

初等教育協力と黒板供給活動 —スリ・ランカ (2003-06年) とタイ (2007年以降～) の事例から—

大 隅 紀 和
(京都教育大学名誉教授)

はじめに

国際教育協力に携わっている諸兄諸氏は、日本の黒板の教育効果を慎重に検討されたことがあるだろうか。黒板は、あまりにもありふれていて日本の学校教育を受けた経験があっても、その教育活動での効果や機能は、ほとんど見過ごされているのではないだろうか。教育協力に日本の教育経験を生かすことが提唱され、その方向で多数の取り組みがされてきている。しかし日本の学校で使われている黒板の優れた教育機能は、ほとんど看過されているように思える。

すでに21世紀に入り10年。情報化社会となつてICT技術がポピュラーになり、途上国でも電子黒板の導入が始まっている。筆者が2009年3月までボランティア活動をしていたタイでは、バンコク周辺や近郊の高校で、日本の公立学校よりも多くの電子黒板を設置する学校が珍しくなかった。だが、そのような変化があっても小中学校の基礎教育の充実には、黒板の役割は無視することができない。

この間の事情を象徴するものに、たとえば海外の日本人学校がある。アジア諸国はじめ、遠くアフリカのナイロビ日本人学校でも、日本から取り寄せた黒板が使われている実情がある。日本品質の黒板は、いまだに多く国では調達できないのである。

筆者はスリ・ランカで2003年から3年間JICA個別派遣の教育専門家として赴任、同国の北東部地域の紛争地帯250学級、つづいてタイでは2007年シニア海外ボランティ

アSVとして、2009年7月の時点で同国の国境地帯に点在する学校の約200学級に日本品質の黒板を提供してきた。この活動は、日本から取り寄せた黒板用スチール・シートを現地でアッセンブルして、紛争地や辺境地の学校に供給しようとしたもので、その経過の一部は、すでに報告している(大隅2005、2008)。

いまODAの一環として30を越える国で初等教育、基礎教育分野の協力事業が展開されている現状を見るとき、もっと多くの関係各位に、黒板供給活動への理解と認識を持ってほしいと思う。そこで本稿では、これまでの具体的な取り組みを紹介しながら、その意義と課題を振り返って、これからの初等教育や教師教育の協力活動の参考に供したい。

I. 2003-06年、スリ・ランカにおける取り組み

1. 「目に見える、足の早い援助」

スリ・ランカの三年、筆者はJICAが派遣する個別派遣の専門家だった。個別派遣は、しだいに財源規模が切り詰められているとはいえ、その頃でも数億円規模とされる技術プロジェクトとは異なり、特別なプロジェクトに取り組む必要はない。また財源が用意されているわけでもない。任地の赴任先の建物は、十年も以前に無償援助で完成している国立教育研究所NIEで、その所長の下で命じられる仕事に取り組むだけでよかった。だが当時は、約20年も続いた

紛争の停戦状態に入っている時期で、日本大使館は各分野の専門家のミーティングで繰り返し「目に見える、足の早い援助を…」が強調されていた。教育分野でも、専門家として何らかの具体的な取り組みを考えないわけにはいかなかった。

そうして個別派遣という制約のもと、限られた財源ながら現地 JICA 事務所を通じて申請して、取り組んだのが本稿で述べている小規模な黒板供給活動だった。それは大きさ 90 cm×180 cm サイズ、グレー色に 5 cm 間隔の暗線が格子状に入った黒板用スチール・シートを日本から取り寄せ、コロンボでようやくの思いで見つけた家具工場でアッセンブルする取り組みから開始したものだ。

教室に壁がない学校が多い事情を考慮して、木製のスタンドにセットするスタイルとした。のちに、この大きさとスタイルが決定的に大切なことを実感することになる。その理由は、黒板のアッセンブル作業に慣れない現地の人たちにも比較的取り組みやすく、かつ遠隔地への運搬にも都合よかった。また、現地の学校で必要に応じて子どもたち二人で持ち運びできる重さとなった。この大きさで不足するような場合は二台、三台とならべて使えば、大きな会合での授業や教育活動にも使える。

筆者は、コロンボの家具工場に毎週のように通って地元の人々を鼓舞して、試作を繰り返した。やがて教室の授業に耐えるスタイルのものが出来上がった。

それが写真 4 に示すものである。低学年の子どもたちが使うことを想定して、木製スタンドは、低くセットできるようにしている。筆者の勤務先だった国立教育研究所 NIE のマハラガマ地区の 120 学級とともに、北部の激しい紛争地だったキリノッチ地区の 130 学級に贈呈した。この贈呈式の後、地域の教師を招いて、より良い板書のためのワークショップを開催したのだ。

