

第 6 章

アジアにおける国際分業の構造と展開

池部 亮

- 近年、主に東アジア地域で展開される多国籍企業を主な担い手とする国際分業の拡張が、素材、中間財、部品などの拠点間貿易を拡大させている。特に IT 関連製品では、2000 年から 2012 年の間に約 1.9 倍へ拡大。東アジア地域のシェアも 46.8%から 63.5%へと増大。
- 貿易依存度（輸入ベース）でみるアジアの国際分業構造は、ベトナム、カンボジア、ミャンマーといった後発工業国の域内依存度が高く、距離的に近い国・地域同士の貿易が振興されやすい状況が確認できた。また、各国・地域とも中国への依存度が高く、中国がアジア域内貿易において、原材料や消費財の供給国として存在感を高めている。
- 貿易結合度（輸入ベース）でみる東アジア主要国・地域の貿易構造は、日本や中国、台湾、韓国との高い結合度を示した。また、中国、韓国、台湾、タイ、マレーシア等 ASEAN 先進国は、対カンボジア、ラオス、ミャンマー、ベトナムからの輸入結合度を急増させている。外国投資企業の生産立地の拡張で、後発国が域内国際分業へ参加の度合を強めている。
- チャイナ・プラス・ワンの背景としては、中国の賃金率上昇に伴う低付加価値工程の外延化、あるいは企業のリスク管理を動機とした二次展開といった企業行動がある。中国からの二次展開先として地理的に近いベトナムが注目を集め、分散投資が行われており、水平的分業構造が色濃い国際分業構造を示している。
- 一方、タイに展開する日本企業も従業員の賃金上昇に伴い、タイ・プラス・ワンの動きを加速している。タイの製造原価はすでに韓国や台湾と同等のコストにまで上昇し、カンボジアやラオスなど周辺国に分散立地を進めている。これらは、工程間分業が多く、垂直的分業構造の特徴を示している。
- これからの日本企業のアジア進出においては、裾野産業と呼ばれるような専門の加工企業の場合、輸出サプライチェーンの一面に参加でき保税生産を現地で保証される投資環境を獲得できるかが重要な視点となろう。
- また、圧倒的な低コスト生産を支えた中国の事業環境に変化が生じたことで、日本企業にとっては海外生産比率を引き下げる「日本回帰」といえる動きが出始めている。日本の地方において、ハード面でこうした回帰企業が立地できる低コスト工業団地の提供などができれば、税収と雇用などの経済波及効果が期待できる。また、ソフト面では外国人労働者の就労規制の緩和や技能実習生の受け入れなど、回帰企業を受け入れるための振興策が期待される。

第1節 はじめに

日本貿易振興機構[2013a]によると、2000年に6兆3,660億ドルだった世界輸出総額は、2012年には2.8倍の17兆6,477億ドルへと急拡大した。こうした世界貿易の顕著な拡大は、リカード・モデルやヘクシャー＝オリーン・モデルといった伝統的な国際貿易理論だけで説明することは難しくなっていることが多くの研究者によって指摘されている（例えば、木村[2002]、若杉[2003a]など）。では、このような世界貿易の急拡大の背景にはどのような事情があるのだろうか。それは、世界各地域で展開される多国籍企業を主な担い手とする国際分業構造の拡張が、頻繁な素材、中間財、部品などの拠点間貿易を拡大させ、国際貿易額を押し上げていることが大きな要因のひとつとしてあげられるようになった。

こうした多国籍企業の国際分業は、国際貿易理論が前提とする比較優位の差異や要素賦存の程度に影響を受けることが少なく、当該財の国内需要がほとんど見込まれない後発発展途上国であっても、多国籍企業の生産立地によって突然生産・輸出がはじまるという現象を現出させている。つまり外国投資企業の生産工程の分散立地が進み、類似財の生産を複数国でおこなう分業パターンが特に東アジア地域で多くみられるようになってきたのである。

