

上海の日系企業と国営企業の取材訪問<報告>

——「プロジェクト演習『中国ビジネス・現地調査』」の下準備を兼ねて

植 田 均
Ueda Hitoshi

0. はじめに
 1. 事前準備——何を準備したか？
 1. 1. マニュアル作成
 1. 2. 概要（目的など）
 1. 3. 「事前研修」から「事後報告」までの流れ
 1. 4. 「1日のスケジュール」「各自の意識」「参加メンバー・役割分担」
 1. 5. マナー上の注意点、身だしなみチェック
 1. 6. 中国語についての反省点と改善点
 1. 7. 研修（取材）ポイント、模擬実習
 1. 8. これまでの参加体験からの改善ポイント
 1. 9. 「日程表」と「空港での注意事項」
 - 1.10. 質問表（一例）
 2. 取材訪問の結果報告
 2. 1. 民間（日系）企業
 2. 2. 中国国営企業
 3. 附記
 3. 1. 上海企業取材訪問実現の立て役者
 3. 2. 今後の展望
- [資料]

0. はじめに

我々の考える「プロジェクト演習『中国ビジネスの可能性を探る』」とは「単なる『知識の詰め込み教育』ではなく、実社会に出た時に出くわす種々の壁をうち破る勇気とその実行力を養う」ことである。

どのような方法により養成するのか？それは「中国社会」を取材訪問（或いは「インターンシップの実施」、「シンポジウムの開催」）を行う過程において「種々の壁」を予め疑似体験し、実際に打破てもらうのである。

なぜ、「中国」という媒介を用いるのか？現在の中国は、少なくとも下記に挙げる3つの要素から我々にとって無視できない存在である。今や「世界の工場」であり、「世界の市場」でもある。前者は、例えば、パソコンは世界の中で85%の生産シェア。後者は、例えば、携帯電話の普及率が日本では70%、中国では30%、自動車の販売台数は2005年、日本（585万台）と中国（571万台）ではほぼ同数。これらは、国の規模から見て今後も市場拡大すると容易に推測される。更に、「西部大開発」（総投資金額3000億元、日本円換算約4兆4000億円）、「三峡ダム整備」（総投資金額2000億元、日本円換算約2兆9000億円）など計5つのビッグプロジェクトが目白押しである。

1. 事前準備 ―― 何を準備したか？

先ず、「取材訪問の目的」を明確化した。今回、取材する突出したテーマは『「外資系民間企業」と「中国国営企業」の差』である。国営企業とは、日本では昔の国鉄やタバコ専売公社、そして、現代の郵便局のようなものである。中国国営企業は現在非常に困難な状況になっていると側聞するが、実際はどうか？

次に、「何のためにビデオやカメラで撮影するのか」を明確化した。勿論、記憶を鮮明に残す為でもあるが、主たる要素は「取材報告書作成」のため、そして、これらが実社会で就職し、働く時に有効に機能するためである。

取材訪問は、相手に対して気持ちよく応じて戴かねばならない。ゆえに、「身だしなみ」、「態度」、「中国語の応対」、「インタビュー取材などの重要ポイント」から「模擬実習」、「これまでの経験からの反省」にいたるまでの所謂「事前研修」が必ず必要である。とりわけ、外国で行うので、異文化、気候、風土などの当地の基礎知識がより一層必要となる。

1.1. 「取材訪問のしおり」（マニュアル）作成

「取材訪問」の具体的なマニュアルを作成した。以下、マニュアルの内容を開陳する。

1.2. 概要（目的など）

(1) 中国現地研修の目的

本学ビジネス学部或いは経済、経営、法、情報各学部では平素中国ビジネスの可能性を探るという観点から中国語を学んでいる。

これを更に深く学び理解するために、机上の学習だけではなく「体験学習」を実施します。今回は中国現地の企業や大学を取材し、学生の「中国関連ビジネスの可能性」への職業意識の高揚を図ります。同時に、隣の大国の実情を深く理解し、国際ビジネスマンとして活躍できる人材の育成を目的とする。

今回の視点は、特に「民間企業と中国国営企業の差」についてポイントを置く。

(2) 実施日：平成19年（2007）3月4日～7日

(3) 実施場所：中華人民共和国 上海市

取材企業名：外資系民間企業（日系企業）：「丸万上海包装製品有限公司」（上海市松江区）

中国国営企業：「上海大方包装製品工場」（上海市中江路）

(4) 参加学生：奈良産業大学学生

(5) 指導教員：植田 均（奈良産業大学経済学部教授<2007年4月よりビジネス学部教授>。「短期プロジェクト演習『中国インターンシップ』、長期プロジェクト演習『中国ビジネス・現地調査・記録フィルム制作』担当）

1.3. 「事前研修」から「事後報告」までの流れ

- (1) 事前研修：現地（中国・上海）の基礎知識、インタビューの質問表作成、中文訳も行う。
- (2) 現地研修：早朝から終日研修を実施。夕刻よりPCなどを利用し、その日のまとめ。
- (3) 研修最大の魅力：何もない所からの大きな達成感、チームメイトと共に「取材訪問」という1つのゴールに進んで行く充実感。
- (4) 報告書作成：各自が主人公となるショートフィルム作成。各自の5分間CMを作成。
 本学情報学部映画制作の専門家に指導を仰ぐ（また、例えば、三郷町図書館では「ボランティアで『映画制作』をする会」があるので、利用可）。
 テーマごとに各自が写真入りの文章で「報告書」作成。

