

アセアンからの輸入衣料品にみる現状と課題

石原 伸志 (東海大学)

Status and issues of import apparel from ASEAN area

Shinji Ishihara (Tokai University)

要約：2017年の日本の衣料品の輸入浸透率は97.6%で、その輸入相手国は年々減少傾向にあるとはいえ中国からが63.6%とまだまだ圧倒的に多い。ところで、衣料品には、時間を重視するファッション衣料とコストを重視するカジュアル衣料があるが、特にカジュアル衣料については、最近ベトナム、ミャンマー、カンボジアからの輸入が増えている。

戦後日本の産業復興を支えた衣料品産業も、経済発展による人件費の高騰と人手不足等に伴い、1970年代後半頃から、その生産拠点は日本から韓国・台湾・香港へ、80年代後半にはタイ・インドネシア等へ、90年代には中国へと生産拠点を順次シフトさせていった。ところが、2000年代初頭から、中国沿海部の人権の高騰や人手不足、中国政府によるハイテック産業への政策転換等もあり、ベトナム・カンボジア・ミャンマー等のCLMVへシフトされている。

一方、日本の衣料品の発注方式は、多頻度少量発注で、検品や納期にも厳しい。また、日本向け衣料品の管理方式の特徴は、企画、工場選定、素材及び副資材の手配、原材料の品質・納期管理、染色、生産等の進捗管理、縫製等に関する技術指導、物流、生地・製品の違約品・納期遅れ等に対するクレーム処理などの一連の業務を行っているのが商社だということである。

ところで、最近CLMV等での生産は原材料の調達や人件費の高騰に悩まされている。そこで、最近ではミャンマーよりも人件費の安いエチオピアでの衣料品生産も始まっているが、日本までのリードタイムや海上運賃等を考えると欧米向けが中心で、日本向けのモノ造りの限界点はミャンマーまでだといわれている。そこで、本論では、CLMV諸国からわが国向け衣料品（特にカジュアル衣料）産業の現状と課題及び将来性について考察する。

キーワード：カジュアル衣料、CLMV、安い人件費、生産拠点の移転

Ⅰ. はじめに

繊維産業は、化合繊維製造・紡績業、織布・ニットなどの織・編立業、染色（浸染または捺染）業、整理加工業、刺繍業、縫製業などから構成されている。このうち、川上の化合繊維製造・紡績、織布・

ニットなどの織・編立、川中の染色、整理加工などの素材（原材料）に係る領域をテキスタイル、川下の縫製に係る領域を縫製品（衣料品またはアパレル）産業と称している。

さらに、衣料品は「素材」によって「布帛製品¹⁾」と「ニット製品²⁾」に、また、「カテゴリー」によ

1) 布帛製品とは、生地の薄さや厚さは関係なく、織物生地を使用した製品全般（衣料品、寝具関係、住居関連等）である。ちなみに、衣料品とは、シャツ、ブラウス、スーツ、コート、ジャケット、作業服等である。

2) ニット製品とは、燃った糸をループ目の連鎖で編み上げたものの呼び名で、手編みでも、機械編みでも組織がループ目になっていれば、糸の種類が毛糸（ウール）、コットン、アルパカ、カシミア、アクリル、紙に関係なくニット製品である。また、ニット生地は、①横編み（手編み、機械編み；セーター、手袋等）、②縦編み（縦編み機によって生産された生地；婦人インナー、スポーツウェア等）、③丸編み（丸編み機によって生産された生地；肌着、Tシャツ、ポロシャツ等）の3種類に分類される。

表1. わが国の衣料品の輸入状況の推移

	2013	2014	2015	2016	2017
輸入総額 (10 億円)	81,243	85,909	78,406	66,042	75,379
繊維製品の輸入総額 (10 億円)	4,098	4,193	4,393	3,873	4,034
衣類の輸入総額 (10 億円)	3,248	3,260	3,415	2,998	3,109
衣類の輸入浸透率 (%)	96.8	97.0	97.2	97.3	97.6
総家計支出額 (円)	290,454	291,194	287,373	282,188	283,027
被服及び履物の支出額 (円)	11,756	11,983	11,363	10,878	10,806
	4.05%	4.12%	3.95%	3.85%	3.82%

出処：日本繊維輸入組合「日本のアパレル市場と輸入品概況2018」を基に筆者作成

て、ZARA やハニーズ (Honeys) のように多品種少量発注によって企画、発注、原材料の調達、生産、物流、市場への投入までの時間短縮に拘る時間重視型の「ファッション衣料 (メーカーサイドが流行を追っている衣料)」, ユニクロ (UNIQLO) のように少品種大量発注によって人件費の安い地域での生産に拘るコスト重視型の「カジュアル衣料 (メーカーサイドが流行を創っている衣料)」, 下着類のような薄利多売の製品である「ソリッド製品」の3つに大別することができる。

ところで、表1から明らかなように、最近のわが国の総家計費支出をみると、2013年が29万454円であったのに対して、2017年は28万3027円と2.5%減少している。さらに、衣料品及び履物に関する総家計費支出を見ても、2013年は1万1756円であったのに対して、2017年は1万806円の約8%減で、消費者の買い控えによって苦戦している衣料品業界の現状が良く理解できる。

そこで、衣料品業界の現状を俯瞰すると大凡下記の通りである。

- ①情報が高度化し、成熟した消費社会であり、商品供給は少量多品種で、商品のライフサイクルは短小化している。
- ②消費形態が多様化し、慢性的な供給過剰にあり、市場には商品が溢れている。

- ③競争の激しいオープンマーケットである。
- ④消費者から極めて高い品質基準が要求されている。
- ⑤委託取引という独自の習慣も一部にある。
- ⑥GMS (量販店) や百貨店で売り上げが減少し、SPA (Speciality store retailer of Private label Apparel : 製造小売業) 型企業やネット販売が増加している。
- ⑦消費者は個性化を求めており、安さだけでは売れなくなってきている。
- ⑧長引く買い控え等によって販売価格が下落している³⁾。

このような状況の中で、衣料品は典型的な労働集約型製品であることから、小売業界では少しでも廉価で販売するために、安い人件費を求めて海外での生産拠点の移転を繰り返し、2017年の輸入浸透率⁴⁾は97.6%まで上昇している。また、わが国への輸入相手国第1位は年々減少傾向にあるとはいえ、まだまだ中国が63.6%と圧倒的に多い (表1参照)。しかし、昨今の中国は、2011年の尖閣諸島の国有化に端を発した反日暴動や工場ストライキの頻発、上海・青島等の沿海部での人件費の高騰と人手不足、原材料費の値上がり、中国政府のハイテック産業重視への政策転換等によって、同国での衣料品生産は「チャイナ・プラスワン」または「ポスト・チャイ

3) 日本繊維輸入組合「日本のアパレル市場と輸入品概況2016」13p

4) 輸入浸透率とは、輸入量÷(国内生産量+輸入量-輸出量)×100で計算。なお、国内生産量+輸入量-輸出量とは、国内供給量のことである。

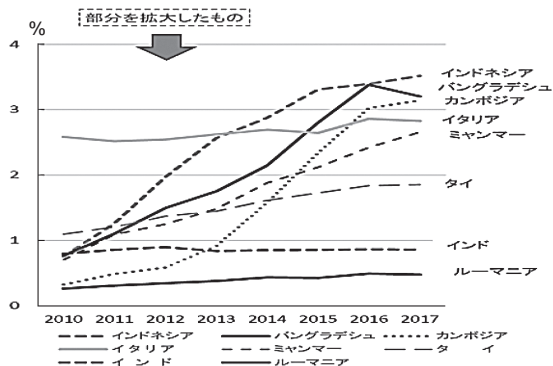
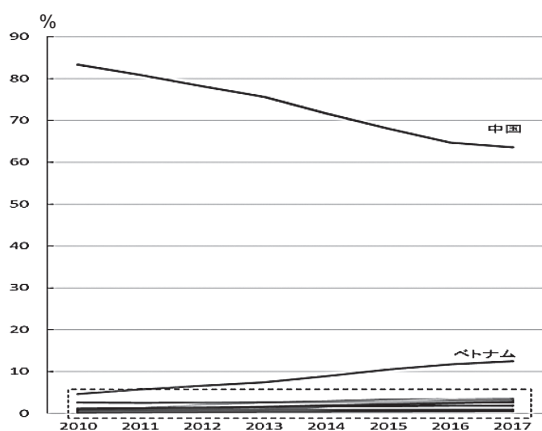


図1. 衣料品の国別輸入状況

出処：日本輸入繊維組合

ナ」と称して、人件費の安い CLMV (カンボジア、ラオス、ミャンマー、ベトナム) やバングラデシュに移転されているため、最近はこれらの国からの輸入量が年々増加している次第である (図1参照)。

