

日本の地場産業振興施策の適正技術研究

—新潟県燕・三条地区における金属加工—

地場産業の経験と国際化—

1990年3月

国際協力事業団
国際協力総合研修所

JICA LIBRARY



1083275161

21317

国際協力事業団

21317

マイクロ
フィルム作成

はじめに

本報告書は日本の地域経済を支えた伝統的地場産業を対象としてその発展の歴史的過程において、地域の行政・商工団体、大学・研究機関等の関連組織体の果たして来た各々の役割やその政策・実施方法等を観察分析し、地域の産業振興に関する適正なあり方を事例研究したものである。

日本の産業発展の過程において、地域経済を構成する中小工業を中核とする地場産業は所得増大、雇用の確保、地域復興の面で大きな役割を果たして来た。この地場産業の育成・振興において、日本は行政面においても構造改善事業を推進するために各種の制度金融・技術開発・指導・市場開拓等手厚い支援策を講じて来た。と同時に地場産業自身も経営の合理化、品質向上等の競争力を高め、1970年代における深刻な石油危機を乗り越え、産業構造の変革にも柔軟に対応して来た。これらの官・民の相互作用により今日の地場産業発展を築いたその歴史的過程の研究は近年の途上国における民間部門を成長のエンジンとして地域振興・経済開発戦略を策定する上での1つの意義有るモデル事例研究となる。又日本の各地方自治体には特色有る地場産業が存在し、これらを対象にして、将来、同類の事例研究を進め、地方自治体における途上国への産業のあり方に対する基礎研究の成果を蓄積していくことが期待されている。

本研究は産業連関効果の高い金属加工技術を中心とする代表的地場産業である新潟県燕・三条地区の金属加工地場産業を取り上げた。又実施に当り、本研究分野において高い評価と実績を有する社団法人海外コンサルティング企業協会（ECFA）に委託した。本研究を進めるに当り、特にインタビュー調査に快く応じていただいた関係団体の方々のご協力に対し厚くお礼申し上げますと同時に、実際にこれらの結果と分析を基に本報告書をまとめましたECFAの研

究員の努力に感謝の意を表します。本報告書が開発途上国の産業振興分野の技術協力事業において1つの事例として参考・活用されることを期待いたします。

平成2年3月

国際協力事業団

国際協力総合研修所

「途上国の産業育成に対する日本の地場産業振興対策の適正技術研究」

～新潟県燕・三条地区における金属加工地場産業の経験と国際化～

目 次

序	研究の視点	1
1.	地場産業の変遷	
1.1	概要	2
1.2	燕市の地場産業の変遷	3
1.3	三条市の地場産業の変遷	7
1.4	現在の地場産業を取りまく環境	10
1.5	地場産業の特性と地域社会・経済における役割	14
2.	地場産業支援システム	
2.1	現在の地場産業振興策	16
	(1) 中小企業施策の概要	
	(2) 燕・三条地区における地場産業振興策	
	(3) 各機関の役割	
2.2	地場産業の環境変化への対応と支援システムの役割	22
3.	地場企業の国際化の実態	
3.1	企業インタビューの実施方法	25
3.2	企業インタビューの集計結果	25
	(1) 地場産業がかかえている現在の問題点	
	(2) 地場産業の今後の経営戦略	
	(3) 地場産業と国際化	
3.3	企業が抱える最近のトピック	32
	(1) 研磨師の不足	
	(2) N I E S 諸国との協力	
	(3) 国際分業	
	(4) 販売力強化	
4.	地場産業の国際化と途上国の産業育成	35
6 1	地場産業のかかえる問題	37
4.2	途上国のかかえる問題	38
7 3	地場産地と途上国の相互のニーズ	40
5.	まとめ	

APPENDIX

A	国及び地方自治体による中小企業振興施策	45
B	インタビュー企業一覧	53
C	訪問先リスト	54
D	アンケート調査票	55
E	参考文献リスト	59

序

日本の地場産業は、これまで内外からの経営・技術両面における様々な環境変化に対応しながら、自助努力と官民のサポートにより、今日まで発展してきた経緯をもっている。また日本の産業全体が、基幹産業・大企業だけでなく、様々な分野における中堅及び中小企業によって支えられており、そのことが総体としての産業の強さともなっていると言える。

一方多くの発展途上国では、社会資本の充実と同時に所得を生み出す産業の育成に力を入れており、この分野における日本からの協力を大きな期待が寄せられている。最近の動向としては、日本企業の海外進出が目ざましく、途上国側もこれを積極的に導入し、雇用の創出とともに外貨の獲得源として活用する方針を採る国も多くみられる。

本研究においては、工業開発の基本となる金属加工業を取り上げ、日本における地場産業の経験と現状に照らし合わせ、製造技術の移転の担い手となる地場企業と、受け手としての途上国側、及びこれまでのJICAを初めとする政府援助システムを有機的に結び付け、新たな協力方式を検討することを目的としている。

尚、本研究を進めるに当たっては、インタビュー調査に快く応じて頂いた燕・三条地区の地場企業、関係機関・団体の方々に多大な協力を賜った。また燕市新産業誘致開発機構及び三条地域新産業誘致開発室には、現地での調査において全面的なご支援をいただいたことをここに深く感謝する次第であります。

研究の視点

本研究は発展途上国の中小工業の開発にわが国の経験を役立てようという意図で始められた。業種として、産業の基礎をなし、現在途上国において最も育成が求められている金属加工工業を取り上げ、日本の代表的な金属加工の地場産地である新潟県燕・三条市を研究対象地として選んだ。

ここ数年、海外直接投資をエンジンとした工業開発が、特にアセアン諸国において急速に進展しているが、これらの工業は一般に地場産業とのリンケージを持たない大規模組立産業が主流であり、必ずしも途上国に根づいた産業とは言い難い。途上国の産業構造を強固なものとし、地元での付加価値をあげるには、これら海外直接投資を起爆剤とし、その関連産業を育成することが考えられる。しかしながら、これらの産業は一般に企業体質の弱体な中小企業が多く、日本においてもそうであった様に、自助努力に加え政府からの支援なくして育成は困難である。

したがって、本研究の視点は、途上国の産業構造を強固なものとするためには不可欠である中小工業の育成に必要な産・学・官の協力による支援体制を論じるに当たり、まず、日本の支援体制を研究し、途上国への適用の可能性を探ることにある。円高・労働者不足・産業のソフト化等、現在の日本の産業構造は急速に変革しており、途上国にとって必要な中堅技術を有する中小工業も高度技術化・自動化へ向け変化しつつある。従って、今これらの発展課程とその支援ネットワークを調査し、日本の産業育成における経験を途上国の中小工業開発へ適応することへの可能性を探ることが本研究の目的であり、日本の地方の経験が国際協力に役立てられるものと期待される。

1. 地場産業の変遷

1.1. 概要

新潟県燕・三条地区は370年の歴史をもつ日本有数の機械金属加工の地場産地である。機械金属加工は鍛造・プレス・熱処理・研磨・溶接・電解・メッキ・金型・彫金など多種類の技術が含まれ、当地区のこれら関連技術の集積が産地形成の重要な要因となっている。この様な機械金属加工の集積は地場産地としての長い歴史の間に様々な外部要因を受け幾重にも変遷してきたものであり、貴重な経験の記録である。日本の一般的工業地区に比べ、当地区の工業は以下の様な様々な特色がある。

- (1)人口13万人程度の当地区に製造業5000社、商店数2500社が機械金属加工関連の事業を営んでいる。
- (2)製造業5000社のうち90%は従業員数10人以下の零細企業である。
- (3)これら製造業の生産形態は元請・下請・関連工場との連携による分業体勢であり様々な分野をカバーする技術の集積が産地形成効果を高めている。
- (4)2500に上る中小規模の地元金物卸商も、多様な金属材料の供給、国内はもとより海外への流通ネットワークを通じた地場製品の販売により、産地形成の大きな要因となっている。また、域外の市場動向に関する情報伝達者としての機能も重要であった。
- (5)地場製品の市場構造は輸出依存型であり、特に金属洋食器・金属ハウスウエア・包丁・作業工具などは円高前のピーク時の輸出は全生産量の40%~75%にも達した。
- (6)したがって、当地区地場産業は外的要因を受けやすく、昭和30年代前半の米・加・欧州からの金属洋食器輸入制限とその後の輸出自主規制、昭和50年代からの韓国・台湾等NIE S諸国の台頭による中低級品市場での競争激化、さらに近年の円高による輸出競争力低下など日本の産業界が外部から受けてきた試練と全く同様の過程をこの零細企業中心の地場産地も経験してきた。

(7)中小・零細企業がこれらの試練を乗り切るためには産官学の協力支援が不可欠であり、市・商工会議所・県技術センター・工業組合・地元大学等が地場産業を側面からサポートしている。

このように燕・三条地区は特異な地場産地を形成しているが、両市は各々異なった歴史的背景を持っており、現在も燕市は金属洋食器・金属ハウスウエアを主体としたプレス工業、三条市は刃物・作業工具を主体とした鍛造工業を各々得意としている。表1. 1にその比較を示す。

以上の様に、同じ機械・金属加工とはいえ、両市の地場産業の性格は大きく異なるため、両市の地場産業の変遷を各々について次に記す。

1.2 燕市の地場産業の変遷（注）（表1. 2参照）

燕市の工業は遠く江戸時代の初期、農村の副業として始められた和釘の製造技術の導入に起因するといわれている。

この和釘の生産は、元和年間（1615～1623）江戸地震大火があり、それ以後釘の需要が増大し、著しく繁忙をきわめ、釘鍛冶は近郊をあわせ千人とまでいわれ、若狭の小浜とともに東西の和釘の本場となった。

1700年頃には、自家用鋸（のこぎり）の目立ての道具としてヤスリの製造も始まり、明和年間（1764～）には、鋸起という技法で鍋などの銅器の生産が行なわれ、材料は燕西郊の間瀬の銅が用いられた。

また、キセルも間瀬の銅を利用して製造が始まり、燕の金属圧延技術と彫金などの飾り物の技術が一体となって発達し、やや遅れて矢立（携行用筆）の生産も始まった。

その後、明治維新と開港によって西欧の製品である洋釘が導入され、明治20年以降大量生産の可能な洋釘は完全に日本市場を支配し、ここに燕和釘は没落していった。また、明治末期から大正初期に入るに従い生活様式と好みにも変化が生じ、キセルは紙巻タバコに、矢立ては万年筆へと変わり大衆に広がった。さらに銅器は、

表 1.1 燕・三条両市の比較（昭和 62 年）

	燕 市	三 条 市
事業所数	2,793	2,069
従業者数	15,207	15,274
製造品出荷額	1761億円	1808億円
規模別事業所分布 (%)		
1～3人	65.9	59.0
4～9人	23.7	25.1
10～19人	5.9	8.0
20～29人	2.2	4.3
30～49人	1.2	2.2
50～99人	0.8	0.8
100人以上	0.3	0.7
品目別従業者数 (人)		
中分類コード		
金属洋食器 2821 (ナイフ・フォーク・スプーン)	2794	38
金属器物 2852 (打抜プレス製品含む)	2892	889
利器工匠具 2823	218	1538
作業工具 2824	141	1315
ヤスリ 2825	130	—
のこぎり 2826	—	232
ガス・石油材器 2832	—	975
製缶・板金 2843	458	306
金属彫刻 2864	108	11
電気メッキ 2865	297	283
金属表面処理 2869 (金属研磨を含む)	2442	471
農業用機械 2921	227	—
金型 2996	1005	—
プラスチック製品 2221～ 2299	614	—

資料 「燕市の工業」、「三条市の工業」 燕市・三条市発行

表1. 2 燕産業沿革

通産省網編「燕商工政策史」による

	I	II	III
和釘	元和元年(1615)～元禄元年度(1688)の天領時代に信濃川はんらんによる救民対策として代官が農家の副業として和釘生産を指導したのにはじまる。明治時代初期まで燕産業の80%を占める。	明治開港により大量生産のできる洋釘が渡来して、明治中期には和釘は没落した。	
鋏	元禄年間(1688～)または享保年間(1716～)自家用鋏の自立用として刃を製作したのにはじまる。元治元年(1864～)頃には越後物産は上位ランクさせるに至る。		第一次大戦後手工業から機械生産に移り、戦前まで軍需などもあって、活発な生産続けたが、戦後広島にシェアをゆずることになった。
きせる(煙管)	明和初期(1764～)に江戸から、安永年間(1772～)には会津から技術を導入して製作された。	これらの業種は没落した和釘職人の吸収に役立った。	韓国・台湾・満洲にも輸出され活況を呈したが、日露戦後～大正初期きざみタバコがすこれ、巻タバコが普及してキセル需要は激減した。
銅器	明和年間(1764～)仙台から銅器鋳起の職人が来燕してやかんなどの厨房用具の製造が定着、次第に花器、矢立、高級美術品へ拡大した。原料は近隣間瀬銅山の緋色銅を使用。		日清、日露戦後のアルミニウムの厨房用品の普及により、厨房用銅器は駆逐され、矢立も万年筆の普及も衰頹した。
彫金	釘製造の断金作業から発展し、銅器、煙管の文様彫金となり、後に洋食器パターンの技術基礎となる。		
金属洋食器			明治以降、和釘、きせる銅器産業が没落してゆくなかで大正初期、大阪、東京の間屋から見本がもたらされ矢立、灰ならし、きせる等の技術を応用して試作に成功したのが発端となり、今日の洋食器産業となった。
金属 ハウスウェア			銅による厨房用品生産や金属洋食器生産などの近縁的技術や販売の基礎があり、第二次大戦後ステンレス製の厨房用品の生産が発端となり、輸出引合いや米欧の洋食器輸入規制を契機に生産が広がり、業界として確立されて今日に至る。

