

現代経済事情Ⅱ

日本の中小企業とアジア

第4回

2004年5月12日

高田好章





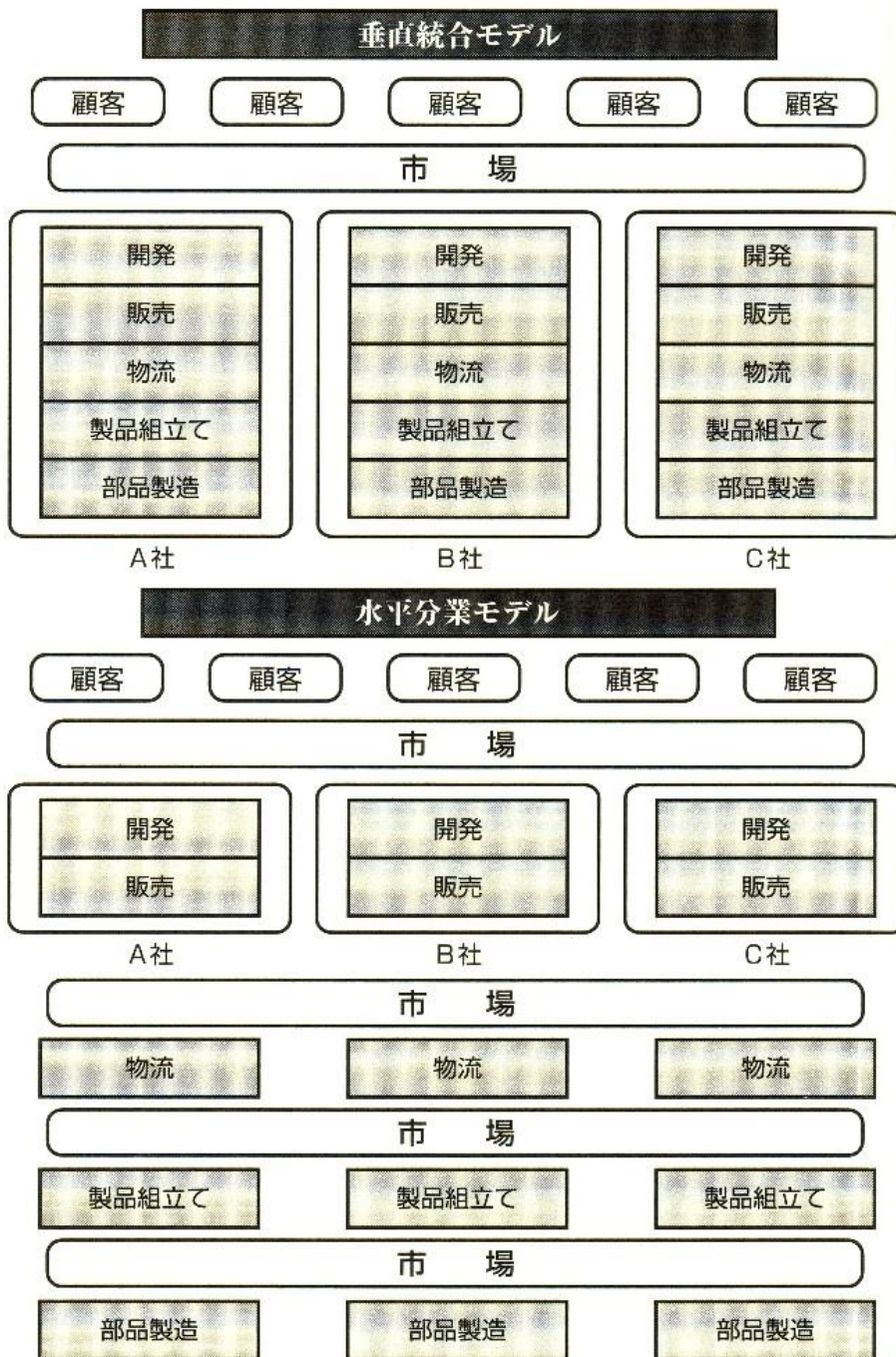
法起寺



今日の富士山

図2-1 2つの産業モデル

宿題



前回の復習

田中自転車商会 TEL 39-749



BRIDGESTONE

BRIDGESTONE

TEL 0729 8917497

24 24吋 24
12 1180 1180
26 26吋 26
13 13 1180
26 26吋 26
1180 1180
26 26吋 26
1180

26吋
8800

1199
8800

1988

自転車屋さん





ホームセンター

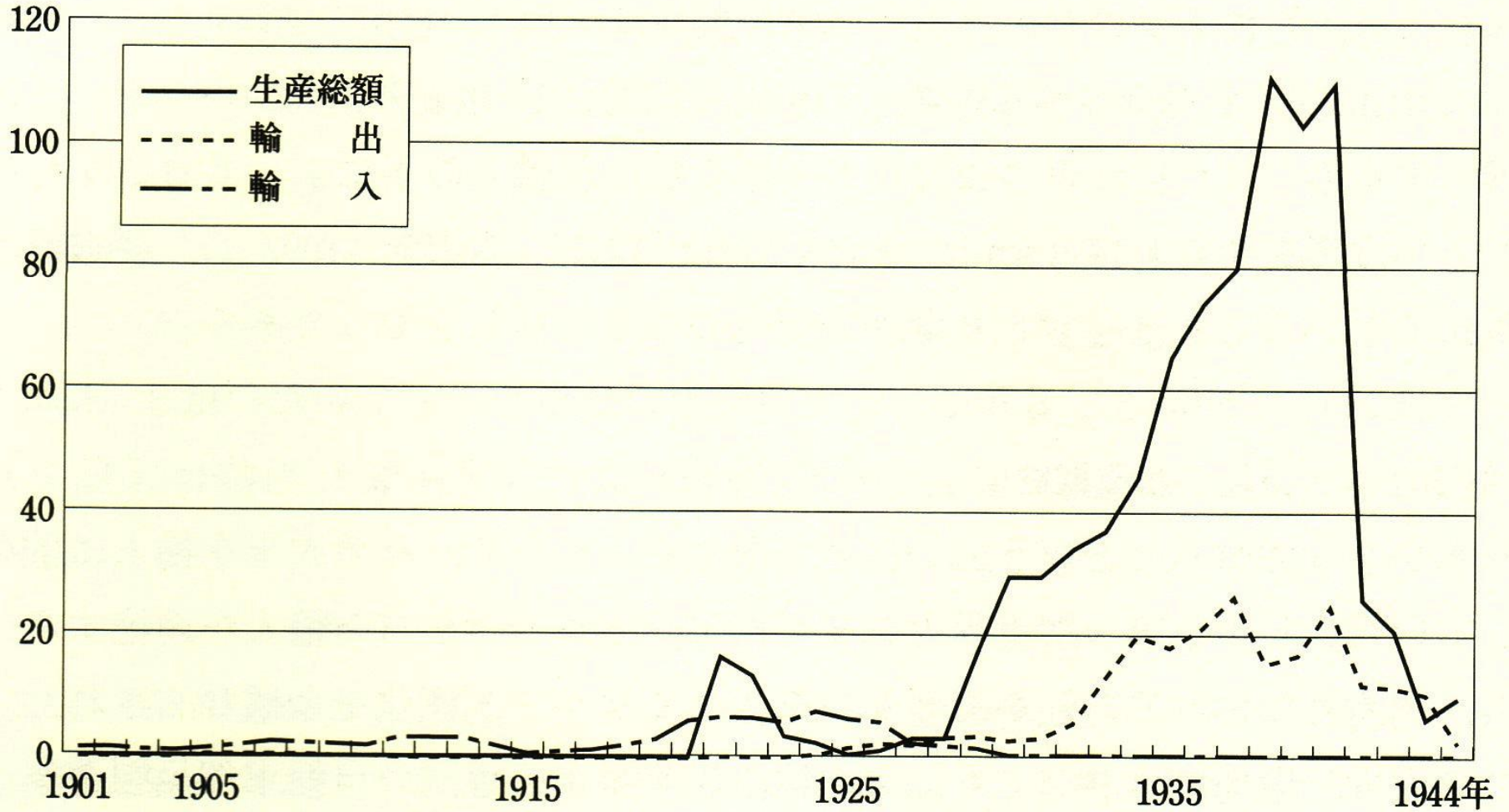
図表 8 完成車の価格推移

(単位：円、%)

