高い教育水準や技術は要求されていない。多くが縫い子である工員の供給過剰の傾向が見られ、補助工員と工員との賃金格差がほとんどない。また、作業監督者にも女性の割合が高い。

インフラストラクチャの未整備、政府の非効率の影響を大きく受けている企業と、あまり受けない企業の差が激しい。取引の能率を上げるために賄賂が支払われることが多い。輸出振興策にはおおよその企業が反応している。MFA失効の影響を深刻に受け止めていながらも、生産を縮小する対応よりは競争力を高めるという対応が目立つ。

#### 第4節 今後の展望——MFA失効後の縫製業

カンボジアの縫製業は、開発経済学の伝統的な用語法で言うところの「飛び地」に近い。中国や台湾、香港籍の経営者が、多国籍企業の立地選択の一環としてカンボジアで生産を行う傾向が強いからである。しかし外国籍の中国人達はカンボジアにもともと存在する華人社会<sup>(20)</sup>の恩恵を得ている。中国語を話すカンボジア人が数多く縫製工場で働いているが、彼らがいなければ中国人経営者達の経営方法は大きく異なるものとなる。この意味で、縫製業はカンボジアの華人社会の中に浮いた飛び地であると言える。これはバングラデシュなど他の後発発展途上国にはない条件であり、華人資本をカンボジアに引き留めることに貢献するだろう。

縫製工場の集積地を回った際に全般的印象として強く残ったのは、MFA失効の影響を感じさせない拡張志向であった。例えばカンボジアの地主が、借り手が決まる前に工場の建設に着手し、建設を行いながら縫製工場の入居を募集しているケースがあった。また、一つの企業が複数の工場を所有しているケースや、一つの企業グループが、第1工場の成功に気をよくして、第2工場を別会社として設立するケースもあった。これらの点を総合すると、経営者達はカンボジア縫製業に比較的明るい展望を持っているように感じられた。

MFA失効後、カンボジア縫製業の競争力を大きく左右するのは、労働コストとインフラおよび政府との間の手続きに関わるコストであろう。前者については、カンボジアのWTO加盟によって、これまで続けられてきたような経営者側にとっては厳しい労働条件と最低賃金の適用が、現在のような形で維持されるかどうか大きな鍵を握る。米国との二国間協定は、カンボジアがWTOに加盟後にWTOの関係諸協定に移行することとされている（関本[2003]）。今後はカンボジアへの輸出クォータの配分と労働条件の遵守が結びつけられない可能性もある。もちろんそれでもカンボジアの最低賃金が切

り下がることは考えられないが、監視が減って、企業側が法律の履行に熱心でなくなる可能性がある。経営者の間には「これまであれだけ米国の言うことを聞いてきたのだから、MFA失効後には米国がカンボジアの衣類輸出を優遇してくれるのではないか」という不確かな期待が共有されている。この期待が破れたときに、労働コストやインフラのコストの高さに打ち勝つだけの生産性の高さと華人社会の居心地の良さを保つことができるかどうか、さらなるカンボジア縫製業発展の鍵となる。一方、MFA失効、カンボジアのWTO加盟等、相次ぐ構造変化が予想されているにもかかわらず、インタビュー時の各企業の対応は比較的前向きで、2003年第3四半期までの縫製部門への直接投資も2002年をはるかに上回る勢いで流入している（Kang Chandararot, Tong Kim Sun and Pon Dorina [2003: 1]）。中国、台湾、香港等の親企業との間の地理的かつ心理的近接性は、MFA失効後にもカンボジア縫製業には有利に作用するだろう。

〔注〕

- (1) ちなみに付加価値の最も大きいのは第三次産業で、2001年には14億8600万ドルであった。
- (2) 本章では、紡績、織布、編み立て（布）、染色にあたる業種を繊維産業と呼び、布を縫製して衣類を作る、あるいは糸を編んでセーターや靴下を作る業種を縫製業と呼ぶ。また、糸、布等、天然繊維や人工繊維から生産される中間生産物と、最終生産物である衣類をあわせて繊維製品と呼ぶ。
- (3) これは、名目輸出額の自然対数値をトレンドに回帰させた係数である。
- (4) 詳しくは、米国商務省のホームページ（[http://otexa.ita.doc.gov/Trade\\_Act\\_2000.htm](http://otexa.ita.doc.gov/Trade_Act_2000.htm)）を参照のこと。
- (5) 「国際繊維取決め」とも呼ばれる。
- (6) バングラデシュはその典型である（Bhattacharya and Rahman [2001]）。
- (7) そのような労働条件の悪い工場はsweat shopと呼ばれた。このような議論のサーベイと批判については、経済学者や法律家で組織するAcademic Consortium on International Trade（<http://www.fordschool.umich.edu/rsie/acid/>）の見解として表明されているDeardorff and Stern [2000]等を参照のこと。
- (8) 1990年代半ばのバングラデシュにおける児童労働規制と米国への輸出に関