しかし、CLMV 等からの輸入は、輸送リードタイムが伸びるだけでなく、原材料調達や製品の船積み等に関するロジスティクス面でまだまだ多くの問題を抱え込んでいる。

そこで、本論では、2012年からバングラデシュ、ミャンマー、タイ、カンボジア、ベトナム等で行った衣料品生産やそのロジスティクスに関するフィールドワークをベースに、特に CLMV 諸国からわが国向け衣料品 (特にカジュアル衣料) 産業の現状と課題及び将来性について考察する。

II. 先行研究

繊維産業に関する先行研究として、矢野 (2011)⁵⁾『平成22年度経済連携促進のための産業高度化推進事業 (アセアン諸国へのアパレル等繊維産業ミッション派遣事業)』及び久保 (2011)⁶⁾『東南アジア

移行経済の経済政策と経済構造第4章縫製産業におけるパフォーマンス格差とその要因』があるが、いずれもその当時の CLMV の繊維産業の状況について分析しているが、現状までは触れていない。さらに、国際フレイトフォワーダーズ協会 (2012)⁷⁾『アセアン物流事情調査その5 ミャンマー』では、ミャンマーの物流及び通関概況について説明しているが、衣料品産業の生産状況には触れていない。増田 (2016)⁸⁾『カンボジアのアパレル縫製業と輸出産業の多様化～“タイ+1”, “チャイナ+1”の機会を活かせるか～』では、カンボジアにスポットをあてて、特恵関税の重要性やチャイナ・プラスワンについて説明しているが、ベトナム、タイ、ミャンマー等には触れていない。また、毎年日本繊維輸入組合が「日本のアパレル市場と輸入品概況」でわが国の衣料品の輸入及び市場状況について報告しているが、繊維製品の生産拠点の移転の推移や各国の生産現状までは追及していない。

したがって、CLMV におけるカジュアル衣料産業の現状と課題及び今後の方向性を実務的観点から示唆した考察はないものと思われる。

5) 矢野経済研究所「平成22年度 経済連携促進のための産業高度化推進事業 (アセアン諸国へのアパレル等繊維産業ミッション派遣事業)」矢野経済研究所 2011
 6) 久保公二 (編)『東南アジア移行経済の経済政策と経済構造第4章縫製産業におけるパフォーマンス格差とその要因』アジア経済研究所 2011
 7) 国際フレイトフォワーダーズ協会「アセアン物流事情調査その5 ミャンマー」2012
 8) 増田耕太郎『カンボジアのアパレル縫製業と輸出産業の多様化～“タイ+1”, “チャイナ+1”の機会を活かせるか～』季刊国際貿易と投資 Spring 2016/NO.103

表2. わが国の衣料品の国別輸入実績の推移

			2013	2014	2015	2016	2017	単価				輸入シェア		
								2013	2015		2017			
									2015/2013	2017/2017				
中国	ニット	数量	2,217	1,969	1,739	1,678	1,659	489円	588円	120.24%	502円	102.66%	63.60%	
		金額	1,084,096	1,033,699	1,022,312	843,816	832,095	US\$4.99	US\$4.86	97.39%	US\$4.48	89.78%		
		数量	1,004	889	811	792	825	1,006円	1,142円	113.52%	977円	97.12%		
ベトナム	ニット	金額	1,010,341	932,450	926,418	776,787	806,098	US\$10.27	US\$9.44	91.92%	US\$8.72	84.91%		
		数量	185.1	215.8	234.5	263.1	303.0	496円	622円	125.40%	555円	111.90%		
		金額	91,894	113,334	145,929	146,184	168,093	US\$5.06	US\$5.14	101.58%	US\$5.00	98.81%		
インドネシア	布帛	数量	84.7	106.1	123.5	132.1	176.0	1,438円	1,385円	96.31%	1,005円	69.89%	12.50%	
		金額	121,804	140,812	171,079	166,022	176,899	US\$14.67	US\$11.45	78.05%	US\$8.97	61.15%		
		数量	58.4	70.8	74.3	71.1	71.5	567円	642円	136.17%	597円	105.29%		
バングラデシュ	ニット	金額	33,122	39,656	47,674	40,921	42,688	US\$5.79	US\$5.31	91.71%	US\$5.33	92.06%		3.50%
		数量	59.2	55.4	55.3	55.2	55.9	716円	975円	136.17%	980円	136.87%		
		金額	42,378	44,092	53,943	50,014	54,760	US\$7.31	US\$8.06	110.26%	US\$8.75	119.70%		
カンボジア	布帛	数量	67.8	86.3	103.0	145.1	133.8	343円	405円	118.08%	367円	107.00%	3.20%	
		金額	23,282	29,756	41,704	49,931	49,101	US\$3.50	US\$3.35	95.71%	US\$3.28	93.71%		
		数量	39.3	43.7	51.6	57.5	53.3	803円	973円	121.18%	873円	108.72%		
ミャンマー	ニット	金額	31,572	37,634	50,193	47,607	46,507	US\$8.19	US\$8.04	98.17%	US\$7.79	95.12%		3.10%
		数量	18.1	30.7	51.2	75.2	93.2	581円	567円	97.59%	419円	72.12%		
		金額	10,509	18,743	29,021	35,588	39,017	US\$5.93	US\$4.69	79.09%	US\$3.74	63.07%		
タイ	布帛	数量	18.2	29.8	43.5	50.1	49.5	949円	1,068円	112.54%	1,055円	111.67%	2.70%	
		金額	17,264	29,765	46,453	50,009	52,202	US\$9.68	US\$8.83	91.22%	US\$9.42	97.31%		
		数量	3.8	9.6	13.4	25.7	35.2	510円	578円	113.33%	447円	87.65%		
タイ	ニット	金額	1,937	4,418	7,739	11,814	15,717	US\$5.20	US\$4.78	91.92%	US\$3.99	76.73		1.90%
		数量	36.2	46.1	47.8	52.3	54.3	1,238円	1,294円	104.52%	1,168円	94.35%		
		金額	44,818	54,937	61,873	57,774	63,408	US\$12.63	US\$10.69	84.64%	US\$10.43	82.58%		
タイ	布帛	数量	53.5	62.7	63.7	64.5	64.7	429円	466円	108.62%	456円	106.29%	1.90%	
		金額	22,975	26,878	29,678	29,216	29,522	US\$4.38	US\$3.85	87.90%	US\$4.07	92.92%		
		数量	12.9	16.2	16.7	18.1	16.7	571円	542円	94.92%	431円	75.48%		
金額	7365	8350	9048	7577	7199	US\$5.83	US\$4.48	76.84%	US\$3.85	66.04%				

* 単位：数量は100万枚、金額は100万円である

* 2013年の単価の換算レートは、US\$1=Y98、2015年はUS\$1=Y121、2017年はUS\$1=Y112である

* 輸入シェアは金額ベースである

出処：日本繊維輸入組合「日本のアパレル市場と輸入品概況2017」より筆者作成

Ⅲ. わが国の衣料品の輸入の現状

わが国の衣料品の輸入相手国としては、2010年頃までは数量ベースで中国からが90%を超えていたが近年は年々減少傾向にあり、2017年は低価格ニット製品を中心に63.6%まで下落している（表2参照）。

しかし、中国からの輸入量が依然63.6%と高い理由は、①中国には安くて豊富な労働力があること、②合織、紡績、織布・編立、染色などの川上・川中産業が充実し、90%以上の素材が中国国内で手配できること、③企画・デザイン力があること、④多品種少量発注が可能であること、⑤日本との距離が近いこと、⑥輸送リードタイムが短いこと、⑦発注してから生産、納入までのリードタイムが短いこと、⑧中華料理は日本人にとって馴染深い食事であること、⑨日本語を話す中国人スタッフが多くいること等の理由から、ここ20数年間中国一極集中生産が続いてきたわけである。だが、2000年代初頭頃から、中国の件数費の高騰や人手不足、中国政府の政策転換等もあり、日系企業にとって生産拠点が一極集中することはリスク管理の観点からも好ましい状態ではないため、新たな生産拠点の構築が喫緊の課題となった次第である。

ではないため、新たな生産拠点の構築が喫緊の課題となった次第である。

ところで、CLMV及び中国からの2013年、2015年、2017年の仕入れ単価を円ベースとドルベースで比較してみたのが表2である。

この表を見ると、2013年の為替換算率がUS\$1 = ¥98、2015年がUS\$1 = ¥121、2017年がUS\$1 = ¥112ということで、基準値としている2013年が円高であったことから単純に比較することはできないが、円ベースでみると、カンボジアからのニット製品、タイ及びミャンマーの布帛製品以外は高くなっている。一方、ドルベースでみると、インドネシアの布帛製品以外は下落している。また、布帛とニット製品の輸入状況を比べると、合織や化織工場が集中している中国やタイはニット製品が、人件費は安い綿布を輸入しているベトナムやミャンマーからの布帛製品は高いことが分かる。