	国産車	輸入車	輸入車／国産車比率
年 6 年	15,377	8,623	56.1
7	14,161	8,295	58.6
8	14,009	8,793	62.8
9	15,465	9,084	58.7
10	15,070	9,263	61.5
11	14,276	7,595	53.2
12	14,129	7,097	50.2
13	14,608	7,196	49.3
14	14,558	6,850	47.1
14／6年比	94.7	79.4	

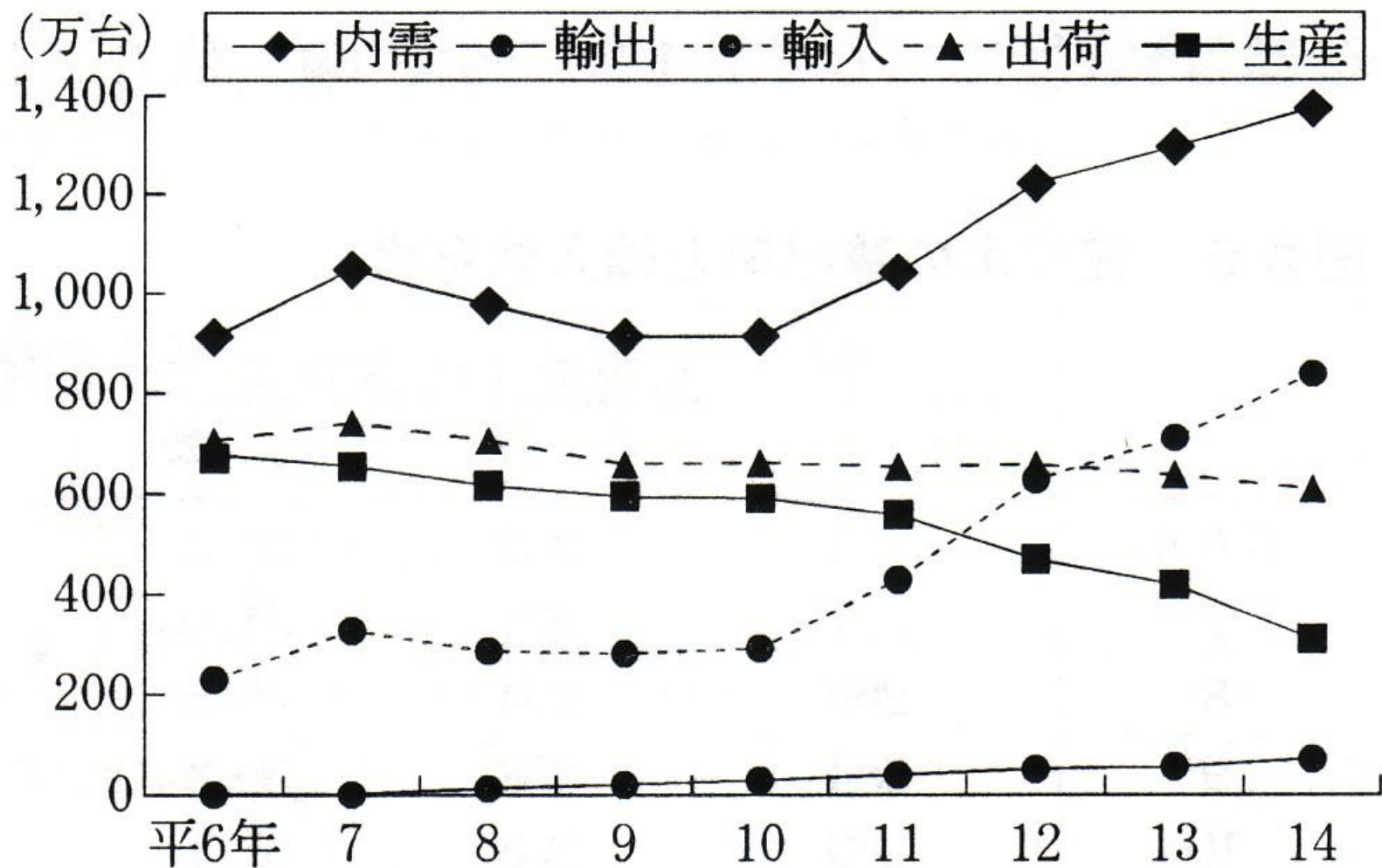
(資料) (社)自転車協会編「自転車工業の概観 (平成14年6月)」
から筆者作成。

図 3-1 戦前のわが国の自転車生産と輸出入の推移



出所：(財)自転車産業振興協会編『自転車の一世紀——日本自転車産業史』より作成。

図表5 完成車の生産・出荷・輸入・輸出・内需の推移



(資料) (社)自転車協会編「自転車工業の概観(平成14年6月)」
2頁より筆者作成。

表 3-8 わが国の自転車・同部
品生産における輸出比率

(単位・%)

	完成車		部品	合計
	数量	金額	金額	金額
1950年	16.2	17.0	6.2	10.3
1955年	3.2	2.0	17.9	10.8
1960年	10.9	8.0	12.2	9.8
1965年	14.5	10.5	19.3	14.5
1970年	23.7	18.7	26.0	22.0
1975年	9.4	9.5	42.9	22.6
1980年	15.9	20.2	60.6	40.8
1985年	13.1	20.3	47.6	34.0
1990年	2.8	7.5	66.1	41.5
1995年	1.6	1.7	63.4	33.2

出所：第 3-6 表に同じ。

図表 1 自転車・同部品製造業の現況 (平成13年)

従業者規模 (人)	事業所数 (事業所)	従業者数 (人)	出荷額 (億円)
4～9	177	1,071	126
10～19	105	1,432	210
20～29	41	967	108
30～49	26	1,000	213
50～99	20	1,360	447
100～199	4	451	178
200～499	2	x	x
500～999	1	x	x
計	376	7,680	2,289

(注) x は秘匿数字。

(資料) 経済産業省経済産業政策局調査統計部編「工業統計表
産業編 (平成13年)」272頁 (国立印刷局)



中野鉄工所

[企業未来_中野鉄工所.avi](#)

前回の復習
おわり

本日のテーマ

中小企業の国際化の事例をみる

繊維産業

繊維産業の国際化

海外移転

輸入品増大

海外進出の本格化 1960年代後半以降

理由： 若年労働力不足

人件費高騰への対応

海外消費地への直接的立地

経営の効率化・国際競争力強化

その反面

国内逆輸入の増加で産地を苦境に追い込む

繊維企業の9割が中小企業
「産地」性
541産地のうち3割が繊維関係

例：栃木県桐生 桐生織



大阪府和泉地方 毛布

愛媛県今治 タオル

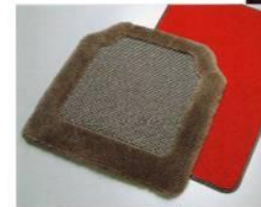


和歌山県紀北地方 パイル織物

産業集積のメリット

- 1) 適切な分業体制
- 2) 市場情報の収集
- 3) 公的支援
- 4) 熟練技術の確保

カー用品
車載シート用生地
カーシート用生地
カークッション
カージュースタン
バイクシートガード



図表 1 衣服・その他の繊維製品製造業

(単位：百万円)