このうちマハラガマ地区の贈呈式に出席された当時の在スリ・ランカ日本大使館の須田明夫特命全権大使は、教師や子ども、そして大勢の住民が詰めかけた会場で「日本の戦後の教育を支えてきたのが、この黒板。みなさんに日本の先生たち、子どもたちが毎日使っているものと同じ品質の黒板をお届けする…」と演説された。この演説は、いまだに筆者が黒板プロジェクトに取り組む勇気を維持することに役立っている。

スリ・ランカでの取り組みは、さいわいにも好評を得て当初 2 年の任期だったのが 1 年の延長となった。須田大使から、さらにもう 1 年の延長を…と打診された。しかし、当時は JICA によるスリ・ランカ教育マスタープラン調査が平行して取り組まれていた事情もあって、それに引き継がれるだろうと期待をしつつ帰国したのだ。

2. 日本から取り寄せる黒板用スチール・シートと大きさ

ここで断っておきたいのは、このプロジェクトで扱う黒板のサイズと品質である。

本稿で黒板としているのは、日本の学校で使われているスチール黒板のことを指している。日本から取り寄せる黒板用スチール・シートは、色は緑またはグレーで表面に 5 cm 間隔の格子状の暗線—目立たない線がプリントされたものを指定した。

詳しくは後で述べるが、ごく大雑把な経費は、黒板用スチール・シートを 100 枚から 200 枚程度を購入すると、単価 3 千円程度。これを現地で黒板としてアッセンブルし、スタンド部分の製作費を含めると、一台約 1 万円。日本からの輸送費を含めて、せいぜい 1 万数千円程度になる。もちろん数量が多くなれば単価は安くなる。輸送先の遠近によって輸送費も若干変わるが、高くてもスタンド部分を含めて、一台あたり 1 万 5 千円以下になるものと思われる。

日本の黒板は、表面に黒板用に特殊熱処

理されたスチール・シートが使われる。さらに高品質なものは珉瑯（ほうろう）引きされたものがある。このうち協力活動ではスチール・シートを使った。このシートは日々の授業にフルに使っても、時々絞った雑巾で丁寧に拭くなどの気配りさえ良ければ10年間は使用に耐える。これは日本の教師や教育関係者なら、誰もが経験していることである。

普通、日本の学校で教室正面に設置される黒板は、縦120cm×横360cmのものが標準とされているが、本稿に述べるサイズは縦90cm×横180cm。これはタタミ1畳の大きさであり、定尺物のベニヤ板の大きさと同じで、裏側にベニヤ板を張り付けることにも好都合である。

スリ・ランカで、あるいはタイで現職教師を対象にしたセミナーやワークショップを何度も実施してみて、また実際に学校で使われている状況を見ても、この大きさで使い勝手が良いことを確認している。これ以上の大きな黒板を現地アッセンブルするには、本格的な生産工場を用意することが前提になる。

3. 決定的に重要な黒板シート—暗線があること、スチール製であること

黒板シートに格子状の暗線があること、そしてスチール製であること。この二つは決定的な条件である。この二つが、日頃は漫然と行われている授業でも抜群の効果を発揮する。ごく普通レベルの多数の教師たちに画期的な授業を促進させる。

5cm間隔の格子状の暗線があることは、初等教育の読み書きの学習に極めて重要な機能を発揮する。黒板がスチール製だからこそ、あらかじめ用意した図表、グラフや地図などの教材をマグネット・ピンで手早くスマートにディスプレイできる。これで円滑に活発な授業活動が展開できる。それだけではない。理科や算数・数学では実験

器具やカットアウト教具の裏面にマグネット・シートを張り付けておけば、手早く魅力的な演示ができる。

こうして教師たちは授業の計画と準備が手軽に、かつスピーディにできる。授業の計画、実施が円滑にできるのだから、たとえ新任教師でもわずかな準備で、より良い授業に向けた取り組みが促進される。これらの優れた利点は、これまでほとんどともに顧みられてこなかったことは、まことに不思議なことと言える。

II. スチール黒板—初等教育、基礎教育に不可欠な機材

1. 初等教育での読み書き能力

スリ・ランカでは小学校段階でシンハラ文字、またはタミル文字の読み書きを英語の学習と平行して教える。英語がシンハラ人とタミル人のコミュニケーションの仲介機能を発揮している。

タイは山岳地帯にカレン族、アカ族、モン族など多くの少数民族が暮らしていて、それぞれの文字文化を持っている。彼らの子どもたちは、小学校に入学してはじめて標準的なタイ文字の読み書きを学ぶことになる。

タイの子どもたちは将来の就職、契約、訴訟など人生を決する大切な場面で、タイ文字の読み書きの能力が決定的なものになる。したがって小学校に入学した初等教育段階で、タイ文字を効果的に学ぶことは極めて重要になっている。

もっともタイ文字を学ぶとわかるのだが、タイ文字は日本人にはまったく馴染みのない形をしている。タイと地理的に近いインドネシア、マレーシアなどの言語圏では英語アルファベット文字が使われ、日本人のように英文字に接している者には、馴染みやすい。

