

経 済 研 究

第 34 卷 第 3 号

Jul. 1983

Vol. 34 No. 3

先進国繊維産業の再生と国際分業

山 澤 逸 平

1. 先進国繊維産業の再生

先進国の成熟産業は深刻な内需低迷と発展途上国の追い上げという共通な困難状況に苦しんでいる。その中で繊維産業は、他産業に先んじて1960年代から困難状況に直面してきたことからの慣れや、産業の懐の深さ(生産工程の多様性や技術選択の巾広さ)から、しぶとい対応を見せ、一律に衰退産業と見るのは正しくない。

積極的な対応の1つは、いくつかの分野で見られる活発な技術革新とその結果生じた製造業平均を上回る生産性上昇であり、もう1つは企業戦略の中に積極的に輸出入をとり込む国際分業展開である¹⁾。

上に指摘した積極的対応を先進国繊維産業の再生と呼ぶことには少し誇張があるかも知れない。しかし1979-80年の米国繊維・衣料品の輸出ブームを受けて、米国繊維産業再生論がジャーナリズムを賑わした²⁾。レーガン大統領の経済再生計画

は今日なお大きな期待をもって語られる目標であって、未だ十分な成果が現われていない。米国繊維産業再生論はそれに先駆けて現われた感がある。米国の大手繊維企業には活発な新鋭設備投資と積極的な国際分業展開が見出されるが、それは同時にきびしい企業間競争と非効率企業の転廃業、13万人の雇用減少(1973-80年間)を伴った。表1に示すように、各国とも製造業全体に占める繊維産業のシェアは着実に縮小した。そして西欧諸国でも程度の差こそあれ、同様のきびしい調整過程の中での一部企業グループによる積極的対応が見られる。ここでいう再生とはきびしい調整過程を伴

表1 先進諸国繊維産業のシェア低下(%)

	米 国		英 国		西 独		日 本	
	1971	1980	1970	1980	1971	1980	1970	1980
粗生産額	7.9	6.3	7.6	5.0	6.9	4.6	8.9	5.7
雇用数	12.5	11.1	12.6	11.2	10.0	7.4	15.0	12.7

(注) 全製造業中の繊維・衣服産業のシェア。

(出所) 各国統計。

1) 本稿は、筆者も参加した1981年10-11月の通産省生活産業局『海外繊維産業事情調査団報告書』通商産業調査会、1982年7月、欧米編、にもとづいている。各国別の事情や統計の詳細は報告書を参照されたい。ただし本稿の分析や政策論は筆者自身のものである。

2) "World Business: American Textiles Loom Large," *News Week*, 1980年6月30日号, "How US Textiles Got To Be Winner in the Export Game," *Fortune*, 1980年5月5日号, "American Textile Markets Discovered the World," *Financial Times*, 1980年12月。

っていることを初めにお断わりしておく。

しかしこのような留保付にせよ、先進国繊維産業の再生は、従来国際経済学の教科書で描かれてきた、典型的な衰退産業のイメージとは異なる。それはすなわち、労働集約的で、技術革新の余地も小さく、労働豊富で割安な発展途上国が技術を習得するにつれて、先進国の繊維産業は発展途上国産品輸入との競争に敗れて、縮小していく一方というものである。活発な技術革新と積極的な国際分業展開によって先進国繊維産業が再生するとき、世界の繊維品貿易はどうなるであろうか。先進国と途上国との調和的国際分業は維持されるであろうか。そこには解決されなければならない、いくつかの難問が予見される。以下技術革新と国際分業展開の概要を述べた上で、それらの難問を指摘して、この重要な国際経済問題の議論の緒を開きたい。

2. 技術革新と生産性上昇

技術革新の2つの方向

繊維産業における技術革新は、基本的に労働コスト高と、それに伴う競争力の減退を償うものとして導入されてきた。2つの方向がある。1つは生産物の差別化・高級化を進めて、途上国産品との直接の競争を避け、付加価値を高めるものである。ノーメックス(超強力撚糸)やミットレル(減量加工糸)等の新しい特性をもった合繊糸の開発や、それに対応した染色方法の開発が行なわれた。日本のポリエステル長繊維差別化織物の開発はこの範疇に入る。

もう1つは生産工程の省力化・自動化・高速化であり、それらを通じて生産コストを引下げる。紡績でのリング機のスピード倍増やオープン・エンド機の導入、準備工程の自動搬送化があり、織布での自動化や無籽織機の開発があった。編機では高速化や型変更のコンピューター管理が実現した。これらは部分的には均質的な合繊糸利用が普及したことで促進された。

衣類生産でもコンピューター管理によるデザインやレーザー光線裁断、高速ミシンや特殊工程ミシンが開発されて、縫製工程の省力化・高速化が

進んでおり、米国の1ズボンメーカーは年産2000万本体制を確立している。衣類生産完全自動化のためには、なお50~100個の縫製工程間の自動搬送を完成させなければならない。

これら2つの技術革新の方向は互いに相容れないものではない。日本の企業には両方向を同時に追求する傾向があって、消費者の差別化嗜好に合わせるために多品種小ロット生産用に自動機械を導入するものも多い。これまで標準品の大ロット生産のためにウォータージェット織機を導入してきたが、最近は寸法やデザインを頻繁に変えられる別種の無籽織機のレピア織機に人気が移っているのはその例である³⁾。