従業員数	事業所数	比率(%)	出荷額	比率(%)
4～9人	11,433	55.1	438,953	14.6
10～19	4,870	23.5	515,458	17.1
20～99	4,071	19.6	1,357,856	45.1
100人以上	376	1.8	695,960	23.1
合計	20,750	100	3,008,227	100

(資料) 経済産業省経済産業政策局調査統計部編「工業統計表 産業編 (平成13年)」190頁 (国立印刷局)

製造工程

川上:

化合纖維製造、紡績、素材流通
:紡績企業

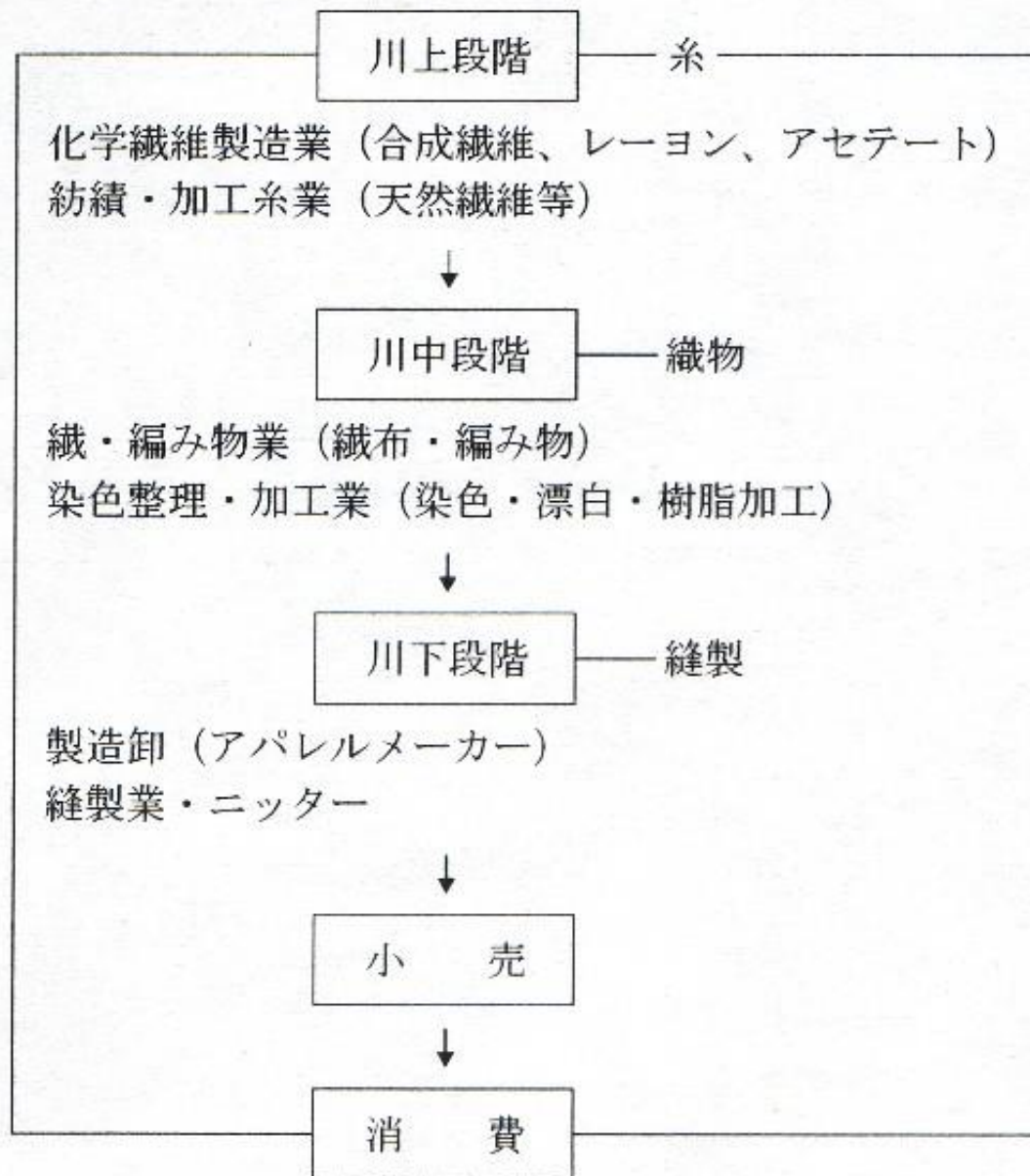
川中:

織布、ニット、染色、中間製品流通
:機屋

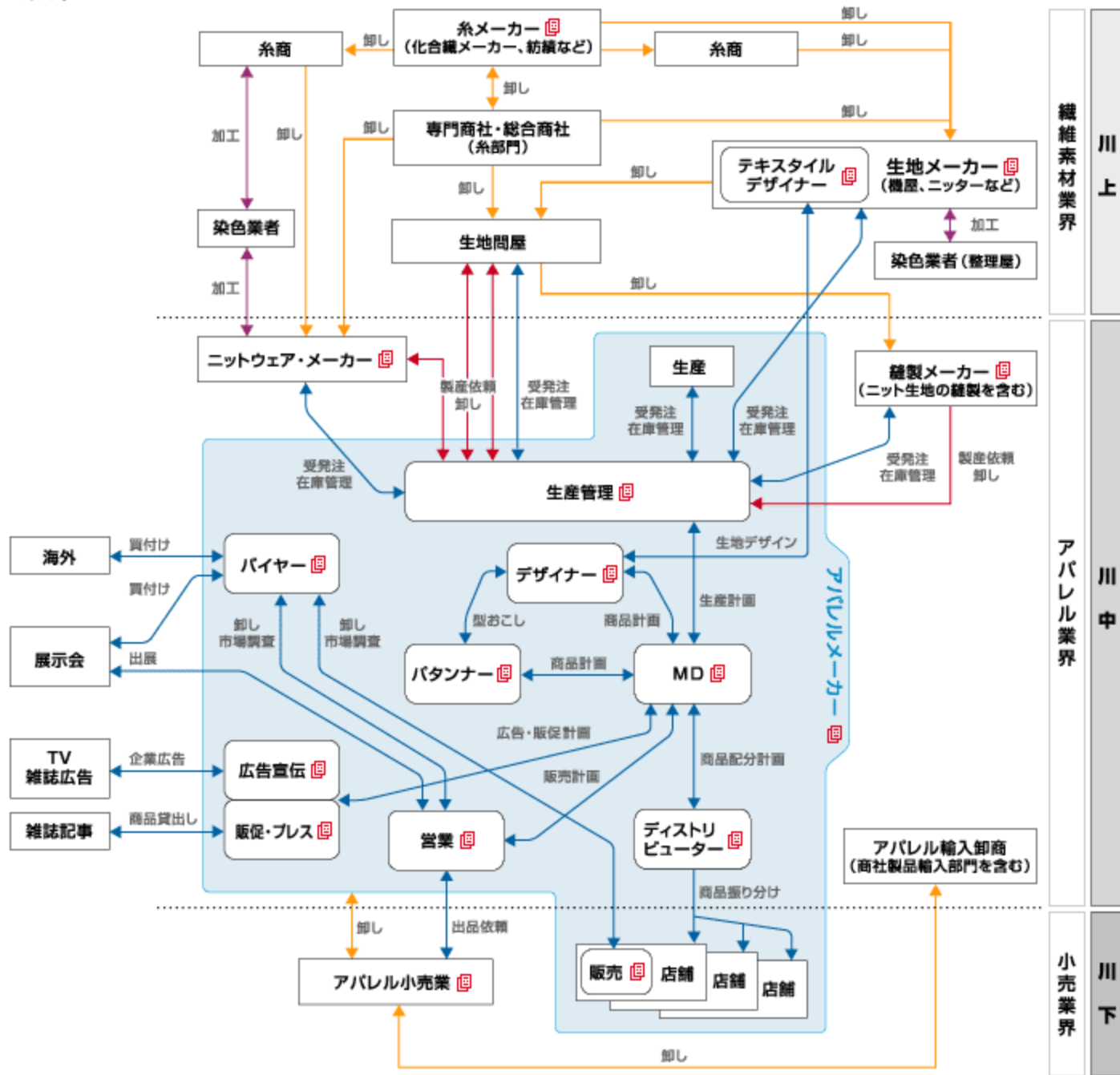
川下:

縫製、製品流通

図表 8 繊維産業の構造



業界マップ



加工工程を専門業者が担当する
米国・ドイツでは
1企業がすべてをおこなう。

賃加工生産体制：
大企業や商社が仕事を出す
下請け体制

国際化の流れ：

1960年代後半以降

海外進出活発化

原料調達基地設立、

関税障壁克服のため、

中南米や東南アジアへ

1965年以降

合繊企業がASEAN諸国へ

1970年から1974年

テキスタイル企業を中心に、

(糸、織物、染色加工、テキスタイル:織物)

NIES(韓国、台湾、香港)

ASEAN

中南米へ進出

目的:

現地販売

輸出代替

ドル切り下げで輸出限界

合併、技術指導

1975年から1986年

発展途上国での繊維生産の活発化と
オイルショックによる
現地生産の見直し

1987年から1995年
国内労働者不足
円高進行
中国の改革・開放政策

縫製・アパレル企業を中心に、
製品の持ち帰りを主目的とした
中国、ASEANへの進出の急増

合弁企業の設立、
そのほかに進出形態の多様化(アパレル)

委託加工：

糸や生地を日本から持ち込み、
編立てもしくは縫製を行い、
日本へ持ち込む

専用ライン：

工場の一部のラインを借り切る生産形態。
出資はせずに、生産設備を持ち込む形。

補償貿易：

生産機械を提供し、その代金を
縫製か加工賃で回収する形態。

単純企画輸入：

企画は日本で行い、生産は現地に委ねる形態。

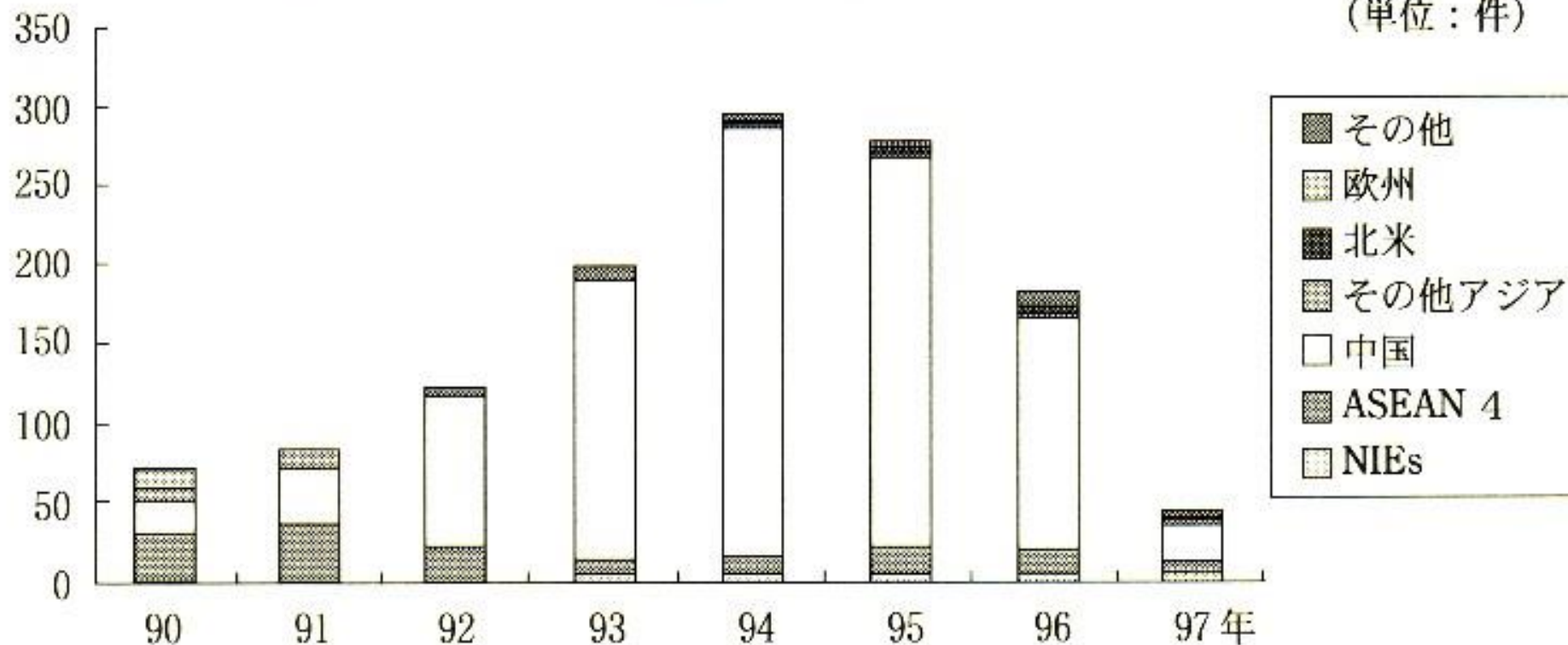
中小繊維企業進出

1993年以降投資件数急増、
中国向け90%、

その後は低下している。

図 7 - 2 中小繊維企業の地域別海外直接投資件数

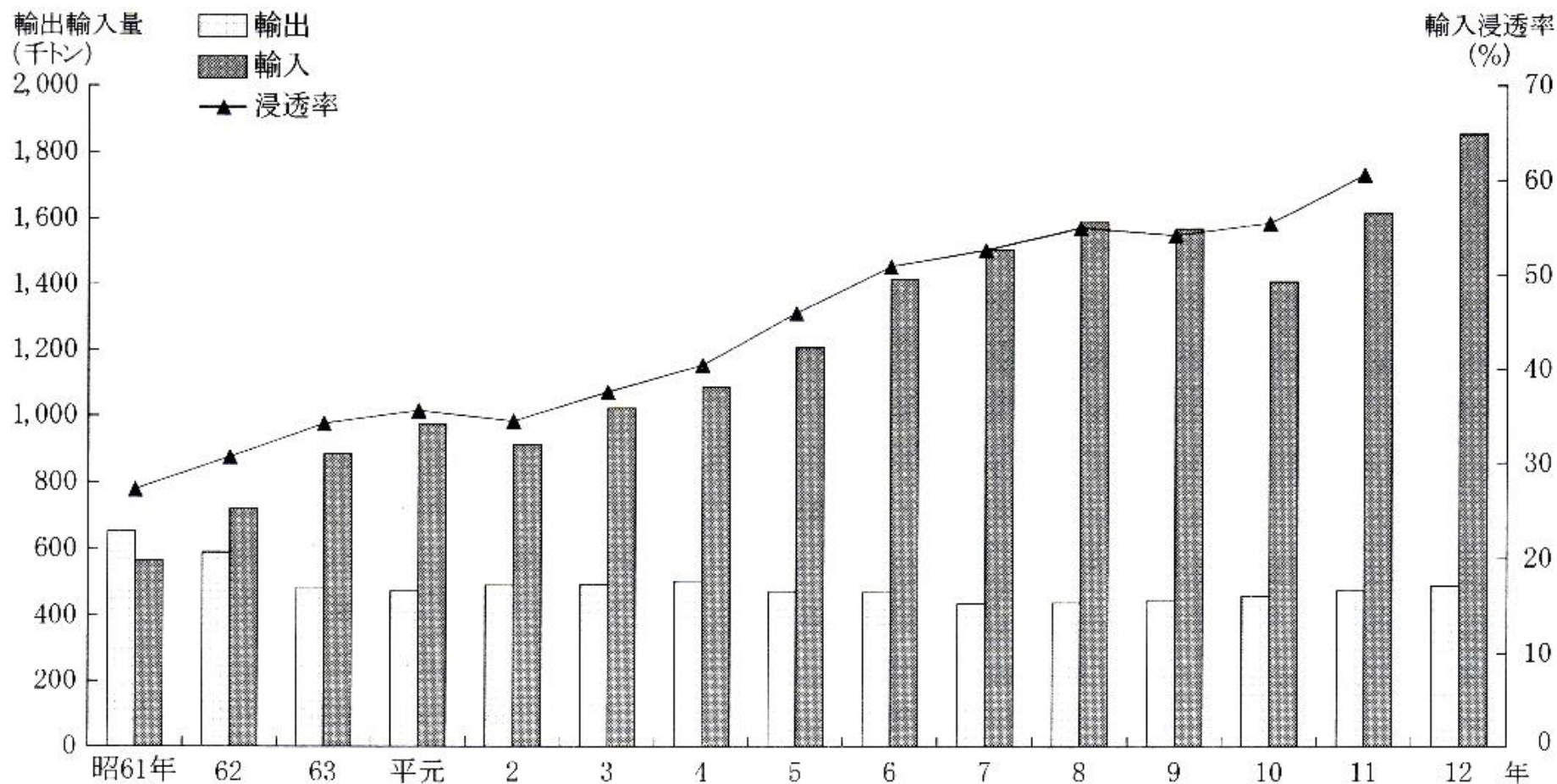
(単位：件)



- (注) 1. 中小繊維企業は、従業員 300 人以下または資本金 1 億円以下の企業。
 2. 対象は、新規証券取得（現地法人の新設または新規資本参加）数のみ。
 3. 投資件数のなかには、大企業との共同投資、個人投資も含む。

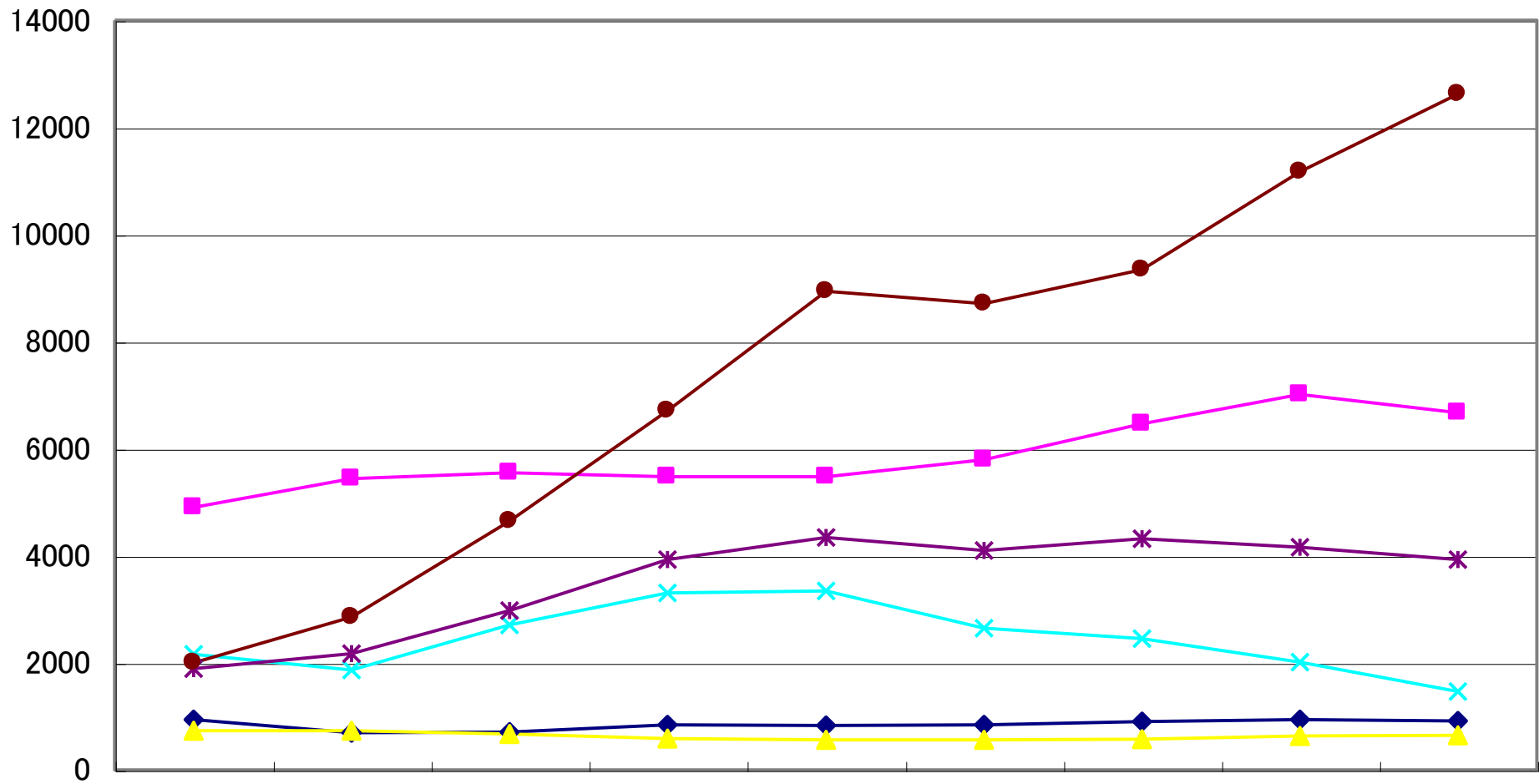
(資料) 中小企業庁『中小企業白書』各年版。

図表7 繊維（原材料を除く）貿易および輸入浸透率の推移



(注) 輸入浸透率 = 輸入量 / (国内生産量 + 輸入量 - 輸出量)