する経緯については村山 [1996] を参照のこと。

- (9) 管轄は社会・労働・職業訓練・青年リハビリ省 (Ministry of Social Affairs, Labour, Vocational Training and Youth Rehabilitation: MOSLVY) である。
- (10) これらの最低賃金は米ドルで規定されている。また、工員の給料を出来高払いで設定している工場がかなりあるが、その場合でも最低賃金は保証されることになっている。
- (11) 資料3の付表3を参照のこと。
- (12) 調査にあたりCambodia Investment Board (CIB) およびGarment Manufacturers Association in Cambodia (GMAC) の全面的協力を得た。特にCIBのSecretary General, Suon Sithy氏およびGMAC, ManagerのRay Chew氏は調査の計画から調査対象企業への協力依頼等に尽力いただいた。企業訪問はLIDEE Khmerと松浦志奈 (アジア経済研究所), 山形辰史が行った。Sau Sisovanna, Hing Thoraxy両氏がLIDEE Khmerの調査チームを指揮し, 以下のメンバーが企業を訪問した。Dav Ansan, Heng Bunsong, Mak Huch, Preap Manel, Seng Piseth, Phauk Samrech (team leader), Krouch Say。データの入力はSaint Lundyが指揮した。これらの方々および, ここに挙げることのできないほど多くのLIDEE Khmer関係者の献身的な協力がなければ本調査は成り立たなかった。ここに深甚な感謝の意を表する。
- (13) とはいっても表5の分類は多分に便宜的であることをご承知いただきたい。プノンペン中心部にも工場が点在しているが, それらもこれら4つの地域に振り分けている。
- (14) 会社によって役職名が必ずしも一致していなかったり, 役職と事実上の権限が乖離したりする可能性が懸念されたことから, 「最も影響力の大きい決定権保有者」について尋ね, これをもって本章では「経営者」と呼んでいる。
- (15) このデータには, すでに撤退してしまった企業が含まれていないことから, これまでカンボジアに進出したすべての企業の情報を網羅しているわけではないことに注意する必要がある。
- (16) GMACのManagerのRay Chew氏による。なおカナダは輸出額の25%という, より緩い条件を設定している。
- (17) これを支持しない聞き取り調査結果 (日本労働研究機構 [2002: 83]) もあるので, ここに指摘しておく。
- (18) この他, 世界銀行のWorld Bank Instituteが作成しているガバナンス指標のうち汚職に関してはカンボジアのスコアが低く, 2002年のデータによれば, 東アジアはもとより, 南アジア, サハラ以南アフリカの平均より劣っている。カンボジアより平均値が低いのは旧ソ連諸国のみである。以下のサイトを参照のこと (<http://info.worldbank.org/governance/>)。
- (19) ある企業へのインタビューによると, 40フィートのコンテナには8~10トン

の布が入る。

㉔ 綾部・上田 [1996] を参照のこと。

## 〔参考文献〕

### 〈日本語文献〉

- アジア人口・開発協会編 [2001] 『アジア諸国の職業安定制度と雇用政策に関する調査研究報告書——カンボジア王国——』 雇用・能力開発機構。
- 綾部恒雄・上田広美 [1996] 「民族と言語」 (綾部恒雄・石井米雄編『もっと知りたいカンボジア』 弘文堂) pp.85-111。
- 浦田秀次郎 [1990] 「MFA (国際繊維取決め) の経済学的及び政治学的分析」 (深海博明編『ウルグアイ・ラウンドにおける南北貿易』 アジア経済研究所) pp.133-163。
- 外務省経済局国際機関第一課 [1996] 『解説WTO協定』 日本国際問題研究所。
- 佐藤幸人 [1988] 「韓国, 台湾の繊維輸出と貿易摩擦」 (林俊昭編『アジアの工業化II 貿易摩擦への対応』 アジア経済研究所) pp.117-148。
- 沢田ゆかり [1988] 「香港の繊維産業と貿易摩擦」 (林俊昭編『アジアの工業化II 貿易摩擦への対応』 アジア経済研究所) pp.149-180。
- 関本喜茂 [2003] 「カンボジアのWTO加盟」 未公刊, カンボジア商務省。
- 日本労働研究機構編 [2002] 『カンボジア 外資系衣料産業の拡大と雇用変動』 資料シリーズNo.117, 日本労働研究機構。
- 平井東幸 [1980] 「発展途上国の繊維貿易と先進国の対応」 (アジア経済研究所編『発展途上国の繊維産業』 アジア経済研究所) pp.14-34。
- [1988] 「先進国における繊維貿易と産業調整」 (林俊昭編『アジアの工業化II 貿易摩擦への対応』 アジア経済研究所) pp.83-115。
- 廣畑伸雄 [2004] 『カンボジア経済入門』 日本評論社。
- 松浦志奈 [2003] 「インドシナ諸国の投資制度——カンボジア, ラオスの事例より——」 (天川直子編『アセアン加盟下のカンボジア——社会経済の現状——』 日本貿易振興会アジア経済研究所) pp.169-205。
- 村山真弓 [1996] 「バングラデシュ縫製産業の児童労働問題」 (『アジ研ワールド・トレンド』 No.9, 2月) pp.27-28。
- 山澤逸平 [1984] 「繊維産業」 (小宮隆太郎・奥野正寛・鈴木興太郎編『日本の産業政策』 東京大学出版会) pp.345-367。