先に示した世界輸出総額に占める東アジア16ヵ国・地域¹の割合は、2000年には26.4%であったものが、2012年には30.7%に拡大している。また、世界貿易をIT関連製品²に絞って確認すると、2000年に1兆2,288億ドルだった輸出総額は、2012年に1.9倍の2兆3,494億ドルへと拡大し、東アジア地域のシェアも46.8%から63.5%へと増大しているのである。

本章では、こうした世界貿易に占める東アジアの国際分業構造を貿易統計から俯瞰し、日本企業の生産立地の動向を検証することを目的として論考を進めていく。具体的には、第2節で、東アジアの分業構造の概要を貿易データベースのGlobal Trade Atlasを使用して検証し、特に東アジア域内の貿易依存度や貿易結合度から密接な生産ネットワークが同地域で形成されていることを、主に電気機械類を中心に明らかにする。

第3節では、近年の多国籍企業の生産立地の構造変化ともいえる、チャイナ・プラス・ワンとタイ・プラス・ワンの再編の動きを日本企業の生産分業を例に検証し、分業構造変化の背景を探る。最後に、第4節でこれからのアジア進出、あるいは日本国内への生産回帰に備えた試論を展開し本章の結論としたい。

¹ 本章では、中国、日本、韓国、台湾、香港、マカオ、東南アジア諸国連合（ASEAN）10ヵ国の計16ヵ国・地域を「東アジア」と定義する。

² 日本貿易振興機構[2013a]が定義するIT関連機器による。コンピュータ、携帯電話、印刷機械、液晶テレビなどのほか、集積回路、半導体、電子部品に加え、これら機器の生産設備などを含む。

第2節 アジアの国際分業の現状と背景

1. 貿易依存度でみるアジアの分業構造

表 6-1 は東アジア主要国・地域の輸入ベースの貿易依存度を示している。貿易依存度は、 i 国の j 国からの輸入額を i 国の輸入総額で除し 100 を乗じたものである。国・地域名の縦軸が輸入国・地域で、横軸が輸入先国・地域である。輸入額ベースで集計した理由は、香港やシンガポールなど国際物流センターとしての機能をもつ国・地域を経由した中継貿易の構造が輸出ベースでは分からなくなると考えたからである。つまり、原産国ベースで把握できる輸入額ベースで集計することにより、より正確な同地域の生産立地の広がりや域内国際分業構造を検証することができるはずである。

表 6-1 で域内貿易依存度をみると、ベトナム、カンボジア、ミャンマーといった後発工業国の域内依存度は、73.3%、89.5%、87.5%と高い水準を示した。なかでも、ベトナムやカンボジアは、国内経済の発展にともない、貿易財の多様化などが進んだ結果、徐々に域内依存を減少させる傾向がみられた。しかし、それでもなおこれら後発国は 7 割以上の域内依存度を示しているのである。

国際貿易を決定する要因として、空間経済学の見地からは、空間的距離（輸送コスト）、経済規模、経済活動の集積度合、自国市場の大きさ、国境といった要素が上げられる。また、グラビティ・モデルが示すように、2 地域間の貿易額は、2 地域間の距離に反比例し、2 地域の経済規模に正比例するとされている³。つまり、国際貿易は、主に距離的に近い国・地域同士でより多く行われやすいのである。この点、先のベトナム、カンボジア、ミャンマーなどは、域内依存が強く、新興工業国として近隣諸国との伝統的な貿易（食糧や衣料、日用品といった非耐久消費財など）に依存した構造をもっているものと推定できよう。

さて、このほか香港の域内依存度も 74.9%と高い数値を示した。特に中国への依存度が 44.5%と高い。なお、香港はこうした中国からの輸入品の大半を再輸出しており、その再輸出先の最大の仕向地もまた中国となっている。これは、香港が中国の加工貿易による輸出の中継地となっていることが主因である。