日本の通産省は1982年度から大型研究開発プログラムで、自動縫製化(Flexible Manufacturing System)の開発促進を始めた⁴⁾。デザイン、パターン・メーカー、裁断、パーツ縫製、自動送りの組立縫製にエレクトロニクス技術を活用して、省力化(人員数は十分の一)や仕掛け時間の短縮を実現しうる。もちろん少品種大量生産でコストを下げうるが、日本での狙いはむしろファッション変化に敏速に対応する多品種少量生産の効率化に焦点をおいている。「既製服のオーダー・メード化」といわれるゆえんであり、差別化・高付加価値化の戦略に合致している。

資本集約度逆転

これらの高付加価値化・自動化・高速化によって繊維・衣料生産の労働生産性の伸びは欧米各国とも製造業平均を上回った(表2参照)。伝統的に労働集約産業とされた繊維産業も、その一部では資本集約度がかなり高められた⁵⁾。

3) 黒木敏雄「ジェット織機の増設と有ひ織機のゆくえ」『化織月報』1981年10月、参照。

4) この完全自動縫製化には7年間にわたって130億円が支出される。通産省は公示して関心をもつ企業を招き、繊維機械メーカー、電子機器メーカー、衣類メーカー、合繊メーカーから成る研究開発組合を発足させた。その成果は通産省に帰属するが、特許料を支払って利用企業に開放される。

5) 最近のOECDの報告書もつぎのように指摘している。「従業員1人あたり物的資本値で見ると、少なくとも先進工業国においては、繊維産業は全製造業平均に追いついている。繊維産業での資本集約度の急

表2 先進諸国繊維産業の生産性上昇

		西独	英国	米国	日本
従業員1人あたり付加価値 (\$1,000,1977)					
織 維		16.0	8.4	18.6	11.7
衣 服		14.2	6.0	14.5	8.8
全製造業		25.6	12.5	31.6	20.7
生産性上昇率 (年率, %)					
織 維	1970-73 1973-80	7.3 4.8	5.6 0.9	6.4 1.5	10.3 5.1
衣 服	1970-73 1973-80	1.7 4.0	5.6 1.5	4.0 2.4	4.7 6.0
全製造業	1970-73 1973-80	4.4 3.1	5.2 -0.5	5.6 1.9	7.7 4.3

(注) 従業員1人あたり付加価値額(不変価格)の成長率。
(出所) 各国統計。

表3 わが国主要繊維部門の生産性と資本集約度

	従業員1人あたり 固定資本額 ¹⁾ (K/L)			従業員1人あたり 付加価値額 ¹⁾ (Y/L)		
	1975	1980	1980/ 1975	1975	1980	1980/ 1975
全製造業	3.75	6.75	1.80	2.64	3.62	1.37
繊維工業(20) ²⁾	2.24	4.03	1.80	1.34	1.84	1.37
綿紡績業(2021)	1.50	3.56	2.37	2.23	2.64	1.18
綿スフ織物業(2041)	1.99	4.35	2.18	1.05	1.57	1.47
絹人絹織物業(2042)	2.02	4.02	1.99	0.96	1.43	1.49
くつ下製造業(2054)	2.13	3.59	1.69	1.44	1.98	1.38
染色整理業(206)	3.35	4.77	1.42	1.63	2.38	1.46

(注) 1) Y/L, K/Lとも1人あたり百万円。その増加率はともに価格変化を含む。

2) ()内は標準産業分類コード。

(出所) 通商産業省『工業統計表』。

表4 各種織機の性能(合織長繊維織物生産における)

	普通織機	自動織機	ウォータージ ェット織機
(1) 機械 価 格 (百万円)	1.5 59吋巾	2.0 59吋巾	4.5 145吋巾
(2) 運 転 人 数 (人/台)	0.11	0.10	0.08
(3) シ フ ト 数	2 (16時間)	2 (16時間)	3 (24時間)
(4) 月 間 操 業 日 数	25	25	25
(5) 回 転 速 度 (分あたり回転数)	160-170	160-170	400-600
(6) 1台あたり生産額 (百万円)	1.8	1.8	6.8
(7) 1人あたり生産額 (百万円)	16.4	18.0	85.0
(8) 1人あたり資本額 (百万円)	13.6	20.0	56.2

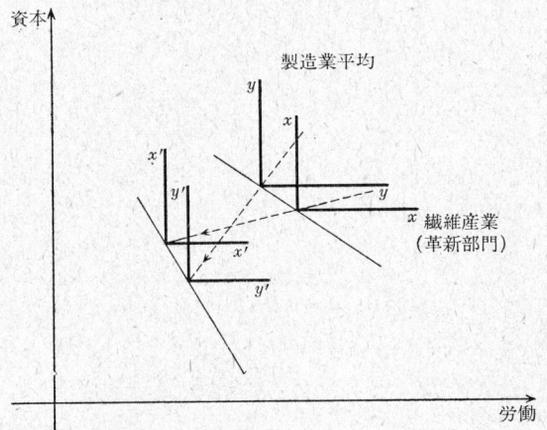
(出所) 有籽織機研究会「有籽織機の将来展望」『テキスタイル福井』
No. 30(1981年7月)。