Ⅳ. 生産拠点の推移

1. 生産拠点選定時の条件

日系企業が衣料品の生産拠点を開拓する際に通常考慮している主な前提条件としては、①国土、②人口及び人口密度、③その国の繊維産業の占める割合、④縫製工場数、⑤従業員数、⑥人件費、⑦優遇税制・関税（海外からの素材・付属品に対する税制を含め）、⑧縫製技術力のレベル、⑨発注ロット、⑩原材料の調達状況、⑪リードタイム、⑫生産管理体制、⑬価格競争力、⑭問題点、⑮為替、⑯一人当たりGDP、⑰経済成長率、⑱失業率、⑲インフレ率、⑳消費者物価指数、㉑宗教、㉒地震・洪水他の自然災害、㉓医療、㉔治安・安全、㉕強制保険と任意保険、㉖ロジスティクス、㉗インフラ整備（水、電気、廃水他）、㉘EPA・FTAの発効状況、特惠関税の適用可否、㉙川上の原材料、川中の染色、川下の縫製等の各工程の整備状況などである。特に原材料の調達や製品の出荷、通関、コスト、リードタイム等を考慮すると、ロジスティクスが選定時の重要なポイントになることは容易に理解できる。ちなみに、ロジスティクスに関する前提条件は下記の通りである。

- ①人件費が安くて、良質な労働力が豊富にあること
- ②社会的インフラ（港湾・物流・電力・水等）が整っていること
- ③船・航空機の便数が多く、輸送リードタイムが短いこと
- ④輸出入通関、委託加工等に関する関税の減免税システム等が簡便であること

2. 生産拠点移転の推移

上記を踏まえて、戦後の衣料品の生産拠点の移転推移をみると大凡次の通りである。

わが国の繊維産業は、終戦から為替が変動相場制に移行した1970年代初頭までは1ドル360円という安い為替相場の中で、特に米国向けに大量の衣料品を輸出してきた。一方この時代、国内で売れ残った衣料品は香港他の日系デパート（松坂屋、大丸等）向に輸出してきた⁹⁾。ところが、1970年代この衣料品の輸出は日米貿易摩擦の要因となったために輸入取引法（1952年法律299号）で厳しく輸出規制されるとともに、1971年のニクソンショックや1973年の為替変動相場制移行による円高及び賃金の高騰による生産原価削減の必要性に加え、高度経済成長に伴う労働力（縫製工）不足等によって国内での生産量の維持が難しくなったことから、1970年代後半から80年代初頭にかけてはワコール、イトキンなどのアパレルメーカーは韓国、台湾、香港などに生産拠点を移転、さらに、80年代後半になると、プラザ合意を機に始まった急激な円高の影響を受けて、タイ、マレーシア、インドネシア、シンガポールに生産拠点をシフトさせていった。

また、イトーヨーカ堂、ダイエー、西友などの大手量販店も韓国、台湾、香港、タイ、インドネシアに順次駐在員事務所を設け、コスト削減のためのバイヤーズ・コンソリデーション¹⁰⁾を構築して、大量の廉価な衣料品、雑貨などの本格的な買付けを行っていたのもこの時期である¹¹⁾。

一方、1991年から94年にかけて、中国政府による輸出奨励策や免税手冊を活用した関税の減免税制度等もあり、日本から生地を送り安い人件費を活用して縫製加工を行う、俗に関税暫定措置法第8条（暫8）を利用した逆委託加工貿易（中国には「来料加工」と「進料加工」¹²⁾がある）によって、中国華東地区への衣料品産業の進出が急増した。また、1990

9) 筆者は1975年当時、三井倉庫で香港の某日系デパート向けの輸出船積み実務を担当していた。

10) バイヤーズ・コンソリデーションとは、物流コストの削減やリードタイムを短縮するために、輸入者が海外の複数のベンダーから買付けた小口貨物を、輸入者が指定した物流事業者の海外倉庫で一括して荷受けして、輸入者向けの専用コンテナにバン詰めして輸送する方法のことである。

11) 当時筆者が勤務していた三井倉庫が韓国・台湾からイトーヨーカ堂向けの本格的な衣料品のバイヤーズ・コンソリデーション・サービスを始めたのは1982年である。

12) 来料加工とは、例えば、日本にいる委託者が海外にいる受託者（加工者）に無償で原材料等を供給し、加工後の出来上がった製品は全量委託者に戻し、委託者からは受託者に加工賃のみが支払われる方式のことである。これに対して、進料加工とは、受託者（加工者）が原材料等を国内外から有償で購入し、出来上がった製品を海外に輸出する方式で、販売先は委託者とは限っていない。また、進料加工では、加工賃に原材料費を含めて製品代金として回収する方式のことである。

年代後半には、アセアン各国の件費の高騰や97年のアジア通貨危機、中国に安くて豊富な労働力があつたことから、衣料品の生産拠点はタイやインドネシア等から中国華東地区を中心にシフトされていった。ところが、2000年代に入ると、既に記したような理由から、チャイナ・プラスワンまたはポスト・チャイナと称して、カジュアル衣料を中心にCLMVやバングラデシュが見直されるようになり、現在までに至っている。なお、アジア域内の最低賃金の推移は図2の通りである。

一方、川上の紡績業に関しては、例えばインドネシアでは、1960年代までは伝統的な綿織布と国営企業による綿紡績に限定されていたが、60年代後半から70年代にかけて鐘紡、東洋紡、大和紡績（現ダイワボウ）といった綿紡績メーカーが紡織一貫の工場を設立、また、東レ、旭化成工業、帝人などの合繊メーカーが化学繊維や化合繊紡績の生産を開始したことから、近代的な紡織一貫体制や化合繊生産体制への移行が可能となった。

すなわち、東レ、帝人等の紡績・合成繊維などの素材（原材料）メーカーは、1960年代に輸入代替政策に対応するために、タイ、インドネシア、マレーシアなどに現地進出したのはこの時期であった。

ところで、向川（1995）¹³⁾によると、繊維メーカーの海外投資の第一波はニクソンショックのあつた1971～73年頃のわが国の海外直接投資ブームと軌を一にした時期、第二波は1980年代後半のいわゆるプラザ合意によって輸出競争力を失った素材メーカーが定番製品素材（紡績・化合繊維）の生産・輸出拠点と位置付け、タイ、インドネシア等への進出を再び加速させた時期で、同時に国内主要拠点は高付加価値製品向け素材を強化するというかたちで、国内外の生産拠点の再編に着手した、とのことである。さらに1990年代に入ると、第三波として、サポーターイングインダストリー（工業団地）への進出と分散等を図りながら、素材メーカーはグローバル化の流れの中で、タイ、インドネシアでの生産能力を増強させただけでなく、ポリエステル長・短織

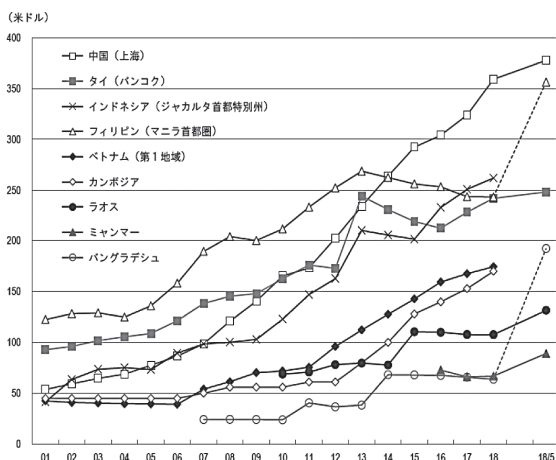


図2. アジア域内の最低賃金の推移

*最低賃金は、年初時点の水準を為替レート（年間平均）を用いて計算。また、2018年は5月末値を使用。

*日額ベースの最低賃金（タイ、フィリピン、ミャンマー）には25日乗じて算出。

出処：中村昌宏「アジア新興国での最低賃金引き上げの影響」2018年6月15日大和総研 https://www.dir.co.jp/report/asian_insight/20180615_020147.html より引用。（2018年10月11日最終閲覧）

維、アクリル等の糸から織、染色、縫製までのサプライチェーン（SCM）による一貫生産体制を整備していった。

ところが、瀬島（2017）¹⁴⁾によると、昨今は件費の上昇と人手不足等もあり、シキボウのようにタイからの綿紡績業を撤退し、ベトナムへの投資の強化、より高品質な特殊な撚糸の生産等への転換が求められているようである。

V. 日本向け繊維産業の特徴

衣料品業界は典型的なバイヤー主導による「バリューチェーン」が構築されており、その国際的な生産管理と流通ネットワークは海外バイヤー（買主）によってコントロールされていて、その管理方式には、①日本向けの商社管理方式、②欧米向けのバイヤー管理方式の二通りがある。