だがタイ文字は、まったく異なる。42種

の「まるで、ミミズが這ったような」と言われる独特のバタンの子音文字があり、その前後と左右に17種の母音記号がくっつく。さらに母音記号の上に声調記号が付く単語がある(注1)。

このためタイ文字のなかには、極端に上と下に長く記されるものが少なくない。これを左から右に水平に黒板やノートに手書きするのは、よほど時間を費やして長い期間の訓練をしないと、とてもむずかしい。

もちろんタイでもICT、つまり情報技術の教育への普及は急速に進んでいて、学校でもコンピュータが設置され教育ソフトの開発も盛んになっている。それ以外にも、ほとんどの子どもたちは日頃からゲーム機やケイタイ電話に熱中している。

ところがタイ教育省の調査では小学校低学年児童のタイ語の能力、特に書き文字の能力の低下が指摘され、新聞にも紹介される状況がある。この事情は、早くから米国でコンピュータの普及が、子どもたちのミス・スペルを助長していると思われる(ストール2001、注2)。

2. 黒板供給に取り組む契機

筆者は、およそ30年前から途上国の黒板事情に注目してきた。その最初のきっかけは、当時東工大教授で教育工学分野の先駆者のお一人だった末武国弘先生とともに、1977年秋にクアラルンプールのユネスコ国際会議に出席した時のことである。この会議でインド代表の一人は、古新聞紙に黒ペンキを塗って「これで手軽に黒板として使える。素晴らしいアイデアだろう・・・」とデモンストレーションをやって見せた。筆者が忘れられないのは、この演示に対してネパールやパキスタン、それにスリ・ランカからの代表たちが、意外な注目したことだった。

このクアラ会議を契機にして、筆者は途

切れながらも多くの途上国で、おもに理数科教育の協力活動に取り組むことになるのだが、いつも黒板のことは記憶に残っていた。そして2003年3月に大学を定年退官、同年4月にスリ・ランカ国立教育研究所に二年間の予定で赴任した。それが、はからずも以前から気になっていた黒板のことに本格的に取り組む機会となったのである。

スリ・ランカでは同国・国立教育研究所の所長付アドバイザーだったが、機会を見つけて近隣の学校調査に出かけることにしていた。特に、キャンディのペラデニヤ大学教育学部には筑波大で学位を取得したセートンガ氏がいて、彼は京都教育大学で修士を学んだこともあり、何かと支援をいただいた。

そこで冒頭に記したように、筆者も教育分野の協力のために最も激しい紛争地帯だった北東部地域の学校の実情調査に何度も出かけることになった。当時は多数の地雷が埋設されたまま撤去が進んでいないとされるキリノッチ地域にも入った。当時、この地域の学校の様子の一部は写真1と写真2に示すとおりである。

3. スリ・ランカー日本語教育でのショック

スリ・ランカでは、外国語教育として日本語を教えている高校がある。これを担当するのは、たいていはJICA派遣の青年海外協力隊JOCVの若い人たちである。筆者はコロンボに赴任して早々、学校調査に訪れた高校で偶然にJOCVの女性隊員が日本語を教えている光景を目にすることがあった。

教室にはレンガ壁にモルタルのコテ仕上げをして、黒ペンキを塗った古ぼけた黒板があった。その時間は、漢字の書き取り練習をしている授業だった。教師役の隊員が汗を拭きながら、懸命にチョークで黒板に「山」や「川」の簡単な漢字を手書きしている。生徒たちは黒板のお手本を見ながら、

それぞれに「山」を10回、「川」を10回ノートに書くように指示されている場面だった。私は生徒たちの席をめぐる、彼らがノートに書いている漢字を見てまわった。そして驚いた。

彼らのノートの「川」の文字は、真ん中で分断されて上と下に小さな「川」を二つ書いて、それを一つの「川」の漢字だとして手書きしているのだった。なぜだろうと思って、黒板のチョークの文字を見ると、黒板が古ぼけていて、いくつもの割れ目ができている。JOCVの女性隊員がチョークで書いた「川」の文字は、丁寧に大きく書いてあるのだが、その真ん中に割れ目があって、生徒たちからは上下に割れて見える。

それで生徒たちから見ると、上に三本線の「川」、下にも三本線の「川」があるように見える。ごく几帳面なスリ・ランカの高校生たちのこと、そのまま真剣に書き取っている。女性隊員の懸命の努力が、その意には反してまったく報われない場面で出くわしたのだった。善意が、善意として伝わらない。こんな事態は、一刻も早くなんとかしなければならぬ。その頃、筆者にも「目に見える、足の早い援助活動」にせき立てられていただけに、この光景は黒板供給活動に取り組む契機の一つになったのである。