私は日本の繊維産業の各分野(工業統計表の3-4桁分類)について従業員1人あたり資本装備率の時系列変化を調べてみたが、製造業平均への追いつき傾向は見られるが逆転には到っていない、(表3参照)。この分類にはなお旧式設備生産を多く含むからで、もし前述のような革新設備の生産単位をとるならば、製造業平均との間に、資本集約度の逆転が見出されよう。

表4は合織長繊維織物生産における、従来の有籽織機と革新無籽織機の1つのウォータージェット織機の性能を比べている。現在日本では普通(有籽, 非自動)織機が台数では支配的だが、ウォータージェット織機は回転速度は3倍, 1日24時間操業, 1台あたり生産額は3.8倍, 従業員1人あたり生産額は5.2倍である。資本集約度は普通織機の4.1倍, 自動織機の2.8倍になる。表3の織物業全体の労働生産性, 資本集約度にこれらの倍数を乗じてやれば, 革新織機を使った生産者グループの数字は容易に製造業平均を超えてしまう。ただしウォータージェット織機は多品種小ロット生産には適さず, この面では在来型の有籽織機が有利になっている。

要約すると, 先進各国とも繊維生産の中でも資

図1 繊維産業の要素集約度逆転



速な上昇は雇用の急減少と閉鎖や設備廃棄がもっとも労働集約的部分に集中していることの結果である。旧式設備の更新が進むほど繊維産業の資本集約度が他に比べて上昇していく。OECD, *Structural Problems and Policies Relating to the OECD Textile and Clothing Industries*, 1981年7月, 102頁。

本集約度の中が広く、部門により、工程によって競争力強化の可能性はさまざまである。図1には、繊維産業の革新生産グループで技術進歩が早かったために、製造業平均との間に要素集約度逆転が生じたことを例示している。

労働生産性と資本集約度が高まると国際競争力はどうか影響されるのか。総生産費は労働コスト、資本コストと原料コストから成るが、原料コストは保護措置で歪められない限り国際的に大差は生じない。他方資本集約度が増すにつれて資本コストの比重が上り、資本レンタルが低い先進国生産者も、その分だけ低賃金の発展途上国生産者に対して有利になる。国際繊維品製造業者連合会の最近の調査によると、同じ革新紡織機を使った場合、先進国と発展途上国とで生産費差が縮小して、輸送費の中の中に入るようになってきた⁶⁾。むしろ旧式の、償却済機械を使って資本コストを最小限に抑えている場合に、発展途上国生産者の競争力が維持されているようである。さらに高級化・差別化技術は、高級品・差別化品への「代表的需要」が国内になく、市場販売との密着を欠く発展途上国生産者には仲々移転が困難である⁷⁾。

このような繊維産業の技術革新は最近急に実現されたことではない。1960年代から労働コスト高に対応して進行したが、合成原料化やエレクトロニクスの発展によって大いに加速された。またこのような革新設備の導入は繊維産業組織を二極分化させてきた。革新設備を導入して生産規模の拡大や高付加価値化を実現していく企業グループと、旧式設備を抱えて競争から脱落していく企業グループとである。米国と英国では水平的及び垂直的企業統合が進行し、各国とも生産集中度が高まった。西独でも個別企業ベースで同様の合理化投資

が進行してきた⁸⁾。

3. 先進国貿易の拡大

輸出比率の上昇

欧米繊維産業の国際分業化を測る指標として、輸入内需比率の上昇と並んで輸出生産比率も上昇していることが挙げられる(表5参照)。総じて繊維品の方では輸出比率が輸入比率並ないしはそれを上回るのに、衣類では輸入比率が大きく上回る。また米国は繊維輸出の後発国であることを反映して、繊維品、衣類とも輸出比率は低い。しかし繊維品でも衣類でも、欧米とも輸出比率が上昇している。日本では1970年代を通じて輸出比率が低下趨勢を示したのと対照的である⁹⁾。

輸出比率の引上げは、1つには内需停滞を輸出で補おうとする動きだが、もう1つには生産規模を拡大し、競争力を強化した企業が国内市場を越えて販売を拡大する志向を強めてきたことをも反映している。西欧ではECを中心とした西欧統一市場の成立や国際繊維取極(MFA)による途上国産品輸入割当にも助けられてきた。

表5 先進諸国の輸出入比率

	年	織 維		衣 服	
		輸出/生産 (%)	輸入/消費 (%)	輸出/生産 (%)	輸入/消費 (%)
米国	1971	5.6	9.7	1.0	9.3
	1975	10.0	8.5	1.9	13.7
	1979	12.3	6.4	3.1	16.5
英国	1970	20	14	11	12
	1974	25	22	11	20
	1979	29	33	18	30
西独	1970	21.5	20.9	10.7	22.1
	1976	31.4	29.7	19.5	41.3
	1979	34.8	33.7	24.0	46.9
日本	1970	30.0	4.3	7.8	1.1
	1976	31.8	11.0	2.3	5.8
	1979	24.5	18.0	2.1	9.2

(出所) 通産省『欧米繊維産業調査報告』。

6) International Textile Manufacturers' Association (ITMA), "International Comparison of Spinning and Weaving Cost for 1981," (『紡織生産コストの国際比較—1981年』『紡績月報』1982年10月号)。

