

## 第5章

# 木工專業村における技術移転



フォンマックの家内企業で研磨作業をする職人。研磨職人は女性が圧倒的に多い。

(2012年11月 筆者撮影)

## はじめに

本章では、第4章に引き続き伝統工芸専門村の発展の様相をみていく。第4章の螺鈿細工の専門村の例で指摘したのは、「伝統工芸」は必ずしも静的なものではなく、職人たちが、古くからある伝統的な技能や生産ノウハウでずっと作り続けてきたわけではないという単純な事実であった。

本章の舞台となる木工品の専門村であるバクニン省トゥソン市社ドンキ(Đông Kỳ)とその周辺の村でも同様の変化が観察できるが、この地域の場合は若干事情が異なる<sup>(1)</sup>。ドンキといえば、ベトナム人だけでなく外国人観光客のあいだでも、木工品の伝統工芸専門村として知られているが、実はドンキは伝統的に木工品をつくっていた村ではない。ドンキで木工品生産が地場産業化したのは1990年代に入ってからのものであった。ドンキに隣接するフオンマック(Hương Mạc)社にキムティエウ(Kim Thiệu)村という木工・木彫の伝統工芸の村があり、キムティエウ村の木工品を販売していたドンキの商人たちが、木工品生産も手掛けるようになり、いつの間にかドンキの方が伝統的な木工品の専門村として有名になったのである。

本章では、木工専門村の家内企業の技術の変化に注目する。ドンキとその周辺の村で生産されている木工家具は、大型で木彫や螺鈿細工が施されているなど中国やベトナムの伝統的なスタイルである。伝統的にはすべて手作業で生産されていたが、整形や研磨など機械で置き換えられる作業も増えてきた。そして新たな製品も生産され始めるようになった。機械の導入にとまなない、職人たちに必要とされる技能や知識も変化している。

鉄鋼専門村チャウケーでもみたとおり(第2章)、厳しい資本の制約のもとで経営を行う専門村の家内企業が、大企業や外資企業などに比べれば低い技術レベルにとどまっていることは間違いない。しかし、筆者が家内企業の経営者たちに話を聞いて常に感じることは、彼らとて新技術や新たな製法の導入に対する関心は高いということである。それは、村のなかの同業者や村

の外のより規模の大きな企業との厳しい競争に常にさらされているからであり、できれば新たな製品や新たな生産技術で他者との差別化を図りたいと考えている。生産する財は異なるものの、木工專業村の家内企業の経営者たちも同様の志向をもっている。

1980年代、相対的に労働賦存に優位性がある途上国で先進国の高い技術を導入することは適切ではなく、彼らのもつ知識や資本レベルに合った技術が必要であるという議論に大きな関心が寄せられた。一世を風靡したアーネスト・シューマッハーが唱えた「中間技術論」は、途上国の「在来産業」にはより資本節約的で雇用創出を促す「単純な技術」(simple technology)と「土着の知識」(indigenous knowledge)を用いた中間技術が必要であるとした(Schumacher 1978)。「中間技術論」はその後、「適正技術論」や「オルタナティブ・テクノロジー論」といったさまざまな議論を喚起する(これらはまとめて「適正技術論」と呼ばれることが多い)<sup>2)</sup>。

中間技術論・適正技術論を実践に移す試みも盛んに行われた。1980年代には、国家機関や海外ドナーによる開発援助プログラムで、世界中に「適正技術開発センター」といった名前の機関が設立され、先進国を含めれば、約300の機関が適正技術開発にかかわっていたという(小林 1983, 59)。しかし、1980年代以降の途上国の技術発展の研究や実践のなかでは、「中間技術・適正技術の議論はあまり省みられ」ず、現在では「やや霞んでしまった」(丸川 2014, 47)という印象を筆者も共有する。

それはおそらく、中間技術論・適正技術論のおもな関心事が既存の経済・社会状況に合わせた技術を選択・開発することであり、外来の技術を受容する側の企業や社会の適応力の問題にあまり関心が払われなかったからではないかと筆者は考える。経済のグローバル化が進んだ現在、途上国にとって「適正」であるか否かにかかわらず、先端技術だけでなく、先進国で陳腐化した技術も市場メカニズムをとおしてモノ(製品や生産機械)やヒトの移動とともに安価に国境を越え、さらに農村にまでやってくる。今日の途上国の企業には、自分たちに合った技術を選択する機会よりも、むしろ外部からや