明治末期よりアルミニウム製品が急速に普及し、さらに大正3年の第一次世界大戦による銅の高騰も加わり、銅器産業は花器・茶道具等の伝統工芸として継承されるにいたった。この様に時代の変遷により燕産業は大きな局面に立たされることとなった。

しかし、第一次世界大戦の勃発は、諸外国より洋食器の供給を求めて注文が燕によせられるきっかけとなり、長い間つちかった金工技術をもとに、燕に金属洋食器の製造という活路を開かせることとなった。以後、従来の手作業から機械生産に移行し、経営面においても家内工業から工業経営形態に移るものもあり、その数は大正10年頃から急増していった。

昭和にはいり、支那事変・太平洋戦争による国情の急迫に伴い、設備が供出されるもの、軍需工場となるもの等、地方産業の花形も本来の姿を全く変えてしまった。しかし、戦後の回復は比較的早く13クローム系ステンレスの供給とステンレス加工技術が完成し商品化に成功すると、またたく間に世界市場をリードすることとなった。

一方、第二次世界大戦後、ステンレス製の厨房用品の生産が発端となり、輸出引合いや米欧の金属洋食器輸入の規制を契機に調理用具・台所用品の生産が広がり、ここに金属ハウスウェア産業が誕生し、世界市場に向けて販売網を拡大した。その後、昭和40年にはいり、生活の洋風化と新規性や耐久性・清潔さが認められ、ステンレスハウスウェアは急速に国内市場に浸透し、昭和48年以降の内需比率は約70%にまで伸長するに至った。以後、ギフト用品や必需品、インテリアなどステンレス・鉄・銅等素材を多様化しながら着実な伸びを示し、現在では、金属洋食器とともに国内の主要産地となっている。

現在の燕市は、金属洋食器・金属ハウスウェアの生産技術を通して、プレス加工、プラスチック成形、ゴム成形、金型製作、鍍金、研磨、発色、アルマイト等表面処理、表面硬化処理、熱処理、接合、スピニング加工、鍛造、シェル、精密加工、木工木型、塗装、産業機械製品と多岐にわたる分野が集積し「複合金属加工基地」

として位置付けられ、たくましい革新的創造力で、ゴルフクラブ、医療器具、自動車部品、精密機械部品、農業機械、除雪機械、インテリア用品、エクステリア用品、プラスチック製品とあらゆる分野への転換・多角化が行われている。

注) 「燕の産業と企業の紹介」 燕市役所商工課発行を参考

1.3 三条市の地場産業の変遷

包丁は寛文年間(1661年～1672年)に20数人の鍛冶専門職人が居住し、このころからすでに作られていた。明治初期に洋釘の輸入が始まり、従来の和釘から刃物工業へと転換した。明治後期には、蒸気ハンマーによる桑切包丁の製造が始まり、燃料も木炭からコークスに変わった。出刃、薄刃、菜切等様々な製品も作られるようになった。昭和に入り、越前製と同一寸法であった菜切包丁を三条独自の型(幅60mm位を55mm)に工夫し、刃先も本刃付けにして出荷した。これが受けて、三条産の包丁が関東、東北、北海道一円に浸透することになった。昭和38年頃には、当時不可能であったプレスでの型抜きが実用化され、40年代に入り自動研磨機、人造砥石が開発改良され、45年頃複合材の出現で製品の均一化が図られた。これら素材の進歩、設備の改良による生産性向上のため、30年代をピークに事業所数は、減少傾向をたどり現在に至っている。

鋏は、享保(1716年～1735年)末年には既に製造が行われていた。一口に鋏といっても握鋏、ラシャ切鋏、木鋏、金切鋏と分野も広く、各々の歴史を辿ることは難しいが、ラシャ切鋏は、明治から大正にかけて、木鋏は慶応年間(1865年～1887年)に、金切鋏は昭和に入ってから製造されるようになった。いずれにしても個々の鋏を専門とするに至った経緯は多様で、各種の鋏は互いに関連があり、鋏鍛冶が必要に応じて各種の鋏の製造を行ってきた。

利器工匠具に関しては、農鍛冶による和釘製造から、鍛冶職人の発生を見、和釘から、鎌、鍬等の農具刃物へとその製品も変化していくにつれ、鍛冶職人に欠くこ

とのできない道具として、必然的に玄能・金鍔の製造が職人の副業として行われる様になった。これら鍛冶職人は技術的な素地があり、のちの鉋・のみ製造の礎となる。明治10年頃にはすでにのみの製造を行っていたといわれ、次第に地元の産業として定着していった。釘抜、パールも昭和初期、関東方面よりもってきた見本により作られはじめたとされ、鍛冶職人の技術により様々な工匠具が三条で生産される様になった。この様に工匠具は全国でも有数の産地形成をなしたが、需要の減退・後継者難等、業界としても様々な対応をせまられている。

また、作業工具に関しては、三条は古くから利器工匠具を中心に金物産地を形成しており、鍛造研磨の技術と全国に独特な販路を持つ等、作業工具が生まれる素地は充分あった。昭和10年頃大阪の職人を招きベンチの製造を行ったのが始めとされているが、作業工具産地として形を整えるようになったのは戦後である。不用になった大型ドロップハンマーに鍛造の技術を注ぎ、本格的生産に入った。しかし、先発地の関西地区では、国内に強力なブランドを有し、国内販売網を確立していたため、三条製品が入り込む余地はなかった。このため自動車搭載工具と輸出に活路を見い出さなければならなかった。昭和20年代は、内需開拓の時代であり、地元問屋主体から東京地区問屋主体へと移り、徐々に名古屋、大阪等の問屋とも取引が行われるようになった。輸出が開始されたのは、昭和30年前後であり、米国、欧州向け輸出が本格化したのは昭和30年代後半であった。当地区では、他地区に見られない独特な社会分業体制が確立されていることもあってコスト面で優れ、輸出競争力が強いため、昭和48年のオイルショックに至るまで量・金額とも大巾な伸びを示した。昭和45～50年には、中小企業近代化促進法に基づく構造改善事業に取り組み、協業化・グループ化を進めると共に、設備の近代化・合理化を推進してきた。又、昭和54年には、産地中小企業対策臨時措置法による特定業種の指定を受けるなど、産地の活路と企業経営の安定を目指す基盤をつくるため、積極的な取り組みを行っている。

金型は昭和10年頃、金工試験場の技師が初めて試作した。その後、昭和13年に、

ボール盤とたがねにより洋食器の金型を作ったのが最初といわれる。昭和17年頃三条機械製作所が作業工具の型打鍛造を始め、それがマシン部品、利器工匠具業界にも波及していった。その後、自動車部品鍛造、モンキーレンチ等が生産される様になり、金型も高精度のものが要求されたことから、技術的に急速な進歩をとげた。昭和35年頃には、放電加工機の導入により硬質材料も彫れる様になった。鍛造金型は、ほぼ作業工具の鍛造をきっかけに発生を見、現在では、地場産業になくではないものとなっている。

三条市における機械産業は、古くから産業として成り立っていた鋏・鋸・包丁等利器工匠具や農業関連機械器具の製造をベースに発生・拡大していったものと思われる。昭和20年代～30年代になると、自動目摺機、油圧平面研削盤等、油圧、空圧、電気等を組み合わせた、より精密化、自動化の傾向となる。30年代後半における高度経済成長期における発展時期をたどるとともに、本市における工場誘致条例第一号として、大手農器具メーカーの進出により、関連業界の技術力向上、生産性の向上が図られた。昭和40年代以降においては、急激な技術革新により一層自動化の傾向が強まり、自動研削盤、フライス盤、ブローチ盤などが生産される様になり、販路も地元産業主体から、関東方面を中心として全国規模に広がっていった。近年においては、フィリピン、台湾等中進国への輸出も増えているほか、関連する機械加工分野においても単なる加工機械から組立機械へと、より高付加価値化がすすめられている。

注) 「三条市地場産業振興計画」より抜粋、三条市発行を参考

1.4 現在の地場産業を取りまく環境

近年の韓国・台湾を中心としたN I E S諸国の急伸とそれに拍車をかけることとなった昭和60年以降の円高は、当地区地場産業にとって輸出市場のみならず国内市場まで奪われる事態となり深刻な対応が迫られることとなった。例えば、米国のステンレスハウスウェアの輸入金額シェアは、昭和50年には日本47%・韓国18%であったが、昭和62年には各々8.4%・45.8%と完全に逆転している。また図1.3及び1.4に示すように燕市・三条市ともに工業製品の輸出総額においても昭和60年をさかいに急速な減少がみられる。

この様なきびしい国際競争の環境の中での地場産業存続のための経営戦略としては、(1)生産コストの低減 (2)高級品化 (3)新製品開発が考えられる。生産コスト低減のためには製造工程の自動化と国際化(部品・半製品輸入と現地生産)が考えられる。高級品化は自社開発でも可能であるが、域外企業(例えば東京のデザイナー)との共同開発も考えられる。新製品開発のために域内外での異業種交流あるいは海外企業との協同開発が考えられる。事実、現在は内需拡大と高級品化傾向による国内市場の回復により輸出減をカバーしている状況にある。

また、内部要因としては国内の好景気の影響を受け人材不足が深刻である。現在、人材不足は多くの企業で技術者・熟練工・単純労働者まで全レベルに渡り、前述の経営戦略実行の大きなネックとなっている。すなわち、技術者不足は製造工程の自動化による生産コスト低減、高級品化、新製品開発の実行を困難にしており、熟練工・単純労働者不足は生産コスト低減を困難にすると同時に、海外生産等の地場企業の国際化の圧力の大きな要因となっている。