1.4. 〈1日のスケジュール〉と〈各自の意識〉、参加メンバーの役割分担

〈1日のスケジュール〉

- 早朝 当日業務の確認。
- 午前 取材調査。（グループで）
- 午後 取材調査。（グループで）
- 夕刻 当日業務の整理（1人で）
- 夜間 meeting（反省会、情報交換、討論会）、翌日業務の準備。

〈各自の意識〉

- 意識 1. 学生にとっては就職活動の一環。
 2. 「インターンシップ実施」の可能性を探る。
 3. 日本と中国の「ビジネスニース」マナーの違い（異文化を体感する）。
 4. 「中国国営企業と民間企業（日系企業）の差異」を探る。
 5. 帰国後、「報告書」を作成し、公表する。そのためのビデオ、写真撮影。

役割分担 記録係、編集係は班内meetingまで記録すること。

- 全員 1. 実習日誌を必ずつけること。
 2. 取材記録ノートを毎日つけ、後で提出すること。

〈参加メンバーの役割分担〉

『中国現地取材訪問』参加メンバー及び役割分担

指導教員	植田 均	教授
班 長	川本 智寛	J 3
副 班 長	上山 高志	J 3
記 録	吉田 昇平	E 4
編 集	揚 文豪	E 2
荷 物	神田 智貴	E 2
健 康	揚 文豪	E 2

取材（インタビュー等） 川本智寛 J 3

事前に用意するもの：デジタルビデオカメラ&テープ、ノートパソコン、バッテリー

1.5. マナー上の注意点及び身だしなみチェック

<マナー上の注意点>

1. 積極的な態度で臨むこと。
2. [身だしなみ] 先方に失礼のないように、服装を正すこと（超ミニスカート、汚れたセーター、シャツ出し、厚化粧、ジーンズは不可）。
3. [心構え(1)] 現地では通常の業務（企業は工作中、大学は授業中）が行われている。我々は客人ではない。先方の業務に支障のなるような行為はしないこと。
4. [心構え(2)] 身勝手な行動をし、「国際問題」に発展することのないように。
5. [言葉遣い] ていねいに。敬語も使えるように。
6. [態度] 動作はシャキンと。また、表情で好印象を与えること。
7. [挨拶] （元気よく）「おはようございます」、「失礼致します」、「申し訳ございません」、「恐れ入ります」、「ありがとうございます」、「かしこまりました」、「少々お待ちください」、「大変お待たせしました」、「お疲れ様でした」。
8. 自然な態度（ジェスチャー）を心掛ける。
9. 「面接取材」時の注意点
 - (1) 「相手の目」を見る。
 - (2) 「笑顔」を見せる。（自然に）
 - (3) 「姿勢」は正しく（猫背は不可）、肩に力を入れないように。
 - (4) 「声」は大きく、元気良く（小さいのは不可。大きすぎても不可）
10. 人から注意されれば、感謝すること。
11. 人からほめられれば、逆に必ず反省し、いつも謙虚に。

《身だしなみチェック》

～男性用～

髪：清潔か、手入れをしているか。前髪が目にかかっているか。ワックスのかたまりやフケが付いてないか。

顔：清潔で健康的か。毎朝、洗っているか？歯はきちんと磨いているか。ヒゲが伸びたりしていないか。

服装：清潔感がある服装か。ワイシャツにシミ、シワはないか。ズボンの丈は適当か。

ポケットにはハンカチ、ティッシュは入っているか。【ジーンズは不可】

手：清潔か、ツメが伸びていないか。指先は汚れていないか。

靴下：清潔か。たるみ、よれよれ感などはないか。ズボンとの相性は良いか。

靴：きちんと磨かれているか。かかとがすり減っていないか。黒色が無難。

靴：手入れをしているか。型崩れなどしていないか。中は整理整頓できているか。

～女性用～

頭髮：清潔感があるか。お辞儀をしたとき、横顔が隠れてしまわないか。前髪は目にかからない程度が良い。

化粧：清潔で健康的な感じか。ノーメイクは子供っぽく見られがち。口紅、アイシャドウは濃すぎない程度。

服装：TPOに合わせた服装。スーツ、ブラウス、スカートが一般的。パンツスーツは業種によってはOK。汚れ、シワ、フケなどがついていないかチェックする。【ジーンズ、超ミニスカートは不可】

