

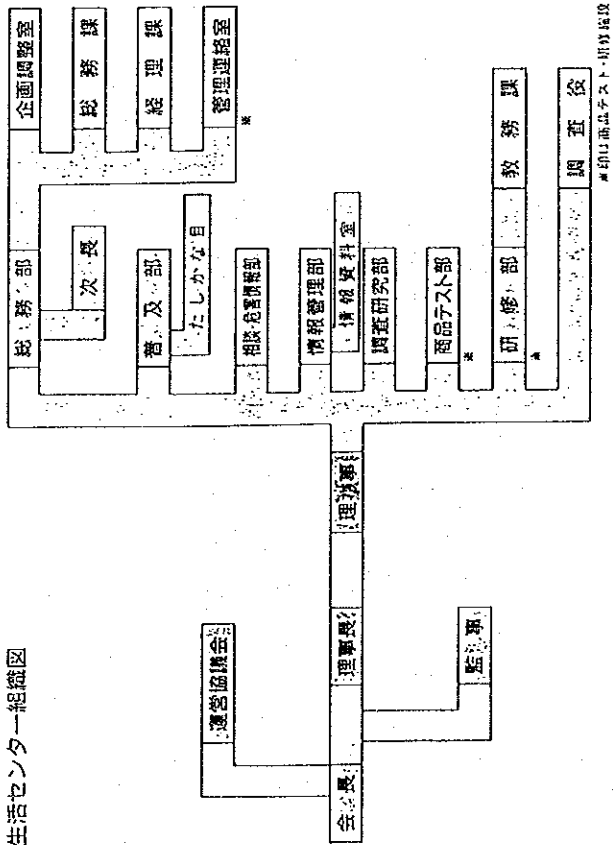
[金額単位：億円、構成比・伸び率：%]

品目	1986年			1987年			1988年		
	構成比	金額	伸び率	構成比	金額	伸び率	構成比	金額	伸び率
(3)子供シャツ・セーター類	2.3	2,263	▲2.5	2.3	2,297	1.5	2.2	2,246	▲2.2
子供シャツ	1.6	1,525	1.7	1.6	1,625	6.6	1.7	1,700	4.6
子供セーター	0.8	738	▲9.1	0.7	672	▲8.9	0.5	546	▲18.8
3. 下着類	10.1	9,907	0.4	10.2	10,180	2.8	9.5	9,748	▲4.2
(1)男子下着類	4.1	3,994	2.0	4.0	4,052	1.5	3.7	3,854	▲4.9
(2)婦人下着類	4.4	4,280	▲0.5	4.5	4,493	5.0	4.3	4,379	▲2.5
(3)子供下着類	1.7	1,643	▲1.7	1.6	1,635	▲0.5	1.5	1,515	▲7.3
4. 靴下類	3.7	3,661	4.7	3.6	3,571	▲1.1	3.4	3,545	▲0.7
(1)男子靴下	1.3	1,259	3.8	1.3	1,254	▲0.4	1.2	1,216	▲3.0
(2)婦人長靴下	1.0	974	10.8	1.0	1,013	4.0	1.1	1,113	9.9
(3)婦人ソックス	0.7	639	4.4	0.6	612	▲4.2	0.5	556	▲9.2
(4)子供靴下	0.8	738	▲2.3	0.7	702	▲4.9	0.6	659	▲6.1
5. 手袋	0.4	364	▲9.2	0.4	371	1.9	0.3	350	▲5.7
6. 他の被服	3.7	3,640	3.2	3.9	3,881	6.6	7.7	7,945	104.7
7. 生地・糸類	5.6	5,490	▲3.9	4.9	4,945	▲9.9	4.0	4,112	▲16.8

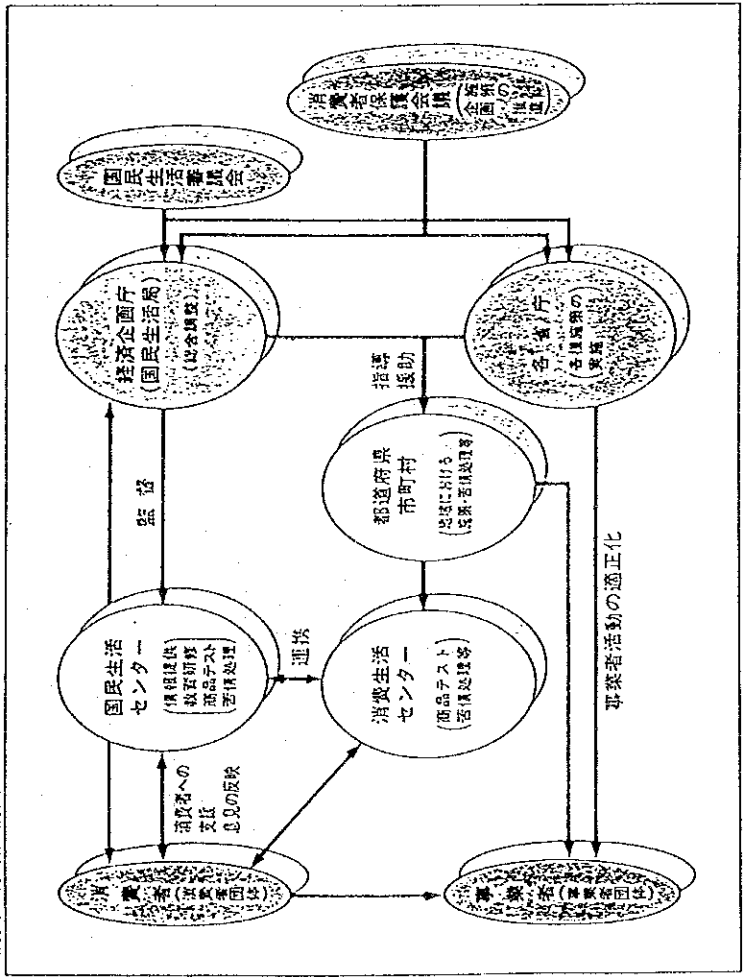
推定方法： 経企庁「国民経済計算年報」付表13. 家計の目的別最終消費支出の構成・2. 衣類・はきもの支出額（名目）を総務庁「家計調査」全国全世帯の“被服及び履物”支出の構成比で分割した。但し、合計金額から和服、履物、クリーニング代等の支出は除いている。

出所：衣料品生産実態調査報告書（繊維情報センター）

■ 国民生活センター組織図



■ 消費者行政機構図



業務の内容

普及啓発業務

P4-

テレビ、ラジオ及び各種雑誌等を通じ国民生活の改善に資する情報を提供しています。また、商品テスト誌「たしかな目」を発行しています。

相談・危害情報業務

P6-

国民生活に関する苦情、問合せ等に応じ情報の提供、処理を行うとともに、これらに関わる情報を各地消費生活センター、関係官庁等に提供しています。また、危害情報の収集、分析、評価等を行い、情報提供しています。

情報管理業務

P10-

消費者行政に関する情報、全国レベルの消費生活相談情報等各種の生活情報を収集し、サービスの比較調査等を行い、各方面へ情報提供しています。また、図書資料を閲覧に供しています。

調査研究業務

P13-

国民生活の実情及び動向に関する総合的な調査研究を行っています。

商品テスト業務

P14-

商品の適正な選択に役立てるための商品比較テスト及び国民生活に関する苦情処理テスト等を行い情報提供しています。

教育研修業務

P18-

全国各地の生活行政職員、消費者リーダー、企業職員等に対し、体系的に各種の研修を行っています。

欧米のファッションリソースセンター

ファッションリソースセンターの起源は、欧米のファッション先進国である。パリには装飾美術館 (Musée des Decoratifs) とモード美術館 (Musée des Arts de la Mode) があり、ロンドンにはビクトリア・アルバートミュージアム (Victoria & Albert Museum)、またニューヨークにもF I Tリソースセンターがある。

日本のファッションリソースセンターは、これらを参考にして企画され実現したものである。これらのリソースセンターの概要を以下に述べる。

1. ニューヨークのF I Tリソースセンター

ニューヨークにあるファッション工科大学 (F I T) に“リソースセンター”が新設されたのは1975年である。地下1階～地上7階建てのリソースセンターは、約1,600平方メートルの面積をもつ。7層からなるリソースセンターは、次のような構成になっている。

- 1階 ロビー、受付、ギャラリー、オフィス
- B1階 ギャラリー、アートスペース
- 2階 コスチュームラボラトリー
- 3階 テキスタイルラボラトリー
- 4階 ライブラリー
(スペシャルコレクションルームとアートコレクションルーム)
- 5階 ライブラリー
(リーディングルームと資料相談室、ビデオルーム)
- 6階 ライブラリー
(リーディングルームとフォーキャストルーム)

F I Tはニューヨーク州立であり、ファッション関連教育においてアメリカ最大のスケールをもつ。同大学は、クリエイティブな技術教育からマーチャンダイジングなどの経営ソフト教育まで、衣料産業全般にわたる人材育成を目的としている。

同リソースセンターには、コスチュームやテキスタイル、文献などの資料が数万点も所蔵されており、メディアサービスやギャラリー活動を通じて積極的な情報提供を行っている。

2. パリの装飾美術館

1901年にフランス政府によって設立された装飾美術館は、装飾美術組合が運営している。同美術館の収蔵品は、工業製品と美術品の中間にある装飾品である。現在、絵画を含めると約10万点が保管されている。その分類は、①壁紙、②ガラス、③デザイン、④テキスタイル・コスチュームに分れ、中世からのテキスタイルやコスチュームから陶器、金属、ガラス、家具、タペストリーなどが様々な装飾品がある。