7) 差別化繊維品の貿易はリンダの等所得水準国間貿易の説明に良く適合する。B. S. Linder, *An Essay on Trade and Transformation*, 1961(小島清・山澤逸平訳『国際貿易の新理論』ダイヤモンド社, 1964年)。

8) 各国別合理化投資の詳細については『海外繊維産業事情調査団報告書』前出、欧米編、参照。

9) 日本の輸出・生産比率は、ポリエステル長繊維織物輸出ブーム等を反映して、1980-81年に9%分上昇した。輸出・生産比率の長期低下傾向は下げどまったとの見方も強い。

表6 繊維品の世界貿易マトリックス(SITC 65)

(百万米ドル)

輸出 \ 輸入		1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12.											
		日本	米国	EEC	英国	西独	その他西欧	その他先進国	東欧	東南アジア	中南米	その他世界	世界合計
1. 日本	1970		312	72	13	30	33	231	77	718	88	213	1744
	1976		344	123	32	35	45	401	140	1105	156	*988	3302
	1979		350	*233	85	102	46	368	170	1584	176	1074	4001
2. 米国	1970	19		140	46	34	40	201	4	65	110	24	603
	1976	*58		*576	*137	73	*119	*676	*23	84	*320	*114	*1970
	1979	*115		*1015	*321	*139	155	855	27	*167	*619	*229	*3182
3. EEC	1970	88	398	3271	229	1055	955	380	229	106	103	454	5984
	1976	171	375	*8197	*745	2222	2190	532	*742	134	140	*1180	13661
	1979	*410	603	*13811	*1817	*3827	*3591	663	999	*277	198	1710	22262
4. 英国	1970	34	70	250		51	224	173	41	44	31	85	952
	1976	43	80	*637		*134	335	204	70	52	33	*223	1677
	1979	*125	*134	*1268		*260	427	234	*123	*90	46	341	*2788
5. 西独	1970	13	137	732	48		342	90	51	23	31	74	1493
	1976	24	66	*2064	*184		*930	130	*292	35	35	*273	*3849
	1979	*75	104	3231	*387		*1566	144	392	*81	37	352	5982
6. その他西欧	1970	14	63	456	149	123	366	47	44	16	16	102	1124
	1976	*41	71	*1333	324	*494	778	76	*213	30	23	*328	*2893
	1979	*72	90	*2594	*625	*999	1017	101	259	41	*64	*557	*4795
7. その他先進国	1970	3	53	35	22	1	10	38	2	7	12	23	183
	1976	4	57	68	20	2	14	*95	1	15	20	*119	393
	1979	*25	87	*175	*38	*9	*28	*158	*4	*49	28	56	610
8. 東欧	1970	2	8	76	14	33	57	22	253	17	10	92	537
	1976	*6	19	*272	*35	*119	*156	48	568	14	*42	*255	*1380
	1979	*13	*51	373	*57	189	231	49	753	*30	55	299	1854
9. 東南アジア	1970	50	271	221	123	36	42	133	123	335	36	217	1428
	1976	*471	516	*835	281	*221	166	*382	189	*1219	43	*795	*4616
	1979	*1038	633	*1413	450	*449	*285	546	140	*2263	*136	*1548	*8002
10. 中南米	1970	2	65	25	0	2	3	9	4	7	67	1	183
	1976	*19	*163	*193	*9	*93	*37	*42	*35	6	*199	*15	*709
	1979	24	210	*320	*43	*152	*57	46	45	*15	*371	*63	1151
11. その他世界	1970	15	14	109	19	114	27	27	117	150	23	152	634
	1976	*118	*70	*484	*51	*290	64	*69	273	353	41	324	*1796
	1979	*303	*140	*1200	*158	*623	*171	*144	381	*729	45	*919	*4032
12. 世界合計	1970	193	1184	4405	615	1428	1533	1088	853	1421	465	*1278	12420
	1976	*888	1615	*12081	*1634	*3549	3569	2321	*2184	2960	984	4118	30720
	1979	*2000	2164	*21134	*3594	*6489	5581	2930	2778	*5155	*1692	6455	49889

(出所) 国際連合『統計月報』1981年6月号及びE. E. C.『商品貿易』1980年版。

(注) 1) すべて輸出統計(fob)に基づく。

2) 地域分類はつぎの通り。

3. EECは1970年代を通じてデンマーク、アイルランド、英国を含む。

6. その他西欧はギリシャ、トルコ、スペイン、ポルトガルを含む。

7. その他先進国は主としてカナダ、オーストラリア、ニュージーランド、南ア共和国から成る。

8. 東欧はソ連を含む。

9. 東南アジアは台湾以外の「アジアNICs」を含む。

11. その他世界は台湾、中国、アフリカ、中近東を含む。

3) 星印(*)は世界平均以上の増加率を示す。

4) その他世界は世界合計から1~10の国・地域の合計を差引いた残差として求めた。

5) その他西欧には「ヨーロッパNICs」も含むので、その他西欧の対EEC輸出の一部は賃金格差貿易である。しかし「アジアNICs」と違って「ヨーロッパNICs」の輸出は限られたもので、これを含めてもその他西欧の貿易パターンが大きく変えられることはない。

表7 衣服の世界貿易マトリックス(SITC 84)

(百万米ドル)