ってくるさまざまなレベルの技術を受容する能力が問われる機会の方が多いであろう。

また、近年では、先進国の技術進歩に追いつくことばかりでなく、先進国とは異なる系統の技術進歩を遂げようとすることを志向する途上国企業に対する関心が高まっている（Immelt, Govindarajan, and Trimble 2009; Bhatti 2012; van Beers, Leliveld, and Knorringa 2012; Knorringa et al. 2016; 丸川 2014など）。しかし、これらの研究では、新たな製品およびサービスが市場に現れ、大きなシェアを獲得したことをもって「技術進歩」が起きたと評価する傾向にあり、生産プロセスにおける技術にあまり注意を払っていない。ベトナムの専門村の経営者たちは多くの場合、中古機械を購入するという形で外来の生産技術を導入する。そしてそれを使いこなし、時にはイノベーティブな技術的・制度的工夫を凝らし、生産性や製品のクオリティを上げようと努力している。本章では、そのような技術的・制度的工夫を紹介していく。

本章が依拠するのは、おもにドンキと隣のフォンマックにおける坊・社人民委員会幹部や生産・販売業者への聞き取り調査により得られた情報と、人民委員会の資料である。さらに、ドンキやフォンマックに多くの労働者を供給しているバクザン省ヒエップホア（Hiệp Hòa）県チャウミン（Châu Minh）における聞き取り調査の結果も加える<sup>(3)</sup>。調査ではとくに、労働・雇用慣行や家内企業間の取引の慣行、技術的な工夫に焦点を当てたため、質問票による定量的な情報収集ではなく、聞き取りによる定性的な情報の収集のみを行った。

本章ではまず、ドンキとフォンマックの木工品の専門村としての発展の歴史を追ったあと、現在の木工品の生産体制を概説する。つぎに、木工品生産の技術面の変化をみていく。ドンキとフォンマックの経営者や職人たちが、新たな技術を導入し受容していくために技術的な工夫を行っている点と、労働・雇用慣行を変化させている点に注目する。

## 第1節 木工專業村の發展史

### 1. 發展前夜

ドンキは、ハノイ中心部から20キロメートルほど北東に位置するトゥーソン市社の「坊」のひとつである。ドンキは2008年まではトゥーソン県ドンクアン(Đông Quang)社のひとつの「村」であったが、トゥーソン県が「市社」に轉換される際に社レベルの「坊」に格上げとなった。すなわち、ドンキは村レベルから社レベルの行政単位に格上げになっただけでなく、同時に農村から都市へと格上げされたということになる。この事実だけでもドンキがいかに急速な發展を遂げたかが理解できる。ドンキの中心の通り(Nguyễn Văn Cừ通り)の両側には、高級木工家具や調度品を販売する店が立ち並んでいる。これらの店の裏手には、木工品を製造する工場が集積するエリアがある。

ドンキではフランス植民地期以前にも木工家具生産が行われていたとされているが、いつ頃から始まったのかについては明らかではない(石塚・藤田 2006, 208)。しかし、少なくとも植民地期には木工家具生産は行われておらず、むしろ水牛を売買する商人の村として知られていた(Fanchette and Stedman 2010, 69)。計画経済時代にも、大工や家の内装を手掛ける職人はいたようであるが、木工品を生産する小手工業合作社はなかった。

伝統的に木工品を生産していたのは、ドンキに隣接する現在のフォンマック社であった。李王朝時代の11~12世紀には、マック(Mac)村——現在フォンマックにある6村のうちのひとつであるキムティエウ村——は家具や仏像・神像を生産する木工・木彫の專業村であった。キムティエウ村には計画経済時代にもキムソン(Kim Son)という小手工業合作社(1968年設立, 1986年解散)が存在しており、東ヨーロッパに輸出さえしていたという(Nguyen Phuong Le 2009, 46)。ドンキでは、1980年代の前半にキムティエウ村の住人から習い木工を始める人が出てきたようである(Nguyen Phuong Le 2008, 17)。

また、フオンマックの木工品生産とチュエンミーの螺鈿細工がつながり始めるのは計画経済時代末期であった。フオンマックで生産される家具の材料となる木材をドンキの商人がチュエンミーの職人に提供し、螺鈿細工を委託したという (Fanchette and Stedman 2010, 234)。