収蔵品は分類コードによって登録され、同美術館に設置されたデータベースには館内の収蔵品だけでなく、フランス各地の装飾美術館に収蔵された装飾品が登録され、検索できる。また、同美術館では常に展示会が何らかの展示会が開かれている。

3. パリのモード美術館

1981年に設立されたモード美術館は、装飾美術組合が運営しているが、フランス衣裳芸術組合と連携をとりながら、コレクションの収集と保存にあたっている。収集の範囲は民族的なものから最近のデザインまで幅広い。18世紀の衣裳をはじめとした1,500点にのぼる衣裳やアクセサリ、中世以後の紋様や刺繍、貴重な図案、スクラップブックなどが収蔵されている。

4. ロンドンのビクトリア&アルバート・ミュージアム

同ミュージアムは1852年に、デザインを学ぶ学生に対する教育支援施設として発足した。ここでの機能は三つあり、①アートの観賞を想定したコレクション、②貴重な遺贈品や特別コレクション、③専門分野ごとの素材と技術のコレクションに分かれている。

同ミュージアムには、約10万点のテキスタイルと1万点を越すテキスタイルデザインが所蔵されている。主な収蔵品としては、BC3,000年頃のエジプトのテキスタイルなどもあり、衣裳コレクションは17世紀から今日までのデザインが揃っている。

アルゼンチン共和国、ブラジル連邦共和国、 パラグアイ共和国とウルグアイ東方共和国 諸国間の共同市場設立のための条約

アルゼンチン共和国、ブラジル連邦共和国、パラグアイ共和国とウルグアイ東方共和国、以降当事国と称する、は：

考慮事項：

統合によって夫々の現国内市場の拡大を考慮して社会的公平性に基づいた経済発展プロセスを加速することは基本的な条件であることを考慮し；

この目標は、段階的に柔軟かつ均衡の原則に基づいて現有資源を最も効率的に利用し、環境を保護し、物理的相互関係を改善し、マクロ経済政策の調整と経済の夫々の分野の補完を図って達成されなければならないことを理解し；

特に巨大な経済地域の確立と夫々の国が適切な国際的参加を実現することの重要性など、国際的事態の展開を考慮し；

この統合プロセスはそれらの出来事に対して適切に応えるものであることを表明し；

この条約は、1980年のモンテビデオ条約の目標に従ってラテンアメリカ統合の段階的な発展に向けた努力の新たな一歩とみなされなければならないことを認識し；

当事国の科学技術の発展を推進し、住民の生活条件を改善するために現在提供できる機材とサービスの供給を拡大して品質を改善するためにその経済の近代化が必要であることを確信し；

上記の目的を達成するために人民同士の一層密接な団結の基盤を確立する政治的意志を再確認して

下記を合意する：

第1章

目的、原則と手段

第1条。当事国は1994年12月31日までに「南部地域共同市場」(MERCOSUR)と称して形成されなければならない共同市場の設立を決議する。

この共同市場は下記を含む：

各国間で、夫々の国を經由してかつその他の国との間で商品、サービスと生産材の自由な流通、商品の流通に対する関税および非関税障壁あるいは類似するその他の総ての措置の撤廃；

第3国あるいは国家グループに対して共通の対外関税と貿易政策の採用および地域的および国際的経済と貿易士の立場の調整；

当事国間の適切な競争条件を確立するためにマクロおよび地域経済政策の調整；貿易、農業、工業、税制、通貨、為替と資本、サービス、税関、輸送と通信に関するものおよびその他合意される項目；

統合プロセスの強化を実現するために夫々該当する分野で法の調和を図る当事国の、

約束。

第2条。共同市場は当事国間の相互権利と義務に基づく。

第3条。共同市場の設立を促すために本条約の発効から1994年12月31日までの移行期間中、当事国は本条約のアネックス II、III、IV に記載される本来の一般制度、紛争解決方式と除外項目を採用する。

第4条。当事国は第3条に対して取引上の公平な条件を確立する。そのために助成金によって影響された価格、ダンピングあるいはその他不公正な商慣習による輸入を禁止するために夫々の国の法律を適用する。同時に当事国は販売競争に関する共通規則を作成するために夫々の国内政策を調整する。

第5条。移行期間中、共同市場設立のための主な手段は下記である：

- a) 1994年12月31日には関税率ゼロに達し、関税面の総てにおいて非関税障壁をなくするために、非関税障壁の撤廃あるいは類似効果の措置を伴う段階的、直線的かつ自動的に関税引下げおよび当事国間でのその他の貿易士の制約撤廃などの貿易自由化計画（アネックス I）；
- b) 前項で指摘された関税引下げと非関税障壁撤廃計画に合せた段階的に実施されるマクロ経済政策の調整；
- c) 当事国の対外的競争力を涵養する対外共通関税；
- d) 生産設備の最善の活用と稼働および効率的な生産規模を達成するための地域的合意を採用する。

第6条。当事国は貿易自由化計画（アネックス I）に記載されるパラグアイ共和国とウルグアイ東方共和国に対して段階的例外項目数の格差を認める。

第7条。税金、料金およびその他の国内税について、1つの当事国領土の原産品に対してはその他の当事国内の国産品に対して適用されるものと同じ取扱いを受ける。

第8条。当事国は、ラテンアメリカ統合連合（ALADI）で署名された合意を含めて本条約の締結の日までの約束を守ることおよび移行期間中に実施される貿易交渉における立場を調整することを約束する。そのために：

- a) 1994年12月31日までに相互に進められる貿易交渉で当事国の利害に影響を与えることを避ける；
- b) 移行期間中にラテンアメリカ統合連合のその他の加盟国と締結する合意で共同市場の目的あるいはその他の当事国の利害に影響することを避ける；
- c) ラテンアメリカ統合連合のその他の加盟国と自由貿易地区の設置のための広範な関税免除措置の交渉をする場合には相互に相談をする；
- d) ラテンアメリカ統合連合加盟国以外の第3国の製品あるいはそれらの国に仕向けられる製品に対して認められる総ての利便、恩恵、恩典、免除あるいは特権はその他の当事国に対しても自動的に適用する。

第2章

組織

第9条。本条約の管理と実行および移行期間中にその法的枠内でこれによって規定されて採用される特定の合意および決定は下記機関が担当する：

- a) 共同市場委員会。
- b) 共同市場グループ

- 第10条。委員会は共同市場の最高機関であり、共同市場を最終的に設立するために規定された目的と期限の履行を確立するための政策設定と決定を行なう。
- 第11条。委員会は当事国の外務大臣と経済大臣で構成される。
必要とされる度毎および当事国大統領の出席で少なくとも1年に一回会合する。
- 第12条。委員会総裁は6カ月の任期で当事国が順次アルファベット順で就任する。
委員会の会議は外務大臣がこれを運営し、それらにはその他の大臣あるいは省レベルの当局者が招聘されることが出来る。
- 第13条。共同市場グループは共同市場の実行機関であり、外務省が運営する。
共同市場グループはイニシアティブをとる権限をもつ。その役割は次の通り：
- 条約の履行を図る；
- 委員会によって採択された決議の履行のために必要な対策を講じる；
- 貿易自由化計画適用のため、マクロ経済政策の調整および第三者に対する合意交渉のために具体的措置を提案する；
- 共同市場設立への移行を確立するために作業計画を決定する。
共同市場グループはその任務の履行のために必要な作業省グループを設けることが出来る（アネックス V）。
共同市場グループはその設立から60日以内に内規を設ける。
- 第14条。共同市場グループは下記の公共機関を代表する各国の4名の正委員と4名の補欠委員で構成される。
- 外務省、
- 経済省あるいはそれに相当する機関（工業、貿易あるいは経済企画）、
- 中央銀行
作業展開の具体的な対策を作成あるいは提案する際、1994年12月31日まで共同市場グループは必要と判断したときにその他の行政公共機関および民間部門の代表を招聘することが出来る。
- 第15条。共同市場グループは管理事務局を有し、その主な役割は書類の保管とその活動の連絡である。モンテビデオ市に本拠を置く。
- 第16条。移行期間中、共同市場委員会と共同市場グループの決議は総ての当事国の出席で合意される。
- 第17条。共同市場の公用語はスペイン語とポルトガル語とし、作業書類の公式文書は夫々の会議の開催国の言語とする。
- 第18条。1994年12月31日の共同市場設立前に、当事国は共同市場の管理機関の最終的な制度上の機構および夫々の特定の権限と決議方法を決定するために臨時会議を召集する。

第 3 章

有 効 期 間

- 第19条。本条約の有効期間は無期限とし、第3批准書が納められた日付から30日後に発効する。批准書はパラグアイ共和国政府がその他の当事国に通告する日付に同政府に納められるものとする。
パラグアイ共和国政府は本条約の発効の日付をその他の夫々の当事国に通告する。

第 4 章

加盟

第 20 条。この条約はラテンアメリカ統合連合のその他の加盟国に交渉を通じて加盟の可能性が開かれており、その申請は本協定が発効してから 5 年後に審査することが出来る。

しかし、地域統合機構あるいは地域外の連合に加盟していないラテンアメリカ統合連合加盟国が提出した申請はその期限前に考慮することが出来る。

申請承認のためには当事国全員一致の決議が必要とされる。

第 5 章

脱退

第 21 条。本条約から脱退を希望する当事国は、明確かつ正式にその他の当事国にその意志を通告し、その他の当事国への配布を担当するパラグアイ共和国外務省にその旨申出る書類を 60 日以内に提出しなければならない。