この様な地場産業を取りまく環境の中で日本の地場産業の国際協力分野への参加の可能性を3章以降に議論する。

図1. 1 燕市金属洋食器生産額の推移

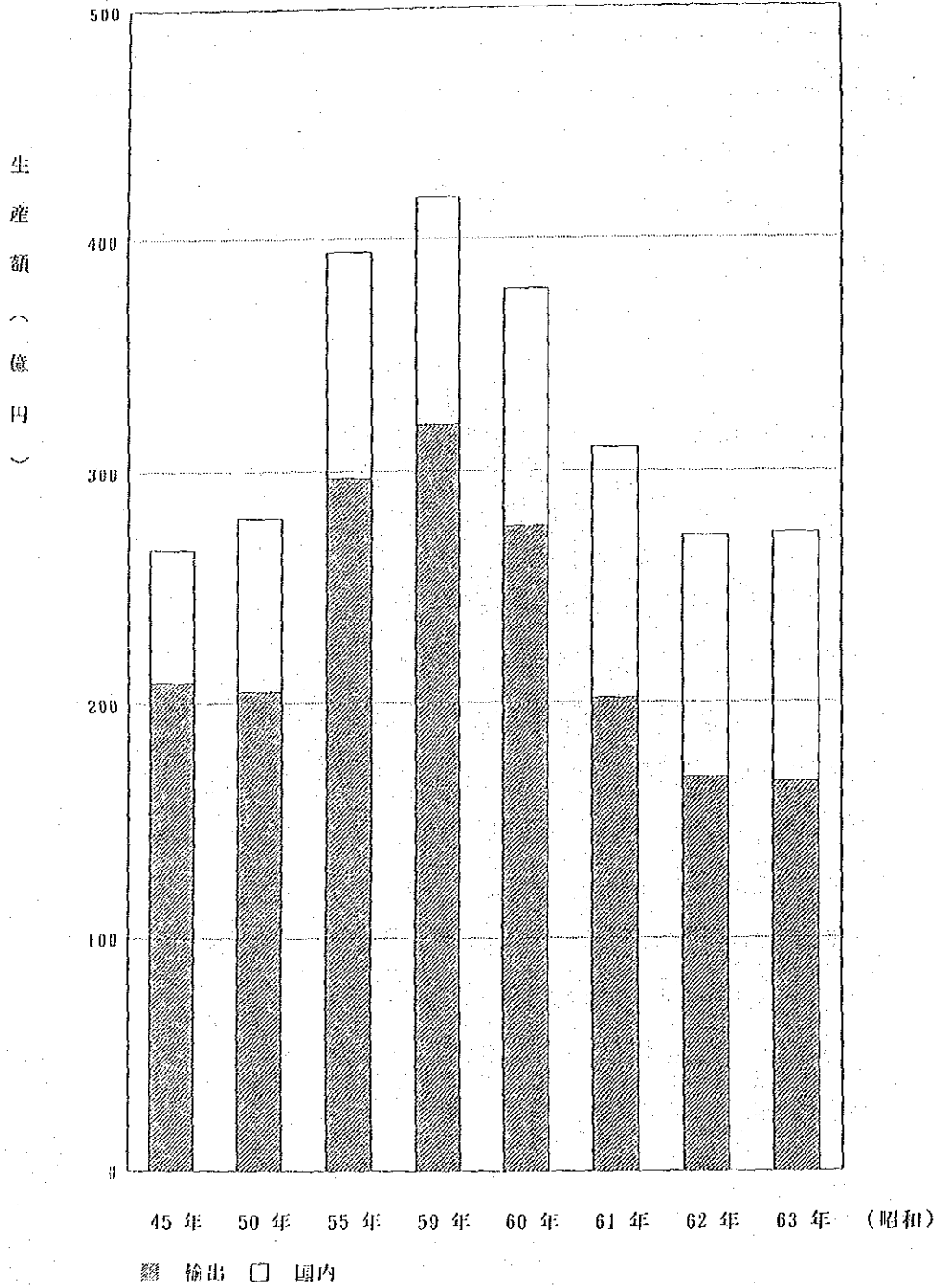


図1、2 燕市金属ハウスウェア生産額の推移

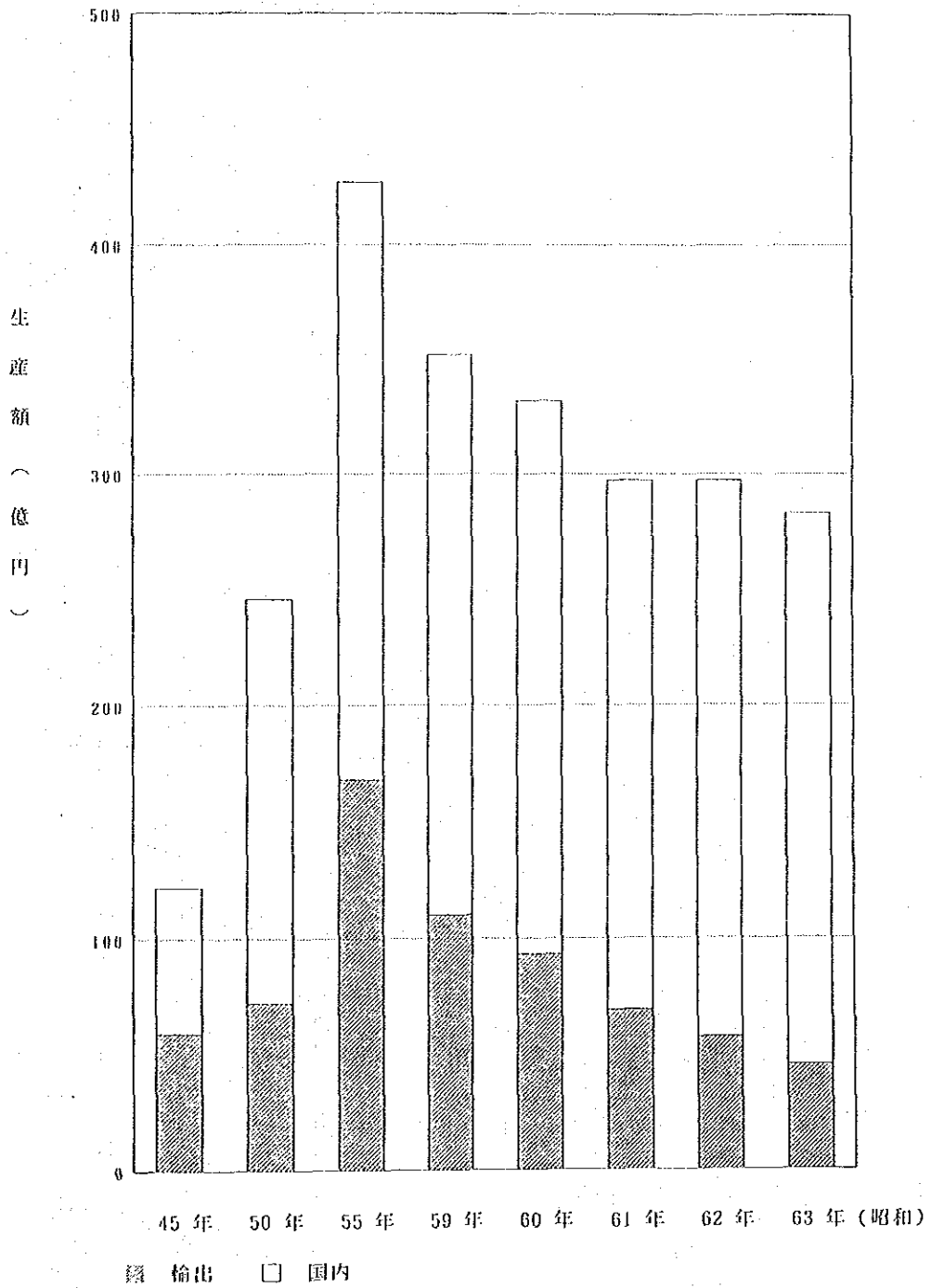
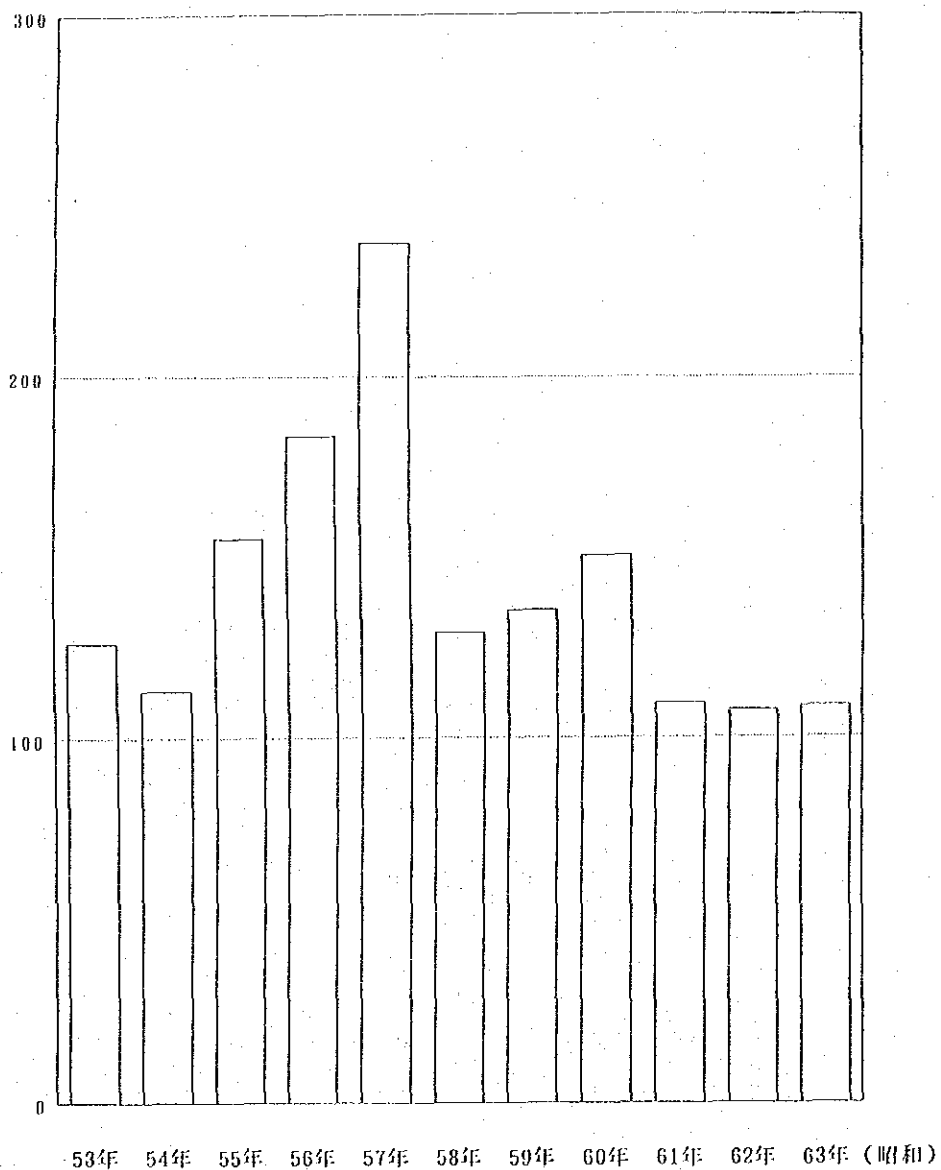


図1. 3 三条市工業製品の輸出額の推移

輸出額（億円）



1.5 地場産業の特性と地域社会・経済における役割

ここで燕・三条地区に代表される地場産業の特性と地域における役割について、

(注)

金沢工業大学教授 丹野平三郎氏の論を紹介しておこう。

まず地場産業の特性は次の様にまとめることができる。

- (1) 同一製品の生産あるいは同一工程の作業並びに流通を担当している中小・零細企業が、一定地域内に集中立地している地域的産業集団である。(単に製造工業担当企業のみならず流通担当企業をも包括しているので、地場工業といわず地場産業と称しているのである)
- (2) 地域的産業集団は社会的分業体制のもとに、生産と流通を通じて再生産を展開している。
- (3) これら一連の経済活動は中央の大資本によってではなく、地元(地場)資本によって行われている。
- (4) 経営資源(原材料、労働力、技術など)の多くは地元から調達、活用され、当該産業は地域経済あるいは地域社会と密着している。
- (5) 販売先または取引先は地域産業と異なり、地元だけでなく、全国や海外といった広域市場を求めている。

この5つの特性をみてもわかるように、地場産業は、最終生産物による産業分類とは異なり、産地の属性をもとにした定義であり、多様な産業をその中に包含している地場産業というものは、単なる中小零細企業集団と異なって、“地域的集団”であると言える。

また、地場産業が地域社会あるいは地域経済の維持・発展に果たしている役割は大きく、以下の点を特記することができる。

まず、第一に、地域に根ざす地場産業は産地外大企業の進出工場と異なり、労働力の地元採用比率が高く、地方においては、周辺農村地域からの労働力吸収を通じて兼業農家の生活水準の向上に大きな役割を果たしている。第二には、補完的関連製造業だけでなく、第一次産業並びに商業・サービス業等の第三次産業まで経済的

波及効果をもたらし得る。第三には、地場産業に蓄積された経営や生産面での技術、ノウハウが当該産業の維持発展に貢献するだけでなく、新規の地場産業を生み出す原動力となる。第四に、地場産業に投入される原材料、産出された付加価値等の地域内循環が比較的大きい。本社を東京など大都市にもつ大企業の進出工場が産出した付加価値の多くが本社に吸い上げられ、地元に戻元される割合が小さい場合と比べてみると、地場産業の地域産業の地域経済に果たす役割が大きいことが明らかとなるだろう。第五は、地場産業は地域社会に生業を与え、その生業を紐帯として緊密な人間関係を形成、持続している。第六は、地場産業で働く人々（経営者・幹部役員）は転勤族の大企業の幹部責任者と異なり、地域に深く根をおろし、地域にふさわしい実際的な経験を積み、議会、文化団体、慈善団体などの諸部面で地域社会に貢献していることが指摘できる。

このように地場産業が地域経済に対して果たす役割は非常に重要なものであり、燕・三条地区においては、その歴史的経緯の中で築かれてきた集積・分業体制が大きな財産になっている。本研究では、この地場産業の経験を活かし、かつ現在産地が受けている外的環境の変化に対応する新しい一つの方向として、国際協力への参加のあり方を探ってゆくことにする。

注) 有斐閣選書「中小企業政策を見なおす」第10章

2. 地場産業支援システム

2.1 現在の地場産業振興策

(1) 中小企業施策の概要

燕・三条地区における地場中小企業をとりまく環境は、昭和30年代の欧米からの金属洋食器輸入制限とその後の輸出自主規制、50年代のN I E S諸国の台頭による中低級品の競争激化、さらに最近の円高による輸出競争力の低下等、非常に厳しいものになっている。これらの環境に適応していくには、中小企業の自主努力が基本となることは明らかであるが、それと同時に国による各種の中小企業施策が講じられている。

現行の中小企業施策は幅広く多岐にわたり網羅的であるが、それらの具体的内容は次のようにまとめて考えることができるであろう。即ち、中小企業に対する「一般的な助成制度・施策」として、政府系中小企業専門の金融機関を通じた各種金融制度、信用保証制度、税制の優遇措置、経営管理指導及び技術指導、共同化・協業化などがあげられる。一方これに対し、業種別近代化対策、事業転換対策、公害対策など、国際・経済環境の変化に対応するための「対策別施策」が時々に応じて実施されているが、これらの施策は概ね目的別の計画作成と計画実施のための補助金・金融等の助成措置とから成り立っていると整理することができる。

日本の中小企業対策は、数多くの制度・助成制度がいろいろな形の組合せとして実行されている。過去の事業の中で最も成功したと言われている高度化事業について簡単に触れてみたい。高度化事業とは、中小企業による事業の共同化等による「規模の利益」の追求と事業転換の円滑化を図るもので、これを組合組織等を通じて実施し、これに対し、中小企業事業団と県が協力して指導及び低利融資を行うものである。高度化事業の背景には、適正規模の概念があり、工業団地等による共同化によって、中小企業の体質強化を図ることが目的である。この事業の内容は、組織化、診断及び金融の組合せになっており、いわゆるアメ（金融）とムチ（診断及び組織化）をセットにすることによって、効果的に経済合理性を達成することがで

きたと言われている。燕・三条地区においても幾つもの工業団地が作られており、この制度を活用して、現在の姿があると言えよう。

その他の対策例として、商工会議所を通じて実施されている「経営改善普及事業」と、昭和39年以降燕・三条地区の地場産業が度々対象に指定されていた「中小企業近代化促進法」に基づく各種対策と助成措置をAPPENDIXに紹介することにする。

(2) 燕・三条地区における地場産業振興策

国が実施する施策は、国家政策的立場から判断されており、中小企業が国民経済にしめる大きさからも極めて大きな意味をもっている。しかし施策の対象である中小企業そのものは、地場の資本・労働・資源等を利用し、1.5節で述べたように、地域経済との結び付きが密接なものになっている。この様な中小企業の地域性から、地域経済・中小企業の実態を十分把握している地方自治体が、国の中小企業政策の実施機関になっていると同時に、従来とも自治体としての多くの施策を中小企業に対して行ってきた。

