

資料 No. 53
昭和41年3月

保存用

持出禁止

イラン小規模工業技術訓練センター
総合報告書

海外技術協力事業団
Overseas Technical Cooperation Agency

国際協力事業団	
受入 月日 '84. 3. 28	309
登録No. 02188	213
	EX

は し が き

イラン小規模工業技術訓練センターはテヘラン近郊のキヤラジ市に設置され、昭和37年2月より9月にかけて柿崎理事長以下8名の技術専門家が赴任された。

3年有余にわたり機械仕上げ、鋳物、鍛造、木型、プレス、溶接、プラスチック等の部門について熟練工の養成を目的として技術訓練を行い昭和38年9月をもって協定によるわが国の協力期間を終了したが昭和40年9月まで延長されることとなった。協定期間終了後もイラン政府の要請により引きつづき中近東・アフリカ技術援助計画により4名の専門家を派遣し、技術指導に当っている。

本報告書は柿崎前イラン・センター理事長の報告をまとめたものであり、海外センターに関する貴重な記録として、今後の技術協力の参考に資するところ大なるを期待するものである。終りにイラン・センター運営に御努力された要員の方々に対し敬意を表することともに設置運営にあたって種々御協力頂いた関係各位に深謝し、併せて今後の御指導、御支援をお願いする次第である。

要員の構成は次のとおりである。

柿崎 尚(理事長)	元国連専門家
永野 加志美(鍛造板金)	元永野工業所(自営)
黒木 章(プラスチック)	クリエ・デザインコンサルタント(自営)
松田 憲明(機械)	元(株)飯島機械製作所技術部
古橋 貫一(木型)	元古橋木型製作所(自営)
砂田 昌(鋳造)	(株)元菱和鋳工
香川 繁(機械仕上)	雇用促進事業団 兵庫県職業訓練所
宮本 守也(調整員)	海外技術協力事業団

昭和41月3月

海外技術協力事業団
理事長 渋谷 信二

JICA LIBRARY



1043939[6]

イラン国の諸州略図



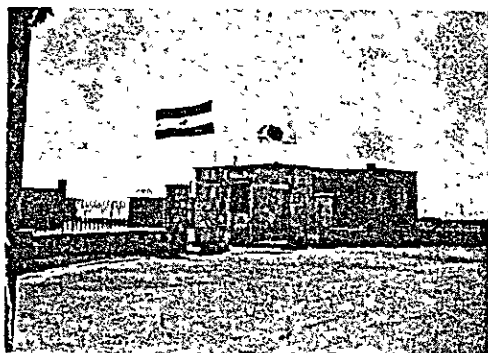
総合報告

自 1962. 3. 1

至 1965. 9. 5



（センターの開所式に掲げられた日・伊两国旗「センター広場」）



（センター正門の日・伊两国旗）



（センター本部）

総合報告目次

内 容	頁	内 容	頁
緒 言	1	A) 訓練生の応募数とその採用数	12
第一節 センターの位置と其の管理範囲	2	第六表 訓練生の応募者学歴と其の志望科目	12
1: 既存の職訓所とセンターの関係	2	B) センターの開所式	13
2: センターの位置	2	第四節 センターの人員構成	15
a) ゾーブアハン	2	第七表 職訓所及びセンターの人員構成	16
b) キヤラヂ市	3	1: 職 訓 所	15
3: センターの管理範囲	5	2: センター	16
第二節 既往の職業訓練とセンターの開 設	5	付図其ノ三 職訓所並にセンター事務所	16
1: 職訓所の発端	5	木型科, 鋳造科, 機械仕上科,	16
2: 国連のILO専門家による訓練	5	板金, 溶接, 鍛造科,	18
第一表 建築関係の訓練生と其の訓練期間	6	プラスチック科	18
第二表 機械部訓練生とその訓練期間	7	第五節 訓練の状況	19
(A) 機械仕上科	7	1: 訓 練 生	19
第三表 機械部訓練生とその訓練期間	8	第八表 各科別第1期訓練生の学歴	19
(B) 溶 接 科	8	2: センターの訓練計画	20
第四表 デーゼルエンジン修理科	9	目的: A. 職業訓練を通じて人格の形成	20
3: 外人指導者に対するイラン側の批評	9	B. 修了生の技術程度	21
第三節 センターの開設	10	C. 授業の方法	21
1: センターの開設準備	10	D. 教材及び訓練用施設	21
第五表 イラン小規模工業訓練センター開所準備計画表	11	第九表 日本から供与された機械器具	21
2: センターの開所	12	機械仕上科用	21
		鋳造科用	28

内 容	頁	内 容	頁
板金, 溶接, 鍛造科用	29	b) 鑄造科	48
木型科用	32	c) 木型科	48
プラスチック科用	33	d) 板金, 溶接, 鍛造科	
視聴覚教材と工具類	35	9~10学年卒業者	49
追加供与材料	36	a) 機械仕上科	49
E. 実習	37	b) 鑄造科	49
F. 付帯目的	37	c) 木型科	49
3: 訓練の状況	38	d) 板金, 溶接, 鍛造科	50
第六節 訓練の効果	38	11~12学年卒業者	
1: 訓練資材	38	a) 機械仕上科	50
2: 訓練の教科内容	39	c) 木型科	50
第十表 第1期訓練の授業時間割当	39	d) 板金, 溶接, 鍛造科	50
第十一表 第2期訓練の授業時間割当	40	第十四表 学年別全科総合成績	50
3: 第1期訓練生の卒業試験成績	41	6学年卒業者	50
第十二表 第1期訓練生の成績	42	7~8学年卒業者	51
機械仕上科	42	9~10学年 "	51
鑄造科	43	11~12学年 "	51
木型科	44	6~12学年 "	51
板金, 溶接, 鍛造科	45	5: 職訓所及びセンターの卒業生数	52
4: 第1期卒業生の試験成績に対する考察	46	第十五表 全卒業生数	53
第十三表 各科別訓練生の学歴と其の試験成績	46	第1期訓練生の卒業記念写真 5葉	
a) 機械仕上科 6学年卒業	46	第2期訓練生の卒業記念写真 2葉	
b) 鑄造科 6学年卒業	47	第七節 卒業生の就職状況	55
c) 木型科 "	47	1: 経済省職訓局長の就職に対する考え方	55
d) 板金, 溶接, 鍛造科 "	47	第八節 センターの所属移管	57
7~8学年卒業者	47	1: センターが経済省所管から労働省への移管	57
a) 機械仕上科	48	2: 職業訓練に対する労働省の考え方	58

内 容	頁	内 容	頁
a) 経済省の考え方	58	(板, 溶, 鍛科担当) 永野要員	78
b) 労働省の考え方	59	(プラスチック科担当) 黒木要員	79
3: 労働省に移管後のセンターの一般 状況	60	1963.7.13通告写	80
第九節 協定終了とその引継準備	60	出勤時刻厳守の件	80
1: 引継準備完了について	60	1964.6. 2通告写	81
2: イラン側指導員4名を研修の為 日本へ送る	62	勤務時間の件	81
3: 交代要員4名派遣の内定	63	第十二節 要員の現地生活と環境	82
4: 要員の必要とする外国語に就て	64	1: 土地と気候	82
第十節 センターに於ける日・伊相互の 指導に関する協力の実態	65	2: 生活環境	86
1: 両理事長の権限とその役目	65	a. ゴーブアハン部落	86
A: センターが経済省の管理下にあ つた時代	65	b. キヤラヂの町	88
a: センターの表示を掲げる問題	65	添付図其ノ四 キヤラヂ市とセンター の関係略図	89
b: センターが既存の職訓所内に 併置された事	66	c. 休 日	88
c: イラン側理事長の失言問題	66	d. イラン人との交遊	90
d: 訓練上に起つた問題	67	e. 子供の環境と教育	90
2: 指導のあり方とその限界点	68	3: 趣味と娯楽	91
3: イラン人の一面と技術指導のあり 方	70	第十三節 イラン人の性質	92
第十一節 要員の実績	73	1: センター運営上の協力を就て	92
(調 整 員) 宮本要員	73	2: 訓練生から見たイラン人	93
(機 械 科 担 当) 松田要員	74	3: イランの上層階級の人達に望みた い事	95
(鑄 造 科 担 当) 砂田要員	75	第十四節 イラン工業の現況	97
(木 型 科 担 当) 古橋要員	76	1: 統計による工場の現況	97
(仕 上 科 担 当) 香川要員	77	第十六表 1338年度を100とした 4年間の生産比較表	98
		2: 視察による工場の現況	100
		1964.3.21現在のイラン国に於ける "大きい工場"の位置と其の数	

↑

①

内	容	頁	内	容	頁
添付第1図	経済省職訓事務所並にセ	117	添付写真	機械科後期実習	7葉
	ンターの配置図			仕上科実習	4葉
" 第2図	センターの実習場内の配	120	鑄造科実習	6葉	
	置図		木型科実習	5葉	
添付写真	センター本館	6葉	板, 浴, 鍛科実習	6葉	
"	センター各科実習場の配		プラスチック科実習	6葉	
	置	1葉			

口 絵 :

1962. 10. 18 開所祝賀式典の日 3葉

総合報告書

1965年9月11日

イラン小規模工業技術訓練センター
理事長 柿崎 尚

緒言

このレポートによつて当センターの現実の姿を浮彫りにしたい事と訓練生を中心としたイラン人の性質、訓練の効果、更に低開発国に対する技術協力が欧米諸国に比して立遅れた我が国がどの様にしてそれ等諸国に伍して技術協力を押し進むべきかに関しても私見を述べる外、イランの工業発展の現況と工員の勤労意欲を述べて、このセンターの窓を通じて肌感じた事柄をも述べて見たい。そして若し、このレポートがイランの姿を知る一つのようすがともなれば幸いである。

日本政府とイラン帝国政府は1958年12月9日に署名された日本国とイラン帝国との間の経済及び技術協力の諸規定を実施する為及び両国間に伝統的に存在する友好関係を更に強化する事を切望して1960年9月11日にテヘランに於て日本国政府とイラン帝国政府との間に、イラン小規模工業技術訓練センター（以下センターと称す）設立に関する協定が成立した。聞く所によると、このセンターの設置場所の選定については両国当局間に種々なる意見があつたが、結局イラン鉱工業省所轄のキャラヂ職業訓練所（以下職訓所と呼ぶ）構内の既存建物を利用し、且機械仕上工場を一部増設し、又プラスチック科の実習工場は新築するとの約束の許にセンターは職訓所内に併置することになつたということである。

私は先発隊として官本調整員と松田要員と共に1962年3月1日にイラン国に赴任した。先発隊の主なる用務は機械仕上工場の増設とプラスチック工場の早期建設をイラン側に促進させる事でもあつた。

我々はイラン国に入国早々から日本大使館の川村書記官を中心としてそれ等の建築に関して数次に亘つてイラン側当局、即ち鉱工業省次官シエーバニ氏等と会談したが、結局機械工場の増設は行なり事なく既存の建物にて以前にILOの専門家達が指導して居つた機械工場が提供されたので、それを増設の代換建物として承認した。

第一節 センターの位置と其の管理範囲

1: 既存の職訓所とセンターの関係

既存の職訓所内にセンターが併置された事は種々なる問題を生ずる原因となつた。別項に示す様に職訓所の敷地面積は701,430平方メートルの巨大なものであつて、これ等の敷地内にある建物及び諸設備は職訓所長の管理下に置かれて居る。従つてセンターに専属すべき建物も該職訓所長の管理下にある事は当然と言へる。

我々はセンターの存在を明らかにする為この職訓所内の一部に日本国とイラン帝国政府との協力によつて設立された“イラン小規模工業技術訓練センター”の標識を掲げさせたいと考えて、イラン側と教次に亘つて交渉を行つたがイラン側は“タリーマチ フェルフ エーキヤラヂ”即ちキヤラヂ職業訓練所と言ふ名称が国の定めた正式の名称であるからと種々なる口実を設けて我々の申入れを受入れる事がなかつた。そこで我々は日本大使館及び日本外務省の担当官と相談の結果、“名より実をとれ”との意見に従つてセンターの標識掲揚の問題は打切る事にした。この事は今にして思えば今少しイラン側当局を押しして何等かの形でセンターが職訓所内に併置されてあるのである事即ち従来職訓所を日本政府の援助によつて内容を拡充したものである事をイラン側に十分に認識させて置くべきであつたと考えられる。何故なればセンターの設立に関する協定書中には、センターには日本側とイラン側の理事長が置かれ『日本側理事長はセンターの業務に関する技術的事項につき責任を有し、イラン側理事長はそれ等のセンターの業務に関する事務的事項につき責任を有すると共に、その様な技術的事項につき日本人の理事長を補佐するものとする』と明示されてあるにもかかわらず職訓所長はイラン側のセンター理事長をも兼ねて居つた為その職務の範囲を十分に使い分けをせず、センターの技術的事項に關しても自己の権限下にある如き態度が見受けられ日・イ双方の間にしばしばトラブルを生ずる原因となつた。この問題については宮本調整員の努力によつて後日に至つてイラン側理事長がセンター設立に関する協定書を十分に認識して居らなかつた事に起因して居つた事が判明してその態度が改められたので私は一応了解して事なく納め得た事は幸いであつた。

2: センターの位置

a) ゾーブアハン:

このセンターの所在地は“Shahre Sanate Karadj”即ち工業都市キヤラヂが正しい地名であるが通称“Zobeh Ahan”と呼ばれて居る(添付図其ノ一を参照) ゾーブ

アハンとは製鉄所の意であつて、その由来は第二次世界大戦の始まる前に現イラン国皇帝モハムマドシャーパハラヴィーの父リザーシャーがドイツのクルツツ会社と契約して、この地に製鉄所の建設が計られた。不幸にして第二次大戦の為に完成する事なく放棄されてしまつた。今この“ゾーブアハン”の跡には幾つかの建物と多くの残骸が広大な敷地内に散在して風雨に晒されて居る。この“ゾーブアハン”の廃墟に北接して居るのが当センターの建物である。

ゾーブアハンの南側に接してテヘランからタブリーズに走る国有鉄道の路線があり、又当センターから東方凡そ1軒の地点にキヤラヂ駅がある。

当工業都市キヤラヂは未だ名許りで何等の工業施設は見受けられない。憶うにこの広大な平坦地を将来の工業の中心とする為に名付けられたものと思われる。即ち職訓所の管理する東側敷地内には、1957年に計画庁が建設に着手した工業試験場の大きな建物五棟が幹道を外れて未だ正しい道もない荒蕪地中に人待ち顔に悄然と孤立して居つた（この試験場は1964年夏頃から経済省の技術局長ギヤースイ氏の手によつて操業が計られ、我々にその協力を申入れて来た。そこで砂田要員を派して、銻物砂に関する試験設備（アメリカの供与品）の組立とその使用方法を指導し、今日では銻物関係窯業、織物、機械工作、化学等の各部門にイラン人の専門家が配属されて試験作業が開始された。そして建物の周囲には植林され、芝生が造られ、道路も整備されつゝある）。又、職訓所の西側敷地内には“CENTO”の農業研究所があり英国人を長とする数人の外国人指導者も在住して居る外、地区外西南側には農務省の農事試験場が大きな敷地を擁して活動して居る。

職訓場の中央広場の正面には二階建の訓練生の寄宿舍が北面して建てられてある。この広場からキヤラヂ市迄は凡そ2.5軒の直線道路であつて、其の両側は市民の住宅や果樹園で埋められて居る。（添付図其の二参照）

b) キヤラヂ市：

キヤラヂ市は首都テヘランの基点即ち“メイダーンエスファンデ”のロータリー（周囲に多くの兵士の像に囲まれて立てる前王リザーシャーの銅像がある）から西方39軒の地点にあつて、キヤラヂ市の中央ロータリーから左折（南進）すると“ゾーブアハン”の道に通ずる。この町の人口は凡そ20,000人と称される小さな町であるが、交通の要衝として古くから栄えた所であるという。

この町を西進するとカズヴィーン街道の快適な直線のアスファルト道路があり、101軒にしてカズヴィーン市に達し、更に西進すること488軒にて西方の古都タブリーズに達する。カズヴィーンから分岐して、北進する道路はカスピ海沿岸のラシト市に通じ、その距離はカズ

グイーンから189軒であつて、凡てその中間にソヒードロード(白河)のダムと発電所がある。そこから少し降るとロードバールという村落があつて、オーリーブの樹林がうつ蒼と茂り奇異な感に打たれるがこの付近からラントに向う周辺の山中は昔テイラミと呼ばれた地域であつて、先史時代の多くの遺跡や中世期のイラン国内の戦国時代に於ける多くの物語りを残して居る地帯である。

又、キヤラヂ市のロータリーから北折するとエルブルス山脈を越えてカスピ海沿岸に達する、チャルーウス街道に入る。この道は昔の蜀の山道にも比された危険な所が多かつたが、今は舗装道路となり山は更に切開かれて幅の広い道となつている。この道を凡そ20軒登るとギヤラヂダムの発電所に達する。キヤラヂ川を堰止めて造られた人造湖の堰堤近くの水深は150米に達するといわれ、山間を縫う凡そ8軒に達する貯水池には船を浮べ、岸边にはレストランが設けられて水に飢えた国民の目を楽しませる。この人造湖には既に罾が放流され近くの河川は禁漁区に指定されて居るが春から秋にかけて一定期間は1日400リヤル(凡そ2,000円)で自由に魚釣りを楽しませる様に開禁される。このチャルーウス街道を凡そ80軒登ると分水嶺のトンネルがあり、そこを抜けると急に湿度の高い事に気付くマーゼンダラーン州例に出る。この街道はキヤラヂからカスピ海沿岸の町チャルーウス迄154軒であつて、このマーゼンダラーン州が昔タバレスターンと呼ばれ今に残る森林地帯をもち、凡そ1,000年前にアラブ系のアツバースカリフ朝下に隷属して居つたイランがこのタバレスターンの山中から興つたズイヤー朝(AD928-1042)によつてイラン人による地方政権が確立されたのであつた。このズイヤー朝の初代であつたマルタヴィーヅ王(928-935)は後にシーエ派の王朝として名のあるブウイ朝(932-1055)を創設したブウイの子アリーをキヤラヂの代官に任命した。それは今から凡そ1,000年前の事であつた。ブウイ朝は先にも述べたソヒードロード(白河)ダムから降つたテイラミ地区(今のギラン州)に根拠をもつて居つた。このテイラミ地区とタバレスターン地区はカスピ海南岸に沿うエルブルス山脈系の森林地帯である。そしてキヤラヂ市はそのエルブルス山脈の南山麓の平坦地区にある訳である。

キヤラヂ市内には往古を偲ぶものとしてズイヤー朝期の岩跡が僅かに残されて居る外、サブアヴィー朝(1502-1722)第五代の英傑アツバース王(1587-1629)が国内交通と産業開発の為に国内要衝にチャパールハーネ(宿場或は駅伝宿)を作つたが、その一つがこのギヤラヂの町の中に現存して居る事と市内のロータリーから南折した街路には樺や鈴懸の老樹が道を覆つて昔を偲ぶ姿をとどめて居る程度である。この巨木のある道を直進するとテヘラン大学の農学部があり、その枝庭には各国から集められた多数の樹が空を覆つて繁茂し

て居り構内には付属の幼稚園や小学校も点在して居る。この外市内には民間経営の大きな紡織工場と甜菜を原料とする砂糖工場が政府の管理下に稼働して居る外農務省所轄に係る中近東地区で有名な家畜の病源研究機関（ヘサーラキモワセセラズイ）があり、ここには国連のFAO専門家として2名の日本人が働いている。娯楽機関は全く存在しなかつたが、1964年2月14日に観客600余人を収容する美事な映画館が開設された外、外人客も迎え得るに適する大きなレストランも開店した。

3. センターの管理範囲

添付図其ノ一は通称ゾーブアハンと呼ばれる職訓所長の管理下にある土地を示すものである。この敷地は先にも示したように701,430平方メートルに達し、1つの村落を形成しているが、「イラン小規模工業技術訓練センター」の直接管理下にあるものは、機械関係の実習場3棟と新設されたプラスチックの実習場1棟の通計4棟である。そしてこれ等の建物で行われる実習が日本側理事長の管理下に置かれているわけである。

第二節 既往の職業訓練とセンターの開設

日・イ両国政府間の協定に基づいてセンターが開設される以前に古くからこの職訓所に於ては種々なる職業訓練が行われて来た。その訓練種目と経過を見ると、この国の産業の発展過程を知ることが出来ると思われるので、次にその経過を略記したい。

1) 職訓所の発端

第二次世界大戦終了後建設途上にあつた製鉄所が廃棄されるに次いでここに1つの職業訓練所が創設された。それはボンガー・トウセイエオムウレ サナアテイ グア マーダニイ（工業訓練に関する啓蒙学院）と呼ばれ、イランの伝統的手工芸の啓蒙改良に資せんとするものであつて、その職種はカーベツト織り、衣服地の手織り、全銀細工、彫金、象嵌及び土器の水壺やタイル造りが行われた。そしてそれ等の訓練は1957年迄続けられた。

2) 国連のILO専門家による訓練

1957年に国連援助によるILO専門家5名は建築関係の技術指導を開始した。この時の職訓所の名称はアモウゼンガー フエルフエイーキヤラヂ（キヤラヂ職業訓練所）であつた。

②

そしてその内容はコンクリート科、煉瓦積科、木工科、配線科、配管科の5科であつた。この時の名称は1961年迄呼称されたが官庁の機構改変に依つて、エダレ タリーマテ フェルフェイ - ヴアシヤハレサナーテキヤラヂ(キヤラヂ工業都市職業訓練事務所)と改名され更に1963年にエダレカール アモウゼイ サナナテイ ヴアマーダニイ(鉱工業職業訓練事務所)と改められた。然るに1965年3月から当センターが従来の経済省管下から労働省の所管に移された為に其の名称も、マルカズ タアリマテ フェルフェイ - キヤラヂ(キヤラヂ職業訓練センター)と改められ、今日に至つている。⑤

ILOの専門家による技術指導は始めの2ヶ年間は前記の建築部門の5科に関してであつたが、引続いて専門家の更代が行われて、機械及び溶接に関する訓練が行われた。其の内容は次に示す3種の表の如くである。

第一表
建築関係の訓練生と其の訓練期間

訓練回数	訓練期間	卒業生の数 (卒業見込も含む)					備考
		コンクリート科	煉瓦積科	木工科	配管科	配線科	
1	1957. 7. 9から 1958. 3.15迄	16	14	14	14	-	ILO 専門家 5名
2	1958. 3.15から 1958. 9.15迄	16	16	15	15	16	"
3	1958. 9.15から 1959. 3.15迄	22	16	27	30	15	"
4	1959. 3.15から 1959. 9.15迄	10	16	18	17	25	イラン人のみに よる指導
5	1959. 9.15から 1960. 3.15迄	-	-	3	11	23	"
6	1960. 3.15から 1960. 9.15迄	29	24	30	27	30	"
7	1960. 9.15から 1961. 3.15迄	21	8	15	29	30	"
8	1961. 3.15から 1961. 9.15迄	13	10	6	21	25	"
9	1961. 9.27から 1962. 3.15迄	14	3	3	23	14	"
10	1962. 3.31から 1962. 9.15迄	-	2	-	13	11	"
11	1962.10. 5から 1963. 6.20迄	16	-	1962.7.23から 1963.3.15迄 14	1962.9.23から 1963.6.20迄 21	廃止さる	"
12	1963. 3.15から 1963. 9.15迄	-	9	-	-	デーザエンジ 修理科となる	"
13	1963.10.12から 1964. 5.20迄	20	-	-	19	-	"
14	1964.10.12から 1965. 5.20迄	24	-	-	22	-	"
合計	凡そ8年間	201	118	145	262	189	

註：

- 1) 第1期は開所準備が遅れた為に訓練期間は8ヶ月であつたが爾後は1コースの期間が6ヶ月であつた。
- 2) 建築関係の卒業生は第14期迄総計869名であつた。
- 3) ILOの専門家によつて訓練された者は第1, 2, 3期迄を通じて246名であつた。
ILOの建築関係の専門家は第3期の訓練を終えて立去りその交代としてILOから派遣された機械、仕上、溶接の専門家が着任して次表の如き訓練が行われた。
- 4) 第2表と3表にはILOの専門家と日本の指導員の指導時期の関係を知る為に日本の指導員の指導期間も併記した。

第二表
機械部 訓練生とその訓練期間

A) 機械及び仕上科

訓練回数	訓練期間	訓練月数	卒業生 (見込者も含む)	指導者
1	1959. 9.23-1960. 6.15	9ヶ月	12	国連ILOの専門家 2名指導に当る
2	1960. 6.23-1961. 3.14	"	20	"
3	1961. 4. 4-1961.12.22	"	23	"
4	1962. 1.10-1962. 9. 2	"	24	イラン人のみによる指導
5	1962. 9.29-1963. 8.22	12ヶ月	20	日本人要員による指導
6	1963.10.12-1964. 9.15	"	19	"
7	1964.10.12-1965. 9. 5	"	17	"
合計	6年間		135	

註：

- 1) ILOの専門家達は3コース(2年3ヶ月)の技術指導を行い第4コースはイラン人のみで行い1962年9月2日に終つた。
- 2) 1962.9.29日から、イラン小規模工業技術訓練センターによる訓練が開始された。

第 三 表
機械部 訓練生とその訓練期間
B) 溶 接 科

訓練回数	訓練期間	訓練月数	卒業生 (卒業見込者も含む)	指導者
1	1959. 9.23-1960. 6.15	9ヶ月	8	国連ILO専門家 私人1名
2	1960.12.22-1961. 3.14	3ヶ月	12	"
3	1961. 4. 4-1961. 6.22	3ヶ月	21	"
4	1961. 7. 6-1961. 9.21	3ヶ月	24	"
5	1961.10. 7-1961.12.22	3ヶ月	20	"
6	1962. 1.10-1962. 4. 2	3ヶ月	7	"
7	1962. 9.29-1963. 8.22	12ヶ月	25	日本人要員による
8	1963.10.12-1964. 9.15	12ヶ月	17	"
9	1964.10.12-1965. 9. 5	12ヶ月	16	"
合計	6年 間		150	

註:

- 1) ILOの専門家によつて6コース(2年間)間指導され、その卒業生の会計は92名であつた。
- 2) 第7,8,9コースは機械科と同様の組織によつて日本人の要員が指導を行つた。

前表の如くILOの専門家は1961年12月22日迄機械科の第3コースの訓練を終つて、この職訓所を立去つた。そして其後の第4コースはイラン人自身によつて訓練が行われ、引続いて第4コースから日本人の手によつて新たな訓練計画に基づいて訓練が開始されたのである。

尚、建築部の配線科は1962年9月16日を以て廃止され、それに代つて其の年の9月29日からデーゼルエンジン修理科が新設された。こゝはイラン人のみで指導が行われたが彼等は専門家でもなく且教材設備も乏しいので指導員を日本から派遣して欲しいとの意向が礦工業省当局から日本大使館に申出たようであるが、正式の手続きも行われなかつた。この科は国内事業による為か応募者が比較的多く且高学年を了えた優れた青少年がその科に入つて居る現況である。第4表はデーゼルエンジン修理科の訓練コースを示すものである。

第四表
ディーゼルエンジン修理科

訓練回数	訓練期間	訓練月数	卒業生数	指導者
1	1962. 9.29—1963. 6.21	9ヶ月	24	イラン人
2	1963.10.12—1964. 7.12	〃	18	〃
3	1964.10.12—1965. 5.20	〃	26	〃
合計			68	

註：廃止された配線科の跡に於て訓練が行われたが何等の機械設備もなく古いエンジンの組立、分解等が繰返された訓練基本である。

3) 外人指導者に対するイラン側の批評

この国で技術指導を行つた外国人が任期を了えて立去つた後では多くの場合その仕事に関係したイラン人達は、その立去つた外国人に対して種々なる批評を行うことは私の過去の体験で承知して居る所である。それは教えられたことが十分に呑み込めなかつた責任をその外人に押付ける場合や、自己の力を誇張し或は仕事が良く出来ない理由を弁解する為に外人の教え方が悪かつたと外人に非難を向ける等である。従つてイラン人がその立去つた外国人に対して口にする批評は必ずしも當を得たものではないが、次に示す事柄は日本人指導員としても心すべき点と思われるので茲に記して置きたい。

永くこの職訓所に勤務し、且センターが労働省に移管される迄この職訓所の所長であり、且センターのイラン側理事長であつたエテマデ氏の話によると、ILO 専門家達の Chief of Project at Karadj Center であつた、Mr. R Ughetto (仏人) は非常に傲慢な人であつて実習用資材の購入が遅れた場合の如きは怒号して威嚇したと。又、1日1回位実習場を巡り事務所に顔を出して立去り後は凡て Assistant に委せて自分は鉱工業省や国連代表部に行く外は自宅に居つて、この事務所内には自己の机すら有たなかつたと言われる。私はこの Ughetto 氏とは立場を異にするから私の行動は必ずしも彼と類似にする事はないが、相手を威嚇して従わせようとする如きは決して有利でない事を知っている私としては、相手の立場も考慮して出来るだけ円満裡にことを処理する事に心掛けて来た。

ILO の他の専門家達の指導内容に対しては、イラン側は十分に満足する所迄はいつておらない。1コースの訓練期間が短かつたことはいえ、それは形式的であり内容が浅く十分に納得出来る様な親切さを欠いて居つたと言われるが、彼等は朝訓練生が実習場に入る前に出勤して居り、帰宅は訓練生を送り出してその後を見回つた後退出した許りでなく欠勤する事は稀であ

つたとの事である。

即ち、教える内容は浅かつたが、訓練生に対する時間的躰けは厳しかつた由である。

国連の専門家の多くは任地に派遣される前に或る期間の集団訓練を受けるが、我々日本人指導員は訓練生の指導に対する真剣さと熱心さに於ては決して外国人に劣るものではなく常にイラン側から感謝されている者もあるが、出勤退社時間に関して極めてルーズであつたり欠勤の多い人のある事は任地に派遣される前に何等の事前訓練も受けず、従つて仕事さえ熱心に教えれば事足りると思ひ込んでいる者がある為と思われる。師表に立つ者は如何に訓練中に最格であつても勤務時間によしだらな点があつては訓練生の躰けは出来ないのである。

私はこの出勤時間や無届欠勤に対して幾度か注意はしたが、皆各々専門家であると自負している人達である以上自ら考えてもらう以外にないのであつた。この日本側要員の出勤時間の不均等さや無断早退、欠勤等に対してイラン側には不満が多い様であつた。イラン側の人達や責任ある立場の者が出勤時間を履行しないから日本側もそれに準ずるといふ理由は紳士としての取るべき手段ではなく、ましてや外国に来てまで出勤時間を守る事はないと考える如きは、己れの使命を認識して居らないからであり、人は如何様であらうとも、自分のみは職責を全うするという心構えは任地に赴く前に教えてしかるべきであつたと痛感している。

第三節 センターの開設

1) センターの開設準備

1962年3月1日に現地に着任した柿崎、宮本、松田の3名は当時イラン側で行つて居つた職訓所の訓練の終了期である9月2日を考慮に入れて、センターの始業式を9月23日と予定した。当時機械第一工場はイラン側の訓練に用いられて居り第二、第三工場のみが待機の形であつて第二工場へ建増を行つて機械科実習場とする約束には全く手が染められてなかつた。然るに其後イラン側から、その増設を行なう代りに第一機械工場が提供される事になつたので、この3つの工場をセンターの機械部各科の実習場となすべく松田要員の手によつて種々なる機械配置計画が立案された。

我々3名は先づ次の如き開発準備計画表を作り且其の計画を年間日程表に織込んで掲示し多くの問題を確実に片付けて行くことにした。

第五表

イラン小規模工業技術訓練センターの開所準備計画表

記号	処 理 項 目	着 手 の 開始時期	完了の時期	担 当 者	備 考
A	全供与機材の調査と引渡し	3月10日	5月14日	宮本、松田	第七船分迄の予定
B	所属機械の配置図決定	4月 7日	4月15日	松 田	
C	梱包を所属工場に分配	4月 3日	5月31日	"	
D	木型工場設備	5月 1日	5月31日	古 橋	
E	鋳造工場 "	"	"	砂 田	
F	鍛造 " "	"	"	柴田、松田	
G	板金 " "	"	"	" "	
H	溶接 " "	"	"	"	担当者入国しないため
I	第二機械工場基礎ポールの	5月 5日	6月 5日	松田、柴田	
J	" " 電気配線	"	"	" "	
K	" " 清 掃	5月16日	5月31日	" "	
L	第三工場の仕上テーブル、ボール盤 を第二工場に移設	6月 2日	6月 7日	" "	イラン側で訓練中であるから 迅速に作業を行うこの作業は
M	第二工場の既存機械を第一工場 に移す	6月 9日	6月27日	" "	生徒を5人組として各組に2 ~3日づつ、機械の移転、据 付実習を行わせる
N	第二工場に供与機械を据付	6月30日	7月10日	松田、柴田 古橋、砂田	
O	第一工場に供与機械据付	7月11日	9月 6日	" "	訓練中につき45日間で仕上げる
P	教育方針と其の内容の打合せ	4月 7日	4月12日	全 員	退所後も互に意見の交換を行う
Q	各担当者の教材決定	4月14日	5月10日	"	教程の統一と原稿の成文化
R	教程の教本化(1件1頁式)	4月 9日	7月30日	"	普通学科中社会、体操はイラン 側の担当とする
S	教程の英文化	4月14日	8月30日	宮 本	授業1ヶ月分づつ前以て作る又 和文から直接ペルシヤ語化も行う
T	教程のペルシヤ語化	4月21日	9月13日	柿崎、宮本	訓練生に配るテキストを授業 1ヶ月分づつ完成する
U	始業式に対する準備	4月30日	9月10日	" "	始業式を9月23日と予定し機械 の試運転、日本からの招待客等につき

註:

- 1) 供与機材の梱包中には破損して到着したもの数個あり、保険会社員立会の許に開梱する為機械の引渡しが予定通りに進まなかつた。
- 2) 機械科実習の建増の代替として第一機械工場が提供され且実習場には多くの既存設備があつたので、それ等を日本からの供与機械と共に案配して全部の配置移換を行った。この配置転換計画図は松田要員によつて作られた。
- 3) 各科の工作法の教程原稿は各担当者自身で作成、普通学科及専門学科の数学、化学、電気工学大意及び金属材料を砂田要員が、理科、機械工学大意、初等力学、製図法は松田要員

がそれぞれテキストの原稿を作製した。但し初等力学は訓練生には難解であるからとのイラン側の申入によつて授業計画から除かれた。

この開所準備計画は非常に困難が伴つた。例えば指導員は一方に教程原稿の作製に追われつゝ設備の据付けも行わねばならなかつた如き不馴れな暑さと乾燥地にあつて、イラン側から提供さるべき機械据付用副資材や重量物の運搬車が自由に使えない等の問題もあつたが、良く全員が協力されたので最終的には一応形が整つて開所式には、日本から供与された機械の一部を残して全機が稼働出来る様に据付けが終了した。

2) センターの開所

A) 訓練生の応募者数と其の採用数

開所予定日は1962年9月23日であつたが、訓練生の募集手続きに手間取つた為9月29日に開所する事に決定した。訓練生の応募資格は9学年卒業者を対照とする約束であつたが、イラン国側の諸般の内情から最低学歴を6学年卒業者とした。これによつて9月25日迄に応募した者の学歴と志望科目の関係をみると次表の如くである。

第六表
訓練生の応募者学歴とその志望科目

科 目	学 歴							合 計
	6年卒業	7年修了	8年修了	9年卒業	10年修了	11年終了	12年卒業	
機 械 仕 上 科	38	3	3	9	2	—	6	61
鋅 造 科	1			1			1	3
木 型 科	3	2	1	1	1		3	11
板金、 溶接、 鍛造科	2	1	1				3	7
合 計	44	6	5	11	3		13	82