4. 途上国の黒板事情—二つのタイプの

黒板

途上国の黒板には、大別すると二つのタイプがある。

一つは、「川」の文字で深刻な事態にぶつかった黒板、つまりレンガ壁にモルタルをコテ塗り仕上げをしたもの。表面に黒ペンキを塗って出来上がると、とても立派に見える。しかしチョークは滑りやすく、書きづらい。そのうえ年月とともに割れ目、クラックが生じる。特に寒暖の差がある地域では、出来上がっても数か月でクラックができてしまう。

もう一つは、木製黒板。といっても私たち日本の中高年層が学校時代に使っていたような木製黒板とは比べようもない。表面の仕上がりも大きさも極めて貧弱なものである。その多くは、学校の近くの大工に頼んで板張りして、表面に緑か黒のペンキを塗ったものである。表面は、以前の日本の黒板職人たちが配慮したような、繊細で完璧な仕上げ作業がされているわけではない。ざらついていて、波を打っている。チョークの乗りは良いのだが、たちまちにペンキがはげる。また消しにくい。そのため表面にチョークの粉が固着して、全体が白っぽくなって文字は読みづらくなる。

いったい何か月前に書かれたか想像もできない古いチョークの文字が残っているだけだったりすることも珍しくない。その実情は、スリ・ランカに限らない。これまで途上国に派遣された多数の教育専門家、JOCV隊員、技術プロジェクト関係者は、まちがいなく目にできてきているはずである。

現地の黒板の大きさは、教室の正面黒板として、数メートルもあるサイズから、タタミ半畳程度の小さなものまで、さまざまである。写真3は、スリ・ランカのキャンディで、たびたび学校調査に訪れた教室の木製黒板の例である。この学校は、校長のリーダーシップのもと教師と住民たちとの極めて望ましい協力体制ができていて、スリ・ランカではじめて自前で学校給食を実施していることでも注目される学校である。写真の古ぼけた黒板も日々のメンテナンスが良くて比較的読みやすいものだった。

日本では木製黒板は姿を消して久しいが、それらは専門メーカーが製造した黒板であり、その表面は何度も丁寧な水研ぎ仕上げをして高品質を競ったものである。職人氣質がいかんなく発揮された黒板だった（石川1998）。

Ⅲ. 2007年以降、バンコク IPST －タイの黒板供給に取り組む

1. 漠然とした教育関係者のホワイト・ ボード志向

スリ・ランカの3年を経て、筆者は2007年3月からタイに協力活動の場を移すことになった。赴任先は、タイ教育省・科学教育振興研究所 IPST (Institute for the Teaching Science and Technology) である。2009年3月末まで、現地で接した多くの教師たちから受けた印象では、いずれ現在の黒板は近いうちにホワイト・ボードになるだろうと思いつている風潮だった。タイのビジネス関連の多くのスペースで、ホワイト・ボードが普及していること、そのうえパワーポイントを使うプレゼンテーションも教師や教育関係者たちにも、ごく日常的になっているなどの事情が反映している。

しかし、ここでも彼らが使うホワイト・ボードと日本のホワイト・ボードには品質に画然と違いがある。日本製はホワイト・ボードもスチール製なので、図表などをマグネットでディスプレイできる。ところが、タイなどのホワイト・ボードは、プラスチック製である。これではマグネットは利かない。図表を掲示するときは、もっぱらセロテープが使われる。

タイに限らず多くの途上国では、貧弱で書きにくい、そして消しづらいもの、それを仕方なしに黒板だとしている。それで当然であり、それが黒板だと思いつている。貧弱でほとんど黒板の役目をしないもの、それに続いてスマートに見えるホワイト・ボードが、教室にも入ってくるのではないかと、漠然と期待されている。

すでにプラスチック製のホワイト・ボードを使っている教室もあるのだが、マグネットは利かないし、決定的な欠点はマーカの消耗が激しく、消耗品を購入する予算が潤沢でなく、書きづらいマーカを使うことになる。そ

れにチョークで書くときのような迫力が無い。これに苦情を洩らす教師も多い。

かくのごとき黒板事情のもとで、例外なく大多数の教師が困っているのである。これに現地側の教育関係機関も、日本の教育協力プロジェクトも、ほとんど配慮をしてこなかったのではないだろうか。

2. BST プロジェクト－スチール黒板は、 秘められた前提

スリ・ランカに続いて、シニア海外ボランティア SV として赴任した IPST では、筆者の職種は「教具開発」とされていた。赴任当初の数か月は、300人の職員を抱える大所帯にあつて、たった一人の日本人ボランティアに対して多種多様な要望が押し寄せた。その一つひとつは、どれを取っても一人では対応できるものではなかった。それでも忍耐強く持ち込まれる話を慎重に検討しつづけた。そして3か月も経過する頃には、それらに応える形で新しいミニ・プロジェクトを提唱した。