：ストッキングの色は自然色。予備ももっていく。アクセサリーは邪魔になるもの、目立つものは避ける。時計は華美なデザインや子供っぽいものは避ける。

爪：長さは手の平から1ミリぐらい見える程度。マニキュアはしなくてよい。

靴：きちんと磨いていく。色は黒が無難。

鞄：服に合わせた色。派手すぎず、型崩れしないものがよい。

1.6. 中国語についての反省点と改善点

1. 取材訪問のインタビューなどに慣れるため、1回生からの「インタビュー養成システム」を作り、中国語能力やビジネス調査のコツを身につける。
2. インタビューでの難点：中国語のリスニング不足、語彙力不足のため、詳細がわからない。現地特訓も含め、中国語能力を高めるシステムを作る。
3. インタビュー取材は和やかな雰囲気でおこなう。尋問ではない！臨機応変に対応！相手の反応を見ていやな雰囲気をよい方に転換すること。
4. 普段から中国語を学習しておくこと！そして、現地集中特訓も必要。
5. 非言語コミュニケーション能力（ジェスチャー）を養っておく。
6. テーマごとの中国語を養成させる。例えば「交通の中国語」、「おいしい（料理の）中国語」、「仕事で使う中国語」など。
7. 具体的に「どのような中国語」が必要なのか？

「実践的な面接」の練習。具体的な「調査の仕方、取材パターンの中国語」を学ぶ。

1.7. 研修（取材）のポイント、模擬実習

〈研修（取材）のポイント〉

1. 各取材ポイントでノートを取る。取材ノートは、日付とイラスト入りにすること。
（イラストは非常に重要）
2. 出来れば録音機も使用。
3. 一人一度は必ず質問をする。
4. 誰が何を質問するかをあらかじめ決めておくこと。
5. 後で編集し、発表することを念頭において取材すること。
6. 相手方の表情、雰囲気なども細かくノートに取る。
7. 取材時は先方に好感を持たれる様に、身だしなみ、言葉遣いには注意すること。
8. 現地取材研修終了後、その日の内容を「実習日誌」（良かった点、改善点、自己反省点など）に記入する。日誌はフォーマットを作成してある。

9. その日の夜、必ず「班内会議」（良かった点、改善点、自己反省点など）に出席し、情報交換をする。

〈模擬実習〉

- ① あいさつ、自己紹介。
- ② 面接取材、訪問取材。「質問例」を実践する。
- ③ お別れのあいさつ。

1.8. これまでの参加体験からの改善ポイント

本学中国語研究室ではサークル「日中交流研究会」として1994年～2004年まで19回訪中研修を行った（その報告書は『国際交流通信』として17冊刊行してある）。この参加体験者からの改善点を抜粋した。

1. 「取材訪問の報告」は「分析した結果のまとめ」であり、単なる感想文ではいけない。
2. テーマを大きく広げすぎない。小さく絞る。例えば「中国の外資系企業、私営企業と国営企業の差」など。
3. 日本で「中国に関する図書」を読むが、それが全てと思うといけない！イメージ先行になるから。（自分が現地で見聞き、取材した結果「〇〇だ」と分析し、まとめて報告すればよい。）
4. 学生の積極性を養う。学生自らが「〇〇をしたい」、「〇〇を取材したい」と、あらかじめ具体的に指導教員に主張する。可能な限り積極的になることである。
5. 学生が偏って負担するのではなく、全員で「(取材を通して) 成長の過程」を「編集し、公刊する」意識が大切。メール等で連絡を取り合う。
6. 指導教員と学生責任者との連絡が密であること。そして、教員も含めた「学生のメーリングリスト」を作成し、活用すること。
7. 班内会議は、指導教員も参加してもらえば、「議事進行表」及び具体的な「添付資料」を作成しておくべし。現地での「夜のミーティング」は頻繁に開催すべし。
8. 帰国後、「報告書」作成のために、現地で写真やビデオを撮り、取材をするという強い目的意識が必要。特に、学生各自が自分自身の「5分間CM」を作成する。
9. 学生達から指導教員に「〇〇をやりたいから△△の点を協力してほしい」と具体的提案をすること。
10. 取材は、「事実の把握」の上に、更に突っこんで「なぜ？」に重点を置くと効果的。相手側を問いつめるのではなく、自然な流れの中で「その根拠、理由」を質問する。
11. 学生自身が「中国ビジネス調査で『何をやれば良いのか、わからない。』それで終わってしまう」事のないように、学生同士で渡航前から調査内容・問題点をよく話し合う。
12. 研修を通じて何を学べたか？例えば企業取材をしていて「企業におけるマーケティングの重要性」、「国営企業の現状と今後の展望」など。また、コンベンションなどの準備で「限られた時間で、自分たちの意見をどう伝えるか」を学ばねばならない。プレゼンテーションは1人10分程度。長くても20分くらいである。
13. どのような「成長」があるか？【訪中前】…中高生の如き会話しかしていなかった！
【「中国インターンシップ」、「中国ビジネス・現地調査」などの訪中後】…「人間の『働く』』ということの意味」、「(騒音、塵埃など) 労働環境」など話さざるを得ない！
14. 班内で互いに調査内容・研究テーマをもっと把握し、情報交換、意思交換をすべし。そうして、相互に助け合うべし。情報の共有が大切。