## 2. 中国市場へのアクセス拡大

計画経済時代が終わり、合作社が解体された後は、キムティエウ村の職人たちが農業の副業として世帯個人単位で木工品の生産を続けていたが、その販路を開いたのが、ドンキの住民たちであった。ホーチミンにドンキからの移出者のコミュニティがあり、そのネットワークをとおしてキムティエウ村の製品がホーチミンへ、ホーチミンを経由してカンボジアやラオスへ、のちに台湾、香港、マレーシアなどへと輸出されるようになった。

状況が大きく変化したのは、1991年の中国との国交正常化がきっかけである。国境貿易が解禁となり、ランソン省の国境の町ドンダン (Đông Dăng) のタンタインという市場で中国向けの木彫品の販売が始まった。そして、中国人バイヤーからの木工家具の生産依頼が増加し、その生産がフオンマック、さらにドンキにも広がった。中国向けの製品の生産、輸出が急増するのは1993年頃であったという。国交正常化当初は国境地帯で売買が行われていたが、その後中国人バイヤーたちが短期でベトナム国内に移動できるようになり、ドンキが中国向け木工品の取引の中心となり、さらにドンキでは自らも生産に乗り出す商人たちが増えていった。

そしてベトナム国内での需要も拡大していくと、生産が需要に追いつかないドンキの生産者たちは、フオンマックへの製品や部品の委託生産を増やしていった。これによりドンキとフオンマックの家内企業間の分業関係も形成されていった。さらに、2001年にはドンキに12ヘクタールの小規模工業団地 (ドンクアン工業団地) が建設され、大規模に生産を行う家内企業が出現するようになった<sup>(4)</sup>。

フォンマック（キムティエウ村）の木工職人たちは、合作社解体後はドンキの商人への販売あるいはドンキの製造業者からの生産委託により完成品やパーツの生産を拡大していったが、その後中国人バイヤーたちがフォンマックの製造業者からも直接買い付けるようになる。このようにして、ドンキとフォンマック、そしてそのふたつのあいだに位置するフーケー（Phù Khê）にまたがる地域全体が木工家具生産の集積地となった（現在でもドンキの商人をとおしたフォンマックやフーケーの木工品の販売は行われている）。

2015年の調査時点で、ドンキで木工品の製造・販売を行う事業所として登録されている企業、合作社、家内企業は合計で約140ある。一方フォンマックでは、販売より製造をおもに担っている家内企業が多い。社にある約3700世帯のうちの90%ほどの世帯が木工品製造に携わっており、製品や機械の販売を行っている世帯も200戸ほどあるという。ただし、事業所登録をしている家内企業は10%程度であり、人民委員会で正確な数は捕捉できていない。なお、フォンマックでも、2013年から3つの小規模工業団地の造成が開始されている。

### 3. 新たな生産地の形成

ドンキが木工品の製造・販売の集積地となる過程で、その製造業者や販売者が生産（あるいはその一部）をフォンマックに委託したことはすでに述べたが、現在ではドンキやフォンマックの家内企業による他地域への外部委託がさらに広がっている。タイグエン省やバクザン省、ハノイのドンアイン県の職人が請け負っているという。

そのなかでも、ひとつの大きな生産拠点になりつつあるのは、カウ川を挟んでバクニン省と接する、バクザン省ヒエップホア県のいくつかの村である。これらの村では、それまでドンキやフォンマックで働いていた職人たちが独立し、木工家具生産を始めた。そして他の職人たちも村に帰ってこれらの家内企業で働くようになり、さらに学校を卒業したばかりの経験のない若者た



ちも参入し、木工職人の数がしだいに増加していった。

筆者が2014年から2015年にかけて調査を行ったヒエップホア県チャウミンでは、まず2005年頃からゴックリエン (Ngọc Liên) 村の住民数人が木工家具製造を開始し、2013年からその数が急増し、最大で120戸以上の世帯が家内企業を興した(調査時点では80戸に減少していた)。2013年からはゴーフック (Ngô Phúc) 村でも木工家具製造が開始され、こちらも調査時点で120を超える世帯が経営する小規模な工房が操業していた。