すでに IPST 所内では、国内の科学教育振興にむけて、じつに百近くのプロジェクトが公式に承認され、潤沢な教育省の財源を得て進行している。それらのプロジェクトの表題を見るかぎり、考えうる課題が進行している。そんななかで、現在のカリキュラムや教科書内容にとらわれない、むしろ近い将来のカリキュラム改定や教科書編成に役立つことを目指す未来型志向のプロジェクトを提唱した。

その名称は、月並みながら BST プロジェクト (Basic Science Teaching Project) とされた。やがて、このプロジェクトは何度も IPST 所内トップや関係者たちの厳しいヒヤリングを経て、所内の追加プロジェクトの一つとして認められ、初年度の財源として2007年10月からの新年度予算で約600万円が当てられることになった。

いまや中進国となったタイ国中央省庁の

教育研究機関が、いかに柔軟に財源活用をするのか、その実態を経験したのだった。こうして気分を引き締めて、このプロジェクトに取り組むことになった。

この詳しい経過は、すでに「基礎教育と理科数協力の小規模・多目的プロジェクト事例報告：タイ国 IPST 派遣ボランティア活動によるモデル学習題材と教具開発、および辺境地校への提供（2007年～09年）」（大隅 2009a）で記述している。また、拙著「海外ボランティアの現場」（同 2009b）も参照していただきたい。

BST プロジェクトの要点は、第一に初等教育の理科、算数・数学の大形教具、大形実験器具を新規に開発すること。第二に、それらの教具や実験器具はスチール黒板を使って魅力的で効果的な演示実験をすること。そして第三に、これらを通じて「子ども中心の学習」Child Centered Learning を容易に実現すること、この三点であった。

ここで、特に注目してほしいのは、本稿で述べているスチール黒板をアッセンブルして学校に供給すること、これを計画の当初から含めていたことである。初年度の予算で 100 枚の黒板用スチール・シートに加えて、シニア海外ボランティア SV の現地研究資料として JICA 本部に申請して 100 枚、合計 200 枚の黒板用スチール・シートを日本から取り寄せることができた。

IPST で試験的なアッセンブルを繰り返し、ほぼ満足できるデザインにすることができた。それをモデルにして、近隣の工場で作作させることになった。写真 5 は、IPST でアッセンブルしたスチール黒板である。

3. 辺境地、国境地帯の貧困校を対象にする

タイはミャンマー、ラオス、カンボジア、マレーシアに国境線を接している。また北部のチェンラーイ、そしてさらに北方に中国領の景洪（チンホン）があり、そこからはメコン川を通じて多くの物資が商人とと

もに入ってきている。したがって、実質的には 5 か国に接している。しかもミャンマーだけに限っても、タイとの間に日本の本州よりも長い国境線がある。このような地勢学的な特色のため、国境近くには多くの難民キャンプを持たざるを得ないという状況にある。

これを反映して従来から国境線に警備警官が配置され、彼らのうち教員免許を持つ警官は、女性も含めて国境近くの学校の教師を兼務している。これらの教師は、学校で子どもたちを教えるときは私服だが、公式行事などのときは、まるで兵士のような制服姿になる（写真 6 参照）。

これらの国境地帯の学校は、タイ語でトー・チャ・ドーと呼ばれ、全国で約 200 校あるとされる。BST プロジェクトの成果は、IPST 関係者との慎重な検討を経て、トー・チャ・ドー・スクールが主な対象となった。筆者は、もともと教育協力は困っている子ども、苦しんでいる教師を救うことを優先すべきとしてきた。したがって BST プロジェクトで製作したスチール黒板が困窮地域、貧困地域の学校に供給されるのは、おおいに賛成だった。

2008 年に入る頃、この時点で完成していた大形の教具、実験器具の開発、そしてスチール黒板 100 台は、辺境地 10 校をパイロット校として供給することになった。同年 7 月、ベツプリー県チャアムのシリントーン王女記念国際環境パークに設置された IPST ブランチにパイロット校となった 10 校から 20 名の教師を招請して、3 日間のセミナーが開催された。これには同・国際環境パークの公式オープンと同時期だったこともあって、写真 6 に示すようにシリントーン王女がセミナーを視察される機会となった。その様子は同王女のご来訪当日の夜、テレビ・ニュースにも報じられた。もともと王女は、以前から辺境地の学校支援を続けている事情もさいわいしたのだった。

4. JICA シニア海外ボランティア SV (2009年3月まで)のその後

BST プロジェクト第二回セミナーは、一年後の2009年7月に実施された。このとき、筆者は JICA シニア海外ボランティアの任期を終え、同年3月末に帰国していたが IPST の招請で現地に、以前の教え子である前島孝司君を伴って指導助言に出かけた。SVとして赴任して半年を経過する時点で BST プロジェクトを提唱し、それが受け入れられてから丸二年を迎える時期である。