15. 日本での「事前調査」を必ず行う。これに助けられることが多い！指定された必読書は必ず読み、感想を議論すること。取材調査内容や進行状況を日本で中間発表する。
16. コンベンションなどでは、現地での写真だけでなく、日本での写真をもっと使う。フィルム加工するのも一手。ファッションモデルの『ブック』の如きものを作成。
17. これまでの「取材訪問、調査ビデオの公開」、「先輩による簡単な体験者の講義」を演習時間内にすべし。先輩たちの失敗談も勉強になる。
18. 日本企業では日本人幹部が応対。日本語使用のためもっと細かな、よりつつこんだ質問を考えておくべき。結局、日本語でどれだけ準備できているかが勝負の分かれ目。
19. 企業への取材訪問は、今後、自分の就職活動にも絶対に役立つ。予め、日本でも関係のある職種の企業を取材訪問。そして、中国の国営企業や日系企業を取材訪問する。
20. この「プロジェクト演習」用として実務作業の部屋（クラブで言えば「部室」）が必要。そこには基本的な設備（P.C.、図書など）が整備されていること→2007年5月、本学1号館2Fの3つの研究室を学生用共同研究室として、実際の作業を行う場所に改造された。更に、後日、中古PC設置。そして、サークルJCSが「夢プロジェクト」当選賞金で「中国インターン」に持参するための最新型ノートPCを購入。

1.9 日程表と注意事項

海外研修：中国（上海篇） <日程表>

[研修目的]

- ①中国の実際を体験する（経済活動、習慣などの異文化に接触し国際感覚の養成）。
- ②中国語の実践。
- ③危機管理能力の養成。
- ④中国にある日系企業と中国国営企業を取材訪問し、実態を把握し、両者の差を体感する。就職活動の一環。

[義務]：帰国後、各種の「テーマ別」レポートの提出。

[日程]：3/4(日曜日)～3/7(水曜日) 関空⇄上海

3月4日(日)4:00P.M. 「関西空港駅」改札口を出た正面に集合（遅刻者は自然取消）。

（機内食 [夕食] 有り）→送迎バス→超高層4星級ホテル

到着後：送迎バスにてホテルへ。チェックイン

ホテル内にて指導教員と現地スタッフで「打ち合わせ」。

学生：「夜のミーティング」。

5(月)朝食：ホテル 出発時間：午前8時30分

上海丸万包装製作公司 訪問 松江区 (取材座談会)

上海大方包装工場 訪問 中江路 (取材座談会)

王朝大酒店にて現地スタッフ、日本側スタッフの総括。

6(火)朝食：ホテル 出発時間：午前8時30分

上海大学 (担当：MiaoTong)
 黄陂南路 (ブランド雑貨店など) 上海新天地 (最新の上海事情)
 豫園 (南翔など) 上海老街
 上海書城、港匯広場、上海交通大学、榮城など

7(水)朝食：弁当 出発時間：午前7時30分

→12:30関空到着予定

機内食 (朝食) 有り。

利用飛行機：日本航空。

宿泊ホテル：4星級。パジャマの代用としてトレーナーが必要。

交通：工場取材訪問時はワゴン車チャーター。他は地下鉄、バスなどを利用。

食事：レストランが中心 (現地の名物料理)。

チップ：基本的には不要 (但し、何か依頼した時は必要かもしれない)。

気温：大阪と同じ。コート、オーバーなど必要かもしれません。

服装：企業訪問時にはネクタイにスーツまたはこざっぱりした服装をお願いします。

自覚：日本人の代表であること。時間厳守の励行。

持ち物：胃腸薬、感冒薬、折り畳み傘、水筒 (ホテルで毎朝、湯茶を入れておく)、旅券。

現地の交通事情：自動車は右側通行。人間よりも原付バイク・自動車が優先される。

貴重品：必ず身につけておく (ウエストポーチなどを利用)。

市内：コンビニなどの便利な店には何でもあります。

【空港での注意事項】 (2007年3月1日より日本国内の国際線搭乗検査が厳格になる)

1. 酒類は税関で没収。その他の液体 (ペットボトルなどの飲料水) は1本 (100ml) まで。
2. 手荷物は1つ。スーツケース1つの重量は20kg未満無料 (荷物は自分で取り扱う)。

1.10. 【「質問表」の一例】

「質問表」について、以下に一例を挙げる。今後は1つのテーマに絞る予定。

中国では原則として中国語での対応となる。しかし、日本語でまず考えておくこと。

○企業の経営者、幹部、広報に対して

他社に誇れることは何？

直面する困難は何？

○企業の従業員に対して

仕事の成績による給料への反映はどうか？

仕事のつらさの原因は何？ (人間関係、仕事内容、その他) ←ソフト面。

今の労働環境に不満はありますか？ (給与、通勤、宿舎、福利厚生、設備) ←ハード面

失業への不安はどの程度か？

転職を考えるのはどういう時？

なぜこの企業を選びましたか？

現在の給与は？（満足か？、何に使用？、更に高給の職場へ移るか？これらの理由も）

仕事上、重視していることは何？（安全、効率、製品の質、人間関係、新人の指導など）

昇進制度に満足しているか否か？その理由も

技術習得訓練が十分に行われていると思うか？

日本語を勉強している？（そのメリットは？）

○客に対して

「この会社（サービス業）を利用する基準は何？」（内容、知名度、価格、サービス、この会社を利用しない、その他）

○教育生活環境に対して

大学進学率は？時間割は？カリキュラムは？

PC設備関係はどのようなか？

どのような機能教室があるか？

将来の夢は？何の職業を希望？

恋愛は？結婚はどのような相手が良いか？

○携帯電話加入者数、インターネット利用者数の前年比上昇率と現地での印象について

「あなたはインターネットをどれくらい利用していますか？」

○老人福祉関係

老人介護施設はあるのか？どのような快適さか？

施設へ入る価格は？施設での毎月の支出は？

毎日の生活時間は？家族構成は？家の間取りは？

毎日の食事は？

毎日の楽しみは？

改善したい環境は？

2. 取材訪問の結果報告

以下、2カ所の上海企業取材訪問の様様を記す。

2.1. 日系企業

1カ所目：上海丸萬包装製品有限公司（日本側独資100%の上海工場）。

(1). 取材日 2007.3.5.