輸出 \ 輸入		1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.
		日 本	米 国	EEC	英 国	西 独	その他 西 欧	その他 先進国	東 欧	東 南 ア ジ ア	中 南 米	その他 世 界	世 界 合 計
1. 日 本	1970		275	27	5	18	5	34	37	35	8	41	462
	1976		218	39	12	21	9	30	33	22	5	60	416
	1979		165	44	*82	*42	12	20	16	29	4	64	351
2. 米 国	1970	3		39	7	15	13	21	1	21	88	41	227
	1976	*18		83	*27	34	*28	*68	2	20	258	84	561
	1979	*79		*224	11	*81	72	72	*4	23	420	64	*958
3. E E C	1970	20	230	1708	82	654	421	63	74	17	31	91	2655
	1976	*101	296	4787	*294	1634	1178	141	99	37	66	*349	7054
	1979	*272	437	*8621	*718	2696	*2326	143	126	*100	108	*673	*12806
4. 英 国	1970	4	39	89		17	92	23	0	7	11	30	295
	1976	9	45	*328		52	182	48	0	9	57	62	740
	1979	*40	*76	*831		*144	*323	50	0	*24	*108	*142	*1594
5. 西 独	1970	1	25	267	5		104	7	0	2	3	21	430
	1976	5	19	*910	*24		*413	14	0	3	*18	57	*1439
	1979	*11	*32	*1575	*115		*853	15	0	5	*38	80	*2609
6. その他西欧	1970	3	61	217	78	74	216	10	55	2	3	33	600
	1976	*14	75	*890	162	*551	625	25	*242	6	*11	58	*1946
	1979	*26	81	*1778	312	*1225	966	26	243	7	*26	95	*3248
7. その他先進国	1970	3	81	23	1	3	11	9	1	4	4	5	141
	1976	*20	93	*110	*14	*12	24	28	1	4	4	0	283
	1979	16	105	*244	15	13	*42	35	1	4	*7	17	471
8. 東 欧	1970	1	3	86	13	113	30	8	716	1	0	29	874
	1976	3	*52	*466	38	*590	83	24	1248	2	3	78	1959
	1979	5	*116	770	*124	*1063	133	*44	1617	0	3	66	2754
9. 東南アジア	1970	82	571	285	128	146	64	78	22	47	12	69	1230
	1976	*568	*2598	*2100	*638	*548	*492	*592	67	96	*109	*447	*7069
	1979	*1108	4085	*3523	*1138	*1800	583	595	109	*244	*264	701	11212
10. 中 南 米	1970	0	26	7	4	1	9	1	1	0	30	1	75
	1976	2	*138	*92	6	*65	16	*22	1	0	*120	0	*391
	1979	*5	203	144	13	108	20	12	*7	1	*253	1	644
11. その他世界	1970	10	2	19		6	5	10	71	28	4	24	173
	1976	32	*25	*286	35	*706	*27	*57	*312	*112	5	*213	*1069
	1979	*164	*152	*662	*125		*51	83	432	*310	*9	*403	*2266
12. 世界合計	1970	122	1249	2411	310	1030	774	234	978	155	180	334	6437
	1976	*758	3495	*8853	*1226	*4161	2482	*987	2005	299	*581	*1288	20748
	1979	*1675	5344	*16010	*2538	*7307	*4205	1030	2555	*718	*1094	2079	34710

(出所)(注) 表6に同じ。

最近の米国の輸出増加には、米国商務省の繊維・衣料輸出拡大計画のような政府助成もあずかっていたと言われる。1979年に米国アパレル委員会が設立され、連邦政府とアパレル産業との連絡にあたることになった。セミナーや見本市の主催や中小企業の人又はサンプルの派遣を補助し、外国市場情報を伝えるものである¹⁰⁾。このような活動に商務省が携わるのは米国では異例のことであ

10) "Textile-Apparel Export Drive Initiated," 1981年1月26日号。

る。もっとも同じような広報活動は他の先進国政府は以前からやってきた。現実に促進効果が大きいか否かより、米国の企業と政府が輸出促進に真剣にとり組み始めた象徴と見なせよう。

世界の諸国・地域間の繊維品(SITC 65)及び衣類(SITC 84)の貿易マトリックスを、1970, 76, 79年次について作成した(表6, 7参照)。途上国の対先進国輸出(一応「賃金格差貿易」と見なせよう)と先進国間貿易(同「製品差別化貿易」)の推移が読みとれる。前者は衣類の全世界貿易の31.6パー

セントを占めるが、繊維品では14.5パーセント(いずれも1979年値)に過ぎぬ。他方後者のシェアは衣類で45.5パーセント、繊維品で53.2パーセントである。また1970年代前半に顕著だった東南ア・中南米からの輸出増加が後半には鈍化した反面、同じ後半には西欧内貿易・米国の対欧輸出拡大が目立った。日本の輸入増加率は大きい、輸入額は未だ小さい。

積極的輸入展開

輸出化と並んで衣類部門で積極的輸入展開も見られる。先進国での途上国産衣類の輸入は輸出側からの売込みのみではない。衣類生産は未熟練労働集約的の工程も含みながら、他方デザイン、マーケティング等のソフトウェアを要する。国内の労働コスト高に悩む衣類製造企業が自分で企画して、デザインを決め、生地を調達して、低賃金国で縫製加工させて輸入する。その際国産生地を輸出して使う場合には、衣類の輸入関税も国外での付加価値分だけに課される特典制度がある。委託加工貿易制度である。米国の関税法807項や西独の付加価値税制度がそれである。