### 〈外国語文献〉

Bakht, Zaid, Md. Salimullah, Tatsufumi Yamagata and Mohammad Yunus [in

- progress] “Knitwear Industry in Bangladesh,” Research in progress, Dhaka: Bangladesh Institute of Development Studies (BIDS), and Chiba: Institute of Developing Economies, JETRO.
- Bangladesh Garment Manufacturers and Exporters Association (BGMEA) [2003] *Members Directory 2002-2003*, Dhaka: BGMEA.
- Batra, Geeta, Daniel Kaufmann and Andrew H. Stone [2003] *Investment Climate Around the World: Voices of the Firms from the World Business Environment Survey*, Washington, D.C.: World Bank.
- Bhattacharya, Debapriya and Mustafizur Rahman [2001] “Bangladesh’s Apparel Sector: Growth Trends and the Post-MFA Challenges,” in Pratima Paul-Majumder and Binayak Sen eds., *Growth of Garment Industry in Bangladesh: Economic and Social Dimensions*, Dhaka: Bangladesh Institute of Development Studies, pp.2-26.
- Deardorff, Alan V. and Robert M. Stern [2000] “What the Public Should Know about Globalization and the World Trade Organization,” Discussion Paper No.460, Research Seminar in International Economics, School of Public Policy, University of Michigan.
- Dirksen Flipse Doran & Le (Cambodia) Co. Ltd. (DFDL) and Mekong Law Group [2002] *Cambodia Investment Guide*, 2002 Edition, Phnom Penh: DFDL and Mekong Law Group.
- Gereffi, Gary and Olga Memedovic [2003] *The Global Apparel Value Chain: What Prospects for Upgrading by Developing Countries*, Vienna: United Nations Industrial Development Organization (UNIDO).
- Hall, John A. [1999] *Human Rights and the Garment Industry in Contemporary Cambodia*, Stanford: Stanford Law School.
- Hing Thoraxy [2003] *Cambodia’s Investment Potential: Challenges and Prospects*, Phnom Penh: Japan International Cooperation Agency.
- International Labour Organisation (ILO) [2001] *First Synthesis Report on Working Conditions in Cambodia’s Garment Sector*, Phnom Penh: ILO, November.
- [2002a] *Second Synthesis Report on Working Conditions in Cambodia’s Garment Sector*, Phnom Penh: ILO, April.
- [2002b] *Third Synthesis Report on Working Conditions in Cambodia’s Garment Sector*, Phnom Penh: ILO, June.
- [2002c] *Fourth Synthesis Report on Working Conditions in Cambodia’s Garment Sector*, Phnom Penh: ILO, September.
- [2003a] *Fifth Synthesis Report on Working Conditions in Cambodia’s Garment Sector*, Phnom Penh: ILO, June.

- [2003b] *Sixth Synthesis Report on Working Conditions in Cambodia's Garment Sector*, Phnom Penh: ILO, June.
- Kang Chandararot, Tong Kim Sun and Pon Dorina [2003] *Flash Report on the Cambodian Economy*, October Issue, Phnom Penh: Cambodia Development Resource Institute.
- Konishi, Yasuo [2003] *Towards a Private Sector-Led Growth Strategy for Cambodia, Volume 1: Value Chain Analysis*, Reston, Virginia: Global Development Solutions.
- Sok Hach, Chea Huot and Sik Boreak [2001] *Cambodia's Annual Economic Review - 2001*, Phnom Penh: Cambodia Development Resource Institute.
- Sok Hach and Sarthi Acharya [2002] *Cambodia's Annual Economic Review - 2002*, Phnom Penh: Cambodia Development Resource Institute.
- Yamagata, Tatsufumi [2003] "A Strategy towards Pro-Poor Growth in Bangladesh: In Comparison with East Asian Growth Led by Labor-Intensive Industries," Paper presented at the "Seminar on Economic Growth and Poverty Reduction in Bangladesh," held by the Government of Bangladesh, the Government of Japan and Asian Development Bank, in Dhaka, December 7.