この表に見る如く低学年卒業者が全応募者の過半数に達し且機械仕上科を除く他の3科は何れも希望者が予定数に達しなかつた。そこで機械仕上科は、7年修了者以上を優先的に採用し、6年卒業者に対しては学科試験を行つて成績の良い者に第二志望を募つて、それぞれの科へ編入した外応募締切期日後も届出のあつたものを加えて予定の訓練生数を整える事が出来た。因みに各科の訓練計画数は次の如く定められてあつた。

機 械 仕 上 科……30名

鋳造科……15名

木型科……15名

溶接、板金、鍛造科……30名

プラスチック科……20名（実習工場が出来ない為に本期は募集せず）

尚、各科の採用数とその学歴は、訓練開始後訓練の移動が多かつたので3ヶ月後の安定した所で調査を行ったその内容は第八表に示してある。

B) センターの開所式

最初の計画より6日遅れて、1962年9月29日に全訓練生を講堂に集めて、イラン側理事長外全関係指導員出席のもと開講の挨拶が行われた。先づ官本調整員から本センターの設立主旨と本日迄の経過を述べた後日本側理事長から次の如き要旨の挨拶が行われた。

日本側理事長の挨拶

“本日、日本とイラン両国政府間の協定に基づいて成立した、イラン小規模工業技術訓練センターの開講に当り多くのイラン青年の中から選ばれた優秀な生徒諸君にお目にかゝり得た事を、日本側指導員全員と共に喜びに耐えないと思います。そして、ここに選ばれた諸君に対して心からお慶びを申し上げます。

このセンターは発展しつつある、イラン工業を更に繁栄させる礎となるべき人達を短期間に養成する事と、その教育を通じてイラン国の人達と日本人の永い間の親交を更に濃密にして、日本とイランが共に栄えて行く事を念願して企画されたものであります。

思うに、イラン国は今から2,670余年前のメデイヤ帝国の時代からアケメネス朝、サーサーン朝と世界の文化に非常に貢献した華やかな歴史をもつて居り、諸君はそれ等の祖先の偉業を常に忘れないであります。この様な立派な祖先をもつ人達は兎角その誇りのみを思つて、排他的になり易いのです。民族の誇りは決して忘れてはなりません、亦同時に進んで他の文化を取入れる事に努力せねばなりません。

日本人は既に1,000年も前にペルシヤ文化を受入れて日本の文化の発達に役立てました。ですから我々の知識の中には古い時代のペルシヤ文化も融込んでいるわけです。

我々はこれから我々の知っている専門の知識を餘すことなく諸君に伝えたいと思います。我々は授業をするに当つては、何事も原因と結果を述べて諸君が習われた事を将来応力出来る様に心掛けて居ります。例えば“こおすものだ”と言うのみで、こおすべきであつて、こおする事によつておなると言う風に教えたいと思います。そして我々は諸君と共に勉強して共に知識の向上を計りたいと思います。

イランの工業の将来の発展は諸君の双肩にあるものと思います。どうぞ諸君は、このセンターの規則を守り、良く勉強して、若し理解の出来ない事があつたら、それをどこまでも納得出来る様に先生に教えてもらつて下さい。そおする事によつてのみ、将来諸君は立派な技術者になり得るものと確信致します。日本の指導員は未だペルシヤ語を充分話せませんから教室に於ける学科の勉強は主としてイラン側の先生が我々の作ったテキストによつて授業を行います。若し判らない点があつたら充分に質問して下さい。それに対しては後日にお答えする事もあります。開講に當つて、日本側の先生を代表して御挨拶を致します”

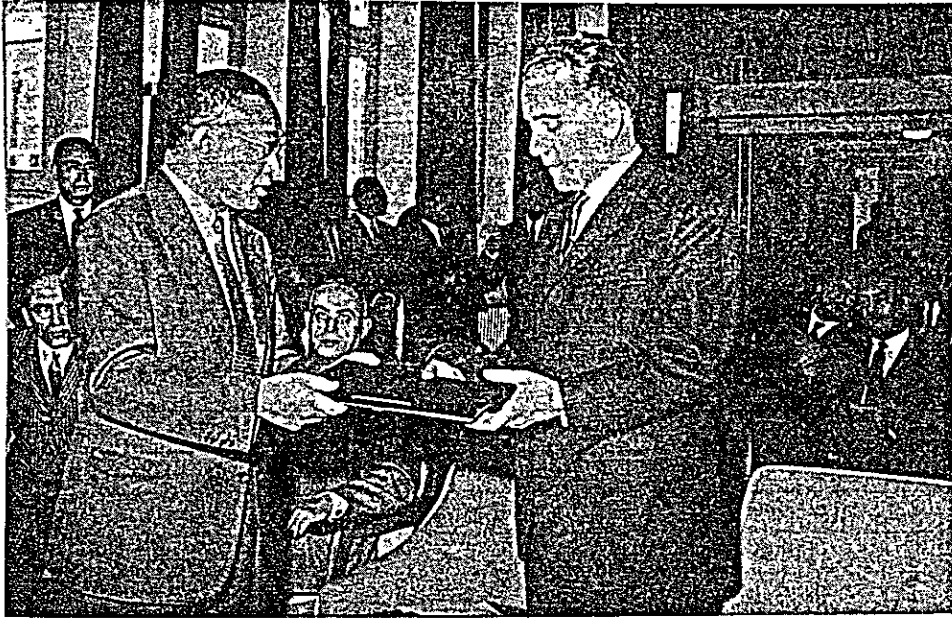
私の挨拶が終つた後で、イラン側理事長エテマデ氏から訓示が行われて、日・イ双方の先生の対面を行つて開講式を終り、訓練生は直ちに各科担当の先生達に引率されて実習場に入つた。

それから19日を経た10月18日に職訓所の講堂に於て、日本大使千葉閣下と鉱工業大臣ドクトルズマイ閣下を主催に政界や地方有力者及び日本人会代表等多数の方々への参列の許に開所の式典が挙げられた。

この日は広漠たるイラン高原の一角キャラチ職訓所の広場とセンター事務所の正門には早朝から日本国を象徴する大きな日の丸の国旗が三色のイラン国国旗と仲良く並んで空高くへんげんと翻つた。折柄テヘランの方向から立登る日輪に照りはえた両国の国旗は微風にたなびきセンターの将来を祝福するものゝ如くであつた。着任以来こゝに5ヶ月、全く昼夜の別なく今日の日を待ち望んで努力を続けて来た我々は、この両国旗を仰いで感激尽くる所なく只目の熱くなるを覚えたのみであつた。永い間の戦争の為に心身共に傷付けられて生き残つて来た我々は、平和を象徴する如き、日章旗が他国の技術援助と言ひ誇りに満ちた事業の尖兵としての旗印が中近東地区に押立てられた事は永久に記念すべき今日であつた。

式典は鉱工業省職業訓練局長ミリアイ氏の経過報告に続いて大臣ズマイ閣下の長々しい挨拶が行われ、続いて千葉大使閣下の祝詞が述べられた。そして我々日本側要員は整列してズマイ閣下と対面の挨拶を行つた後、関係大使から大臣に対して日本国政府から供与された機材のリストの贈与が行われて式典が終つた。

引続いて式典に参列した方々は実習場に向い、第一機械場に張り渡された紅白のテープは、ズマイ閣下の手によつて飲み切られて実習場の参観が行われた。各実習場に据付けられた日本からの供与機械は日本側要員の手によつて稼働され、イラン側指導員によつて解説されつゝある所を日・イ両国の来客達は熱心に参観され、殊に供与機械毎に打付けられた両国間の協力を象徴する日・イ両国旗を図案化したプレートは参観者の目を惹いて互に暖かいものゝ流れを感じられたようである。実習場を限なく参観を終えた来客一同は職員クラブに参集して和やかな



千葉大使閣下からズアイ大臣に供与機材リストを贈与

談笑裡にイラン料理の發應を受けて散会したのは午後の3時近くであつた。

この日の微笑ましかつた風景は、日本側要員の夫人達が揃つて和服姿で参会した事であつた。物珍らしくも又美しかつた夫人達の姿は参会者達に一人なごやかさを覚えさせ、人気の中心となつたことは、この日の式典を盛り上げるに大きな役割りを果たしたことと思われる。

第四節 センターの人員構成

職訓所及びセンターの仕事に従事して、イラン政府から俸給を受けて居る者の数は110名である。この内直接センターに属して居る者は19名であつて職訓所の建築部及びデーゼルエンジン修理科に直接属して指導に當つて居る者の数は16名である。残る75名は職訓所及びセンターを運営する為の職員及び雑役等である。

1) 職 訓 所:

通称ゾーブアハンと呼ばれる職訓所地域全体の管理人は職訓所長でありセンターのイラン側理事長でもある。エンジニアエテマデ氏である。又職訓所並にセンターの技術に関する次席

第七表
 職訓所及びセンターの人員構成

	職 種	人 数	備 考
職 訓 所	職 員	12	事務其他の官吏
	雑 役	3	給 仕
	各 種 工 員	60	寄宿舎と炊事、守衛、発電所、庭番、保安等
	指 導 員	④ 4	建築部及デーゼルエンジン修理科専属
	指 導 助 手	④ 4	" "
	指 導 工 員	④ 8	" "
	小 計	91	④を除く75名はセンターにも関係する
セ ン タ ー	日 本 側 要 員	8	
	イラン側(エンジニア)	1	機械部々長
	" 指 導 員	5	
	" 指 導 助 手	6	
	" 指 導 工 員	7	
	小 計	19	日本人を除く
通 計		110	"

はエンジニアソーラブザデー氏(日本に於てプラスチックの研修を受けた者)である。職訓所内の事務所には経理、文書、管理、保全課等の外診療所があり、又事務所外には、自家発電所の工員、暖房用ボイラー室、守衛所に専属する者の外庭畑等を手入れするものがある。

2) センター:

我々は木型科、鋳造科、機械仕上科、板金溶接鍛造科の4科を総称して機械部と呼称し、これにプラスチック科を加えたものを“センター”と呼んでいる。機械部長は開所当時から2ケ年間は、エンジニア フアラヒー氏であつたが彼は経済省に戻つたので其の後任のエンジニアノスラテイ氏がイラン側の指導関係者を代表して管理業務や日本側要員との連絡事務を行い、プラスチックのイラン側科長はホツジャテイ氏(日本に於てプラスチックの研修を受けた者)が当つて居る。

宮本調整員の許にはイラン人の英語の通訳が配属されて居つたが、俸給等の不満から退去して既に1年餘になるが未だその補充は行われて居らない。

本 型 科:

イラン側の指導員ラバハ氏は、かつてILOの専門家の斡旋で仏国に赴き木工の研修を受け

た者であるから、古橋要員が木型を教える上には無経験者を相手にする事となり且言語も不自由であつたので、人一倍の苦心があつた許りでなく両者の間には数回に亘つてトラブルを生じ両者が爆発寸前に達した事もあつたが幸い事なくすみ、2ケ年位経た後は互に相手を理解して円満に訓練が行われた。

鑄造科：

イラン側の指導員ヘズリー氏は機械仕上科指導員の前歴があるのみで、鑄造に関しては全く経験がなかつた。これに配するに、日本に於て鑄造の研修を受けたガザンチャイ氏が助手としてヘズリー氏を補佐して居つたガザンチャイ氏は老人の為か日本語を習得して来なかつた許りでなく老工員にあり勝な自信過剰な所があつたので、古橋要員と同様に砂田要員は言語に関して苦勞を重ねたが、現在では砂田要員が最もペルシャ語を上手に話すと言われる。

機械仕上科：

機械科には日本に於て研修を受けたカムラバ氏がイラン側指導員として仕上科をも担当し、機械科助手にはラマザー氏、仕上科助手には日本にて研修を受けたチャラギー氏が當つて居る。この機械仕上科の実習指導は訓練開始以来柴田要員が當つて居つたが、病気のため訓練の実施が不可能となり、為に現地で治癒がのぞめなかつたので、遂に1963年2月22日帰国させるの止むなきに至つた。これが為に柴田要員によつての訓練期間5ヶ月は其の訓練成果が他科に比して著しく遅れを来たした。その当時松田要員は該種の学科のテキスト原稿の作製とイラン側から強い要望によつて教科目に加えて製図の指導及び各科の一貫した訓練を行う為の企画と設計に追われて居つたが、柴田要員の立去つた跡に入つて機械仕上科の指導に當つた。既に数ヶ月分の訓練遅れを取戻す為に松田要員は多くの苦勞を重ねたが、幸い訓練生が比較的学歴の高い者達であつた事とイラン側指導員との協力が受かつた為に第1期の卒業期には可成りの進歩を示し、イラン側当局から満足と讃辞を得た。

第2期訓練に於ては、機械科を松田要員が担当し、仕上科は新任の香川要員が専任となつて指導に當つたので、第1期訓練生より更に成績は向上したようである。

板金、溶接鍛造科：

イラン側指導員はメヘデザデー氏である。彼も本来電気科を学び機械仕上科の指導員の経験があるのみであつて溶接板金には全く経験を有つて居らなかつた。彼は1ケ年近く日本側理事長室付きとして、主としてテストスのペルシャ語の翻訳を行わせて居つたが、板金、溶接、鍛造の前任指導員、アラフ君及びジャーマンブール氏の後任としたのである。この科は永野要員

の許に訓練が行われて居り溶接としては、電気アークとアセチレン瓦斯溶接があり、又板金鍛造も加わつて4種の作業に分類される。瓦斯溶接の助手は日本にて研修を受けたダラフシエ氏であり、永野要員の通訳をも兼ねて居る。板金科の助手はミーズハーニイ氏であり、鍛造は工員ゴールチン氏である。アーク溶接に於ける助手が欠員になつて居る為その補充をイラン側に要求してあるが、未だ配属されないので、指導員メヘデザデー氏がその指導に當つて居る。又、第3期初期から鍛造板金に経験のある工員が1名増員された。

この科は種目が多い上に永野要員の着任期が遅かつた為に、テキストの翻訳も遅れたので、板金科は主として外部よりの依頼品の製作を訓練に供した。そして板金、瓦斯溶接、アーク溶接、鍛造の4種目を等分の時間にて訓練を行うときは各々の訓練時間が少なく皆中途半端なものになるので永野要員がその時間割りを適当に勘案して訓練を行つたが、第2期からは鍛造を重点から外して僅かに工具の修理が出来る程度とする反面、主力を溶接に置くように訓練計画が改められた。

プラスチック科：

プラスチック科は、科長ホツジャテイ氏の許に手加工助手イーラージ氏が居り、機械成形科の助手は、アムールアハマデが當つて居り両助手共に手加工と機械加工の操作は教えられてある。1964年2月下旬頃は機械操作の助手が配属されず黒木要員としては残された任期が1ヶ年半のみである為に、成形科助手の養成が急がれて居り、職訓局長ミリアイ氏を相手に交渉を行つて居つたが埒が明かないので担当次官ドクトルシエーバニ氏に対してその助手を要求する文書を提出して漸く前記のアムールアハマデ氏を得たのである。

黒木指導員は第一期訓練を開始した日より僅か25日前の1962年9月4日に着任したのであるが、当時はプラスチック工場の建設すら着手されてなく度重ねた当局に対する交渉の結果漸く1963年6月16日に建築予定地の測量が行われ、7月に入つて本格的な基礎工事が着手された。従つて第1期の訓練生は募集されず黒木要員はホツジャテイ氏の外助手工員を相手にCompression Moulding Machineを稼働して指導を行つた外供と機械の整備を行いつつ建築物の完成を待機した。

1963年10月12日に開始した第2期訓練に當つて、プラスチック科の訓練生を募集しなかつた理由は建設中の工場の進行状態が遅々として捗取らなかつたからである。然し1964年2月中には建物の完成が見透されたので、予定より2ヶ月遅れて、12月18日にプラスチック科の訓練始業式を行つた。

第3期の訓練開始に當つて、プラスチック科の訓練生が募集されなかつたのは当時センター

の所管が経済省から労働省に移管される気運となり、経済省側ではこの科の訓練生は労働省側が充当すると称して他科と切離して募集を行わず、又労働省側としては一般公募を行わず、プラスチック工場に呼びかけてその工員の再訓練をする計画を立てたが、それに応ずる工場が極めて少ない等の事情で訓練開始の見通しがつかなくかつた。偶々私は当センターの協定締結当時の鉱工業省次官でこの協定成立に大きな役割を果たされたドクトルラズマラ氏と連絡があつたので、種々話会いを行い、且氏と労働省側のシヤムス氏と相談が出来て漸く幾つかの工場や水道局等から工員を入れて1965年4月3日プラスチック科としては、第2期の訓練が開始されたわけである。この様にプラスチック科は第1期訓練は除外され、第2期は訓練期間が10ヶ月となり、第3期は僅かに5ヶ月間の短期訓練となつてしまつた。

これを要するにプラスチック科の設備は主としてパイプと接手の成型に、そのパイプの手加工に重点が置かれて居つた為に数多く稼動して居るテヘランのプラスチック工場からの関心が少なく、従つて卒業生の就職も困難であつた等の事情で訓練生の募集に困難を生じたのである。然るにセンター開所以来3年にして漸くイラン国に於てもプラスチックパイプを水道枝管として採用される事となり、国内唯一のプラスチックパイプ製造工場である経済省傘下のポリカ工場は最近24時間作業を行つて居る程の需要増加を来した事は当センターのプラスチック科の存在意義が認識され始めたことは幸である。

第五節 訓練の状況

1) 訓練生:

開所後の数ヶ月間は訓練生の出入りが多く、安定を欠いたが、それは訓練生自身の希望科目に入れなかつた事や、その科目に不相当と認められた者、前途に希望をもち得ず自ら退所したもの等があつた為であつた。そして漸く12月下旬に至つて訓練生の実習ぶりに安定さが見えたので、そのときの訓練生の科目別とその学歴を調査したものが次の表である。

第八表
各科別第1期訓練生の学歴

(開講後2ヶ月の1962年12月末日現在)

科目	学歴	6学年 卒業	7学年 修了	8学年 修了	9学年 卒業	10学年 修了	11学年 修了	12学年 卒業	小計
機械仕上科		—	3	10	10	1	—	5	29
鋳造科		7	2	—	2	—	3	—	14
木型科		7	1	—	3	1	—	2	14
板金、溶接、鍛造科		18	7	4	1	—	—	1	31
合計		32	13	14	16	2	3	8	88

規定されて居つた応募締切日の1962年9月25日には6学年卒業者が44名であつたが、この内32名が各科に編入された訳である。

この様に訓練生の学歴は6学年卒業者から高等学校、即ち12学年卒業者迄の混成であつた為、学科の授業に當つて、色々な困難に遭遇した。例えば低学年卒業者は講義の内容が理解出来ないと云つて先生に質問攻めをし、或は判らないと騒ぐもの、講義中に寝込む者達が生じて、イラン側の指導員をてこずらせた事もあつた。これが為に僅か1ケ年の訓練期間中に学科を課すことの可否すらイラン側から話題になつたが、私は敢えて授業計画は変更しようとはしなかつた。そして若し講義が判らない者があつたら授業の終了直前に質問させよ、講義中に騒ぎ立てるものは教室外に出す事を命じた。講義が直ちに理解出来ないとしても新しい事柄を耳にして置いたなら必ず知能は開くもの、そして他日何等かの形で役立つ事を信じて、この様な手段を取つたのである。

我々がこのセンターに於て訓練を行うに當つての心構えを公にした事があるからそれを茲に記して置きたい。

この文書はイラン国内の各種工場にセンターの存続を紹介し、且訓練の内容を知らしめて、イランの工業者がこのセンターを活用され、且卒業生の就職斡旋をも考慮して書いたものである。

(註：次の文書は大使館に相談した結果賛成がなかつたので、この文書の一部はイラン工業会 廠所に於て会員のみで説明した)

2) イラン小規模工業技術訓練センターの訓練計画

目 的

A: 職業訓練を通じて人格の形成

青少年が社会人として人類の福祉に貢献する為には“職業的知識”に併せて人格の育成をも必要欠く事の出来ないものである。

このセンターに於ては、全授業時間中の9.1%の普通教養学科主として社会、生活指導、体操、数学、物理、化学等を教える外、16.7%の専門学科、即ち機械工学大意、電気工業大意、各科別の工作法等を教え、残りの74.2%の授業時間は基本実習と応力実習に當てる。

これ等全体の授業時間を通じて、我々日本側及びイラン側より成る30餘名の指導関係者によつて、訓練生に職業的知識を習得させると同時に人格形成の訓練をも行わんとするものである。即ち、人格形成とは規律と節度を守る習慣をつけさせ、責任感を重んじさせ、誠実

さと勤勉なる風習に馴れさせ、仕事に対する進取の気象を涵養し、安全作業と資材の経済的使用等を身につけさせたいと思つて居る。

B：修了生の技術程度

産業の興隆初期に必要とする工員の素質は単能工的な知識ではなく万能工的素質のある者でなくてはならないと考えられる。このセンターの修業年限は1ヶ年間である。この間に機械仕上科、鋳造科、木型科、板金溶接鍛造科及びプラスチック科等に於て、其の科に関する専門的知識を出来る限りの広い範囲に教えて将来の職場に於ける中堅工員たらしめたいのである。

即ち、1つの仕事のみで熟練する単能工ではなく、このセンターを修了した事はどのような仕事にも順応出来る基礎知識の者とし、仕事の熟練度は各々が工場に勤務してから経験を重ねて習得さるべきである。その様な基礎的知識を有つ事は将来に於て、仕事の改良に役立つ許りでなく、中堅工員として工場発展に大きな役割りを果し得ると考えられる。

産業の進歩発展は仕事の改善と物の改良考案に由来する事が多い。この様な観点からも、訓練生には出来る限りの広い範囲に亘つて基礎知識を与えねばならないと考えて居る。

C：授業の方法

凡ての教程の基本は、日本国労働省管下にある職業訓練所の教育方針に順応する外、更にこれにイラン国民の習慣や、イラン国の産業界の飛躍しつつある現況をも勘案して、それ等に適するよう立案された教本テキストを作り、これを日本側指導員とイラン側指導員が協力して授業をするものである。

D：教材及び訓練用施設

当センターには、既設の訓練用機械設備が多数あり、更に日本国政府がイラン国政府に供与して新たに設置された設備が40餘台ある外数百種類の工具類も供与された。次の表は、日本国政府から当センターの為にイラン政府に供与された物品の概要である。

第九表
日本から供与された機械器具
機械仕上科

番号	品名	数量
1	Lathe With Copying Device 450×1250(大隅)	1
2	Lathes 360×750(池貝)	3
3	Universal Milling M/C テーブル動き 70.0% (新潟)	1

番号	品名	数量
4	Shaper ストローク 635 (大日金属)	1
5	Universal Tool and Cutter grinder 200×670 (牧野)	1
6	Surface Grinder 1,060×230 (三正)	1
7	Jig Boring and Die-Sinker (牧野)	1
8	Contour Machine 300% (杉本)	1
9	Upright Drilling M/C 40%φ (吉田)	1
10	Radial Drilling M/C 1M×1.4M (新日本工)	1
11	Vertical Borer for Cylinder 130% (和田井)	1
12	Bench Drilling M/C 13%φ (並木)	1
13	Band Sawing M/C 150% (杉本)	1
14	Surface Plate 1.0×1.5M (牧野)	1
15	Precision Surface plate 300×300% (藤田)	3
16	Cylinder gauge 10~150Dia	set
17	Outside Micrometer 0~125	21
18	Tublar Inside Micrometer 25~50	1
19	Extension inside Micrometer 50~150	1
20	Depth Micrometer 0~75	1
21	Dial Indicator	6
22	Vernier Caliper jis first class 600% 460 300" 150%	18
23	Precision Steel Rule 1,000% 300" 150%	26
24	Folding Steel Rule 1,000%	15
25	Convey Rule 2,000%	5
26	Vernier Depth Gauge 150 $\frac{1}{50}$	1
27	Radius Gauge	6
28	Indicator Stand with Magnetic Base	3
29	Thickness Gauge	4
30	Thred Turning Tools (バイト頭微鏡)	1
31	Taper Gauge Inside and Outside	set 3
32	Circuit Tester 500-100V MQ	" 1

番号	品名	数量
33	Thermometer	1
34	Bevel Projector	1
35	Indicator Stand	1
36	Dial Gauge Comparator	1
37	Time Limited Hand Tachometer	3
38	Volting Detector	3
39	Scale Spring Balance	1
40	Combination BLock Gauge	set 1
41	Accessories for Block Gauge	" 1
42	Angle Block Gauge	" 1
43	Gear tooth Gauge Modul Pitch Diametral Pitch	4
44	Square(Hardenes and Ground)	4
45	Boxtype V Block	2
46	Height Gauge	1
47	Precision Spirit Level	1
48	Straight Edge	1
49	Double Caliper 150~300	7
50	Spring Driver 150	5
51	Steel Compass 150~200	5
52	Universal Surface Gauge 250	4
53	Test Bar(For Between Center)	7
54	Screw Pitch Gauge 60°, 55°	4
55	Involute Gear Tooth Gauge Md. D P	2
56	Acme Screw Thread Gauge	3
57	Screw Thread Measuring wire for Metric Thread	set 1
58	Electric & Pneumatic Tools 1-16-81 1-16-90	" 1
59	Electric Drill WH Type Cap 65% 13%	2
60	Air Compressor 10 ^{Kg/cm²} 1HP	1
61	Electric Hand Shear with Single phase	1

番号	品名	数量
62	Electric Bench Grinder with 205% wheel(GPT)	1
63	Electric Soldering Iron Spear ^{Axe Type} Spear Type	2
64	Portable Electric Sander with 150% wheel	1
65	Uryu Air Grinder Type UG-25	1
66	-Hand Tools- Parallel vice 125%	1
67	Pipe Clamping Vise 12~100% Pipe	1
68	Drop Forged "C" Clamp ^{200%} 150% 75%	9
69	Drill Press Vise 162%	1
70	Piston Vise 50~150%	1
71	Small Screw Jack 62%	4
72	Screw Driver with Through-Out Handle 150%~300%	28
73	Wooden Hammer with Handle 45~60%	30
74	Rubber Hammer with Handle 454 908Gr.	13
75	Copper Hammer with Handle 908gr.	3
76	Leadex " " " "	3
77	English Spanner 150~300%	24
78	Double End Spanner 14~35%	26
79	Side Cutting Plier 175%	6
80	Combination Plier "	6
81	Center Punch	set 2
82	Wire Stripper	2
83	Figure Punch 15~50%	set 4
84	English Letter Punch 15~40%	" 3
85	Parallel Clamp 100%	" 2
86	Knurling Tool Holder ^{Single} Twin	6
87	Straight Knurl Hss{ ^{Coarse} Fine Medium	9
88	Concave Knurl -- " "	9
89	Hard Metal Scraper with Holder	15
90	Spare Tips for Above	15

番号	品名	数量
91	Hack Saw Frame 24T, 32T 250%~300%	Gross 9
92	Stock for Round Dies 21~50%	15
93	Adjustable Wrench for Tap and Reamer(No.6, 7)	3
94	Pipe Cutter	1
95	Claw Bar 350, 450%	4
96	Cast Iron Angle Plate 100×125% to 300×350%	4
97	Drill Chack 0-6.5 to 1.6-19.5%	10
98	Tap Holder No.88, 89	4
99	Drill Chack Arber No. 11, ~2 No. to 2, ~3Mt.	7
100	Drill Sleeve MT2×3 " 3×4	6
101	Lather Dog 19~50	20
102	Holder for Cutting-off Tool No. 111 " 112	20
103	Oil Stone 100×25×13 CMB200×50×20	25
104	" (Tri-angular)	20
105	" (Square) 13.0×100 9.5×100	20
106	(Round) 6φ×100 to 13φ×100	30
107	Dresser Stone 150×50×25	15
108	Chain Block (1ton~5tons)	3
109	Truck Jack 5, 15tons	2
110	Wire Rope 3/8"~1/2"	Set 36
111	Liner Rope 1/2"~3/8"	" 150
112	Piston Ring Compressor 50~125%	1
113	Piston Ring Filing Tool	1
114	Socket Driver Set No. 470, 480	Set 2
115	Small Driver Set No. 1900	" 1
116	Watch Makers Driver Set	" 1
117	Micron Universal Drafter Bs-M-4	1
118	Micron Drafting Desk Bs3~4型	1
119	Drafting Board 200×1200%	1

番号	品名	数量
120	Drafting Instrument Set # ^{API} 3213	set 1
121	Drafting Pencils HB	Dozen 10
122	Straight Shank Drill SKH ₂ 0.5~13%	25.5
123	Taper Shank Drill 13.5~40%	Pcs 57
124	Center Drill $\frac{5}{16}$ ~ $\frac{5}{32}$	Dozen 16
125	Drill Stand M.M	2
126	Hand Tap Metric 2.0 ϕ ×0.4% to 18 ϕ ×1.5	Set 44
127	Tap Wrench 2.0 ϕ ×20 ϕ	" 2
128	Dies (Medium) 2.0×0.4×20 ϕ (Metric) 20×2.5×50 ϕ	Pcs 52
129	" Metric Fine 80×1.0 to 18×1.5	" 14
130	Dies Handle 2.0 ϕ ~20 ϕ	Set 2
131	Hand Reamer SKH ₂ 3 ϕ ~20 ϕ	Pcs 34
132	Taper Pin Reamer #0~#8	" 14
133	Adjustable Reamer 12~13.5% to 38~46%	" 12
134	Metal Saw SKH ₂ 75 ϕ ×10×22 100 ϕ ×4.0×25	" 60
135	End Mill 2HIP(Straight Shank) 3.0×6×40 12×12×65	" 36
136	" 4HIP(") 4.0×6×40 20×20×75	" 36
137	Morse Taper Shank End Mill 22 ϕ MT3~30 ϕ MT3	" 15
138	Plain Cutter SKH ₂ 75×75×32 to 100×150×32	" 5
139	Side Cutter 60 ϕ ×5.0×22~100 ϕ ×16×25	" 16
140	Plain Cutter 60 ϕ ×60×25~60×100×25	" 6
141	Single Angle Milling Cutter 70 ϕ ×18×22×45° to 70 ϕ ×18×22×80°	" 10
142	Double Angle Cutter 70×18×22×45° to 70×18×22×90°	" 6
143	Angle Milling Cutter With Thread Hole 60×16×45° to 60×16×60°	" 6
144	for above use Shank MT 3 60×16×45°~60°	" 6
145	T-Slott Cutter SKH ₂ 22 ϕ ~49 ϕ	" 12
146	Milling Cutter for Slot Cutting 60 ϕ ×4×22 to 75 ϕ ×12×22	" 42
147	Face Milling Cutter With inserted With ASA No. 40 Shank 50~100 ϕ	" 6
148	Face Milling Cutter With inserted With ASA No. 50 Shank 75 ϕ ~100 ϕ	" 4

番号	品名	数量
149	Tungsten Carbide Tipped Bit G31-2 to G43-4	79
150	" " S31-2 to S34-3	26
151	Tungsten Carbide Tip 01-2 to 08-4	82
152	High Speed Steel Tipped Bit SKH4(片刃各種)	39
153	" " " Shaper Bit(各種)	18
154	" " Solid Bit 65~160	Dozen 25
155	" " " " #1~#3(突切完成バイト)	Pcs 27
156	Machinist File (Flat)	" 200
157	" (Half Round)	174
158	" (Round)	206
159	" (Square)	288
160	Set of Needle Files No. 6 10本組	Set 5
161	" 12本組	" 5
162	Precision Fine File(各種)	Pcs 49
163	Machinist File (Triangular)(各種)	192
164	Oil Gun 円錐形とドビン形	15
165	Solder 棒材	1貫目
166	ペースト (1/4ポンド入)	缶 2
167	石 筆	箱 2
168	チヨーク	" 10
169	白胡粉	袋 5
170	アモール	缶 1
171	ヘルメテック	" 2
172	ベルト ワックス	" 1
173	音 竹	" 2
174	光明丹	" 3
175	バルブコンパウンド #80~#400	" 5
176	酸化クローム	1Kg
177	研磨布 #60~#240	2・1巻

鑄 造 科

番号	品 名	数 量
178	Crucible Melting Furnace 100Kg(三和)	1
179	Band Sawing Machine 660%(三国)	1
180	Scale Platform Type 50Kg	1
181	Crucible for Spare for 100Kg	5
182	Electric Bench Grinder 150%両頭(八洲)	1
183	鍛 治 箸 大	5
184	汲 出 箸 大	50
185	鍛 治 箸	5
186	垢 取(砲金用, アルミ用)	80
187	汲 出 # 5黒鉛, アルミ用柄杓等	35
188	湯 汲(砂金用)(20Kg)	2
189	脱酸剤 アルミ用鉛化亜鉛外ノヂュライト	10 缶
190	木 蠟	20 Kg
191	篩 メツジ3厘, 5厘, 1分, 2分, 3分	50
192	スタンプ	5
193	匙 ベラ 大, 中, 小	30
194	曲りベラ 大, 小	20
195	柳ベラ 大, 小	20
196	水 筆 0号	20
197	板 筆 0号~5号	70 Pcs
198	帯鋸替刃 砲金用とアルミ用	50
199	全上用 目立ヤスリ	20
200	両頭グラインダー砥石	10
201	手鋸 フレーム 200~300	3
202	全上用替刃 24Tと10T	グロス 2
203	柄付ハンマー(1ポンド)	5
204	万力 125%	2

205	タガネ 15.0%	30
206	鍍波目, 平, 丸等	62
207	卓上秤 5Kg	1
208	ロータリー サンダー	1
209	全上砥石	打 1
210	全上用ラバーバット及びワッシャー, ナット	式 1

板金, 溶接鍛造科

番号	品名	数量
211	Forging Hammer 1/20Tons (齊藤)	1
212	Hardness Testing Machine (菅井)	1
213	Rivet Forge 0.1KW (岡本)	1
214	Shearing Machine 4.5×1M (極東)	1
215	Power Press 50Tons (")	1
216	Power Press 30tons (")	1
217	Universal Press Brake 3.2×1M(---)	1
218	Spot Welder アーム深さ350MM	1
219	Arc Welding Machine(Engine)(蔵王)	1
220	金床 65Kg	1
221	蜂の巣 60Kg	1
222	片手ハンマー 2ポンド	2
223	両口ハンマー 2ポンド~15ポンド	6
224	両口ハンマー用柄	10
225	打曲工具	Set 1
226	柄付タガネ 中, 小形	Pts 4
227	立万力 125%	1
228	火造箸 平, 丸型 サギ箸等	10
229	カケタガネ 3"と5"	3
230	丸棒, 打切り 3/4, 5/8, 3/4	3
231	丸ヘシ 3/4, 5/8, 3/4	Set 4

番号	品名	数量
232	溝ヘシ 3/8, 1/2, 3/4, 1"	4'
233	角ヘシ 2'	1
234	板切り 1/2, 2'	2
235	バス類 内径用と外径用	6
236	センターポンチセット	組 2
237	トースカン 角型	2
238	ケガキ針	組 2
239	定規 直線1M, 直角300% 三角300%	3'
240	パーベンダ A, B型 5/8, 1"	4
241	鋼製物指 メトリック1米	1
242	蜂巢定盤 600×900×100	1
243	全上クランプ(シヤコ万力)	8
244	切箸(直刃) 全長 180% 240%	2
245	" (柳刃) "	2
246	" (エグリ刃) "	2
247	つかみ箸 360%と180%	2
248	折台 1350%	1
249	定規 直1350%, 直角300%, 三角300%	3
250	ハゼころし	2
251	ハゼ起し	組 1
252	キシヤゲ	1'
253	野書針 バチ形, ウラ形, 長刃	6
254	野書用コンパス 8', 10', 12'	6
255	電気ドリール 1/4HP	1
256	電気ハンドシャー 2%原用	1
257	ニブラー 1.2%	1
258	ヘルメツ、溶接用	3
259	手袋 " 革	2
260	ノギス 150M型	5