第 22 条。脱退の申出が行なわれてから、脱退国に対しては当事国として該当する権利と義務が中止され、本条約の自由化計画に関する条項および脱退が実施されてから 60 日以内に脱退国と共に当事国が合意した条項が維持される。それらの脱退国の権利と義務は前記の脱退実施の日から起算して 2 年間有効とする。

第 6 章

一般条項

第 23 条。この条約は「アスンシオン条約と称する」。

第 24 条。共同市場形成への進歩を促すため、MERCOSUR の共同議会委員会を設置する。当事国の行政府は本条約の目的とされる共同市場の進展に関して夫々の議会に報告する。

1991 年 3 月 26 日にアスンシオン市で、スペイン語とポルトガル語の原本が 1 部作成され、その何れもが正真のものとする。パラグアイ共和国政府は本条約の保管者となり、しかるべく証明された写しをその他の署名国および加盟当事国政府に送る。

アルゼンチン共和国政府：	CARLOS SAUL MENEM	GUIDO DI TELLA
ブラジル連邦共和国政府：	FERNANDO COLLOR	FRANCISCO REZEK
パラグアイ共和国政府：	ANDRES RODRIGUEZ	ALEXIS FRUTOS VAESKEN
ウルグアイ東部共和国政府：	LUIS ALBERTO LACALLE HERRERA	HECTOR GROS ESPINELL

パラグアイ共和国外務省条約局にある原本の謄本。

Dr. BERNARDINO HUGO SAGUIER CABALLERO

外務省次官

MERCOSUR
7/2/83

TRATADO PARA LA CONSTITUCION DE UN MERCADO COMUN

ENTRE

LA REPUBLICA ARGENTINA,
LA REPUBLICA FEDERATIVA DEL BRASIL,
LA REPUBLICA DEL PARAGUAY

Y

LA REPUBLICA ORIENTAL DEL URUGUAY.



La República Argentina, la República Federativa del Brasil, la República del Paraguay y la República Oriental del Uruguay, en adelante denominados "Estados Partes";

CONSIDERANDO que la ampliación de las actuales dimensiones de sus mercados nacionales, a través de la integración, constituye condición fundamental para acelerar sus procesos de desarrollo económico con justicia social;

ENTENDIENDO que ese objetivo debe ser alcanzado mediante el más eficaz aprovechamiento de los recursos disponibles, la preservación del medio ambiente, el mejoramiento de las interconexiones físicas, la coordinación de las políticas macroeconómicas y la complementación de los diferentes sectores de la economía, con base en los principios de gradualidad, flexibilidad y equilibrio;

...///...

-2-

✓ TENIENDO en cuenta la evolución de los acontecimientos internacionales, en especial la consolidación de grandes espacios económicos y la importancia de lograr una adecuada inserción internacional para sus países;

✓ EXPRESANDO que este proceso de integración constituye una respuesta adecuada a tales acontecimientos;

✓ CONSCIENTES de que el presente Tratado debe ser considerado como un nuevo avance en el esfuerzo tendiente al desarrollo en forma progresiva de la integración de América Latina, conforme al objetivo del Tratado de Montevideo de 1980;

✓ CONVENCIDOS de la necesidad de promover el desarrollo científico y tecnológico de los Estados Partes y de modernizar sus economías para ampliar la oferta y la calidad de los bienes y servicios disponibles, al fin de mejorar las condiciones de vida de sus habitantes;

✓ REAFIRMANDO sus plenas voluntades de dejar establecidas las bases para una unión cada vez más estrecha entre sus pueblos, con la finalidad de alcanzar los objetivos arriba mencionados.



ACUERDAN:

CAPITULO I

PROPOSITOS, PRINCIPIOS E INSTRUMENTOS

✓ ARTICULO 1

✓ Los Estados Partes deciden constituir un Mercado Común, que deberá estar conformado al 31 de diciembre de 1994, el que se denominará "Mercado Común del Sur" (MERCOSUR).

✓ Este Mercado Común implica:

...///...

.....

-3-

La libre circulación de bienes, servicios y factores productivos entre los países, a través, entre otros, de la eliminación de los derechos aduaneros y restricciones no arancelarias a la circulación de mercaderías y de cualquier otra medida equivalente;

El establecimiento de un arancel externo común y la adopción de una política comercial común con relación a terceros Estados o agrupaciones de Estados y la coordinación de posiciones en foros económico-comerciales regionales e internacionales;

La coordinación de políticas macroeconómicas y sectoriales entre los Estados Partes: de comercio exterior, agrícola, industrial, fiscal, monetaria, cambiaria y de capitales, de servicios, aduanera, de transportes y comunicaciones y otras que se acuerden, a fin de asegurar condiciones adecuadas de competencia entre los Estados Partes;

El compromiso de los Estados Partes de armonizar sus legislaciones en las áreas pertinentes, para lograr el fortalecimiento del proceso de integración.



ARTICULO 2

El Mercado Común estará fundado en la reciprocidad de derechos y obligaciones entre los Estados Partes.

ARTICULO 3

Durante el periodo de transición, que se extenderá desde la entrada en vigor del presente Tratado hasta el 31 de diciembre de 1994, y a fin de facilitar la constitución del Mercado Común, los Estados Partes adoptan un Régimen General de Origen, un Sistema de Solución de Controversias y Cláusulas de Salvaguardia, que constan como Anexos II, III y IV al presente Tratado.

.....

...///...

-4-

ARTICULO 4

En las relaciones con terceros países, los Estados Partes asegurarán condiciones equitativas de comercio. A tal efecto, aplicarán sus legislaciones nacionales para inhibir importaciones cuyos precios estén influenciados por subsidios, dumping o cualquier otra práctica desleal. Paralelamente, los Estados Partes coordinarán sus respectivas políticas nacionales, con el objeto de elaborar normas comunes sobre competencia comercial.



Durante el período de transición, los principales instrumentos para la constitución del Mercado Común serán:

a) Un Programa de Liberación Comercial, que consistirá en rebajas arancelarias progresivas, lineales y automáticas, acompañadas de la eliminación de restricciones no arancelarias o medidas de efectos equivalentes, así como de otras restricciones al comercio entre los Estados Partes, para llegar al 31 de diciembre de 1994 con arancel cero, sin restricciones no arancelarias sobre la totalidad del universo arancelario (Anexo I);

b) La coordinación de políticas macroeconómicas que se realizará gradualmente y en forma convergente con los programas de desgravación arancelaria y de eliminación de restricciones no arancelarias indicados en el literal anterior;

c) Un arancel externo común, que incentive la competitividad externa de los Estados Partes;

d) La adopción de acuerdos sectoriales, con el fin de optimizar la utilización y movilidad de los factores de producción y de alcanzar escalas operativas eficientes.

...///...

...///...

-5-

ARTICULO 6

Los Estados Partes reconocen diferencias puntuales de ritmo para la República del Paraguay y para la República Oriental del Uruguay, las que constan en el Programa de Liberación Comercial (Anexo I).

ARTICULO 7

En materia de impuestos, tasas y otros gravámenes internos, los productos originarios del territorio de un Estado Parte gozarán, en los otros Estados Partes, del mismo tratamiento que se aplique al producto nacional.



Los Estados Partes se comprometen a preservar los compromisos asumidos hasta la fecha de la celebración del presente Tratado, inclusive los acuerdos firmados en el ámbito de la Asociación Latinoamericana de Integración, y a coordinar sus posiciones en las negociaciones comerciales externas que emprendan durante el período de transición. Para ello:

a) Evitarán afectar los intereses de los Estados Partes en las negociaciones comerciales que realicen entre sí hasta el 31 de diciembre de 1994;

b) Evitarán afectar los intereses de los demás Estados Partes o los objetivos del Mercado Común en los acuerdos que celebraren con otros países miembros de la Asociación Latinoamericana de Integración durante el período de transición;

c) Celebrarán consultas entre sí siempre que negocien esquemas amplios de desgravación arancelaria tendientes a la formación de zonas de libre comercio con los demás países miembros de la Asociación Latinoamericana de Integración;

...///...

...///...

-6-

d) Extenderán automáticamente a los demás Estados Partes cualquier ventaja, favor, franquicia, inmunidad o privilegio que concedan a un producto originario de o destinado a terceros países no miembros de la Asociación Latinoamericana de Integración.

CAPITULO II

ESTRUCTURA ORGANICA

ARTICULO 9

La administración y ejecución del presente Tratado y de los acuerdos específicos y decisiones que se adopten en el marco jurídico que el mismo establezca durante el periodo de transición, estará a cargo de los siguientes órganos:

- a) Consejo del Mercado Común
- b) Grupo Mercado Común



ARTICULO 10

El Consejo es el órgano superior del Mercado Común, correspondiéndole la conducción política del mismo y la toma de decisiones para asegurar el cumplimiento de los objetivos y plazos establecidos para la constitución definitiva del Mercado Común.

ARTICULO 11

El Consejo estará integrado por los Ministros de Relaciones Exteriores y los Ministros de Economía de los Estados Partes.

Se reunirá las veces que estimen oportuno, y por lo menos una vez al año lo hará con la participación de los Presidentes de los Estados Partes.

...///...

ARTICULO 12

La Presidencia del Consejo se ejercerá por rotación de los Estados Partes y en orden alfabético, por periodos de seis meses.

Las reuniones del Consejo serán coordinadas por los Ministros de Relaciones Exteriores y podrán ser invitados a participar en ellas otros Ministros o autoridades de nivel ministerial.