(2). 取材訪問メンバー 植田均、川本智寛、揚文豪、神田智貴、吉田昇平、撮影班1名。

(3). 取材訪問先 日系企業「上海丸萬」のビニル袋製造工場

最初はスーパーマーケットの袋を作っている日系企業「上海丸萬」の製造工場を取材訪問。袋の材料となる高密度ポリエチレンに熱を加えて風船のような物にして、それを機械のローラーのようなもので平らにする。それにインク機を通しスーパーマーケットの袋の印刷をし、切れ目を入れていた。

その次の工程は袋の底を熱で封をして最後にまとめて紙に穴をあける。ポリエチレンにはHDPEとLLPPとマスターバッチをつなぎとして組み合わせており、あたかも「うどん」のように、つなぎを混ぜる事によって、強度が増す理屈になる。

企業形態としては、どのようになっているのか。上海では日本のような外国の企業が独自で仕事をする事ができない制度になっている理由から、中国国内では日本企業が資金を拠出して「地元の企業と合作」の形を取る。実態は「日本側企業独自の投資で設立した会社で、現地社長は中国人。現地会社全体を管理する役割の人と技術指導兼人事管理をする人は日本人。従業員はほとんど全部が中国人」である。

視察のあと、工場責任者、副責任者、本学OBの谷野貴好氏を交えて、座談会を持たせてもらう。場所は、工場管理棟のような事務所の2F。この時の一問一答を以下に記す。

【座談会】一問一答（使用言語：日本語、中国語）

中国側（現地）の出席者：女性の工場責任者（現地社長馬虹副総経理）、男性の技術指導者（幹部）、
谷野貴義氏。

日本側：植田均（指導教員）、学生4人（川本、神田、揚、吉田）。

（Qは日本側学生のインタビュー。Aは中国側の回答）。

[企業は労働基準法に依拠している]

Q：労働基準法はあるのか？

A：ある。中国の国家基準法に準拠して行っている。

Q：1日の労働時間は？8時間か？また、1週間での勤務日数は？

A：ここの企業では1日12時間労働である。午前8時半から午後8時半までだ。これはメーカーとしては中国でも普通で、日本でもまた12時間労働は一般的だろう。また、わが社では週休2日制だ。

Q：労働者の1ヶ月の最低賃金はいくらか？

A：750元以上である。これは上海市の最低賃金の規定であり、この企業もこれに準拠している。したがって、これよりも下の給与は出せない。なお、この会社の従業員（ワーカー）の平均給与は1300元~1500元（この時のレート1元=16円で換算すれば、日本円で約20800円~24000円）の間である。

Q：この工場での基本給は？

A：「出来高払い制」を採用している。したがって、個人差があるが、中国人の正社員で月額平均1300~1500元くらいだ。

Q：この工場での社員数は？

A：正社員は全部で120~130人。アルバイトは入れていない。

Q：日本だと、「社内恋愛」は仕事に支障を来すゆえ、禁止している会社も多い。ここでは、社内結婚に規制はあるか？

A：まったく無い。

Q：ワーカーの出身省はどこが最も多いか？

A：安徽省が一番多い。

[時間厳守と熱意のある人を採用する]

Q：この会社が必要としている理想の人間像は？

A：「勤務時間を絶対守る」、そして、「仕事に対して集中力と熱意がある」人間だ。

Q：工場内は機械の騒音やシンナー関係の臭いが強い。環境設備は整っているのか？

A：仕事には環境に優しい配慮をとっている。ただ、利益も上げなければならない。まだまだ、理想的ではない。

Q：上海での会社の基本計画？社長は何を目指しているのか？

A：日本で行っている仕事を上海でも同じようにやろうとしている。

Q：先程、視察、見学したところでは、雑談している人は誰もいないことから、結構厳しい労働、作業のように見たが、労働者の仕事への喜びはあるか？

A：仕事への喜びは自分から見つけないといけない。そうでないと仕事はできない。

Q：会社の採用時で重要視する点は？

A：やはり時間を守る人がよい。出勤時間、労働時間、休憩時間、退勤時間を守ることでできる人である。更に要求すれば、熱意がある人がよい。

Q：給与関係で、勤務評価はあるのか？

A：情熱、熟達度と給料は結びついていて、1日、そして、1ヶ月のノルマがある。ノルマよりも下だと昇給時期にうまく昇給できない。さらに、勤務評定で、ミスが続くと減給になることもある。現状では、給与と「(仕事の)出来高」をリンクさせなければ仕事の効率が上がらない。