番号	品名	数量
261	菅竹	1 束
262	アセチレン発生器 #2 吉田式	1
263	安全器 #5005	2
264	酸素減圧弁 120%	2
265	火口溶接と切断 各5本入	組 6
266	アセチレン用 } 酸素用 } ゴムホース	600 尺
267	アセチレン調節器 2K, 吉田式	2
268	酸素 " #2 "	2
269	火口(切断用) BT型 7本入り	組 1
270	硼砂	1貫目
271	真鍮	若干
272	メガネ G4 溶接用	5
273	革手袋 "	2
274	コンパス 酸素切断用	1
275	ライター 溶接用	5
276	ライター石	100
277	ガス ソケット	組 2
278	ホース バンド	12
279	パウダー 錳鉄, ブロンズ, プラス, ニューム	Kg 4
280	酸素溶接棒 銅鉄用 2~5%	450'
281	銅 尺 1メートル	1
282	酸素溶接棒材 銅鋼用 5ミリ, 4ミリ	Kg 100
283	アーク溶接棒 銅鉄用 2, 3, 4, 5耗	290'
284	自動瓦斯切断器トランス付低圧用	1
285	ビームトラメル 18吋	1
286	手万力 6吋	2
287	平タガネ 150耗	3
288	エボシタガネ "	3
289	銀 鍍	Kg 25

290	ブリキ用管	210%	180%	2
291	バイス プライヤー B型	175%		1
292	" "	250%		1
293	唐金 ハンマー			3
294	半田鍍 槍形と平形	550gr		2

木 型 科

番号	品 名	数 量
295	Wood Working Lathe 1,800%	1
296	Band Sawing Machine 500%	1
297	Hand Planer 300%	1
298	Surface Planer 1,000×1,500%	1
299	木工旋盤用 バイト 平, 丸, 剣	21
300	木工帯鋸 替刃	10
301	電気ベルタ(Combination Type)	Set 1
302	手押鉋用 替刃	2
303	電気ドリル(木工用)	Set 1
304	全上錐	組 2
305	ポータブル モーター	Set 1
306	全上角のみ 4分, 6分	4
307	木工万力	5
308	鋳物尺 ステンレス 300, 600, 1000	7
309	直尺 300, 600, 1000	7
310	木製と銅製折尺 1,000	11
311	竿コンパス 大 小	10
312	木製と鉄製 コンパス 大小	20
313	下端定規 大小	10
314	直角定規 大 小	10
315	斜角 " 小	5
316	クイツクボール	1

317	全上錐 3,4,5,6分	4
318	鉋平 木口, 長台, 小, 丸 ソリ台	20
319	鋸 手鋸両迷, 回転鋸, 胴付鋸, 畔挽	16
320	目立鋸 柄付荒, 仕上	20
321	平のみ 10種組, 3,4,6,8分, 1寸	35
322	丸のみ "	組 1
323	しゃくりのみ 10種組	" 1
324	合すきのみ	1
325	野引	5
326	削り小刀	5
327	錐 三ツ目, 四ツ目 大, 中, 小	30
328	スコヤー 大, 中, 小	9
329	ドライバー 大, 中, 小	15
330	ペンチ 175%	4
331	金槌 大, 小	10
332	釘締め	3
333	ハタ金	組 2
334	自由金 大, 小	4
335	釘抜き 大, 小	3
336	砥石 荒(2) 中目(2) 仕上(3)	7
337	丸ノミ用 砥石	2
338	木型塗装用ハケ 5分, 1寸, 1.5寸, 2寸	8
339	膠	Kg 3

プラスチック科

番号	品名	数量
340	Injection Moulding M/C 45oz.	1
341	Extruder With Dies (池貝) 40φ% 12Kg/Hr.	1
342	Compression Moulding M/C 50Tons	1
343	Crusher 80Kg 3HP	1

番号	品名	数量
344	Tensile Strength Tester 5t $\frac{1}{500}$ 目盛	1
345	Flow Tester 500Kg/cm ² オムゼン型	1
346	Hydraulic Pressure Tester 50φ×500 1HP	1
347	Oil Bath With Cover 20liter	10
348	Gasoline Blow Torch 1 "	10
349	Reamer for Plastic Pipe 1~2" 13~15% 4" 20PCS 16P 10P	46
350	Hack Saw Blade 12"	doz 80
351	Hack Saw Frame 8~12"	10
352	File With Handle Half Round	set 40
353	Knife	358
354	Steel Verner Caliper 200%×8"	10
355	Combination Plier	19
356	Saw With Handle	10
357	Pipe Vice 2" 4"	10 10
358	Electric Heater for Oil Bath 400V 500~1,000W	10
359	Welder for Plastic Pipe Dia 2%	kg 200
360	" " 3%	" 440
361	" " 4%	" 230
362	Paraffin in Drum 180liter	drum 4
363	"Zenya" Electric Bench Grinder Double Head 200W×400V	10
364	"Rock" Brand Vinyl Welder No. 205	10
365	Nozzle for the Above Straight and Curved	set 20
366	Bobbin	150
367	"Meiji" Air Compressor Model No. 220	Set 10
368	Oil for "Meiji" Air Compressor	Can 3
369	Flaring Tools for Vinyl Pipe $\frac{1}{2}$ "~2" 2"~4"	Set 2
370	HORAIS Crusher 2.2KW HA Type	" 1
371	Vinika 5001 Unplasticized PVC Compound for Pipe extrusion	kg 1,000
372	Vinika 6701A " "Compound for injection Moulding Pipe fittings	kg 1,000

373	Styrol Pellet(Asahi-Dow Polystyrene) *	500 ^{Kg}
374	Urea Resin Moulding Material	1,000 ["]
375	Polyethylene Pellet(Hi-Zex #1,000N)	200 ["]
376	" " (Hi-Zex #1,064 BlueR)	160 ["]
377	" " (Hi-Zex #1,024 Red)	160 ["]
378	'S' Ion Cement No. 15	(120 ["] 180 ["])
379	(追加機材) Iwata Air Compressor 10 ^{Kg/cm²}	1
380	" Drawing tools	1
381	" Hand operating injection Moulding m/c	1
382	" Weight Rets for Balance	set 1
383	" Air transformer for Air Compressor 400l/min	" 1
384	" Plastics Moulded Samples	kinds 12

祝聴覚教材と工具類

番号	品名	数量
385	映写機 エルモ 8種	1
386	カメラ 三 8"	1
387	全上用 三脚	1
388	テープレコーダー(ソニーラジオ付)	1
389	スライダックス 380V~380~V	2
390	製図機器	set 1
391	機構模型	式 1
392	サインバー	1
393	計算機	1
394	スライドフィルム	式 1
395	タイプライター(英文ポータブル)	1
396	テープレコード用接点機	1
397	自動温度計	1
398	ストップウォッチ	1
399	温度計 0~200°C	5

番号	品名	数量
400	砥石	1
401	カネ尺(大工用)	18
402	ドリル刃先検査器 3~8×10%	1
403	オプチカル フラット	1
404	鋳物標本	1
405	金属標本	1
406	ビニール コード	50 ^M
407	表面粗さ標準片	1
408	水準器 300%	3
409	下げ振り 30gr	6
410	石綿シート 1M×5m	1

追加供与機材(プラスチック科分は前頁に記載してある)
(1964.3.17通知)

機械仕上科へ		
411	ロック ウェル ハードテスター	1
412	ユニヴァーサルダイヤルゲージ	1
413	電気ペン	1
鑄造科へ		
414	サンドミル	1
木型科へ		
415	小手丸ツキノミ	Set 1
416	小丸等鉋 10本組	組 1
417	鉋	10
418	丸曲のみ	10
419	ツボギリ 15本組	Set 3
420	鑄物尺	25
421	砥石	若干

番号	品名	数量
	板金溶接鍛造科へ	
422	ハンマー	5
423	柄	100
424	ステンレス用溶接棒 A	308

E: 実 習

初年度の計画する授業時間の総数は1,868Hであつて、この内74.2%即ち、1385.5Hが実習時間である。実習は基本実習と応用実習に分ち、前者は年間662H、後者は723.5Hである。

基本実習に於ては作業の基本動作を習得せしむるに當つて指導員が実地指導するは勿論、フィルム等の視聴覚教材を用いてその理解を助け、且出来る限り数多くの実用的物品を造形させる方針である。

又、応用実習に當つては、その実習すべき資材はイラン国内の各種工場からの物品製造、又は部品加工の委託を受けてその製作を訓練生に行わせて訓練生の技術を国内産業の歩みと歩調を合せる許りでなく、進んで物の改良を計る観念を植付ける計画である。

F: 付 帯 目 的

センターが、イラン国の工業界から孤立する事なく常にイラン国内工業の躍進に深い関心と技術的協力をする事が望ましい。従つて、このセンターに於ける教程内容もイラン国内工業の進捗に応じて追年其の内容に訂正を加えて行く方針である。

又、日本側並にイラン側指導者達はセンターの所管省である鉱工業省当局の管理の許にセンターの日本側並にイラン側理事長相互の理解の上に於てイラン国内の各種工場の技術的相談に応じつゝ常にセンターと国内工業家との連絡を密にして行きたいと考えている。

註:

- 本文中実習の項 "E" の授業時間総数1868Hとあるは第1期の訓練は準備完了に手間どる事と指導員の不慣れも考慮に入れて訓練時間を14ヶ月間とした時の数字であつて第1期訓練の後期に於て訓練計画が12ヶ月で終了出来る見込みがしたので当初の計画より2ヶ月短縮して授業総時間数を1759.5Hとした。
- 後期応用実習に於て外注を受けてこれを訓練生に製作させる条項はイラン工業会館所のメンバーと会談してその主旨を説明し賛同を得て多くの注文を受けたが其の加工費の額について委託工場側と鉱工業省当局との間に話し合いが纏らず、遂に機械仕上科の分は実施する事が出来なかつた。然し溶接、板金に関する仕事は外注を引受けてセンターの所

管が労働省に移る迄継続された。

3) 訓練の状況：

第1期の訓練に於ては日本側要員が現地語に不慣れであつた為とイラン側指導員に技術を教える事を主眼とする為日本側要員は総てイラン側指導員を通じて訓練生の訓練を行つた。例えば日本側要員がコントロール中に気付いた事は直接訓練生に注意を与えず、イラン側指導員に注意させる如きである。各科は何れも厳格な訓練を行う事につとめ怠け者に対しては厳罰を課して、根性の矯め直しを計つた。各科の日本側要員は不良性を帯びた訓練生に対しては厳格な態度を以て臨んだが、どおしても手に負えない者は追放の前段処置として日本側理事長に差出された。

第2期訓練からは訓練開始後3ヶ月を了しても尙不良と認められた者は官本調整員の許に送られ、そこで本人の行状を十分に調査し追放の可否について意見書を理事長に提出する事になつた。理事長は意見書について再審の上追放すべき者は、イラン側理事長にその旨を勧告する事にした。

第六節 訓練の効果

1) 訓練資材：

訓練上最も悩まされる問題は資材の調達が極めて不円滑な点である。素より未開発国或は低開発国と呼ばれる國に於て材料が円滑に供給される事は困難な事柄であることを承知しつつも、其の入手予定日が全くつかめない点に訓練の計画に齟齬を来す原因があつた。木型科の如きは第1期訓練に於て木型用木材の入手が遅れた為木型には不適當な材料ではあつたが、日本から供与された機械類の梱包用木箱を訓練生に解体させて、それを全部使い果した如き、或は溶接棒の消費量がILOの専門家が指導して居つた当時より数量も多く消費するから、其の量を減じて欲しいと本省の経理局から申入れがあつた如きであつて、その消費量の多い事は我々の訓練が激しい事を証するとも言えるにも不拘、経理局としては我々の訓練内容が判らないので消費量の多い事に理解が出来なかつたものと思われる。

第2期訓練に於ては、本省から或る程度の経費がセンターに前以て渡される仕組みになつたので、センター内の会計を動かす事によつて緊急な入用資材は前期より比較的迅速に入手出来る様になつた。

資材がスムーズに入手出来ない根本原因は、イランの会計年度の始まりとセンターの訓練開始期に大きなズレがあり、これが第1期訓練に於て大きな障害となつたようである。即ち、イランの会計年度の始まりは3月21日頃(イラン回教新暦の元日)であり、センターの授業開始は10月初旬であるから、第1期訓練に於ては我々の訓練計画による資材量が予算に組込まれてなかつた為かと思われる。初年度は我々が入国してセンター開設の準備を行い、且各科担当要員が授業計画を立て、これに要する入用資材のリストが出来て、それをイラン側当局に提出したのがその年の6月頃となつたので、其の年度にはそれ等の資材費が予算に組込まれてなかつたのである。

従つて敝工業省当局は予算のやり繰りを行つて其の日暮的に少量づゝ資材を購入した為、いつも材料不足に追われた訳である。又、イラン政府の各省予算も末端のこのセンターに経費が更付される迄には数ヶ月を要した為、第1期訓練が過半数を経過した頃に漸く第1期に提出した資材が入荷した始末で、これが再び第2期訓練に於ても資材不足を繰返すに至つたのである。そして第3期に入るとセンターの所管が経済省から労働省に移管される噂が立ち、日を経るに従つてこの噂が真実性を帯びて来ると更に購入さるべき資材の入手が困難になり、第3期中頃に於ては訓練を打切らねばならないかと考えた程の科すら生じたのである。

幸い労働省に完全に移管されたイラン暦1344年度(1965年3月21日から)以降は実習用材料も順調に入荷して、こゝに漸く材料問題は解決出来た次第である。

2) 訓練の教科内訳

第1期訓練は次表の如き計画の許に開始されたが、前述の如く14ヶ月間訓練の計画を12ヶ月に変更した為、実習時間が予定より78.5H減少した。

第十表

第1期訓練の授業時間割当

	科 目	授業実施時間	備 考
普通 学 科	社 会	30H	回教僧侶ナーセリール氏から毎週末に1時間づゝ宗教に関する講話
	生 活 指 導	30"	人造りに関する講話と訓練生の相談を受ける
	数 学	30"	
	物 理	24"	
	化 学	9"	
学 科 門	機械工学大意	50"	
	電気工学大意	28"	

	科 目	授業実施時間	備 考
専門 学科	材 料	46 ^H	木型科は木材につき プラスチック科はプラスチック原料につき 他科は共通の金属材料
	各.科 工作法	159 ["]	実習場に於て行い
	初 等 力 学	— ["]	難解との理由により講義を行わず製図に変更した
	製 図	59 ["]	イラン側からの強い要望により新たに計画へ加えた
実 習	基 本 実 習	661 ["]	
	応 用 実 習	633.5 ["]	計画は712 ^H であつたが2ヶ月短縮によつて78.5 ^H 減少した
合計 時間	初期計画時間	1838 ["]	
	最終実施時間	1759.5 ["]	

第1期訓練の頭初には課外として数ヶ月間毎朝授業開始前に体操を行わせたが永続は出来なかつた。そして第3期の中期に於て労働省側理事長エスラミイ氏から体操の復活希望があつたので、それに要する運動図系を与えてある。第2期訓練に於ては前期の計画に変更すべきものがあつたので多少修正されて、次の如く立案実施された。

第十一表
第2期訓練の授業時間割当

	科 目	授業実施時間	授 業 担 当 者	備 考
普通 学科	社 会	46 ^H	回教僧侶ナーセリイ	回教僧よりの申入れにより毎週 1回行いとなり前期より増加した 社会科と同様毎週末(年間を通 じて)行い
	生 活 指 導	44 ["]	宮本調整員	
	数 学	52 ["]	ホジヤテイ(プラスチック科長)	
	物 理	11 ["]	マハージイ(専 任)	
	化 学	17 ["]	ソホラーブザー(次 席)	
専門 学科	機械工学大意	44 ["]	ノスラテイエ(機械部長)	
	電気工学大意	24 ["]	メデザイナー(溶接科主任)	
	材料(金属)	32 ["]	ソホラーブザー(次 席)	50 ^H 行い様繰合せ
	"(木材)	(32 ["])	ラグアーハー(木型科主任)	木型科のみ32 ^H とする
	"(プラスチック)	(32 ["])	ホジヤテイ(プラスチック科長)	50 ^H 行い様繰合せ
実 習	各 科 工 作 法	152.5 ["]	各科担当イラン側主任	
	製 図	92 ["]	松田真良とヘズリー(製図科主任)	50 ^H を全科共通の基本製図とし 残りは各科にて応用製図を行い
	基 本 実 習	772 ["]	日本側要員	前期より111 ^H 強化した
通計	応 用 "	417 ["]	"	
		17035 ["]		

学科の授業は日本側要員の作製したテキストを中心として、イラン側が授業を行つて居る。然し実習場で行う各科の工作法は担当の日本側要員はイラン側指導員の通訳で講義をするものであるが、授業の終る前に訓練生からの質問を許して居る。

第1期の訓練中にも起り、又第2期中にも繰返された問題で学科時間の短縮をイラン側理事長から申入れられた事がある。彼の意見によると折角指導員達が苦勞をして学科を教えても理解する者が少ないから、実習の時間を多くしてはとの事であつた。彼は我々の授業に対する考え方が理解出来ないらしい。私の様に工業發達の黎明期に遭遇し実際にそれを体験して来た者でないと、イランが今どんな者を養成せねばならないかを理解する事が困難であるかも知れない。

私は訓練生が学科が直ちに理解され得なくとも、教室で先生から教えられた事は不思議に記憶に残るものであつて、それがいつの日か何等かの形で役立つと信じ、エテマデ氏の申入れには応じなかつた。このセンターが単に仕事のみを教える所であるならば、それは普通の職工を養成する所と化し、学問の普及して居らないこの国に於て、稀少価値でさえある中学卒業者である訓練生としては決して満足しないであろう許りでなく、中堅となるべき工員養成の主旨に反するからである。我々が少し気を弛めると安逸を欲するこの国の人達は、むづかしい学問を嫌い傾向があり、青少年の訓練に真からの理解がないようである。職工には学問が要らないものと考えた者の日本の風習にも似た所が、現在のイランにあるようである。我々は教えた100人の訓練生の中から5人でも10人でも優れた者が出て、それ等がイランの工業發展に大きく尽してくれたなら、1つの目的は達せらるゝと信じて居る。

3) 第1期訓練生の卒業試験成績

訓練期間中は常に実習や工作法の学科についてその成績を採点してそれを訓練生に示して更に彼等の努力を促して居るが、学期末には各科一斉に卒業試験が行われる。第1期に於ては、9月7日から各科の実技試験に入り、9月1-2迄の6日間がそれに費された。又、学科は14日から17日迄の4日間の試験が行われた。試験の採点はどの様に行われるかを記録する為、こゝには第1期訓練の成績採点を述べたい。

第十二卷
第一期訓練生の試験成績
機械仕上科

成績順位	訓練生の姓名	の年齢	入所年	学歴	出身地	学 科					実 技		総 合 点	規 律 点	備 考		
						理 化	機 工	電 工	材 料	工 作 法	製 図	平 均				年 間 平 均	試 験
1	ジャハンミー	25	12	年	テヘラン	18.8	19	17	17.9	15.4	15.25	16.84	15.8	17.5	17.2	19	合格
2	アズハイミー	21	"	"	シラズ	14.9	15	17	15.5	14.6	9.5	14.2	16.1	17.38	16.82	16	"
3	アブドラヒ	23	9	"	タブリーズ	14.4	3	14.5	7	11.1	12.5	10.1	10.45	14.17	13.8	12	"
4	ミールハーン	21	12	"	ラシト	18.3	16	18	17.2	15.85	13.5	16.08	11.6	12.93	13.16	15	"
5	フアラハティ	20	8	"	テヘラン	6.2	4.3	6	8.7	8.5	10.25	8.5	11.55	14	13	15	"
6	アラニニキ	19	8	"	ゴルガン	13.8	14.2	7.5	7.5	13	10.75	10.76	12.05	13.38	12.88	15	"
7	ムインガリ	24	9	"	パフル	11.8	14.5	14.5	9.5	9.8	9.25	10.65	11.3	12.82	12.36	13	"
8	タナハ	17	9	"	クアエ	14.8	16.5	16.5	14.1	12.2	11.5	13.6	10.6	11.0	11.27	14	"
9	モジャハ	19	9	"	テヘラン	11.3	"	11	8.8	6.8	14.5	9.81	10.85	11.32	10.07	15	"
10	エスマー	18	10	"	テヘラン	15.4	17	19	12	11	15.25	13.7	11.25	10.5	11	15	"
11	ジャラニ	17	7	"	"	9.5	2.3	11.5	3.5	8.4	11.5	7.1	9.7	11.5	10.72	14	"
12	マカミ	18	8	"	アラス	5	10	3.9	8.2	10.3	11.5	8.8	10.85	10.56	10.37	15	"
13	タイラ	17	8	"	テヘラン	5.3	4	9	5.7	10.8	7	7.43	9.95	10.69	10.19	15	"
14	アトラブ	18	9	"	レザ	14.4	"	15.5	12.9	"	11.25	13	10.25	9.19	9.8	12	"
15	ナセリ	19	9	"	カンジャン	16.1	16	12.5	11.9	11.4	13.75	12.9	10.3	8.94	9.6	15	"
16	ノウザー	22	8	"	ベシヤ	4.7	11.5	15	8.8	6.3	6.5	8.1	10.05	9.5	9.4	13	"
17	アルアイ	18	8	"	テヘラン	6.5	13.5	"	7.9	8.5	13	9.52	9.75	7.13	7.74	12	"
18	タニ	22	9	"	シヤト	4.2	3.5	7.5	6.8	5.7	11	7.24	9.4	7.38	7.91	15	"
19	カラビ	18	8	"	ラシト	12.4	8	11.5	9.5	8.6	5	8.74	8.45	6.75	7.21	13	"
20	ギヤル	17	8	"	テヘラン	8.5	3	16	10.3	9.1	10.75	9.7	"	"	10	"	
21	ホセ	19	7	"	ケルマン	7.3	2	11.5	4.5	10.5	9.25	9.1	5.25	4.5	5.85	14	落第
22	イヤ	19	9	"	キズ	7.8	13	12	5.2	8.9	6	7.92	8.3	4.81	5.63	16	"
23	モラ	18	7	"	テヘラン	3.0	5	5	"	4.6	9.5	4.2	10.35	4.5	5.21	13	"
24	マスカ	17	9	"	"	5.0	3	11	5.8	9.4	6.25	7.0	6.9	2.82	3.85	14	"
25	マスカ	22	12	"	シラズ	"	"	職歴に事を得て1963年1月自ら退所					"	"	"	"	中退
26	モガ	22	12	"	"	"	"	小学校の生徒に転出退所1962.1.2.20					"	"	"	"	"
27	アツタ	19	9	"	テヘラン	"	"	作務を自ら退所1962.12					"	"	"	"	"
28	アツタ	20	9	"	キヤラ	"	"	自ら退所					"	"	"	"	"
29	アツタ	26	8	"	テヘラン	"	"	退所					"	"	"	"	"
30	ミール	18	8	"	"	10.4	9.8	12.3	9.5	10.2	9.8	10.6	10.2	10.7	10.3	14.2	20名合格
31	平均(24人)	19.5	8.8	"	"												

銻造科

成績順位	訓練生の姓	年齢	学歴	出身地	学					科			実 年間 平均	技 試験	総 合 点	規 律	備 考
					理 化	数 学	電 気 工 学	材 料	工 作 法	製 図	平均						
1	ラマザンハニ	17	8	テヘラン	14.5	19	18.5	13.4	14	15.5	15.02	17.5	14.8	15.16	16	合格	
2	ソルハニ	21	7	メンヤツド	9.1	11.8	13	11.2	8.2	14.25	10.9	17	14.5	14.36	17	"	
3	サルチヤミン	19	6	ダブリーズ	8	10	11	7.7	10.3	8.25	9.04	16	14.4	13.92	12	"	
4	アリータガウイ	17	9	"	7	11.5	15.5	9.8	10	7.25	11.6	16	13.9	13.87	15	"	
5	テイマス	22	6	ネンヤブール	12.5	7.8	15	8.5	10	7.25	9.55	13	14.6	13.76	16	"	
6	ハージイ	22	6	ネンヤブール	14.8	15	16.5	11.1	13.8	6.5	12.18	15	13.8	13.74	18	"	
7	メガラースイ	18	6	テヘラン	14.8	4	12	12.4	10.9	13.5	11.5	14	12.1	12.26	12	"	
8	ハサンザデー	17	6	テヘラン	6	10	12	3.6	7	7.5	6.8	13	12.3	11.77	17	"	
9	ヌウセフ	17	7	テヘラン	10.5	7.8	12	5.6	10.1	7.5	8.4	14	10.2	10.45	13	"	
落1	フアーズラヒ	18	6	レ	14	1	6	2.3	4	7.75	3.9	13	8.8	8.71	13	落第	
"2	タアゴリイ	17	6	ダブリーズ	3	2	5	0.2	3.83	11	4	-	-	-	-	"	
退1	マカセイ	18	11	テヘラン	(長期欠席の為退所せしめらる)												
"2	オウダメヘ	19	9	ハマダン	(" " ")												
"3	サーレヒ	21	11	テヘラン	(ドイツ留学と称して退所)												
平均		18.8	7.4		9.2	9.1	12.4	7.8	9.3	9.6	9.4	14.9				9名合格	

木 型 科

成績 順位	訓練生の 姓名	年 齢	学 歴	出 身 地	学 科				実 習 試 験 成 績	規 律 点	備 考					
					理 化	電 気 工 学	材 料	工 作 法				割 削	平 均	年 間 平 均	合 点	
1	アハマチイ	23	12	テヘラン	174	19	175	168	13.11	1075	15.01	18	16.87	16	合格	
2	アリ	18	9	"	125	4	145	154	11.25	115	11.26	16.5	15.47	15	"	
3	バハマニイ	18	6	"	59	6.5	65	58	11.65	1125	8.02	8	14.81	15	"	
4	ゴルバリ	17	9	"	58	11	15	11.2	9.85	1825	11.95	13	14.36	13	"	
5	バハチヤル	19	6	キヤラヂ	79	1	11.5	39	7.2	65	6.11	7	12.13	14	"	
6	モタツマヂイ	18	6	テヘラン	58	8	3	1	7.75	1275	6.2	10	10.27	14	"	
7	アスガリイ	18	9	ラシト	115	14	18	8.7	11.4	13	11.8	9	10.11	16	"	
8	ベヘルウゼー	18	7	テヘラン	7	10	15	6.5	11.3	15	10.4	4	8.55	12	委員会 で合格	
9	グアラダーン	19	6	シラズ	149	9.8	13	9.3	12.9	6.25	10.61	8	8.32	14	"	
10	ヘダーヤテ	18	6	アハワーズ	26	4.5	6	2.7	5.95	13.75	6.05	6.5	7.56	13	"	
落1	マタチエヘリイ	17	6	テヘラン	76	3.2	11.5	3	8.95	10.25	7.15	2.5	5.70	10	審 第	
#2	レザハニイ	17	6	"	73	3	15	3.5	4.95	14.5	7.05	3.5	5.06	15	"	
退1	ゴルチイン	19	12	ケルマン	(1963.5.28入隊の為退所)											入 隊
#2	シヤハモライ	18	10	ネーグランド	(1月健康不良の為退所)											病氣中退
平均		18.4	7.3		8.8	7.8	12.2	8.1	9.7	12.0	9.33					

板金，溶接，鍛造科

成績順位	訓練生の姓	年齢	学歴	出身地	学				科			実習 年間平均	試験成績	総合点	規律点	備考
					理化	数学	電気工学	材料	工作法	製図	平均					
1	マハムウデ	18	6	テヘラン	8.6	9.3	14.5	8	1.47	12	11.31	14.15	14.87	14.33	14	合格
2	ニイブール	18	6	テヘラン	10.1	18.0	16.0	15.7	15.3	11.25	14.59	13.13	14.37	14.24	14	"
3	ホルデバリ	21	12	シラズ	18.6	20.0	18.0	17.5	11.0	15.25	15.60	12.12	14.12	14.06	15	"
4	マヌウデ	18	7	テヘラン	8.9	14.8	12.5	2.5	5.8	11.75	7.69	12.12	15.25	13.91	10	"
5	マジュイ	21	6	ベニヤール	7.0	15.8	9.5	4.6	9.15	11.5	8.77	14.5	14.5	13.76	14	"
6	ナジイヤーン	18	6	"	5.6	12.8	10.0	5.5	5.3	11.5	7.61	15.15	14.37	13.62	14	"
7	マフイ	18	7	ムラナーテ	9.7	20	13.0	8.1	11.25	14.5	10.15	14.15	14.12	13.62	13	"
8	ラフイ	16	6	テヘラン	6.5	30	10.5	1.8	8.55	7.75	6.05	14.14	14.75	13.58	11	"
9	サフアリアン	17	6	バボル	6.8	70	11.5	8.6	6.3	10.25	8.22	14.14	14.25	13.48	13	"
10	ジャリニヤーン	18	6	"	6.1	7.8	13.0	7.8	7.7	14.5	9.21	13.12	14.25	13.45	11	"
11	ハニキ	18	8	テヘラン	1.2	5	7.5	4	1.12	14.75	8.72	12.11	14.27	13.38	11	"
12	マフイ	19	8	テヘラン	6.1	11.0	13	6.3	11.5	11.25	9.63	15.11	13.62	13.31	14	"
13	モカガデ	17	6	テヘラン	4.9	23	7.5	3.1	8.7	6.5	5.73	14.25	14.25	13.18	16	"
14	ハライエハル	17	7	テヘラン	5.0	6.8	12	7.3	10.6	4.5	7.76	14.14	13.87	13.15	13	"
15	ナスイリ	18	7	"	6.3	60	11	2.9	14.8	13.25	9.35	13.99	13.62	13.08	15	"
16	サンジャニ	19	6	ベニヤール	5.3	8	11.5	5	10.25	6	7.54	16.16	13.25	12.9	11	"
17	アウスタニ	17	6	テヘラン	4.6	11.5	11.5	6.3	14.8	7.74	9.85	13.14	13.12	12.71	17	"
18	アスル	16	6	ホラムジャ	8.8	5.5	10.5	3.7	12.9	14.5	9.41	13.12	13.12	12.65	13	"
19	ゴラマフセ	18	7	テヘラン	8.6	9	8.5	3.3	5.55	7.5	6.15	12.12	13.25	12.22	10	"
20	ロツトフ	17	6	ムカニ	0.5	4	8	0.3	8.75	22.5	4.05	13.25	13.25	12.1	12	"
21	アイルティム	16	6	テヘラン	0.3	2	4.5	1.6	5.8	4.5	3.45	14.15	12.62	11.66	13	"
22	エイデイコ	18	6	テヘラン	4	12.8	7	8.3	12.2	8	9.2	12.12	11.75	11.47	13	"
23	マフイ	19	9	テヘラン	4.8	7	4	2.4	6.7	8.5	5.46	12.12	11.55	10.82	9	"
24	マフイ	18	6	ベニヤール	4.8	7	4	2.4	6.7	8.5	5.46	12.12	11.55	10.82	9	"
25	ゴラマフセ	18	6	"	(入隊の必経試験は行わず)							12	12	12	13	"
中退	モジュラテ	22	11	シラズ								12.25	12.25	12.25	13	自己中途
中退	アミイリ	20	8	ワラミン												"
中退	アガスイ	19	8	テヘラン												追放
中退	バハラミヤン	16	7	"												中途退所
"	ニイグワカ	18	7	"												"
"	モクバクシ	22	6	ベニヤール												"
"	モラフア	18	6	ゴ												"
平均		17.9			6.5	7.8	10.7	5.8	10	10	8.5	13.4	13.6	13	12.9	

前表中の総合点の算出は、次の如く各科目の重点差に応じて得点に或る数を乗じて、その平均点を算出している。

即ち、理化、数学、電気工学大意は得点のままとし、製図は得点の2倍、工作法と材料は得点の3倍、実技得点には6倍しこれ等全体の平均値を算出したものが総合得点である。(註：第3期に於ては、金属材料を2倍、製図を3倍に変更した)。

又、試験項目中には機械工学大意が除かれて居るのは、第1期訓練中に於ては、そのテキストの印刷が遅れ、機械工学大意に対する割当授業時間数が過半数に達しなかつたので、試験から除外されたのである。然し第2、3期には、この科目は授業され、且卒業試験にも出題された。

次に、イランの採点法は20点満点法であつて、10点に満たないものは落第とされて居る。各科の中には総合点が10点に満たないものが数名あつたが、要員会議に於てそれ等の者の中から将来性ありと認められた者は合格者の中に加えて卒業させた。そして落第者と決定したものは次期の訓練には参加を許されず、そのまま社会に出されたのである。

学科の出題は、日本側要員の作製したテキスト中から、イラン側が摘出し、又実技試験の出題は日本側で行つた。そして其の採点は実技成績のみを、日本側の各担当要員が行い其他は総てイラン側の次席と機械部長のみの手によつて行われた。

4) 第1期卒業生の試験成績に対する考察

前表に示す如く訓練生の学歴は、6学年卒業から12学年卒業迄の混成である為、彼等に課した授業が果して適当であつたかどうかを卒業試験成績から検討した結果、この種の学歴混成の場合其の授業内容は高学年者を対象として行い、全般的なレベルダウンをするよりも、たとへ半数以下の者であつても良い成績の者が輩出したならば、それによつてイラン工業の進歩発展に役立つであろう事を思い、第2期訓練からは、更にテキストの内容を改め、且つ充実させたので、授業内容はレベルダウンは行わなかつた。

次に各科毎の訓練生について学歴とその成績を調べ、又、別に卒業期に於ける訓練生全体の学歴と成績の関係及び全科全員の成績を算出して授業内容の適否検討の資料とした。

第十三表

各科別訓練生の学歴とその試験成績

a) 機械仕上科： 6学年卒業者………該当者なし

b) 鑄造科： 6 学年卒業者

成績 順位	理化	数学	電気 工学 大意	材料	工作法	製図	(学科) 平均点	実年 間平均	実技 試験 成績	総合点
3	8	10	11	7.7	10.3	825	9.04	16	14.4	139.2
5	12.3	7.8	15	8.5	10	725	9.55	13	14.6	137.6
6	14.8	15	16.5	11.1	13.8	65	12.18	15	13.8	137.4
7	14.8	4	12	12.4	10.9	13	11.5	14	12.1	122.6
8	6	10	12	3.6	7	75	6.8	13	12.3	11.7
落第	1.4	1	6	2.3	4	7.75	3.9	13	8.8	8.71
平均	9.55	8	12	7.6	9.3	84	8.8	14	12.6	12.3

c) 木型科： 6 学年卒業者

3	5.9	6.5	6.5	5.8	11.65	11.25	8.02	8	17	14.81
5	7.9	1	11.5	3.9	7.2	6.5	6.11	7	14	12.13
6	5.8	8	3	1	7.75	12.75	6.2	10	11	10.27
9	14.9	9.8	13	9.3	12.9	6.25	10.61	8	8	8.32
10	2.6	4.5	6	2.7	5.95	13.75	6.05	6.5	8	7.56
落第	7.6	3.2	11.5	3	8.95	10.25	7.15	2.5	6	5.7
"	7.3	3	15	3.5	4.95	14.5	7.05	3.5	5	5.05
平均	7.43	4.1	9.5	4.2	8.5	10.7	7.3	6.5	9.8	9.01

d) 板金, 溶接, 鍛造科： 6 学年卒業者

1	8.6	9.3	14.5	8	14.7	12	11.31	14.15	14.87	14.33
2	10.1	18.0	16	15.7	15.3	11.25	14.59	13.13	14.37	14.24
5	7.0	15.8	9.5	4.6	9.15	11.5	8.77	14.5	14.5	13.76
6	5.6	12.8	10.0	5.5	5.3	11.5	7.61	15.15	14.37	13.62
8	6.5	3	10.5	1.8	8.55	7.75	6.05	14.15	14.75	13.58
9	6.8	7	11.5	8.6	6.3	10.25	8.22	14.14	14.25	13.48
10	6.1	7.8	13	7.8	7.7	14.5	9.21	13.12	14.25	13.45
13	4.9	2.3	7.5	3.1	8.7	6.5	5.73	14.25	14.25	13.18