El Grupo Mercado Común es el órgano ejecutivo del Mercado Común y será coordinado por los Ministros de Relaciones Exteriores.

El Grupo Mercado Común tendrá facultad de iniciativa. Sus funciones serán las siguientes:

- velar por el cumplimiento del Tratado;
- tomar las providencias necesarias para el cumplimiento de las decisiones adoptadas por el Consejo;
- proponer medidas concretas tendientes a la aplicación del Programa de Liberación Comercial, a la coordinación de políticas macroeconómicas y a la negociación de acuerdos frente a terceros;
- fijar programas de trabajo que aseguren el avance hacia la constitución del Mercado Común.

El Grupo Mercado Común podrá constituir los Sub-grupos de Trabajo que fueren necesarios para el cumplimiento de sus cometidos. Inicialmente contará con los Sub-grupos mencionados en el Anexo V.

El Grupo Mercado Común establecerá su Reglamento interno en el plazo de 60 días a partir de su instalación.

...///...

.....

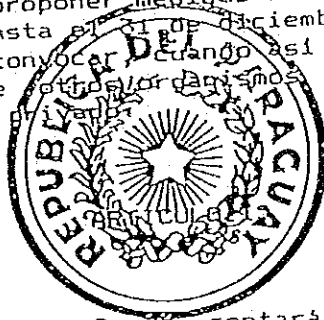
-8-

ARTICULO 14

El Grupo Mercado Común estará integrado por cuatro miembros titulares y cuatro miembros alternos por país, que representen a los siguientes organismos públicos:

- Ministerio de Relaciones Exteriores,
- Ministerio de Economía o sus equivalentes (Áreas de Industria, Comercio Exterior y/o Coordinación Económica),
- Banco Central.

Al elaborar y proponer medidas concretas en el desarrollo de sus trabajos, hasta el 31 de diciembre de 1994, el Grupo Mercado Común podrá convocar cuando así lo juzgue conveniente, a representantes de todos los organismos de la Administración Pública y del sector privado.



El Grupo Mercado Común contará con una Secretaría Administrativa, cuyas principales funciones consistirán en la guarda de documentos y comunicación de actividades del mismo. Tendrá su sede en la ciudad de Montevideo.

ARTICULO 16

Durante el periodo de transición las decisiones del Consejo del Mercado Común y del Grupo Mercado Común serán tomadas por consenso y con la presencia de todos los Estados Partes.

ARTICULO 17

Los idiomas oficiales del Mercado Común serán el español y el portugués y la versión oficial de los documentos de trabajo será la del idioma del país sede de cada reunión.

.....

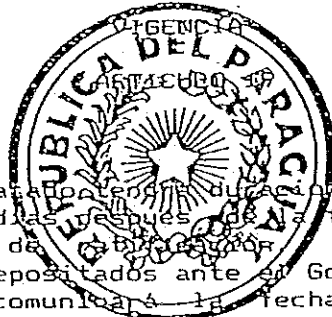
...///...

-9-

ARTICULO 18

Antes del establecimiento del Mercado Común, el 31 de diciembre de 1994, los Estados Partes convocarán a una reunión extraordinaria con el objeto de determinar la estructura institucional definitiva de los órganos de administración del Mercado Común, así como las atribuciones específicas de cada uno de ellos y su sistema de adopción de decisiones.

CAPITULO III



El presente Tratado tendrá vigencia indefinida y entrará en vigor treinta días después de la fecha de depósito del tercer instrumento de ratificación. Los instrumentos de ratificación serán depositados ante el Gobierno de la República del Paraguay que comunicará la fecha de depósito a los Gobiernos de los demás Estados Partes.

El Gobierno de la República del Paraguay notificará al Gobierno de cada uno de los demás Estados Partes la fecha de entrada en vigor del presente Tratado.

CAPITULO IV

ADHESION

ARTICULO 20

El presente Tratado estará abierto a la adhesión, mediante negociación, de los demás países miembros de la Asociación Latinoamericana de Integración, cuyas solicitudes podrán ser examinadas por los Estados Partes después de cinco años de vigencia de este Tratado.

...///...

...///...

-10-

No obstante, podrán ser consideradas antes del referido plazo las solicitudes presentadas por países miembros de la Asociación Latinoamericana de Integración que no formen parte de esquemas de integración subregional o de una asociación extraregional.

La aprobación de las solicitudes será objeto de decisión unánime de los Estados Partes.

CAPITULO V

DENUNCIA

ARTICULO 21

El Estado Parte que desee desvincularse del presente Tratado deberá comunicar esa intención a los demás Estados Partes de manera expresa y formal, efectuando dentro de los sesenta (60) días siguientes a la entrega del documento de denuncia al Ministerio de Relaciones Exteriores de la República del Paraguay que lo distribuirá a los demás Estados Partes.



Formalizada la denuncia, cesarán para el Estado denunciante los derechos y obligaciones que correspondan a su condición de Estado Parte, manteniéndose los referentes al programa de liberación del presente Tratado y otros aspectos que los Estados Partes, junto con el Estado denunciante, acuerden dentro de los sesenta (60) días posteriores a la formalización de la denuncia. Esos derechos y obligaciones del Estado denunciante continuarán en vigor por un período de dos (2) años a partir de la fecha de la mencionada formalización.

CAPITULO VI

DISPOSICIONES GENERALES

ARTICULO 23

El presente Tratado se denominará "Tratado de Asunción".

...///...

...///...

-11-

ARTICULO 24

Con el objeto de facilitar el avance hacia la conformación del Mercado Común se establecerá una Comisión Parlamentaria Conjunta del MERCOSUR. Los Poderes Ejecutivos de los Estados Partes mantendrán informados a los respectivos Poderes Legislativos sobre la evolución del Mercado Común objeto del presente Tratado.

✓ HECHO en la ciudad de Asunción, a los veinte y seis días del mes de marzo del año mil novecientos noventa y uno, en un original en los idiomas español y portugués, siendo ambos textos igualmente auténticos. El Gobierno de la República del Paraguay será el depositario del presente Tratado y enviará copia debidamente autenticada del mismo a los Gobiernos de los demás Estados Partes del MERCOSUR.



FOR EL GOBIERNO DE LA REPUBLICA ARGENTINA

CARLOS SAUL MENEM

GUIDO DI TELLA

.....

-12-

POR EL GOBIERNO DE LA REPUBLICA FEDERATIVA DEL BRASIL

FERNANDO COLLOR

FRANCISCO REZEK

POR EL GOBIERNO DE LA REPUBLICA DEL PARAGUAY

ANDRES RODRIGUEZ

ALEXIS FRUTOS VAESKEN

POR EL GOBIERNO DE LA REPUBLICA ORIENTAL DEL URUGUAY



LUIS ALBERTO LACALLE HERRERA

HECTOR GROS ESPIELL

COPIA FIEL DEL ORIGINAL QUE OBRA EN EL DEPARTAMENTO DE TRATADOS DEL MINISTERIO DE RELACIONES EXTERIORES DE LA REPUBLICA DEL PARAGUAY.



Bernardino Hugo Sagüier Caballero
Dr. BERNARDINO HUGO SAGUIER CABALLERO
Sub-Secretario de Estado de Relaciones Exteriores

企業調査票

<第1次 現地調査>

I. 企業分析票

会社		住所				
社長		Tel		Fax		
登記名						
資本金 国内通貨		売上 国内通貨/年		輸出割合 約 %		
創立日 月 年		生産量 衣類数/年		輸出割合 約 %		
従業員数 合計		編み職人		縫製工		
労働時間数 時間/日		労働日数 日/年				
給料 最高 約 最低 約 日給		国内通貨 国内通貨 週給		国内通貨 月給		
主要品リスト		生産量 衣類数/年	出荷価格 国内通貨	市場価格 国内通貨	セット 寸法	商標
1						
2						
3						

上記データは、統計、評価のためのみに使用され、外部持ち出しは厳禁する。

II. 経営・管理の企業診断チェックポイント

1) 会社の全体方針 ①良い製品を作るための具体的方針があるか ②長期計画と短期計画との関連は良いか

2) 組織とその運営 ①品質管理に関する責任権限が明確でかつ良く委譲されているか ②スタッフは良く活用されているか

3) 教育普及 ①教育計画は適切か ②品質意識、管理意識は高いか

4) 情報の収集伝達とその活用 ①社外からの情報収集は行われているか ②情報の整理・分析が行われているか

5) 標準化（企業内標準） ①標準化体系が確立（成文化）されているか ②標準が活用されているか

6) 管 理 ①管理点は合理的か ②計測管理は適切か ③設備管理は適切か

7) 品質保証 ①製品の試験検査は適切か ②品質評価監査が行われているか

8) 将来計画 ①現状で良い点と悪い点がかまれているか ②悪い点を解決するための方策がたてられているか

評価得点合計

評価：A（良・得点3） B：（普通・得点2） C：（不良・得点1）

Ⅲ. 設備・技術上の企業診断チェックポイント

1) 生産能力 ①設備の稼働状況・導入計画は適切か ②生産工程、レイアウトは適切か

2) 生産技術 ①企画能力（商品開発、デザイン）があるか ②生産技術は高いか ③原料、副資材の調達は適切か ④作業用機械等の新鋭機の研究・情報収集を行っているか

3) 生産コスト ①工数計算、コスト計算は適切に行われているか ②生産性向上、付加価値向上のための技能教育を行っているか

4) 管理能力 ①納期管理は適切に行われているか ②品質管理は適切に行われているか ③工程管理は適切に行われているか

評価得点合計

IV. モデル企業選定のためのチェックポイント

1) 経営者 ①業界内におけるリーダーシップがあるか ②企業の改善、向上に意欲が感じられるか ③資料、情報を率直に公開してくれるか

2) スタッフ部門 ①管理についての専門スタッフがいるか ②スタッフからも自由に情報が収集できるか

3) 生産体制 ①自社で主要な生産工程を持っており、外注依存度が低いか ②工場があまり分散していないか

4) 労使関係 ①労使関係が円滑で、従業員の協力が得られるか

5) その他 ①改善の効果が期待できるか ②改善の結果が他社に好ましい影響を与え得るか ③選定に対して業界から一応妥当な評価が得られるか

評価得点合計

<第2次 現地調査>

モデル企業の詳細調査項目

I. 工場関連

(1)生産品目

- 今までに何を製造したことがあるか (キープ見本等)
- 今何を生産しているか(ブランド品は?) (工程見学等)
- 今後何が作れ、何を製造したいのか (経営者、技術者との討議)
- 得手品目は何か