## 資料1

### カンボジア縫製業調査について

本調査はアジア経済研究所がカンボジアの非営利研究機関であるLIDEE Khmer に依託して行われた。LIDEE Khmerは留学を経験した研究者、公務員による組織であり、そのタイトルはフランス語のLIGUE DES ETUDIANTS KHMERS DE L'ETRANGERから来ている（ホームページは<http://www.lideekhmer.org.kh/>）。調査期間は2003年8月中旬より10月初旬までで、総選挙の直後であったが、幸い大きな悪影響はなかった。調査期間の前半は筆者と松浦志奈（アジア経済研究所）も訪問調査に加わった。

調査対象はCDCまたはGMACに登録された企業であったが、訪問企業に隣接する縫製工場を見つけた場合には、訪問しインタビューを試みた。CDCおよびGMACからの紹介状を手には訪問を試みたが、ILOの抜き打ち訪問検査を何度か経験している企業側のガードは強く、最終的に協力を得られない場合もあった。結果として、想定された輸出向け縫製企業の全体（母集団）と標本の関係は以上のとおりである。全体の約3割の企業が非協力的であったか、廃業その他のため、コンタクト不能であった。

調査はプノンペン特別市とそれを取り囲むカンダール州を中心に行われたが、追加的にシハヌークヴィル特別市の企業も7カ所訪問した。コンポンチャーム州、コンボンスプー州の企業は訪問しなかったが、CDC、GMACのリストによれば、これらの州には4つの企業しか稼働していない。表5に示されているように、地域的にはほぼ母集団と同じ構造の標本抽出がなされたと言える。

インタビューはカンボジア語と英語の質問票を元に行われた。資料2に英語版の質問票を掲げた。付表2に示されているように、インタビューは可能な限り、事実上の社長であるGeneral Managerに対して行われたが、社長が華人でカンボジア語や英語に堪能でないケースもあったことと、社長は長時

間のインタビューを好まない傾向があったことから、カンボジア人の「管理部門チーフ」「販売担当者」「社長のアシスタント」に回答を求めることもあった。いずれの場合においても、社長が許可しなければインタビューが許されないことが多かったので、社長以外の回答者の回答であっても、社長の意見から大きくかけ離れてはいないという印象を持っている。

付表 1 政府または業界団体に登録されているカンボジア輸出縫製企業の全体像と標本

	全体	標本
CDCリストより	221	159
GMACリストからの追加	10	2
どちらのリストにもない企業	3	3
合計	234	164

(出所) 筆者作成。

付表 2 質問票回答者の役職

役職	英文名称	企業数	%
社長	General Manager	58	35.4
管理部門チーフ	Chief of Administrative Section	30	18.3
販売担当者	Shipping Manger	18	11.0
社長のアシスタント	Assistant of General Manager	18	11.0
その他		40	24.4
合計		164	100.0

(出所) 筆者作成。

## 資料2

### 質問票

**Institute of Developing Economies**  
3-2-2 Wakaba, Mihama-ku, Chiba-shi, 261-8545, Japan

and

## **LIDEE Khmer**

**428, Street 271, Phnom Penh, Cambodia**

The purpose of this survey is to better understand the current situation of garment producing firms and to promote garment production in Cambodia. Information of your company will be treated as strictly confidential and the information you provide will be used for research only. Neither your nor your company's name will be used in any document prepared based on this survey. This questionnaire is supposed to be filled by a single factory. If your company has multiple factories, please fill in separate answer sheets for other factories.

**Schedule No.**    /    /    /    /

### 1. Basic Information

Name of the Company \_\_\_\_\_

Legal Status of the Company \_\_\_\_\_

Codes: 1 = Sole Proprietorship; 2 = Partnership; 3 = Private Limited Company; and 4 = Public Limited Company

### **Address**

Office: \_\_\_\_\_

Factory: \_\_\_\_\_

### **Telephone**

Office: \_\_\_\_\_

### **Fax**

Office: \_\_\_\_\_

Factory: \_\_\_\_\_

Factory: \_\_\_\_\_

E-Mail \_\_\_\_\_

Contact Person: Name \_\_\_\_\_ Designation \_\_\_\_\_

(It is ideal that the contact person fills this questionnaire.)