また、各国・地域とも中国への依存度がとりわけ高い結果を示した。最も低いシンガポールでも 10.3%であり、前述の香港に次いで高いカンボジアは 30.6%にのぼる。表 6-1 に取り上げた ASEAN 諸国では、シンガポールを除く、マレーシア、タイ、インドネシア、フィリピン、ベトナム、カンボジアにおいて、中国依存度の上昇が顕著にみられた。中国がアジア域内貿易において、原材料や消費財といった貿易財の供給国として存在感を高めていることが背景と考えられる。

その一方で、各国・地域の日本への依存度はインドネシアを除いて 2007 年から低下傾向にある。推測となるが、日本企業の海外進出が増加し、日本を介さない国際分業が増加した

³ 例えば、浦田 [2001] を参照。

ことが主因であると考えられる。

表 6-1. アジア主要国・地域の貿易依存度(輸入ベース)

(単位: %)

		日本	中国	香港	台湾	韓国	シンガポール	マレーシア	タイ	インドネシア	フィリピン	ベトナム	カンボジア	ミャンマー	域内計
日本	2007	—	20.6	0.2	3.2	4.4	1.1	2.8	2.9	4.3	1.4	1.0	0.0	0.0	41.9
	2012	—	21.3	0.2	2.7	4.6	1.0	3.7	2.7	3.6	1.1	1.7	0.0	0.1	42.6
中国	2007	14.0	9.0	1.3	10.6	10.9	1.8	3.0	2.4	1.3	2.4	0.3	0.0	0.0	57.1
	2012	9.8	7.8	1.0	7.3	9.2	1.6	3.2	2.1	1.8	1.1	0.9	0.0	0.1	45.8
香港	2007	10.3	45.8	0.6	7.4	5.3	4.2	2.7	2.2	0.7	1.7	0.2	0.0	0.0	81.0
	2012	8.0	44.5	0.8	6.8	4.9	2.7	2.5	2.0	0.5	1.2	0.9	0.0	0.0	74.9
台湾	2007	21.0	12.7	0.7	—	6.9	2.2	2.8	1.6	2.6	1.0	0.5	0.0	0.0	52.3
	2012	17.6	15.1	1.0	—	5.6	3.0	2.9	1.4	2.7	0.8	0.8	0.0	0.0	50.9
韓国	2007	15.8	17.7	0.6	2.8	—	1.9	2.4	1.1	2.6	0.7	0.4	0.0	0.0	45.8
	2012	12.4	15.5	0.4	2.7	—	1.9	1.9	1.0	3.0	0.6	1.1	0.0	0.1	40.6
シンガポール	2007	8.2	12.1	1.5	5.9	4.9	—	13.1	3.2	5.6	2.2	0.8	0.0	0.0	57.5
	2012	6.2	10.3	0.8	6.7	6.8	—	10.6	2.7	5.3	1.6	0.6	0.1	0.0	51.7
マレーシア	2007	12.9	12.9	2.9	5.7	5.0	11.5	0.8	5.4	4.3	1.9	1.3	0.0	0.1	64.6
	2012	10.3	15.1	2.2	4.2	4.1	13.3	0.0	6.0	5.1	0.8	2.6	0.1	0.1	63.8
タイ	2007	20.3	11.6	1.0	4.1	3.8	4.5	6.2	1.4	2.9	1.5	0.8	0.0	1.6	59.6
	2012	19.8	14.8	0.8	3.3	3.6	3.1	5.2	0.9	3.2	1.1	1.2	0.1	1.5	58.8
インドネシア	2007	8.8	11.5	0.6	2.0	4.3	13.2	8.6	5.8	0.0	0.5	1.3	0.0	0.0	56.6
	2012	11.9	15.3	1.0	2.4	6.2	13.6	6.4	6.0	0.1	0.4	1.4	0.0	0.0	64.8
フィリピン	2007	12.3	7.2	4.0	7.3	5.9	11.2	4.1	4.1	2.3	—	1.5	0.0	0.0	59.9
	2012	10.4	10.8	2.4	7.8	7.3	7.1	4.0	5.6	4.4	—	1.5	0.0	0.0	61.5
ベトナム	2006	10.5	16.5	3.2	10.7	8.7	14.0	3.3	6.8	2.3	0.8	—	0.4	0.1	77.2
	2011	9.7	23.3	0.9	8.0	12.3	6.0	3.7	6.0	2.1	0.8	—	0.4	0.1	73.3
カンボジア	2007	4.0	17.7	19.3	10.8	5.4	5.1	3.0	14.4	2.5	0.2	9.8	0.0	0.0	92.1
	2012	3.2	30.6	7.0	7.6	5.7	3.7	2.5	12.8	3.1	0.2	13.3	0.0	0.0	89.5
ミャンマー	2010	5.3	27.1	0.1	1.3	6.1	27	3.2	11.4	4.9	0.3	0.9	—	0	87.5