(2)生産能力

- 設備の概要
 - ・稼働中機械(型式、年代) ・設備計画とその目的
- 現有設備のレイアウト及び主生産工程はどうなっているのか
- 生産システム ・内部生産比率

(3)社員の総数(女子社員数、男子社員数)

ただし、パートを含むが、ハンドニッターは含まない。

(4)生産人員(以下①②参照)および管理部門、販売部門の人員数

①布帛縫製工場の場合

- ・型紙作成(工業パターン作成、グレーディング)
- ・縫製指示書作成(工程設計書、仕様書、生地、用尺指示、生産量、納期管理等)
- ・原反(受入、検品、スポンジング) ・裁断(延反、型入、裁断、ナンバリング、附属準備) ・縫製(縫製、中間プレス、中間検品) ・仕上(プレス、マトメ、検品、ただし洗いとケミカルウォッシュを含まない) ・倉庫(包装、ラベリング、出荷) ・その他(機械メンテナンス、動力、そうじ、食堂、その他)

②ニット工場の場合(ただし、○は手編みのとき)

- ・試編
- 指示書作成
- ・糸捲
- ・CAD/CAM
- 外注管理
- ・編立
- ・裁断
- ・縫製
- ・リンクング
- 仕上げ
- 検査
- ・包装

- 中間管理（補修を含む）
- 染色加工
- 下むし（プレセット）

(5)管理部門・企画部門・販売員の人員

(6)外注（部分縫、縫製他）の比率

何を外注しているのか／製造コストに占める外注費の割合

→種類と金額（手編みを除く）

(7)組織、組織図及び工場長（又は部長）、裁断、縫製、仕上、検査、外注、管理、保全の各責任者はどのくらいのキャリアなのか

(8)生産量実績（各ラインの品種、日産量と金額、人員）

(9)不良問題

①事故品の比率はいくらあったか、上位1、2、3の箇所はどこであったか。

②社内手直しの多い不良の種類、上位1、2、3の箇所はどこであったか。

－客先別（国別）クレームの問題

(10)出勤率はどうか、過去一ヶ年の実績、季別的欠勤率の高い時期

(11)縫製従業員の平均年齢、就業年数（定着年数）、パート人数及び比率（就業時間帯）

→（ただし、ハンドニッターを含まない）

(12)工程分析表はつくっているか、正味時間値はとっているか、レイアウト編成は、システムとしてはユニットシンクロシステムか、バンドル（ロット）システムか

(13)原材料調達（副資材を含む）、国産か輸入か？

(14)生産技術

－開発技術：新製品開発、労働者の技能対応

－作業管理：動作分析、工程設計

－生産管理：品質検査、作業指図

－生産設備・機械：機械の保全、改善・改造、省エネ、維持管理、新鋭機械の研究・

情報収集

(15)改善提案制度の有無とその実績及びインセンティブ

(16)現在（過去）の工場の問題点

II. 経営管理関連

(1)生産性評価

1. ラインサイドストレージは何日分あるか i) 2～3時間分 ii) 1日分以内
iii) 3日分以内 iv) 1週間以上 v) 注文があった時に動く
2. 運搬活性示数は平均何点か
3. 運送手段は i) 動力自動 ii) 重力コンベア iii) 手押しコンベア iv) カート
v) 手持歩行
4. 機械・装置の構想は i) 自動による次工程搬送迄実施 ii) 自動による製品は
ねだしをしている iii) 自動停止になっている iv) タイマーによる停止時刻の
ブザー、警報灯で告知する v) 無人運転と人による確認停止をする vi) 人手
による常時操作
5. 工程分析の内容として
 - ①素材→製品化の製造ライン通過日数は何日か (Dp)
 - ②正味加工の時間の合計は何時間か (Hw)
 - ③ $(Hw / 8 Dp) \times 100 =$ 「何%」になっているか

(2) 品質の管理水準

1. 出荷品質の水準を把握しているか
記録があるか i) 記録がある ii) 記録はないが把握している iii) ざっと見
るだけ iv) 何も見ていない
2. 工程管理
 - i) 工程能力を常に確認している ii) 加工直後検査で工程の不良発生に対処し
ている iii) ライン通過後の検査情報で工程管理を考える iv) 機械・装置は定
期整備にまかしている v) 問題が起こった時点で整備を調節保全する
3. 異常発見の方法
 - i) 工程、ライン等での異常の有無を常に見ている ii) 抜取り検査等でおかし
な物がないかどうかを見ている iii) 検査規格値に適合しているかどうかだけ
を見ている iv) 実用上差し支えないかどうか判定している v) 特に積極的に確
認はしていない

4. 品質監査体制

- i) 経営者は常に品質と品質管理体制を考えている
- ii) 予算を十分に与え、品質担当マネージャーに任せている
- iii) 品質は現場の責任者の所管である
- iv) 品質は作業者任せで経営の指標とはしていない
- v) 品質について考えたことはない

(3) 生産コスト

1. 工数計算、コスト計算

- i) 工程別、製品別に毎月算出されている
- ii) 工程別、製品別に期毎に算出されている
- iii) 製品別には判るようになっている
- iv) 工場毎のドンブリで出る
- v) 社としての大体の事は判っている

2. 損益分岐点の計算

- i) 損益分岐点を下げる為の積極的活動をしている
- ii) 会社全体として製品別に常に把握されている
- iii) 受託時計算して判断資料としている
- iv) 期末に計算する程度
- v) あまり計算してみたことはない

3. 労働コストの計算

- ①人・年当たりの売上額はいくらか
- ②人・年当たりの粗利はいくらか
- ③年間平均労務費はいくらか
- ④過去数年間の労務費の上昇率はいくらか
- ⑤経営活動における労務費比率は何%か、過去数年間の推移は

(4) 経営管理能力

1. 経営上の意志決定は

- ①顧客の要望や市場の反響を見ながら決定する
- ②社内の成績やデータを根拠に決定する
- ③重役、上級スタッフの意見を汲み取って決定する
- ④自分（社長）・経験と信念で決断する
- ⑤コンピュータの判定に基づいて指令する

2. 技術管理、技術改善は

- ①自社の弱点を補うことを重点に立案する
- ②製造不良を防止することを中心に立案する
- ③新製品開発、市場開拓を狙って立案する
- ④投資計画、投資金額に基づいて立案する
- ⑤現業部門からの要請があった場合に立案する
- ⑥顧客、注文先からの申入れに基づいて立案する
- ⑦利益拡大を念頭にして立案する

3. 日程管理、作業促進は

- ①生産能力、余力調査を充分把握して進める
- ②受注本位で計画立案し、又外注、

休出・超勤でカバーする ③生産進度はコンピュータで管理し、後詰計画で製造命令を出す ④差し立て指示に基づき、現場の判断で加工させる

4. 製品検査、品質確保について

A) 検査と基準

i) 検査作業基準に則り、検査基準通りに検査する ii) 検査基準はないが目的を考え合否判定する iii) 検査はするが判定は検査員まかせ iv) 検査そのものを担当者まかせで、やったりやらなかったり v) めったに検査はやらない

B) 検査体制

i) 製品化のプロセスで加工の要所要所で全数検査する ii) 合理的根拠に基づく抜取り検査をやっている iii) 製品完成後に検査するだけ iv) 時々抜取り検査する程度 v) 客先反応で判定する

5. 工程の管理と改善

A) 加工直後検査は実施しているか

i) 全数、完全に実施 ii) 次工程に加工直前確認させる iii) 抜取りで確認 iv) 時々確認する程度 v) 何も見ない

B) 不良異常発生に際して

i) 現物の保管(決められた期間)、データの保存の上適切な工程改善がなされる ii) 工程の調整、調節が直ちに実施される iii) 保全班が機械稼働時間後に点検修正する iv) 不良品は修正もしくは廃却されるのみで設備の保全、改善には結びついていない

6. 労務管理、モラールアップに関して

i) 常時社員の要望を汲み取り、人事行政に反映し、社内教育制度、改善提案制度などにも活用している ii) 時々モラールサーベイで社員の思考を確認している iii) 給与、厚生対策は充分なので安心している iv) 給与、厚生対策は世間水準なのでスカウトに気使っている v) 労務管理として配慮したことはない

7. 教育、訓練、指導については

i) 教育、訓練は社内カリキュラムを作り、それに基づいて定期的実施している ii) 特に社内体制はないが、社外セミナーなどあれば積極的に活用している iii) 適切な外部教育期間は利用せず、現場班長による訓練、指導で補完している iv) その職責を担える人材を採用するようにしている v) 教育、訓練するとス