BST プロジェクト二年目の予算は、約1,200万円が用意されているという。前に記したようにシリントーン王女が第一回セミナーをご覧になる機会があった。そして、このプロジェクトとスチール黒板供給にご理解を得て、ぜひ進めるようにとのご意向を受けたことが追い風になっている。

それにしても IPST が、このようにみずから財源を用意してプロジェクトを継続し発展させて行こうとしていることには、まさに中進国としての面目躍如たるものがある。こうして一回目のセミナーと同じ会場に、一年前にセミナーに参加した教師たちが集まり、それぞれの学校での取り組みについて活発な報告と討議が行われた。

もちろん順風満帆というわけではない。タイ政治状況の不安定さは、行政機関の職員たちの意欲にも影響を与えている。それでなくても、物事がゆっくりしか進まない風潮がある。省庁と所内の人事異動、政治的な動揺などの事情もある。それをうけて財源が変化することも、どの国の行政機関にも見られることである。

このように黒板供給計画は、タイ国の自立的な取り組みに時間を費やしているところだが、その周辺国からは、これに対して興味と関心が高まっている。ネパール、スリ・ランカ、ミャンマー、ラオスなどといった JICA の初等教育プロジェクトなどが取り組まれている国の関係者から、直接・間接

の問い合わせがある。これに対して筆者からは必要な情報提供をしている。黒板計画を長く手がけてきた者としては、嬉しいことである。スリ・ランカでは、NGO やドイツ援助機関 GTZ から問い合わせが寄せられてきている。

IPST の第三回セミナーは、2010年4月に開催が計画され、より広い地域の小学校にスチール黒板を本格的に導入するとされていた。しかし日本人カメラマンが死亡したバンコクでの反政府団体による大規模デモによって、10月に延期するとの知らせが届いている。

IV. 今後のスチール黒板供給計画のために

今後の参考のために、黒板の供給規模と財源規模を述べておきたい。たとえば構想の一つとして、草の根無償で1千万円以内の財源を想定してみよう。この場合、期間は原則として1年以内と限定される。

このとき協力規模は、どの程度が予測できるか。また、具体的には、どのような取り組みが考えることができるだろうか。結論は、計画の開始から1年以内に400学級に良質の黒板を供給して、その国の初等教育や教師教育を革新する、という目標になる。

現在の草の根無償が、1年間のスキームであることを鑑み、スピーディに1年間の成果をあげる。その成果から、近い将来に向けた発展が展望できるようにする。この目的達成のため、以下のようなプランが考えられる。

1. 1年以内、400学級にスチール黒板の設置—その想定プラン

もし現地側で何らかの日本の教育プロジェクトが行われていて、そのプロジェクト関連活動としてスチール黒板計画を実施するならば、財源規模は半分の500万円以下

で取り組むことも可能になるだろう。

その理由は、派遣されている日本人の専門家は、当面しているプロジェクトのサイド・プロジェクトとして黒板供給を組み入れることが容易で、しかも相互に補完しあうことができるからである。このようなジョイントをすれば、オフィス環境が併用できることに加えて黒板供給計画のためにだけ日本人の専門家を派遣したり、オフィス環境など新しく手当てしなくてよい。

2. 一次活動の想定

一年間と限られた期間に計画を円滑に進めるため、一次活動と二次活動に区分しておくのが望ましい。一次活動の進捗を見ながら、二次活動の計画をするのである。こうすると、落ち着いた取り組みになる。一次活動は、以下のような取り組みになる。

(1). サンプル黒板の取り寄せ、スチール・シートの供給計画の開始

現地の関係機関の上層部の理解を得るため、デモ用のスチール黒板を日本から取り寄せる。早い時期に、相手側上層部の理解と認識を得て、合意に達することが決め手になる。そのため数量は、20～40セットとする。具体的には、単価約4万円程度の日本で市販品されているサンプル黒板を20～40セットとして、これにA：約80万円～160万円を予定する。

これを購入して現地に輸送する。現地でディスプレイ効果のある機関や学校に、すみやかに固定スタンド型、またはキャスター付きを提供する。こうして教育関係者や教師たちに、授業での効果を実感してもらう。

(2). 半完成品ボードの調達—100台分の調達。

これに平行して取り組むのは、つぎのことである。

- ①半完成品、つまりセミ・プレハブ・タイプを日本のメーカーに注文して制作させる。
- ②色はグレーで、暗線入り。サイズは90cm

×180cmもの。裏面に6mm厚の合板を接着。それに木枠を取り付け、これを横長に置いたとき縦方向に4本（左右の縁、その中間に2本）の補強木材を裏面に取り付ける。あとになって反りが生じることを防ぐことと、必要な強度を考慮するのである。

これを現地サイトに送って、現地でフレーム部分を取り付けて完成させる。あわせて現地でスタンド部分を試作して試験的な使用を開始する。なるべく現地でアッセンブル作業をするように工夫し、その体制を整える。