これらの村には木材市場がないため、木材はドンキ周辺の市場まで出かけて調達している。また、螺鈿細工のある家具は、チャウミンでは製造されていないという。コンピューターを備えたNC(数値制御)彫刻機を所有して、機械彫刻の工程のみを請け負う家内企業も出始めている(NC彫刻機については後述)。これらの新たな家内企業(そのほとんどは事業所登録をしていない)でつくられた製品は、おもにドンキの製造業者や商人に買い取られ、「ドンキの木工家具」として販売される。それ以外にも、中国人の商人たちが村まで買い付けにやってくるという。

## 第2節 生産・販売体制とその変化

### 1. 生産工程と分業

本項では、ドンキやフォンマックで生産される主製品である木工家具に焦点を当て、その製造工程をみていく。その前に、材料となる木材について短くふれておこう。木工品、とくに木工家具で最も多く使われているのは香木 (gỗ hương) と呼ばれる木である。国内産の香木はすでに枯渇しており、この地域で使用されているのはタイ、ラオス、カンボジアからの輸入木材がほとんどである。香木以外では、紫檀 (gỗ căm lai)、マホガニー (gỗ gụ) なども材料として使われている。フーケーに大規模な木材市場があるが、ドンキ、



フォンマックにも木材市場はあり、この地区の木工品製造業者はここで木材を購入する。

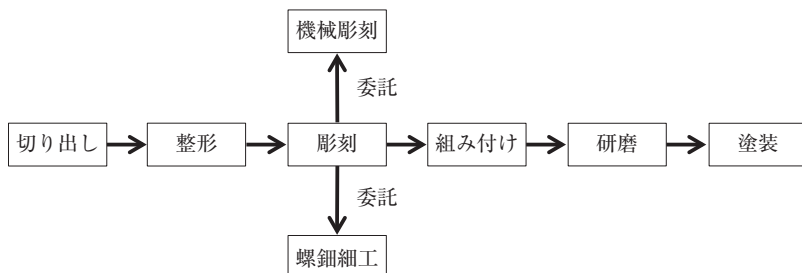
仏像、芸術的価値の高い調度品などは、職人や「芸術家」(nghệ nhân あるいは nghệ sĩ) が1人で作成する場合もあるが、木工家具の場合は、いくつかの工程に分業された生産体制が観察できる。たとえば椅子であれば、脚、台座、背もたれ、肘掛といったパーツがつくられ、それが組み付けられ研磨され、さらに塗装される。また、製造される製品のなかにも、脚や背もたれに彫刻が施されているもの、背もたれに螺鈿細工が施されているもの、装飾がまったくないものなどさまざまなバリエーションがある。

各パーツはそれぞれ専門の家内企業でつくられることが多い。このようなアダム・スミスのな原始的ともいえる社会的分業が生産効率を上げる一般的な方法である。通常、各パーツは組み付け専門の家内企業からの委託により生産される。しかし、たとえば委託注文が少ない場合や、同じようなパーツをつくる他の家内企業に大口の注文が入り急遽依頼があった場合などには、パーツを融通し合うこともあるという。このような村内の社会ネットワークをとおしたパーツの融通で、生産調整がなされているようである。

木工家具の製造過程は大きく6つの工程に分けられる(図5-1)。まずは、大きいものは1トン以上ある材木から家具の各パーツに沿ったサイズの材木に切り出す工程である。材木市場で小サイズにカットされた木材を入手する場合もある。つぎに、その木材をパーツごとに整形し、それに彫刻を施す工程である(とくに机や椅子の脚など)。彫刻は2工程に分かれる場合(基本的な彫刻を施し、つぎに仕上げの細部の彫刻を施す)もある。そしてそれらのパーツを組み付け、研磨作業を行う。これらの工程をすべて手掛けるのは大規模な家内企業に限られる。また、ベトナムで塗装までして完成品を製造する場合もあれば、最後の仕上げの塗装工程のみは中国で行うという場合、組み付けをせずにパーツの状態で中国に輸出するという場合など、さまざまなケースがある。

また、近年NC彫刻機を購入し、椅子の背もたれやたんすの扉などの平板

図5-1 木工家具の製造工程



(出所) 筆者作成。

部の彫刻を行う家内企業が増加しつつある。NC 彫刻機による彫刻作業は、それまでの手作業での製造とは比較できないほど作業スピードが速く、かつ均一の製品が製造できるものの、板状のものにしか彫刻できないため、その役割は家具生産全体のなかでは限定的である。