13) 向川利和「東レの海外繊維事業」高分子44巻12号 1995 806～807pp

14) 瀬島雄二「(9)/シキボウのアジア戦略/インドネシアで撚糸/ベトナムの糸生産は好評」繊維ニュース2017年9月15日

日本向け衣料品の発注と生産管理方法の特徴は、発注数量が小さい¹⁵⁾わりに仕様が複雑で、品質基準に対する要求が極めて厳しいことである。これに対して、欧米向けは仕様が比較的単純で、品質基準も低く、大量発注がなされている。

ところで、日本向け衣料品の生産管理は全般的に長年商社が担ってきた。だが、欧米には日本の商社に相当する企業がないため、物流事業者がその一部業務を代行している。例えば、欧米向けの場合は、バイヤーズ・コンソリデーション等に基づく物流事業者からの貨物搬入情報を参考にして、メーカーの優劣の選別（納期遵守等）を行っている。一方、日本向けは小売業者と交渉して、デザイン、仕様書、サンプル品等に基づく提案が終わると、工場選定を行い、数量を決定し、発注書を発行するという一連の業務は商社が一貫してその責任を担っている。さらに、素材（生地等）及び副資材（芯地、ボタン等）の手配、原材料の品質・納期管理、染色、生産等の進捗管理、縫製等に関する技術指導、物流、生地・製品の違約品・納期遅れ等に対するクレーム処理なども全て商社の担当である。すなわち、日本向けの場合、生産管理だけでなく、その前後の企画、生産、調達、ファイナンス、機械リース、貸与までも含めて、商社がネットワークと豊富な人材力を活用して一貫した責任を負っているわけである。ここでの商社のセールスポイントは、無駄を省き、安価で、かつ最短の時間で顧客に納品するための素材の調達、人件費の安い地域での生産、マーケティング、ファイナンス、ロジスティクスを同期化させた「バリューチェーン」と称するグローバル・サプライチェーン機能を提供しているだけでなく、現地での生産工程上での検反、検品、裁断、縫製時での検査、品質管理、製品の検針・検品、技術指導等まで行い、そのために、商社の品質管理部門の専門家が工場に常駐している。さらに、小売業者へのデザインや工場選定時の提案、マーケット情報の提供、与信管理、クレーム処理等の周辺業務も商社が担って

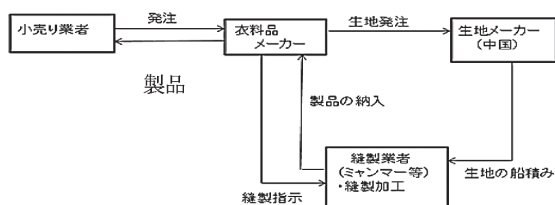


図3. 衣料品のフラグメンテーション

出処：筆者作成

いる。

すなわち、検査や品質基準が厳しい割に発注数量が少なく、しかも納入期限に厳しい日本向けには興味を示さない地場縫製業者が多い中で、日本の小売業者の要望に緻密な気配りとサービスで応えようとしているのが商社であると言っても過言ではない¹⁶⁾。

しかし、昨今は、量販店の例にみられるように、企画、発注、仕入れ等が商社任せになることによって、小売りの企画・デザイン力等の独自性が失われ、結果として、コスト高となり競争力を失い、小売専門店に後塵を拝するといった結果を招いている事例も増えている。

VI. 国別生産拠点の特徴

布帛/ニット製品の発注から出荷までのプロセスは、素材（原材料）の調達⇒紡績⇒織（布帛）・編立（ニット）⇒染色⇒縫製⇒刺繍⇒出荷という過程をたどっているが、アジア域内で、現在川上の素材の供給から川下の縫製、出荷まで一貫して同一国内で完遂できる国は日本、中国、インドネシア、タイしかない。従って、現在は中国で生産された素材（生地等）を人件費の安いミャンマー、ベトナム等で縫製加工されることが多い衣料品産業は、国際間のフラグメンテーションが最も進化している産業の一つであるといえよう（図3参照）。

ところで、現在わが国の衣料品の生産委託エリアは、中国、アセアン、南西アジアの3地域に大別さ

15) 米国からの発注は、最低でも一型5,000枚、多ければ100万枚単位であるが、日本からのオーダーは一部の大手SPA企業（製造小売企業）を除いて、多くても3,000枚、少ない場合は数100枚単位である。

16) 石原伸志・岡田夕佳・春名利則「衣料品産業にみるバングラデシュとミャンマーの将来性について」日本港湾経済学会年報No.53 2014 84p

表3. 各国の繊維産業の現状

	中国	タイ	ベトナム	ミャンマー	カンボジア	インドネシア
日本での優遇税制	暫定8条 ・日本から持ち出した生地代、付属品類は無税。 ・その他、縫製価格は課税。	暫定8条 EPA AJCEP以下の条件で無税 ・布帛/織布&染色; アセアン域内+縫製;タイ ・ニット/編み&染色; アセアン域内+縫製;タイ	暫定8条 EPA AJCEP以下の条件で無税 ・布帛/織布&染色; アセアン域内+縫製; ベトナム ・ニット/編み&染色; アセアン域内+縫製; ベトナム	暫定8条 EPA LDC特惠関税 AJCEP	暫定8条 EPA LDC特惠関税 AJCEP	暫定8条 EPA AJCEP以下の条件で無税 ・布帛/織布&染色; アセアン域内+縫製; インドネシア ・ニット/編み&染色; アセアン域内+縫製; インドネシア
技術	・便利、早い、適度に丸投げも可能。 ・オールアイテムに対応可。 ・川上、川中、川下全てに一貫対応可	・企画力を持つ工場も存在。アセアンの中では、縫製技術も成熟。 ・オールアイテムに対応可。 ・川上、川中、川下全てに一貫対応可	・工場は指示待ち、指示どおりの縫製を行うケースが多い。 ・周到な準備とフォローが不可欠。 ・最近では川上、川中は弱い。オールアイテムに対応可	・工場は指示待ち、指示どおりの縫製を行うのみ。 ・現状はユニフォームや重衣料が中心。 ・備蓄がさく製品が中心。 ・川下の縫製加工のみに対応可	・工場は指示待ち、指示どおりの縫製を行うのみ。 ・周到な準備とフォローが不可欠。 ・カジュアル製品が多い。 ・川下の縫製加工のみに対応可	・ニットアイテムや薄手製品が得意。 ・冬物衣料などは不得意。 ・川上、川中、川下全てに一貫対応可
ロット	・少ロットから大ロットまで幅広くこなすが、中～低級品は大ロットが中心。	・1,000～3,000枚/1型	・1,000～3,000枚/1型	・ロットは大きく、欧米向けが中心。 ・3,000～10,000/1型	・ロットは大きい。 ・3,000～10,000/1型	・大ロットがほとんど。 ・3,000～10,000/1型
原材料の調達	・原綿、原糸、生地、付属品類は全て現地調達可能。	・原綿、原糸、生地、付属品類は全て現地調達可能。	・原綿、原糸、生地、付属品類はほとんど輸入。一部現地調達可能。	・原材料の大部分は、タイ、韓国、台湾からの調達。	・原材料の大部分は、中国、タイ、韓国、台湾からの調達。	・合織、ニット、綿など幅広く、自国内で対応可。 ・日系の素材メーカーも多い。
主な生地調達先	国内、日本、台湾、韓国	国内、中国、韓国、香港	中国、韓国、台湾、日本	中国、タイ、韓国、日本	中国、台湾、香港	国内、中国、韓国、香港
生産管理体制	・日本語可能スタッフ多数いる ・最低限の準備で工場側も対応。 ・日本向け生産に慣れ。 ・日系検品会社多数有り。	・日本語可能スタッフ多数。 ・対日ビジネスの経験豊富。	・日本語可能スタッフは少数。 ・型紙、仕様書、生産資材一式準備が必要。 ・日本向け初めての工場が多い。 ・日系検品会社が少ない。	・日本語可能スタッフは少数。 ・型紙、仕様書、生産資材一式準備が必要。 ・日本向け初めての工場が多い。 ・日系検品会社が少ない。	・日本語可能スタッフは少ない。 ・型紙、仕様書、生産資材一式準備が必要。 ・日本向け初めての工場が多い。	・日系企業も多く、日本語対応は良好。 ・検品体制の構築は課題。 ・型紙、仕様書、生産資材一式準備が必要。
価格競争力	・労働賃金の上昇が生産コストの上昇につながっており、アセアン諸国と比較して、優位性は薄れつつある。	・他のアセアン諸国との比較において、生産コストが頭打ちの状態になっていて、他国のコストが上昇すると、メリットが生じる可能性がある。	・人件費の上昇が顕著で、優位性が薄れつつあるが、比較的短期間生産の体質ができていて、総合的に競争力はまだ高い。	・アセアン諸国の中で最も安いといわれる人件費だが、劣悪なインフラ状態を加味すると、ベトナムと同レベルのコストとなる。	・安価な労働力による価格競争力は高いが、ロット対応が難しいため、価格競争力だけでは判断が難しい。	・安価な労働力が繊維産業を支えてきたが、賃金の上昇率も高く、徐々に競争力を落としていく。
衣料品の輸出先	米国、日本、香港	米国、日本、ドイツ	米国、日本、韓国	日本、韓国、ドイツ	米国、英国、カナダ	米国、ドイツ、日本
問題点	・人出不足は今後も解消せず。 ・人件費は今後も上昇。 ・地下銀行、パブル崩壊の懸念あり。 ・円安・元高による工場の採算性の悪化も進む。	・縫製拠点としてのメリットは難しい。 ・アセアン素材の調達拠点として、今後注目。	・比較的短サイクルのロット有。 ・高付加価値商品に活路あり、急進急増。 ・残業時間は30時間に限定。 ・TPPの影響で、最近ではインドネシアから、川上、川中の部門がシフトされつつある。 ・南沙諸島をめぐる中越対立の長期化が貿易、物流、人的交流の障害。	・ミャンマー人のパートナー選びは極めて難しい。 ・停電が多く、自家発電設備の負担が大きい。 ・地方に活路ありの情報は、撤退、進出を見合わせる企業も多い。 ・港湾が河川港のため、物流がネックとなる。	・中国・韓国勢が強く、日系は進出困難。 ・労働争議は2014年比でみる労働コスト増。 ・最低賃金の上昇率が高いため、撤退、進出を見合わせる企業も多い。 ・バグヴェット地区の労働争議激化。逆に、ブノンベン地区への人口流入。	・中部ジャワ地区に進出のメリットあり。 ・残業時間40時間制による労働コスト増。 ・特惠関税の適用無。 ・素材調達先として注目。できればEPA適用。
輸送日数 (海上輸送)	3～4日 (上海⇒東京)	10～14日 (レムチャパン⇒東京)	7～10日 (ホーチミン⇒東京)	15～24日 (ヤンゴン⇒東京)	10～13日(ホーチミン経由) (ブノンベン⇒東京)	11～13日 (ジャカルタ⇒東京)