### 2. History of the Company

2.1    Year of establishment of the company \_\_\_\_\_

2.2    Year in which operation started \_\_\_\_\_

### 3. Company Characteristics

3.1 ☐ Independent ☐ Holding Company ☐ Subsidiary

Name of the Group (if applicable) \_\_\_\_\_

3.2. Subcontractor (CMT) ☐ Yes ☐ No

### 4. Sources of Finance

4.1 What was the ratio of equity to debt of your company by December 2002? (adds to 100%)

Equity \_\_\_\_\_%  
 (100%=family \_\_\_\_\_%; other domestic \_\_\_\_\_%; foreign \_\_\_\_\_%[country \_\_\_\_\_] )  
 Debt \_\_\_\_\_%

4.2 What were the sources of debt of your company by December 2002? (adds to 100%)

Financial Institutions \_\_\_\_\_%, Informal \_\_\_\_\_%, Others \_\_\_\_\_%

4.3 In which month does your company's fiscal year begin? month \_\_\_\_\_

### 5. Management

5.1 Who is the real most influential decision-maker on business of your company?

Name \_\_\_\_\_ Designation \_\_\_\_\_

Age \_\_\_\_\_ (in Years); Academic Qualification (Exam Passed) \_\_\_\_\_

Previous Occupation \_\_\_\_\_;

Code: 1: Same company in lifetime; 2: employee in other textile firm;

3: employee in other non-textile firm; 4: government officer; 5: others (specify \_\_\_\_\_)

5.2 How long has s/he been involved in your company? \_\_\_\_\_ years

5.3 How long has s/he been involved in garment industry? \_\_\_\_\_ years

5.4 What is her/his nationality? \_\_\_\_\_

5.5 What is her/his ethnic origin? \_\_\_\_\_

5.6 Are there any foreigners whose ethnic origin is not Cambodia permanently stationed in your company? ☐ Yes ☐ No

5.7 Whom are the foreigners in charge of negotiation with for your company?

(Multiple check is OK)

☐ Government ☐ local companies ☐ 100% foreign-owned companies in Cambodia

☐ Joint Ventures with foreign companies ☐ Companies located abroad



## 6. Production

6.1 Which production process does your company undertake? Circle the number of the applicable item(s).

1. Knitting Fabrics;                      2. Knitting Sweaters/Socks;                      3. Dyeing;  
 4. Sewing (T-shirts, Polo-shirts, Woven Shirts, Blouses, etc.)  
 5. Other (specify) \_\_\_\_\_

## 6.2 Production Level (FY2002)

## 6.2.1. Knitting Fabrics

Types of Fabrics	Fabrics Produced		Yarn Used		
	Quantity (kg)	Price (US\$/kg)	Country of Origin	Quantity (kg)	Price (US\$/kg)

Fabrics Type. 1: Single Jersey; 2: Rib; 3: Fleece; 4: Pique; 5: Lacoste; 6: Interlock; 7: Others

## 6.2.2. Dying

Fabrics Dyed		Fabrics Used			Dye Used		
Quantity (kg)	Price (US\$/kg)	Country of Origin	Quantity (kg)	Price (US\$/kg)	Country of Origin	Quantity (kg)	Price (US\$/kg)

## 6.2.3. Knit and Woven Garments

Types of Garments	Goods Produced		Material Used			
	Dozens	Price per Dozen	Main Material (yarn or fabrics)	Quantity (kg)	Country of Origin	Price (US\$/kg)

Types of Garments

**Knit Garments:** 01 T-shirts; 02 Other Shirts; 03 Sweaters; 04 Trousers and Slacks; 05 Ladies' Tops; 07 Dress; 08 Nightwear and Pajama; 09 Underwear; 10 Socks; 11 Other Knit Garments;

**Woven Garments:** 12 Men's Shirts; 12 Blouses; 14 Trousers and Slacks; 15 Skirts; 16 Dress; 17 Nightwear and Pajama; 18 Underwear; 19 Suit-type Coat; 20 Other Woven Garments.

6.3 Service Delivery: What kinds of companies deliver the following services to your company?

Material procurement: (trading company; buying house) [....] [....] [....]

Sales intermediation: (trading company; buying house) \_\_\_\_\_

Transportation: [....] [....] [....] Subcontracting out (sewing process): [....] [....] [....]

Legal consultancy [....] [....] [....] Accounting [....] [....] [....] Banking [....] [....] [....]