地方自治体の中小企業施策は、むしろ国の中小企業政策の先進的役割を果たしてきており、国の施策よりも中小企業により密着し、国の政策の補完的役割も果たしてきていると指摘されているところである。

燕・三条両市及び新潟県については、日本の中でも代表的な産地でありかつ中央とのコンタクトも充分にあることから、この様な役割をこれまで積極的に果たしてきたものと考えられる。APPENDIXにおいて、燕市の施策体系、三条市の商工振興対策、及び県が行っている各種施策の中から「中小企業向け融資制度」を各々表にまとめて紹介することにする。

(3) 燕・三条地区における各機関の役割

燕・三条地区において、地場産業を側面から支援している各機関の役割は次の様なものである。

1) 燕・三条両市商工課

市の第一の役割は、国・県・事業団からの資金を受け、各種の助成事業を実施することである。燕・三条両市にとって市の財政も産業次第であることから、政経の結び付きが密接で、中央への要望も市と組合が合同で行っている。中央政府とのコミュニケーションも、地の利等を生かして頻繁に行われているようで、国の施策立案段階で意見交換も行われている。市が行う事業は、前節で述べた通りである。

2) 新潟県県央地域地場産業振興センター

第3セクター方式の団体によって運営されており、昭和61年・62年度に国からの補助を受けて建設された。多目的ホール、展示場、会議室等の施設の提供のほか、事業として以下の事業を行っている。

- ① 設備の高度化
- ② 地場技術の外部への紹介………県央産業フェアの開催
- ③ 人材養成………セミナーの開催
- ④ 技術開発支援
 - a) 技術指導事業
 - b) 転換技術開発事業
 - c) 共通基盤的技術開発事業
- ⑤ 実施講習
- ⑥ 情報関係
- ⑦ 新産業誘致開発

3) 新潟県工業技術センター三条試験場

新潟市にあるセンター（本場）は研究開発部門、各試験場は地元企業の指導と、役割分担されている。三条試験場の業務内容は、次の通りである。

- ① 技術指導
 - a) アドバイザー制度

b) 巡回技術指導

c) 設備近代化、活路開拓事業、新分野への指導（県の補助金）

② 依頼試験

③ 人材養成

④ 情報提供

4) 長岡技術科学大学

民間企業との共同研究を進めるため技術開発センターを設置し、産学一体のプロジェクトチームによって開発・研究を行っているが、民間側は大企業が中心である。また試験場で行っている外部アドバイザー制度には、大学の教員も5～6名登録されており、企業への技術指導を行っている。そのほか個人レベルでのアドバイスは数多く行われているようである。

5) 商工会議所・商工会

燕・三条両市の商工会議所は、業界の意見を取りまとめ、国・県等の政策立案に対し陳情活動を行っている。

個々の商工会議所については、燕市の場合、金属洋食器とハウスウェアの組合がまとまっているため、これら同業者組合の活動をサポートし、陳情活動を行うと同時に、業界の抱える問題の討議や、工業団地開発の支援を行っている。

一方三条市の場合、業種が多岐にわたるため、多数の協同組合のまとめ役的存在で、業界の方向づけ、海外・国内の販路開拓や市場調査を行うほか若手技術者の講習などにも取り組んでいる。

また、2.1節で紹介した政府による小規模企業者のための経営相談・指導を行うため、経営指導員を擁し、経営改善普及事業を実施している。

6) 同業者組合

燕市の場合、代表的な産業である金属洋食器とハウスウェアの2組合が以下のような積極的な活動を行っている。これに対し三条では、業種・品種が多岐に渡るため、各組合の規模も小さく、組合専従の職員が必ずしもいないことから、

主に組合員の親睦を図りながら、個別の問題・事業に対応して各々の活動を行っている状態である。

a) 日本金属洋食器工業組合

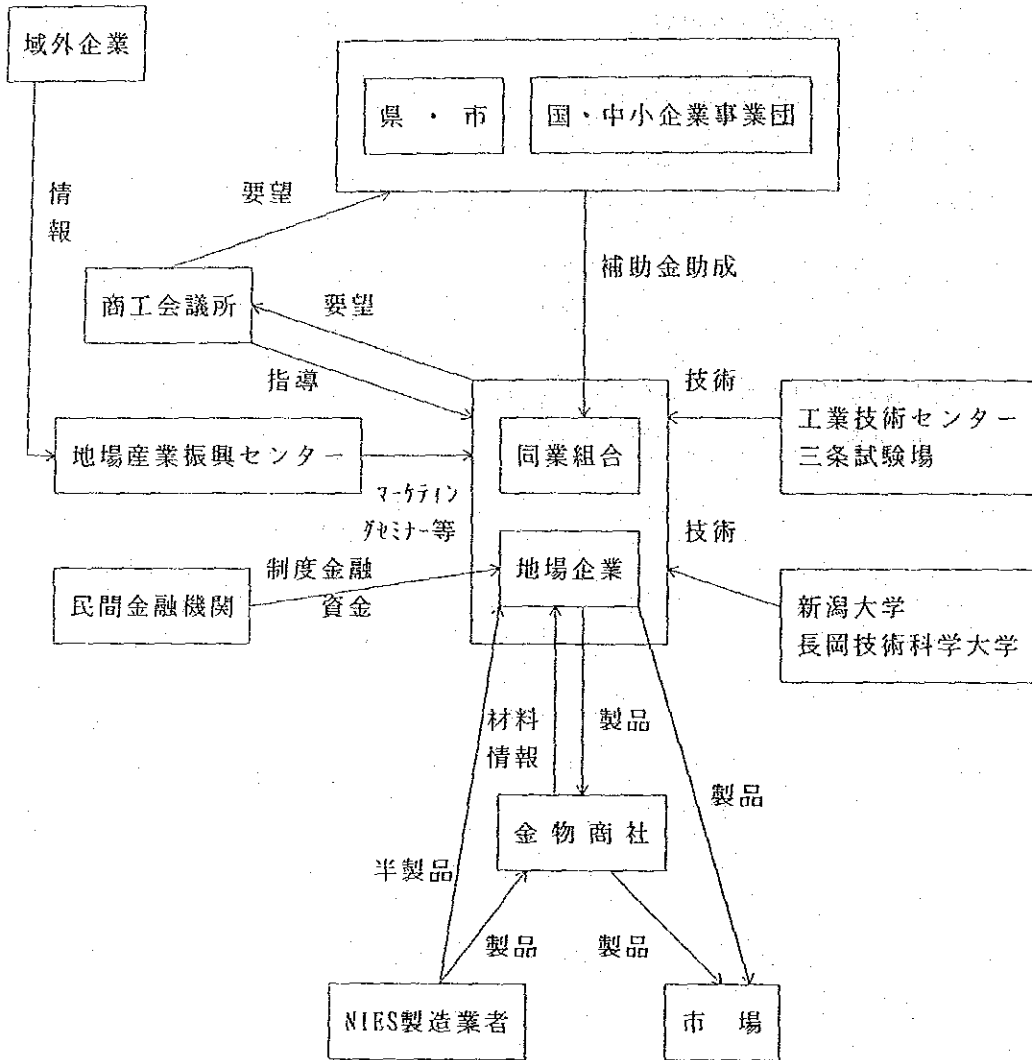
主な活動は、輸出向け数量の調整、デザイン登録認証、内外の調査、及び米国常設展示室の運営等である。その他、海外生産国（韓国・台湾）との情報交換を、昭和60年からこれまでに6回行っている。

b) 日本金属ハウスウェア工業組合

事業転換対策、技術高度化対策、官公需の受注等組合能動経済事業、デザイン開発と保全等の各種事業を行っている。

以上の諸機関と地場企業との関係を図に表したのが図2.1である。

図 2. 1 地場産業支援システム



2.2 環境変化による地場産業の変遷と支援システムの役割

燕・三条地区の地場産業は、1.2節及び1.3節で述べたように、時代の変化と共に様々な変容を遂げてきた。ここではそれらの変化の要因となった事柄に注目し、地場産業の発展を支えてきた諸機関及び制度がどの様なものであったか振り返ってみたい。

燕市においては、今から約370年前の元和年間(1615-1623)に、時の代官の推奨により和釘の生産が始められたのが、この地での金属加工地場産業の発端であるが、その後、江戸年間のうちに既に需要の動向に応じた製品の多様化が進められ、ヤスリ、キセル、銅器の製造、彫金等が行われるようになっていく。

三条地区においても和釘の製造が行われる中、鍛冶職人が発生し、包丁、はさみ類の製造が始まり、また鎌・鍬等の農具刃物も作られるようになった。そして後には鉋、のみ等の工匠具へと発展していった。明治以降は、人々の生様式も変わり、燕・三条地区の製品の種類も大きく変化していった。

この様な両地区における製品の多様化、変遷の背景には、広範囲に取引先をもっていた、三条商人の果たした役割が大きい。彼らは需要者側の要求を敏感に取り入れ、製品の多様化に努め、金物産地としては後発である燕・三条の製品を各地に広める積極的プロモーターの役割を果たしたのである。

その後大正年間に入ってから、大阪・東京の間屋から洋食器の試作注文が燕によせられ、これに成功したことから、洋食器の製造が始まった。第一次大戦中には諸外国にも輸出され、数量的にも急増することになった。燕地区がこの様な外的環境の変化に対応し、全く新しい製品を作ること成功した大きな理由として、それまでにこの地区には種々の金工技術の蓄積があったことが指摘できる。

一方三条の金型製造は、現在の技術センター三条試験場の前身である県金工試験場の技師が、昭和10年頃試作したのが始めである。昭和13年には洋食器の金型が、昭和17年頃には作業工具の型打鍛造が行われている。新潟県の工業技術センターは、染織試験場(現見附市)が大正3年に、木材利用研究所(現加茂市)が大

正15年に、三条市の金工試験場が昭和5年と、大正から昭和初期にかけて次々と設立されており、燕・三条地区における金属加工業の要ともいえる金型技術の発展に、また各種製品の転換、その後の技術開発に対しても大きな役割を果たしてきたことが推察される。

第二次世界大戦後は、輸出の攻勢、高度成長へと時代が進んでゆくが、昭和30年代前半には早くも欧米諸国からの金属洋食器輸入制限に直面し、それに対応するため金属洋食器組合が設立され、欧米諸国との直接交渉を行うと共に、自主規制のまとめ役となった。更に韓国・台湾等の追い上げによる競争が激化し、輸出依存度の高い金属洋食器業界にとっては厳しい環境変化を迎えることになる。昭和33年の洋食器輸入制限を機に産地では新分野開発に真剣に取り組み、銅器等の技術を引継いでハウスウェアの製造が盛んになり、金属洋食器からの転換に成功した。

金属ハウスウェアの組合としては、昭和39年に「日本輸出キッチンツール工業組合」が設立され、設立と同時に「中小企業近代化促進法指定業種」（一近促）の指定を受け、続いて昭和44年からは「構造改善事業」（二近促）、昭和49年から53年までは「知識集約化事業」（三近促）を実施し、政府から金融・税制等の各種助成措置を受けている。さらに昭和51年からは「事業転換業種」の指定を受け、現在に至っている。金属ハウスウェア工業組合は、このような政府からの中小企業対策の窓口としての役割の他に、昭和40年から45年までは輸出出荷の調整を行っており、業界のまとめ役として大きな役割を果たしている。

また最近では、工業技術センターが行っている企業への技術アドバイザー制度を通じて、新潟大学、長岡技術科学大学など大学からの技術情報も活用されるようになってきている。また、大学との共同技術開発も行われている。

今回の調査では第3章で詳しく述べる様に、地場企業28社にインタビュー調査を行った。その解答の中から、資金面・技術面・情報面での支援ネットワークの使用状況をまとめたのが次の表である。

表 2. 4 支援ネットワーク使用状況（28社中）

資金支援	円高対策資金 近代化設備資金 海外進出融資 その他制度金融	1社 1社 1社 8社
技術支援	工業技術センター 長岡技術科学大学 外部研修 同業者組合 その他	4社 2社 1社 1社 4社
情報収集	地場産業振興センター 商工会議所 ジェトロ 商社、問屋 その他	2社 2社 2社 2社 4社

地場企業にとってみれば、数々の困難を乗り越えてきたのは、専ら企業努力によるものとも考えるのも頷けるところであり、ここでの結果は現実より控え目になっていることも考えられる。この結果からわかることは、技術面でも情報面でも、利用されている機関が一ヶ所に集中するのではなく、色々な選択の可能性があるという点と、資金面のみならず、技術、情報面でも企業側の利用がかなり行われていることである。

以上の様に、時代の時々において、また業種によって変遷の要因となったものは、商社であったり、技術センターであったり、また組合を通じた政府の助成措置であったりした。ここで重要なことは、この燕・三条地区にある社会的分業、技術の集積とそれをとりまく各種の支援システムが、比較的早い時期から整えられ、変化を要する時に有効に機能してきたことにあると考えられる。中小企業の集合体である地場産業が度重なる外的変化に対応し、製品の多様化、事業の転換を成し遂げることができた背景には、官民の連携ときめ細かな制度、メニューが揃っていたことも指摘することができる。

3 地場企業の国際化の実態

3.1 企業インタビューの実施方法

NIESの台頭と円高による逆風の中で燕・三条の地場企業の国際化の実態と将来の国際化の可能性を調査するため、同地区内の中小零細地場企業28社にインタビューを実施した。調査は、(1)地場産業の主要業種は全て含むこと、(2)各業種の指導的立場にある企業、(3)国際化に実績があるか又は可能性の強そうな企業という条件付きで地元の燕及び三条地域別産業誘致開発機構に企業選定を依頼し、本調査チームのメンバーが直接企業代表者にインタビューする方法がとられた。すなわち、より国際化志向の強い企業を選定した訳であり、本インタビュー結果の統計的数字が燕・三条地区の平均的企業像を示してはいない。なお、ここでの「国際化」とは海外からの研修生受入・技術者派遣、製品・半製品輸入、直接投資を指す。Appendixにインタビューを行った企業一覧を示す。