出処：石原伸志・魚住和宏・大泉啓一郎編著「ASEANの流通と貿易」成山堂書店2017及び春日尚雄「ASEANの繊維産業と日本」国際貿易と投資 Spring2015 N0.99 65p を基に筆者作成

れるが、現在輸入量の多い国はベトナム、インドネシア、ミャンマー、カンボジア、タイのアセアン5カ国とバングラデシュである。

そこで、ここではアセアン5カ国の繊維産業の概況について俯瞰すると表3の通りである。

(1) ベトナム

2016年度のベトナムからの縫製品の輸出額は対前年比4.5%増の238億4100万ドル（輸出シェア13.5%）、織布・生地の輸入額は3.2%増の104億8200万ドル（輸入シェア6.0%）である。

現在ベトナムには6,000以上の繊維・アパレル工場があり、300万人以上が雇用されている。

ところで、日系企業のベトナムとの取り組みは1990年代半ば当時の橋本龍太郎総理が同国を訪問したのを機に、地場の繊維業者とのタイアップを各商社が模索し始め、一気にその存在が目されるよう

になった。2017年のわが国の輸入実績をみても、いまでは中国に次ぐ第2位の衣料品輸入相手国（日本の衣料品の輸入シェアは12.5%）にまで成長してきている。

ベトナムは、1976年のベトナム戦争終結後も長年西側諸国による経済封鎖などの影響を受けて国内経済が低迷し、国民生活は困窮を極めていた。そこで、こうした経済の危機的状況を打開するために、ベトナム政府は1986年12月の共産党大会で、①市場メカニズムの導入、②経済の対外開放を2本柱とする「ドイモイ（刷新）政策」を導入し、中央集権的な計画経済から市場経済へと政策転換を図る一方で、1995年にアセアン、1998年にはAPEC（アジア太平洋経済協力会議）、2007年にはWTO（世界貿易機関）にそれぞれ加盟し、解放経済へと移行していった。

日系縫製企業にとってのベトナムの魅力は、①安

くて勤勉で豊富かつ優秀な労働力（人口約9千700万人）、②政治的安定性、③期待される潜在的購買力、④親日的感情等である。

ベトナムはチャイナ・プラスワンまたはポスト・チャイナの受皿国として期待されているが、課題は、中国人と違って出稼ぎ労働者が少ない（自宅からの通勤者が多い）ことである。そのため、大都市圏周辺では、人件費の高騰と労働力不足が既に始まっている。

ベトナムの衣料品産業は素材（原材料）産業がまだまだ弱いため、中国、韓国、日本等から綿布を輸入しながら、メンズ製品中心の縫製に特化しているが、最近はそれに似合った技術を習得し、それ相応の地位を確立している。その一方で、現在はレディースの生産拡大に向けてレベルアップを図ろうとしている。その結果、2000年頃から高級ブランドやセレクトショップ向け高付加価値製品の生産も始まっている。

だが、ベトナムの繊維業界で「ベトナムでは綿を手に入れるのが最も難しく、布を織るのが次に難しい」とよく言われているように、川上の部分がまだまだ弱い。そこで、現在ベトナムは綿布の95%は中国からの輸入に頼り、化学染料や繊維機械に至っては100%輸入に依存している。このためにベトナムの衣料品は中国製と比べて10~20%高くなっている。ベトナムの現地企業が生産している生地は主に国内消費者向けで、輸出用の生地は全生産量の約30%にすぎない。素材供給企業と縫製企業との間に協力体制がなく、また、素材供給企業は市場調査や新規開拓にも消極的で、単に輸入生地の卸売を担っているだけの企業もある。

ベトナムの縫製業は現在順調に成長を続けているが、依然「ベトナム市場は常に中国製品に脅威を感じている。素材供給業者、縫製品業者がもっと協力

し合い、製品原価を抑える有効な手段を探るべきではないか」と指摘する声も多いが、この流れは今後も当分続くものと思われる。とはいえ、生地生産や副資材などの手配も国内で弱いとはいえ徐々に解消されつつあるが、現在紡績の分野では国営や韓国系のメーカーがまだまだ多く、これに日系が加われば、飛躍的にスピードは高まるものと思われる。

A氏¹⁷⁾へのヒアリングによれば、ベトナムへの追い風になると思われていたのがTPPによる米国向け特惠関税を使った衣料品の輸出である。しかし、TPPで特惠関税を適用するためには「ヤーンフォワードルール（3工程主義）」によって、紡績・紡織工程からベトナムで生産する必要がある。そのため、現在新規の紡錘機が設置される一方、ベトナム政府も今後5,000万錘まで増やす計画があるとのこと、この流れを受けて、染色工場の数も増加している由である。ちなみに、タイの紡績錘数は保有ベースで280万錘（稼働ベースで200万錘）、一時700万錘あったインドネシアでは、大手紡績業者の廃業等もあり、現在稼働ベースで380万錘とのことで、いかにベトナムの繊維産業が活況を呈しているか推察できる。

その一方で、米国はTPPから離脱したとはいえ、ベトナムから米国向け衣料品は未だ貿易関税引き上げの対象になっていないことから、中国等の一部縫製企業は生産拠点をベトナムに移転しており、米国向け出荷量が増加している¹⁸⁾。

また、ユニクロを見ると、2018年3月末時点の生産拠点数は7カ国184拠点で、ベトナム39拠点、バングラデシュ10拠点、カンボジア5拠点、中国110拠点、インドネシア16拠点、日本2拠点、タイ2拠点である。従って、アセアン域内では今後ベトナムが最大の衣料品の生産拠点になっていくものと推察される¹⁹⁾。

17) A氏は在タイ40年の繊維業者で、現在アセアン域内における衣料品買付代行業務等を行っている。ヒアリングは2018年3月6日にバンコックで行った。

18) 2018年11月5日付ワールドによると、「ベトナム政府の発表として、2018年1月1日~10月までの米国向けアパレル製品の輸出は12%増の10億5000万ドル、中国向けは40%増の11億ドルである。<https://jp.reuters.com/article/vietnam-garments-idJPKCN1NA023>（2018年12月3日最終閲覧）

19) ユニクロ HP。<https://www.fastretailing.com/jp/sustainability/labor/list.html>（2018年12月16日最終閲覧）

(2) インドネシア

インドネシアの2016年の衣料品（ニット製品を除く既製服）の輸出額は前年比2.5%減の38億8000万ドルである。

インドネシアは昔から素材の供給大国で、世界有数の紡績錠数を誇る国で、日本からも東レ、シキボウを初めとする名だたる大手紡績企業が進出している。現在同国の繊維産業が拡大し続けている理由は、素材（原材料）から製品まで一貫して生産できるメリットをフルに活用しているからである。インドネシアのユニークな点は、大国でかつ多数の島々の集まりである特徴を活かして、州ごとに最低賃金を設定していることである。例えば、2017年の西部ジャワ州の最低賃金は月142万624ルピア（1万1649円）、中央ジャワ州は136万7000ルピア（1万1209円）、ジャカルタ特別区は335万5750ルピア（2万7517円）、東部ジャワ州は138万8000ルピア（1万1382円）²⁰⁾となっている。