成績 順位	理 化	数 学	電 気 工 学 大 志	材 料	工 作 法	製 図	(学科) 平均点	実 枝 年 間 平 均	実 枝 試 験 成 績	総 合 点
16	5.3	8	11.5	5	10.25	6	7.54	16.16	13.25	12.9
17	4.6	11.5	11.5	6.3	14.8	7.75	9.85	13.14	13.12	12.71
18	8.8	5.5	10.5	3.7	12.9	14.5	9.41	13.12	13.12	12.65
20	0.5	4	8	0.3	8.75	22.5	4.05	13.25	13.25	12.1
21	0.3	2	4.5	1.6	5.8	4.5	3.45	14.15	12.62	11.66
22	4.0	12.8	7	8.3	12.2	8	9.2	12.12	11.75	11.47
平均	5.65	8.55	10.4	5.7	10.0	9.2	8.22	13.9	13.8	13.07

a) 機械仕上科: 7~8年卒業者

5	6.2	4.3	6	8.6	8.5	10.25	8.5	11.55	14	13
6	13.8	14.2	7.5	7.5	13.0	10.75	10.76	12.05	13.38	12.88
11	9.5	2.3	11.5	3.5	8.4	11.5	7.1	9.7	11.5	10.72
12	5.	10	3.9	8.2	10.3	11.5	8.8	10.85	10.56	10.37
13	5.3	4	9	5.7	10.8	7	7.43	9.95	10.69	10.19
16	4.7	11.5	15	8.8	6.3	6.5	8.1	10.05	9.5	9.14
17	6.5	13.5	-	7.9	8.5	13	9.52	9.75	7.13	7.74
19	12.4	8	11.5	9.5	8.6	5	8.74	8.45	6.75	7.21
落第	7.3	2	11.5	4.5	4.5	10.5	9.25	9.1	5.25	5.85
"	3	5	5	-	4.6	9.5	4.2	10.33	4.5	5.21
平均	7.37	7.38	8.99	6.94	8.35	9.55	8.24	10.18	9.33	9.26

b) 鑄 造 科: 7~8学年卒業

1	14.5	19	18.5	13.4	14	15.5	15.02	17.5	14.8	15.16
2	9.1	11.8	13	11.2	8.2	14.25	10.9	17	14.5	14.36
9	10.5	7.8	12	5.6	10.1	7.5	8.4	14.	10.2	10.45
平均	11.3	12.8	14.5	10.7	10.7	12.6	11.4	16.2	13.2	13.3

c) 木 型 科: 7~8学年卒業

8	7	10	15	6.5	11.3	15	10.4	4.	9	8.55
平均	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"

d) 板金, 溶接, 鍛造科: 7~8 学年卒業

成績 順位	理化	数学	電気学 大意	材料	工作法	製図	(学科) 平均点	実技 年間 平均	実技 試験 成績	総合点
4	8.9	14.8	12.5	2.5	5.8	11.75	7.69	12.12	15.25	13.91
7	9.7	2	13	8.1	11.25	14.5	10.15	14.15	14.12	13.62
11	1.2	5	7.5	4	11.2	14.75	8.72	12.11	14.27	13.36
12	6.1	11	13	6.3	11.5	11.25	9.63	15.11	13.62	13.31
14	5	6.8	12	7.3	10.6	4.5	7.76	14.14	13.87	13.15
15	6.3	6.0	11	2.9	14.8	13.25	9.35	13.69	13.62	13.08
19	8.6	9	8.5	3.3	5.51	7.5	6.15	12.12	13.25	12.22
平均	6.54	7.8	11.7	4.9	10.1	11.06	8.49	13.35	14	13.23

a) 機械仕上科: 9~10 学年卒業者

3	14.4	3	14.5	7	11.1	12.5	10.1	10.45	14.17	13.8
7	11.8	14.5	14.5	9.5	9.8	9.25	10.65	11.3	12.82	12.36
8	14.8	16.5	16.5	14.1	12.2	11.5	13.6	10.6	11	11.27
9	11.3	—	11	8.8	6.8	14.5	9.81	10.85	11.32	11.07
10	15.4	17	19	12	11	15.25	13.7	11.25	10.5	11
14	14.4	—	15.5	12.9	—	11.25	13	10.25	9.19	9.8
15	16.1	16	12.5	11.9	11.4	13.75	12.9	10.3	8.94	9.6
18	4.2	35	7.5	6.8	5.7	11	7.24	9.4	7.38	7.91
落第	7.8	13	12	5.2	8.9	6	7.92	8.3	4.81	5.63
#	5	3	11	5.8	9.4	6.25	7	6.9	2.82	3.85
平均	11.52	10.81	13.4	9.4	8.61	11.13	10.59	9.96	9.29	9.63

b) 鑄造科: 9~10 学年卒業者

4	7	11.5	15.5	9.8	10	7.25	11.6	16	13.9	13.87
平均	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"

c) 木型科: 9~10 学年卒業者

2	12.5	4	14.5	15.4	11.25	11.5	11.26	16.5	16	15.47
4	5.8	11	15	11.2	9.85	18.25	11.95	13	15	14.36
7	11.5	14	18	8.7	11.5	13	11.8	9	10	10.1
平均	9.93	8.66	15.8	11.76	10.86	14.25	11.67	12.83	13.66	13.31

d) 板金, 溶接, 鍛造科: 9~10 学年卒業者

成績 順位	理化	数学	電 工 大 意	材 料	工作法	製 図	(学科)	実 年 平 均	技 間 平 均	実 試 成 績	技 験 成 績	総合点
							平均点					
23	4.8	7	4	2.4	6.7	8.5	5.46	12.12	11.5	10.82		
平均	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"		

a) 機械仕上科: 11~12 学年卒業者

1	18.8	19	17	17.9	15.4	15.25	16.84	15.8	17.5	17.2		
2	14.9	15	17	15.5	14.6	9.5	14.2	16.1	17.38	16.82		
4	18.3	16	18	17.2	15.85	13.3	16.08	11.6	12.93	13.16		
平均	17.3	16.66	17.33	16.86	15.28	12.75	15.7	14.5	15.93	15.72		

c) 木 型 科:

1	17.4	19	17.5	16.8	13.11	10.75	15.01	18	17	16.85		
---	------	----	------	------	-------	-------	-------	----	----	-------	--	--

d) 板金, 溶接, 鍛造科:

3	18.6	20.0	18	17.5	11	15.25	15.69	12.12	14.12	14.06		
平均	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"		

(註) 鍛造科には11~12学年卒業者なし

第十四表

学年別全科総合成績

- 6. 学年卒業者 -

科	人 員			理 化	数 学	電 工 大 意	材 料	工作法	製 図	学 科 平 均	実 年 平 均	実 試 成 績	技 験 成 績	総合点
	合格	落第	計											
機械仕上														
鍛 造	5	1	6	9.55	8	12	7.6	9.3	8.4	8.8	14	12.6	12.3	
木 型	5	2	7	7.43	4.1	9.5	4.2	8.5	10.7	7.3	6.5	9.8	9.01	
板, 溶, 鍛	14	-	14	5.65	8.55	10.4	5.7	10.0	9.2	8.22	13.9	13.8	13.07	
平 均	24	3	27	7.54	6.88	10.63	5.83	9.26	9.43	8.1	11.46	12.06	11.46	

7～8 学年卒業者

科	人 員			理 化	数 学	電 気 工 学	材 料	工 作 法	製 図	学 科 平 均	実 技 間 均	実 技 試 成	技 験 成 績	総合点
	合格	落第	計											
機 械 仕 上	8	2	10	7.37	7.37	8.99	6.94	8.35	9.55	8.24	10.18	9.33	9.26	
鋳 造	3	—	3	11.3	12.8	14.5	10.7	10.7	12.6	11.4	16.2	13.2	13.3	
木 型	1	—	1	7	10	15	6.5	11.3	15	10.4	4	9	8.55	
板, 溶, 鍛	7	—	7	6.54	7.8	11.7	4.9	10.1	11.06	8.49	13.35	14	13.23	
平 均	19	2	21	8.05	9.49	12.54	7.26	10.11	12.05	9.63	10.93	11.38	11.08	

9～10 学年卒業者

機 械 仕 上	8	2	10	11.52	10.81	13.4	9.4	8.61	11.13	10.59	9.96	9.29	9.63	
鋳 造	1	—	1	7	11.5	15.5	9.8	10	7.25	11.6	16.	13.9	13.87	
木 型	3	—	3	9.93	8.66	15.8	11.76	10.86	14.25	11.67	12.83	13.66	13.31	
板, 溶, 鍛	1	—	1	4.8	7	4	2.4	6.7	8.5	5.46	12.12	11.5	10.82	
平 均	13	2	15	8.31	9.49	12.17	8.34	9.04	10.28	9.83	12.72	12.08	11.9	

11～12 学年卒業者

機 械 仕 上	3	—	3	17.3	16.66	17.33	16.86	15.28	12.75	15.7	14.5	15.93	15.72	
鋳 造	—	—	—											
木 型	1	—	1	17.4	19	17.5	16.8	13.11	10.75	15.01	18	17	16.85	
板, 溶, 鍛	1	—	1	18.6	20.0	18	17.5	11	15.25	15.69	12.12	14.12	14.06	
平 均	5	—	5	17.76	18.55	17.61	17.05	13.13	12.91	15.46	14.87	15.68	15.54	

6～12 学年卒業者

全 科 全 員	61	7	68											
平 均				8.7	9.1	12.1	7.65	9.73	10.7	9.47	13.15	12.15	11.7	

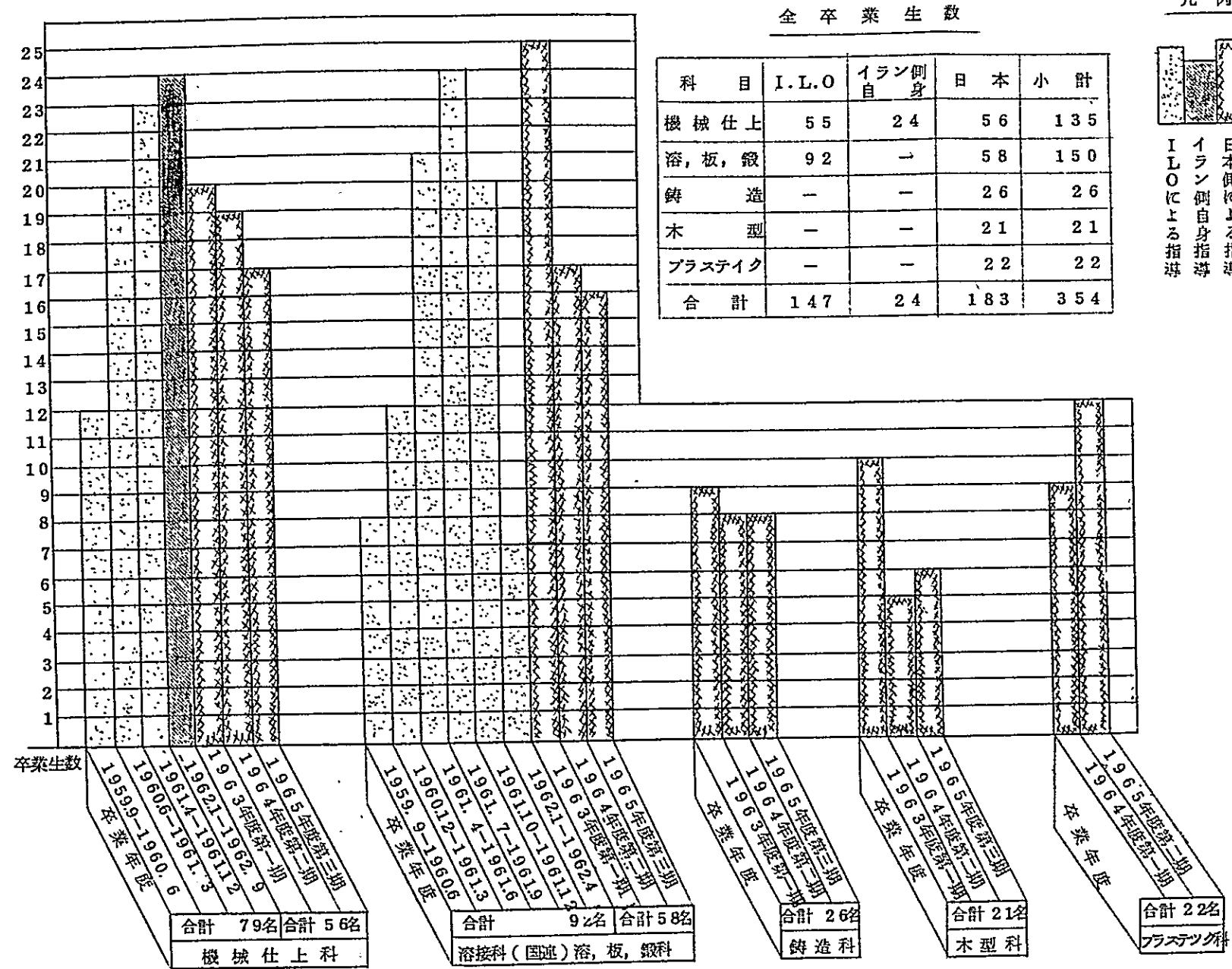
以上の成績から見て学科、実技の総合点は6～10学年卒業者には大差は見られなかつたが、11～12学年の卒業者が全般的に優秀であり、これらは将来技術者として活躍出来るものと思われる。只低学年者といえどもその素質と努力によつては、板金、溶接、鍛造科の訓練生の如く6学年卒業者でありながら、学科実技共に優れた成績を得て同科の卒業順位の1, 2を占めた事は注目されるべきことである。

5) 職訓所及びセンターの卒業生数

機械部に属する在来の職訓所とセンターの各科別卒業生数は第15表に示す如くである。この表には訓練年度とその期間及び卒業生が示されている。又、職訓所時代のILO専門家によつて指導された者、イラン側が独自で指導した者及び日本側要員の指導によつたものは採色別にしてある。

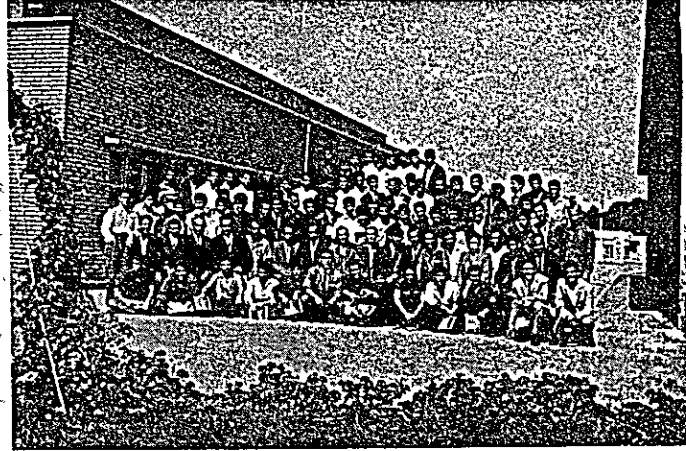
この表によるとセンターの第3期終了迄に機械部卒業生の総数は354名であり、この内ILOによる機械科卒業生は55名であり、溶接科は92名であつた。これ等の卒業生の前者は訓練期間が9ヶ月であり、後者は最初の2期20名のみは9ヶ月の訓練であつたが、爾後の4期間72名は僅かに3ヶ月の訓練期間であつて、溶接に対する初歩的単能工の養成であつた。これに対して全卒業生354名中その過半数に達する183名がセンターの卒業生であつて、彼等は1ヶ年間に亘つて學術共に厳しい訓練と正しい躰を受けた者達であるから、必ずや将来のイラン工業の技術向上に大きな役割を果してくれるものと期待される。

第十五表



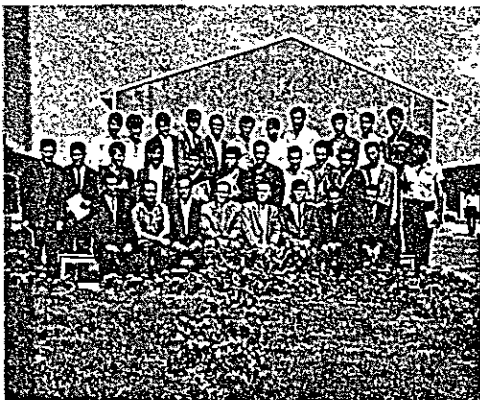
第1期訓練生の卒業記念

(訓練生とその指導関係者)



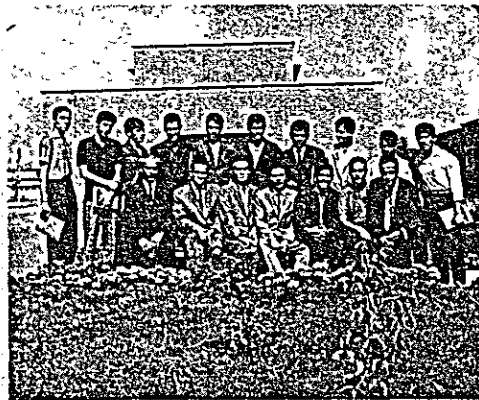
機械仕上科卒業生

(松田要員)

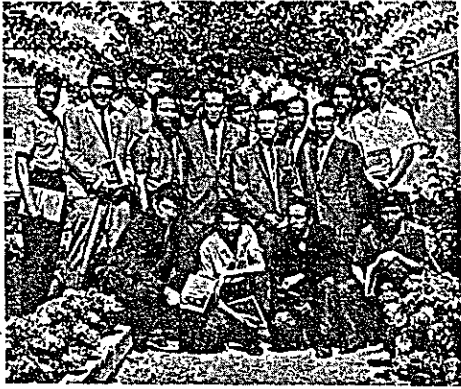


鑄造科卒業生

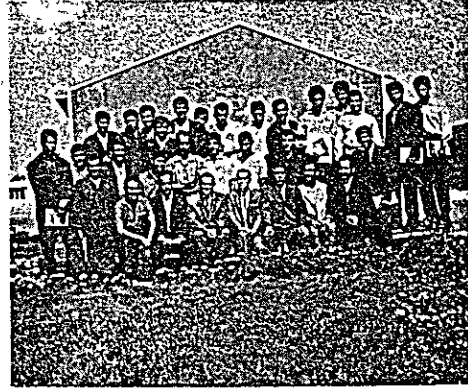
(砂田要員)



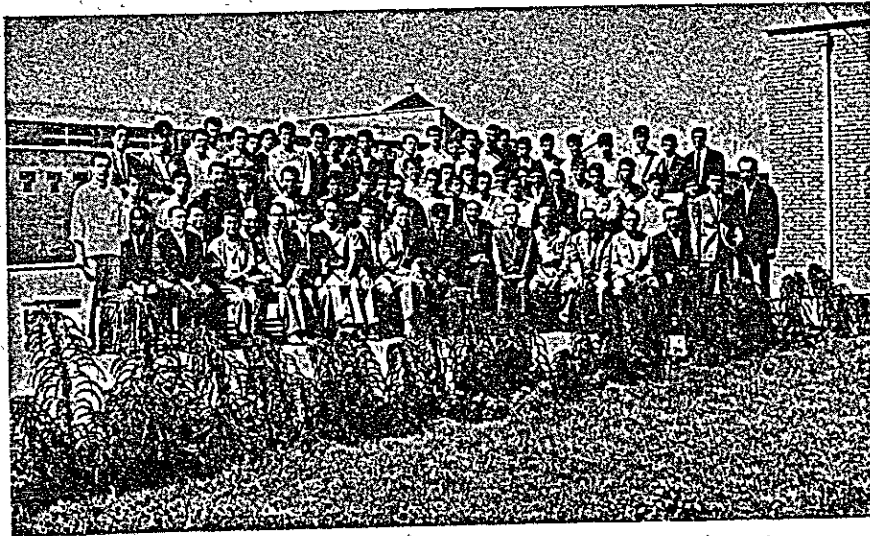
木型科卒業生
(古橋要員)



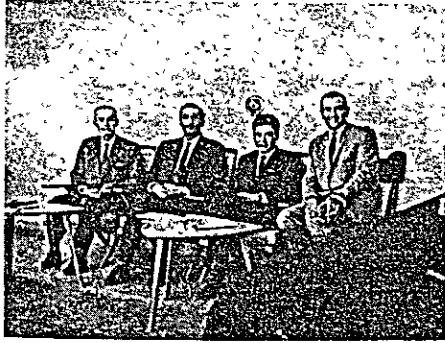
板金, 溶接, 鍛造科卒業生
(永野要員)



第2期訓練生の卒業記念



訓練終了式に臨席の中沢書記官と共に

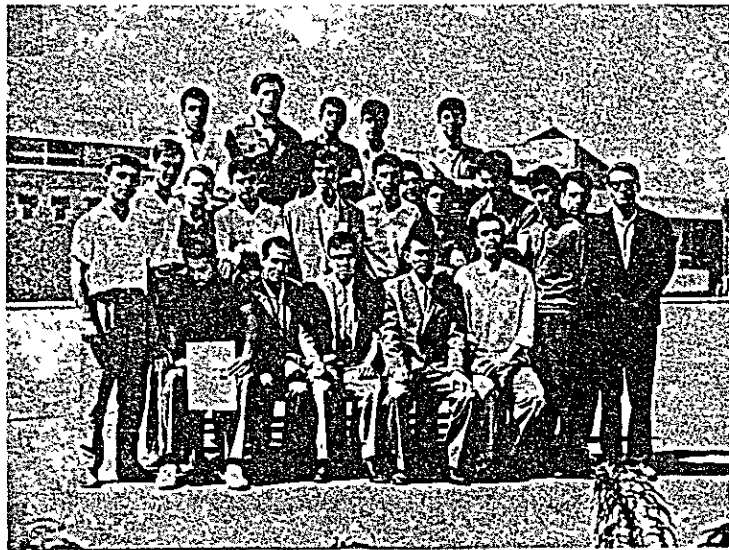


各科の優等生



イラン側理事長 エンヂニヤール エテマデ氏	日本大使館 中沢一等書記官	経済省職訓局長 エンヂニヤール ミアイ氏	日本側理事長 柿崎 尚
-----------------------------	------------------	----------------------------	----------------

機械仕上科（松田, 香川要員）



鑄造科(砂田要員)



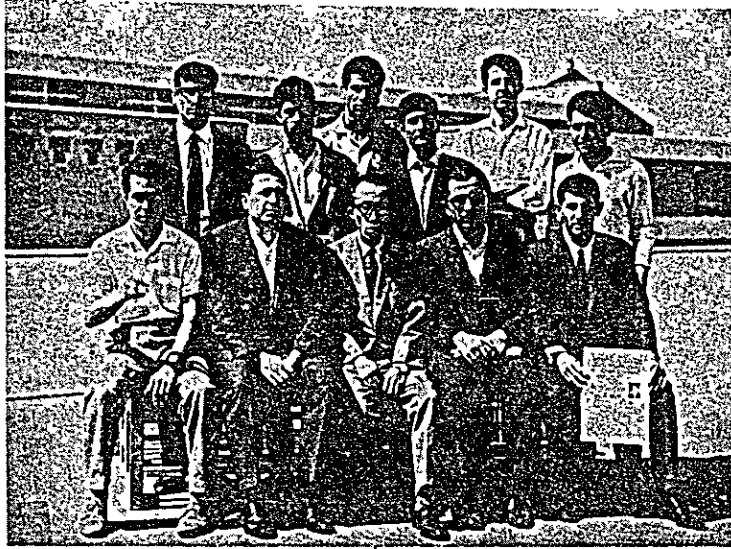
木型科(古橋要員)



板金, 溶接, 鍛造科(永野要員)



プラスチック科(黒木要員)



第七節 卒業生の就職状況

1: 経済省職訓局長の就職に対する考え方

職訓局長モハンデスマリアイ氏は、センターは職業教育を行う所であつて、来業生の就職斡旋は行わない事が経済省の方針であると述べられて居つた。その理由は、訓練生は一般公募によつて国内各地から募集したものであり、その応募者は少くとも6学年以上を学び多きは12学年を学んで居る。これは工員となるべき其の地方の選ばれた者である筈である。

註：イランは近年教育の普及に可成り力を入れている様であるが、未だ文盲の跡を断たない。

地方によつては6学年以上を学んだ者は稀少であつてましてや9学年卒業者の如きは極めて少ないものである。殊にこの国の6年、9年、12年の卒業期の試験は国家が行う制度であり、例えば6年間学んだ者でも、6年の卒業証書を与えられないものは可成り多く、それ等は一定期間をおいて再試験されて、合格、不合格が決定される程である。

従つて我々日本人は小学校、中学校、高等学校の卒業生として段階を付するが、この国に於ては、1応6学年を基本として1年でも2年でも上のクラスに学ぶという考え方であつて、必ずしも中学(9年)を了えるとか、高校(12年)を了えねばならないと考えて居る。ただ中学を了える迄学ぶ者は高校へ入る目的であり、高校を了える者の中には多く大学を目指して勉強する者が多いのである。当センターに応募した者の中に多くの12学年卒業者が居つたが、彼等の中には大学への入学が困難であつた為か、或は翌年の大学受験期迄ここで学んで居ると言う考えにもとづくものもあつた。

ミリアイ局長の要望する点は、その様な地方を代表する如き青少年がセンターで技術を習得して地方に戻り、その地方の産業開展に寄与してもらいたい。それが為に経済省としては卒業生をテヘラン近郊の工場への就職は斡旋しない建前であると述べて居られたのである。

我々はミリアイ氏の説に対して同感されるものがあつた。例えばギラン州のラシトの工場を視察した際に揚水ポンプの製造工場を見たがそこに働く工員は、3~4学年を学んだ程度の者で、幼少時代から親方に就て見様見まねで作つて居るので、形のみはポンプであるが其の性能は極めて低いものであつた如き。其他多くの地方で工場を見学したが、技術に対する基礎的知識のある者は、その工場の長である人位なもので、それに従う実際に労働する者の側には技術教育を受けた者は皆無の如く見受けられた。ミリアイ局長が、その様な地方工業の現況を察知して前記の如き希望を抱いて居つたのである。

然るにその様な工員の無知さは独り地方工業許りでなく首都テヘランと其の周辺の工場に於ても地方と同様のことが言えるのである。かてて加えて地方から来てセンターに学んだ者達

は卒業後に地方へ戻る事を欲せずテヘラン周辺で職を得たい希望者が多いのである。

従つてミリアイ局長の願ひ如く卒業生を地方へ還元したいなら、それだけの斡旋をせねばならないのであるが、そこ迄は手が廻らないと言ひのが、ミリアイ局長の言ひ訳なのである。従つてセンターは教育機関であるから卒業生は自分で職を探せと言ひ結論になる訳である。

地方からの出身者の中にはテヘランに縁故者を求めてそこを通じて就職口を得る者もあるが、それのない者はテヘランを立去り難くテヘランと郷里を行き来して就職口を探し廻るわけである。

我々はミリアイ局長の説を一応理解出来るとしても現実に卒業生の行方を考える時、彼等の要望を入れて就職の斡旋をしてやらねばならないと判断して、ミリアイ局長の個人的斡旋の形で多くの工場に卒業生を紹介してもらつたので、特別の事情のある者の外は専攻した職種に就職しつゝある様子である。

殊に第2期卒業生58名中54名がミリアイ局長の斡旋によつて国有鉄道工場への採用試験に応募して、その内40名は採用された程である。我々は鉄道工場を数度に亘つて見学したが工員は皆老齢者であつて、作業に活気がなく、勿論技術的にも古来からのやり方に執着して居る様に見受けられた。鉄道工場当局もこの点は理解されて居り順次センターの卒業生の如き青年と入れ替えをしたいと述べて居られた。

又、東芝の技術協力によつてラジオの組立てを行つて居る工場の如きは9学年卒業者を標準として工員の採用を行つて居るが素質が悪くて困るとの話があり、その責任者は当センターを視察された結果、その厳しい眼を身につけた当センターの卒業生を今後多く採用したいとの事であつた。そして、このレポートが提出される頃にはその会社の傍系工場との双方から具体的な卒業生の採用人員が申込まれる事になつて居る。

センターの卒業生の就職斡旋は即効的には行われ得なかつたが、実際にセンターの卒業生の実力が世間に知れ亘るとき自動的にその需要は増加するのであろう事は必然と信じて居る。

只、卒業生の就職に1つの問題がある。それは卒業生と徴兵義務との関係である。国民皆兵とするこの国に於ては、19歳に達すると徴兵検査を受ける義務があり、又訓練生の年齢は卒業期が適齢期となるものが非常に多いのである。従つて工員を採用する工場側としては徴兵検査終了によつて兵役に服さなくてよい証明書のない者は採用しない建前である。徴兵検査に合格した者はその八當迄の半歳及至數ヶ月は無職で居らねばならないのである。この国の徴兵に於てはその適齢者が家族を養ふ義務のある者に限り徴兵免除の制度があるから、卒業生中には色々な手段によつて徴兵のがれをする者もあるやに聞く。

然しセンターの卒業生は兵役に服した後は軍関係の兵器工場、自動車工場等で優先的に採用される由であるから兵役に服する事を喜ぶ卒業生も見受けられる。

我々は第1期、第2期の卒業生131名に対して卒業後の様子を訊ねるべく、全卒業生に現況調査用紙を送付してその回答を求めたが、それに答えた者は僅かに50余名であつたから全卒業生数に対する37%の動静が判明したに過ぎない。従つてこの回答を以て卒業生全般を推察する事は出来ないが回答をしない者の中には外国に出た者、兵役に服して居るものも多いとは思われるが、我々の質問に対して回答しない者の多い事は何んに原因して居るか不可解な点である。

第八節 センターの所属移管

1) センターが経済省所管から労働省への移管

センターが開所した1962年9月は鉱工業省の所管であつたが其後鉱工業省は開税、通商等幾つかの省と合併されて経済省となつた。然し鉱工業省は発展的解消されたのであるから、当センターには何等の影響もなく訓練が続けられた。然るに第2期訓練の後期辺りからセンターの所管が労働省傘下に移管される噂が立ち、イラン側の指導関係者の中には浮足立つた者も生じた許りでなく、ミリアイ局長はセンターが労働省に移管される時はイラン側指導員は経済省に引取るが如き言をなし、且当時日本へ研修に送る予定であつた者達を経済省の手によつてベルギーに送つて砂糖工場の研修に出すと言い出して研修生を日本へ送ることを断つて来た程であつた。

センター従業員達の多くは、若しセンターが労働省に移管される場合は経済省に戻してもらいたいと突然お家騒動の如き動揺が繰られた。浮足立つたイラン側指導員達は職場を常に離れて集団で話し会ひとか、本省に陳情に赴く等の為訓練に身が入らない様子であつたので、日本側要員は彼等をあてにせず独自で指導を進めたのであつた。

この様なごたごたの為にたださえ入荷の遅れ易かつた訓練用資材の手当がつかず或は一時役ぎの少量の購入等の為日本側要員は可成り頭を痛めたのであるが幸い大きな支障もなく、第2期訓練生を送り出したのである。

第3期の訓練生募集には色々な問題があつた。それは近く労働省に移管されるのであるから、次期訓練生の募集は労働省の手によるべきであるとのミリアイ局長の意見もあり、他面其の移管時期は定かならず、経済省と労働省の間に移管に関して色々な問題もあつたらしく、従つて

センターを運営するミリアイ局長とイラン側理事長は上司からの確たる指示もないまま今後どの様にすべきかに就ては全くお手あげの状態となり、彼等はただ出勤して机に向つて居るのみで、何も出来ない状態に陥つた。

我々は第3期訓練を行わねばならない義務があり、色々な問題はイラン側の国の事情であつて直接センターの訓練には関係がないのであるから既定通りの方針で第3期は経済省の手によつて訓練生を募集するように強くミリアイ局長に交渉を行つた。其の結果、プラスチック科の訓練生は労働省に移管された後で労働省自身の方針に従つて訓練生を募集するとの両省間の話し合いが出来て、プラスチック科を除いた他の全科の訓練生募集はミリアイ局長の手によつて前期通りの公募が行われた。

2) 職業訓練に対する労働省の考え方

a: 経済省の考え方

経済省が抱いて居つたセンターの教育方針は、日・イ两国政府間に締結されたセンター設立に関する協定書の主旨である。将来工場の中堅となつて働き得る工員或は技術者を養成すると言う点に於て忠実であつた。かつて同省の次官ドクトルシエーバニイ氏は我々に訊ねて曰く、協定による教育方針を具現する為には訓練期間が短かきに過ぎないか、少なくとも2ヶ年間の訓練が必要と思うが、と述べられた。これは単に工員養成ではなく工場に於て将来中心となつて働き得る工員や技術者の養成を考えて居られたからである。我々は協定の精神に従つて、訓練期間こそ短かゝつたが、イラン側の要望に応えるべく訓練生に対して學術共に習得させる事に努力したのである。

イランの工場に於ける工員の素質は日本に於ける明治年間の中期にも匹敵する状態ではないかと思われる。例えば大学を了えたモハンデス(工学士)は工場に居るが彼等の多くはホワイトカラー族であつて直接作業には関係しない許りでなく工場の管理面に働いて居つて、技術管理は老齢な経験工に一任してあるが如き現況すら見受けられる。従つて専門知識のある管であるモハンデスの意図を工員に伝達するその中間の役目を果たす技術者がこの国には極めて少ないのである。これが為に作られる物品に魂が入つて居らず、単に外国製品の形骸的模倣であつたり、肝心を要部に手が入つて居らず、例えば瓦斯や水コックを造つてもそのプラグは削り放しで摺合せなどは全く考えて居らない如くであつた。従つてモハンデスの技術的知識は全く現場に反映する事が出来なかつたのである。当センターの訓練目的が少なくともこのモハンデスと工員の間に介在してモハンデスの知識を理解して、それを現場に反映させ得るものを養成したかつたのが、経済省の考え方であつた訳である。

b: 労働省の考え方

労働省の職業訓練に対する考え方は経済省の考え方と異質なものである。経済省は現在の工員はそのまゝとして、工員の上に立ちモハデスの意を現場に反映させようとするに対し、労働省は現実には無知である工員を再教育して工場の技術を向上させようとするのである。即ち、労働省は訓練生の一般公募を行わず各種工場に呼びかけて工員再教育の委託を受けてそれを訓練しようとするのである。そして工員の再教育を行う理由の中には、一般公募による訓練生の中には卒業後就職の困難なものも出て、国費も無駄になり易いが、工場からの委託による工員の再教育に於ては其の訓練期間中の賃金は工場が支払ってくれるので、訓練生は安心して勉強も出来るし、卒業後の就職も心配がないからとも言われる。

この様に両省の職業訓練に対する考え方の異なる点について、どちらがイラン工業発展の為に正しいかを判断する前に考えねばならない事は現在の工場に働いて居る工員の多くは学歴が極めて低い点である。