NC 彫刻機を所有する家内企業は機械彫刻だけに特化し、他の事業者から委託を受けて彫刻を行う（機械彫刻をしたものの上にさらに手作業で彫刻を加える場合もある）。また、製品によっては螺鈿細工のパーツをもつ場合もある。螺鈿細工を行う工場に委託する場合もあれば（ドンキやフォンマックの場合もあればチュエンミーの家内企業に委託する場合もある）、螺鈿細工職人のグループを雇ってこの工程を内生化している家内企業もある。

## 2. 職人と技術

ドンキやその周辺の村では、たとえば螺鈿細工のチュエンミーに比べ、同じ伝統工芸品といっても、生産される製品は家具など大型のものが多いため、経営規模が大きく、雇用される職人も多くなる。複数の工程を抱える比較的規模の大きな家内企業の場合、鉄鋼專業村のチャウケーと同様、家内企業内で分業の工程ごとに職人のグループが作業を行う。住宅の一角を工房にあて



写真1：テーブルの脚に彫刻を施す職人たち。20種類以上のノミを使っている。

(2014年10月 筆者撮影)

て作業することが可能であった螺鈿細工とは異なり、ほとんどの家内企業は専門の工場を構えている。

木工家具製造のいくつかの工程のうち、研磨作業は高度な技能が不要とみなされており、日雇い労働者が行う。彫刻がない部分は電動工具で研磨するが、彫刻のある部分は紙やすりを用いて手作業で研磨を行う。一方、切り出し職人、整形職人や彫刻職人は専門の技能が必要とされる。切り出し・整形作業は据え付け型の電動糸鋸や電動工具（研磨機、丸鋸など）を用いて大まかな形を切り出し、ノミや槌といった伝統的に使われてきた道具を用いて仕上げを行う。

彫刻作業は、NC 彫刻機で行う平板部分を除けば、機械に代替させることが困難あるいは非効率であるため、伝統的に使われてきたさまざまな形の彫刻ノミを用いて手作業で行う（聞き取りを行った世帯のひとつでは、20種類も

の彫刻ノミを使用していた)。これらの作業では、長さや幅の計測はするものの、設計図もみずにほぼ同じサイズと形のパーツを整形し、いくつものパーツに下書きもせずと同じ模様の彫刻を施していく。

ドンキやフォンマックで働く職人には、他の省から日帰り、あるいは移住（短期移住も含む）でやってくる者が多い。とくに整形と彫刻職人は、バクニン省に隣接するバクザン省ヒエップホア県やヴィエットイエン（Việt Yên）県の住民が多い。ヒエップホア県のさまざまな農村の労働者たちが、家族や親類、友人を頼ってドンキやフォンマックに仕事をみつけにやってくる。

また、職人以外にも、他の農村から多くの労働者たちがやってくる。彼らの多くは、ドンキにもフォンマックにもある労働者市場（いちば）と呼ばれる場所に集まり、毎朝その日の日雇い仕事をみつける（研磨職人もそのほとんどは労働者市場で仕事をみつける）。日雇い仕事を行う労働者（一般的に「自由労働者」と呼ばれる）には2種類あり、たとえばドンキ周辺に運ばれてくる木材を木材市場や各工場へ運ぶ際に、トラックへの積み込みと荷下しを行う荷役労働者たちなど、特定の仕事に限定して仕事を探す労働者と、その日により仕事の内容が変わるさまざまな雑用仕事の労働者である。前者は後者より賃金は高いという（Nguyen Phuong Le 2011, 107）。

ただし、外部からの労働者の流入の状況を正確に把握することは大変困難である。ドンキ坊人民委員会はおおよその数字も把握していない。フォンマック社人民委員会の幹部によれば、日帰り労働者が数千人、簡易宿泊施設への宿泊による短期の滞在も含め、社外からの滞在型の労働者は400人程度であろうと思われるが、しかし実数の把握は困難とのことであった。

筆者は、ドンキ坊の公安の協力により、社外からの労働者の新規滞在登録名簿を部分的に閲覧することができた（ただし、移入時の記録だけであり、移出時の記録がないため、ストックとして何人の労働者がいるのかは不明である）。2014年1年間で104人の労働者が新規滞在登録をしており、残念ながら公安からはその数を正確にカウントさせてはもらえなかったが、木工関連の職人が半数以上を占め、そのほとんどはヒエップホア県の住民であった。また、