この中で生地も相手国ないしは第3国で調達する場合も少なくない。国産生地を使わないので減税特典は受けられない。しかし後述するようにこの形態のアパレル輸入も活発化しており委託加工と区別して「企画輸入」と呼ぼう。

米国の807項輸入は1970年代前半までアパレル総輸入を上回って急増大したが、1970年代後半

には落ちつき、ほぼ8%台のシェアを維持した(表8参照)。輸入先別では、メキシコ及び中米カリブ海諸国からのアパレル輸入はほとんど807項輸入である。そして807項輸入額のほぼ2/3が米国からの裁断済生地輸出額で占められる。他方遠隔のフィリピンからのアパレル輸入の僅か12%が807項輸入であり、しかもその中で米国の輸出分の比率も11%と低い。輸送費が決め手であることが分る。少数品目に集中しており、靴下、ブラジャー、婦人スラックス、運動靴の4品目で67%を占める¹¹⁾。

西独の場合も委託加工は1960年代半から増大し、アパレル輸入の15~16%のシェアを占めるようになった。相手国は東欧(ユーゴスラヴィア、チェコスロヴァキア、ハンガリー、等)諸国が80%を占め、残りは地中海諸国(チェルジア他)である。東欧諸国向けはオーバー、紳士服等の厚地の縫製加工が多く、米国の場合より現地での付加価値も50~60%と高い。ECでは他にオランダやフランスが委託加工貿易を行なっているが、英国とイタリーでは少ない。

どちらの国の場合も極東諸国等の遠隔地との委託加工貿易は往復の輸送費がかかりすぎるので少なく、企画輸入の割合が大きいと思われる。

米国では、輸入価額から自国原産部分を除いて課税する807項の考え方は1790年関税法にすでに組入れられていたが、すべての準備加工を終えて輸出し、組立仕上げのみを国外で行なう、現在の形に整えられたのは1965年からである。アパレルの場合には裁断済みの生地を輸出し、国外で縫製仕上げして輸入する形である。西独の東欧諸国へのアパレル委託加工も1960年代後半から進展したが、ここでは未裁断の生地を輸出してもよい。アパレル生産は未熟練労働集約的の工程を含みながら、他方デザイン、マーケティング等のソフトウェアを要する。1960年代、労働コスト上昇に悩む両国のアパレル企業が、自分で企画して労働集約的縫製工程のみを周辺の低賃金諸国に移した委託加工貿易は、経済合理性に適している。

表8 米国、西独の委託加工貿易推移

米	国	1966	1970	1976	1978
a.	アパレル輸入総額(百万ドル)	518	1095	3189	4680
b.	アパレル807項輸入(%)	7	43	277	410
c.	米国産生地他輸出額(%)	4	28	181	253
b/a(%)		1.4	3.9	8.7	8.8
c/b(%)		57.1	65.1	65.3	61.7
西	独	1966	1970	1976	1977
a.	アパレル輸入総額(百万DM)	N. A.	1804	5711	6020
b.	アパレル委託加工輸入(%)	N. A.	251	957	927
b/a(%)		1.67	13.9	16.8	15.4

(出所) 米国: AAMA(1980)。

西独: 1966年は Statistisches Bundesamt Aussenhandel, 1970, 76, 77年は、日本化学繊維協会『西ドイツ繊維産業の構造変化』。

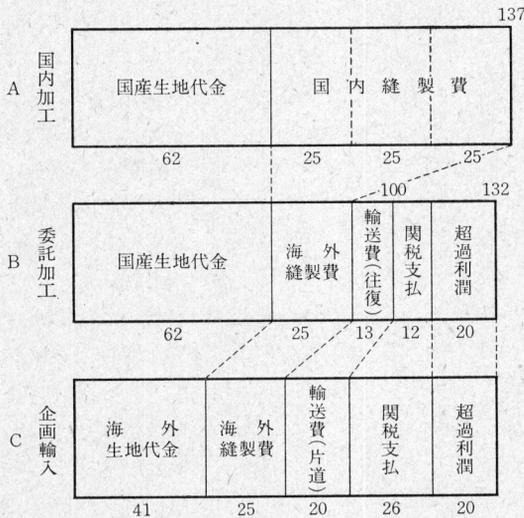
11) 『海外繊維産業事情調査団報告書』前出、欧米編、参照。

委託加工貿易のメリット・デメリット

委託加工にはどの程度のメリットがあるだろうか。アパレル完成品輸入価値が100ドルだととして、関税率30%であれば関税を全額支払えば30ドルになる。しかし、100ドルのうち62ドル分が米国から輸出した裁断済生地代金であれば、国外での付加価値は往復の輸送費を含めて38ドル、807項課税では関税支払額はその30%の12ドルになる。しかし、免税分の18ドルが委託加工のメリットではない。国内外の縫製コストの差から往復の輸送費と付加価値税額を差引かなければならない。

図2の(A)と(B)はアパレルの国内縫製と委託加工とを比較した数値例である。(B)の太枠内の100ドルを基準に考える。米国のアパレル業者がカリブ海諸国に委託加工に出す場合のおよその目安は現地縫製費が米国内の1/3に抑えられることであると言われる¹²⁾。他の1/3が輸送費と関税支払にあてられ、残りの1/3が超過利潤となるが、その一部はカリブ海諸国産ということで値引される。この値引された超過利潤が委託加工のメリッ