近年漸くイラン人の間に職業の尊さが認識されて来たように見受けられ、中学や高校を了えた者すら職業訓練所に入つて技術の習得を考えるようになったが、数年前迄のイランに於ては6学年以上学んだ者は工員として働く事を忌み嫌い風潮があつた。当時は6学年を学んだ者でも政府機関に於て例えば事務関係の仕事をして10年間勤め上げると政府の公使に昇格された程であつた。従つて9学年を了えた者の如きは工場に入つて工員として働く如きは考えられなかつた程であるから現在の工場にある経験工の学歴程度は押して知られるのである。其の一例として当センターが第3期のプラスチック科の訓練生を労働省が各プラスチック工場に呼びかけて募集した工員11名中に10学年修了者1名、7~8学年を学んだ者が各2名の外は6学年を了えた者が6名であつた。これはプラスチックと言ひ極めて新しい事業であり、その工員も選択されて工場に入つた者であり、且再訓練する為に特に工場から選ばれたものがこの程度の学歴であるから、一般工業の例えば、機械、鋳造、溶接工の如きは6学年を了えた程度の者が学歴の首位を占めて居るものと思わねばならない。

従つて労働省がその方針に基いて次期から工場の工員を対象として再教育の訓練を行う場合に彼等の学歴の低さに対してどのような訓練を行うかを考えるとき其の訓練効果は単に伝来的な仕事のやり方を改めさせるに過ぎず進んで技術改良に役立つべき専門学科を学んでも理解する者が少ないから、センターに於て学んだ者も現状より一歩進んだ技術を習得するに止まつてイラン工業の発展に大きく寄与する者の輩出する事は期待されない。しかも訓練期間は今後6ヶ月の短期間とする労働省の方針であるに於ておやである。

要するに労働省の考え方は目前の事実にあわせて功を急ぐに似て居るに反して経済省の考え方は工場の工員全体の技術水準を高める為の中堅工員の養成と言えるのである。これに対して我が国が引続いてこのセンターを通じて技術協力を行うに当つて派遣される交代要員はあくまでも協定の精神に基づいてそれを忘れることなく、例えば工場からの訓練生を募集するに当つてはその学歴に重点を置いて厳選し、又短かい訓練期間を補う為に中食前の訓練時間6時間を全部実習に当て、午後から夕方迄の間に少なくとも毎日2時間宛の学科を課す如き努力が必要であると思われる。

3) 労働省に移管後のセンターの一般状況

第3期訓練が開始されて2ヶ月後にイラン側理事長モハンデスエテマデ氏は他に転出して、その後任として労働省からエスラミイ氏が着任した。彼は警察畑の出身であつた為かセンターの移管に当つて生じた従業員達の大きな動揺を鎮静させるに役立つたよりである。そして永く放置されてあつたセンター構内の整理と美化に務めた為に外観は全く面目を一新した感がある。殊に従業員の勤怠には殊の外厳しい監督が行われたので、少なくとも表面上では見違える程皆忠実に働くようになった。

又、永い間訓練資材の入手に悩んだ我々も1965年3月末日、即ちイラン暦の1344年初頭から正式にセンターが労働省に移管された後は我々が要求して置いた訓練資材が着々と入荷して、我々の期待を満足させてくれた。この事はセンターの移管が内定したときに労働省の職訓局長モハンデスシャムス氏が我々に語つて曰く、今後訓練資材は決して心配かけないと語られた事が実現した訳である。

又、労働省例は第3期訓練に於ける訓練方針は経済省の方針を其のまゝ受継いで何等の要望も出さなかつた。そして次期、即ち第4期訓練からは総て労働省の方針に従つて訓練を行いたいと確言して居つた。

第九節 協定終了とその引継ぎ準備

1) 引継ぎ準備完了について

両国間の協定に基づくセンターの終了日は、1965年9月12日となつて居るので次期訓練以降は労働省の方針が如何にあらうとも我々は、その引継ぎに当つては協定書の精神に基づいての引継ぎを完了する事が必要であると心得てこの様に準備して来た。即ち、各科の担当要員は其の訓練計画に基いて各々がイラン側指導員に直接技術を習得させたので、今後我々の訓練計画を繰返して行ひ限りに於ては何等の支障のないようにした筈である。殊に茲に一言加えておきたいことは、イラン側指導員の職務に対する性格を我々の手によつて改めさせ得たことである。

センターが職工業省の管下にあつた頭初のイラン側指導員はその担当職場の管理職であつて訓練生に実施指導する者は指導員の許にある助手と工員がそれに当つて居つたのである。従つて指導員(正確には職場主任の肩書である)とは必ずしもその科の専門作業に経験がなくとも、その地位が保たれて居つたのでありその任務は職場の一切の管理面と訓練生の作業プログラム

の指示する事にあつたから彼等指導員は職場に在つても、ネクタイを結び手を汚す事を嫌つて居つたのである。

我々はセンターの開所に當つてイラン側の指導員はその職場の管理を行つると共に実際に訓練生の手をとつて教えるものであらねばならないとイラン側当局を説き、我々の所信を執行させることにした。即ち、その職場に経験のある者は勿論のこと単に管理職として配属された者も皆作業衣を着て訓練生と共に作業を行わせることにした。表面を飾る気風のあるイラン人達にはこの制度には幾多の不満もあつたようであるが、我々日本側要員が範を示したので、いつの間にか職場に在る時は作業衣を纏い、訓練生を直接指導するやうな習慣がついた許りでなく、その職場の専門的技術を有さない指導員には訓練生と共に作業させたのでこの3年間に可成りの専門的技術を習得させることが出来た。それ等未経験の指導員は最初自分はこの職場の管理が任務であるから専門的技術の習得は必要ないと抵抗を続けたが、私は技術者というものは広い知識をもつことによつて自分の専攻の技術に磨きがかかるもの、決して生涯の内には損にならないものであるから、自分の専門の仕事と関連が生ずるものと考えて訓練を受けるようにと度々説得したのであつた。これによつて板金、溶接、鍛造科指導員のメヘデザデーはこの3年間に溶接技術を習得し、又鍛造科のヘデリは永い間我々の定めた制度に抵抗しつゝも鍛造技術を覚えたのである。

この事はセンターが労働省に移管された後、労働省の職訓局長モハンデスヤムス氏が各職場の指導員は管理職ではなく実地指導の出来るものでなくてはならないと労働省は規定して居ると言明されたことに合致するものであつて、総ての職場のイラン側指導員が作業衣を着て、3年間に亘つて訓練生の実地指導を行つたことは我々の良き土産の1つと言ひ得るものである。

引継ぎに當つて私の頭を悩ませたものは教程テキストが第3期訓練が終了間近になつても印刷が未完了であつた事である。これらのテキストの中には訓練回数が進出につれて内容が改められたものや、新たに稍を起されたものが含んで居つた。私がテキストに力を入れる理由は、この国には訓練生程度の学歴の者に読み得る専門書が皆無に等しいからである。そこで私は訓練生が卒業後に於てもこのテキストに依つて学んでもらう為に出来る限りの専門知識を植え付け得るように書かれてあるからである。そしてこのテキストがイランの工業発展に役立つことは、このテキストをペルシヤ語に翻訳した原稿を検閲する役目の当センターの次席モハンデスソハラザデー氏が最も深く感得して居るのである。

この様にして、この国の工業発展に大切であるべきテキストの印刷が進歩しない原因は経済

省や労働省の職業訓練局長が実際にセンターの訓練内容を理解して居らないからと思われる。私は教育が先きか構内美化が優先なのかと強硬に当局の反省を求めたので、幸いそれ等未完成のテキストも8月下旬に総ての印刷が完了したので、訓練生達には卒業前に総てのテキストは配布することが出来るようになった。

2) イラン側指導員4名を研修の為日本へ送る

当センター設立に関する両国間の協定が成立した後、将来のセンター指導員となるべきイラン人7名が日本に送られて各々の専攻技術について研修を受けた。これ等の内現在センターに在つて指導に當つて居る者は次の如くである。

	現在の担当職場	姓	日本に於ける研修場所
1	機械仕上科指導員	カムラバ	牧野, 吉田, 杉本, 明輝
2	仕上科助手	チャラギイ	" , " , " , 池貝, 並木, 大隈等
3	鋳造科助手	ガザンチャイ	池貝, 大隈(大阪)
4	溶接科助手	ドラフシエ	新潟, 青藤, 極東, 日本電気溶接, 三菱金属
5	プラスチック科指導員	ホツジャテイ	池貝, 名機, 久保田(堺), 松田(大宮)

以上の外プラスチック科に関する研修を受けたモハンデス ソホラブザデーは現在当センターのイラン側理事長エスラミイ氏の技術部門のAssistantとして働いて居り、他の1名ラハマテイは、ディーゼルエンジン、板金、溶接等の研修を受けて来たが在日中に発した病気が帰国後も再発してセンター業務に耐えられないとの医師の証明も出て現在は経済省内で働いて居る。

この様に各Sectionに対するイラン側の指導体制は予め整えられてあつたのであるが、前記5名中カムラバとホツジャテイの2人は指導員としての資格をもつ学歴があるも、他の3名は学歴が低く、殊にガザンチャイの如きは全くの文盲であつて実務に関する長年の経験があるとは言え、訓練生に対してテキストにもられた理論的授業を教えることが困難な事情があつた。

そこで我々は引継ぎを一層円滑にし、且イラン側指導員にして未だ日本で研修を受けない者を日本に送つて実際に日本の工業の現況を認識させて、所謂知日派としておくことが彼等の口を通じて訓練生に日本を知らせる機会もあると信じ、前記の如く訓練に不十分なSectionに対して指導員としての資格ある者を更に日本に送つて研修させてもらいたいと次の4名の研修を要請したのである。

1 プラスチック型彫科 ヘズリ

2 鑄造科 ガーイー

3 溶接科 メヘデザデー

4 木型科 ラバハ

幸い日本側当局の取計いによつて前記4名は1965年7月31日に日本に向つて出発した。プラスチック型彫科のヘズリーは本来仕上科の指導員であつたが、鑄造科に適当な指導員がなかつたので、該科の管理職として凡そ3年間勤務したのであるが、次期の訓練からは現在の如きプラスチック科は事実上廃止され、その代りにプラスチックの原型加工とプラスチックパイプの手加工に重点を置かれる事になつたので、その前者をヘズリーが受持つわけである。我々は彼を日本へ送る前に各科の協同製作品であるVertical Hand Injection Mouldに用いる原型の製作を行わせた後日本へ送つた。又、鑄造科のガーイーは労働省第1訓練所の鑄造科から当センターに転出して来た者であつて彼を日本で再教育する為に送つたのである。

次にメヘデザデーは、板金、溶接、鑄造科の指導員として永野要員から指導を受けて居つたのであるが、特にアルゴン溶接を学ばせたい為に日本へ送つた。

最後にラバハはセンター開所当時から古橋要員の手許で木型造りを教えられたが、本来彼は木工科の指導員であつて嘗つてはフランスに木工研修の為派遣された前歴をもつ者であつて、訓練生に教える程度の初歩の木型造りは既に習得してあるが、更に一歩進んだ木型造りの概念を実際に日本で学ばせることが必要であると考えて日本へ送つたのである。

3) 交代要員4名派遣の内定

センターの協定終了後はその協力を打切る事なく、現在の要員8名を協定終了と共に内地に引揚げさせ、その代りに4名の要員が入国してセンターの訓練に協力を続けることになつた。そして其の交代要員の職種は次の如くである。

- 1 機械仕上科 要員
- 2 プラスチック型彫科 "
- 3 溶接科 "
- 4 鑄造、木型科 "

以上4名の中にイラン側と常に連絡を保ち得るChief Advisorを置くことになつて居る。

このように日本側は次期からの訓練に対する準備もなされて居るがイラン側としての準備はどのようであるかに就て少し触れておきたい。

現在労働省管下の職業訓練所で実際に稼働して居るのはテヘランの第1訓練所のみであり、

第2, 3 訓練所は目下開所準備中である。第1 訓練所は“CENTO”の専門家達によつて指導されており、その職種はプラスチック科を除いては全く当センターと同種のものであるが更に自動車修理科が併設されている。そしてそれ等の各Section の規模は極めて小さく、従つてその訓練生の数も当センターの半数にも満たない程である。

労働省の職訓局長モハメドシヤムス氏の希望としては労働省管下の訓練所が今後用いる教科用テキストは出来るだけ共通なものにしたいことと、工場から受入れた訓練生の技能に応じて3段階位のグループを作つて訓練を行い、その習得技能を検定して彼等に技能階級証を授けたいと考えて居るようである。この技能階級の定め方については日本側の協力を要望して居る。

又、労働省の職訓局にあつては技術に関する専門家が少なく、従つて訓練に対する具体的方策は総て協力する外国人側に一任してある現況であるから当センターの次期開講も日本からの交代要員の入国を待つて具体的に計画を進める考えであるから、交代要員が入国する迄は開講が出来ないのではないかと考えられる。

この外、第3期訓練が終了する迄は総て経済省時代の方式をそのまま伝承して来たのであるが、次期から始めて労働省としての諸般の考え方を実施に移す為、例えば人事の交流、管理方法の改善、労働省方式による訓練の強化等を計る為の整備に1ヶ月は要するであろうとイラン側当局は予定して居る。

4) 要員の必要とする外国語に就て

センターに於て実際に訓練生や工員の指導に当るべき日本側要員の必要とする言語に就て些が茲に触れて現地の事情を述べて置きたい。

この国では現在こそ中学校以上で行う外国語授業は英語が採用されて青少年の中には英語が普及されて居るが、10年位前迄は中学校以上の外国語授業は主としてフランス語であつた許りでなく、海外留学をした人達も多くフランスであつた為か、英語を話す人が少なかつた。私が1953年に赴任したチャールズ工場の如きは1,200人の工員を擁する政府機関の工場であつたが、英語の話せる人は1人の医師と次席のみであつて、他は皆フランス語であつた。

当センターに於ても経済省管下時代から現在の労働省管下に移つてからもセンター内には英語を解する者は皆無に等しく、僅かにイラン側理事長のエスラミ氏が日用語を理解する程度である。又、経済省時代の職訓局長ミリアイ氏はフランス語は達者であつたが英語を解さなかつたので互にだどどしいベルシャ語で交渉や話し合いを行つたのである。然し労働省の職訓局には数人の英語の達者なものが居るので、日本側が英語で話し合う為には大変便利になつたが、我々は職訓局長と話し合う事は極めて稀なことであつて、日常の交渉や話し合いは総てセンター内で

行わねばならないから日本側要員としてはイラン語を習得することが先決の問題であり、今後日本から派遣される要員は予めイラン語を習つて来る事が英語を習より大切な事と思われる。要員が英語を話せる事は社交上や色々な面で大切なものではあるが、指導の場やセンター内の交渉話合には全く役立たないのが現在のセンターの実情である。

第十節 センターに於ける日・イ相互の指導に関する協力の実態

1. 両理事長の権限とその役目

日・イ双方の理事長の権限は明らかに協定第6条に定められてある即ち“日本人の理事長は※第一条に掲げるセンターの業務に関する技術的事項につき責任を有するものとする。イランの理事長はそれ等のセンター業務に関する事務的事項につき責任を有するとともに、そのような技術的事項につき日本人理事長を補佐するものとする”と示されている。

これに対して私は日・イ双方の理事長の業務範囲を次の如く解釈している。即ち、日本側理事長は訓練に関する計画とその実施と成績並に供与機材の管理運用に関して責任を有し、イラン側理事長は前記日本人理事長の責任外のセンター運営管理に関する総ての事項に関して責任を有し、且日本人理事長の責任範囲の業務に関して意見、要望のあるときは日本側理事長に申入れるものとする。このように私は両理事長の権限に関して解釈を行い仕事を進めて来たのである。

※備考：協定第一条 小規模工業のための訓練センター（以下“センター”と言う）をカラヂに設立する。センターは次の業務を行う。

- a) 小規模工業の為の職工及び技術者の實際的及理論的訓練
- b) イランに対して実施可能な工業技術の改良を目的とする研究
及実験

A：センターが経済省の管理下にあつた時代

a) “センター”の表示を掲げる問題

センターの開所準備に当つて“イラン小規模工業訓練センター”の表示を掲げるようにイラン側に申入れた所、イラン政府側に難色があつた。その理由は協定により成立するセンターは既存の“職業訓練所”の中に併設されるものであつてイラン政府としてはそのセンターをもくろめて全体を“職業訓練所”という公式名称があるというのである。これに関しては大使館の川村書記官と共に数次に亘つてイラン側政府当局と交渉し、又日本外務

省当局とも相談された結果”名を与えて実をとる”ようにとの結論に達し、センターの表示掲揚に関しては一応打ち切られたのである。これについてはイラン側の実情も知らねばならないと思うから、その概略を次に述べておきたい。

b) センターが既存の職業訓練所に併置された事

センターが独立して創設されたものでないとの印象を与えたのはこのセンターが既存の職業訓練所に併設された許りでなく、機械仕上、板金、溶接、鍛造科の如きは前からILOの専門家の手によつて訓練が行われて居り、鋳造科は訓練生こそ取らなかつたが工員の手によつて鋳造が行われて居つた。従つてセンターとして新しく発足するものは木型科とプラスチック科のみであつて、然も機械科は後期訓練用としての多くの優れた工作機械は供与されたが初期訓練用の旋盤の如きは11台の内8台が既存の旋盤を用い、或は溶接科の如きは瓦斯溶接、電気溶接の設備は総て既存のものを用いる如く、日本から供与された機械設備のみでは規定数の訓練生を独自で運営出来ない状態でもあつたからである。従つてイラン側としては設備の一部を日本から供与され且指導員が日本から与えられたもの、即ち既存設備を充実したものである如き印象を受けて居つたようである。そしてその様な印象がセンターのイラン側理事長のエテマデ氏がセンターの総ての管理と訓練上の技術に関する責任範囲も混同して来た原因であると思われる。

c) イラン側理事長の失言問題

第1期訓練が後期実習に入つた頃エテマデ氏から私に永野要員の指導ぶりに不満足の色を申入れて来た。その理由は永野要員は実習種目の命令を出すのみで訓練生の手を取つて教えてくれない。朝作業の命令を出してイラン側の指導員や助手に実技を委せ、自分はいつも机に向つて居るのみである。従つてその位の仕事ならイラン側でも出来るからどうぞ実習場にいつも居つて実際の作業を見てやつて欲しいこのことであつた。

其後第1期訓練が終了した日に日・イ双方の指導関係者が一堂に会して、過去1ヶ年間の訓練に関して、話合を行つた際にエテマデ氏は溶接科の指導員アラブ氏に日本人から何を教えられたかと訊ねた所、“何も教わらない”と答えた事が痛く日本人を刺激し、これが総てエテマデ氏の失言問題と化したのである。私は永野要員の指導方法に就ては決して満足して居らなかつた。然し氏はセンターの訓練開始直前に入国し然も現地語不自由の為に活動にもぶいのであつて、時の経過に従つて動いてくれると信ずる一方、我々はイラン側の指導員に技術を教え又常に実習場内を巡回して訓練生の手をも取つて親切に教えてくれるようにと機会ある毎に全要員に要望して居つた許りでなく永野要員に対しても、特に

現場に於てそれを告げたのであるが氏は私には私としての指導方法があるからと答えて居られたのである。

日本側がエテマデ氏の発言に対して憤激したのは日本人全体を侮辱したものと信じたからであるがエテマデ氏がこの様な放言をしたことは彼がこの職業訓練所に関する凡ての事柄は自分の責任範囲であり、日本側理事長は単に日本側要員の長であると思込んで居つたことがこの失言問題を起した原因であることがその後明らかとなつたのである。即ち、センターの表示掲揚問題の起きた際にイラン側が考えておつたセンターとは職業訓練所の一部分であるとの思想がこゝに露呈したわけである。その後この失言問題に就ては数回彼と話合つた際に判明したことは職業訓練局長ミリアイ氏とエテマデ氏は日・イ双方により調印された協定書が全く読まれてないことであつた。そこで彼等と更に話合いを行い漸く“センター”の性格を理解させ、日本側理事長は単なる要員の長ではなく協定第六条による技術面の責任者である事を認識させた。そして爾来ミリアイ局長から発せられる文書にも日本側理事長には“Technical Director”の肩書が付されるようになった。

d) 訓練上に起つた問題

日本人は非常に良心的であり、且几帳面な環境で育てられて居る。要員各自が纏めた教利用テキストは其の实地予定表によつて正確に押進めねばならないと努力する。然るにイラン側は其の訓練資材の購入に因して常に手遅れとなり、訓練中止のストレスになる迄購入出来ないことが非常に多かつた。これに就てある要員は日本側理事長は押しが弱いのでこんな結果になるのだ。ILOのChiefはイラン側の職業訓練所長の机を叩いてどなり上げたので、材料が入つたと告げたことを耳にした。私は既にその以前の6年間に亘つてイラン政府管下の工場に在つてその種のにかい経験があるのであつて、机を叩いて“材料を買わせ得る事は重々承知して居るのであるがそれによつて生ずる日・イ双方の協和にどの様な結果をもたらすかを考えて居つたので、敢えて“机を叩く如き威嚇態度は取らなかつたのである。笑談裡に事を運ぶことこそイランと対するときの態度でなくてはならないと信じて居るのは国連の人達とは異なる私の使命を知り、且自己のにかい体験から生まれ1つの信念でもあるからである。この3年間の訓練期間中には材料不足の為に各要員を悩ませたことが数限りなくあり、材料欠乏の為に実習計画を操替えて訓練を続行した科もあるが訓練計画とは必ずしも絶対的なものではなく機に臨んで変更を行つてこそ専門家の手腕であり、未開発国と呼ばれる程の國に於ては、日本の様に何事も整えられた所で仕事をす

る様には運ばないのである。然しこの3期間を顧みて材料の不足の為に訓練を中止してしまつた事が無かつた事は有難い事であつた。

私は要員各々の技術に対しては全幅の信頼を置き些細な事柄には口を入れない事にして居つた。要員には各々何かと不平を生ずる事もある。又他を中傷する如き意見を吐く者もある。それ等は何事を聞いてやりそしてその解決に努力はするが中傷を早呑み込みして、要員間の不和を招くような事は慎んで来た。私は只要員が充分に自分の持つ技術が発揮出来る様に、その為の道を招くのが私の任務の1つであると心得て居つた。私は誰に対しても低姿勢であつた。そして我々はイラン国に対して単なる“施し”に来て居るのではない。謙譲さと親切さを以て相手に臨んだなら自然に相手は尊敬してくれるもの、稍は突のれば突る程頭を下げるの癖はイランにもある程である。威張り威嚇しては相手がついて来ない許りでなく我々の立去る日を待たれる様になつては折角の技術協力もその効果は零に等しくなると言うことは要員会議に於ても幾度か私から話した事である。1964年7月1日に書いた“全員が相手国から惜しまれつゝ一緒に元気で帰国する日を”の句は私の最も苦悩の時のものであつて、今も理員室に掲げられてある。この句が私の役目の総てであると信じ、且この句が常に念頭を去らない私の願いでもある。

2: 指導のあり方とその限界点

私の指導方針は人造りと詰め込み主義であつた。そして指導計画を立てるに当つて、この二つの意をこめてテキスト其他を準備するように全要員に要望した。イランの青少年は野放図もなく締りのない事はそれが育てられた環境からか、或は国民性なのか、その詮議は暫く置いて彼等の性質を呑み込まない前の日本人にはこの様なイラン人に訓練を施して果して成果に希望もてるであろうかと疑問を抱かれた程であつた。

私が人造りと申すのはこの様なイランの青少年を厳しい緩と温情を織まぜての訓練を行い、訓練過程中に全く見込みなしと見た場合はその者を追放するが、敢くまでも預つた訓練生に職業の尊さを植え付けて社会に送り出したいと考えたのである。僅か一年に限られた短期の授業時間の中に全期間を通じて毎週1時間づゝ、“生活指導”の科目を設けたのもこの人造りを行いたい為であつた。そしてそれを担当したのが宮本調整員であり、且氏に訓練生の一身上の問題迄も親身になつて相談に乗つてもらつたのもこの人造りを果したいからであつた。各科の要員が訓練生に臨む態度は厳しいものであつた。そしてそれに耐えかねて怠けるものも多く出た。そして其の結果は追放処分の通知が私の所に出されるのであつた。その場合私は直ちに宮本調整員にその訓練生を差向けて訓戒してもらい、その結果によつては再び元の科に戻すので

あつた。これに関して色々なエピソードはあるが数次の追放通告を受けたものが温情を感じてか、最後には無事に卒業して行つた者が後日立派に専攻の仕事について働いて居ることを聞き、我々の厳しい躰が決して無駄でなかつたことを知つたのである。第1期板金、溶接、鍛造科の訓練生中に4人の怠け者が居つた。数次の追放通告を受けた結果、彼等は私の所へ回されて来た。時は6月中旬の暑い頃であつた。私はこの4人を雑草の生い繁るグラウンドに伸れ出して草刈りを命じた。炎天下40°に達する中ではあつたが、私も彼等と一緒に1時間半の作業を続けた。そして彼等に午後1時に刈取る面積を指示して、自分のみは事務室に引揚げた。そして12時になつたので私は再びグラウンドに行つた所、彼等4人は木蔭で長々と昼寝をきめ込んで居つた。彼等は私が立去ると同時に木蔭に入つたらしく草刈りは少しも進んで居らなかつた。私は怒りと共に既に命じて置いた面積の草刈りが終らない限り中食は与えない旨を告げて、彼等の作業の監視を続けた。彼等が中食にありついたのは4時過ぎであつた。この4人の訓練生の内1人は其後も1回追放通告を受けたが、父親が来訪して今後の行動を誓約したので復帰が許され遂に卒業して行つた。この卒業生が後日大きな工場に就職して専攻の仕事に就いて居ると本人が懇々センターに礼に来てくれた時は涙が出る程嬉しく、教育する者の冥利を感じたのである。

イランの青少年と雖も躰方によつては悟る者も多いがイラン側の人達は只追放さえすれば他の者の見せしめになると断じて居り、少しでも何か誤りや怠けて欠席すると直ちに追放しようとするが、これはイランの上層階級の人達が貧しい者や弱い下級者に対する冷酷な取扱い態度のあらわれであつて一度追放されたものが社会でどの様な取扱いを受けその者の将来にどの様な不幸を招くかを全く考えてくれないようである。我々が日常の厳しい躰への反面に訓練生の将来を偲つて温情を注ぎ、卒業させて社会に送り出し得た者の多いことはお互に忘れ難いものになるであらう。

次に詰め込み主義に少しく触れて見たい。

訓練の年間総時間数の内30%近くを学科の授業に取つた事は工具養成を目的とする訓練所としては多きに過ぎるとのイラン側の意見をしばしば耳にした所である。学問より実技の方を多く教えてくれとの要望は初期の頃はしばしばであつた。然し私の方針は少しも変更することなく第3期も終つたのである。

この学科の内容は訓練生の学歴を見るとき余りにも理想に走り過ぎて居るとの非難を受ける程の内容の充実したものであつた。訓練生の中には小数ではあるが6年を卒業した者も混り、然も11年、12年を了えた者も含む学歴不同なものであつた。従つて低学年卒業の訓練生中

には理解の出来ない学科も多くあつた筈であるが、学科のむづかしさを訴えて来た訓練生には講義が理解出来なかつたなら後で友人から教えてもらう事、又一度耳にして教えられたことはいつか役立つ日もあるから、努力して学ぶこと、又学科の判らない点は実習を励む様に論じて居つた。私は我々の与える学科が全員の理解を得られなくとも15人の訓練生の中に3人でも4人でも理解する者があつて、それが将来イランの工業に役立つくれたなら、私の読み込み主義は決して無駄でなかつたと言える訳である。殊に教えられる学科が印刷されたテキストとして各自が与えられて居るので彼等が工場に入つて働いて居るとき仕事の経験を累ねる事によつて必ずそのテキストが理解出来る様になると信じて居るのである。

工員となる者の訓練に當つて作業のやり方を教える事は当然であるが、仕事のやり方は経験を積み重ねたなら自然に上手になるものであるが、その仕事に関する学識がなかつたなら進歩が伴わない。我々が仕事のやり方を教えつゝも、それに伴う学問を並行して教えたのも実習の量こそ少ないが、質的向上を目指して、敢えて学科を多く強行したのである。この事はイラン側も漸く理解した様子であつて、我々の作ったテキストが最近著しく高く評価されるようになった。

以上の如く我々の訓練生に対する態度は極めて厳格なものではあるが、これを実施する段階に於て、訓練に要する材料、資材等が入手出来ない為に要員の意気込みを挫折させた事がしばしばであつた。この場合その材料や不良品の補充を強要するとき、イラン側の人達の困にする事は「こゝはイランです」と言うのである。この言葉が彼等が恥しさに耐え兼ねての悲鳴であると解してそれ以上追及してはならないのである。即ち、この言葉を出させる前にこの辺が指導の限界点である事を察してイラン側の処置を待つ事が相互理解の上に大切なことである。指導を強行する為に相手の立場を考えず一途に自分の計画を押し進めようと強い態度に出るとき追い詰められたイラン側は最後の悲鳴として「こゝはイランです」と逃げるのである。この様に相手を辱しめる態度は厳に慎まねばならない事であつて、その指導の限界点を察知出来る様になつたのは我々要員も3年の経験を累ねたからである。そしてその指導の限界点を知る事によつてこそ、技術協力の真価が発揮されるものと思われる。

外圍の指導者の如くお役目的に、そして通り一辺の指導を行う場合には指導の限界点は考えられないが、我々日本人の如く親身になつて相手におつかつて全智を傾けて指導する者にとつてこそ、この限界点と言う事について深く思いを致さねばならないと信じて居る。

3：イラン人の一面と技術指導のあり方

我々が第1期訓練を進めて8ヶ月位程た頃は要員も少しづつイラン人を知つて来て指導に關

する色々な不平が出て来た。次の記録は其の当時私が事業団に送った報告書の一節である。

「一般的に見てイラン人は見栄坊であり尊大的である反面に権威に弱い国民の様である。従つて一つの組織に於ても縦の連絡はあるが、横への連絡が悪く、事務などの渋滞もこの辺から来て居ると思われる。見栄坊である性質が往々にして外人指導者をして指導の熱意を失わせる結果に陥る事が多い。例えば1つの仕事を教え始めると、“ミイドナム”を繰返す。即ち、“知っている”と言うのである。然し彼等の知つて居る範囲は多くの場合見聞した程度であつて自力では出来ない事が多いのである。その様に言われると指導者は「知つて居るならそれ以上教えることはあるまい」と思ふ事がある。イランで技術指導をした人達の間にも出る話題はこの“ミイドナム”と相手の熱心な指導をはぐらかす彼等の風習が中心になる程である。

私はこんな場合に彼等の言う“ミイドナム”とは知つて居るの意でなく「判つた」の意に解釈して話を進めてやるべきであるとの意見を述べて居るのである。又、我々指導の立場にある者が気付かずに腹を立て易い事に次の様な事がある。先づある仕事のやり方をイラン側の指導員に教え始めると充分言い尽さない内に彼等は早呑み込みで仕事を始めるが、そのやり方は自分の教え様とする方法と異なる許りでなく其の結果も自分の考えて居るより良くない場合がある。こんな時指導者は、イラン人は早呑み込みで自分の教える通りにやらぬと腹を立てるのである。この場合考えねばならない事は自分達の教えるやり方は日本のやり方であつて、絶対的なものではないと言ふ事である。外国から多くの指導者が頻りに出入して其の教え方、やり方もまちまちなのである。イラン人は色々なやり方を教えられて居るであろう。従つて日本人から教えられた場合に自分達の風習や他の外人から習つた事なども加わつて素直に日本人のやる通りにしないものと思われるのである。そしてその結果が日本人の考えて居るものより劣るとしてもそれは相手が我々と同じ日本人でない事を思い指導は充分にするがその成果は50%あれば良いと思つてもらいたのである。日本人のやり方をそのまま相手に押付けて100%の効果を挙げようとする所に無理が生じ易いのである。日本で教える場合は教える者と教えられる者との間には教育基盤を一にした共通の知能がある。然るにイラン人と日本人の間には習慣が全く異なるものがある許りでなく、教えるを受ける者の知能程度にも種々たる差異があるから、彼等が素直に自分の教えるを受入れないからと言つて、腹を立てる事はそれ自体に誤りがあると思わねばならない。

イラン人は権限の前には弱い国民であると先に述べたが、組織上の権威ばかりでなく欧米人に対しても複雑な圧迫感をもつて居るようである。同じ日本人であつても、それが国連に籍をもつ専門家である場合は彼等は日本人としてではなく国連人としての権威に非常に従順の如くに

見受けられるが、単なる日本人と見る場合はそれが対等に見えるのか或は東洋人としての親近感からか日本人指導者に対するイラン人の態度はきびしいものではない様である。これが日本人指導者をしてイラン人が我々を甘く見ているとの誤解を招く原因ではないか。欧米人の指導者は最初からイラン人を未開発国民として一線を画し、申さばイラン人を見下げて居るから教える態度にも厳しいものがあり、又イラン人は従順そうな態度を示すに反し、日本人に対してはつべこべと口答えをする事が多い。これが日本人の癪癢を起こさせる原因ともなる。自分はイラン人に物事を教える為に来て居るのである、然るに彼等の態度は我々を甘く見て、反抗的な態度や素直に受入れないと腹を立てる要員が多い。それは教える者の側としては無理からぬ立腹であるが、こゝで腹を立てゝは技術指導の本筋から離れてしまはせぬか。欧米人がイラン人に教える内容は質、量共に日本人から見ると充分なものとは言えない、申さばおざなりとも言い得る程度のもものが多く形式的であるが其の質は低く其の量も決して多いとは見られない。この事は私が過去に見聞きゝした事から言う許りでなく、このセンターがILOの専門家によつて指導されて居つた時代の訓練生の作品を見ても日本人の指導者から見ると形式ばつた教え方である許りでなく、内容が極めて貧困であつた事が判る。我々日本人は教える事に対して非常に熱心であり、誠実を尽して指導に当るにも不拘、その受入れ側の態度が誠意を欠く事のある場合、腹の立つ事は理解出来るが、それだからと言つて腹を立てつ放しては折角の努力も水泡に帰す結果となる。欧米人はこの国の永い歴史と共に深い関係を保ちつゝ歩み続けて深い結びつきがある上に立脚して、技術指導を行つて居るから、イラン人の本質も弁へ、進歩の緩慢な国民に歩調を合せた指導ぶりである様に見受けられる。従つてイラン人は近年自力で色々な工業を經營して居るがそれ等は只表面的形骸的な点のみは外国製品に偽せて居るが、其の内密を仔細に見ると製品の性能は外国製品に比して著しく低劣なものである事を知る。これは国民全体の技術水準が低い事にも帰因するが、それ以上に欧米人の技術者が親切にそのポイントを迄教えて居らない事も大きな理由と思われる。この様に従来の欧米人による技術指導のやり方が安易であるか故に我々日本人も欧米人と同様な指導を行つたなら、この国に關係の浅かつた日本人は頼るに足りないと思はるゝであろう。距離的にも欧米よりも遠い日本から技術指導を受け様とするイラン人は欧米人よりも親切に教えてくれるからこそ、日本に依存する訳であつて、若し日本人指導者が欧米人と同様な態度で教える様になつたら日本の技術指導は歓迎されなくなるであろう。

第十一節 要員の業績

我々要員は赴任に当つて全く事前訓練を受けなかつたので各々が本当の自己の使命を認識して居らなかつた。これが為に自分達のもつ技術を教えさえすれば良いと考えて居つた為か、相手の習慣や要望に対して十分に理解しようとせず、兎角相手とトラブルを生じ易かつたのは亦止むを得ない事であつた。