これに要する経費は、①黒板用スチール・シートを張り付けた半製品セミ・プレハブ・タイプが単価約1万円×100枚。これに100万円。②現地でのフレーム部分の取付け作業、スタンド制作費が単価約6千円×100枚分=60万円。あわせてB：160万円を見込んでおく。

(3). 黒板用スチール・シート100枚の注文とセミ・プレハブの輸送費

上記と平行して、現地アッセンブルする黒板用スチール・シート100枚の注文をする。

これは単価約3千円×100枚で30万円。現地でのアッセンブル作業とスタンド制作作業は、単価約8千円×100枚で80万円。C：計110万円。

この100枚分とセミ・プレハブ100枚の梱包、積み出し、輸送費としてD：約50万円を見積もっておく。ここまでの経費は、A～Dの合計約400～480万円となる。

こうして最初にデモ用とする黒板20台で400万円、これを40台とすると480万円となる。

これ以外には、現地での輸送経費などを見込んでおく必要がある。この段階で現地に揃うのは、デモ用の既製品黒板20～40台、セミ・プレハブを現地でスタンドとともに組み立てた黒板100台、そして現地アッセンブル用の黒板シートが100枚である。これで、200教室分の黒板が用意できる。

3. 二次活動の想定

二次活動は、いくつかの作業を平行させながら実行する。

すなわち、①デモ用の既製品黒板（20～40台）を活用しながら、②半完成品セミ・プレハブ・タイプの現地組み立て作業に取り組む。それが完成したら、ただちに学校などで試験的な利用を開始する。

一次活動を4月からスタートしたとすれば、9月～10月頃には二次活動を確定したい。

二次活動は、黒板用スチール・シートを日本から200枚の供給を受ける。これを現地でアッセンブル作業し、あわせてスタンド制作作業を行う。経費はスチール・シート約3千円を200枚で60万円。その梱包、輸送費、約10万円。現地でのアッセンブル作業、スタンド制作作業が、約8千円×200枚で160万円。E：計約230万円。

これに現地での輸送経費などを見込んでおく必要がある。

1次活動で約400～480万円。完成黒板が200台。2次活動で約230万円。合計630～710万円。これで400台の黒板を製作して、400学級に供与できる。

現地での輸送費、現地研究費、関連ソフトの制作活動（教材事例の開発など）として、この計画の経費1千万円としていけば、残額は370万円～290万円を想定できる。

こうして結論として1千万円以内で、現地アッセンブルする良質の黒板、400学級分を供給して、当該国の初等教育、教師教育の革新計画に役立てることになる。

4. 黒板計画が直面するリスク

この黒板計画を進めるとき最大の難関は、教育省と関係機関上層部に、また日本の関係者に良質の黒板、スチール黒板に適切な認識を持ってもらうことができるか、どうかである。双方とも「黒板なら、ある」「黒板なら、使われている」と思い込んでいる。

その黒板は、本稿に述べているように、授業に効果的に使える代物ではない。はっきり言って黒板とは言えない代物である。言葉は同じでも、互いに心に想定する物（モノ）は違う。筆者の造語で言うところの「同語異想」が生じているのである。

これを解消しなければ、黒板供給活動は進まない。そのために、できるだけ早い時期に、良質の黒板の実物サンプルを提供する。相手国関係者のオフィスに持ち込んで、われわれが言う黒板は、これだという実物見せ、実際にチョークで文字を書いてもらう。すると、まず例外なく「ぜひ、このオフィスにも一つ欲しい。ここに置いて欲しい」と懇願される。みずから体験しない限り、自分の経験から生じている思い込みを変えることはできないのである。黒板供給活動がリスクなのは、このプロセスをうまく経過できるか、どうかにかかっている。

この部分を通過すれば、これからのより良い効果的な授業のためにはスチール黒板が欠かせないことが広く認識され、理解を得ることができる。

本プロジェクトの成果には、あわせて以下の点を配慮する必要がある。

- (1). たとえばチョーク、黒板拭き(イレーザ)の供給
- (2). マグネット・シートの供給
- (3). 関連ソフトの制作、現地での調査や研修プログラムの実施

これらに十分な予算配分をしておく必要がある。

おわりに－「黒板」から「Kokuban」へ

教育協力が、それまでの高等教育から初等教育に重点を移しはじめた90年代後半から2000年初頭には、教育協力の多くの関係者が「チョーク・アンド・トーク」（黒板を使う授業）の実態を報告し、それを批判し、その欠点を指摘したものだ（千葉 2003

など）。日本の教育協力の専門家たちだけではない、欧米の教育研究者たちも盛んに指摘してきたことである。

まるで黒板を使うことが、悪い授業であるかのような強い印象を与え続けてきた。そして、それがいまだに尾を引いているように思える。問題は、良質の黒板が用意できないため、やむを得ず現地の劣悪な黒板を使わざるを得ないことにある。それなのに授業が拙劣であると指摘するのは、いかなるものか。たとえてみれば満足な食材が無い状況で、作られた食べ物がまずいと指摘するのとおなじである。単純に批判や批評することは、ナンセンスと言わざるを得ない。