残りの半分のうちの多くはハノイ市フースエン県の螺鈿細工職人であった。

### 3. 中国人商人の存在

ドンキ・フォンマックの木工品の製造・販売において、中国人の商人の存在は不可欠となっている。中国人商人たちは、以前は中越国境の市場で取引をしていたが、筆者の調査の頃には、数多くの中国人商人がこの地域に滞在していた。ドンキ坊公安の記録によると、2014年には183人の中国人が滞在登録を行っている。ドンキには宿泊施設が4つしかなく、ドンキに滞在する中国人商人の数はフォンマック、フーケーより少ない。フォンマック社人民委員会が把握しているところでは、2014年に約850人の中国人商人が滞在登録を行っている。ただし、2015年1月～11月の記録では、中国人滞在登録の数は23人へと激減していた。これは、同年の中国経済の減速の影響を受けたものと考えられる。

彼らの多くは木工品を中国に輸出する商人たちである。短期でやってきてスポットで買い付けていく商人と、中国から電話やeメール、ファックスで注文し、検査と引き取りをかねてやってくる商人がいる。さらに、中国の電動工具や大型の機械（クレーンやNC彫刻機など）をこの地域の経営者たちに販売している者もいる。機械を販売する業者とともに中国人技術者もやってくる。販売した機械の使い方の指導と故障の際の修理を行っているという。

彼らは最大3カ月有効のビザで入国しており、その多くは低価格のホテルに泊まり、年に1回から数回のペースで訪れるが、なかにはドンキやフォンマックに自身の工場や販売店舗をもち、ベトナムをベースとして働き、ビザの更新のために3カ月に一度帰国する者もいる。2015年の調査時点で、フォンマックには中国人が常駐している工場が3軒、機械販売店が4軒あった。フォンマックの中国人専用ホテルの経営者によると、彼らは広西チワン自治区、広東省、福建省、四川省、浙江省などからきているという。2015年の調査時には、ランソン省の中国国境（友誼関）とフォンマックを結ぶ1日2便

のシャトルバスまで出ていた（民間企業が運営している）。

### 第3節 技術の導入・受容における制度的工夫

#### 1. 機械導入における技術的適応

木工家具生産を機械化するにはコストがかかること、そして製品によっては手作業が必要な部分（たとえば椅子の手すりなどの曲線部分の切り出しや立体的な彫刻）があることから、ドンキ・フォンマックの家内企業はすべての工程を機械化することはずせず、手作業による工程と組み合わせて、生産工程の一部のみを機械化している。

機械を導入するといっても、その際にはコスト以外にも問題があり、その問題を克服するための技術的な工夫がなされている。まず、大型でコストがかかり使用用途も狭い専用機を使わず、できるだけ多くの作業を汎用機械で行うという工夫である。使われるのはおもに手持ちの電動工具や据え付け型のものでも糸鋸などの小型の機械である。とくに手持ちのグラインダー（回転軸に砥石や丸鋸をつけて使用するもの）は、アタッチメントを替えれば切断、整形、研磨などの多用途に使える万能工具である。専用の生産ラインも組まない。使用されているこれらの機械は、以前は中古のものが多かったそうであるが、近年では新品の輸入品（おもに日本製）を購入することも決して珍しくない。また、電動鋸などの据え置き型の機械のなかには、ベトナム製（国産企業製）の新品の機械もある。さらに、これらの機械に改造を加えたり、手製のアタッチメントをつけたりして、別用途で使用するという工夫もみられる。たとえば、手持ちのグラインダーを台に固定し旋盤として使うといった具合である。

木工専業村で近年起こった最も大きな「技術革新」は、NC彫刻機の導入であった。NC彫刻機で彫刻を行う場合必要とされる技能や知識は、旧来の





写真2：NC旋盤で彫刻した家具のパーツ。

(2015年12月 筆者撮影)

手作業による技能や知識とはまったく異なる。整形作業や手作業の彫刻を行う職人たちに求められていたのは、手先の器用さや設計図もみず下書きもせず、ほぼ同じサイズと形のパーツを整形し同じ彫刻を施す（そしてそれを短時間で数多くこなす）技能であった。一方、NC彫刻機を扱う職人たちには、コンピューターによるデザイン（正確にはデザインの選択）やコンピューターの操作、そして消耗品（彫刻の刃の部分）の取り替えなどの技能や知識が必要となる。