(出所) Global Trade Atlas より筆者作成。

(注) Other Asia は台湾として集計した。また、貿易依存度は(i 国の j 国からの輸入額) / i 国の輸入総額) を 100 で乗じたもの。

2. IT 関連製品を中心とした分業構造

東アジア域内で進む国際分業の大部分を占める品目は、IT 関連製品などの軽機械産業である。これら製品や中間財の生産工程の多くが、全量輸出のための生産立地であり、輸出生産拠点が各国・地域に分散立地し、複雑かつ緊密な生産ネットワークを形成している。

2000 年と 2012 年の世界の IT 関連製品輸出額に占める世界各国・地域のシェアをみると、中国(4.1%→25.6%)と香港(4.9%→10.2%)がシェアを拡大させ、米国(16.0%→8.6%)や日本(11.5%→5.6%)が下落し、ドイツ(5.7%→5.2%)や韓国(5.0%→4.6%)もシェアを微減させた。このシェアの推移からも明らかとなおり、IT 関連製品で世界最大の輸出国となった中国は世界貿易における存在感を近年急速に高めてきたのである⁴。

また、東アジア域内の 16 カ国・地域の輸出シェアは、既述のとおり 46.8%から 63.5%を占めるまでに拡大し、東アジア地域は IT 関連製品において中国を軸とする世界の工場となった。深尾・伊藤[2009]は、2000 年代後半から東アジア諸国では賃金率の上昇がみられ、分

⁴ 貿易データは日本貿易振興機構編 [2013a] による。

業体制も今後急速に変化していく可能性があるとし、産業ごとの貿易財の用途別属性による分析をおこなった。そして、東アジアでは特に IT 関連製品の域内部品貿易が著しいこと、こうした分業では多国籍企業が中心的な役割を果たしたこと、1990 年代前半までは日本の貿易が東アジアの分業構造を牽引したこと、2000 年代以降 (2005 年までの貿易データで検証) タイやマレーシアが中間財の純輸出国になったこと、などを明らかにした。

こうした東アジア諸国では輸出品製造のための輸入原材料免税措置が外資誘致のためのインセンティブとして広く導入されている。このため、輸出品生産のためにおこなわれる国際分業の多くは保税状態で貿易され、国内諸税も減免されている。こうした各国の直接投資優遇策が域内の IT 関連製品貿易において事実上の統合地域 (後述) を形成したのである。

また、WTO 加盟国のうち、主要先進国、ASEAN、中国など 75 ヶ国が加盟する「情報技術協定 (ITA)」にもとづく加盟国間の IT 関連製品への関税低減措置も、こうした製品群の域内分業を活発化させる原動力となっている。