Q：どれくらいの年間で辞める人が多い？その理由はなぜ？

A：勤務して3年～4年で辞める人が一番多い。この理由は、「より良い待遇(給与、労働環境など)」を求めて転職するからだ。中国社会では、転職できないと「有能」と見なされないのだ。

Q：海外での主な取引先は？

A 日本、アフリカ、韓国、サウジアラビアなどだ。

Q：日本と同様の福利厚生はできているのか？福利厚生関係はどのようになっているか？

A：1年間で何度か一緒に行く娯楽行事がある。忘年会や社内旅行もある。例えば、前は北京へ社内旅行も行った。

[メモ]

上海丸萬包装製作会社は上海駅から約60km離れた市郊外にある民間企業。当工場は日本企業が100%出資する日系企業。1日の労働勤務時間は朝8時から夜8時までの12時間で、週休2日制(土日休日)。

上海は日本と違い、出来高で基本給が決まるので各個人で基本給は違うが、当工場では1ヶ月平均1,300元(約20,800円)である。最低賃金は上海市の規定で1ヶ月750元(日本円で約11,000円)。

当工場の社員数は120人から130人。安徽省からの出稼ぎ労働者が最も多い。主な仕事内容はHDPEにLLDP・マスターバッチを配合してビニール製の風船を作り、それらを裁断、加工してビニール袋を製造することである。取引先は、国内は勿論、全世界であり、日本・サウジアラビアなども含まれる。

中国人労働者に対する総合管理、外地営業などを任されている唯一の日本人は弱冠30歳で、いわば会社全体の管理をしている。当工場の方針としては、原料を燃やした時に、地球に有害なガスが出ないように環境問題を考え、自然に優しい原料を選んでいるという。それでも工場内は、塗料(シンナー関係)による異臭、原料がポリエチレン

の微粒子による塵埃、工作機械の大きな騒音という（我々の目から見れば、さながら「三重苦」）、苛酷な労働環境。

しかし、ワーカーの給与はかなりの高額だとわかった。だからこそ従業員も応募してくるのである。一方で、（日本では考えられないくらい）短期間で離職する人も結構いることが判明した。

当会社が必要とする理想的な人間像は出勤、退勤などの時間を厳守、仕事に対して熱意があり、勤務中、高度な集中力がある社員。ただ、田舎から出稼ぎに来ている従業員はすぐ辞める傾向がある。転職は日本の比ではない。これが従業員の現状。

2.2. 中国国営企業

2カ所目：上海大方包装製品工場（中国国営の上海工場）

- (1). 取材日 2007.3.5.
- (2). 取材訪問メンバー 植田均、川本智寛、揚文豪、神田智貴、吉田昇平、撮影班1名。
- (3). 取材訪問先 中国国営企業「上海大方包装製品工場」の紙袋製造工場

2番目の企業は中国国営企業。国営とは、中国共産党が管轄する企業で、やはり、1番目に取材訪問した民間企業（日系企業）に比べて、建物は老朽化し、薄汚れていた。ここは「紙袋の製造工場」です。

工場の建物も1番目の日系企業よりも小規模で、工場内の工作機械や労働者も数は相当少ない。しかし、これは、「国営企業だから規模が小さい」事にはならない。国営企業ゆえに巨大な工場を有する所もある。ここでも労働者の方々は、皆、一生懸命、一心不乱に作業をこなしていた。これは、ほんの少しの「ミス」も許されないからである。もしも、ミスがあると、即座に減給の対象となるからである。

同様に、視察のあと、工場事務室の2F会議室で、工場の責任者だと紹介された張根工場長に我々取材班は直接質問をぶつける事ができた。

【座談会】 一問一答（使用言語：主として中国語）

中国側（現地）出席者：張根工場長、谷野貴義氏。

日本側：植田均（指導教員）、学生4人（川本、神田、揚、吉田）。

（Qは日本側学生のインタビュー。Aは中国側の回答）。

〔労働時間は基準を超えることが多い〕

Q：この会社は国営企業だが、社員の平均年齢は？

A：だいたい30～35歳くらいだ。

Q：1日の労働時間はどれくらい？週休1日制、それとも2日制？

A：労働時間は国営企業だから国の設定に従わねばならない。規定では、「1週間40時間」（即ち、週休2日制で、1日8時間）だが、その基準は超える事が多くある。週休はもちろん2日制だ。

Q：残業は多いのか？

A：納期が迫ってくれば、昼夜二交代制を敷き、フル稼働する。

Q：社内で健康診断はあるか？

A：基本的には労働者の健康診断はないが、必要があると感じた時はしている。

Q：会社が必要としている理想の人間像は？

A：学歴、技術はもちろんトップクラスが良いが、一番求めているのは、責任感があるタフな人間だ。

Q：日本以外の海外取引先は何処？

A：ヨーロッパ諸国や韓国など。輸出している。日本が最も「品質上の要求」が厳しい。

[計画経済制度と市場経済制度]

Q：何歳からこの仕事をしようと思ったか？

A：1974年に学校を卒業し、当時「計画経済制度」のため、自分自身で職業を自由に選べなかった。国家（中国共産党）が「どこそこの工場へ行け」と言われれば、有無を言わずに従うだけだ。個人の意思はくみ取って貰えなかった。しかし、現在は自由だ。本人がやりたい職業を自由に選択できる。もちろん、「市場経済制度」の方が良いに決まっている。