我々要員はイランの青少年の技術教育を通じて両国間の親交を更に増進させる礎たんとする使命を理解する迄には可成りの時間を要した。

一般にイランに永く在勤した人の経験をきくに在イ1年目は何んともなく過し、2年目はイラン人の悪い点のみ目について居た、まらない腹立ち許りであり、3年目になると寧ろこの国や国民に一種の愛着をさえ覚えると言われて居るが、幸い我々要員も苦難な2ケ年を経る頃からペルシヤ語も理解出来る様になつた為か、我々の眞の使命を理解する様になつて、相互に円満な訓練運びが出来る様になつた。

私は今3ケ年の任務を了えるに当り、各要員が相手国から惜しまれつゝ、この国を去るに当つて、誰もがほんとうに長く使命を果たしてくれた事を心から感謝すると共に、要員各位の在勤中の勤静を顧みて記録して置くことにした。

(調整員) 宮本要員：

我国は国外に於ける技術協力に関して欧米諸国より立遅れて居るが将来、低開発国に技術協力の手を延さねばならない立場にある事を深く痛感して居つた私は将来その技術協力を実際に取扱わねばならない立場にある宮本要員に対しては総ての事柄を身を以て体験してもらいたいと考え、私の為さねばならない事柄の総てについて相談とその意見を求めて来た許りでなく、調整員としての多くの任務を有つ宮本氏に訓練生の躰付けをする上に最も大切な“生活指導”の授業時間を担当してもらつた。この科目は単に講義を行う許りでなく、訓練生の日常生活に起つた色々な問題の相談相手ともなつて、その解決の道をつけてやる事、不良訓練生として追放通告を受けた者は、その実態を調査して出来る限り追放から免かされさせて善導しようとする仕事などは可成り気の練れた者でなくては出来ない事であつた。既にイラン側から追放を申

渡された訓練生が宮本氏の手によつて無事卒業して行つた者の数は少なくないのである。この事柄は小さい事の様であるが将来彼等が成長したときに両国民の親交の上に必ず役立つものと思われる。

又宮本氏の筋を通ず性格は兎角日・イ協定によつて運営して居る管のセンターをイラン側のみのセンターであつて、日本は単に技術協力をして居るものゝ如く表面を飾ろうとするイラン側の態度に寸ごうも許す事なく改めさせて来た事は私の最も感謝して居る所である。殊にセンター関係に於ては英語が通じないのでイラン人の通訳を与えられたが専門語の多いセンターに於ては充分なる通訳がなされず、遂に意を決した宮本氏は自らテヘラン大学のペルシヤ語講座に入学して2ケ年に亘つて初級、中級科を優秀な成績で卒業した事はその努力に対して頭の下る許りでなく、イラン経済省当局に英語を解する者が少なかつたので、この習得したペルシヤ語が役立ち、且イラン人を理解する上に非常な効果があつたと信ぜられる。

私は3年間に亘つて要員間に表立つた争いもなく、イラン側の兎角誤り易い考え方を是正しつゝ、本来のセンターの使命を果たす事に努力してくれた宮本調整員の尊い体験が我国の今後の国外に於ける技術協力に直接役立つくれる日を念願して居る次第である。

(機械科)松田要員：

センターの開所準備の為、私と宮本、松田の三要員は先発隊としてこの国に入国したのは1962年3月1日であつた。現在このセンター内に整備されて居る各科の設備配置は松田要員の設計によつたものである。

我々が入国した当時の工作機械は各 Section に散在して不統一な状態に置かれてあつた許りでなく、日本からの供与機械との混配を行うには可成りの努力がなされた。

又センターの開所当時は機械仕上科を柴田要員が担当して居つたのであるが、病気のため遂に1963年2月2日にこの国を立去るに至つた。そしてその跡の指導を引受けたのが松田要員である。彼は機械科と仕上科の訓練種目に共通性を与える事を考えて、訓練種目に改変を行つた許りでなく、他科に比して2ケ月位遅れて来た訓練を取戻す為に多くの努力を行つた。そして常にイラン側指導員と共に訓練生の手を取つて作業を教え自ら工作機械を操作して訓練生を納得させた事は、イラン側当局を喜ばせる原因となつた。

殊にイラン側からの要望によつて訓練種目の中に製図の授業を加えるに當つて、松田要員は総ての原案を整えた許りでなく、不自由な語学を押し付けて教壇に立ち、イラン側の指導員の通訳

で製図を頼けた外、助手や工員達が製図を教えて欲しいと申出た事に対しても進んでそれを引受けた外、訓練生中の数名が課外教育として製図を教わりたいとの申出に対しても夜間彼等の寄宿舎に通つて、その要望を入れてやつた如きは真に我々の使命を認識して居つた結果と思われる。彼はセンターが経済省管下にあつた時代から現在の労働省管下に移つても、イラン側当局から是非居残つて欲しいと要望されて居る1人であつた許りでなく、経済省の技術総局長ギヤースイ氏は若しセンターに残り得ないならテヘランの工場で働いてはくれまいかと申出でられた程である。この事は私が常に要員諸君に要望して来た相手国側から惜しまれつゝこの国を立去りたいとの念願に副うものと思われる。

(鑄造科) 砂田要員:

技術協力の要員として現地に赴く者の総てを専門家と通称する事に対して私は多少疑問を抱いて居るのである。専門家とは其の道の仕事に関する学識と経験が積まれた者でなくてはならないと考えて居る私には、我々要員の中に専門家と呼ばれるには余りにも経験の少なかつた者のある一例が砂田要員であつた。

イランの人達は専門家 (Expert, ^(ベルシヤ語)カールシヤチアース) と言えば国連関係から派遣される EXPert と同様と心得て居り、その専門の技術とそれに関する仕事や学問に通暁して居るものと解して居るから、若し訓練中にその要員に技術の未熟さや知識の不足を知つたとき、その人に対しての信頼度は一挙に低下するのである。要するにイラン人は専門家とは何事も心得て居るものと思ひ込み、総てをその外国人に依存して居るのであるから、それを裏切られたと感じた時痛く失望すると共にその人を軽視するに至るのである。

砂田要員が専門家としての経験が少なかつた事に対しては砂田要員自身に責任を負わず事は出来ないであつて、彼の選定に関与した私の不明でもあつたのである。大学で専門教育を受けた者が僅か数年の経験だけで専門家として国外で技術指導をする事は洵に不安な事であつて、その様な人達は日本の工場や其他に在つて働いて居る場合は種々なる組織や経験者と共に働いて居るのであるから、無意識的にもそれ等の先輩の影響を受けて事なく仕事はなし送られるのであるが、一度国外に出た場合は全く自分で総ての仕事をする必要があるのである。然もそれが人を指導すると言ふ立場になると失敗は許されないのである。そして若し何かの失敗があるとそれを假借なく攻められるのである。

砂田氏の場合は何づセンターの開所初頭から50 坩程度 の腕状鋳物に造るに数回の失敗を重ねた事が相手側の不信を買う端緒となつた。理論的には鑄造法を心得て居つても、さて自分で仕事をするとなると色々な抜かりがあるものであつて、職工が行つて居る作業を見て居つた

だけでは全く気の付かなかつた様な僅かな手抜かりが、失敗の原因となるものである。更に既存の1.5吨Cupolaの操業には全く手をやく程の連続的失敗を繰返したが、その都度私はこのCupolaは外人の設計によつて造られたものであり、構造上に不審の点があるからそれを調査する為のTest稼働であると、イラン側に説明し続けて来たが我々周囲のものとしては只ハラハラとして見て居る外はなかつた。

然し砂田氏は極めて素直な性格であり私の注言をよく聞き入れてくれた許りでなく、非常に努力家であつた為にこの3年間に訓練生と共に真黒になつて働き続けたので、その技術は驚く許り向上して現在では300瓩、500瓩の大型鋳物も失敗する事なく造り上げる様になつた事と、さしとの難物であつたCupolaも彼の改造案に従つて構造を改めた事によつて所期の溶解温度1500°C以上の溶銑が得らるゝ様になつた事はセンターの為にも大きな収穫であつた許りでなく、今後鋳造科の専門家として再び国外に出る事に些の不安もない迄に成長した砂田要員に対して私は大きな喜びを感じて居るのである。

(木型科)古橋要員:

古橋要員は博識に属する人であつて知らない事は余りない人の様である。仕事の範囲を広く知り器用さも手伝つて大変イラン側に便利を与えた。その仕事の中で当センターの $\frac{1}{100}$ 模型を完成してそれを日本側理事長から労働大臣に贈呈した事は両国の技術協力のしるしとして永くこの国に残されるものであつた。又、訓練生に対しては言葉の不自由を手で補う如く親切に指導員、助手、工員、訓練生迄の手を取つて教えた事もイラン側の信頼を深めた原因でもある。只腕に自信をもつ人にあり勝な独走的気風がこの国に迄持込まれ、自分で思いついた事は相談なしに実行に移したり就業時間に対して極めて気まぐれであつた事は他の要員にも悪い影響を与えた様である。欠勤、早退は予め理事長に届出る事を約してあつたにも不拘、いつの間にか帰宅してしまうとか、今日は欠勤かと思ふ頃にフラリと出勤する如き事が数多く、自身は訓練生の躰けを一当やかましく唱えながら自分の行動に反省のなかつた事が私を悩ませたのであつた。この出退時間のでたらめさはイラン側の如く規則だけは厳しく守られる国民には殊に目に余るものがあつた為か、数度に亘つてイラン側理事長から私へ不満を漏した事があつた。私は訓練生の躰けこそ肝要と信じて居り、古橋氏の躰けに対する考え方には全幅の賛意を表して居つたが彼自身の行動と裏腹なものがある事に関して要員会議の席上や全員への通告書の形で出勤時間の厳守を依頼した事があつた。然しそれ等の通告は暫く時を経ると忘れられてしまふらしく、仲々改められなかつたので、或る機会に出勤時間のでたらめさは決してその人を偉くは見せないものであると話したが、この一言はそれを聞いた要員達にどの様に響いたか判らな

いが、それを機会にしてか出退時間が正確に守られる様になつて今日に至つた事は洵に有難い事と言わねばならない。

イランには木型造りを専門とする工場は少なく、多くは工場内の一部に木工を兼ねた木型工は居るが彼等は単なる器用さから木型を造るのであつて適法な木型造りを知らないから立派な鋳物も出来なかつた訳である。尤も鉄道工場の如く優れた技術を有つ木型工場はあるが門戸が閉ざされて居り町の工場として木型造りを専業とするには、未だ木型の良さや重要さを十分に認識されて居らないからではあるまいか。若し今後古橋氏の如き器用な人がイランに残つて発展段階にある工場の注文に応じて木型を造つてやつたなら、イランの工業界に益する許りでなく、技術移民としても安定性のあるものになるのではないか。且てギヤースイ氏は松田要員と古橋要員がイラン国に残つてイラン産業の為に働いてはくれまいかとの申出があつた事は古橋氏の仕事に対する誠実さがイラン側に通じた証拠である。

(仕上科)：香川要員：

香川要員は柴田要員の病氣帰国の交代として赴任して来たので指導に当つたのは第2期訓練の始めからであつた。最初私は機械科と仕上科の双方を香川要員に担当してもらい、松田要員には全科共通の訓練企画とその設計に当らせたい考へであつた。然し赴任直後の香川氏は玩具のプレス型図を描かせた所、機械技術者としての経験が乏しく機械科を掌すには多くの不安があつたので、機械科を松田要員に仕上科を香川要員に分担してもらひ事に決心した。そして第2期の指導ぶりを見た上で第3期訓練に於ては両者を入り替へせたいと考へたのである。

機械の技術者とは自分で造る機械を常法に従つて設計図の描ける事は勿論自分の考へて居る事を完全に図面化し得る許りでなく、その設計されるものが、経済的にも実用的にも価値あるものであらねば機械の技術者とは言ひ難いと思われるのである。

香川要員は日本に在つて職業訓練所の職員として“指導する”と言う業務には精通して居り洵に適切な訓練態度であつたが残念乍ら専門の仕事に経験が浅くこの事は砂田要員の場合と軌を一にしたものであつた。只仕上の性質上その技術不足が多くの人の目に映じなかつただけであつて、自ら立案して実習させた物品中には何か欠けたものが多かつた様である。幸い第2期訓練は氏の熱心な指導によつて技術的欠陥は表面に出なかつたが第3期の機械科を香川氏に担当させる事は極めて不安であつたので本人と話合つて第3期も仕上科を分担してもらつたのである。然し香川氏も2ヶ年間の苦しい体験を積まれたので赴任当時から見ると格段の技術向上があると思われるので、帰国後は立派な指導者として職業訓練に当られるものと思われる。殊に氏は極めて真面目な性格であり勉強家でもあるから、自分の不足は自覚されて其の補いを学

びとるものと信じて居る。

(板金、溶接、鍛造科)永野要員：

訓練生の躰けに一番力を入れたのは永野要員であつた。その出退時間は極めて正確であり、イラン側指導員やその助手に対しても厳格を以て臨んだ氏の担当分野は板金、アセチレン瓦斯溶接、電気アークの溶接、鍛造と4種に及びそれ等の訓練種目と時間割りの定め方に重を痛められた様である。然しそれ等4種目の訓練時間を等分割りとすればどの仕事も中途半端のものとなるので溶接に重点を置き、常に材料不足をかちつゝも仕事のやり繰りを行い続けて来たのである。只永野要員の指導方針が眼みをきかず主義にあつたものゝ如く、訓練生の作業状態を繰返して見廻る事が少なく、机に向つて居る時間が多かつた様である。

第2期訓練の中頃にイラン側の要望で鍛造科のスクラップ置場の囲いを溶接科訓練生の実習として造らせた。囲いとは単にそこへ自由に出入りする事を防ぐ為のものではなく、美観も考えねばならないものである。

現在センター本部の週囲はILO専門家が指導して居つた時代に訓練が造つたものであると言われる。その囲いは厚い平角鉄材で造られてあるとは言え、そのデザインが洵に簡素の内にもスマートに造られてある。然るに永野要員の指導によつて造られたスクラップ置場の囲いは単に丸棒を並べたに過ぎない上に、その丸棒の間隔は不揃いであり、高さは揃わず、洵にぶざまの一語に尽きる体裁であつた。その結果日頃永野要員の指導ぶりに不満を抱いて居つたイラン側理事長欠囲いを造つた為に却つて美観を害する様になつた。それも永野要員が只仕事を訓練生に命ずるだけで自分がそれをコントロールしないからである。どうぞセンター本部の囲いを見て下さい、あれも古い時代の訓練生が造つたものであると申入れて来たことがあつた。

其後も数回に亘つてイラン側から氏の指導方針の改変方の申入れがあつたが、私は氏の技術術に信頼し、時の経過によつて必ずイラン側の満足する様に指導される日のある事を信じて居つた許りでなく機会を得て氏と2人で話合つた事がある。それはイラン側の要望を敢てなく語り氏の意見を求めた外、イランへ指導に来た以上自分の指導方針を押付けるのではなくイラン側の要望する様な指導をしてやるのが大切であり、徒らにイラン人は馬鹿だたわけだと罵る事は結局己れに返る事を忘れてはならないと話したのである。

技術に対する強い自信と広く世間を知つて居る永野氏は爾来イラン側の要望する様に訓練生の作業に細かい注目が行われる様になつて今日に至つた事は技術協力の成果の総決算に當つて非常に嬉しい点であつた。

(プラスチック科)黒木要員:

プラスチック科はその建物の新築が予定より甚しく遅れた為に第1期の訓練を行うことが出来なかつた。従つてその定日期間中は黒木要員がプラスチック科の助手や工員を養成する為に仮工場に於て Compression Moulding Machine を中心とした作業が行われて居つた。

第2期訓練期に入つても建物の完成見透しのつく迄訓練生の公募を延期し漸く2ヶ月遅れの12月18日に臨時工場にて実習を開始する事が出来た。

然るに第3期に於てはセンターの所管が労働省に移り、そして労働省のプラスチック科に対する認識の少ない為か、訓練生の募集が遅れ、本期も亦他科より凡そ5.5ヶ月遅れて、4月12日に正式に訓練が始まつた。

この様にプラスチック科は3年間に2期の訓練生を送り出したとは言え、第2期の訓練生は凡そ10ヶ月、第3期生は6ヶ月という短期訓練に終つたのである。この事はイラン側にその責任が帰されるとは言え、準備を整えて待ち続けた黒木要員には非常にお氣の毒であつた許りでなく、本人も極めて不本意であつたと思われる。

然し全期間を通じて不遇の如き地位に置かれたプラスチック科もイラン国内各地の水道技管にプラスチック管が採用され始めたので訓練生の前途には光明が見出されるに至つた。そして当センターに隣接する経済省管下のポリカ工場の如きは24時間の昼夜作業を行つて水道用パイプの製造を行つて居る事は当センターにプラスチック科の創設された意義が3年を経て初めて其の真価がイラン側に認識されたこととなり、このことは永い間苦悩を続けた黒木要員の喜び許りでなく、当センターの設立企画に當つてプラスチック科を加えた方々の本懐とも思われる。

J U I Y 1 3 1 9 6 3

理事長 柿 崎 尚

日 本 側 指 導 員 各 位

出 勤 時 刻 厳 守 の 件

去るApril 18日の日・イ合同会議第一回の席上、イラン側からの要望として特に訓練生の規律(デスプリン)を高めて欲しいとの提案がありました事は既に御承知の通りです。これについて我々日本人指導員はイラン人の師表であらねばならないから、卒先して我々が其の模範を示さねばならないと思います。先に立つべき指導員が出勤時刻が定かでない場合、訓練生の緊張が施み引いては訓練効果に悪るい影響のある事は御理解願えると思います。現在イラン側指導助手達も出勤時刻が不定であります、これは別途に矯正さるべきであつて、イラン側が出鱈目なるが故に日本人指導員がそれに追従する事は厳に戒めねばならないと思います。我々は昨年迄このセンターに居つたILOのExperts達の勤務振り以上に忠実に勤務せねば直ちにイラン側の批判の対になります。ILOのExpert達の中には定刻には必ず城場に居つて訓練生を迎え入れて其の日の実習目標をイラン側指導助手に伝えたと言われます。怠け易いイラン青年達を緊張に訓練を進める為には先づ出勤時刻の厳守からと存じます。

そして我々は訓練生に対して只管熱心にそして親切に1人1人の実習状況を観察してその欠点を其の場でイラン側の指導助手をして修正せしめ、イラン側当局から感謝される様をお願いする次第です。

我々は我々の指導計画を単に遂行する計りが目的ではなく、資材不足の為に計画遂行が不可能であつても、其の日其の一日毎の指導に全力を尽されたなら相手方は必ず満足するので。我々の終局の目的はイラン側が満足して感謝してくれたならそれで充分と考えても差支えないと思います。

日本人は勤勉な國民であり、指導に当つては洵に骨を措きまず親切に且熱心であるとの評を汚さない様に、お互に注意し合つて我々の使命の成果を挙げ得ます様に今一段の御努力をお願いする次第です。

以 上

日 本 側 指 導 員 殿

勤 務 時 間 の 件

既に御承知の通り現在は夏期時間の為我々日本側指導員は朝7時から午後1時半迄の6時間半が勤務時間であります。

イラン人のだらしなさを笑う前に我々は彼等の師長として、且多くの訓練生を預る責任の重い仕事があるのですから、勤務時間は正確に守つて頂きたいと思ひます。

尚、欠勤の場合は前以て仰届け下さい。遅刻、早退けも勿論届出をして頂くことは既に皆様と約束してある筈ですからそれを守つて頂きたいと思ひます。若し訓練生用材料が無い場合もそれを理由に無断欠勤や遅刻、早退けはなさらず、当方に御連絡下さいまし。

1 9 6 4.6.2

日本側理事長 楠 崎 尚

第十二節 要員の現地生活と環境

技術協力のセンターが設置される国は何れも低開発国と言われる国々である以上、我々が住み馴れた日本より総ての点で不便、不自由の多い事は当然である。当地が我々要員の生活にとつて、どんなであるかの比較は他国にあるセンターと行われなければならないが、私はイラン国のみを知り、他を知る機会がなかつたので、茲で述べる環境とは日本の環境を念頭に置いての比較である事を予め所つて置きたい。

1: 土地と気候

イランは砂漠の国と視察者の旅行記などに書かれてあるが、砂漠とはどの様なものを指すか、その定義は知らないが草木すら生えない広大な地域の砂地が砂漠と呼ぶのであるならば、私の未知の地帯である中央地区から東方と更にその南方に延びる無人地帯を除いては、風ぞ”砂漠”とは異なつた一種の未開発荒蕪地と言えるのではあるまいか。国の東西を幾重にも走る山脈の間に永い世紀の間の雨暫に洗い出された小砂混じりの粘土層は国への到る所も覆つている。現今人の住む到る所で其の地の泥土をもつて煉瓦や焼成煉瓦を造り、その場に煉瓦積み家屋を建て居るのも土壁が粘土層であるからであろう。テヘランが褐色の都と呼ばれるのも単に周囲の広大な荒蕪地に孤立する都である許りでなく、煉瓦の築建に充されて居るからであろう。テヘランの南郊レイ市には巨大な煙突が全く林の如く立ち並び黒煙が昼夜天を覆つている。嘗つてイランを訪れた日本の代議士がこの煙突群を遠望されて、イランには聞きしに勝る大工業地帯があると私に語られた事があつたが、これはそこに巨大な煉瓦の煙突を建てその土を掘り起して直ちに圧搾形成して重油で煉瓦を焼成する工場である事をその代議士殿は御存知なかつたからである。粘土による即製煉瓦は今に始まつた事でない事はカーシャーン市の古蹟スイアルクダムガーン、古蹟ヒツサール、キヤラヂに近いエスマエルアバドの古蹟等には6000年も前に先住民の手によつて造られた方形生煉瓦で積まれた居住跡が今も原形を留めて露出して居るのも土地の乾燥が甚しい事を雨量の少ない為に崩壊されずに露されて居るものと思われる。私はかつてチャルースとラント市に於て朝昼夜の3回の気温と関係湿度をそれぞれ1ケ年以上測定記録した事があるが、このキヤラヂに於ても既に1ケ年以上の同種の記録を行つた。それによるとこのキヤラヂは7月から8月へかけての最も暑い時期に於て家外北側での気温は35~37°Cであつて40°Cに達する事は極めて稀少である。そしてその反面に湿度の低い事は一寸日本では想像のつかない程である。今日は蒸し暑い日だと思つても其の関係湿度はせいぜい50%内外であつて普通の日は15~20%程度である。従つて気温は日本よりも高いと

は言え、私の如きは家外に長時間居つても末だ汗をかいた事を知らない程である。勿論真夏の内には幾日かの蒸し暑い日があつて夕食を家外でとることもあるが、それはキヤラヂが近くにエルブルス山脈を控えその北側は高湿度地帯のカスピ海に面するから、北風に送られた湿気がこのキヤラヂを蒸し暑くするのであろうが、それ等は極めて短い期間に過ぎない。この様に日中は38°Cに達する日があるとは言え夜間の冷却は甚しく、朝方の5時頃の気温は12~15°Cに低下するを普通とするので色々な畑作物は日中は全く生氣もなく萎れ却つて居るが朝方は生き生きと甦つてその収穫を早めてくれるのである。晩春から早秋にかけては雨の降る事がなく土地は只乾燥される一方であるから麦や棉畑を除いては1ヶ月間に4回位農作物畑に水を通ずるのみであるが、地下からの水分の蒸発を防ぐ表土の枯土層は良く水分を保つて草木を繁茂させて居るのである。キヤラヂ地方の秋から冬へかけての降雨量は100内外と言われて居るが、それ等の雨も多くは夜間から明方へかけての雨であるから通勤の為に雨傘を使用する事は珍しい又寒さの点では平年に於ては嚴寒期であつても零下5°C程度であつて、1962年末から翌年1月中に襲われた0.16°Cの如き寒さはこの土地に永く住む人達の過去の記憶にもない程であつたと言われる。降雪も亦平年は少なく、昨年如く1夜に50センチも積つた事が放回繰返した如きは異例であつて、土地の人達の話ではこんな大雪は10年に1回位ではないかと言われた程である。

イランはアリアン人種が5,000年も前に北方地帯から南下して定住し、そしてこの地を“イラン高厚”と呼んだと言われるが、現在のイラン国領域は南方のメンボメミヤに続くホウゼスター州を除いては多くの山岳に占められ、冬期間にそれ等の山を覆ふ雪がこの国の唯一の水源と言えるわけである。

エルブルス山脈の北側、即ちマゼンダラーン州、ギラーン州には密林が残されて居るとは言え山脈の南側からペルシヤ湾に達する大半の地域は山々は全く禿山であるから、夏期に融けて流れ出す水は日頃河床を露出して居る河川をあふれて洪水となる事すらあり、住古の居住跡中洪水害によつて廃となつたものゝ極めて多い例を見ても昔から出水を制御するに足る草木のなかつた事が窺い知る事ができる。キヤラヂを流れるキヤラヂ川も往年は夏期間のみ褐色の濁流が奔つて居つたが秋から冬にかけては広い河しきに僅かの清流をたゝえて居つた許りであつた。このキヤラヂ川は町から20軒位上流が塞ぎ止められてダムが築構され、水出の調節と発電に利用されたのも極めて近年の事であつた。

この様に水に恵まれないイランに於ても人間が住む為に必要な水は地下溝井戸によつて賜われ来たこの井戸をガナート(Subterranean)と呼ばれ、今から2,500年程前のアケメネス

朝ダリウス一世の命令でイラン国内各地に造られたものと伝えられる。このガナートは今も国内到る所に見受けられ自然に湧出する泉を有たない部落の外は主としてこのガナートの水に依存して農耕をも行つて居るのである。

ガナートは15~20メートル間隔毎に深さ10~15メートルの井戸を掘り、然しそれ等の井戸を地下で連通して井戸毎に溜る水を一方に流して一種の地下溝水とするのである。連通される井戸の数は数十本に達し、その末端は或は低地に導いて地上の河川とし、或は牛馬で間断なくその水を汲み上げて河川とするのが普通である。測量器もなかつたであろう大昔にこの様に多くの井戸を地下で連通させた人間の知恵の深さは只驚く許りである。今も新しいガナートは造られている。或るとき私は連通溝を掘つていた農民に色々な質問を行つてみた。今日ではガナートに代わつて深井戸ポンプで水を揚げて居るが何故この様に苦勞してガナートを掘るのかと訊ねた所農民はその農繁期には仕事がないし一匱ガナートを造ればその後は何んの費用も入らないで永久に水が出てくれるからと答えて勞力の負担の如きは少しも苦にして居らない様であつた。そこで私は更にその農民に訊ねてみた。どの様にして向うの井戸へ横孔を通ずるのかと訊ねたが彼には説明のし様もない一種の“勘”の様なものであると笑つて居つた。このガナートの水は粘土層に覆われたイランの土地にふさわしいものであつて、晩秋から冬にかけて与えられる雨雪の水が粘土でしつかりと蒸発を押さえられて地下に貯わえられて居るものを取出すのであるから水層としては不安定なものではあろうが近年ディーゼルエンジンをを用いて発電し、深井戸ポンプで水を汲み上げて居る所も出来、その深さは大体100~120メートルで水の安定層に達すると言われるこの頃ではこの深井戸ポンプによつて揚水されたもので“砂糖”と呼ばれた荒蕪地が農作物によつて緑化された所が多く、残に著しく増加した砂糖大根(チヨゴンドレと呼ばれる)の畑は皆その荒蕪地の開墾であつて、キヤラヂ市の南西郊外には限りなく広まるチヨゴンドレの畑があり、市内にはそれらの大根を処理する政府管下の粗糖工場がある程である。

イラン国では今から14年前の1948年度には砂糖の輸入量が8万屯であり自国生産量は僅かに3万屯に過ぎなかつたが1962年度には輸入量は41.5万屯に増加したとは言え、自国産も21万屯に達した。即ち14年前には砂糖の輸入量が自国産に達して2.66倍に達したが1962年度には1.96倍に止まつた事は文化生活の著しい向上によつて砂糖の消費量が急増したにも不拘、良く砂糖の国産化が計られた結果であつて、地下水の汲み上げによる荒蕪地の緑化に負う所が少なくない訳である。

この様に永い間捨てゝ顧みられなかつた荒蕪地が深井戸ポンプによつて緑化が進められつゝ

ある事は地下水の潤れる日の来ない限り耕地の増加に従つて人間の住む生活環境は良くなるのでありと思われ。

更にイランの荒蕪地に関して触れて置きたい事は植物に関してであるこのキャラヂの周辺は勿論のこと国内全般に拡がる荒蕪地には樹木の立つて居る所は稀少であつて一面河床の如く砂礫に覆われて居るが、或は石の如く固まつた粘土表面を露呈して居る然しそれ等の何れの土地であつても良く見ると草が点々と生い繁つて居るのである。雨もなく焼けつく様な炎天下にどうしてこの様に草が生えられるのか不思議に思われたが、それ等の草は数多くの種類があるとは言え皆言い合せた様に刺で覆われ、僅かにその刺の根本に小さい義がらつてそこから呼吸を続け水分の蒸発を極力節約して居るのではあるまいかと思われる程である。そしてその根は非常に地下深く延びて居る許りでなく多年性の種類でもある。激しい自然の環境に雑草もこの様に刺草と化したものであろうか、春に仔を生む羊や山羊の群が荒蕪地をさまよひ歩くのもこの刺草の芽や小さな葉を喰つて生き延びつゝ種族をふやして行くのであつて秃山と見られる山脈に黒々と点在する羊や山羊の群を見るとき環境に別らされた動物の生きる力の強さに感心するのである。

私はイランに関する歴史書から2,500年前にダリウス一世がギリシヤのアテネに遠征して戦い、勝利を納め得たのは軍用馬糧として優れた草がイランに繁茂して居つた事に負う所が多かつたことを知つた。そしてその草の名は"ムラサキウマゴヤシ"であると書かれてあつた。私は今見るこの荒蕪地と同様であつたであろう大昔に"ムラサキウマゴヤシ"はどの様に生い茂つて居つたであろうかと永い間その草を求めて居つたが、或るとき農民の刈り取る草の種類を見て居つた所何か特定の草の標であつたから、その草は何んにするのか、そしてその名前は何と訊ねた所家畜の飼料でありその名は"ヨウンジョ"であると教えてくれた。私は直ちにペルシヤ語の辞書を調べた所それは"Alfalfa"即ち"ムラサキウマゴヤシ"と示されてあつた。

"ヨウンジョ"は我々の住む官舎の庭にも多く繁茂して居る多年草であつて、イランの雑草と同様に葉の極めて小さいものであるが、枝が地を這つて延び、7月初旬にはその長さが1メートルにも達して群生した最で地面を覆う程である。この草は乾燥すると小枝許りのものになるが農民はこれの青草を刈り取つて蓄え、冬期間の家畜の飼料に供すると言う。そしてこの草を喰わせると乳が多く出ると付け加えて話してくれた。この植物は豆科に属するらしく、その実はゴマよりも更に小粒なソラ豆状のものであり、それを包むさやはカタツムリの様に丸く巻き込んで居つて何か大古のまゝ生き残つて来た草の様に思われた。この"ヨウンジョ"は全くの砂礫地や乾燥した粘土層には見受けられないが、小しでも湿度のある所や川の淵、泉の周

辺ならどこでも見受けられる雑草である。

私がイランの各地を歩いて気付いた事はエルブルス山脈の北側に当る高湿地帯を除いたその南側の高原地帯に於ては前述の如く如何なる荒蕪地にも刺草が地下深く根を卸して生き続けて居るが、只裾をひいた小丸山の様な丘の中には全く草の生えないものと、他の地と同様に刺草が点々と生えて居るものゝ二種の丘のある事を知つた。そしてその後者は荒蕪地中の自然の丘（タツベ）であり前者は昔の居住跡である事を知つたのは数多くの丘を訪れて気付いた事であつた。

雑草のある丘は山肌に雑草が生えると同様に地下水が被打つて連続して居るからであろうし、全く雑草の生えない丘とはその地下に住古の廢墟が残され、積年に亘つて吹き寄せられた有機質の砂で覆われて居るとは言え、地下水との連絡がそれ等の廢墟によつて遮られて丘全体が自然の地盤と分離されて居る為ではあるまいか。20～30世紀にも亘る長い年月をこの廢墟の中に取り残された銅や鉄量が今日もその原形を保つたまゝ掘出され得るもの雨雪による水分が地下深く沈下して草木を生えさせる余地を与えないからではあるまいか。この様に荒蕪地中に隆起する丘の中に全く草の生えて居らないものがあつたなら、それは自然の丘ではなく住古の居住跡が埋没されて居るものと見て誤りが無いようである。

2：生活環境

a) ゴーブアハン部落

我々の住む所はセンターに近い所に点々と建てられた官舎であつてこの地は正確にはシャハレサナーテキヤラチ（工業都市キヤラチ）の名称はあるが通称ゴーブアハン（製鉄所）と呼ばれて居り古いキヤラチの町から凡そ4軒程南方に在り、第二次世界大戦前にイランの前王リザーシャーがドイツのクルツプ工場と契約してこの地に製鉄所の建設に着手した。

然し不幸にしてイランは戦争に巻込まれた為折角の製鉄所も建設途中で挫折してしまつた。今も残る未完成工場や建設材の残骸はその規模の大きかつた事を物語るのみである。幾棟かの完成された建物の中には現在政府の管理下にある羊毛洗滌工場基地によつて細々と使用されて居るとは言え、廢墟に等しい広大な地域に残されたそれ等の建物には未だ住む人のないものが多く見受けられる。我々のセンターはその“ゴーブアハン”の建物に伴つて造営された建物の一部が活用された外は新たに幾棟かの実習工場基注が増設されたのである。

ゴーブアハンの全体の敷地は100万平方メートル以上に達して居る様であるが經濟省下時代に於ける当センターの管理下にあつた敷地は701,431平方メートルであつた。この敷地内には東西に走るアスファルトの幹線通路が2.05軒ある外副路としてアスファルトで敷きつめら

れた通路が1.4 軒あり更にアスファルトの敷かれてない遊歩通路は幾筋も縦横にゾーブアハンを走つて居る。そしてこれ等の通の両側には通水路があつてその端にポプラ、鈴懸、松などが樹齢20余年を経て通路を覆つて居る。この地ゾーブアハンはその叢地から一步外に出ると粘土に覆われた荒蕪地であるが濃緑の候に構内を遊歩するとき“こゝは軽井沢辺りではないか”と錯覚を起すことすらある樹林に包まれて居る。時々マテヘランから訪れて来られる人達は空気のみさと涼しさにうらやまれる程である。

我々の住む家屋は決して大きいものとは言えないがゾーブアハンの幹部の住む為に造られたものゝ為か、煉瓦の原壁造りであり、地下室もあつて夏期の午睡には好適なものである。風呂、冷蔵庫、瓦、電気等も使える準備があり、一応の家具調製品は官給として整えられてある。日本の庶民の家屋と異なる点は如何なる暴風にも窓さえ閉めれば何んの影響もなく、揺れ動く樹木の姿を覗き見て居られる事は何か安心感のもてる構造である。然し我々の住む官舎も建てられて既に20余年を経て居り、降雨量は少ないとは言え冬季間の屋上の積雪などによつて雨漏りを起し、かたゝ加えて永い間充分なる家屋の手入れが怠られて居つたので、昨年末から今春にかけての雨雪期にはどこの家も雨漏りや天井の塗料が剝落して不愉快な日が続いた。

その後当センターが労働省の管理下に移り、それを機会に各官舎の屋根は根本的に修理が行われ、天井や室内は順序塗装替えを行う様に手配されている。

これ等のどの官舎にも庭があるので、自ら労作する気力があるならば花壇や野菜作りを楽しむ事も出来るし、家の回りはセンターの入夫が季節の花を植えて毎日それに水を澆いてくれる。