では、東アジアの国際分業の中心的な品目である IT 関連製品について、電気機械類 (HS85) の貿易結合度を国別に確認してみよう。表 6-2 は東アジア諸国・地域の電気機械の貿易結合度を示したものである。一般的に貿易結合度は輸出額ベースでもとめるが、ここでは既述の理由により輸入額をベースとした。前項で確認した貿易依存度が当該国同士の単純な相互依存関係を示しているのに比べ、貿易結合度は世界貿易に対する当該国同士の相互依存関係を相対的に把握するものである。貿易結合度は、 $(i \text{ 国の } j \text{ 国からの輸入額}) / (i \text{ 国の輸入総額}) / (世界での } j \text{ 国からの輸入額} / \text{世界輸入総額})$ でもとめたものである⁵。すなわち、 i 国の j 国からの輸入比重と、世界の j 国からの輸入比重を比較したものである。世界の輸入比重と同等であれば 1.0 近辺を示し、1.0 からかい離すればするほど貿易構造に特徴を有すことになる。例えば、2.5 を示せば、世界平均よりも 2.5 倍の輸入比重であり、結合度は比較的高いといえる。一方で、0.2 を示せば世界の輸入比重の 5 分の 1 程度の水準であり、結合度が相対的に低いといえる。

表 6-2 は 2007 年と 2012 年の結合度を示している。縦軸が輸入国・地域で、横軸が輸入先国・地域である。東アジア主要国・地域の多くで、日本や中国、台湾、韓国との結合度が高いことがわかる。貿易結合度は 1.0 を超える数値が目立っており、世界の平均的な輸入比重よりも高い。これは、東アジア主要国・地域の電気機械類の輸入において、日本や中国、韓国から原料や中核部品の輸入が多いためと推測される。

また、中国、韓国、台湾に加え、ASEAN 先進国においても、対カンボジア、ラオス、ミャンマー、ベトナムからの輸入結合度が 2007 年比で 3 倍以上に増大したところが多くみられる。外国投資企業の生産立地の拡張などにより、後発国の国際分業への参加が始まりつつある

⁵ 「世界の j 国からの輸入額」は「 j 国の対世界輸出額」で代用した。自国の自国からの輸入が計上される場合もあるが、これは製造にかかわるサプライチェーンの一部、あるいは大部分が隣国などに生産分割されていることが要因となっている。中国製中間財を香港に輸出し、再度中国へ輸入する場合、中国が中国から輸入した財として輸入統計では計上されることになる。

ことを示している。

一方、3 分の 1 以下にまで結合度を低下させた国・地域をみると、各国・地域とも総じて香港からの輸入結合度が低下したことがわかる。輸入統計は原産国・地域によるもので、元々電気機械製品で香港が原産となる品目は多くない。このため、香港への輸出は各国とも大きな額を計上するものの、輸入統計でみると香港は中継機能しか持たないため、香港からの輸入額は少なく、比重も小さくなる。香港の結合度が低下しているということは、電気機械類のメイド・イン・香港の比重が東アジアで低下したことを示しているのである。

表 6-2. アジア主要国・地域の「電気機械」貿易結合度(輸入ベース)