さらに、NC彫刻機を扱うには、ほかにも特別な技能が必要である。ドンキやフオンマックでみられるNC彫刻機は、すべて中国から輸入されたもので、ほぼすべて中国語のソフトウェアがインストールされており、ディスプレイにも中国語の表示しか出てこないものであった。機械を購入した代理店や中国人技術者たちは機械の使い方を指導はするが、ベトナム語のマニュアル



ルまでは作成しない。そこで、NC 彫刻の職人たちに必要な能力は、操作手順を記憶することである。彼らは中国語がわからず、コンピューターや彫刻機の構造がわからなくても、どの場合にコンピューター画面上のどの部分をクリックすればどの作業ができるという手順を記憶し、彫刻機を使いこなしている。さらに、試行錯誤で新たな操作手順をみつけて、技術者に指導されていない使い方でもできるようになるという<sup>5)</sup>。

## 2. 技術導入と雇用慣行の変化

ドンキやフォンマックの家内企業では、細かい分業体制のなかで、労働者たちは職種や経験によって異なる賃金や条件で雇用されている。研磨職人は最も技能レベルが低いとされ、賃金も一番低い。固定給であり、日給で払わ



写真3：フォンマックに木工家具の買い付けに来る中国人商人。

(2014年10月 筆者撮影)

れるが、たとえば大型の家具の研磨の場合などは「2日間で仕上げ」という条件で、仕上がり後に2日分の給料が支払われるといったケースもある。また、農繁期には30%程度賃金が高くなる。

筆者による聞き取りの範囲内では、彫刻職人はほぼすべて出来高払いであった。たとえばテーブルの脚の部分に彫刻を施す場合、彫刻する脚の本数1本につきいくらかという賃金体系である。彫刻職人が最も給料が高いとされているが、経験や技能、製品の種類などによってその額は大きく異なる。切り出し・整形職人の場合、出来高払い賃金の場合と固定給の日給払いの場合がある。これに、売上によっては年末ボーナスが加わる場合もある。これらの職人には、おもに半年程度、長ければ1年以上の見習い期間があり、この期間は住み込みの場合は雇い主から宿泊と食事の無償提供はあるが、給料は出ない。生産されている製品は異なるが、鉄鋼專業村チャウケーの雇用慣行とほぼ同じである。

2010年代に入り、NC彫刻機が数多く導入されるようになったが、このことは、ドンキヤフオンマックの労働環境を大きく変えつつある。それは、NC彫刻機による彫刻を一部に施している製品を製造する家内企業のあいだで、整形職人や組み付け職人の固定給制への移行が進んでいることである。手作業の彫刻職人のあいだでは、出来高払いがまだ一般的であるが、それでも、比較的規模の大きな、整形、彫刻、研磨などの複数の工程を抱える家内企業の一部には、固定給に移行する家内企業が出始めている。

経営者たちへの聞き取りによると、まず、現状ではNC彫刻機の数に限られていることもあり、機械彫刻のペースに全体の作業ペースを合わせる必要があるため、出来高払い制にして作業速度を上げるインセンティブを付加する必要がないことが、固定給に移行した第1の理由である。そして、まったく同じ彫刻を正確に行うNC彫刻機の導入により、製品の規格が揃うようになると、「同じもの」に求められる精度が高くなり、丁寧な作業がより重要視されるようになる。出来高払いでは丁寧な作業を行うインセンティブが阻害されることがもうひとつの理由である。経営者のプライオリティが生産の

速度より製品の品質（精度）の確保に変わること、雇用慣行も変化したのである。

## 小括

本章ではまず、ドンキが木工品の生産販売拠点となり発展していく過程をみた。経済の自由化を機にホーチミンや他の東南アジアの市場にフォンマックの木工品の市場を開拓し、つぎに中国市場へのアクセスを獲得したのは、ドンキの商人であった。市場の拡大により、ドンキでは販売だけでなく、木工品の生産も行われるようになった。さらに、国内向けの需要の拡大もとらえることで、フォンマックではなく、ドンキが木工品の専業村として国内外



写真4：整形，彫刻，組み付けの複数の工程をもつ比較的規模の大きな家内企業。

(2014年10月 筆者撮影)