当時はまだ文革の名残もあった。その頃、仕事を選べるような自由がなかったが、今の時代は本人の努力次第だ。がんばれば自分の好きな職につく事ができるので、恵まれている。

Q：最初からこの仕事（紙袋の製造）が自分に向いていたのか？

A：最初、自分は製紙会社に派遣、配属された。そこで勤務していたが、製紙メーカーは当時の技術では公害問題が多く出てきて、行き詰まり状態になった。これをどうしても克服するためには、職種を変えねばならないと考えた。その結果、現在の「印刷を主体として完成品まで製造する会社」にした。

Q：転職を考えた事はあるか？

A：ある。理由は、積み重なったストレスや疲れなどで、ついそんな考えを持ってしまう。現在、就任している工場長という責任は重く、疲労度もすごいものがある。しかし、転職といっても、体力的に他の仕事を一から覚えるというのは今では無理だ。それよりも、どうしても「給与面で安定している仕事」を選びたいから、今は、転職は考えていない。

Q：工場長のストレス解消法は？

A：同じ年代の者と雑談に興じたり、酒を飲んだりもする。先日も昔の中学生時代の同窓会があり、何人か昔のクラスメイトが集まった。

Q：会社の目標は？

A：中国だけではなく、全世界の紙袋業界NO.1になること。そのためには、私は自分の休日も返上するし、何でも行う。

Q：貴社が他社に比べて誇れるものはあるか？

A：この会社は1から10までの作業工程に使う機械が全て揃っている。つまり、他の会社へ外注することなく、自分の会社1つで最初から最後の完成品まで1つの商品を、それも品質の良い商品を作る事ができる。それだから、品質管理・品質保障もでき、コストも安定させることができ、国内外に出荷できる点だ。これが絶対的な強みで、わが社の誇れることだ。

そのかわり、クレームのため、返品などがあると、全責任を自分で負わねばならない。例えば、完成時点では品質がクリアしていても倉庫に収納している段階で、または輸送段階で、或いは外国の気候の変化、湿度の多寡などの関係で製品が変質してしまったこともある。原因究明から手直しまで完全解決になるまで、徹底的

に、それこそ「寝食を忘れて」打ち込む。

Q：貴社の主な海外取引先は？

A：ヨーロッパ諸国、韓国、日本など。日本は「商品の品質」に対する要求がかなり厳しい。

Q：ご家族は？

A：妻と息子が1人いる。息子は日本の大学へ留学したいと言っている。自分は仕事が忙しく、工場で寝泊まりすることも多い。だから、今は、息子には余り構ってやれていない。中国でも若い世代の息子たちと「年齢的なギャップ」が感じられる。君たち、平素は日本の若者はお父さんと良くコミュニケーションをとっているか？

[メモ]

上海大方包装工場は上海駅から約30km離れた郊外に位置する国営企業。紙袋の製作・加工をしている工場で、労働時間は8時間で、週休2日制である。給料は出来高で変わるが、1ヶ月の最低賃金750元（約12,000円）である。従業員の平均年齢は30~35歳。主な取引先は、ヨーロッパ・韓国・中国・日本などである。

当会社の採用基準は年齢・学歴・技術（資格）・人柄であり、張根工場長の掲げている目標は、本会社をアジアの紙袋業界No1にすること。ストレスを感じさせない職場づくりをモットーとしており、部下とのコミュニケーション（慰安旅行・外食など）を大切にしている点だ。

日系企業に比べて、国営企業の方は工場の敷地、建物など全体的に規模も小さく、座談会用に通された2Fの会議室内も建物の外観も全て老朽化していた。工場内は「人海戦術」さながらの「ほとんど全てが『手作業』」と見た。まさに「芸術的な手先の器用さ」で商品を完成させて行く姿に、我々は感嘆した。勤務中、インタビューなんて絶対にできないピンと張りつめた雰囲気であった。（製造の内容に拠ると思われるが）手作業の工程が多く、機械化がやや遅れていた。しかし、一般ワーカーの方々は国営でも日系でも皆さん極めて仕事熱心で、甲乙つけがたい。我々の「国営企業の従業員は不真面目」という先入観は一蹴された。これもひとえにトップの方針、考えひとつなのである。実際、この社長の張根氏は純朴、誠実で、非常に仕事熱心だと感じられた。しかも、息子さんがこの秋から日本の大学院へ研究留学する予定だということで、日本及び日本人に対しても興味津々で、丁寧に、しかも情を以て答えて戴けた。

日系企業と国営企業のとりわけ大きな差は「トイレ」であった。日系企業のトイレは清潔で、清掃員もおられた。これなら我々でも十分耐えうる。国営企業のトイレはここで具体的に書けないほどの「荒れよう」である。「荒れた原因」を質問する勇気もなかった。（昨今の「改革開放路線」で利潤追求が最優先された結果）生産性を重要視するあまり、労働環境、衛生福祉にまでトップの考えが及ばないのかではないかと感じられた。

3. 附記

3.1. 上海企業取材訪問実現の立て役者

本学経済学部卒業生谷野貴義氏は日本の丸萬株式会社に勤務。今、中国で最も発展している上海市内の合資会社「上海丸萬」で勤務。上海には5年駐在、現在、管理職（現地責任者）の役割をしている。