ゾーブアハンを東西に貫く幹線道路の西方側には我々日本人やセンターのイラン側幹部の住む家屋が20戸あり、更にその西方端にはCENTOの農業訓練所に働く英国人の家族が住んで居る家屋が7戸建てられてある。又、東方側にはセンターに働く指導員、助手基地の人達の住宅が83戸と官舎の風呂屋があつて、この両部落の中間にセンターに所屬する事務所や実習場が配置されて居るのである。又、この外に200人を収容出来る訓練生の寄宿舎やこの土地の子弟の爲の幼稚園、小学校、郵便局の外務省出張所、センターの職員クラブ等があつて“ゾーブアハン”が一つの部落を形成して居る訳である。

この様に荒蕪地の中に建てられた“ゾーブアハン”にはキャラヂ川からの支流が幹線通路を横切つて流れて居る許りでなく、構内の樹林に毎週1回づゝ水を与える通水路がキャラヂ川の支流から導かれて縦横に設けられてある。飲料や炊事用水は構内に掘られた深井戸から

電力によつて揚水され水道となつて各家庭に配管されて居り。それは美しい水ではあるが石灰の沈澱が多いので我々は一応煮沸して飲用に供している。

電力はセンター内のターゼルエンジンによつて発電されたものが各家庭に供給されて居り使用制限もないまゝ各家庭は炊事や冬期の暖房補助にも充分に使つて居る様である。既に数年前からキヤラチダムは発電してテヘランに送電して居るが、“ゾーブアハン”には古くから発電設備があるのでキヤラチダムの電力は未だ用いられて居らない。イランは重油が安価に供給されるので小規模の自家発電による電力料がダムの水力発電に比して決して高価でないと言われて居る事も間近にある水力電気が早速には利用されない理由といわれる。

b) キヤラチの町：

キヤラチの町はテヘランからガスヴィーン、ラシト、タブリーズ、ハマダーン等へ西進する幹線通路中にあり、テヘランから凡そ40軒の地点にある人口凡そ1万位の小さな町である。この町に入つて北折すると途中にキヤラチダムを右に見てエルブルス山脈の峠を越すと、カスピ海岸のマゼンダラーン州チャールス町に達する。そこ迄はキヤラチから153の峠道であるが一泊予定の遊行には好適な場所であり、乾燥地に馴れた我々でもチャールス町に入ると何か日本に戻つた様なホツとする空気の安らかさを覚えるのである。

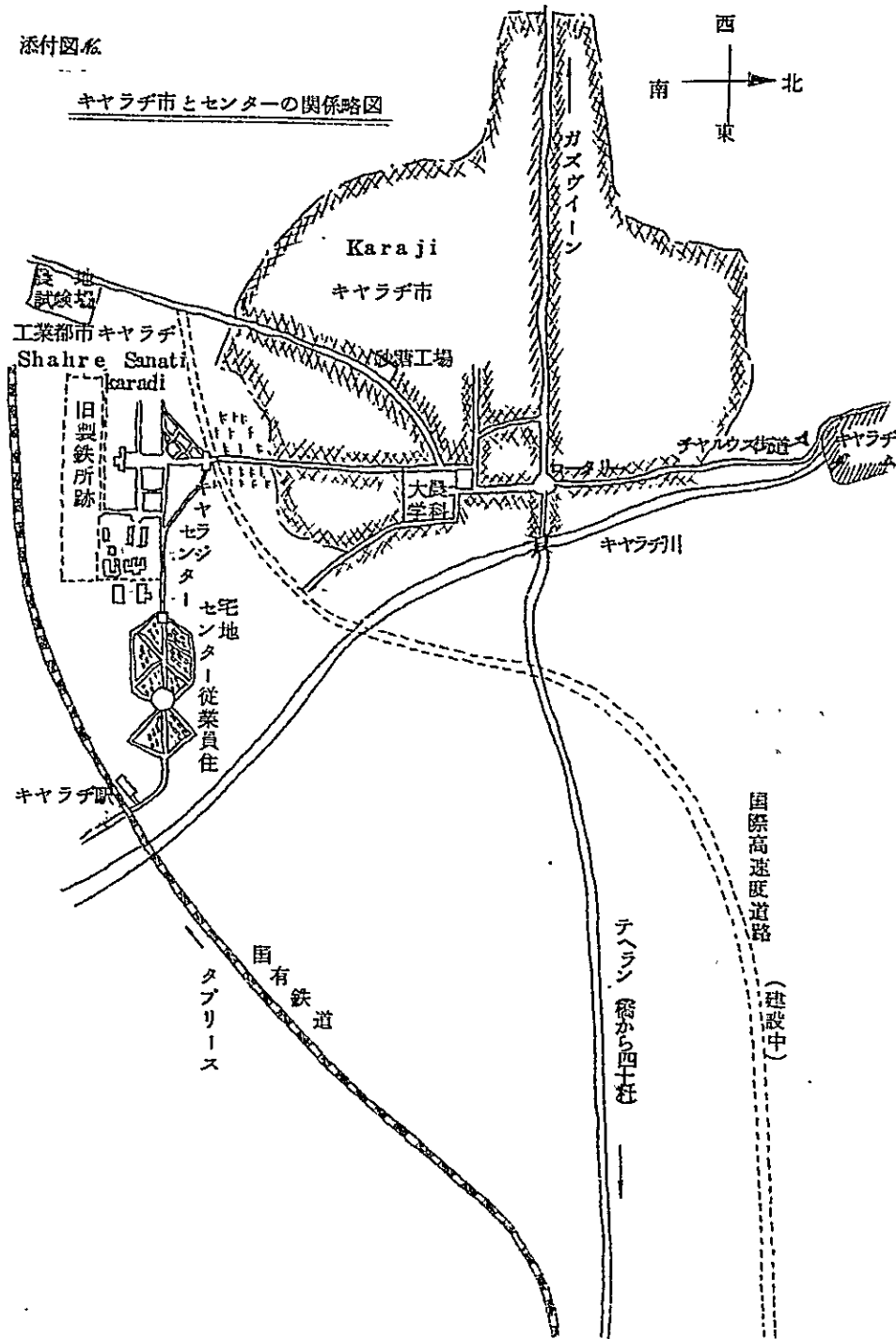
キヤラチの町は近年迄淋しい宿場に過ぎなかつたがキヤラチダムが完成されて以来、その他の涼しさを求めての来訪者が多くなり、町の姿は3年前より著しく整い季節の野菜や果物には欠くものがなく、最近出来た映画館や美しいレストランも常に賑わつて居る様である。然し我々としては日常生活に必要な品々や食糧品はテヘランに求めねばならないものが多いので毎週2回要員の主婦達がテヘランへ買出しに行く際にダットサン車が出されている。

c) 休 日

この国の休日はいランの陰暦によつて行われる宗教関係のものが年間に16日あり新暦によつて行われる祝祭日は4日である。この外正月休みが5日と金曜日を休日とする数が52日あるから年間の休祭日数は75日である。この外センターとしては日本の天皇誕生日と1月元旦を休日とする外学期末から新学期開始迄の間に10日間位の休みがあるので、結局年間の休日総数は87日位となる。これ等の休日中学期末休みを除いては断続的な休日であるから長距離の旅行には適さないが、家族と共に一泊旅行を試みて各地の風物に接する機会は充分にあつた。そして正月休みや学期末休みにはメシヤッド、タブリーズシラーズ等の旧蹟を訪れて、過去のイランの姿を偲ぶ人達も多かつた。

添付図 4

キヤラヂ市とセンターの関係略図



d) イラン人との交遊:

我々の住む官舎の近くには職員クラブがあつた(註:このクラブはセンターが経済省管下にあつた頃は職員の集会用に供されて居つたがセンターが労働省に移管の際このクラブはこの近くにある経済省下の工業試験場の管理下に移された)

我々要員やその家族が入国した第一年度はイラン側の理事長エテマデ民が環境に別れない我々を慰める為に色々な機会をとらえて日・イ双方の家族と共に会合をこのクラブで催してくれた。これに対して我々も不自由な言葉をあやつり乍ら互に融け会いたいと努力して見たが、習慣の相違があるものか、仲々溶け合う所まで行かなかつた。

イラン人は親戚、知友が何んとなく集まつて馬鹿訪に時を過ごす事を楽しむ風習があり、これは富める階級の人達許りでなく、貧しい人々の間にも常に行われて居ることである。申せば底抜けに明るいことを好む国民の体である。これに対して律義な日本人には其の勢田氣に溶け込めないものがある様である。又、要員の家族が互に悪意になつた隣人のイラン人との交遊もイラン人の無遠慮さと言うかけじめのなさに同調する事の出来ない我々はいつとはなしに彼等との交遊は遠ざかつてしまふのである。欧米人は特定のイラン人の外は最初から日常の交遊を避け、時折りパーティーなどを開いて雑多な人種の会談の機会を作る様であるが、我々はイラン人の中に溶け込んで彼等と共に楽しみを分か合いたいと考えたのであるが、我々に社交性が欠けて居る為か、結局イラン人との集団的や個人的交友を深める事は出来なかつた。

e) 子供の環境と教育:

我々が現地にあつて最も大きな悩みは子供の教育に関してであつた。このセンターはテヘランから44軒の地点にあり、生活物資の購入や時たまの興を楽しむ為のテヘラン行は別段の苦はないのであるが、小学校の適齡児童をもつ親はその教育をテヘランに求める事は当然であつて、これが為毎日の通学に送り迎えをせねばならないのである。車の往來の頻繁なテヘラン街道は時折り車の衝突事故があり、その中を毎日通ひ続けさせた古橋要員夫妻の努力には全く敬服に値するものがある。然し又黒木要員の如く其の幼女をテヘランの学校に付属する寄宿舎に預けて僅かに週末に家に迎える方法をとつた事は互に親の考え方の相違があるとは言え、教育効果から見ると後者の方が遙かに優れたものがあつた様である。

我々要員中に入国以来3人の子供が生まれた。砂田家では女の子、宮本家では男の子、松田家では女の子であつた。産院はテヘランに完備されたものがあつて出産の為には何等の心配もない様である。それ等の3人の幼子は今日迄病氣らしい病氣にも罹らず、極めて健やか

に発育しつゝある。

“ゾープアハン”の幹線道路を除いては遊歩道路が車が通らないから自由に子供達が飛び廻るに適し、秋冬の外は緑樹に覆われた路で延び延びと育つ子供を見るとき幼児を育てるには極めて良い環境だと思われる。

3：趣味と娯楽

以前からこの国に居る欧米人の間には切手のコレクション熱が盛んな様であつて、私がこの3年間に於ても知友の少ない私ですら2人の外国人から日本の切手を愛望された事がある。その1人は英国人であり他はフランス人であつた。

：12年前に私がこの国に在勤した頃は幾種属かの外国人と共に働いて居つたが、其の頃は誰もが切手集めに精力を注いで居る様に見受けられた。それは僻地に在る者の共通に感ずる淋しさを何か打込んで気分を粉わすに必要であつたからであると思われる。仕事から解放されて家に在るとき何か楽しみを求めねば満されないものがあるからであつて切手を集める位が最も手近い趣味となるのである。僻地にあつて腰を落付けて働く者にとつて趣味と娯楽こそ最も大切なものである。

テヘランでは在留日本人の間ゴルフとマージャンが盛んな様であるがゴルフに興ずる為にキャラチからテヘランに通る為には余りに遠い為か我々要員中には出掛ける者もなかつたが、マージャンの会には時折り出掛けて楽しんで来た様である。委員間の共通の楽しみと言へば4人組のマージャン位のものであつて、互に趣味を異にする為か全員が揃つて興ずる娯楽は何もなかつた。私は前からイランの歴史を調べる事に興味を有つて居つたので、暇ある毎に各地の古蹟を訪れて、土器や陶器の破片を拾つて楽しんで居つた。これは趣味を満足させつゝも一種のレクリエーションともなるので古橋永野両要員を除いては皆これに興ずる様になつた。イランは古い歴史を有つ国であり、乾燥地帯の為か、農耕初期民族の時代からの遺跡が国内の到る所に散在して居り、テヘランのフェルドウスイ街にはそれ等の遺跡から発掘された出土品を充る古物屋が軒をつらねて居る程である。遺跡を訪れて得た知識はそれ等の古物屋廻りをする事も楽しみの一つになつた事は独り私のみではなかつた様である。只家族達が全部集まつて行を共にし或は会談をする様な協会は少なく、僅かに子供達を中心とした七夕祭の祝いや年末の年送りを共にした程度であるから要員の夫人達は毎月1回の日本人夫人会にテヘランへ集団で出かけるのが楽しみの一つであつた様である。其の他各自が所有する車で一氣揃つてドライブする事が要員の家族達の一番楽しみだつたと思われる。

又、イランから国外に出て見聞を広げた者にはクエート国を訪れた宮本、黒木、古橋要員の

一行と、エジプト、メソポタミア地方を廻つた宮本、黒木両氏の外にメソポタミア地方のみを見学した砂田要員があり松田要員は西ドイツを中心として、オーストリー、オランダ、デンマーク、スイス等の工業状況を視察して来た者もある。

それ等の国外旅行は趣味や娯楽を離れて一種の教養を高むる上に大きな効果があつた事と思われる。

第十三節 イラン人の性質

我々の様に青少年の教育に従う者は先づ相手の性質を理解せねばならないのであるが、一國の国民の性質を知るなど言ふ事は到底不可能に近く、それを見る人の立場や感じ方によつて、大きな差異が出るものと思われる。

例えば高取引する人の立場から見たイラン人、外交官として見たイラン人、或は旅行者が肌と感じたイラン人、我々の様な立場からイラン人を見ると皆各々異つた形を感じ取られるものである。それは各々接するイラン人の種類や階層や貧富の程度に片寄るからでもある。

一般にイラン人は複雑な性格を有つており、仲々理解され難いとも言われるが、それは多民族の混成と永い歴史の中に織込まれた絶えざる戦禍と被圧迫性などの集結が今日のイラン人風を生んだものではないかと思われる。農取を主としたこの国に於て数少ない地主によつて多くの耕地が領有され農耕に従う一般農民は農奴に等しいものであつたと言われて居つた最近までの彼等の生活は単に近世許りでなく、遠く古代から中世期に於ても王者と農民の生活間には甚しい懸隔があつたであろう事は彼等の居住跡から発掘される出土品によつても窺ひ知る事ができる。例えば地方の無名の王者の居住跡を見ても貢の限りを尽した彩色陶器の破片が無数に発見されると反し、その居住跡を取巻く農民の居住跡からは素焼の水の如き生活の必需品の破片が僅かに発見されるのみであつて、彼等が如何に貧しい生活をし、王者に対する犬に等しい生活をして居つたのではないかと想像されるのである。3,000年に近い歴史をもつこの国が興亡を繰返す事幾度か、その戦禍毎に只生き永らえることのみで明け暮れた民族が卑屈な性格を帯びるに至つた事は想像に難くはない。そこに複雑と見える性質が生まれたものではあるまいか。私はこの様な過去を背景としこの現在のイラン人に就て私観を少し述べて見たい。

1 センター運営上の快力に就て

“何事もスローモーションではあるが結局はそれを行ひ”と言うことがイラン側の快力動作に言える様である。決してやりつ放し、聞きつ放しではないと言える。それは根気よくツシ

ユする限りに於てはである。

例えば、我々は一つの計画に基づいて訓練を進行させる為、それに要する資材を要求すると文句なしにその購入を引受けるし、それ等の物品は明日にも入手出来る様な返事をするが、1日近しに引づゝて遂には訓練計画の遂行が不可能に陥るのであるまいかと思ひ其の土壇場になつて要求した材料が入つて来るのである。我々は教程用テキストに重点を置いて、各科毎に数種類のテキストを作り、これを翻訳して印刷し、そのテキストを中心として授業を行つて来たのであるが、3年間を越た今日然し最後の卒業式の日になく最終のテキストが印刷されて訓練生の手には渡されると言う如き事実は何事もやらないのではなく、必ずやるのであるが彼等の感覚のずれは我々の騒ぐ程相手は物事を深刻には考へて居らないのである。この性質はイラン人全体に似たものがあると思われる。或る時日本大使館の中沢書記官が言われた事に、協定違反としてイラン政府側に抗議を申入れ候とする頃にはそれが解決されるので文句の持込候がない、と苦笑されたがこれがイランの総てと見ても差支へない候である。日本人の様にせつかで1本調子の国民性とは洵に折会ひにくかつたのも無理のなかつた事と思われる。

私がかつて機械の改良を絹公社の社長に進言したとき彼は一挙に改良せず段階を踏んで、1つづゝ進めてくれと言われた事があつた。その社長は海外にも幾度か出て居り、イランでは従つた見識を高い地位に在つた事のある人ではあるが、その様な人の口をついて、物事はヤバシヤバシ(ゆつくりゆつくり)やつて欲しい。これが宗教の教えであると言われて、何かイラン人の1面と触れた候に感じた事があつた。従つて我々がイラン人と協力して何かを為さんとする場合に、一挙に功をせせらず、じつくりと腰を落付けて相手となるべきであつて、それが日本人の良心から考へて臨むべきであつても、その結果の送れる事は相手の事情であつて、日本人の良心を相手に押付けるべきではないと思われる。先にも述べたテキストの例にあつても、我々は現在の訓練生の為に役立て候とせざるを得ないのであるが、イラン側の人達は今期の訓練生に間に合はなくとも、次期の訓練生には間に合ひではないかと言つて居る如きは、絹公社の社長の言と軌を一にするものである。

2：訓練生から見たイラン人

小学校の子供達は都会田舎を問わず上級生が下級生を一例縦送にして引卒しながら退校するのが通例である朝都市の街道は紙屑1つ捨てられてない。イランの都市は清潔だと言われて居るが、それは未明に働く掃除夫によつて掃き溜められるからである。これ等は洵に美しい事ではあるが、これ等は表面を飾る1つの現われであり、強制された美しさの候である。小学生がその様に育てられて長じ、このセンターの訓練生として入所して後も、年令に従つて登校退校

時は一列縦進となつて行動する。然しこれはあくまでも年令に従つての行動であつて、一庭実習場に入ると洵に秩序のない無頼の徒の集まりの如く騒然とろり易いのである。我々が黙けと言ひ事に重点を置いたのも、善悪を弁え得る年齢の青少年に行動の自覚を喚起したいからであつた。

イラン人の表面を飾る気風は訓練上にも屈く日本側要員を腹立たせる事がある。例えば仕事のやり方を教えて居るときにその説明が終らない内に“知つてる知つてる”とその説明をはぐらかす様な態度に出ることがある。欧米人がイラン人に物事を教える場合は義務的に教えれば事足りると割切つて居るらしいが、日本人は誰もが正直に物事を考えて自分の枠に当嵌め様と努力するのである。こゝに日本人が結果としてイランの有識者達から信頼される所以であつて、それだけに日本人は欧米人に比して苦労が多いと言えるのである。

センターに入所した頭初の若者達は激しい約束事のある中であつても纏りがつかず、怠ける者、指導者に反抗する者達が続出するのであるが、訓練が進むに伴って急に大人びる様に変化して行き、僅か一年の訓練期間ではあるが、卒業期に近づくると彼等の行動や言動にも黙けの甲斐が充分に見られる様になり、実習の態度などは町の工場では見られない真剣さがみなぎる様になる。これはイラン人が案外素直な性質をもつて居るからではないかと思われる。

訓練生は嘘つきだ、盗癖がある、ずるいと評する者もあるが、誤ちを責められた場合、自分が悪かつたと決して謝罪しないのがイラン人の一般的通例であつて、つべこべと言ひ訳する事が、嘘つき、ずるいと評される原因であつて、表面を飾る性質のある国民と解せば、それ程腹も立たないのである。一般的に盗癖があるかどうかは定かでないが、人のものと自分の物のけじめが日本人程で厳格でない事は確かである。例えば彼等の持物で何か面白いものがあり、それを広めると、その場で「お前のものに」と言つて何んの惜気もなく相手に与える気風がある。又或るイラン人の知人宅を訪れる途中で、一寸顔見知りのイラン人に会いと是非自分の家にも寄つて欲しいと引張り込み、茶を吞ませる如く、或は地方に旅行するとその地方の有力者らしい全くの未知な者が是非立寄つてくれと引張り込み、彼の知人も集めて御馳走してくれる如き、洵に人なつゝこい所のある反面に、人から物を借りても催促しないとそのままになつてしまふ如きルーズさが盗癖の内に入れられて批判され、又馴れるとその人の家へ行つて不遠慮な振舞いをする如き、日本人の考える礼儀と彼等の風習の間には大きな違いがある所から、ずるいとか凶々しいと言われるのであつて、私の経験では一般的には、イラン人に日本人の言う様な盗癖があるとは思えないのである。只彼等にはけじめがないので、誤解を受け易いのである。

イラン人の一面を知る面白い言葉がこの国にある。“雀には石を投げて見よ”との古い諺である。当る可能性はないが万が一当り得れば得をすると言ひ僥倖を覗つたものである。例えば教室で授業中に鉛筆を忘れて来たからそれを先生に告げると怒られる事は判つて居り乍ら雀に石を投げる方式で先生にそれを要求する。怒られたら元々であり万一借してくれたら得をする如き、前後の考えもなく当つて見ると言ひ無意識的な彼等のやり方が凶々しい国民だと評されるのではあるまいか。従つて訓練生を通じてイラン人を見るとき寧ろ私はイラン人は知能程度が低く、それを覆う為に態度を飾る風がある所から誤解を受け易いのではあるまいかと見て居り、芯は単純にして素朴な愛すべき国民だと思つて居る。

3. イランの上層階級の人達に望みたい事

政府機関に正式に雇用されて居る者は大きな誤ちを犯さない限り定年に達する迄解雇される事がない。それが1工員であつてもある。そして定年に達すると恩給が支給される。(この恩給とは毎月の給料から5~7%控除されたものが積立てられ、それに政府が加給したものである)定年は60歳であり、又勤続年数が30年であるが、60歳に達して勤続年数が30年に満たなくとも定年退職して恩給が受けられる。

恩給は最終本件のみに対して月額30日分を限度とし、勤続年数が仮に20年であつたなら、20日分、25年であるなら25日分の恩給が支給される訳である。又30年勤続して未だ60歳に達しない場合は本人の希望がない限り60歳迄は働き得る訳である。

又、政府機関に属する工場や出先機関、センターの如き多数の労働者や下級雇員の多い所には協同購買組合が完備されて居る。

そこは政府と従業員が互に半額を出資して、組合の代表者や従業員はそのグループから投票によつて選挙され、主として生活必需品が安価に仕入れられて、出資した従業員のみ市価より安価に販売される許りでなく、年度末の決算によつて生じた利益は出資して従業員の購買額に応じて分配遣えされる制度である。

1963年には無血革命とも言われる国政改革の6法が制定された。それは

- 1) 農地開放
- 2) 婦人参政権(議会の改革条件中の主なもの)
- 3) 文旨の撲滅(セパーダーネシとも言う)
- 4) 民間工場に工員の経営参加(工員への利益分配)
- 5) 森林の国営化
- 6) 国営工場の民間への払下げ

以上の外更に追加され、又近く追加されんとする法律は

7) 医科系大学卒業者の地方奉仕

8) 専門学校、工科系大学卒業者の地方奉仕

イランの農耕地は少数地主によつて占有されて居つたと言われて居つたものがこの立法によつて農奴に等しかつた農民が土地所有者となり更にそれを効果づける為に開放農地区の農村に政府の助成による多くの協同組合が成立した。

又、中流以下の家庭に於ける女の権利は全く認められず、チャドルを覆うて片隔に生活して居つた女達の参政権獲得によつて、婦人の地位の覚 醒を促がし、

高等学校を卒業した者は義務として軍隊に入つて教育訓練を受けた後、国民の過半数は文盲と言われた地方農村に分散駐在して普通教育の普及を計り、

一般工場に於ける工員の地位を高め、且相互の収益増加を計る為に工場経営に工員が参列して工場の利益を工員に還元する法律

個人所有の森林は無計画に伐採したまま植林をしないので森林の一切を政府の所有に帰して計画的森林政策を行う。

ガジャール王朝を倒して成立した現在のバハラヴィー王朝の行つた工業開発の一環として造られた各種官営工場は官吏の手によつて経営された為黒字経営工場は皆無の实情であつたそれを民間企業にせんとするものである。

更に追加された法律の医学を学んだ者の地方奉仕とは医科大学を終へた者は軍医学校に入つて学び更に地方農村に駐在して通計1.5年の奉仕を行う。

又、近く立法化されるべき専門学校や工科系大学卒業者も前項と同様に一定期間地方に駐在して、技術面に対する指導開発に当るものである。

以上の如く黎明期にあるイランに於ては民衆の生活向上にも種々なる手がさしのべられ始めたが然し上層階級の人達の間には下級の働く人達に対する思いやりが欠けて居る事を私は茲に指摘したいのである。例えば官営工場には賃金の通配する所がありそれが慢性化して毎月繰返されその年度末に漸く精算されるのである。工場内に設けられた協同購買組合は賃金の三分の一迄は月末払いで買物が出来るが、低賃金所得者階級の欲する様な生活物資はその組合には備えられないのが普通である。従つて下級労働者は現金を以て、生活物資を得ねばならないので、自分の日勤簿をバザーに売却して現金化するのである。然るにこの国は金利が著しく高く、例えば給料の通配が3ヶ月に及ぶ場合に3ヶ月前の日勤簿は1割天引きで現金化され得るが、先々月の日勤簿は2割引き、先月分の日勤簿は3割引きで現金化されると言う実状である。日勤

簿を買受けた商人は供金の支払われる日に工場に出頭して工具に代つて賃金を受取るのである。只さえ低賃金である工具は賃金の通配の為に1~2割の賃金引下げをされたと同様な結果になるのである。

最近の例でもこのセンターが経済省から労働省に移管された際に両国間の引継手続きが不備であつた為か5ヶ月に亘つて種々なる手当の支給が送れた。一般に高級官吏は本件外の諸手当は少ないのであるから比較的的生活には困らないが、下級従業者は本件が少なく諸手当によつて生活を支えて居るのである。従つてこのセンター職員中にも1ヶ月1割りの利子を支払つて金を借りる者が続出したのである。

以上の様な幾つかの例に際会しても上司の態度は極めて冷酷なものである。政府機関の機構上の欠陥からとは言え、僅かの賃金によつて生活を営む下級従業者達の貧窮に対して“明日は支払う来週中には必ず”と只引延して5ヶ月にも及ぶと言う事は下の者への思いやりが欠けているからである。私は今賃金の例を挙げたのであるが単に賃金の事に不拘、何事も上層階級の人々は下級者に対して思いやりのない事は総て権力で押さへ付けて来た封建性に由来するものであつて、上層階級の人達はその封建性を断ち、工具や下級労働者の権利を認め、労働者の団結による労働組合の組成を許す様にならねば、折角の無血革命と言われた8法の開発も結果が危ぶまれる事を危惧するものである。

第十四節 イラン工業の現況

1: 統計による工場の現況

イランの工業発展の経過を統計によつて示す事が大切ではあるがイラン国政府機関の統計には註釈が多く実態を知るに困難なものが多い。次に示す統計はイラン国経済省礦工業活動統計局発行の“イラン工業の活動統計”1341年度版(1963年3月下旬現在)中から抜率したものである。

第 十 六 表

1338年度を100とした4年間の生産比較表

種 目	1338年度生産量		(1961.3下旬)	(1962.3下旬)	(1963.3下旬)
	数	量 単 位	1339 %	1340 %	1341 %
(1) 棉花	96,757	屯	97	104	80
消毒牛乳	558,333	リットル	2335	2444	3223
(2) 乾果	24,556	屯	74	169	58
小麦粉	1,173,045	〃	98	103	123
米	299,323	〃	99	94	116
砂糖(固形と粒)	146,481	〃	109	117	128
植物油	14,534	〃	252	274	350
マカロウニ	556	〃	158	74	178
	8,359	〃	87	103	112
(3) アルコール抜き水	157,825,000	ポツトル	72	64	56
綿製品	148,124,800	メートル	139	160	179
毛製品と毛布	3,726,060	〃	118	126	151
(4) ベニヤ板	130,000	枚	172	46	4
厚紙	2,980	屯	156	80	93
表用革	7,784,895	足	125	116	326
裏用革	2,827	屯	143	82	156
(サラムブール)精製皮革	6,314,000	個	76	37	69
石鹼	30,060	屯	70	173	188
(5) 硝子一切	614,200	平方米	184	122	43
セメント	578,809	屯	137	92	133
(6) ヒーターストーブ	36,906	台	156	369	250
湯沸ポイラー	12,943	〃	101	136	137
アルミニウム器	1,459	屯	97	106	163
氷	309,480	〃	87	69	86
(7) 電力	363,774,417	K.W/H	189	251	202

註:

- (1) 棉花庁の統計に従うと1341年度の生産量は93,643屯であるから1341年度は96%となる

- (2) 幾つかの乾果工場は1341年度に休業して居つたから比率が低下した。
- (3) “ココロラー”, “アルバーイン”, “ミイシン”等の飲料水工場は生産統計を提出しない事と“スィナルコウ”工場は休業した為に1341年度の比率は低下した。
- (4) “フアナルイラン工場”は休業し, “タサラー工場”は生産統計を出さない為に1341年度の比率は低下した。
- (5) 工場の生産は全体として低下した。
- (6) 英国式アラデイン工場が前年度より生産を減じたので1341年度の比率が低下した。
- (7) テヘランの11ヶ所の発電会社が統計を出さないので1341年度は前年度より比率が低下しあ居る。

以上の“註”の如く生産工場から生産量の報告が出されない為に生産比率が先年度より低下して居る事は工業発展の様子を知る為には極めて信頼性の少ない統計と言わねばならない。

次に1342年度末現在(1964.3下旬)に於けるイラン国に於ける礦山と工場の数を調べたものが別冊の“イラン国に於ける大きい工場の位置と其の数”表である。この表は204種の専業場の国内各州にどの様に散在して居るかを知らる為にイラン国経済省礦工業活動統計発行の“礦山と大きい生産工場案内”1342年度版(1964.3下旬現在)から抜粋して整理したものである。表題に“大きい工場”とあるはこの統計局が従来発行して居つたこの種の案内書には零細工場も悉く登載されてあつたので、その工場数は著しく多かつた。例えば1339年度版には鑄造工場の数が国内全体で204工場あり、この内テヘランが141工場と示されてあるが1342年度版には鑄造工場の数がテヘランに3工場、其他に2工場が登載されて居るのみであるから“大きい工場”とは工員数が10人以上の規模の整つた工場を指すものと思われる。従つて生産種目と工場数が連年の程度に増加して来たかを知る事が出来ない事は遺憾である。表中の工場数に添つて○印を施した数はその工場総数の中に含まれる工員数100人以上の工場数を示したものである。そしてその100人以上の工場数を見ると全体の7.5%内外であるから“大きい工場”と称してもイラン国の工場は未だ幼稚の域を脱して居らないものと言える。

尚、この“工場案内”表の末尾に1341年度(1963.3下旬)に於ける地区別発電量表と過去七年間に於ける発電量の増減表を付記したこの統計の出所は各々イラン国経済省発行の“イラン工業活動の統計”から編集したものである。

これ等発電量が既に述べた如く種々なる註釈が入る為はその実数に信頼性が薄いとされるが過去七年間に発電量が夙そ6.6倍に達した事はイランの工業が急速的に発展しつつある事が推察される。

2：視察による工場の現況

筆者は1953年3月1日国連の技術援助機関(T. A. A.)の専門家としてこの国に赴任した。そして任地に赴くや直ちに総金属製の400人用煮 機^{クック}の設計を行い、これに要する機具一切を現地調達によつて完成する計画を立てた。この工場は製糸から織物仕上げを一貫作業で行うのであつて、それ等の設備の修理は一応工場内で配置する為に木型、鋳造、機械仕上、溶接部門等があつたとは言え、精度の高い部品を造る事は出来なかつた。そこで計画庁当局と協議した結果むづかしい部品は等時の軍管理工場であつた。A5工場にその製作を依頼する事になつた。それは当時工作機械設備と技術水準が国内で最も優れて居つたからである。私からは10枚枚の設計図がA5工場に渡されたが数日後にそれ等の設計図中のチェンギヤーが設計誤りである旨、計画庁を通じて私に知らされたので直ちに其の理由を訊ねる為にA5工場に技師長を訪れた所、チェンギヤーの計算法を応れて居つて設計誤りと言ひ出した事が判明した事が判つた。即ち、該技師長は学識も高い人らしかつたが、この国では当時チェンギヤーすら其の製作を手がける機会がなく、私からその計算法を示されて漸く思出した程の工業水準が低かつたのである。

このチェンギヤーは私の設計した総金属製煮 機の主要部分を為すものであり、これに嵌合するチェンも亦その工場で作られたのであるが、後日設計図通りに作られたチェンとチェンギヤーは美事に嵌合したので設計図に誤りのなかつた事が立証された。この話には1953年頃即ち今から12年前のイラン国の技術水準を知る1つの例として挙げたのである。

我々は1962年3月人国して後当時の礦工業省職業訓練局長ミリアイ民にテヘランと其の近郊の工場視察を希望する旨申入れた所、官営の鉄道工場の外民営の8つの工場を視察する様に取計つてくれた。そこで入国の遅れた永野、黒木両要員を除いた6名はそれ等9工場を視察して廻つた。その結果私を除く5人の要員は日本の工業現況と対比して格別の興味もなかつた様であるが、9年前のイランの工業水準を知る私にとっては民営工場がこの様に活発に動いて居る事に一種の驚きを覚えたのであつた。それ等の9工場の内1つの工場を除いては全く外国人の協力を得ず、イラン人のみの手によつて運営されて居り其の製品は商品としては未だしの点は多々あつたとは言え、一応形は整い且これに従事する工員の真摯な態度にはその以前官営工場で技術指導を行つた私の経験では想像もしなかつた程良く働いて居つた。私はイラン人の工員から彼等は怠け者であるとの印象を受けたのは官営工場に6ケ年間技術指導を行つて居る間に深く心底に刻み付けられたからであつた。作業能率を高むる手段、製品の品位向上の手段等に関して色々な方法を試みたが、結局厳しい罰則によつて取締る方法以外には彼等を働かせ

る事が出来ないと言う悲しい結論に達した程であつた。それが民営工場の視察によつて全く往年の工員とは比較出来ない程熱心に働いて居る姿を見た私は只驚異として目にうつたのである。或る民間工場での話では怠け者は直ちに追放すると言われた働く所の少ないイランに於ては一匠得た職場を追われると次の就職に困難であるから熱心に働くのではあるまいかと想像して見たが民間工場の工員からはイラン人の工員は怠け者であるとの影は全く見出す事が出来ない程であつた。

我々が見て廻つた工場の中にはプレス加工による板金工場やプラスチック製品工場が多かつたが、それ等の工場は自家用の金型を自家生産する事は出来なかつた。其の頃経済省の技術総局長ギヤースイ氏は金型の自国生産を計りたいと我々に其の協力を要望して来た程であつた。そして全氏は数回に及んで当センターを訪れて、自ら作業依を繼つて機械仕上科に入つて機械の操作を習つた程であつた。

以上の如く我々は1962年5月からイランの“大きい工場”9ヶ所の視察を行つてそのあらましを知つたが、それから3年後の現況はどの様に変化して居るかを知る為に再びミライ局長に依頼して工場視察を行いたいと思つた。然し工場の視察は技術総局長のギヤースイ氏の手を經ることとなつて、24工場の視察計画が出来て其の視察は昨年(1964)12月6日から開始した。然るに当センターの所管が労働省に移つた為に労働省側はその視察の手配を自己の手によつて行方からギヤースイ氏の勞をわずらはす事はないと称して、当センターのイラン側理事長は直接ギヤースイ氏に電話を以て「この工場視察は労働省側で手配するからと断つた由である。