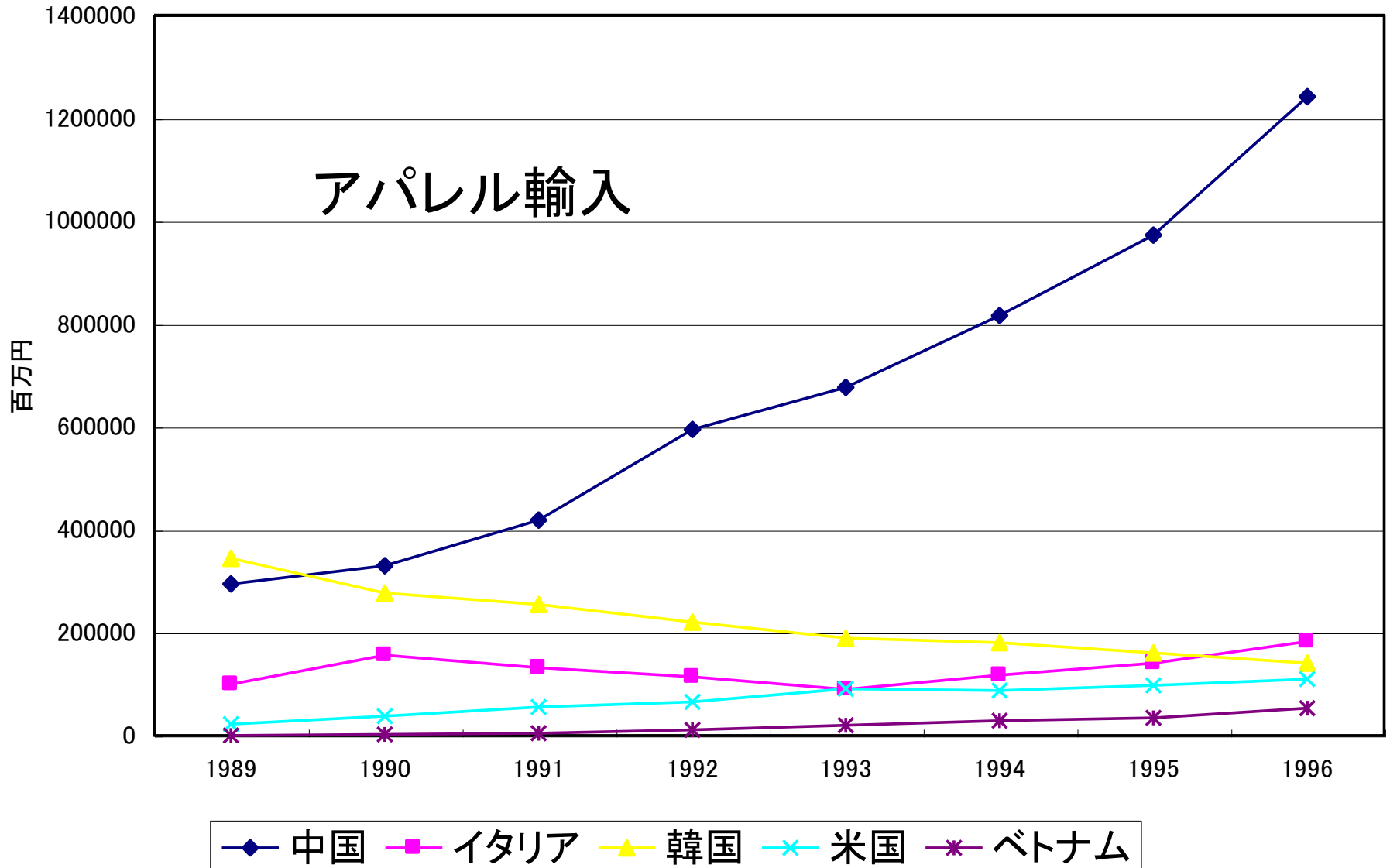
(資料) 財務省通関統計「繊維統計年報」より筆者作成。



百万円



アパレル輸入

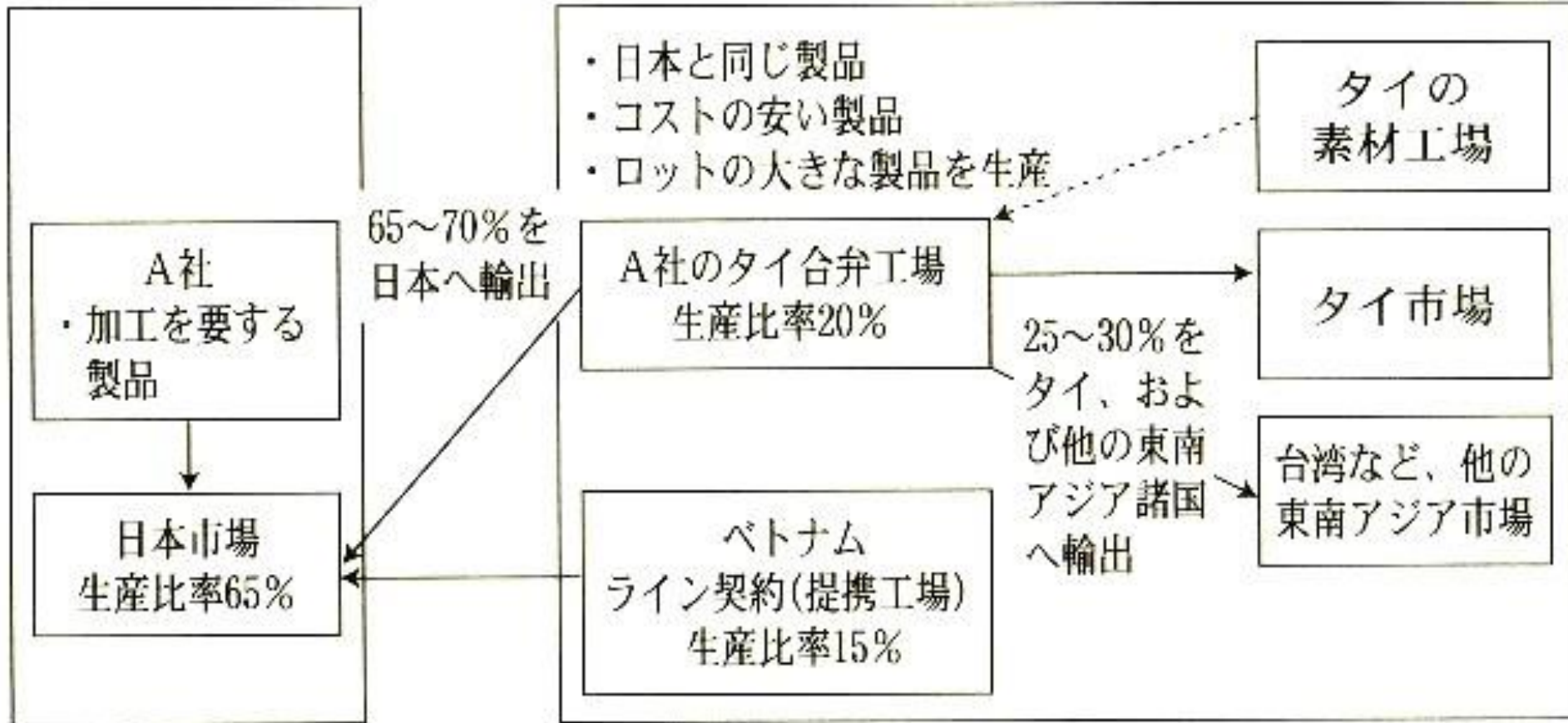


進出企業の国際分業の例

A社（大阪府、シャツ製造卸業）の事例

日本

東アジア

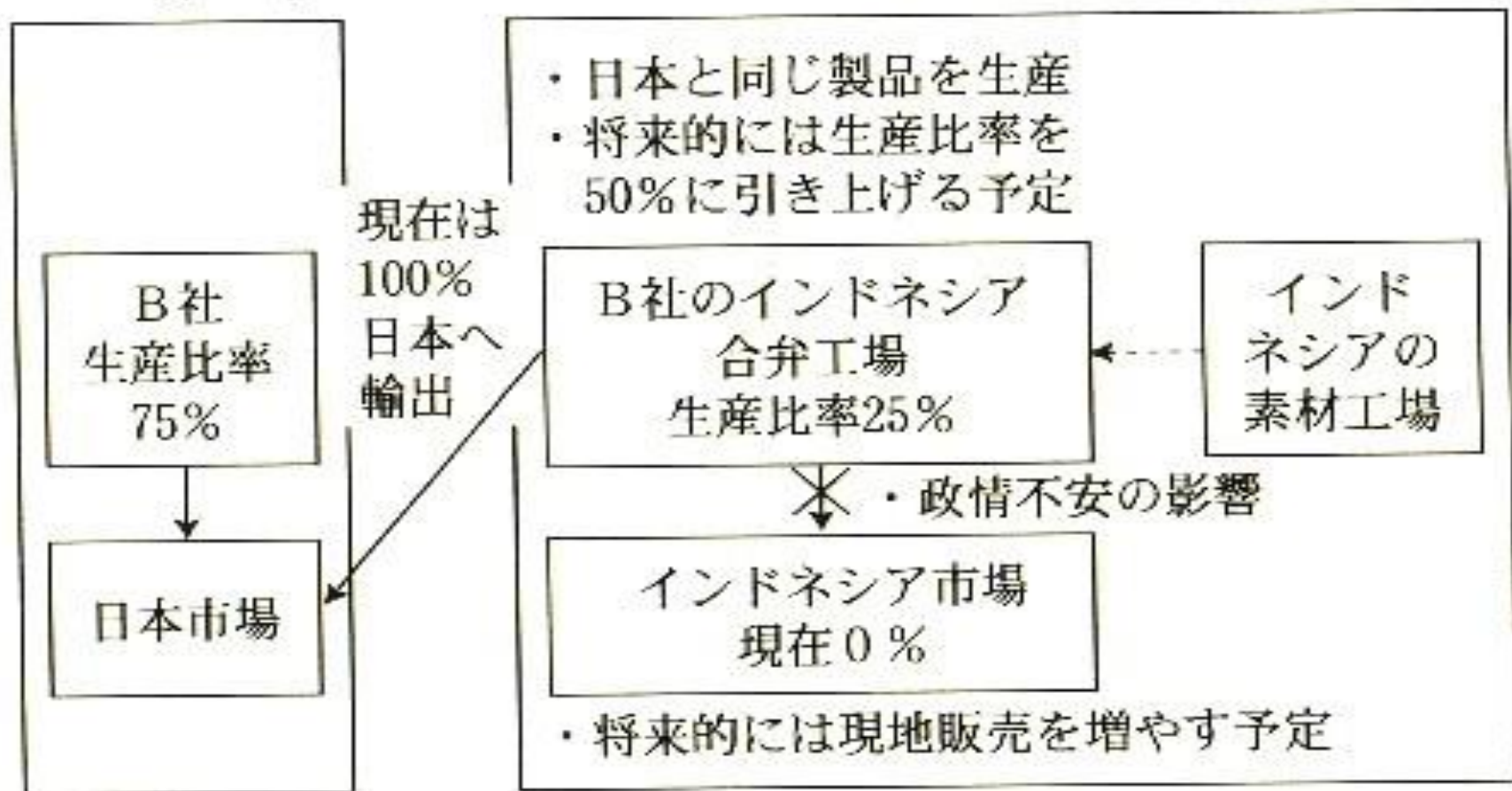


大阪:シャツ製造卸業 従業員約300名

B社（東京都、ニットウェア製造業）の事例

日本

東アジア

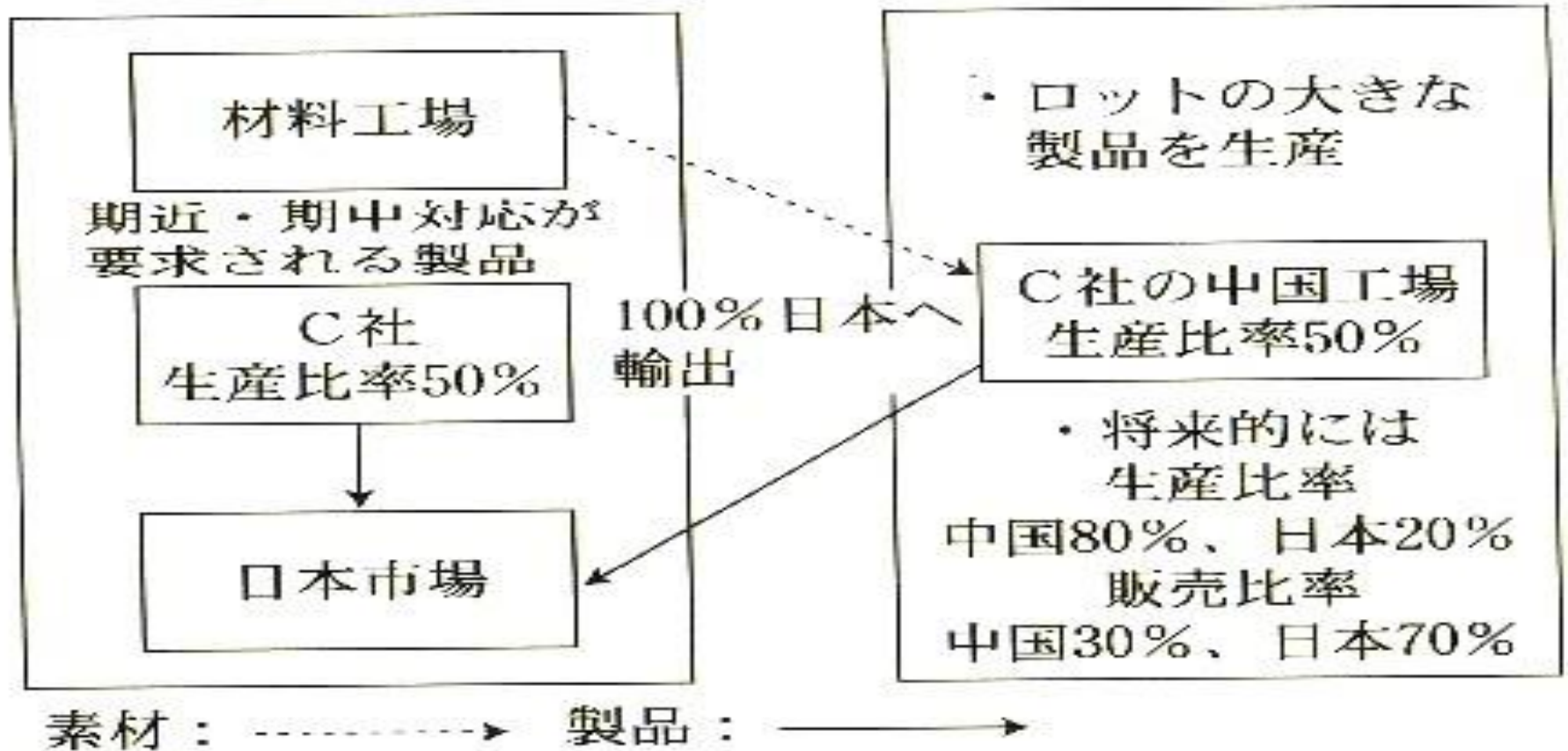


東京都:ニットウェア製造業 従業員約200名

C社（愛媛県、タオル製造業）の事例

日本

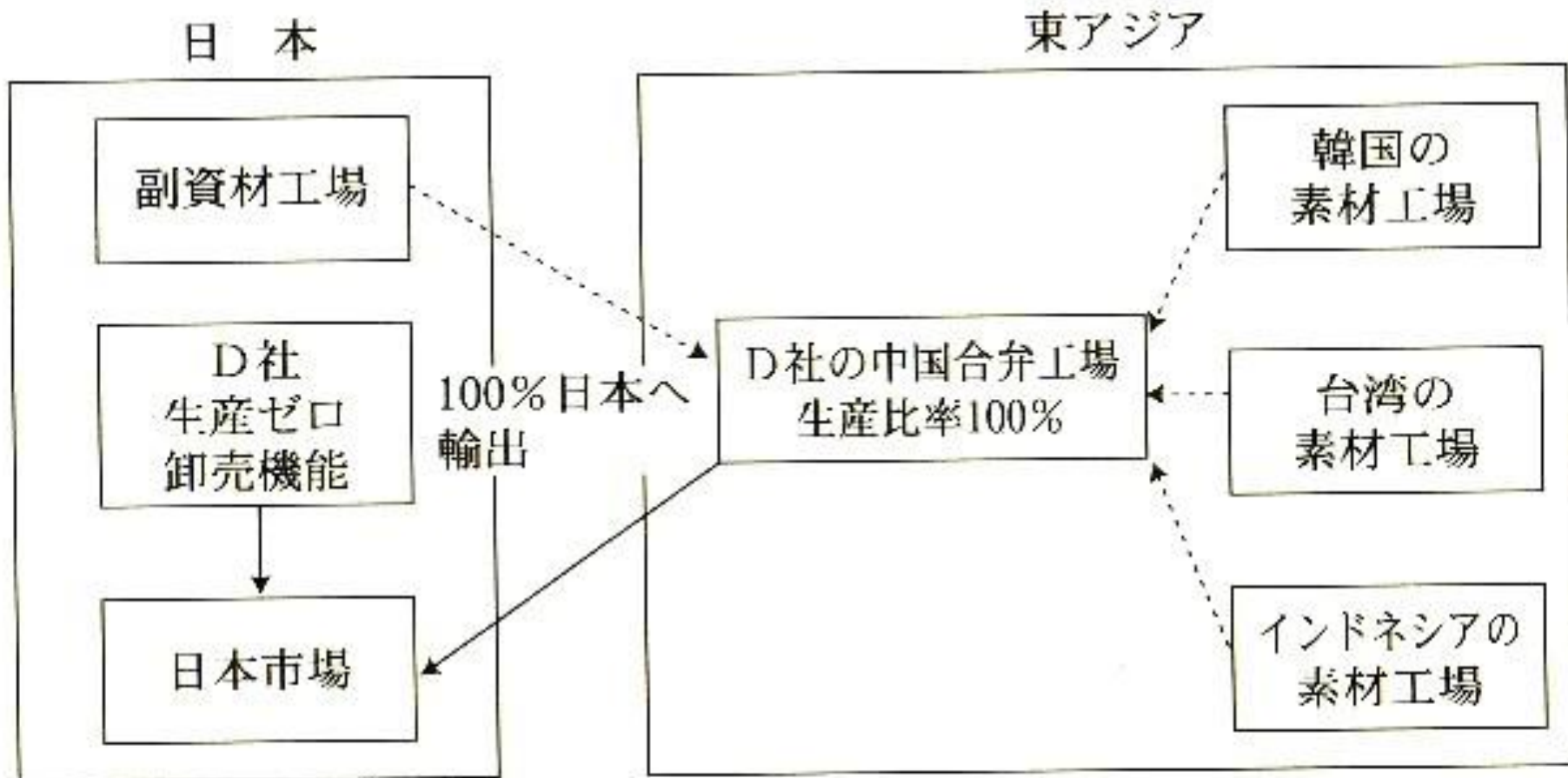
東アジア



(資料) ヒアリング調査より筆者作成。

愛媛：タオル製造業 従業員約140名

D社（愛知県、婦人・子供服卸業）の事例



愛知：婦人・子供服卸業 従業員数名

労働集約的な縫製業の海外進出：
生き残り策、
国内では企画機能のみ残し、
生産は海外で行う

Made in Japan から
Made by Japan へ

新たな動き：