教室の学習環境が貧困で、まともな授業や学習活動ができそうにも無い、そんな状況が見られる。それにもかかわらず協力事業として、授業研究を目指すものが盛んに行われてきている。その実情を見聞するにつけ、わが国の教育協力の前途を憂慮せざるを得ない。たとえてみれば、土台が軟弱なのに城を築こうとするようなもの。調理設備だけで給食を用意しようとするようなもの。土台がしっかり築かれていること、食材の調達ができていること、それが城を築くにも、給食を作るにも前提である。まず最低限の機材として良質の黒板を提供する。それによって教師は、授業しやすくなる。

強硬に我田引水するつもりはないが、授業研究するのなら、せめて良質の黒板を備えた教室空間を用意して、そこでの授業を対象とすべきではないだろうか。

注

⁽¹⁾ タイ文字の子音の数、母音の数は使われなくなっている文字もあり、その数に多少の違いがあると思われる。

⁽²⁾ 倉骨 彰訳、草思社、2001年刊。原著の書名は、High-Tech Heretic、副題は Why Computers Don't Belong to the Classroom, 1999)。日本語訳はセンセーショナルなタイトルになっている。

参考文献

- 大隅紀和（2005）「スリ・ランカ北東部州の小規模学校向け上質黒板供給パイロット計画—紛争地域の基礎教育への協力活動事例」広島大学国際教育研究センター『国際教育協力論集』第8巻、第2号、pp. 125-136.
- 大隅紀和（2008）「初中等レベルの科学教育協力の新時代アプローチ—タイ国の JICA シニア海外ボランティアによる広域地域への実験機材の開発と普及」広島大学国際教育研究センター『国際教育協力論集』第11巻、第2号、pp. 75-87.
- 大隅紀和（2009a）「基礎教育と理数科協力の小規模・多目的プロジェクト事例報告：——タイ国 IPST 派遣ボランティア活動によるモデル学習教材と教具開発、および辺境地校への提供（2007年～09年）」広島大学国際教育研究センター『国際教育協力論集』第12巻、第2号、pp. 55-67.
- 大隅紀和（2009b）『海外ボランティアの現場』OES 研究所刊、pp. 1-330.
- クリフォード・ストール著 倉骨 彰訳（2001）コンピュータは子供たちをダメにする、草思社。原著の書名は、High-Tech Heretic、副題は Why Computers Don't Belong to the Classroom, 1999)。日本語訳はセンセーショナルなタイトルになっている。
- 石川 實（1998）『黒板の文化誌—教育のためのもうひとつの世界』白順社。
- 千葉たか子編著（2003）『途上国の教員教育—国際協力の現場からの報告』国際協力出版会など。



写真 1

スリ・ランカ北東部キリノッチの学校。乾季でまるで砂漠状の土地。その校舎の外観。屋根は壊れていくつもの穴。長く紛争が続き電気、給水は無い。

(2004年、スリ・ランカ、キリノッチ)



写真 2

写真 1 の内部。屋根と柱だけ。これが教室。複式学級。むき出しの砂地に、わずかな机と椅子。壊れて使えない小黒板らしきもの。

(2004年、スリ・ランカ、キリノッチ)



写真 3

スリ・ランカ、キャンディの施設の良い教室。木の板に黒ペンキを塗った黒板。書きにくく、消しにくい。子どもたちは読みづらい。それでも黒板が使われている。

(2003年、キャンディ、イリヤガマ校)



写真 4

キリノッチ州に贈呈したスチール黒板。それを使ったワークショップ風景。板書の訓練ははじめての経験。女性教師は、サリー姿。黒板の横に立つのは筆者。

(2006年、キリノッチ、プーナカリン校)



写真 5

タイ、バンコクの IPST でアッセンブルしたスチール黒板。枠とスタンド部分はチーク材。スタンド取り外し、二人で持ち運びできる。大きさは、縦 90 cm×横 180 cm。

(2007 年 10 月、バンコク IPST)



写真 6

写真 5 の黒板を使ってシリントーン王女（左から二人目）に説明する制服姿の国境警備警官の教師。手前に BST の教具と実験器具を展示している。(2008 年 7 月、チャアムの IPST ブランチ)



写真 7

写真 5 のスチール黒板を中学校で使っている様子 2007 年に辺境地の 100 学級に配布。大形の乾電池と豆電球模型を使う実験。

(2008 年 11 月、ターク県ウンパン)。



写真 8

タイ、辺境地—ターク県、メ・ソートの小学校。スチール黒板を使った掛け算の学習風景。スチール黒板の後ろに大形の木製黒板が見える。

(2009 年 7 月、メ・ソート、パデット校)。