3.2 企業インタビューの集計結果

表3.1に企業インタビューの集計結果をまとめて示す。以下にこの分析を試みる。

(1) 地場企業がかかえている現在の問題点

人材不足が地場企業の経営上の最大の問題点であり、複数回答による有効回答数35のうち、9社が技術者不足、16社が熟練工不足をトップに上げている。比較的大規模な企業及び新分野開拓を試みている企業が特に技術者不足が深刻であり、技術力主体の企業の経営上の大きな問題点となっている。また、熟練工不足を上げている企業は比較的小規模なものに多く、労働条件等により熟練工の雇用が困難となっていると思われる。(表3.2参照)

これらの人材問題は地場産業を取りまく以下の要因によるものと思われる。

- 国内の好景気による巾広い労働力の不足
- 大学卒技術者の都会志向とハード面の技術職離れ

- 工業高校卒技能工の工場離れ

- 後継者不足。つまり子供は別の職業を選択し親もそれを希望する場合が多い。
特に研磨師に多い。

- て熟練工の高齢化によるその自然減

以上より今後地場産業を支える下請労働者の不足、さらに新技術導入・開発による高級品化・新事業展開の担い手となる技術者の不足がより深刻な問題となる可能性が強い。

(2) 地場産業の今後の経営戦略

経営戦略は以下の様に技術力強化と海外展開に大きく2分される。

A : 技術力強化

	回 答 数
- 高級品化	2
- 新分野開拓	8
- 生産性向上	3
- R & D	8

B : 海外展開

- 海外貿易	2
- 海外委託生産	2
- 海外直接投資	3

これらのインタビュー結果はN I E S諸国の台頭と円高による輸出競争力低下の対応として、(1)高級品化・新分野開拓によるN I E S製品との直接的競合の回避、(2)自動化による生産性の向上、すなわち生産コストの低減 (3)それらを支えるためのR & D強化が地場企業の技術面における経営戦略の方向であることを示している。また、自動化が困難な工程に関する生産コストの低減は海外での安価な労働力に頼

らざるをえなく、(1)海外貿易 (2)海外委託生産 (3)海外直接投資と海外展開が不可欠との認識に立っている様である。地場企業の現在の技術が金型製造など一部の技術を除くと比較的途上国での製造も容易でありかつ労働集約的であることが、海外展開を経営戦略の中心の1つに上げている大きな要因と思われる。

次に経営戦略と人材問題であるが、表3.3にそれらの関係を示す様に、新分野開拓・R&D強化・海外直接投資など特に高度な技術・経営能力を要求される経営戦略を持つ企業は技術者不足の問題が大きい。また熟練工の不足は新分野開拓・R&D強化の様に新規技術に十分対応しなければならない経営戦略を持つ企業において深刻である。

表3.1 企業インタビュー結果一覧

企業No.	主製品	従業員数	パート	現問題点	経営戦略	海外関係係	
						(実績)	(将来)
1	洋食器	30	7	1, 2	2		1, 3
2	"	170	10	4	2	4	3
3	"	192	0	1, 2	1	4	4
4	"	130	2~3	1, 2	8	2	2
5	"	92	0	2	5, 6		3
6	ハクスケイ	60	0	2, 3	2	4	4
7	"	180	4	4	9	2	2
8	"	44	1	2, 3		4	
9	"	160	4	1	5, 7	4	4
10	包丁	12	3	3	7	2, 4	2, 4
11	"	17	0	4	1		1
12	はさみ	15	0	2		4	2
13	"	11	0	2	4	1, 4	2
14	"	21	0	2	2	4	1
15	作業工具	58	2	3	2, 3	4	
16	"	250	0			4	3
17	"	165	10	2, 4	3, 4	4	
18	"	30	0	1, 2	2	4	1, 3
19	"						
20	自動車部品	32	0	2	3, 4		
21	"	160	10	3	2		
22	"	54	0	1, 2	4, 2	2	1
23	金型	430	0	1	4	1, 3	1, 3
24	"	20	0	2	4		2
25	ゴルフ用品	2	1	2, 3			
26	"	250	10	1	6	2	3
27	"	18	0	2	4		
28	ギフト用品	370	10	1	4, 6	4	1, 3, 4

現問題点

- 1 人材不足(技術者)
- 2 人材不足(熟練工)
- 3 生産コスト低減
- 4 需要と供給力のミスマッチ

海外関係(実績・将来)

- 1 研修生受け入れ
- 2 技術指導協力
- 3 直接投資
- 4 製品半製品輸入

経営戦略

- | | |
|------------|-----------|
| 1 高級品化 | 8 自社販売力強化 |
| 2 新分野開拓 | 9 その他 |
| 3 生産性向上のため | |
| 4 R&D | |
| 5 海外貿易 | |
| 6 海外直接生産 | |
| 7 海外委託生産 | |

表3. 2 現在の企業経営上の問題点と従業員規模の関係

(数字は回答企業数を示す)

現問題点	従業員数				
	~20	21 ~50	51 ~100	101 ~200	201~
人材(技術者)不足		2	1	3	3
人材(熟練工)不足	5	5	3	3	
生産コスト低減	2	1	2	1	
需要と生産力の ミスマッチ	1		1	2	

表3. 3 人材問題と経営戦略の関係

(数字は回答企業数を示す)

現問題点	経営戦略								
	1 高級品化	2 新分野 開拓	3 生産性 向上	4 R & D 強化	5 海外 貿易	6 海外 直接 投資	7 海外 委託 生産	8 自社 販売力 強化	9 その他
人材(技術者)	1	3		3	1	2	1	1	
人材(熟練工) 不足	1	5	2	6	1	1		1	

(3) 地場産業と国際化

地場産業の国際化の実態を知るため、過去及び現在の実績と今後の計画・方針について、(1)製品・半製品輸入 (2)研修生の受入れ (3)技術指導協力 (4)直接投資を国際化のステップとし、各々に関しインタビューした。表3.4、3.5の集計結果を基に、以下に興味深い結果を記す。なお、既述のごとく、インタビュー企業の選定を国際化のより盛んな企業より行ったので、この数字が地場企業の平均像を示すこととはなりえない。

- 約半数の企業が製品・半製品輸入の実績があり、技術指導協力も5社に実績がある。
- さらに研修生の受入実績が2社、直接投資の実績は米国へ1社であった。
- 中国からの研修生を受入計画が現在進行中であり、またマレーシア・タイ・中国・ソビエトへの直接投資計画を検討中の企業もあり、予想以上に国際化が進んでいる。
- 今後の研修受入れには積極的であり、常時受入れ歓迎という企業も少なからずあった。これは研修生受入れの経験を基に人的交流を深め、将来の海外ビジネスチャンスのきっかけにしたいという長期的視野に立った方針である。同時に現在の労働力不足緩和の一助になるとの期待もあるようである。
- 約30%の企業が直接投資を考えており、NIESの台頭と円高への対応策として中小地場企業も海外進出の圧力を強く受けていることを示している。しかし一方で海外の経験・ノウハウもなく情報も限られており、政府関連の国際協力機関の海外進出企業への援助制度も知られておらず、地方の情報不足が地場企業の海外進出をにぶらせてる。
- 業種別比較では、ほとんどの業種においてが研修生受入れに積極的であり、多くの業種において技術指導協力を積極的であることも考え合わせると、ブーメラン現象を警戒して技術移転を拒むよりは産業のグローバル化を積極的に受けとめ、人・物・技術の交流を通し海外に活路を見いだす戦略

が主流になっていると考えられる。

—直接投資を戦略と考えている業種は洋食器・作業工具・金型・ゴルフ・ギフト商品であり海外市場の期待できる業種が中心となっている。

表3. 4 地場企業の国際化の実態と将来のシステム

(数字は回答企業数を示す)

形態	実績	将来
製品・半製品輸入	14	5
研修生受入れ	2	7
技術指導協力	5	6
直接投資	1	8

表3. 5 業種別にみた地場企業の将来の国際化の可能性

(数字は回答企業数を示す)

将来の国際化業種	製品・半製品輸入	研修生受け入れ	技術指導協力	直接投資
洋食器	1	1	1	3
ハウスイエア	2		1	
包丁	1	1	1	
はさみ		1	2	
作業工具		1		2
自動車部品		1		
金型		1	1	1
ゴルフ				1
ギフト商品	1	1		1

3.3 企業が抱える最近のトピック

企業及び関連機関へのインタビューを通し、様々な興味ある事実・動向が明らかになったので以下にまとめて記す。

(1) 研磨師の不足

研磨仕上げ業は機械金属加工に不可欠な最終工程である。当地区においてもピラミッド構造の産業の底辺をなすものであり、金属洋食器の様な単純な形状のものを除いて、一般的に自動化が困難な労働集約工程である。しかしながら、劣悪な労働条件の低賃金労働であり、現在は後継者が育たなくなっており、高齢化が進行すると同時に、研磨師の総数も減少している。例えば昭和46年に1700軒あった研磨事業所が現在1000軒以下であり、洋食器・ハウスウェアの研磨師は毎年各々1.5人・2.5人程度減少しており、研磨工程が今後の地場産業のボトルネックになることが考えられる。そのため、一部の企業では半製品輸出による研磨工程の海外移転を計画中であったが、研磨業保護のための政府の金属洋食器半製品輸出禁止令によりその計画は実現不可能となった。

この様に行政制度上、地場企業の海外進出にブレーキがかけられることがあり、地場産業存続のためにも見直しが必要と思われる。

以上の様に、研磨工程が最も海外移転を望まれる業種であるが、研磨事業所は一般に1～3人程度の零細企業であり、個別での海外進出・技術指導協力は困難であり、研磨師協同組合などによる共同進出が適切と思われる。

(2) N I E S 諸国との協力

韓国・台湾への技術移転は個人又は企業ベースで行われた様である。燕・三条地区の地場企業は、当時、技術を教えることには一般に抵抗がなかった様で、個人的つながりで工場での研修を受けさせたり、輸出機械の使い方を実施に工場内で教えたりすることにより、個人ベースで技術移転が行われた様である。当地区で技術を学んだ韓国・台湾の技術者が自国で日本製品のコピーを始めたのが、この分野におけるN I E S 台頭の始まりであった。

一時は、あまりに急激なNIEESの輸出市場での急伸により、燕・三条地区の企業家も彼らに閉鎖的になったこともあった。しかし、現在は技術的にも同レベルの競合相手として、日韓台の組合ベースで技術交換会を開いたり、企業ベースでは、得意な部品を交換し合って、新製品を開発するなど、様々な形での協力が試みられている。

(3) 国際分業

一部の先進的な企業ではすでに国際分業が行われている。現在の産業のグローバル化の傾向が地場産地にまで及んで来ている訳である。例えば、デザインが重要な要素である金属洋食器・金属ハウスウエアなどは、近年の高級品志向と相俟って東京・欧米でデザイン、燕・三条で生産技術、途上国で製造という図式を取っている企業もある。今後も、このような形態が進むと思われる。

途上国への製造工程移転は開発輸入又は直接投資が考えられるが、いずれにせよ後工程からの段階的な移転が容易であろう。例えば、研磨工程から移転し、順次機械加工、鍛造、金型製造と前工程を移転していく方法である。つまり労働集約的でさほど高度な技術を要しない工程から始め、最後に最も技術力が必要な金型製造へと移していくのである。特に、前述の様に研磨師不足が進行中の現在、この方法が最も現実的であり、かつ容易である。

(4) 販売力強化

従来、地場の製造企業はその販売を国内は地元金物卸、海外は商社に頼っていた。しかし、近年、以下の諸理由により独自の販売網の強化を進める傾向にある。

- 多様化する市場動向に機敏に対応し新製品を生産するには、独自の販売網を持ち、それを通した市場のフィードバックが不可欠である。
- 国際分業が進むなか、ビジネスはより複雑多様になり、金物卸・商社の介在は正確な情報伝達を困難にしている。
- 市場への直接のアクセスにより価格設定が有利になる。直販により中間のマージンの搾取がなくなる。

－近年の通信技術の発達により、情報交換が容易になった。

しかしながら、海外との取引はリスクが大きく、製品・半製品輸入における不良率が極端に高いという苦い経験を持つ地場企業も多い様であり、徹底した納期・品質管理における海外経験が不可欠である。

4. 地場産業の国際化と途上国の産業育成

今まで述べてきた企業インタビューと支援ネットワーク関連機関へのヒアリングをもとに、現在の燕・三条地区の地場産業を取り巻く環境と地場企業の国際化の可能性を分析する。(図4.1参照)