従つて我々は24工場視察計画の内13工場の視察を終えたのみで残りの工場視察は労働省側に要求してあるが、未だ各工場からは視察を受入れるとの回答を得て居らない。

然し既に視察を終えた13工場の中には3年前に視察した幾つかの工場が含まれて居つたので、我々の計画であつた過去3年間にイランの工場がどの様な変化を来たしたかを知る目的は一応達した様である。それによると前述の如く、板金工場やプラスチック工場に於ける金型は何れも自家生産を行う様になり、工場の内には僅か3年間によくこの様に立派な型が出来る事が出来たと感心する程のものも見受けられた。イラン人と雖もやればやれるものと今更の如くイラン人の生産に対する意欲の旺盛さに敬意を表した次第である。勿論仕事の流れ、その仕上り等に関しては我々の各々の専門家の目から見て充分とは言えないらしいが僅か3年の間に精巧な工作機械を使いこなし自分の手によつてむづかしいものだと言われて居つた金型を忠も角造り上げつゝある事はイラン国の工業技術が著しい速度で向上して居る事が窮われ得る訳で

ある。

只別添のイラン国に於ける“大きい工場”の位置と其の数の表に示された如く食糧、家庭用具、建築干係等に関する工場のみであつてそれ等の生産機械を製造する工場は皆無に等しい様である。これは未だ国内に製鉄所を有たず又優れた鋳造工場がなく工作機械を造る迄に達する技術が未熟であつたからと考えられるが又一面イラン人は優秀な工作機械を外国から購入する事に惜しみなく出資する点に於て近く諸般の基礎体制が整つたなら種々なる生産に必要な機械の国産化が程遠いものと思われぬ。

10年前には民間経営による工場らしい組織のものは皆無に等しかつたイラン国が今日曲りなりにも自力に依つて工場が経営され然も3年前に視察した工場が今日に到つても倒産する事なく却つて当時の2倍3倍の規模に発展して居る事は国家がその産業を保護して同種の物品の輸入禁止等を行つて来た事に由来するとしてもイランの民間人に資力的底力のあつた事にも原因すると思われる

そしてこの発展傾向は止む所を知らず急進的に総てのレベルが向上するであろう事はテヘラン市を中心としてその東方、南方、西方地区に続々と建設を急がれて居る数多くの工場の姿を見ても推察する事が出来る。

付 記：

上記の13工場視察に関する各専門部門の要員による報告書は既に海外技術協力事業団に送付済みである。

イラン暦1342年歳末現在 (1964年3月21日)

イラン国に於ける“大きい工場”の位置と其の数

註：詳細な工場は本表から除かれてある又表中 / O内は工員数が100以上の工場が含まれて居る数を示す

番号	業種	中央地区 (テヘラン)	キラン	マゼン ダラン	アゼル バイ シャーン	ケルマン シャハ	ホラゼン	フール ス	ケルル スマン	ホラー サーン	エスファ ハーン ヤズド	セム ナーン	ム ハバ ン	シスタ ン	ハマ ン	コル ヂ	計
1	礮山石炭	15		3	2				2	5		4					31
2	鉄礮	1									1	1					3
3	褐鉄礮								1 (ホル ム)								1
4	鉛	3	1						2	3	5	1					15
5	亜鉛								1		4						5
6	クロム鉄							2	2	1		1					6
7	銅		2		1						2						5
8	マンガル	1															1
9	耐火粘土	1															1
10	粘土	49			1				2	7					1	1	61
11	石灰	3	2		1	1		1		3	1				1		13
12	(トラヴェルタン) 白色強付石																
13	建築石材	6		3	2	1	3	3	1 (ホル ム)	2	4				1	1	28
14	石膏	11		1	3	1	1	7	1	2	1						28
15	砕石	5	1	1				3			2			1	1		14

番号	業種	中央地区(チベタン)	ギララン	イマゼン	アゼルバイジャン	カルマン	ホウセ	フール	アース	ケルマ	ホル	エブ	セム	シスイ	ハム	コル	計
16	鞍山大理石										1	1					2
17	" 不透明大理石																
18	" モザイク石	1									1						2
19	" 礫と砂	3		8	1	1	1	2	1			2		1			20
20	" 髪洗い粘土				1			1									2
21	" 白粘土										4	7					11
22	" カオリン							1									1
23	" マグネシウム										1						1
24	" 岩塩	5			6			1			2		1				15
25	" 乾湖塩				1	1	2		1			5	1	3	1	1	16
26	" パーライト	9															9
27	" 白明ばん	3															3
28	" 硫黄												1				1
29	" 炭酸水	1															1
30	" 長石と礎石	1				1											2
31	" トルコ石										1						1
32	製糸工場		1														1

番号	業種	中央地区(チラン)	ギラン	イマラ	マラ	アゼルバイジャン	クルマノジャ	ホバク	フアス	ケルマ	ホラ	エニア	セム	シイ	マン	コル	計
33	屠殺場	1/①	1/①			3/①	1					1/①					7/④
34	缶詰工場												1				1
35	ソーセイジ工場	2/①															2/①
36	消糖乳 "	2/②	1			1	1					1					6/②
37	アイスクリム "	6					1										7
38	乾果 "	5				41/①	9/①	2/②			7/②						64/⑥
39	缶詰 "	4				1					5	2					12
40	肉の缶詰 "									1/①							1/①
41	魚油 "		1/①														1/①
42	製粉 "	19/①	4	13	5	9	3	3	3		3	1				1	61/①
43	製米 "		.9														9
44	穀類貯蔵					1	1				1/①						③/①
45	製パン工場	10	1		36	1	1	3	3		1	4			12		68
46	製菓 "	5	1				1				2	1					10
47	ビスケット "	5/①				1	2		3/③	1/①		2					10/①
48	砂糖 "	2/②		1	2	1/①	2/①				6/⑤	1/①					17/⑩
49	精糖 "	1/①															3/②

番号	薬種	中央地区(ラワン)	デラン	イマラ	アゼルバイジャン	ケルマン	ホウゼン	フアール	ケルマ	ルサ	ホラ	エスア	セム	シイス	ハル	マン	コル	計
50	白ザラ糖工場	14			2	1	1					2						20
51	チヨコレート "	2										1						3
52	製菓 "	7			1													8
53	チウインガム "	4																4
54	植物油 "	9/⑥			4			1			3	1						18/⑥
55	マカロウニ "	3																3
56	製氷 "	5					3	1										9
57	製茶 "	1	59	8														68
58	アルコール "										1							1
59	飲料用アルコール "	6		2	2	2	1	2			1	1						17
60	ビール "	③/①			1													④/①
61	磁泉 "	1																1
62	アルコールなしの飲料水 "	4/③	2				3				2	3						14/③
63	レモンジュース "	1																1
64	棉花処理 "	6		33/①	1	2	1	2	1	1	9	1/①						56/②
65	食用原料 "	1																1
66	葉煙草処理と煙草製糖 "	1/①										1						2/①

番号	業種	中央地区(デラール)	キラン	イラン	マゼンダラン	アゼルバイジャン	ケルマンシャー	ホウゼン	フアケル	ルサマ	ホルサ	エスアハン	セム	シイス	ハダ	コルデ	計
67	羊毛織物 スプ糸整径工場	11/⑧			3/②			1/①	1/①	2	1/①	8/④		1			28/⑩
68	絹織物 "				1												1
69	綿紡織 "	2/①				1/①		1/①				14/⑩					18/⑮
70	毛紡織 "	2					1				2	4					9
71	梳毛 "	6					1				2	3					14
72	ガス糸捻糸 "										2						2
73	綿、スプ織物 "	8/①	1			8/②		1				59/⑥					77/⑩
74	毛織物 "	7/①										1					8/①
75	リボン組紐 "																1
76	綿、スプ織物 精練仕上 "	4/②										3/②					7/④
77	毛織物仕上 "	2/②															2/②
78	毛織物 捻織仕上 "	1/①										5/⑤					6/⑥
79	綿メリヤス "	10				3						6/①					19/①
80	毛メリヤス "	40									4						44
81	絹メリヤス "	6															6
82	スプメリヤス "	10	1														11
83	純下 "	13/①	2			3					1	6					25/①

品 号	業 種	中央地 区(ラ ン)	ギ ラ ン	マ ー ゼ ン ダ ラ ン	ア ゼ ル バ イ シ ヤ ン	ク ル マ ン シ ヤ ン	ホ ウ ゼ ン タ ー ン	フ ア ー ル ス	ケ マ ー ン	ル サ ー ン	ホ ラ ー サ ー ン	エ ル ア ー ハ ン ド ヤ ズ ド ナ ー ン	セ ム ナ ー ン	シ イ ン タ ー ン ス タ ー ン	ハ ン ド レ ン タ ー ン	マ ン ス タ ー ン	コ ル デ ス タ ー ン	計
84	ロープ擦り工場											4						4
85	コード織 "	1																1
86	麻袋地織 "		1	2														3
87	製網 "		1															1
88	タオル織 "	4										1		1				5
89	絨毯 "	4	1	4	307/①	9/①		1	17	101/④	3							447/⑧
90	床敷布, 織 "	4									3							7
91	紙製造 "	25	4		24					5	25							83
92	洋服仕立 "	4/①	4		1						1							6/①
93	婦人服仕立 "				1													1
94	洋服, 婦人服縫製 "	8	2	1	2	5		3		4								25
95	肌着縫製 "		1								1							1
96	コルセット縫製 "	3																3
97	シャツ縫製 "	12																12
98	手袋 "	1																1
99	毛布 "				2													2
100	羽布団 "	1																1

番号	業種	中央地区(テラ)	ギラン	マーセン	アゼル	ケルマン	ホウゼ	フアール	ケルマン	ホラー	エルア	セム	サイ	ハ	マ	コ	計
101	刺繍とシグ	1	1														2
102	製材工場	6	3/①		2	2	1	1		1							16/①
103	ベニヤ板工場	2															2
104	箱椅製作 "	3		1							4						8
105	葦のごさ材処理 "						1				4						1
106	櫛類 "					1											1
107	モザイク鉄嵌 "	1															1
108	木型ミシン糸巻 "	2									1						1
109	床敷用木製モザイク "	2									1						3
110	家具製造 "	18		2			1			3	1						25
111	木工所	5	1		1												7
112	金箔製子 "	21/①			2												23/①
113	木屑(ネオバーン)板 "																
114	紙とポニル紙工場	5															5
115	紙袋とポニル紙箱 "	9			1												10
116	アイスクリーム用紙コップ "	1															1
117	箱入り紙 "	2															2

番号	業種	中央地区(チラ)	ギラン	イマラ	アゼルバイジャン	クワンボウ	フアール	クマール	ホラ	アホ	セナ	ム	イス	トル	デ	計
118	計算器其他の交換用紙	1														1
119	印刷工場	31/②			2	1	1	1	1	3						41/②
120	新聞印刷	6/①							3							9/①
121	印刷と製本	2														2
122	アラビア版印刷	2														2
123	粗皮製造	1			1					1						3
124	皮革製造	11/3			7/①	2/①				1						21/⑤
125	羊腸コード擦工場(サラムポール)	2														2
126	皮革精製	4/①			2											6/①
127	スーツケース	1														1
128	かばん類	2														2
129	織機用ピンキングステッキ														1	1
130	リノール, コム紙製造	16/④														18/④
131	ダイヤ復元加工	4/①														4/①
132	ゴム製品	4														4
133	タイヤ修理	1														1
134	薬品材料	2														2

番号	業種	中央地区(テラール)	ギラン	イマレー	アゼルバイジャン	クルマン	ホウセ	フアール	ケルマ	ルサ	ホラー	エスタ	セ	ム	シイス	ハ	アン	コル	計	
135	石油化学工場						1/①													1/①
136	化学原料塩 "	1																		1
137	染色 "			1																1
138	爆薬と花火 "											1								1
139	プラスチック "	23/②																		23/②
140	人造肥料化学 "	2/①																		2/①
141	酸素瓦斯 "	1																		1
142	アルコール抽出 "	1																		1
143	搾油 "				1															1
144	染料 "	4/①																		4/①
145	医薬品製造 "	15/②																		15/②
146	化粧品 "	6/①																		6/①
147	石鹼 "	6(6株) 5/①			1		1													13/①
148	マツチ "	2/①			3/③						5/②	1								13/③
149	ワックス "	2																		2
150	食品地質調査所 "	1/①						1												2/①
151	アスファルト混練工場	2																		2

番号	業種	中央地区(テラユニ)	キラン	イマゼン	アゼル	カルマン	ホウセ	フア	ケル	ルホラー	エスア	ム	ジイ	ハ	マ	コ	計
152	機油グリス工場	4/①															4/①
153	圧搾煉瓦 "	55/②	5	15	26	22	4	10	7	15	15		12			2	188/②
154	タイル "	9/①						1			5						15/①
155	耐火煉瓦 "	1/①		大野石炭 51/①													2/②
156	クリスタルと カットグラス "	17/⑤	1		1		1	1									21/⑤
157	炭焼水差 "										1						
158	セメント	3/②	1/①				1/①	1/①		1/①	1/①						8/⑦
159	石灰, 石膏 焼成				1												1
160	石膏焼成 "	1						3									4
161	コンクリート柱 其他			コノ 51/①	7												8/①
162	コンクリート管 "	26/②	5	5	7	2	7	1	3	10	8						74/②
163	リノリウム "	2															2
164	コンクリート像 "	1															1
165	石切り "	36						1		1	1						39
166	銅精錬 "	1															1
167	磨銅板 "	3															3
168	純銅精錬 "	1	1														2

番号	業種	中央地区(テラン)	ギラン	イマラ	アゼルバイジャン	クルマンジャ	ホカセ	プアス	クマ	ホルサ	アハ	セ	ム	シ	ハ	マ	コ	計
169	ニッケル, クロム 錬金加工所						2				1							3
170	アルミニウム 板製造工場	4																4
171	鋳造工場	3								1	1							5
172	(プロファイル) カーテンのレール	1/①																1/①
173	サマリアールと 容器	21/①			4	1	1										1	27/①
174	フオート										14							14
175	タンク, 円筒 金庫	9																9
176	線, ホール ナット, 釘	6																6
177	暖房, 湯沸し 石油ランタン	21/①			1					1	1						1	24/①
178	金属製 溶接棒, パイプ	23/②	1	1	1			1		1	8							36/②
179	溶接棒, 手 機	5																5
180	鉄線製造	6/①	1								2							9/①
181	磁器加工	4																4
182	旋盤加工	9		1	1		1			1								13
183	機械修理								3									3
184	手仕上										1							1
185	金属製其他の 電気器具	3	1/①		1						2							7/①

番 号	業 種	中央地 区(ラ ン)	ギ ラ	イ ラ	マ ラ	ア ラ	カ ラ	ホ ラ	フ ラ	ケ ラ	ル ラ	ホ ラ	エ ラ	セ ラ	ム ラ	ジ ラ	イ ラ	カ ラ	コ ラ	計
			ラン	ラン	ラン	ラン	ラン	ラン	ラン	ラン	ラン	ラン	ラン	ラン	ラン	ラン	ラン	ラン	ラン	ラン
186	ネオンランプ工場	4											1							5
187	台秤バランス "	1																		1
188	冷蔵庫, クーラー "	3/①																		3/①
189	フレキシブルチャップ "	1																		1
190	ラジオ, テレビ 組立 "	4/①																		4/①
191	シヤンデリー "	3																		3
192	乗用車, トラツク 組立 "	4/②																		4/②
193	自動車のボデー "	7											1							8
194	自動車の リヤーカー "	1											1							2
195	自動車エンジン 修理 "	3/①																		3/①
196	自動車の一般 修理 "	47/③	1			3	2	4	4				3						1	65/③
197	トラクタ等の 修理とセルバイース 自動車体の 塗装とセルバイース	11		2			2	1								1				17
198	荷車と馬車製造 "	2								1		1								4
200	銀細工 "												2							2
201	ミニアチウル "												1							1
202	シーブ組立 "	2/①																		2/①

イラン暦1341年度末現在 (西暦1963年3月21日)

イラン国内地区別発電量 (単位 K.W/H)

地区名	発電量	地区名	発電量
テヘラーン州(中央州)	443,675,820	シホスターン州 バルウチスターン州	340,731
ギラーン州	17,622,083	ゴルデスターン州	5,120,340
マゼンダラーン州	31,456,482	アマーン海諸島と港	1,993,400
アゼルバイジャーン州(東方)	41,559,310	ペルンヤ湾諸島と港	1,667,620
" (西方)	23,690,855	バホテヤーリーと4地方	1,910,740
ケルマーンシヤーン州	9,070,020	セムナーン知事管下	3,526,880
ホウゼスターン州	17,775,971	ハマダーン知事管下	1,053,400
フアールス州	28,698,902	ルンスターン知事管下	6,437,550
ケルマーン州	7,090,514	政府機関管下	329,397,967
ホラーサーン州	36,089,211	合計	1,087,496,856
エスファアーン州	69,837,460		

1151

年間発電量 註: 本表はイラン国経済省発行の"イラン産業活動の統計"
1341年度版より抜粋編集したものである。

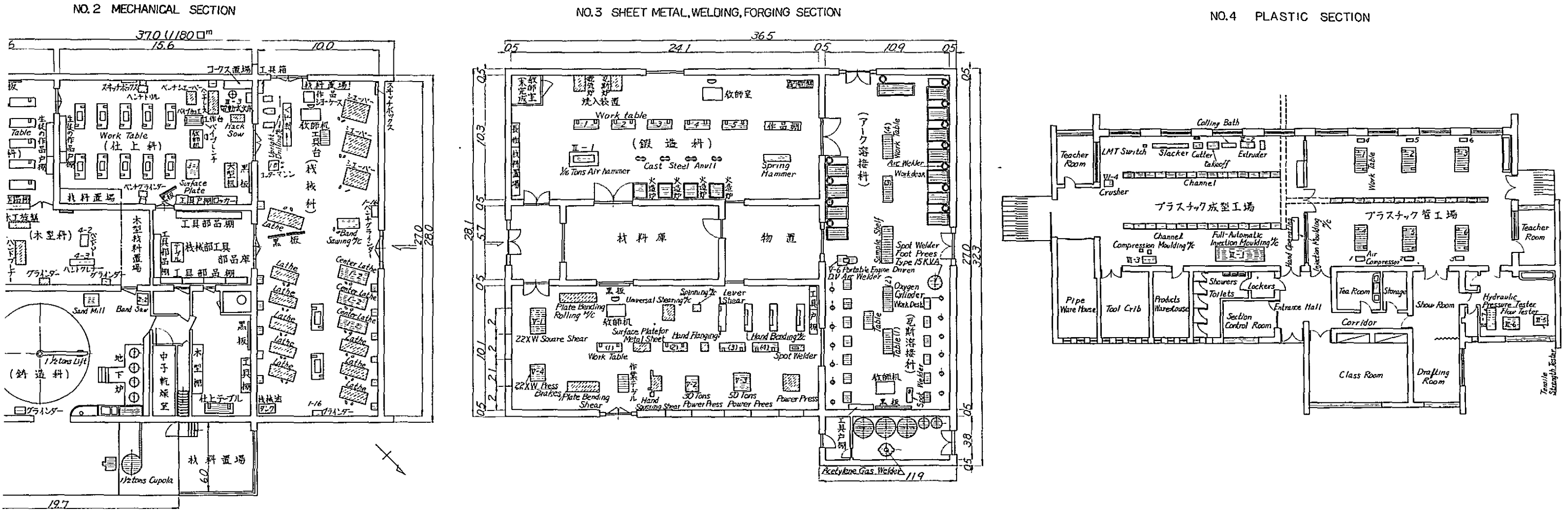
年	1335 (1956)	1336 (1957)	1337 (1958)	1338 (1959)	1339 (1960)	1340 (1961)	1341 (1962)
発電量 100万KW/H	165	265	328	355	660	900	1,087
1335年度を基準とした増加割合	0	1.6倍	1.98倍	2.15倍	4倍	5.45倍	6.59倍

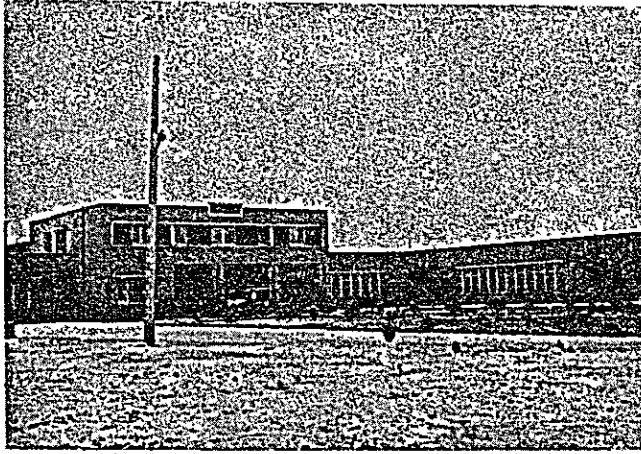
番号	業種	中央地区(アラン)	ギラン	イラン	マゼン	アゼル	ケル	ボウ	ア	ケ	ル	ホ	エ	セ	ム	シ	マ	コ	計
203	広市羅紗仕上 と歯ブラシ製造	2			1														3
204	発電所	29/⑤	6	9	16	7/①	8	7/①	1	15/①	6/①					2		1	107/④
計		107/109129/⑤	128/⑤	568/⑤	93/⑤	65/⑤	74/⑤	54/②	256/⑩	296/⑩	11	10	17	6					217

付記:

- この調査はイラン経済省、礦工業活動統計局発行「1342年度版(1964.3.21)より抜粋整理したものであって、「大きい工場」とは其の規模の標準を示していないが、零細工場を除いた工員数が10人以上のものを「大きい」と称している概である。
- この表によると工場的大部分は日常生活や住居に関するものであつて、機械工業に関するものは極めて尠少である。機械に関する産業は今後のイラン工業の発展に依つものが多い。
- 国内各地にどの様な工場が分散されて居るかを知らる為はこの表には地域別に分類し、併せてイラン国の諸州を示す略図を添付した。
- 年間発電量表によつて知られる事は1956年から1962年度の6ヶ年間に其の発電量が凡そ6.6倍に達した事は工業発展の近況を知る手がかりともなる。

第二図 イラン小規模工業訓練センター
全実習場配置図(正)

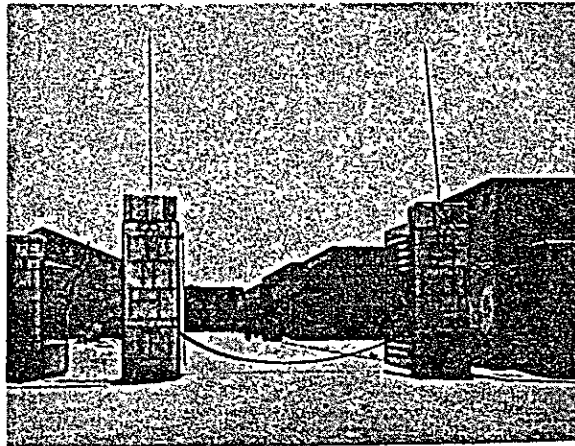




センター本館

右側平家建は学科の教室

センターの正門
 (マルカズ タアリマテ ヘルフエイ)
 (キャラテ労働省
 と書かれた名札が掲げられている)



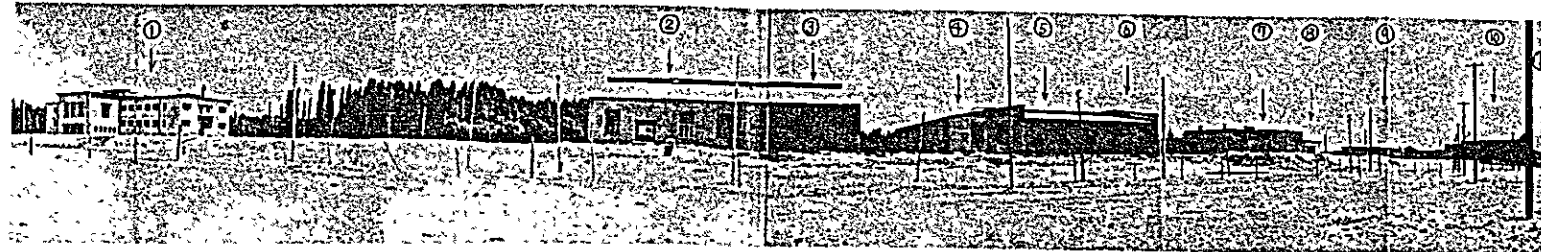
構内左側が配管科,
 右側はコンクリート科

中央正面が本館



日本側
 理事長室(柿崎)

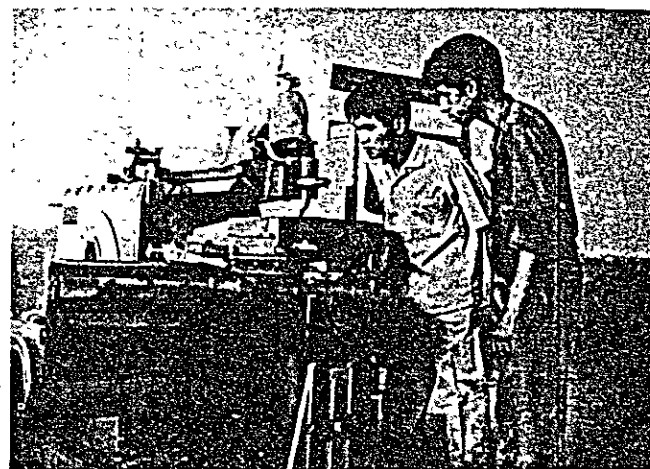
ゾーブアハン(製鉄所)廃墟側から見た
センターの各科実習場の配置



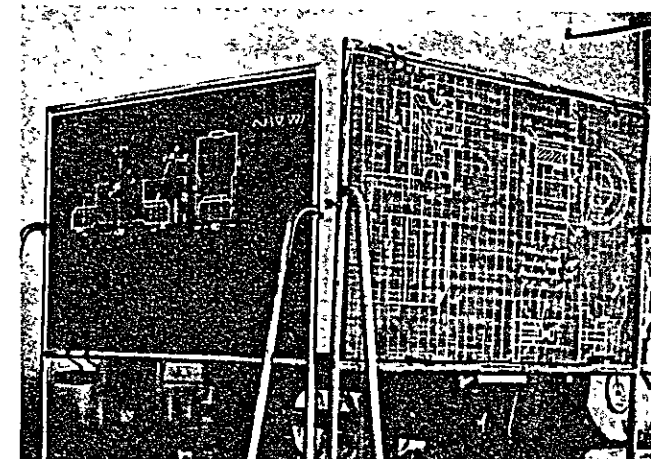
- 1 訓練生の宿舍
- 2 溶接科
- 3 鍛造科
- 4 機械科前期実習場
- 5 仕上科
- 6 木型科
- 7 機械科後期実習場
- 8 センター正門の門衛住宅
- 9 配管科
- 10 電力発電所
- 11 プラスチック科

機械科後期実習

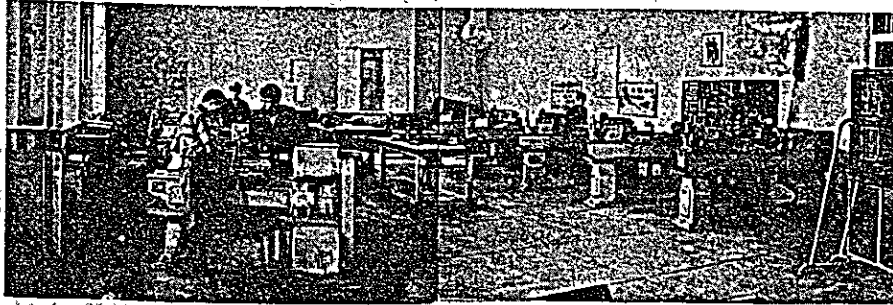
Shaper(松田要員)



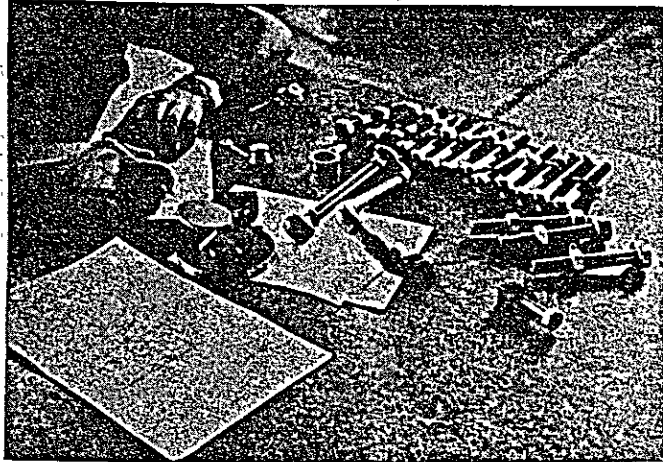
機械科初期実習場



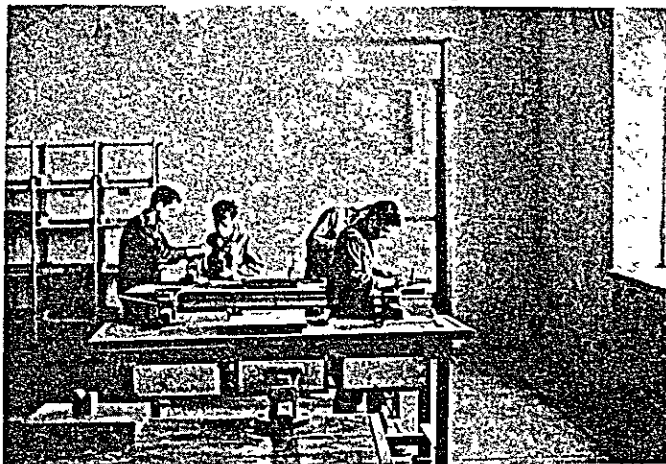
(訓練生は後期実習場に分散されている)



(カムラボ指導員の説明をきく訓練生)

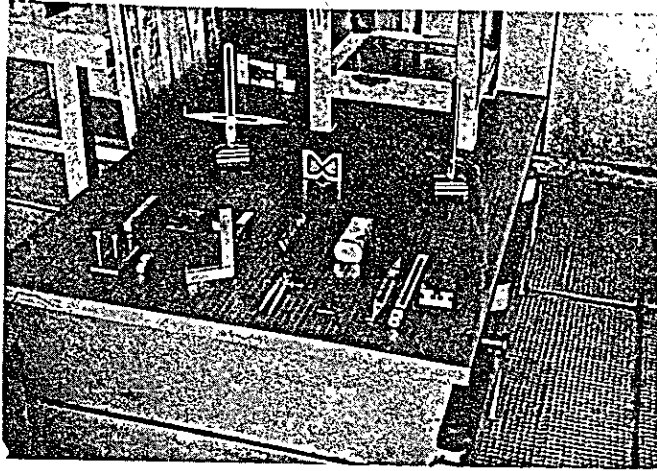


初期訓練の作品と
卒業作品のボンチ
(設計図と試作品)



仕 上 科

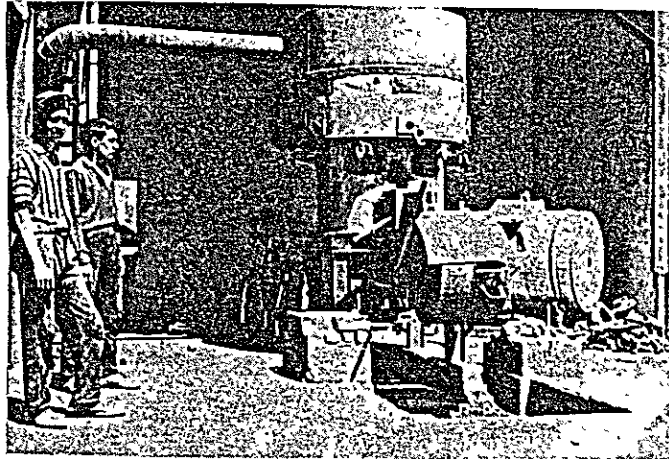
訓練生に説明する香川要員



仕上科の作品

鑄造科

(1965年春改造されたCupolaの基部)

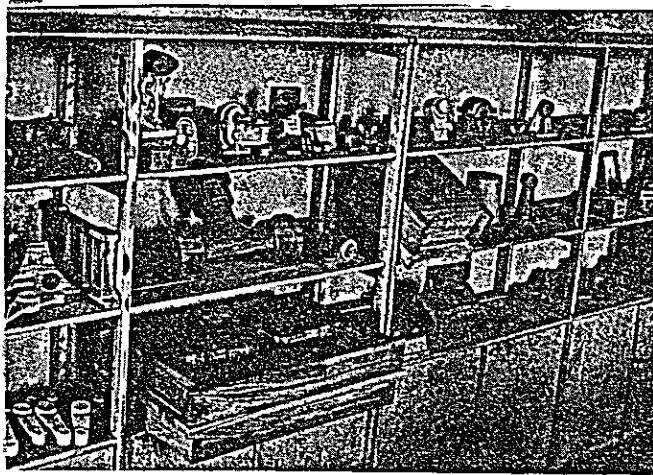
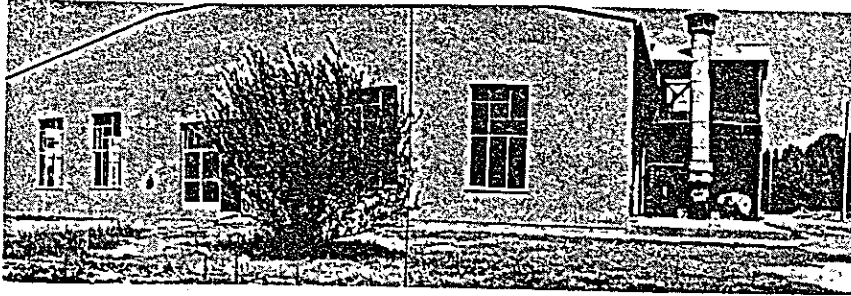


型込め中の訓練生
(その後方は混練機)

鑄造科と木型科の外観

(木 型 科)

(鑄 造 科)



木 型 科

訓練生の作品

(木 型)



訓練生にその手をとつて教える

古橋 要員

板金，溶接，鍛造科

瓦斯溶接の実習と
永野要員

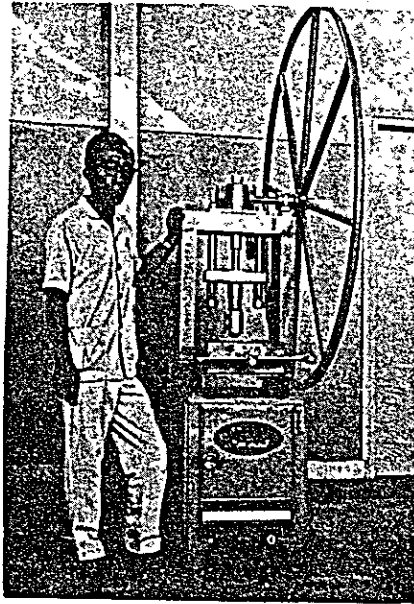


鍛造の実習
(永野要員の右端は助手)



プラスチック科

Vertical Hand Operation
Injection Moulding M/C
の完成と黒木要員



本機は松田要員の設計によつて木型科、
鑄造科、機械仕上科、板金・溶接科及プ
ラステック科全要員の協同作品である

Injection Moulding Machine の稼動訓練

右側白上着が黒木要員

右から3人目が助手