カウトされるので何もしないようにしている vi) 能力は個人の属性である。会社として考えたことはない

Ⅲ. 製造原価関連

原価費目	製造原価	構成比率〔%〕
ー直接費 直接材料費 買入部品費 外注工賃 直接労務費 その他直接経費		
小 計		
ー間接費 間接材料費 間接労務費 福利厚生費・賄費 減価償却費 賃借料 保険料 修繕費 電力料 ガス料 水道料 重油等燃料費 その他製造経費		
小 計		
合 計		

①人員（期首、期末）

②売上高

③稼働日数

IV. マーケティング関連

(1)マーチャндаイジング

①マーチャндаイザーは専業か？兼務か？ ②外国との共同マーチャндаイジングを行

っているか ③ブランド政策

ーオリジナルブランドはあるか

ーナショナルブランドはあるか（例：ウルグアイ、プンタデルエステ等）

将来、打ち出す計画はあるか

ー有名ブランドとの提携はしているか

ライセンスの内容は（アンダーライセンスか、OEM か）

④年間企画スケジュールと型数

ー企画立案は年に何回か

ースケジュールと企画型数

商品構成の立案はいつか

デザイン完成はいつか（シーズン別に）

└─	社外	何型
└─	社内	何型

試作見本完成はいつか（シーズン別に）

└─	社外	何型
└─	社内	何型

生産開始はいつか、何型か

⑤クリエイター

ーデザイナーは何人いるか

└─	社外か、経験年数は
└─	社内か、経験年数は

ーパターンナーは何人いるか

└─	社外か、経験年数は
└─	社内か、経験年数は

ークリエイター育成

会社として育成していく具体的計画はあるか

(2)マーケティング

①市場情報収集

ー国内：誰が、どこで、いつ

ー外国：誰が、どこで、いつ

②受注・販売システム

－国内

－外国

③プロモーション

－広告はどのようにしているのか

－イベントを催したことがあるか

いつ、どこで、どのように

－将来各種イベントを開催する計画はあるか

例：ファッションショー、ベストドレッサー、Mr. ジーンズ、Missスウェーター等の各種コンテスト、または、アパレルの日等記念日設定。

具体的アイディアはあるか

付 録

用語解説 (Glossary)

アウトターウェア (outer wear) 外着。

後染め (piece dye) =ピースダイ。

雨蓋 (flap) ポケットの口の上に垂れ下がっているふたのこと。

編立 (knitting) 糸でループ(編み輪)をつくり、これをからみ連ねること(編むこと)。また編まれた編み地、メリヤス地の意味にも使われる。

アームホール (armhole) 袖ぐり、または袖ぐり寸法のこと。

綾織り (twill weave) 織物三原組織の一つ。経(たて)糸または緯(よこ)糸がそれぞれ浮き、織り面には斜め方向に綾線が走っている織物。

アルパカ (alpaca) 南米のペルーをはじめアンデス山岳地帯に生息する動物で、ラマの一種。また、この毛を用いた毛織物のことをさす。これは経に綿糸、緯にアルパカ糸かモヘア糸、雑種羊毛の梳毛糸、ポリエステルと毛混紡糸を使って綾織りか平織りに織り、アルパカ仕上げをする。薄地で張りがあり、特有の光沢がある。背広の裏地などに使う。

アンゴラ (angora) トルコのアンゴラ(現在のアンカラ)地方原産のウサギの一種。イギリス、フランス、カナダで改良され、イギリス系は小型で毛が細く、フランス、カナダ系は大型で毛がやや太い。いずれも毛が長く、純白で、年に3回~5回刈り取り、羊毛と混紡して、婦人服地に使われる。

I E (Industrial Engineering) 人・設備・材料の統合された生産システムを設計することを目指し、工学・数学・自然科学の技法を活用する科学。

意匠糸 (fancy yarn) 織物やニット製品に変わった外観を与えるために作られた飾糸。意匠撚糸ともいう。

糸斑 (Unevenness) 凹凸、浮き彫り。

インディゴ (indigo) 藍のこと。浅葱色、紺色の堅牢な染料として広く用いられている。

インナーウェア (inner wear) 下着。または外着の下に着る内着。

後身頃 (back body) 身頃。

エコロジー (ecology) 服飾用語としては、アウトドアライフや動物のデザインをいう。

延反 (spreading) 生地を裁断するために必要な長さや枚数に従って台の上に広げること。

MD (merchandising) マーチャンダイジングの略。

オートクチュール (haute couture) 高級裁縫という意味で高級洋裁店、高級衣装店のことをいう。パリのディオール店、カルダン店などがそれである。

オリジナルデザイン (original design) デザイナーによる創作デザインのこと。

OEM (original equipment manufacturing) 相手先ブランドによる製造のこと。

OJT (on-the-job-training) オンザジョブトレーニングの略。従業員の教育訓練の方法の一つで、仕事に即して、日常の仕事の中で教育訓練を行うもの。この方法は時間の無駄がなく、仕事に即した知識が豊かになるが、指導者の高い資質が要求され、

教育内容の体系化が難しい。

解反 (open up) 開反とも書く。巻かれた状態の生地をほどいて折り畳んだ状態にすること。

カシミア (cashmere) インドのカシミール地方の山羊の毛で織った毛織物。

カジュアルコート (casual coat) 気軽に、くつろいだ気持ちで着られるコート。

型入れ (marking) =マーキング。

型紙 (paper pattern) パターンを紙などに原寸大に現したもの。

カットソウ (cut and sewn) 丸編み機や経編み機によって流し編みしたジャージー生地を用い、これに型紙を当てて裁断し、縫製した商品をいう。裁断縫製商品のこと。ジャージーはほつれやすいため、オーバーロック・ミシンで端かがりをしてから縫製することが多い。

カリフォルニアン・ルック (Californian look) ニューヨークを中心とする東部の流行に対し、ハリウッド、ロサンゼルスなどを中心にアメリカ西岸にみられる流行のこと。一般的には東部がクラシックであるのに対し、西岸はモダンと考えられており、ハワイの影響を受け、色彩的に派手な点に特徴がある。

カリブ海諸国 (caribbean Basin) 略称 CB

機械編み (machine knit) 機械で編むこと。

起毛 (nap-raising) 織物の裏面または両面にけばをかきだすこと。

キュロット (culotte) 現在英語のキュロット (複数形) は、婦人用の左右に分かれたくまち入りスカートに対して用いられる。

切りポケット (set-in pocket) 布面のポケット位置に切込みを入れて取りつけたポケットの総称。

CAD (computer aided design) コンピュータによる設計。

CAM (computer aided manufacturing) コンピュータによる製造。

QC (quality control) 品質管理の略。

クリエイター (creator) 衣料産業におけるクリエイターとは、ガーメントビジネスに携わる人びとのうち、クリエイティブ部門に属するデザイナー (テキスタイルデザイナー、カラーリスト、スタイリスト)、インダストリアルデザイナー、パタンナー等のことを指す。

クロスカティング (Cloth cutting) 布地を裁断すること。

ゲージ (gauge) ①編み針の密度をあらわす呼称。編み機に設備された針と針との間隔を意味し、編み目の大きさを決定する要素となる。②ニット地の細かさの単位。

毛織物 (wool fabric) 主として毛糸を使用した織物で、梳毛織物、紡毛織物の総称。

ケトルダイド (kettle-dyed) 手染め。

ケミカルウォッシュ (chemical wash) 化学薬品 (塩素系の洗剤液) を使って布地の表面が雪が降ったように白っぽく仕上げる加工法。

検反 (inspection) 染織の反物の仕上がりを調べること。染織の際に生じた織りむら、しみなど製品として欠陥の有無を検査する。

交撚糸 (yarn twisted with different kinds) 異種の糸と撚り合わせて(twist) 作られた糸。

コッポ (COPPO) イタリア製の編み立て機。

コレクション (collection) 一つのグループとして表示、マーケティングをした一連の衣料アイテム。

コンセプト (concept) ファッション界では“はっきりした考え”という意味で使われる。例えばファッションコンセプトといえ、あるファッション傾向に見られる特徴のことをいう。

コンバータ (converter) 原料、材料の段階から手配して、製造加工まで自らのリスクで行うプロデューサーのこと。自分で工場を持っているとは限らないが、リスクは自分で持つ。

混紡糸 (blended yarn) 異種の繊維を混ぜ合わせて紡績して作られた糸。

裁断 (cutting) 生地を目的の形又は大きさに切ること。

仕上げ機 (finishing machine) 製造、制作において最後の工程をするプレス等の機械。

ジェフリー・バンクス (Geoffrey Banks) 米国のデザイナー名。また、そのブランド名。

シェルファブリック (shell-fabric) 表素材。

試作見本比率 (prototype sample ratio) 1～2シーズンに試作した見本型数と本生産に流した型数の比率。

シソーラス (thesaurus) データベースの検索を容易にするために、同義語、関連語、上位概念語、下位概念語等を記述した辞書。

ジャカード (方式) (jacquard) 本来フランスのジョセフ・マリー・ジャカール (1752～1834)の名前で彼が発明した紋織機、およびそれで織った紋織物類をさす言葉として慣用されている。

ジャカード柄 (jacquard pattern) 本来はジャガード機で作った織物のことであるが、ニットでも柄出し装置をつけて、同様な柄を出したもの。1コースに2色以上の色系があり、全体として幾何学模様、花柄、抽象柄等を表現したものが多い。

ジャケットイン (jacket-in) スーツインと同意語であるが、外着がジャケットであるためカジュアル性が高くなったもの。ニットの場合はミドルゲージ、布帛の場合は柄物等が含まれる。