3倍以上に拡大 3分の1以下に縮小 自国からの輸入がある

		日本	中国	香港	台湾	韓国	シンガポール	マレーシア	タイ	インドネシア	フィリピン	ベトナム	カンボジア	ミャンマー	ラオス
日本	2007	0.00	2.10	0.05	2.71	2.11	0.39	1.94	3.44	4.36	7.01	9.03	0.10	1.61	0.05
	2012	0.00	2.18	0.01	2.25	1.55	0.32	1.81	2.87	3.14	4.12	1.73	0.01	2.42	0.00
中国	2007	2.16	1.12	0.22	3.58	2.59	0.44	2.28	1.43	1.06	10.77	0.49	0.01	2.12	0.01
	2012	2.07	1.01	0.06	3.74	3.12	0.45	3.19	1.21	0.68	2.89	1.28	0.50	1.90	0.12
香港	2007	1.42	2.86	0.02	2.65	1.54	0.72	1.63	1.19	1.15	4.80	0.70	1.90	4.88	0.03
	2012	1.42	2.30	0.01	2.86	1.49	0.46	1.60	1.29	0.51	2.48	1.32	0.60	0.87	0.08
台湾	2007	2.91	1.16	0.11	1.31	2.82	0.79	1.49	1.98	0.95	5.38	0.7	0.00	0.01	0.00
	2012	3.47	1.36	0.03	1.73	1.73	1.44	1.59	0.29	0.83	2.77	0.88	0.00	0.05	0.13
韓国	2007	2.44	1.75	0.24	2.47	0.00	1.35	1.30	1.51	1.21	3.51	1.07	0.02	0.03	0.00
	2012	2.40	1.60	0.13	3.10	0.00	1.14	0.98	1.19	1.36	2.35	0.65	1.19	0.12	0.00
シンガポール	2007	1.10	0.98	0.24	2.76	1.68	0.00	6.32	1.85	8.87	8.82	0.48	0.32	0.06	0.00
	2012	1.09	0.71	0.08	4.35	2.46	0.00	5.08	1.47	5.76	6.95	0.50	1.95	2.65	0.13
マレーシア	2007	1.87	0.77	0.63	2.13	1.34	1.76	0.00	2.02	2.21	6.20	0.49	3.30	6.78	0.24
	2012	1.96	0.99	0.38	1.73	1.06	2.24	0.00	2.49	2.20	1.92	2.65	0.12	9.42	0.31
タイ	2007	3.43	1.00	0.17	2.12	1.08	1.38	3.03	1.67	2.88	3.28	2.25	0.71	6.36	52.64
	2012	3.91	1.28	0.10	1.66	0.76	0.87	2.89	1.48	3.41	3.04	1.92	34.75	0.50	56.22
インドネシア	2007	1.41	1.63	0.51	0.35	0.76	1.00	0.96	2.62	0.00	0.28	1.63	0.00	0.00	0.00
	2012	2.02	1.53	0.29	0.78	0.96	2.13	1.70	2.48	0.44	0.92	1.62	0.08	0.01	0.00
フィリピン	2007	2.24	0.47	0.52	3.05	1.51	1.42	1.21	1.13	1.94	0.00	5.06	1.54	0.00	0.00
	2012	2.60	0.65	0.54	2.19	1.46	1.76	1.18	1.36	1.37	0.00	0.75	0.05	0.00	0.03
ベトナム	2007	2.04	1.81	0.61	0.64	1.38	2.06	1.27	2.69	5.20	0.77	0.00	13.78	11.56	61.48
	2011	2.00	1.68	0.03	0.76	4.01	0.61	1.37	2.65	2.20	1.83	0.00	1.61	6.88	18.89
カンボジア	2007	0.40	1.42	2.10	0.37	0.75	2.00	0.61	9.93	0.15	0.18	22.74	0.00	0.00	0.00
	2012	0.77	2.73	0.47	0.35	0.74	1.00	0.86	2.03	0.31	0.04	5.52	0.00	0.00	0.00
ミャンマー	2010	0.45	2.51	0.00	0.07	0.27	1.36	1.05	10.06	6.62	0.02	2.65	0.00	0.00	0.00

(出所) Global Trade Atlas、『2013 年版世界貿易動向分析報告書』日本貿易振興機構より筆者作成。

(注) Other Asia は台湾として集計した。

(注) 貿易結合度(輸入ベース)は、(i 国の j 国からの輸入額 / i 国の輸入総額) / (世界の j 国からの輸入額 / 世界輸入総額)。

(注) ラオスの国別貿易がないため、輸入先国としてのみ表中に示した。

また、例えば中国の対中国結合度をみると、1.12 から 1.01 と推移したことが示された。これは中国が加工貿易によって中国製中間財(部品)を一度香港に輸出した後、再度輸入していることによる⁶。中国の加工貿易制度は香港の貿易機能を活用した中国の中国からの輸

⁶ Global Trade Atlas によると、中国の電気機械輸入額は 2012 年に 3,813.8 億ドルで、最大の輸入先国は中国 (22.7%)、台湾 (17.4%)、韓国 (17.2%)、日本(12.0%)となっている。