SCM(サプライチェーン・マネージメント)

新たな生産・流通システム

電子商取引

各企業が納期、価格、生産能力
生産進捗状況、品質を開示し合い、
全体として効率の良い生産をする
流通経路の短縮化
小売による生産の掌握・支配に

新たな動き：

共同で新製品企画

中国に負けない中小企業の国内生産

- ・千本松毛晒工業
染色加工の多角化
- ・ニット生産の国内回帰
オンワード樫山

ニット生産 国内回帰

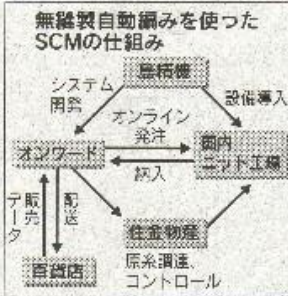
コスト中国並み

まず1割
発注柔軟に

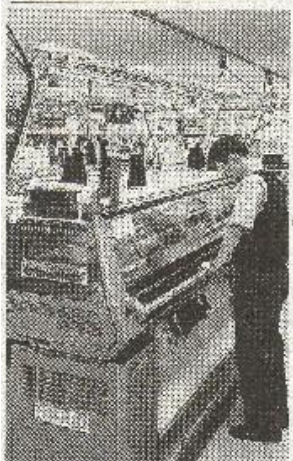
オンワード樫山はセーターなど中国で生産するニット衣料を国内生産に移管する。中国と同等のコストで生産が可能なシステムを本格導入し、まず全生産量の1割を国内に戻す。中国への生産流出で空洞化したニット製造業で、国内回帰の動きが広がる契機になりそうだ。

オンワード樫山

オンワードは自精機製を構築洋服のデザイン、作所、仕金物産と共同で、パターンのCAD(コンピュータ)による無縫製自動編み(ホール、ビューターによる設計、ガジェット)システムを、データや販売動向に応じ開発した。手作業による生産数量を工場に送信し、縫い合わせ作業を一切省し、工場が商品を順次生産・出荷することも可能になった。同時に、オンワードはニット衣料(SCM)システム、料最入手で、年間二百四