企業にとって一番怖い現象は他国でも時々見られるような首都圏近郊の人件費の高騰につられて、国全体の最低賃金が上昇して、競争力を失っていくことであるが、インドネシアは、最低賃金を地域ごとに分けることで、特異な競争力を維持することができている。例えば、中部ジャワのスマラン地域（1万1209円/月）の繊維企業の最低賃金はアセアンで最も安いといわれているヤンゴン（US\$111/月）と同水準で、そのアドバンテージは計り知れないものがある。

今後インドネシアの地域別最低賃金が継続し上手く活用できるならば、川上から川下まで一貫生産できるというメリットと合わせ鑑みると、人口も多いことから、これほど生産拠点として強みのある国はないと思われる。その一方で、インドネシア政府は従来の繊維産業から自動車・家電・IT産業等重視へと政策転換していることから、現状維持が精いっぱい、これ以上の伸びは期待できないとの根強い意見もある。

(3) ミャンマー

ミャンマーの2016年度の輸出総額は前年比2.1%増の116億7200万ドル、輸入は6.8%減の156億9600万ドルである。この内、天然ガスに次いで多いのが唯一の輸出工業品である縫製品で、輸出額は89.7%増の15億8400万ドルである。これに伴い、縫製品に関する原材料の輸入は前年比92.2%増の7億2400万ドルとなっている。縫製品の仕向国の第1位は日本で、内わけは布帛製品が前年比57.1%増の5億3700万ドル、ニット製品が74.4%増の1億1500万ドルである。第2位は韓国で56.7%増の2億5800万ドル、3位は中国で145.7%増の9300万ドルとなっている。日本向けニット製品が増大している理由は、2014年に特惠関税が2工程から1工程に適用緩和されたためである。また、最近は米国の経済制裁緩和もあり、2016年は前年比168.7%増の6,800万ドルと増大している。

ところで、ミャンマーは「ラスト・フロンティア」と称され、5ヵ国の中では日本政府が積極的に支援してティラワSEZやダウエイ港を現在整備中で、人件費も安いことから、最も注目を集めている国の一つである。

2018年6月末現在ティラワSEZに進出が決定している企業数は17ヵ国88社（うち日系企業45社）で、縫製関係は8社（ワコール（女性下着）、キュート（ぬいぐるみ）、魯泰（シャツ/中国）、ガストン（作業着/スウェーデン）他）である。

A氏²¹⁾によれば、現在ミャンマーにおける縫製工場の本数は約500社で、大凡の内わけは中国系約300社、韓国系80~90社、日系24社、地場約90社となっている。

また、日系では2020年までには200万枚のブラジャーを生産する予定のワコール、ハニーズ、住金物産等が既に自動裁断機などの最新設備を導入して操業を始めている。

現在ミャンマーで生産されている衣料品は、ダウンジャケットのような手間がかかる重衣料、紳士

20) 2017年のインドネシアの最低賃金はインドネシア総合研究所による。なお、1ルピア=0.0082円で換算。https://www.indonesiasoken.com/info/minimum-salary/（2018年10月6日最終閲覧）

21) 同前掲脚注14

シャツ、ズボン、ユニフォーム、ジャンパーなどの低価格帯の汎用性のある定番製品が中心となっている。

ところで、ミャンマーにとって、事実上唯一の輸出工業製品である縫製産業は非常に重要で、中国、インドネシアなどから供給された生地を縫製加工して、手数料を収受する（CMP：Cutting, Making and Packing）と称する委託加工型の貿易取引をベースにしている。

ミャンマーからわが国へは特惠関税の適用が緩和されたことから近年ニット製品の輸入量が増大傾向にあることは既に記したが、同国の縫製業界の課題は、①川上・川中の生地の紡織・編立、染色や副資材等の産業がないこと、②電力供給が不安定なため、品質が安定しないこと、③デザイン力や企画力がないこと、④製品の受注から日本での市場投入まで中国なら30～40日で可能なものが、ミャンマーでは4～6ヵ月もかかること、⑤離職率が高いこと、⑥真面目だが、言われたことしかできない作業効率の悪さ、⑦長い通関時間と不明朗な通関手続等である。特に川上・川中の工程がないため、生地等の60～70%は上海・大連・広州等から、残りは日本、インドネシア、タイから輸入されているが、中国発送後輸入通関・工場納入までに約30～45日も要しているだけでなく、シンガポールやマレーシアで積替えがなされているため、カーゴトレースができないことも大きなネックになっている。また、梱包用のダンボールとポリ袋を除いて、生地や裏地・糸・ボタン・芯地などの副資材は一切ない。

ところで、ミャンマーでは、2016年から日本の輸出入・港湾関連情報処理システムであるNACCS（Nippon Automated Cargo and Port Consolidated System）が稼働してはいるが、未だ通関及び保税制度が未整備なため、保税保管、迅速かつ円滑な通関手続、貨物の在庫・進捗管理などができていないため、過剰在庫、欠品、通関等の遅延による生地の到着遅れ、それに伴う操業停止や納期遅れなどが頻発している。

その一方で、2015年8月に東西経済回廊上のネックであったミャンマーのコーカレイ/ティンガニーノ間に新たなバイパス道路が開通し、デイリーでの

トラックの相互通行が可能となったことから、従来の中国発シンガポール経由の場合は無理してまとめていたFCL単位による海上輸送（2～3週間）の時と比べて、タイからの陸上輸送による場合は時間が約3日と大幅に短縮されたことに加えて、トラックによる小口輸送も可能となったことから、値段は高いがタイ製への調達先変更がなされつつある。

また、縫製業者の中には、ヤンゴン国際空港は小さいことから、大型の貨物専用機（B747等）による定期サービスがないため、納期遅れ等の緊急出荷時には対応できない。そこで、バンコックまでトラックで輸送し、バンコックから航空輸送するLand-Airサービスを検討している業者も多い。

ところで、ミャンマーの活用方法として、低廉な労働力を使って縫製するという優位性は確かにあるが、生地や副資材に関する輸送物流費、高い電力代、曖昧な通関料、納期遅れなどを加味してトータルで考えた時に、必ずしも競争力があるとは言い切れない。さらに、発注から納入までの長いリードタイムを考えると、短サイクルでの生産・納期が要求されているファッション製品は中国に勝てないというのが現状である。

また、現在のミャンマーは、日本政府の支援によって、ティラワSEZの造成やティラワ港の整備、NACCSによる輸出入通関制度の電子化等もなされつつあるが、最大のネックである不安定な電力供給等に加えて、道路・ITインフラの未整備、恣意的な許認可の遅延と不透明な通関制度、人材不足等の障壁はあるが、昨今のタイ（同国の2018年4月から最低賃金は308～330バーツ/日）やカンボジア（同US\$170/月）の人件費の高騰やAEC（アセアン経済共同体）の発足等を考えると、カンボジアに見られるようなタイ・プラスワンの受皿国として、期待する声も多い。しかし、電力供給等が安定しない現時点では、CMPによる衣料品産業しか期待はできない。

従って、最近地場の衣料品業者の中には、不安定な電力・水の供給、欧米での特惠関税適用と輸入規制の緩和等もあり、複雑な仕様と厳しい検品レベル、短納期・少量発注の日本市場向けよりも欧米向け重視に加え、「無理して川上産業を誘致する必要

はなく、いまのCMP取引のままで良い」との意見が多くあるのも事実である。だが、低廉な人件費のみに依存した縫製加工業だけではやがて行き詰まってこよう。そこで、今後ミャンマーの衣料品産業が発展していくためには、川上・川中の産業の強化、保税機能を備えた原材料及び製品倉庫向けの物流施設の充実が必須となってこよう。

(4) カンボジア

2016年のカンボジアからの輸出総額の73.5% (63億5674万ドル) は衣料品及び付属品で、欧米向けが多い。これに伴い、カンボジアには素材産業がないことから、中国等からの織物・その他の原材料の輸入が輸入総額の51.8% (63億5500万ドル) を占めている。

日本向け輸出については、第1位が4億7467万ドル (対前年比19.6%増) の布帛製品 (スーツ、シャツ等)、第2位が3億3,751万ドル (同39.2%増) のニット製品、第3位が2億769万ドル (同14.8%増) の履物となっており、チャイナ・プラスワンまたはポスト・チャイナの影響が顕著に見受けられる。一方、日本からの繊維関連の輸出はメリヤス編物及びクロセ編物で、2016年度は174.8%増の1,397万ドルである。