渡航前、その谷野氏と連絡がとれ、報告者（植田均）の「中国での企業インターンシップ実施」、「中国企業取材訪問」などの構想、計画を開陳。これに協力を得ることができた。

谷野氏は1995年本学に入学し、報告者が実施した1995年夏及び1996年春の「中国短期留学」に参加。その後、1997年から1年間上海へ長期留学。そして、本学卒業後、日本の企業「丸萬」から中国の実社会へ駐在員として派

遣され、中国語はもちろん、管理、営業など仕事の面でも大きく成長したことを「報告者に披露できる絶好のチャンスだ」と考えてくれた（と推測される）。

数年前、谷野氏は上海娘と国際結婚し、その結果「上海居留民資格第1号」として上海の地元新聞『新民晩報』に写真入りで大きく報道されたこともあった。報告者はそれらのことをweb上やmailなどで知っていたが、ここ何年間かは上海訪問の機会もなく疎遠になっていた。今回、「妻にも会って欲しい」と、彼の心情、熱情は単なる「企業取材訪問」受け入れの範囲を超えていた。

谷野氏は「それまで英語などでひどいコンプレックスをもっていたボクが植田均先生から1回生の時に『中国語は今からスタート。やればキミもものになるぞ!』と言われ、中国短期留学の機会も与えられた。中国語ができたから今の就職があったのです!」と、現在も感謝の念を抱いてくれている奇特なひとである。これが大きい。だからこそ、自分の勤務する(株)丸萬柴田社長に直談判してくれた結果、「訪問取材」がなかった。全面的に彼のお陰である、と言っても過言ではない。

3.2. 今後の展望

「中国インターンシップ」、「中国の大学でのシンポジウム」などを行うにあたって以下のことがわかった。

- (1) 「下交渉、下準備」が絶対必要。指導教員が実際に行って初めて分かることが多い。例えば、経費はどこへどれだけ投入すべきなのかが実際に分かる。また、今夏、中国でインターンシップをする場合、より具体的な問題点が鮮明になった。例えば、ビデオ撮影やインタビューの係りはどの点に注意するか、など。
- (2) 一般社会人のマナーとして、服装や態度、言葉使いが非常に大切。また、「直前の打ち合わせ」、「名刺」、「手みやげ」、「答礼の宴」は絶対必要。
- (3) 「渡航目的」の明確化。学生には「事前指導」を綿密にしておく。例えば、「現地で誰がどのようなインタビューをするか?」、誰が「撮影係り担当か」まで決めておく（今回は「旅のしおり」も作成、準備がほぼ完璧）。
- (4) 帰国後、パワーポイントを用いての「報告会」を学生主導のもとに行う。また、学生主導で「写真入りの報告書」を作成する。そのための撮影を行う。これらは全て「就職活動」の一助となる。この点を学生に強く認識させる。
就職意識の強い人は「就職活動の一環」として、就職意識の稀薄な人は「異文化を体験する」。その結果、「何を学ぶべきか?」が鮮やかに判明する。
- (5) 日本企業が日本人学生を採用し、中国の工場などへ派遣させる場合、ITや語学など個々の資格よりも【管理者、企画・運営、経営者としての才覚】、即ち、総合的な能力（判断力、分析力、統率力）が求められる。単に「ITや語学ができる人」（＝スキル人間）は中国人の人材でカバーできる、ということが今回よくわかった。

[資料]

オープン・リサーチセンター整備事業—中国プロジェクト—『中国経済の市場化、グローバル化』（平成13年度～平成17年度私立大学学術研究高度化推進事業「オープン・リサーチセンター整備事業」研究・京都産業大学編、平成18年3月刊）。

愛知大学現代中国学部中国現地研究調査委員会編、『学生が見た北京社会』、愛知大学・あるむ1999年刊。

愛知大学現代中国学部中国現地研究調査委員会編、『学生が見た上海社会』、愛知大学・あるむ2000年刊。

愛知大学現代中国学部中国現地研究調査委員会編、『学生が見た大連社会』、愛知大学・あるむ2001年刊。

愛知大学現代中国学部中国現地研究調査委員会編、『学生が見た昆明社会』、愛知大学・あるむ2002年刊。

高橋正明、『トイレ・環境・まちづくり—中国と日本の場合—』、晃洋書房、2005年刊。

伊野商業商業高等学校国際観光科編、『観光ボランティアガイド実習』（2005年版）。

三井住友アセットマネジメント編・刊、『今後の中国株式を考える基礎資料』、三井住友アセットマネジメント刊2006年版。

石井次郎/松田健編著、『広東省でやる気向上—中国女子工員が大先生』、重化学工業通信社、2004年。

* (株)丸萬 簡介

本 社：大阪府堺市。

社 長：柴田文博

業 務 内 容：各種紙製品、樹脂製品などの包装資材、機能資材の製造・販売。各種印刷物の企画・制作。

中国事業所：上海丸萬包装製品有限公司（上海市）、

寧波丸萬包装製品有限公司（浙江省）、

東莞丸萬包装製品有限公司（広東省）。