入構造を作り出しているのである。中国と同様に、台湾（自国・地域からの輸入結合度が2012年に1.73）、タイ（同1.48）、インドネシア（同0.44）などでもこの加工貿易の構造がみられる。タイは中間財をラオスやカンボジアに輸出し、ラオスやカンボジアで最終工程や一部の労働集約加工のみを施した製品を再度輸入しており、こうしたタイ・プラス・ワンの生産立地がこの現象を生み出しているのであろう。インドネシアもシンガポールとの間で同様な国際分業がおこなわれていることが、インドネシアがインドネシアからの輸入結合を生じさせる背景となっている。

最後に、先にみたとおり貿易額の拡大は主に地理的な条件によって影響を受けるグラビティ・モデルの見地でも説明可能な結果を示している。タイやベトナムの対カンボジア、対ラオスの輸入結合が高いことが示されている。

3. 国際分業の理論的背景

本章で考察を進めてきたIT関連製品の国際分業や工業化キャッチアップ過程などにかかわる先行研究をここで簡単にレビューしておく。

(1) 事実上の経済統合 (de facto integration)

東アジア域内では関税・非関税障壁が撤廃されつつあり、地域経済統合に向けて着実に制度的なフレームワークを完成させつつある。しかし、制度的な枠組み構築に先行して実体経済面で、東アジア地域では「事実上の統合」が進展しているとされる（平塚・石戸[2006]、浦田[2007a]、石戸・伊藤[2012]など）。こうした市場メカニズム誘導型地域統合は域内の貿易と直接投資が自由化されるなかで拡大してきた。具体的には東アジア地域ではIT関連製品など小型の電気機械類を中心として、最終財、中間財の域内国際分業の深化が多国籍企業主導で進み、貿易が劇的に拡大することによって域内経済統合が促進されてきたのである。

(2) 後発性の利益とモジュラー化

後発国は工業化を進めるうえで、後発性の利益を享受できる。後発国は先発国がすでに開発した技術やノウハウを利用できるため工業化に向けたキャッチアップを加速できるからだ。

「後発性の利益」の最近の議論では、先に開発された技術やノウハウを後発者がより容易に内部化できるような技術開発が進んだことが指摘される。特にエレクトロニクス産業で急激なキャッチアップを実現した韓国や台湾について、「擦り合せ要素のカプセル化」や「モジュラー化」が重要な要素であったとされる⁷。「擦り合わせ要素のカプセル化」とは、例えば金

⁷ 新宅・小川・善本[2006]、榊原・香山[2006]、新宅・天野[2009]、小川[2009]、川上[2012]

型製造技術でいえば、CAD/CAMのような設備の進化である。その結果、先発国の技術者が長期間かけて培ってきたノウハウや加工技術を、コンピュータ制御の金属加工機によって高い精度で再現することが可能となった。このほか、テレビや携帯電話などのキーデバイスのモジュール化もみられる。これは組立型製品でみられる現象であり、部品に技術を埋め込むことにより、部品そのものが「擦り合せ要素のカプセル化」されたのである。

例えば、パソコンなどは、東京秋葉原の電気街でCPU、ハード・ディスク・ドライブ(HDD)、モニター、キーボードなどのそれぞれのキーデバイスを個別に購入して組み立てることが可能である。それぞれのキーデバイスが擦り合わせ要素をカプセル化しているからこそ個人レベルで容易にパソコンが製造できるのである。このように機能部品化されたキーデバイスには先進技術によって開発された様々な部品や加工が施され、擦り合せ要素がカプセル化されるようになった。こうしたキーデバイスのモジュールを取り寄せることができれば、誰もが携帯電話、DVDプレイヤー、パソコンの製造企業として市場に参入することが可能となったのである。

(3) 外資主導の産業集積

アジアの産業発展に関する研究では、「雁行形態論」が半世紀もの間議論され続けており、一般化を目指す優れた先行研究もなされてきた。しかし、現在の東アジアでおこる多国籍企業の生産立地の拡散による国際分業の隆盛について、従来の一般化モデルだけでは説明しえない状況がうまれている。現在の東アジア諸国のキャッチアップ過程は、主に外資系企業の生産立地によるもので、かつ内需向け生産よりも輸出志向型の産業立地が進んだ結果である場合が多いからである。