から認識されるに至った。その過程では、職人や商人の移動をととして木工品の産地と市場が地理的に移動・拡散していった。ドンキの商人や家具の生産者たちが隣接するフォンマックに製造工程の一部や生産を委託する形で、ドンキとフォンマックのあいだの分業体制も形成されていった。さらに、(第4章で取り上げた)チュエンミーの螺鈿細工の職人たちとの協同・分業体制も形成された。近年では、ドンキ周辺に出稼ぎにきた職人たちの出身地であるバクザン省の村にも委託生産が広がっている。

本章では、おもに技術面の変化についてみたが、木工品生産の拡大過程では、專業村を越えて技術を移転する役割を担った職人たちの存在が重要であった。自分の村で養われた特別な技能をもった職人が他の地域へ移住したチュエンミーの螺鈿細工のケースとは逆に、ここではドンキやフォンマックで木工の技能を獲得したバクザン省の村の職人が、資本を蓄積して自らの村に帰りビジネスを始めることで、木工品の生産が地理的に拡大するというケースであった。

また、本章では、ヒト(職人)ではなくモノ(機械)の移入が技術移転をもたらした点にも注目した。ただし、新たな機械が導入されれば自然に生産性や品質が向上するわけではない。ドンキ・フォンマックの家内企業の経営者や職人たちは、用途外の目的で機械を使用したり、機械を改造したりといった工夫を加えていた。また、NC彫刻機のようなまったく技術体系の異なる機械も、機械の構造を原理的に理解せずとも、操作手順を記憶することで使いこなすことができていた。

外来の機械を導入して工夫をしながら使いこなしている例は、他の專業村でも頻繁に観察される。第2章で紹介した鉄鋼專業村チャウケーでは、とくに電炉業と圧延業の経営者たちは、国有企業からの払い下げの機械、転業する村内の他の家内企業から購入した機械、自ら輸入した中国などからの輸入中古機械などを組み合わせ、さらに労働者たちの技能も組み合わせで生産を行っていた。

また、ドンキとフォンマックの調査からは、機械が導入されると求められ

る技能が変わり、それにともない雇用慣行が変わるという興味深い現象も観察された。ただし、旧来の技術の仕事と旧来の雇用慣行が急速に失われているわけではなかった。経営者が労働者の数や労働条件を変えながら、労働と機械の理想的な組み合わせを模索し、生産性を向上させようとする工夫をしているとみることができよう。機械と労働は単純にコストの面から代替関係にあるわけではなく、機械の導入により求められる技能が変わり、それにともない労働市場が徐々に変化していくという現象であり、労働と資本とのより複雑な関係について考えるヒントになる。専業村の家内企業を技術的に「遅れた」存在と決め付けず、どのような家内企業がさらに技術力を高められるのか、そのための外的要因は何かを考察することは、今後の重要な研究課題となる。

[注] \_\_\_\_\_

- (1) ドンキとその周辺で生産される木工品は、たとえばたんすやテーブルなどの調度品では彫刻が施されているものが一般的であり、それ以外の仏像や七福神の置物なども含め、「美術木工品」(đồ gỗ mỹ nghệ)と呼ばれている。
- (2) これらの技術論の系譜については、吉田(1986)、菰田(1987)などを参照のこと。
- (3) 筆者は、ドンキでは2015年に1回調査を行い、フォンマックでは、2013～2015年のあいだに4回聞き取り調査を行った。チャウミンでは2014～2015年に2回訪問し、2014年には184世帯を対象としたおもに労働に関する質問票調査を行った(調査結果は第6章で分析する)。
- (4) ドンキでは2013年から10ヘクタールの第2工業団地が建設され、さらに2014年から68ヘクタールの大規模な工業団地の建設が始まっている(これらの工業団地は筆者の調査時にはまだ建設中であった)。
- (5) 後発の木工品生産の集積地であるバクザン省のチャウミンでは、ドンキやフォンマックでみられるものよりも新しいNC彫刻機も導入されていた。2015年調査時の聞き取りによれば、ドンキの家内企業で使用されているNC彫刻機の価格は1億7000万ドンから2億ドンであったのに対し、チャウミンで使用されていたNC彫刻機のなかにはベトナム語のソフトウェアで価格も2億5000万ドンする、より精緻な彫刻ができる機械があった。