カンボジアがチャイナ・プラスワンの新たな生産国候補として着目され始めたのは2000年代中旬以降で、CLMVの中でも最も中国系縫製業者による支援が進められている国である。例えばカンボジア唯一の国際深水港であるシアヌークビル港12kmに位置する中国系のシアヌークビルSEZには、2017年3月末現在で、109社の中国系繊維業者が進出している。

中国系企業がカンボジアに注目した理由は、①安い人件費、②中国とアセアンのFTA (ACFTA) の締結、③租税条約の締結がある。

特にカンボジアは中国と二重課税の回避と健全な投資、経済交流を図るために2016年10月に租税条約を締結している。

本条約の締結により、カンボジア国内企業から中

国居住者に支払われる配当金、利子、ロイヤリティー等の源泉徴収税が原則として10% (国内法では14%) に軽減されており、中国系企業に大きなメリットになっている。

また、2016年6月28日に新たに制定された労働組合法では、労働省が最終的な資金面の監督、労働組合の承認、登録取り消し、活動停止等を行うことができることから、労働組合に対する統制強化との見方がある一方、縫製業経営者の中には歓迎ムードが漂っている。

但し、プノンベンSEZに進出している日系企業へのヒアリング²²⁾によれば、カンボジアの縫製工の課題は、躰、マナー、モラル、生活習慣、挨拶、時間厳守といった社会人としての基本的な生活態度や基礎能力が欠如しているため、採用時の初頭教育として、遅刻、無断欠勤、勝手な離席等がチームワーク、集団行動などへ与える影響の大きさ、チームワークの重要性等をきちんと教え込む必要があるとのことである。

また、旧ボルボト軍事政権時代の名残で、思考力や積極性が欠如し、従業員レベルも低いことから、最近中国系縫製業者の一部はミャンマーに生産拠点を移転しつつあるとのことである。

ところで、日本の大手肌着メーカーから注文を受けたタイ企業の中には、カンボジアとタイの国境沿いに最新鋭の設備を要する工場を建設している。プノンベン市内でも10年前までは米国向けの大型工場しかなかったが、いまは中国企業の技術指導を受け、あるいは経営自体が中国の縫製企業である小型の新しい設備を揃えた日本向け工場も建設されている。カンボジアの縫製業は欧米向けが中心であるため、大量発注商品が中心で製品も検品が粗いとの印象が多かったが、技術力の向上とグローバルな信頼度を高めるために、最近では日本向けの少量多頻度受注にも対応しようとする工場が出始めている。

(5) タイ

1970年代後半から80年代初頭、日本に次いで台湾・韓国・香港が生産拠点となり、その後すぐにタ

22) 2016年8月末にプノンベンSEZに進出している住友電装やミネベヤへのヒアリングの結果である。

イが大きな生産を引き受けるようになった。さらに、80年代後半になると、まずは肌着（ゲンゼ他）、女性用下着（ワコール）、靴下（助野靴下他）、カジュアル衣料（イトキン、フェニックス他）が生産拠点を台湾・韓国等からタイに生産シフトさせ、その後90年代後半に中国にシフトされたとはいえ、「バナナと肌着は戦後から値段が変わっていない」と巷でよく言われているように、消費者に与えたメリットは計り知れないものがあつた。だが、最近のタイの人件費の高騰（2018年の最低賃金は308～330バーツ/日）を考えると、繊維産業の生産拠点としては厳しい環境下にあり、人件費の安い近隣諸国での生産に対抗できなくなつてきている。

ところで、1988～93年までバンコックに駐在していた筆者の経験によると、その当時、タイが生産拠点の第一候補地となつた理由は、①賃金の安さ、②フレンドリーな国民性、③川上、川中の産業（東レ、帝人、シキボウ他）、④仏教国、であつたためである。特に縫製業は女性中心の労働集約型産業であるため、技術指導が大事で、そのために、日本人技術指導者がいかに教えやすいか、という点も重要な判断基準になる一方で、駐在員にとっての生活環境（日常の食事他）が整つていたことが決め手になつたといえよう。

ところで、いまのタイの最大の悩みは、従来バンコックやシラチャの周辺で容易に雇用できた縫製工不足にある。そこで、タイ政府は、メソッド・ターク（ミャンマー）、ムクダハン（ラオス）、タラート・サゲオ（カンボジア）などのタイ側国境沿いに経済特区を建設し、通行ビザを発行して、ミャンマー人やカンボジア人を使って生産することを考えている。また、現在タイ政府は、ラオスを除く他国からの貨物がタイ国内を通過してタイの港湾から船積みすることを認めていないが、このタイ側国境沿いからの貨物であればタイ製であるため、トラック積み替えなどの問題もなく、シングルモードで輸送することができるというメリットもある。

従つて、タイの人件費が上昇している現状を考えると、衣料品生産で今後優位性を発揮し続けることはもはや難しいと思われる。そこで、今後はアセアンの繊維産業のハブとなつて、近隣国のカンボジア

やミャンマーの安い人件費をうまく活用しながら、品質・納期管理等を高いレベルでマネジメントしながら、OEM（Original Equipment Manufacturer）やODM（Original Design Manufacturing）生産を続けていくことがベストであると思われる。

ところで、タイは2019年度から日本での特惠関税対象国から外されるが、ACEPA（中国アセアン自由貿易協定）、AJCEP（日本ASEAN包括的経済連携協定）、JTEPA（日本タイ経済連携協定）などもあり、繊維製品の中継基地としてのアドバンテージはまだまだあるものと推察される。

VII. CLMV への輸出監管倉庫制度の提言

1980年代後半から、中国華東地区の安い人件費を活用して盛んに行われた衣料品の逆委託加工貿易が今日の中国経済発展の礎となつたといつても過言ではない。この時、中国が加工貿易の利便性を図るために制定した「輸出監管倉庫」と「保税倉庫」の制度が委託加工貿易の普及に大きく貢献したと考えられる一方で、今後アセアン各国がより迅速かつ円滑に加工貿易を発展させていく上で、是非導入すべき制度だと考えている。

従来の委託加工貿易と輸出監管倉庫を利用した場合の違いは図4の通りである。

従来の仕組みでは、日本にいる委託者（A）が中国の受託者（B）（染色業者）に生機を無償で送る。染色後の生地は、再度（A）に戻すことで、（B）の中国での関税はフリーとなり、（A）は（B）に加工賃のみを支払う。次に、（A）は、中国にいる（C）（縫製業者）に染色後の生地を無償で送り、（C）は縫製が終わつた製品を（A）宛に船積み（輸出）し、（A）は（C）に加工賃を支払うことで、一連の委託加工業務は終了する。

この方法だと、日本/中国間で貨物の行き来が行われるため、関税はフリーであるが、多大な時間と費用が無駄に発生する。

そこで、中国が考えたのが「輸出監管倉庫制度」である。

輸出監管倉庫とは、中国税関が中国内で認めた物流事業者が所有する輸出専用の保税倉庫で、同倉庫

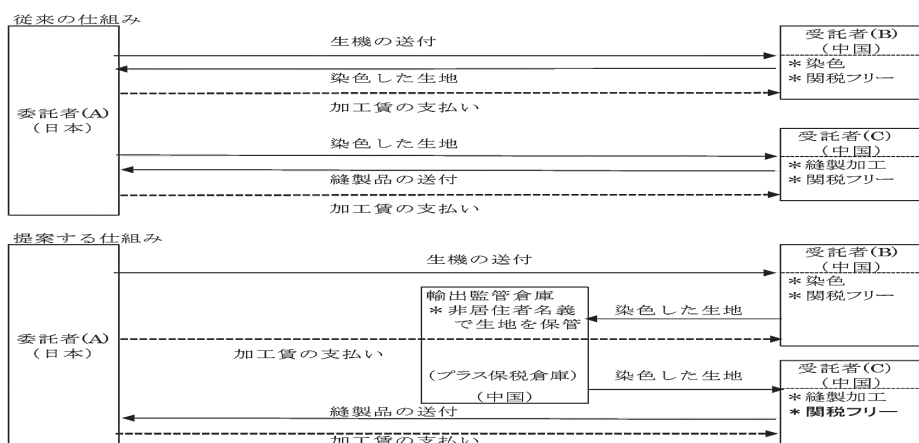


図4. 輸出監管倉庫の仕組み

出処：筆者作成

に貨物を搬入すれば、海外向けに貨物を輸出（船積み完了）したものと見做し、関税及び増値税も還付もできる倉庫のことである。従って、(B)はこの監管倉庫に染色した生地を搬入した時点で輸出が終了したものと考えられ、日本にいる(A)は、同倉庫から生地を(C)（縫製業者）に転送する。ちなみに、同倉庫での保管中は非居住者(A)の名義である。また、保税倉庫とは輸入専用の倉庫のことで、日本から送付した売り先（加工先）が決まっていない原材料等を非居住者である(A)の名義で保税保管しておき、売り先が決まったら同倉庫から売り先宛に配送しようとするものである。