4.1 地場産業の問題

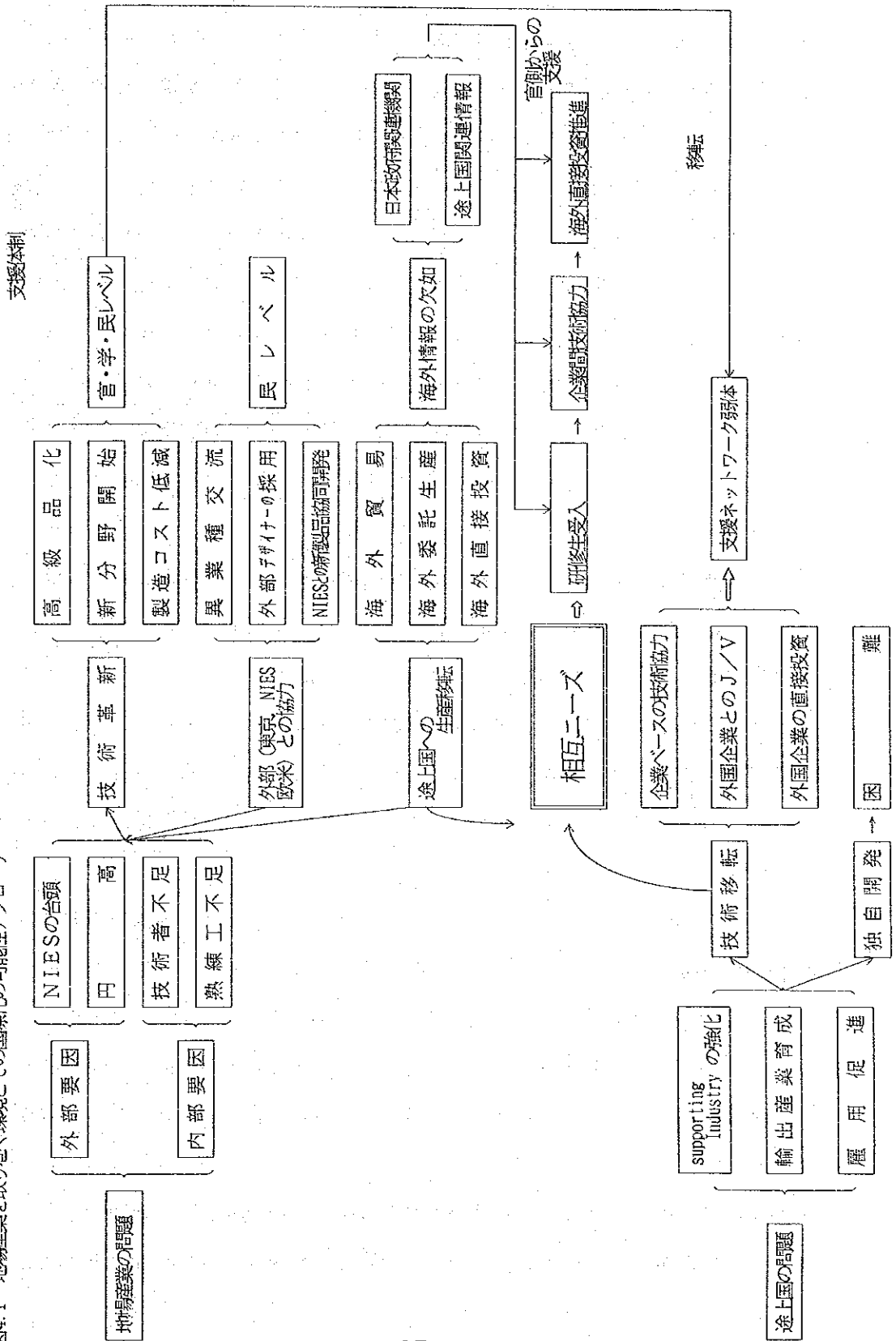
現在、地場産業がかかえている問題のうち、外部要因により発生したものは(1)N I E S諸国の台頭による輸出・国内市場での競争激化と(2)それを加速した円高基調である。また、内部要因により発生したものは円高景気を背景とした労働力不足であり、特に地方の地場産業にとっては(1)技術者の不足と(2)特に研磨師に代表される熟練工不足である。

これらの諸問題に対応するため、地場企業が取り得る方法は(1)高級品化・新分野開拓・製造コスト低減のための技術革新、(2)異業種交流・外部デザイナーの採用・N I E S諸国との新製品協同開発などの国内のみならずN I E S・欧米など地場産地外との協力、(3)海外貿易・海外委託生産・海外直接投資など直接的または間接的な途上国への生産移転が考えられる。

第一番目の技術革新によるアプローチは高級品化・新分野開拓によりN I E Sの台頭をかわすことができ、自動化による製造コストの低減は円高によるコスト面の輸出競争力低下への対応さらに熟練工不足の解消につながり大変有効な方法である。現在多くの地場企業が試みており、官・学・民共同による企業へのサポートも十分と思われる。

第二番目の地場地域外との協力によるアプローチは、異業種交流により技術者の不足を補うことができると同時に、新分野開拓によりN I E Sの台頭に対応できる。外部デザイナーの採用は高級品化によるN I E Sの台頭に対応でき、より付加価値の高い製品が生まれる。また、N I E S諸国との新製品協同開発は、お互いの強い分野を交換することにより、より質・価格とも競争力の強い製品の開発が可能となる。これらのアプローチは現在新潟県県央地域地場産業振興センターの主導により、

図4.1 地場産業を取り巻く環境とその国際化の可能性アプローチ



企業ベースでも開始されたところである。

最後の途上国への生産移転は円高による価格競争力低下と熟練工不足に対応したものであり、ごく限られた一部の地場企業により試みられている。しかし地場企業は一般に零細であり、海外ビジネスを実行するための人材も情報もなく、未経験の海外進出には多くの困難とリスクが伴うため、大半の企業はニーズはあるが実施には至っていないのが現状である。また、このアプローチに対しては、他の2つのアプローチと異なり、官・学・民からの地元支援ネットワークは皆無であり、かつ、中央政府の国際協力関連機関の活動・援助制度などは全く知られていないのが現状である。

4.2 途上国の問題

現在、日本の機械金属加工産業が途上国への国際ビジネス展開を考える場合、最も有望な国はタイ・マレーシア次いでフィリピン・インドネシアであろう。NIE Sはもはや同レベルの技術を有する競争相手であり、南アジア・アフリカ諸国は機械金属加工産業にとって周辺技術・産業が未発達であり、市場性もないことから、時期早尚である。よって、ここでは周辺技術・産業も発達段階にあり、将来の市場性の点からも有望であるタイ・マレーシアを念頭において、燕・三条地区の地場産業の国際化について議論する。

タイ・マレーシアは近年の外国投資促進政策により、日本・台湾始め多くの海外からの直接投資をテコに工業化が急速に進展している。しかし、今までの輸出促進政策は主に組立産業に代表される下流部分の工業が主流であり、現地で生まれる付加価値は小さく、産業基盤の脆弱性は否めない重大な事実である。したがって、両国は現在、第二次輸入代替政策のもと基幹産業及びサポーター産業の育成に力を注いでいる。また、一方では今までのインフラストラクチャー整備等に費やした外貨返済のため、さらに輸出産業を育てる政策は不可欠であり、雇用促進のための労働集約的産業も育成したいものの一つである。機械金属加工産業は典型的なサポ

ーディング産業であり、産業基盤の強化を図る途上国にとっては最も望ましい産業である。また比較的小資本で輸出製品の生産が可能であり、労働集約産業でもある。

この様に、プレス・鍛造・熱処理・研磨・溶接・金型などの機械金属加工産業は現在最も途上国に必要な技術を含んでいるが、技術の急速に進歩した現在、これらの産業の独自開発は困難である。よって、日本・N I E S 諸国など技術のある国からの技術移転が必要である。ここで、重要なことは、基礎技術の修得は公的な訓練センターでも可能であるが、市場で売れる商品を作るにはデザイン・新技術・新素材等のソフト面を含んだ応用技術の修得が絶対条件であり、この技術移転は企業ベースで初めて可能となる。この形態としては、(1)パテント供与・技術指導・開発輸入などの企業ベースの技術協力、(2)外国企業とのジョイントベンチャー、(3)外国企業単独による直接投資が考えられる。

前述の様に、日本においてもこれらサポーティング産業としての機械金属加工産業は中小零細企業であり、その育成には強力な支援ネットワークが必要であった。しかし、途上国には一般にこの様な官・産・学が一体となって実際に活動している産業支援ネットワークは存在せず、仮に外国企業が上記の様な形態で技術移転を試みても、多くの困難が発生するものと思われる。したがって、日本の経験を生かしたこの様な産業支援ネットワークの構築がまず必要であると考えられる。

4.3 地場産地と途上国の相互ニーズ

前段で企業ベースの技術協力において初めて真の技術移転が可能であると述べたが、これは技術移転により相互に利益が発生して初めて成立する。

本調査の対象地区として選んだ燕・三条地区は前述の様に内外の諸々の問題により途上国への生産移転のニーズは高い。また、途上国側も、産業基盤強化・輸出産業育成・雇用促進のため技術移転は必要である。ここに両者のニーズが確認された訳であり、技術移転の可能性が存在する。従来、途上国への技術移転は援助する側の政府レベルから援助される側の民間レベルへの一方通行の感があった。真の技術

移転は両者に民間レベルのニーズがあることが不可欠であり、政府はそのニーズを援助する以上の役割は担えないのである。すなわち、現在の日本の地場産業と途上国の間には技術移転が起こりうる状況がある。

しかし、現在この様な活動があまり行われていないのは、地場企業に人材と海外情報がなく、海外進出を支援するネットワークもなかったからである。一方、途上国においては、零細な機械金属加工業を育成する支援ネットワークがなく、それが現地の地場企業育成のボトルネックになっていたと同時に、日本等海外からの企業進出を困難にしていた原因の一つであった。

5. まとめ

新潟県燕・三条地区の地場産業育成に関する経験と当地企業が有する中堅技術を途上国へ移転する方法を探り、それにより日本の地方の経験を途上国への国際協力に生かす可能性を探ることが本研究の目的である。

今回実施した燕・三条地区地場産業に関する調査で以下の2点が明らかになった。

- 地場産業を支える官・民・学の支援ネットワークの重要性
- 円高・NIE Sの台頭・労働者不足等による地場産業の国際化の必要性と関連情報の欠如

一方、途上国の最も必要としている技術は地場企業が有する労働集約的中堅技術であり、特に機械金属加工技術は産業の基礎をなすものであり、育成が最も望まれている業種の一つである。

この様に地場企業には海外への生産移転のニーズ、途上国には技術移転のニーズがあるにもかかわらず、両者にその様な経験がないことに加え、それらを連結し促進するシステムが弱く、実施を困難にしているのが現状である。

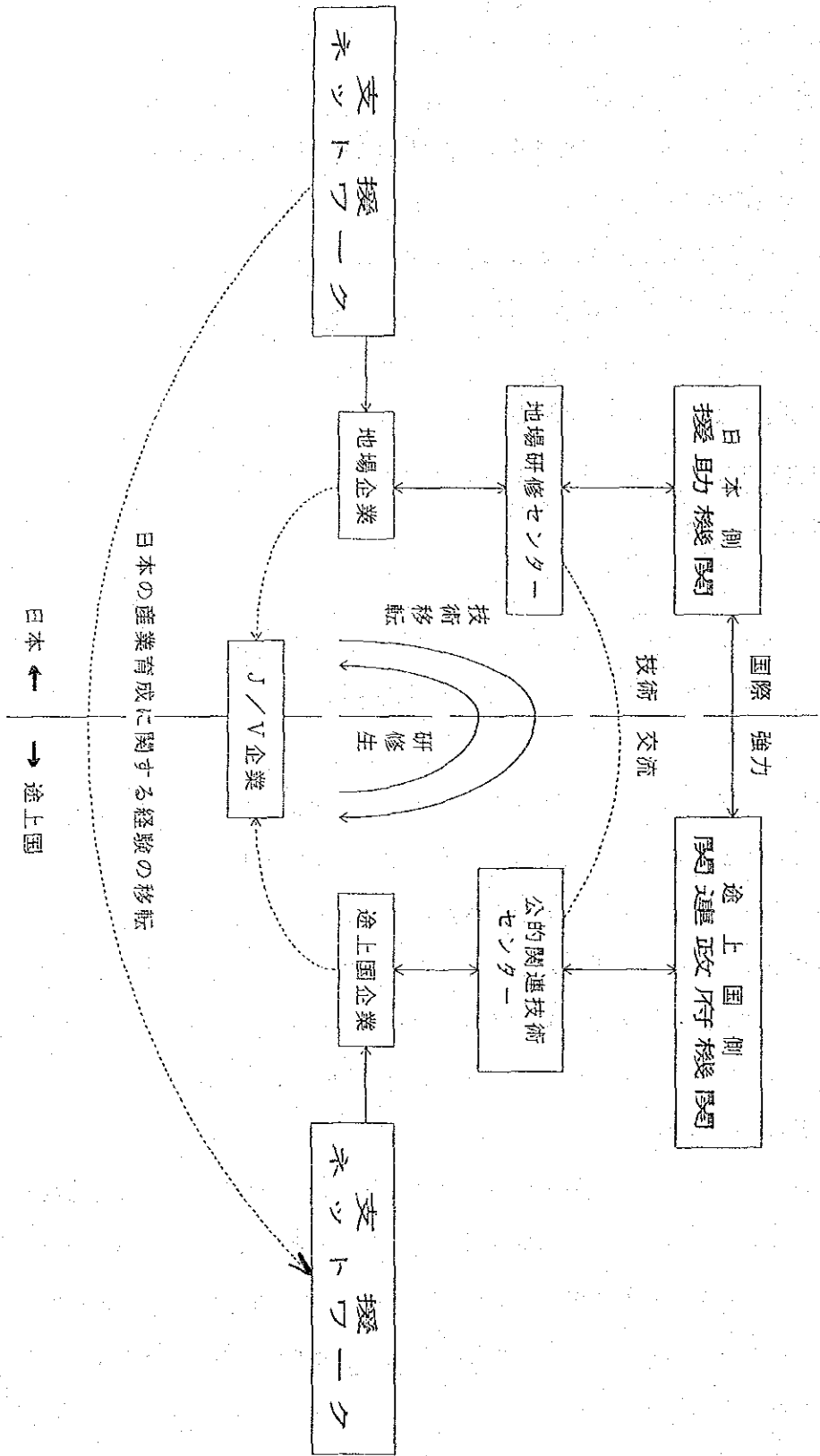
技術移転は移転する側と移転される側の長期的な人の交流により初めて成功する。従って、この様な人の交流が活発に行われるシステムの構築が不可欠である。