図2 委託加工・企画輸入のメリット(仮設の数値例)



(注) 費目構成は米国のカリブ海諸国との委託加工貿易の実証分析に基づいているが、委託加工、企画輸入のメリットを比較するために作成した仮設の数値である。

12) OECD, *International Subcontracting: A New Form of Investment* (Development Center Studies), 1980, には米国衣類製造企業によるハイチでの委託加工貿易の実証研究例がある。

トである。

807項がなく、全額課税ならば関税支払いはプラス18ドルになって超過利潤のほとんどはなくなってしまふ。しかしその場合は裁断済み国産生地使用の条件はなく、第3国で割安の生地を調達・裁断し、同賃金でもより高水準の縫製労働を利用できる。仮に生地代・裁断費が1/3割安になるなら、たとえ関税を全額支払い、割高の輸送費(片道のみ)を支払っても、同額の超過利潤を確保しうる(図2の(C))。これが企画輸入のメリットである。周辺途上国の縫製労働水準が低く、生産品種が限定される場合や、生地代・裁断費をさらに切詰められる場合には、企画輸入のメリットの方が大きくなりうる。

委託加工貿易は国内の生産・雇用に代替するから、その影響を直接受けるグループからは反対が強い。本来国内の労働不足、コスト高から始まったのだが、それが急速に進むと調整が間に合わないのである。米国でも米国労働総同盟・産別会議(AFL-CIO)は1967年以来807項の廃止を訴えてきた。しかし1970年の『米国関税委員会報告書』は「807項を廃止しても、非米国産生地の使用を促すので、米国へのアパレル輸入を減らすことにはならない」と述べて、807項撤廃をとり上げなかった。これは上述の論拠と同じである¹³⁾。

しかしすでに指摘したように、委託加工にはさらに企画輸入に移行する誘因を蔵しているし、この移行は国内の裁断工程や生地生産に不利に働く。したがって委託加工貿易が盛んな米国と西独でも、それぞれ歯止めを設けて、それ以上に進展しないようにしている。米国の807項制度では、裁断済み輸出生地の利用を義務づけ、さらに委託加工輸入もMFAの二国間取極の枠内に限定している。全米アパレル製造業者組合(AAMA)はAFL-CIOには反対して、807項制度を支持したが、この2条件の厳守を主張している¹⁴⁾。

西独の委託加工貿易はEC規制と西独国内内規

13) AAMA, *Apparel Political Education Committee, Apparel Trade under 807*, 1980.

14) Commission for the European Communities, *Concernant l'harmonisation des dispositions*

との両方の規制を受けている¹⁵⁾。EC 規制では、当局による厳重審査と事前認可等を義務づけている。ただし輸出前生地裁断の規程はない。他方東欧諸国との貿易は西独国内内規によって特別枠で規制されている(つまり MFA の枠外になる)。委託加工輸入は連邦工業国によってアパレル製造業者に売上げの 30% を超えない範囲で認められ、輸入関税は国外付加価値分のみ課される。

他方減税の恩典はないが、企画輸入には MFA の二国間取極枠以外の規制はない。国内生産基盤をもたぬ大手アパレル小売企業にとって、企画輸入の誘因は増す一方である。米国や英国の大手アパレル小売企業は企画輸入によって商品の海外調達を活発に行なっている。そして極東諸国は生地調達や裁断の便、低賃金で高技術水準の縫製労働を備えて、欧米諸国の企画輸入の最大の受け手になっている。前述の東南アジアから米国、EC 等への衣類輸入の高い増加率は、相当程度これを反映していると思われる。

日本では 1960 年代から直接投資が活発化した。もっぱら現地輸入代替化や欧米向け輸出のためであって、日本への逆輸入が増え始めたのは最近である。委託加工貿易は中国との間で活発化して、中国からの衣類輸入の約半分、全衣類輸入の 5 パーセント程度を占めると推定される。ただ日本では米国や西独のような減税制度はない。

4. 繊維品国際分業への影響

先進国繊維産業の再生そのものは繊維需要パターンの変化や労働コスト高、途上国の追い上げに対する先進国企業の積極的対応であり、何等非難されるべきものではない。市場メカニズムに沿って行なわれるかぎり、それは途上国も含めて世界の繊維生産効率化に役立ち、繊維労働条件の改善につながる。しかし再生は繊維品世界貿易の再編成を促して、伝統的賃金格差貿易を抑制する傾向を

もつ。高級化・製品差別化は先進国貿易を拡大するし、資本使用的技術進歩は先進国での標準品生産のコストダウンを実現し、途上国の競争力を減殺する。繊維産業は発展途上国にとって輸出化に成功した数少ない産業の 1 つであり、その対先進国輸出が抑制されると、重要な輸出稼得が減ずるし、主要な雇用先が失われる。途上国側から見れば、先進国繊維産業の再生は調和的南北間分業を損うし、先進国側の身勝手な戦略変更であると批判するのも一理ある¹⁶⁾。ここには明らかに先進国間・途上国間の利害対立が見出されるし、国際的産業調整が要請されている。しかし適切な調整政策を考えるに当っては、このような南北間分業は先進国産業の再生以外にも先進国・途上国双方での政策的干渉や現在の世界同時不況によって歪められ、利害対立が深刻化していることが理解されなければならない。