中国は、この制度を活用することで、時間と費用が大幅に削減でき、委託加工貿易が迅速かつ円滑に行えるようになった。

なお、この輸出監管倉庫制度は現在華南地区で一部残っているが、中国政府は基本的に更新を認めず、いまは従来のこれらと同様の機能を持ち輸出入貨物を一元的に取り扱うことのできる「保税物流園区」になっている。

従って、既に記したように、川上、川中の繊維産業がないCLMVにとって、今後繊維産業を発展させていくためにも、この保税物流園区と同様、輸出監管倉庫と保税倉庫の機能を併せ持つ保税施設の設置を是非とも検討すべきだと思うがいかがだろうか。

VIII. 主要国における衣料品産業の将来性

わが国の衣料品産業の現状をみると、人件費の高騰と国内の市場価格の低迷という軋轢を受けて、少しでも安く生産するために、海外で安い人件費を求めて生産拠点を移転させ続けるという方向性を余儀なくされている。その一方で、日本のバイヤーは、売れ残りによる値引きと廃棄ロスを極端に恐れて、JIT (Just in time) による多頻度少量納入、リードタイムの短縮とクイック・レスポンス、サプライチェーンなどへの対策を強化しているだけでなく、縫製業者への品質管理、コスト削減、納期遵守、ロジスティクス等、いわゆるQCD (Quality, Cost, Delivery) を重視する傾向を強めている。しかし、企画力、デザイン力、技術力、製品品質、充実した素材産業の集積、リードタイム、多品種少量生産、短納期等の高付加価値を総合的に考えると、中国に優る生産拠点は国内だけである。だが、国内回帰の問題点は既に縫製工が国内に少ないことである。

そこで、コストを重視したカジュアル衣料の今後の生産拠点としてはCLMVの4ヶ国とバングラデシュ及び素材産業もそろって一貫生産が可能なインドネシアが改めて考えられるわけである。

だが、JETROの「アジア・アセアン日系企業調査実態調査2017」に見られるように、これらの国の課題として、①従業員の賃金の上昇、②原材料・部

表4. 日系企業が考える CLMV・タイの課題

タイ				ベトナム			
項目	2017	2016	項目	2017	2016		
1 従業員の賃金の上昇 (n=594)	63.0	59.3	1 従業員の賃金の上昇 (n=640)	75.2	75.5		
2 品質管理の難しさ (製造業のみ) (n=339)	54.0	59.0	2 原材料・部品の現地調整の難しさ (n=378)	65.2	64.8		
3 競争相手の台等 (コスト面の競合) (n=595)	50.6	47.3	3 品質管理の難しさ (製造業のみ) (n=376)	57.2	58.6		
4 従業員の質 (n=595)	50.5	48.5	4 従業員の質 (n=640)	46.7	42.5		
5 主要取引先からの値下げ要請	43.9	40.6	5 通関等諸手続が煩雑 (n=634)	46.7	47.5		
カンボジア				ミャンマー			
項目	2017	2016	項目	2017	2016		
1 従業員の賃金上昇 (n=64)	82.8	69.7	1 原材料・部品の現地調整の難しさ (n=17)	82.4	70.0		
2 品質管理の難しさ (製造業のみ) (n=30)	76.7	76.3	1 電力不足・停電 (n=17)	82.4	85.0		
3 原材料・部品の現地調整の難しさ (n=30)	70.0	73.7	2 品質管理の難しさ (製造業のみ) (n=17)	64.7	50.0		
4 従業員の質 (n=64)	60.9	62.9	2 物流インフラの未整備 (n=17)	64.7	55.0		
5 通関等諸手続が煩雑 (n=64)	46.9	44.8	3 従業員の賃金上昇 (n=81)	59.3	75.3		
インドネシア							
項目	2017	2016					
1 従業員の賃金上昇 (n=427)	80.8	82.2					
2 原材料・部品の現地調整の難しさ (n=238)	64.3	56.3					
3 通関等諸手続が煩雑 (n=424)	59.7	48.8					
4 税務 (法人税, 移転価格税等) の負担 (n=428)	58.9	51.1					
5 通関に時間を要する (n=424)	57.3	46.0					

出処: JETRO「アジア・アセアン日系企業実態調査2017」より筆者作成

品の現地調達難しさ, ③品質管理の難しさ等が挙げられている。(表4参照)

そこで, コスト重視ばかりに拘って, 人件費の安さだけを求めて産地移動すると, 需要が高まった時に人口の少ない国ほど人件費の上昇は早く, すぐに別の国を探さねばならなくなる。その点, ベトナムは9千700万人, インドネシアは2億5000万人, ミャンマーも5千万人を超えており, 多少大きな投資がなされても, 賃金上昇を緩やかに抑えられる懐の深さがある。

その一方で, カジュアル衣料は, 最近より安い人件費を求めて, H&M (スウェーデン), ブルームバーグ (米国), ウォルマート (米国), 中国や韓国系縫製工場などは, CLMV より人件費の安いエチオピアで生産を始めている。ちなみに, エチオピアでは産業労働者の最低賃金はなく, 未熟練縫製労働者の人件費は月1,500ブル (約6,000円) とのことで, 現在ミャンマーの人件費より安い²³⁾。しかし, 日本市場までのネックはリードタイムが長く, 運賃が高いことである。従って, 繊維産業の生産拠点は, 今後アジアからアフリカまでへと拡大されてこようが, アフリカは欧米向けが中心になってくるものと思われる。

また, 南下する日本向けカジュアル衣料の生産拠

点の限界点は商慣習や宗教, 従業員の質や駐在員の生活環境等を総合的に考えた時, ミャンマーまでだといわれている。その中で, 直近のアセアンの繊維産業の将来を考えた時に, 川上・川中部門はまだまだ弱い, ベトナムが中心になるものと思われる。

特に AEC (アセアン経済共同体) が発効し, 原材料が無税または低い税率で域内移動が可能となったことで, 中国が広い国土でその機能を発揮し得たのと同様, グローバル・サプライチェーン構築による機能分担, 役割分担がアセアン10カ国をバックグラウンドにしてできるようになった。また, 原材料の供給も ACFTA を利用して中国からも容易である。

一方, 多品種少量生産, 短納期が求められているファッション衣料については中国が中心となろう。何故なら, 2017年の安徽省の最低賃金は1,520元, 東北部の遼寧省が1,530元で, 上海の2,300元と比べて約35%安いというのに, トランジットタイムも上海・青島等から遜色がないことから, チャイナ・プラスワンのワンは安徽省だといわれている所以である。

最後に, 今後アセアン4カ国への進出を検討している企業は人件費の安さのみを追求するのではなく, 欧米的な「アソシエイト」という考え方にに基づき, 技術移転, 生産・工場管理などマネジメント等

23) 2018年7月29日朝日新聞朝刊

も含めたノウハウの移転，人材育成，福利厚生の実績なども視野に入れ，パートナー（アソシエイト）として共存共栄に基づくモノ造りを図っていくことが重要になると思うが，いかがであろうか。

KCN1NA023 2018年11月5日付（2018年12月3日最終閲覧）

【参考文献】

1. 朝日新聞2018年7月28日付朝刊
2. 石原伸志・魚住和宏・大泉啓一郎編著「ASEANの流通と貿易」成山堂書店 2017
3. 春日尚雄『ASEAN シフトが進む日系企業』文真堂 2014
4. 春日尚雄「ASEANの繊維産業と日本」国際貿易と投資 Spring2015 N0.99
5. 久保公二（編）『東南アジア移行経済の経済政策と経済構造第4章縫製産業におけるパフォーマンス格差とその要因』アジア経済研究所 2011
6. ジェトロアジア大洋州課『ASEAN・メコン地域の最新物流・通関事情』日本貿易振興機構 2013年
7. 日本輸入繊維組合「日本のアパレル市場と輸入品概況」日本輸入繊維組合
8. 貿易振興機構『ジェトロセンサー』日本貿易振興機構 2013年5月号
9. 増田耕太郎『カンボジアのアパレル縫製業と輸出産業の多様化～“タイ+1”，“チャイナ+1”の機会を活かせるか』季刊国際貿易と投資 Spring 2016/NO.103
10. 矢野経済研究所「平成22年度 経済連携促進のための産業高度化推進事業（アセアン諸国へのアパレル等繊維産業ミッション派遣事業）」矢野経済研究所 2011
11. 若松勇・小島英太郎編著『ASEAN・南西アジアのビジネス環境』ジェトロ 2014
12. JIFFA「アセアン物流事情調査その5 ミャンマー」日本国際物流協会 2012
13. インドネシア総合研究所
<https://www.indonesiasoken.com/info/minimum-salary/>（2018年10月6日最終閲覧）
14. ユニクロ（UNIQLO）HP
<https://www.fastretailing.com/jp/sustainability/labor/list.html>（2018年12月16日最終閲覧）
15. ワールド
<https://jp.reuters.com/article/vietnam-garments-idJP>