Codes: 1. local companies; 2. 100% foreign-owned companies in Cambodia; 3. Joint Ventures with foreign companies; 4. Companies located abroad.

## 7. Market

Where did your company supply garments for 2002?

Types of Garments	Sold		
	To Which Country	Quantity	Total Value Amount

Types of Garments: See legends in the section 6.2.

## 8. Equipment

Type and Number of Equipment: What kind of and how many knitting machines did your company have at the end of December 2002? Please fill the following table for all machines in operation by their type and vintage.

No .	Type	Number s	Country Made	Year Made	Year Bought	Purchase Price	Operation Rate (%)
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							

Code: Sewing machines: 01=Straight lockstitch; 02=Overlock; 03=Others;

Knitting machines: 11=Circular Knitting; 12=Flat Knitting; 13=Socks Knitting; 14=Linking, 15= Others,

Other machines: 21=Generator; 22= Dyeing; 23=Printing; 24=Fabrics Finishing;

25= Others

## 9. Employment, Wage Level and Working Conditions

9.1 Employment: How many workers of the following categories were employed on average in FY2002? (the number of part-time employees in parentheses)

(.....persons)

	Designation	Experience less than 1 year		1-5 years		6 years +		Total	
		male	female	male	female	male	female	male	female
Administration Section	Managerial/Executive								
	Other Officers								
Garment Section (Sewing and knitting sweaters/socks)	Engineer								
	Supervisor								
	Quality Controller								
	Operator								
	Helper								
Other Production Sections (knitting fabrics, dying, and finishing)	Engineer								
	Supervisor								
	Quality Controller								
	Operator								
	Helper								

9.2 Change in Employment: How many workers have increased/decreased for last three years?

+ / -- \_\_\_\_\_

persons

9.3 Wage Level: What were the average monthly wage rates of the following categories of workers in FY2002?

(US\$.)

	Designation	Experience less than 1 year		1-5 years		6 years +		Average	
		male	female	male	female	male	female	male	female
Administration Section	Managerial/Executive								
	Other Officers								
Garment Section (Sewing and knitting sweaters/socks)	Engineer								
	Supervisor								
	Quality Controller								
	Operator								
	Helper								
Other Production Sections (knitting fabrics, dying, and finishing)	Engineer								
	Supervisor								
	Quality Controller								
	Operator								
	Helper								

9.4 Incentive Payment in Wage:

Performance Bonus ☐ Yes (Share in total remuneration \_\_\_\_%) ☐ No

Attendance Bonus ☐ Yes (Share in total remuneration \_\_\_\_%) ☐ No

9.5 Change in Wage: By how much percentage has the wage for a first-year helper changed for last three years? + / -- \_\_\_\_\_ %

9.6 Working Days: How many days in FY2002 did your company operate? \_\_\_\_\_ days

9.7 Working Hours: How long did a typical worker work in each shift (including overtime) on average in FY2002?

	(hours)		
	Shift A	Shift B	Shift C
Knitting section (e.g. fabrics, Sweater, Socks)			
Sewing Section (Other knit and woven garments)			
Dyeing Section			

## 10. Skill of Workers

10.1 Educational Requirements: Is there any educational requirement for employees in you company?

Supervisor \_\_\_\_ Quality controller \_\_\_\_ Operator \_\_\_\_ Helper \_\_\_\_

Code: 0. No requirement; 1.Primary; 2. Lower secondary; 3. Higher secondary; 4. Bachelor or higher

10.2 What is the average educational level?

Supervisor \_\_\_\_ Quality controller \_\_\_\_ Operator \_\_\_\_ Helper \_\_\_\_

Code: 1.Primary; 2. Lower secondary; 3. Higher secondary; 4. Bachelor or higher

10.3 Training: Does your company have any training scheme for employees?

☐ Formal in-house training How often? \_\_\_\_\_ times/year; How long? \_\_\_\_ days

☐ Formal outside training How often? \_\_\_\_\_ times/year; How long? \_\_\_\_ days

☐ No formal training scheme

10.4 Promotion:

How many current supervisors in the sewing section were sewing-machine-operators before they became supervisors? \_\_\_\_\_ persons

How long does it take for a helper to be promoted to a sewing-machine-operator on average? \_\_\_\_\_ months

## 11. Problems in Business

11.1 Delay in Delivery: How many times have you experienced delay in material delivery for last three months? \_\_\_\_\_ times

11.2 Delay in Payment: On average, how many days does it take to collect payment for your sales? \_\_\_\_\_ days

11.3 Blackout: How many days did your company experience an electric power failure in working hours for three months? \_\_\_\_\_ days