第 1 に、今日先進国の発展途上国からの繊維品輸入は国際繊維取極(MFA)の枠をはめられており、その分先進国貿易を活発化している。MFA は初め年率 6 パーセントずつの輸入枠の拡大を約束していた。しかし 1977 年延長ではこの規定から「合理的に逸脱して」運用され、さらに 1981 年末の延長経過からは今後もきびしく運用され続ける恐れも小さくない。もし MFA が強化されて、賃金格差貿易を抑制するならば、積極的国際分業

表 9 繊維産業雇用数の変化(千人, %)

	1970	1975	1980	1975/70(%)	1980/75(%)
西 独					
繊維	497	357	304	-28.2	-17.4
衣服	385	292	249	-24.2	-17.3
英 国					
繊維	678	537	384	-20.8	-28.5
衣服	360	326	228	-9.5	-12.3
米 国		(1973)		(1973/70)	(1980/75)
繊維	907	980	850	+ 8.0	-13.3
衣服	1319	1400	1314	+ 6.1	- 6.1
日 本					
繊維	1264	996	817	-21.2	-18.0
衣服	413	530	536	+28.3	+ 1.1

(出所) 通産省『欧米繊維産業調査報告』。

législatives, réglementaires et administratives relatives au régime du perfectionnement passif (76/119/CEE), 1975 年 12 月。

15) 『海外繊維産業事情調査団報告書』前出、欧米編総論、参照。

16) 片野彦二「わが国繊維産業の展開方向を求めて」『世界経済評論』1982 年 10 月号。

展開との間の矛盾は増大しよう。ちなみに日本はMFAに輸出国としてのみ参加しており、発展途上国に対して二国間協定にもとづく輸入制限措置をとっていない。

第2に省力化・自動化投資の結果の雇用減少の問題がある。表9には先進諸国の繊維・衣類生産における労働雇用の顕著な減少を記しているが、1970年代半までは減少分の多くが自発的離職であって、失業ではなかった。生産性が上昇し、利潤・賃金が他産業並みに引上げられるのは歓迎すべきことである。問題はその離職労働の他部門への吸収がうまく進むか否かにかかっている。そもそも省力化・自動化自体が労働不足から誘発されたが、現在の深刻な不況下では他産業への吸収が困難になっている。この技術革新による雇用調整困難がしばしば輸入被害と混同され、上述の保護貿易措置の発動を誘ってしまう。

第3に多くの先進国での調整援助政策がかえって自発的調整を遅らせているとの批判がある。雇用維持・中小企業助成・地域振興等の名目で繊維産業を手厚く保護してきた国が少なくない。日本では生糸・絹織物を除いて輸入制限をしてこなかったことは評価されよう。しかしその代りに紡績機の登録制や過剰設備の買上げ廃棄といった産地ぐるみの救済措置がとられたために、自発的な転廃業を遅らせ、非効率産業を残存させているとの批判が強い。これはOECDの積極的調整政策(PAP)の考え方も矛盾する¹⁷⁾。もっとも先進国繊維産業の全面委譲のみがPAPであると考えする必要はない。前述のような技術革新や設備近代化を助成して、効率的産業組織の再生を促すことはPAPと矛盾しない。

第4に途上国の繊維産業育成政策にも問題があ

17) OECD, *The Case for Positive Adjustment Policies: A Compendium of OECD Documents 1978/79*, June 1979.

る。多くの途上国が雇用吸収と外貨稼得のために繊維産業を助成してきたし、東南アジア諸国のようにその販売先を先進国市場に求めて、強力な輸出助成を行ってきた国も少なくない¹⁸⁾。しかし今や先進国内需の量的拡大は停滞しているために、この対先進国輸出志向戦略は行詰りつつある。このままでは世界的な設備過剰が累積してしまう¹⁹⁾。途上国側にも先進国の保護主義を非難するのみでなく、繊維産業政策の手直しを望みたい。1つには今後もお量的拡大が見込まれる途上国内部の繊維需要の開拓であり、もう1つには繊維生産の高級化・差別化も含めて工業生産活動の多様化を図ることであろう。従来重工業部門と考えられたものにも途上国が比較優位をもちうる生産工程も少なくない。

以上先進国繊維産業の再生は繊維・衣類貿易の再編成を促すものである。そこには当面南北間の経済摩擦を激化しかねない難問を生じさせるとともに、この伝統的産業の世界大の効率化と消費者の厚生増大へ通ずる明るい展望をものはらんでいる。先進国・途上国の双方が現実を直視し、上述の政策の歪みを辛抱強く匡正していくならば、調和的国際分業も達成されよう。このような先進国・途上国の共同対応こそが国際的産業調整の方向である。

(一橋大学経済学部)

18) 『海外繊維産業事情調査団報告書』前出、アジア編。

19) アジア地域における繊維生産設備過剰問題については筆者は別の論文で分析した。山澤逸平「アジア太平洋地域の産業調整問題」アジアクラブ編『環太平洋問題国際シンポジウム報告書』1981年3月、参照。また西欧諸国の過剰設備問題については、Suran Strange and Roger Tooze, eds., *The International Politics of Surplus Capacity*, George Allen & Unwin, 1981, にくわしい。