図5. 1に人の交流により地場企業から途上国への技術移転が可能となるシステム図を概念的に示す。

このシステムにおいて、地場産地に欠けているものは途上国の官又は民間セクターから受け入れた技術・技能者を研修するセンターである。このセンターにより実施される研修は真の技術移転を達成するための応用技術の習得に目的があり、地場企業の協力なくして不可能である。従って、地方に研修センターがあることが重要である。

また、途上国に欠けているものは、公的関連技術センターを中心とした支援ネ

図 5. 1 官民強力による技術移転とそれを支えるシステム



ネットワークである。技術センターは各国に存在するが、彼らの活動は一般に基礎技術の習得を目的とした研修コースの提供にとどまっており、企業にとって必要としている応用技術への対応はなされていないのが実状である。また、千差万別である応用技術の研修は企業の協力なくして不可能である。しかし、一般にこのような技術を有する地元企業は限られており、日本など外国企業からの技術移転が効率的であろう。すなわち、技術センターは地元企業と先進国企業の仲介役となる機能を有するべきである。

このような人的交流を通し、日本の地場企業と途上国の企業によるJ/Vの様な民間ベースのビジネス交流が活発となると思われる。しかし、日本でもそうであったように、支援ネットワークなくして中小零細企業が育つことは困難であり、日本の様な官・民・学が一体となった強力な支援ネットワークの確立が不可欠である。ここに日本の地場企業を育てた支援ネットワークの経験の移転のニーズが生まれる。

以上の様なシステムの構築を通し、日本の地場企業の有する中堅技術の移転が円滑に行われ、同時に日本の地方の経験が国際協力に役立てられることが可能であろう。

具体的な Action Programを以下に記す。

- 地場産業の国際化の第1段階として、途上国からの機械・金属加工技術関連研修生受入制度／センターの確立（多くの企業は研修生受入に好意的であり国際化の第一歩と考えている。研修による技術移転・さらに研修生を足がかりとした海外事業展開を期待している。）
- 途上国の公的関連機関（例えばタイ王国金属加工センター：MIDI）と上記研修生受入制度のドッキングによる官民両面からの研修プログラムによる真の技術移転の促進（官は基礎技術、民は応用技術と経営ノウハウ）
- 受け皿としての途上国における支援ネットワークの育成に対する援助。例えば工業技術試験所、訓練センター、組合、産学共同システム等の強化・機能拡充が考えられる。

なお、本調査は日本における代表的な地場産地である新潟県燕・三条両市における産業発展過程と国際化の現状を明らかにしたものである。これら日本の地場産業発展における貴重な経験を途上国の工業開発に役立てるためには、今後の調査課題として、現在ほぼ日本と同じレベルの技術水準の達成に成功した台湾・韓国を対象に、日本からの技術移転の過程及び施策・支援システムを調査し、更に発展途上国（ASEANから1カ国）における現状を踏まえ、日本からの技術移転を補完し推進するために、政府が成しうる効果的な技術協力のあり方を研究する必要があると思われる。

注) M I D I : タイの機械金属加工産業の育成を目的とし、J I C Aの協力によりバンコクに設立された技術センター。技術研修・試作・品質検査などの活動を通し、民間企業の技術レベルの向上を目指しており、日本の工業試験所と類似の活動を行っている。

APPENDIX

- A 国及び地方自治体による中小企業振興施策
- B インタビュー企業一覧
- C 訪問先リスト
- D アンケート調査票
- E 参考文献リスト

APPENDIX A 国及び地方自治体による中小企業振興施策

(1) 経営改善普及事業

「経営改善普及事業」は、小規模企業対策の一環として実施されている小規模企業者の事業に関する相談・指導を行う事業で、小規模事業者であれば商工会あるいは商工会議所の会員であるかどうかを問わず、無料で利用することができる。相談指導の内容は、昭和63年度全国平均で、金融が26.8%、経営20.3%、税務16.6%、労働10.9%、以下経理、取引と続いている。実施の体制は図A. 1に示す通りである。

(2) 中小企業近代化促進法に基づく諸対策

また、昭和38年に制定された「中小企業近代化促進法」に基づいて、業種別対策として指定業種の近代化対策、昭和44年に創設された特定業種の構造改善対策、さらに昭和50年に創設された関連業種ぐるみの構造改善対策、及び新分野進出対策が講じられている。

これらの対策と助成措置は図A. 2に示されるが、特に構造改善については、適正な生産または経営の規模・方式への移行を目指し、共同化、協業化、業務提携、合併などによる集約化をその内容としている。これらの事業を円滑に実施するためには、業界内の協力と実施主体の人材・組織、予算面での体制が整っていることが必要であった。

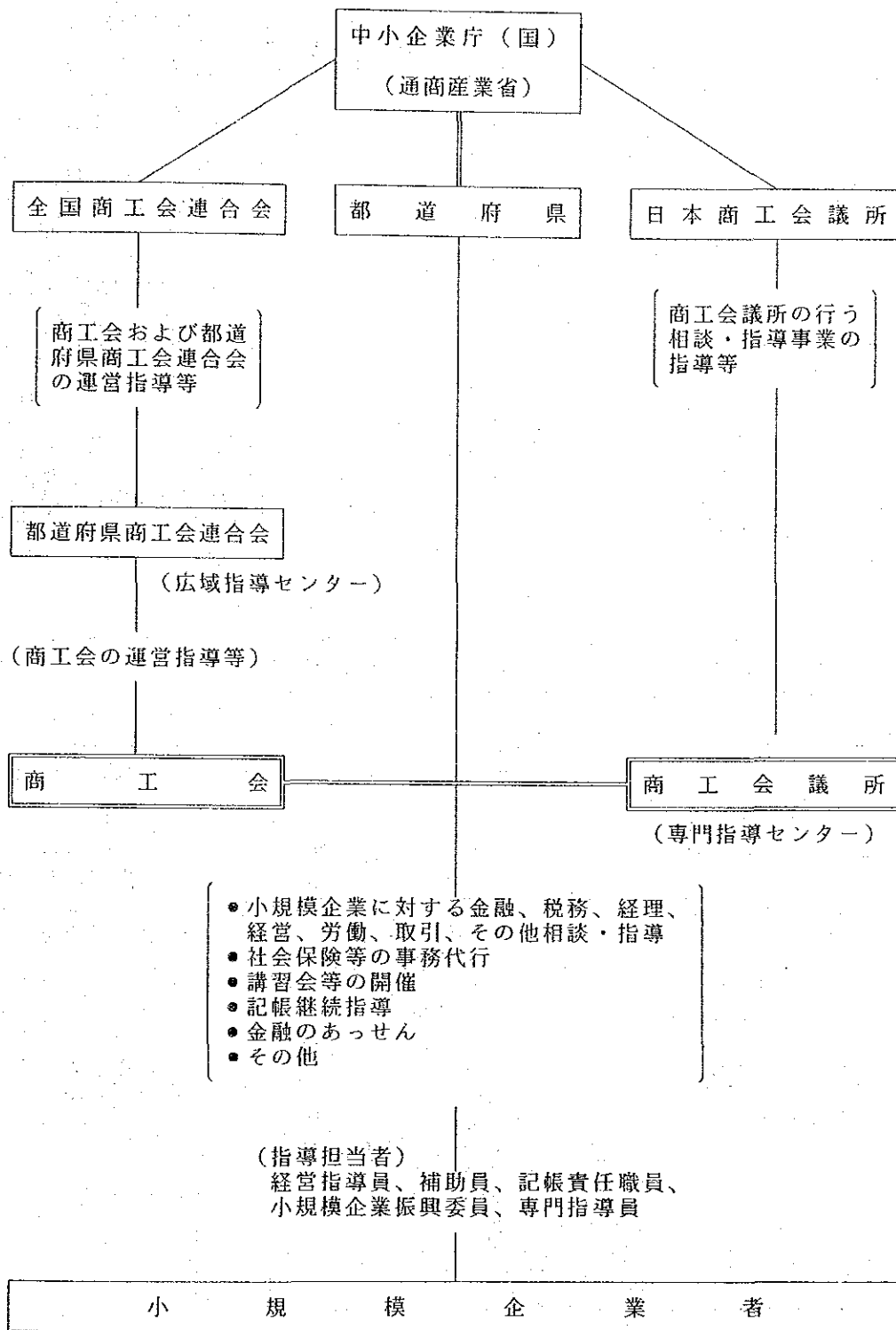
(3) 特定地域中小企業対策

また、燕・三条地区が現在対象地域と指定されている「特定地域中小企業対策」^{注)}の内容は、次の通りである。

1) 特定地域中小企業対策の推進

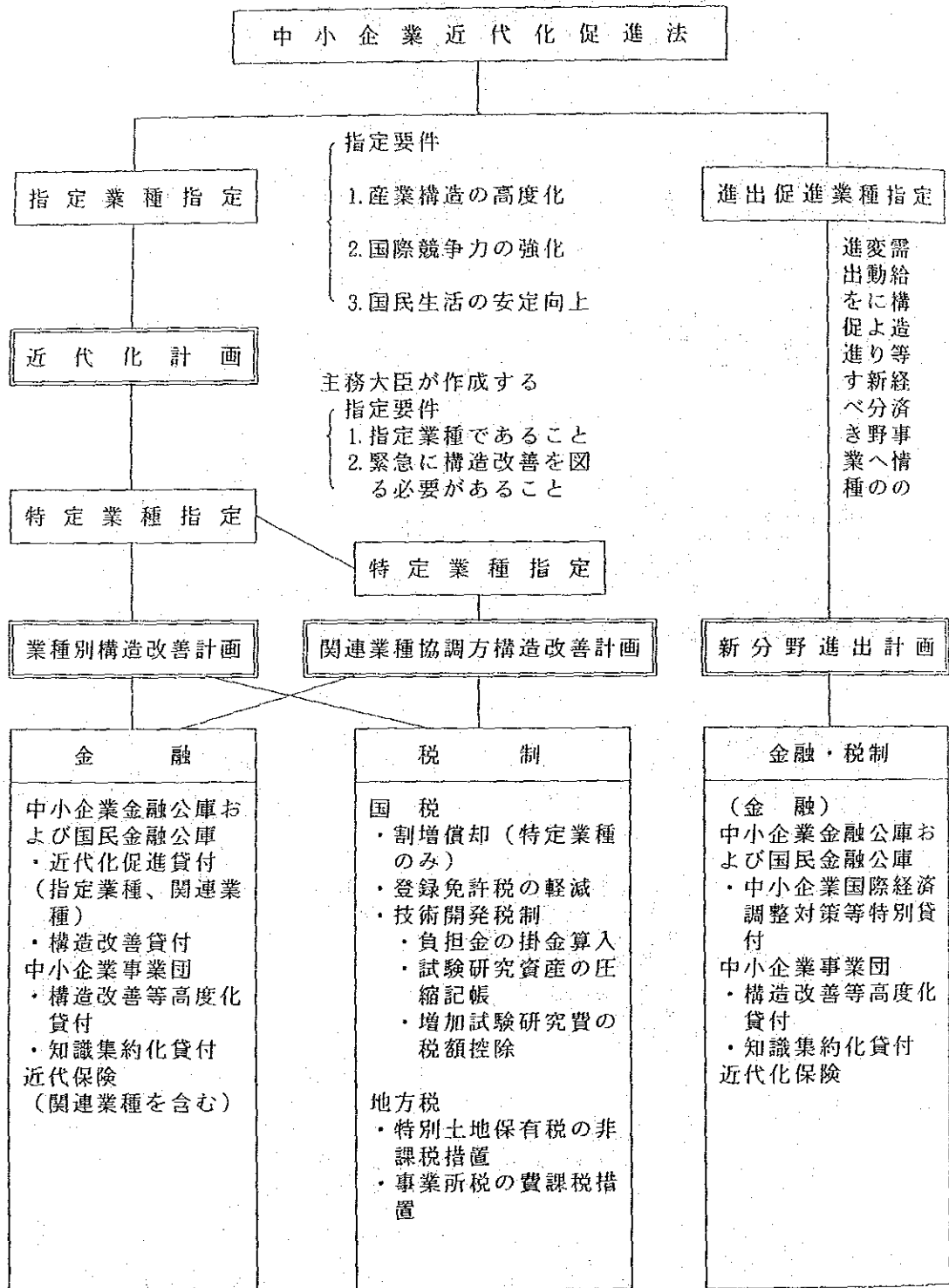
① 新分野進出事業等の円滑化対策

図A. 1 経営改善普及事業の実施体制



(出所) 中小企業施策の手引

図A. 2 中小企業近代化促進法に基づく各種対策と助成措置



特定地域の中小企業者、組合が、新商品の開発など、新しい環境に適応するために必要な措置に関する「計画」を作成し、これに従って事業を行う場合、融資、信用保証、税制、補助金の助成措置が受けられる。

② 特定地域の活性化対策

特定地域の活性化による経済の安定を図るため、特定地域を支えている既存の産業にかわる新しい「核」を育成する事業を行う場合、融資、税制、補助金の助成措置が受けられる。