- 11.4 Problems in enforcement of contracts: Suppose a contract between your company and other legal entities is broken. Then, who will be in charge of settling the problem on behalf of your firm? \_\_\_\_\_

Codes: 1. manager: foreigner; 2. manager: Khmer; 3. agent: foreigner; 4. agent: Khmer

- 11.5 Government:

- 11.5.1 Who will be in charge of negotiation with the government on the issues like licenses, taxes, quotas, etc. ? \_\_\_\_\_

Codes: 1. staff: foreigner; 2. staff: Khmer; 3. staff foreigner and Khmer 4. agent: foreigner; 5. agent: Khmer; 6. agent foreigner and Khmer

- 11.5.2 How many days does your company spend to petition the government to secure complete export documentation? \_\_\_\_\_ days

- 11.5.3 Do you think speed money to government officers is inevitable in order to procure materials smoothly? ☐ Yes ☐ No

- 11.5.4 How much speed money do you think is reasonable as speed money when a garment producing company imports a container of fabrics from abroad? \_\_\_\_\_ US\$

- 11.5.5 Do you think the average level of speed money has increased for these five years? ☐ Yes ☐ No

## 12. Policy Related Issues

- 12.1 Was the advance income tax deduction on export earnings applied to your company during FY2002? ☐ Yes ☐ No

- 12.2 Was tariff exemption on imports of capital machinery for export-oriented sector applied to your company during FY2002? ☐ Yes ☐ No

- 12.3 Were any preferential interest rate to export oriented sectors applied for loans granted to your company during FY2002? ☐ Yes ☐ No

## 13. Prospects after MFA Fade Out

- 13.1 Do you feel any influences due to MFA fade out after 2004 right now?

☐ Yes ☐ No; If yes, what is that?

☐ Drop in orders; ☐ Withdrawal of foreign partners; ☐ M&A; ☐ Others \_\_\_\_\_

- 13.2 Do you have any plans at this moment to cope with MFA fade out?

☐ Yes ☐ No; If yes, what is that?

☐ Dispose of equipment; ☐ Lay-off workers; ☐ M&A; ☐ Increase in sales in domestic market;

☐ Increase in investment abroad; ☐ Others \_\_\_\_\_

## 14. Flow Data for 2002

Items	Value (US\$)
A: Gross Value of Output	
B: Industrial Costs	
B1: Costs of Materials (yarn, fabrics, etc.)	
B2: Costs of Fuel and Electricity (production)	
B3: Wage and Salary for workers	
C: Non-industrial Costs	
C1: Utilities (water/telephones)	
C2: Transportation	
C3: Office Supplies and Facilities	
C4: Insurance Payment	
C5: Interests	
C6: Rent	
C7: Others	

Name of the Field Investigator \_\_\_\_\_ Date / \_ / \_ / \_ / \_ / \_ / \_ /

## 資料3

## バングラデシュの縫製業

カンボジアの縫製業と同様に、バングラデシュの縫製業についても標本数の大きな企業調査は少ない。ここでカンボジアのデータと比較するために用いたのは、アジア経済研究所が2001年にBangladesh Institute of Development Studiesと共同で実施したニット縫製業の調査である。この調査で得たデータを用いた分析はまだ進行中で、分析の終わった一部分のみが公表されている（Bakht et al. [in progress], Yamagata [2003]）。

この調査はバングラデシュのニット衣類生産企業のみを対象とした業界団体のBangladesh Knitwear Manufacturers and Exporters Association (BKMEA) に加盟している600弱の企業を対象として行った悉皆調査である。ただし悉皆調査といっても、結果的に有効な標本としては232社の質問票が得られただけであったので、母集団の半分弱の標本が得られたに過ぎない。

バングラデシュのニット衣類生産企業には、縫製と布の編み立てを一つの工場で行っているところが多い。これは1997年にEUによるGSPの原産地規則の適用が厳格になったため、それに対応してニット衣類生産企業がニット布の編み立てを始めたからである。BKMEAもこの時期に設立された。

BKMEAの本部はバングラデシュの首都ダカの南東のナラヤンゴンジに位置している。最も大きな縫製業界団体であるBGMEAの本部はダカにあり、ナラヤンゴンジの企業はほとんどの場合、BKMEAのみに所属している。したがって、この調査の対象もナラヤンゴンジに立地する企業が多く、バングラデシュ全体の縫製業とは性向の違う点があることに留意が必要である。例えば、ニット衣類生産企業は上記の理由からニット布の編み立ても行うことが多く、この生産工程にはあまり人手を要しないことから、男性が2交替か3交替の24時間体制で従事することが多い。これに対し、一般の縫製工場は縫製部門だけを受け持ち、ほとんど女性だけの作業環境を形成することが可