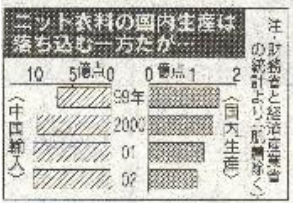
十万余のほとんどを中国で生産、輸入している。まず3区二一C D一オンワードといった婦人



自精機の無縫製自動編み機

無縫製自動編みが後押し

アパレル大手では無縫製自動編み(ホールガジェット)システム導入がニット衣料の人手作業が省略できるだけで国内生産を後押しし始めた。ない。接客日がなく、着心地高級ニット製品の海外生産移の良さをデザイン性の高い高転を防ぐとともに中級品でも品を作ることも可能になる。競争力が高まる要因となつて、このため高級婦人服から採用



膨らんだを対象に、今年春夏、秋冬向け商品で計十四万着、去年にも全体の1割に相当する年の輸送、通関などの手間がかかり、通常一カ月程度か国内生産なら週末発注・生産し、翌日には店頭へ並べることは在庫負担の軽減

高級品 海外移転防ぐ 中級品 競争力向上

ビデオ鑑賞

ワールドビジネスサテライト
アジア経済戦国時代3

ソフト大国インドが日本を狙う

[アジア経済戦国時代3_インド.mpg](#)

テレビ東京：2004年1月放送
5回シリーズ

現代経済事情Ⅱ

日本の中小企業とアジア

第4回 終わり

2004年5月12日

高田好章