2) 地場産業振興対策の推進

① 地場産業振興新ビジョン作成事業

地場産業振興地域の自立的発展を図るため、現状に即応し、中長期的観点に立った地場産業振興新ビジョンを作成する事業を行う県に対して補助する。

② 地場産業総合振興事業

地場産業の組合等が共同で行う新商品の開発、需要開拓、人材養成等の事業に対して県を通じて補助する。

③ 経営能力強化推進事業

経営者等の経営能力の向上を図る事業を行う組合等に対して県を通じて補助する。

④ 地場産業デザイン高度化特定事業

地場の組合等が市場動向に適応した高度なデザイン開発にかかる事業に取り組む場合、県を通じて補助する。

⑤ 地場産業振興施設建設事業

地場産業の総合的な振興を図るための中核的な施設を第三セクターが建設する事業に対して県を通じて補助する。

⑥ 情報対策事業

(4)地場産業振興センターが地場産業の振興のため有効な情報の収集、分析、提供等を実施する事業及び情報対策のために必要な設備等を整備する事業に対

して県を通じて補助する。

(n) データベース及びネットワーク構築のための調査研究、データベースシステム設計を行う県に対して補助する。

⑦ 地域中小企業産品振興対策事業

地場産品等を広く流通業者、消費者等に紹介する展示会等を開催する県に対して補助する。

注) 「中小企業要覧」より

(4) 燕市地場産業振興の施策体系

- 1) 経営の近代化と基盤整備
 - 診断指導事業の推進
 - 金融制度の拡充
 - 共同事業への援助
 - 企業モラルの確立
 - 経営管理の向上
 - 業界の組織化
 - 経済系大学の誘致
- 2) 知識集約化
 - 新製品開発の推進
 - デザイン開発の推進 (工業高校へのデザイン科設置)
 - 研究開発への援助
 - レファレンス制度の拡充
- 3) 生産技術の向上
 - 技術診断事業の推進
 - 金型技術の向上
 - 設備の近代化
 - 生産管理技術の向上
 - 検査・品質管理技術の向上
 - 省エネルギー化の推進
 - 技術者研修の強化
 - 総合研修センターの設置
 - 熟練工の養成
 - 技術指導センターの設立
 - 技術開発における高度専門研究機関等との提携
 - 金属表面処理技術の向上 (工業高校への工業化学科の設置)
- 4) 需要の安定化と販路開拓
 - 貿易の振興
 - 国内販路の開拓
 - 地元需要の拡大と観光ニーズへの対応
 - 市場動向調査事業の助成
 - 国際見本市・展示会・物産展の積極的推進
 - 常設展示場の整備・拡充
 - 広域的な地場産業振興センターの誘致、建設
 - 物流体制の強化
 - 東京等における産業広報・情報センターの設立

- 5) 事業の多角化と転換の推進
 - 有望業種の探索と新企業の誘致
 - 技術開発の促進
 - 市場開拓の促進
 - 提携先の斡旋
 - 資金面での助成

- 6) 公害防止
 - 工場緑化の推進
 - 住工分離の推進
 - 環境アセスメントの実施
 - 監視体制の整備
 - 被害者救済制度の拡充
 - 公害防止協定の推進

- 7) 新しい地場産業の創造
 - 伝統工芸の維持
 - 後継者の育成
 - 伝統工芸の保存を重点とした産業史料館の充実

(5) 三条市の商工振興対策

1) 三条市地場産業振興対策の推進

2) 中小企業近代化・合理化対策

a) 技術開発研究事業補助金交付制度

b) 物産展示

c) 工業技術指導

d) 経営研究事業

e) 先進地視察

f) 工業デザイン指導

g) 職業訓練関連事項

7) 三条市中小企業技術者養成研修

4) 商業実務大学講座

3) 市場開拓対策

a) インターナショナルハウスウェアショー'88東京の開催

b) 海外販路開拓事業

c) 海外市場開拓等調査事業

d) 各種見本市・国内物産展等への参加

4) 金融対策

- a) 資金預託及び貸付融資
- b) 信用保証協会保証料負担
- c) 新潟県中小企業設備近代化資金等貸付
- d) 三条市中小企業設備近代化促進資金利子補給

(6) 県の中小企業者向け融資

制度名	資金対策	融 資 条 件					取扱金融機関	添付書類等	
		限度額	使 途	期 間	利 率	信用保証			
地方産業育成資金	中小企業者	500万円	運 転 設 備	3 年 以 内 (据置期間3カ月以内)	年 5.25% 保証付 4.75%	市の定めるところに による	市で指定する金融機関	市の定めによる	
経営安定資金	中小企業及び事業協同組合等	1,500万円 (組 合 5,000万円)	運 転	3 年 以 内	年 5.20%	第四銀行、北越銀行、新潟中央銀行、大光相互銀行、信用金庫、信用組合、商工中金、知事が特に認めた金融機関 〔すべて保証付〕 保証料 100万円 年0.75% 100万円超 年0.80%	第四銀行、北越銀行、新潟中央銀行、大光相互銀行、信用金庫、信用組合、商工中金、知事が特に認めた金融機関	〔対象地域及び業種について県で指定〕 市長の推薦書 (対象地域・業種)について県で指定 知事の認定通知書 商工中金 知事が特に認めた金融機関 第四銀行、北越銀行、新潟中央銀行、大光相互銀行、商工中金、知事が特に認めた金融機関 商工会議所の認定書 第四銀行、北越銀行、新潟中央銀行、大光相互銀行、信用金庫、信用組合、商工中金、知事が特に認めた金融機関 商工会議所・商工会連合会の推せん書 商工会議所又は市長の認定書 共済手帳等の掛金の納付状況を説明する書類	
特別 対 策 融 資	地域産業対策資金	不況地域・業種に該当する中小企業者	2,500万円	運 転	5 年 以 内 (据置期間1年以内)				年 4.70%
地場産業振興資金	地場産業業種に該当する中小企業者	2,500万円	設 備 運 転 (設備に附随)	5 年 以 内 (据置期間1年以内)	年 4.60%				
先端技術振興資金	先端技術設備を導入又は先端技術を利用した製品等を製造する中小企業者	5,000万円	設 備	7 年 以 内 (据置期間2年以内)	年 4.45%				
組合共同事業対策資金	共同生産・共同販売等の共同事業を行っている事業共同組合等	組 合 5,000万円	運 転 設 備	運 転 5 年 (据置期間1年以内) 設 備 7 年 (据置期間1年以内)	年 4.90%				
大型店等進出対策資金	大型店等の進出により影響を受けている中小小売業者及び事業共同組合等	2,000万円 (組合 5,000万円)	運 転 設 備	5 年 以 内	年 4.70%				
基盤強化特別資金	商工調停士の指導を受けている中小企業者	2,500万円	運 転	7 年 以 内 (据置期間2年以内)	年 4.70%				
関連倒産防止資金	倒産事業者に関連した中小企業者	債権額の範囲内で 2,000万円	運 転	7 年 以 内 (据置期間2年以内)	年 4.70%	第四銀行、北越銀行、新潟中央銀行、大光相互銀行、信用金庫、信用組合、商工中金、知事が特に認めた金融機関	商工会議所又は市長の認定書		
小規模企業共済融資資金	小規模企業共済制度の契約者	300万又は、掛金納付済額の3倍のいずれか低い額	運 転	3 年 以 内	年 4.30%				
中小企業設備近代化資金	県内に事業所を有し、原則として国が指定する業種及び設備を設置する個人または法人	3,000万円以内	設 備 資 金	5 年 以 内 (1年据置4年均等年賦償還)	無 利 子	原則として、貸付対象設備に対し譲渡担保を設定し、かつ3名以上の連帯保証人(65才以下)が必要	県が直接融資を行います。	申請書は市商工課にあります。	
特定地域中小企業特別融資資金(平成元年12月末まで融資)	第1種 最近の売上額が前年に比して、おおむね20%以上減少している特定事業所等 第2種 最近の売上額が前年に比して10%以上減少している中小企業者	8,000万円 (うち運転資金は3,500万円)	運 転 設 備	5 年 以 内 (据置期間1年以内) 7 年 以 内 (据置期間2年以内)	第1種 3.70% 第2種 4.60%	保証付、保証料率 100万円以下 年0.75% 100万円超 年0.80%	第四銀行、北越銀行、新潟中央銀行、大光相互銀行、信用金庫、信用組合、商工中金、知事が特に認めた金融機関	申請書は市商工課にあります。	

B. インタビュー企業一覧 (28社)

(あいうえお順)

相場産業

相伍工業

青芳製作所

遠藤製作所

大屋製作所

角利産業

川崎製作所

共和工業

倉又製作所

小林工業

坂源

三宝産業

杉山金属

関川金型製作所

高橋研磨工業所

ツインバード

燕物産

東洋理化学研究所

鳥部製作所

中沢金型鍛工所

新潟通商

野島製作所

長谷幸製作所

広朋工業

富士食器

北陽産業

マルチ長谷川工作所

山崎金属工業

C. 訪問先リスト

訪問機関名	氏名
新潟県工業技術センター三条試験場	中村 勝
新潟県作業工具協同組合	小山 鉄郎
日本金属ハウスウェア工業組合	川口 泰弘
日本金属洋食器工業組合	大橋 清
県央地域地場産業振興センター	中野 勝 他
燕市新産業誘致開発機構	東樹 弘志 他
三条地域新産業誘致開発室	池田 順一郎 他
三条市商工会議所	梅田 斉
三条市商工課	川瀬 敏昭
三条金属卸商協同組合	馬場 茂夫
三条工業会	下村 栄蔵
燕市役所商工課	中野 邦雄
燕市商工会議所	小川 育夫
長岡技術科学大学	柳 和久
新潟大学経済学部	村岡 輝三 他
新潟大学工学部	池田 庄治

D. アンケート

調査日時

整理番号

研究題目：新潟県燕・三条地区地場産業発展過程の研究

本研究は当協会が国際協力事業団（JICA）国際総合研究所より委託されたものであり、当地区の官民協力による地場産業発展過程の要因分析により、途上国の工業開発へのそれらの適応可能性を探ると共に、当地区の国際協力活動を通じた国際化の可能性を探ることを目的としております。御協力宜しくお願いいたします。

A. 会社概要

1、社名

2、住所

3、電話番号

4、主製品または工程

5、従業員数 正社員 _____ 人

パート _____ 人

6、現在直面している問題点

7、今後の経営戦略

B. 経営

1、流通経路



2、製造工程



3、製品開発方法

独自開発

共同開発

同業者
異業者
公的機関
その他

C. 海外事業

1、過去における海外との関係

	品目	相手国	要因	問題点
貿易	部品・手製品 生産財			
研修	受入 指導			
直接投資				

2、上記活動によりなされた途上国への技術移転製造工程

3、今後期待される海外との関係

	品目	相手国	要因	問題点
貿易	部品・手製品 生産財			
研修	受入 指導			
直接投資				

4、今後期待される途上国への技術移転可能な製造工程

5、途上国への事業拡大戦略

	方法
企業ベース	メーカー 銀行 商社 その他
政府ベース	J E T R O J I C A A O T S 中小企業庁 その他

D. 支援ネットワーク

利用機関

問題点

1、資金援助

2、人材確保

3、技術開発

4、情報収集

5、今後期待する公的支援

国内事業展開

海外事業展開

御協力ありがとうございました。

社団法人 海外コンサルティング企業協会

住所 千代田区霞ヶ関3丁目 霞ヶ関ビル32F

Tel : 03(593)1171

Fax : 03(595)2489

担当 : 島山、石橋、山本

E 参考文献リスト

資料名	発行年	著者	発行所
燕市の工業	1989		燕市
三条市の工業	1987		三条市
三条市の商業	1988		三条市
燕市商工概要	1989		燕市商工課
燕の産業と企業の紹介			三条市役所商工課
三条市地場産業振興計画	1981		三条市
信濃川テクノポリス 開発構想	1987		信濃川テクノバレー 形成促進連絡会議
県央新広域市町村圏振興 整備計画	1986		県央広域市町村圏 協議会
金属ハウスウエアーの概要	1988		日本金属ハウスウエ ア工業組合
日本の中小企業	1989	中谷 道達	同友館
中小企業読本	1989	清成 忠男	東洋経済新報社
中小企業	1985	清成 忠男	日本経済新聞社
中小企業論		清成 忠男他	有斐閣
中小企業施策のあらし	1989		中小企業調査会
中小企業要覧	1989	中小企業庁	中小企業調査会
中小企業政策を 見直す	1983	巽 信晴	有斐閣
図でみる 中小企業白書	1989	中小企業庁	同友館
中小企業施策の手引	1989	中小企業診断協会	同友館

資料名	発行年	著者	発行所
日本の産業政策	1985	小宮 隆太郎 他	東京大学出版会
日本経済の発展と 中小企業	1987	滝沢 菊太郎	同友館
産業政策の経済分析	1989	伊藤 元重 他	東京大学出版会
海外直接投資	1990		日本貿易振興会
日本経済史 1～8	1990		岩波書店
国際技術指導の道	1989	伊能 忠敏	日本放送出版協会
生産システム論	1990	人見 勝人	同文館
共存競争への道	1989	通産省産業政策局	通商産業調査会
追跡 N I E S 経済	1989	伴 武澄	教育社
現代技術と労働の思想	1990	筆宝 康之他	有斐閣
2001年の アジア経済	1989	アジ研 他	東洋経済新報社
地域産業の見直し	1987	山崎 充	中央経済社
アジアN I C S に おける企業戦略	1988		日本能率協会
国際経営の戦略行動	1989	林 昇一	中央経済社

JICA