付表3 バングラデシュのニット衣類生産企

	経験年数 職種	1年未満		1-5年		6-9年	
		男	女	男	女	男	女
事務部門	経営者・管理職	4,000	15,000	9,661	7,500	11,549	8,333
	その他事務職	3,688	—	5,139	5,673	7,661	15,000
生産部門：編布	技術者	—	—	6,962	—	7,448	8,000
	作業監督者	—	—	4,053	—	4,706	5,000
	工員	1,583	—	3,349	—	3,340	4,000
	補助工員	1,512	1,500	1,518	—	1,919	2,000
生産部門：セーター、靴下の編み立て	技術者	4,000	—	—	—	8,889	—
	作業監督者	4,500	—	4,914	4,000	5,191	4,941
	工員	2,500	2,500	4,515	3,271	7,052	3,614
	補助工員	1,026	1,015	1,386	1,166	—	—
生産部門：縫製	技術者	4,875	—	4,789	5,000	5,862	—
	作業監督者	—	2,000	3,405	4,684	4,118	4,968
	工員	1,686	1,600	3,008	3,053	3,343	2,993
	補助工員	1,051	1,160	1,122	1,178	1,277	1,256
生産部門：その他（裁断、アイロン、染色、印刷、仕上げ等）	技術者	—	—	9,538	—	19,227	—
	作業監督者	3,000	—	3,691	4,500	4,563	4,250
	工員	—	1,527	2,911	2,339	3,640	2,500
	補助工員	1,536	1,390	1,443	1,283	1,876	1,450

(注) 1タカは約2円である。

(出所) 筆者作成。

能である。そもそも女性が外に出ることに社会的制約のあるバングラデシュにおいて、この点は縫製企業が社会に認知されるひとつの大きな要因であったとされている。ニット衣類の場合はそのような環境を築くことが不可能なためか、労働者に占める男性の比率が高い傾向にある。したがって、付表4に示したような女性比率の職種別傾向は、バングラデシュの一般の縫製業には成り立たない可能性があることを付言しておく。



業の平均賃金（2001年）（単位：タカ）

10 年以上		平均		
男	女	男	女	男女計
15,228	14,000	12,415	9,210	12,293
11,269	—	7,131	8,005	7,142
8,869	—	8,153	8,000	8,152
5,891	—	4,632	5,000	4,633
3,360	—	3,334	4,000	3,334
—	—	1,600	1,625	1,600
10,000	—	8,625	—	8,625
9,000	—	5,151	4,800	5,085
8,000	3,000	5,269	3,454	4,979
—	—	1,311	1,110	1,213
9,161	—	7,203	5,000	7,190
5,179	3,000	3,974	4,738	4,015
4,484	5,500	3,218	3,015	3,153
1,583	—	1,136	1,183	1,158
31,031	—	22,985	—	22,985
6,698	—	4,541	4,400	4,539
4,868	—	3,277	2,243	3,075
2,917	—	1,514	1,303	1,422

付表4 バングラデシュのニット衣類生産企業の従業者女性比率（2001年）

（％）

	職種	経験年数				計
		1年未満	1－5 年	6－9年	10年以上	
事務部門	経営者・管理職	40.0	3.3	7.1	1.3	3.8
	その他事務職	0.0	2.2	0.8	0.0	1.3
生産部門：編布	技術者	－	0.0	2.2	0.0	0.8
	作業監督者	－	0.0	0.5	0.0	0.3
	工員	0.0	0.0	0.1	0.0	0.1
	補助工員	5.1	0.0	0.7	－	0.6
生産部門：セーター、 靴下の編み立て	技術者	0.0	－	0.0	0.0	0.0
	作業監督者	0.0	7.9	26.6	0.0	18.9
	工員	50.0	10.5	26.1	80.0	16.0
	補助工員	63.0	43.0	－	－	48.8
生産部門：縫製	技術者	0.0	3.4	0.0	0.0	0.6
	作業監督者	100.0	9.0	3.7	0.7	5.4
	工員	46.2	33.7	31.3	0.7	31.9
	補助工員	51.6	46.2	47.8	0.0	46.5
生産部門：その他 （裁断，アイロン， 染色，印刷，仕上げ 等）	技術者	－	0.0	0.0	0.0	0.0
	作業監督者	0.0	2.3	0.8	0.0	1.1
	工員	67.9	27.5	2.1	0.0	19.5
	補助工員	53.8	45.1	21.8	0.0	43.4
計		51.3	37.2	25.2	0.6	33.4

（出所）筆者作成。