ジャージー (jersey) 裁断縫製してつくる被服用のメリヤス生地 of 総称。本来、羊毛糸で製作されたが、現在は梳毛糸、綿糸、絹糸、化繊糸なども用い、緯編み地、経編み地をつくり、時としては起毛、捺染、刺繍をほどこすこともある。スーツ、ブレザー、スラックス、スカートなどの外衣類から、下着類、手袋、帽子、水着などの類にいたるまで広範囲に用いられる。

シャーレン型建物 (shell-structure) シェル型構造物ともいう。屋根の構造力学・構造強度の研究から生まれた貝殻型構造の建物。紡績工場などの湿度調節に必要な工場には最も適しているといわれる。角型天井に比べ空気のよどみ部分が少ないといわれ

る。

周知・慣用技術 (known and commonly used techniques) 周知技術とは一般の技術者ならば誰でも知っている技術をいい、狭義には、ある発明または考案の属する技術分野において一般的に知られている技術をいう。また慣用技術とは、ある発明または考案の属する分野において一般に慣用されている技術、すなわち当該者が熟知しており、かつ一般に使用されている技術をいう。

縮絨 (milling) 羊毛繊維がからみあってフェルト化すること。この性格を利用して紡毛織物の仕上げ工程として縮絨加工(石けん液をつけてもむ操作)を行う。

手動ラーベン機 (hand Rahben stitch knitting machine) 緯(よこ)編み機。平編みとゴム編み組織にタックを用いて編む機械。

シルバータブ (SILVER TAB) 米国リーバイス社のブランド名。

ジーンズ (jeans) デニムに同じ。

スーツイン (suit-in) アウターウェア(外着)に対する、インナーウェア(内着)の意味で、スーツの中に着る細ゲージのニットまたは布帛類のアイテムを指す。

ストライプ (stripe) 古くからある単純な模様の一つで、縦縞、横縞、斜め縞の3種がある。

ストールシーエムエス 200 (Stoll CMS 200) ドイツ、ストール社の機械名で、コンピュータジャガード横編み機の型式。

ストーンウォッシュ (stone wash) ジーンズを石と共に容器の中で回しながら洗うことにより、表面を白っぽくさせること。

スパッツ (spat(s)) 装飾や防寒、ほこりよけなどを目的として靴の上に重ねてはく、布製のゲートル。長さは甲から足首まで、あるいは膝下までで、靴の土踏まずの下にひもを通し、ボタン、バックル、ひもなどで脇の部分を留める。

スパンコール (spangle) スパングルの訛った日本語。装飾用の薄い金属またはプラスチックなどの小片。中央の穴に糸を通して衣服などに縫い付ける。多くは円形で、平板なもの、皿状のもの、花、葉などのさまざまな形をしたものなどがある。今日では主にパーティや舞台用の衣服やハンドバック、靴などに用いられている。

スポンジング (sponging) 織物にスチームや温風を吹きかけることによって、織物の伸縮性を安定されること。

スワッチワーク (swatch work) 織物あるいはその製品の見本のことで、番号をつけて規格を示し、輸出向などの商取引に用いる。

設計システム (design system) 編み物に対して必要な情報を集積・編集するシステム。

洗絨 (scouring) 毛織物を洗い、汚れを除去すること。

染色 (dyeing) 染料、顔料あるいは薬品を用いて繊維及び繊維製品に色彩や模様を染めつけること。

梳毛糸 (worsted) 羊毛繊維で紡績作業のとき、短繊維や雑物を除いた糸。梳毛糸を使用した織物(ギャバジン、サージ等)は比較的薄地で、平滑で組織がはっきり見える。

タウンセーター (town sweater) 街で着るのにふさわしい機能と雰囲気をもったセーター。都会的雰囲気、近代的感覚が感じられるデザインのもの。

タペストリー (tapestry) つづれ織り。木綿、絹、毛などの糸で絵画的な柄を織り出した厚手の布地。本来は壁掛け等に使われたが、最近は靴やバックにもまた服地としても使われる。

タンクトップ (tank-top) 首と腕が露出するランニング型のニットの上衣のこと。

反染め (piece dye) = ピースダイ。

ツイード (tweed) 紡毛糸を毛染めにして綾に織った織物で、スーツ、オーバー、スカート、ドレス等を作る。⇒ベロアタイプツイード

手編み (hand knit) 手で編むこと。

手緯機 (hand flat knitting machine) 緯編みを行う編み機のこと。

データベース (database) 百科事典のように各種のデータを磁気テープ、ハードディスクなどの形でコンピュータに大量に記憶させ必要なときに知りたい情報を取り出せるようにしたもの。

手紡ぎ (hand span) = ハンドスパン

デニム (denim) ジーンズともいう。たて糸に20s(30tex)以下の色糸、よこ糸にたて糸より細目のさらし糸または色糸を使用して、あや織(twill weave)、またはたて米子織りにした厚手織物(子供服、作業服地ズボンなど)。

デフォルメフラワー (deformed-flower) ゴッホの絵画"ひまわり"のように、形を変えたり色調を強めたりした花のデザイン。

TQC (total quality control) QCは品質管理ということで、狭義に解釈すれば、製品の設計・製造・検査だけに限定することもできる。しかし、経営者の姿勢とか従業員の心がまえなども品質に影響を与えるわけで、そのため全社的(total)にQCと取り組まなければならない、という発想がTQCである。

トップ (top) 服の上半身や単品の上衣をさす。その他、長靴などの履き口、繊維の束、長い羊毛繊維の糸などをいう。

ナンバリング (numbering) 既製服のように何着も同じ大きさの洋服を作る時に行う方法で、重ね裁断をする場合に1着分約2.5~2.7m×155cm(巾)の用尺の中から裁断されたパーツを正確に1着分として使用するため、同一ナンバーを付して他の着分から裁断したパーツとの混合を避ける。

NIES (Newly Industrializing Economies) Newly Industrializing Economies の略で、新興工業経済群のこと。

ニット (knit) 連続された編目(knitted loop)で構成された布、またはその製品。メリヤスと同意義。狭義的にはアウトウェアをいう場合がある。

日本貿易振興会 (Japan External Trade Organization) 日本の貿易振興につながる事業を総合的に行っている特殊法人。1980年頃までは輸出拡大に力を入れていたが、その後は輸出促進が中心である。

ネップ (nep) 繊維がもつれてできた、小さなかたまり。

ノータック (no tuck) 縫いひだのないこと。

ハイゲージ (high gauge) ファインゲージともいう。ゲージとはメリヤス地の細かさの単位で数の多いゲージ。細かい糸で編まれたニットをさしている場合に用いられる。手編みでは編み地の密度の高いことを、また機械編みでは編針の間隔の狭いことをいう。

ハイパーマーケット (hypermarket) 通常、食料雑貨類から衣料までの幅広い製品を販売する大規模マーケットのこと。最近欧州において普及した新しい小売りの概念。ある程度まで、この概念は、食料雑貨とデパートを合わせた概念である。

パーカー (parka) 防水防寒布地で作った頭巾つき上着。

パターン (pattern) 裁断縫製用の図形。⇒型紙。

パタンナー (patternner) 洋服等の型紙を作る人。ファッションデザイナーもボディ（人体台）にシーチングクロス（型紙制作用の手織綿布）を用いてデザインの型紙を作るが、一般的にはデザイナーがオリジナルデザインとして考えた基本のファッションデザインを型紙に移しかえる人のこと。サイズにあわせてS, M, L等の型紙のグレーディングも行う。型紙のオリジナルデザインの出来る人をデザイナーというのに対して、ハードを担当する人をパタンナーと呼んで区別する。

パターンメイキング (pattern making) 型紙作ること。

バーミューダ・ショーツ (Bermuda shorts) 膝上丈の細めのショーツ。格子や縞、プリント柄などで、派手な色彩のものが多い。バーミューダ・パンツともいう。米国の避暑地、バーミューダ島で男性がリゾート用としてはいたので、この名がつけられた。

ハンドスパン (hand-spun) 手紡ぎ。

番手 (count) 糸の太さを表示する単位。

バンドルラインシステム (bundle-line system) アパレルメーカーの縫製工場におけるシステムの一つ、カッティングルームで裁断された生地各パーツが一つに束ねられて、ソーイングルームに運ばれてきて、原則として1人の技術者で1着の製品を仕上げもの。

ビジュアルマーチャンダイジング (visual merchandizing) 顧客の開拓と維持、および需要の創造を目的に、流通の場においてマーチャンダイジングを軸にすべての視覚的要素を演出し管理する活動のこと。

ピースダイ (piece dye) 反染め、または後染めともいう。織物を反物の状態で染色すること。機械染色においては、織物の幅をひろげた状態で巻き替えして染液の中を通したり、織物の両端を縫い合わせて繰り返し染液中を通したりする。

ビスポーク (bespoke) bespeak (注文する) の過去分詞から転化したもので注文服ないし注文服店のこと。

ビビッド (vivid) いきいきとした、はつらつとした、強烈な、鮮やかな、という意味の形容詞で、鮮やかで若々しい色を表現するときなどに用いられる。ビビッドトーンといえば、最も彩度の高い色調をいう。

品質管理 (quality control) 略称QC。買い手の要求するような品質の製品またはサービスを提供するための管理活動である。新しい品質管理では統計的手法がよく使われるので、統計的品質管理(statistical quality control) と言うことがある。

品質表示マーク (quality mark) その商品の品質、性能、寸法、サイズ、取り扱い

い方などを商品のラベルまたは下げ札に一定の基準に基づいて表示したもの。

ファインゲージ (fine gauge) ①細かいゲージ (標準寸法)。②手編みでは編み地の密度の高いことを、また機械編みでは編み針の間隔が狭いことをいう。

ファッションコンセプト (fashion concept) ⇔ コンセプト

ファッショニング (fashioning) 自動全成形横編機を使って編んだ編み物。

フェイクファーライニング付ブルゾン (blouson with fake fur lining) 合成皮革の裏地付きブルゾン。

付属品 (accessories) ボタン、ファスナー、リベット、ジッパー等の総称。

太番手 (coarse yarn) 太い糸

ブランド (branded) 銘柄。

プリーツ (pleat) ひだ、折り目のこと。

プリント (print) ①印刷、印をつける、跡をつけるなどの意。染色では色糊で布地に柄を印刷することであり、捺染、捺染布のことをさす。②また、習慣上プリントによって表現されたもので、単に〇〇柄、〇〇パターン、〇〇オーナメントとよぶ場合が多く、プリントでも〈プリント〉の語を省略して、単に縞柄、格子柄、ドットなどともいわれ、縞プリント、ドットプリントなどとはいわれないのが一般的である。

プルオーバー (pull-over) 前後にあきがなく頭から着る上着。特にこの形式のセーターのことをいう場合が多い。

ブルゾン (blouson) ①ウエスト丈かそれより長めの丈のジャケットで、裾はベルトやひもで絞っているもの。②ジャンパーのこともブルゾンということがある。

フルファッション機 (Full fashion machine) 自動全成形横編機。

プレタポルテ (pret a porter) 高級既成服。デザインは一型一点だがサイズ別、色違いにより数点作ることもある。

プレーン (plain) 単純な、質素な、飾り気のないという意。

フロント (front) ①前身頃。②また、体の正面、または首につけるものや、衣服の前面にあるアクセントのことという。

ベアトップ (bare top) 上半身にぴったりフィットするようにつくられた胴着。肩、腕、背は露出している。

ベーシック (basic) 極端な流行にはならないが、適度のファッション性をもつ衣料でコーディネートによって幾シーズンも着用できる、文字通り基本的な衣料のこと。

ベーシックドレス (basic dress) アクセサリーによって種々変化をつけることのできる基本的なドレス。

ベロア (velours) 毛足のやや長い、けばが密に全面を覆った織物で、ふかふかと柔らかく肌触りがいい。織物のベロアは、経毛 (たてげ) 添毛織りか二重ビロード織りに織る。ベルベットよりもけばが少し長い。ドレス、コート、パフなどに使われる。

ベロアタイプツイード (velour type tweed) 毛足の長い、けばが密な布地で作ったツイード。

縫製 (sewing) ①裁断から仕上げまでの全体の作業。②前記の作業中、裁断と仕上げを除いた作業。

紡績 (spinning) 短繊維 (綿、麻、羊毛、切断した人造繊維類) をくしけずって

平行に並べ、太い繊維束として、これを引き伸ばして細かくすることを繰り返して最後に撚りをかけて糸にすること。

紡毛糸 (woolen yarn) 比較的短い羊毛繊維を用い、繊維の配列方向をあまり整えず、繊維固有の縮れを保ちながら紡績した糸。

細番手 (fine yarn) 細い糸

ボデーラインプレス (body pattern press) 前身頃、後身頃用のプレス。

ポロシャツ (polo shirt) ポロは乗馬競技の一種で、このスポーツ競技の選手たちが用いたかぶり型で半袖のオープンカラーつきのシャツをいう。

前身頃 (front body) 前、またはフロントともいう。⇒身頃

マーキング (marking) 型入れのこと。パターンを生地、またはマーキング・ペーパーに正確、かつ生地にむだの出ないように、的確にはめ込んでいく作業をいう。

マーセライズドコットン (mercerized cotton) 綿糸や綿布を苛性ソーダの濃溶液中で張力を加えて処理したもの。絹のようなしなやかさと光沢をもち、強度が増す。この加工は、シルケット加工ともいわれる。

マーチャンダイザー (merchandiser) 商品発注から販売完結まで、すべての責任を負い、権限を持つ商品担当責任者のこと。

マーチャンダイジング (merchandising) 略称MD。商品化計画または商品企画。市場調査等を行って消費者の需要と利益に合致した商品の提供を目的として行う。生産業者のMDは新製品開発、品種改良、製品のデザイン、色彩、パッケージ、商標などの研究であり、販売業者にとってはどんな商品を仕入れるかという商品選定の問題となる。

マリンストライプ (marine stripe) 同じ幅をもった白とネービーブルーが交互に配列されている棒縞柄。

丸編み機 (circular knitting machine) 円型の緯(よこ)編み機の総称。筒状の編み生地を編成する編み機。

身頃 (body) 胴部を含む衣服の部分の総称で衿や袖と区別している。前面の部分を前身頃(front body)またはフロント、後面の部分を後身頃(back body)という。

メリノ (merino) 羊の一種類。スペインが原産地。メリノ羊毛は細毛種(平均24 μ m)であり、長さは2.5~7.5cmで白色。

メリヤス (medias) ⇒ ニット

モチーフ (motif) 服飾用語としてはデザインや作品制作の動機、作品の主題などをいう。

ヤーンダイ (yarn dyeing) 糸染め、先き染め。

ラペル (lapel) コートやジャケットの襟の折返し、折り襟、返り襟のこと。

ラメ (lame) 金属などの切箔か金属糸を用い紋柄を織り出した織物の総称。婦人用服地、トリミング、袋物などに用いられる。

リンキングマシン (linking machine) かがり縫いマシン。かがり合わせる両方の編み地のループを同時に刺しかがり縫いする。衿付け、袖付け等に用いるマシン。

レース (lace) 1本以上の糸やひもの編み、組み、絡み、撚り、捻れによって構成される透かし模様のある装飾的な繊維製品の意。

ロット (lot) 工業製品の生産あるいは取引単位。原材料・デザイン・工程・時期などが同一の製品を1ロットとする。

ワンタック (one tuck) 縫いひだが一つある。

略号及び記号 (Abbreviation and Symbols)

- ADECU Asociacion de Consumidores del Uruguay (ウルグアイ消費者協会)
ANTEL Administracion Nacional de Telecomunicaciones (国営電信電話局)
BPS Banco de Prevision Social (社会保障年金銀行)
CAD computer aided design (コンピュータによる設計)
CAM computer aided manufacturing (コンピュータによる製造)
CENCI Centro de Estadisticas Nacionales y Comercio Internacional (国内・国際
通商統計センター)
CIV Camara Industrial de la Vestimenta (衣料工業会議所)
COT Congreso Obrero Textil (紡織労働者会議)
DGI Direccion General Impositiva (国税庁)
EC European Communities (ヨーロッパ共同体)
FAO Food and Agriculture Organization of the United Nations(国連食糧農業機構)
FIT Fashion Institute of Technology (ファッション工科大学)
F.O.B. free on board (本船渡し)
G gauge (ゲージ)
g gram (グラム)
GATT General Agreement on Tariffs and Trade (関税と貿易に関する一般協定)
GDP gross domestic products (国内総生産)
g/m² gram per square meter (平方メートル当りグラム)
GNP gross national product (国民総生産)
IDB Inter-American Development Bank (米州開発銀行)
IMESI Impuesto Especifico Interno (物品税)
IMF International Monetary Fund (国際通貨基金)
in inch (インチ)
IOCU International Organization of Consumers Union (国際消費者機関連合)
ISO International Organization for Standardization (国際標準化機構)
IVA Impuesto Valor Agregado (付加価値税)
IWS International Wool Secretary (国際羊毛事務局)
JCIC Japan Consumer Information Center (国民生活センター)
JETRO Japan External Trade Organization (日本貿易振興会)
JIS Japan Industrial Standard (日本工業規格)
kg kilo gram (キログラム)
km² square kilometer (平方キロメートル)
L large (ラージサイズ)
LATU Laboratorio Tecnologico del Uruguay (ウルグアイ技術研究所)
LIUDECO Liga Uruguay de Defensa del Consumidor (ウルグアイ消費者保護連盟)
M midium (メディアムサイズ)
m meter (メートル)

MERCOSUR Mercado Comun del Sur (南米共同市場)
N.A. not available, not applicable, not analysis
NAFTA North American Free Trade Agreement (北米自由貿易協定)
NIES Newly Industrializing Economies (新興工業経済群)
OJT on-the-job training (職場内訓練)
PIU Punto Industrial uruguayo (ニット工業会)
PL production liability (製造物責任)
PR public relation (広告)
REFA (独語)VERBAND fur Arbeitsstudien und Betriebsorganisation e.V.
(西訳)Asociacion para Estudio de Trabajo y Organizacion de Servicios(労働・サービス機構研究協会)
S small (スモールサイズ)
S.A. Sociedad Anonima (株式会社)
SDR special drawing rights (特別引出権)
SENAI Servicio Nacional de Aprendizaje Industrial (国立工業研修センター)
SUA Sindicato Unico de Aguja (縫製単一労働組合)
SUL Secretariado Uruguayo de la Lana (ウルグアイ羊毛事務局)
UNIT Instituto Uruguayo de Normas Tecnicas (ウルグアイ技術規格協会)
UTU Universidad de Trabajo del Uruguay (ウルグアイ職業訓練大学)
 μ m micro meter (マイクロメートル=ミクロン)
% percent (パーセント)

ウルグアイ東方共和国 衣料産業振興計画 調査報告書

平成4年11月

JICA

711
696
MPI