自動車やオートバイなどは販売市場もしくはその近隣に生産立地する傾向があるが、電子製品、IT関連製品など、とりわけ国際分業が進んだ産業では輸出志向型の生産立地が多い。この場合、立地選定において、進出先国の内需の多寡でなく、労働賃金や輸送費といった条件が重要になる。つまり、雁行形態論や伝統的な貿易理論が提示する資本や技術といった生産要素の賦存の程度は関係なく、ひたすら労働力の賦存状況と一定のインフラ整備を条件として生産立地が進められているのである。このため、後発国のなかで賃金が低廉な国がいきなり輸出生産をおこなうという、いうなれば「カエル跳び(Leapfrogging)パターン」による成長が東アジア地域ではみられる。

例えば、ベトナムのIT関連製品の対世界輸出額は2005年には16.9億ドルと世界のIT関連製品輸出総額の0.1%を占めるにすぎなかった。しかし、2012年のベトナムの同品目輸出額は283.2億ドルと2005年比で16.8倍(同期間の世界輸出総額の伸びは1.4倍)に拡大

など多数の先行研究がある。なかでも榊原・香山[2006]はコモディティ化する家電、薄型テレビ、ハード・ディスク・ドライブ(HDD)、光ディスク、時計、PC、半導体など広範な製品分野を取り上げ、技術的側面と経営的側面から日本企業の課題を抽出し成長戦略を展望している。

し、全世界輸出の 1.2%を占めるまでになった⁸。こうした後発国の突然の躍進は、外国企業の生産立地によって引きこされた可能性が高く、「カエル跳びパターン」の一例といえよう。

(4) フラグメンテーション理論

多国籍企業主導の産業集積とそれにとまなう域内貿易の増大を説明する理論として、「フラグメンテーション論」が多くの研究者によって指摘されるようになった (Arndt and Kierzkowski[2001]、木村[2002]、若杉[2003a]など)。

フラグメンテーション(生産分割)はこれまで1ヵ所でおこなわれてきた生産工程を細かいブロックに断片(フラグメント)化し、それぞれの工程に適した国や地域に分散立地するというものである。例えば、スマートフォンの生産工程をみれば、研究開発などの知識・技術集約型工程、基幹部品生産をおこなうための設備集約型工程、構成部品を集めて機能部品化する工程(モジュラー化工程)、最終製品を組み立てる労働集約型工程などに分断できる。サムソンのスマートフォンの実際の製造過程をみても、カメラ用イメージセンサーなど基幹部品は日本製で、これらを組み込んだモジュラー化工程は中国、最終製品の組立工程は中国とベトナムといった工程間分業が成立している⁹。

フラグメンテーションが近年になって活発化してきた背景として、サービス・リンク・コストの低下と規模の経済性の 2 点が指摘される(若杉[2003b])。サービス・リンク・コストとは、多国間にまたがる複数の生産工程を結ぶためのコストである。例えば、中国で中間財を生産し、それをベトナムに輸出し、ベトナムで最終財生産をおこなう場合、関税、輸送費用、両地域間での技術・経営情報のやり取りに要する通信費、技術者の相互訪問のための出張旅費や駐在費といった調整費用がかかる。これがサービス・リンク・コストと呼ばれるものである。そして「通信費用の低下、輸送費用の低下、関税・非関税障壁の低減、法制度の調和などによる取引費用の低下」(若杉[2003b])などによってこのサービス・リンク・コストの低下がもたらされるのである。

規模の経済性については、「部品・中間財の生産工程が国際的に分業され、国際的な生産の特化が進展すると、それ以前には企業内の部品として生産され、クローズドに取引されてきた中間財がオープンな世界市場において取引され、中間財そのものの国際的な規模での市場が実現し、取引量は飛躍的に拡大する」とされる(若杉[2007])。例えば、小型液晶ディスプレイ・モジュールの製造であれば、スマートフォン、カーナビゲーション、タブレット型 PC、家電製品向けなどにモジュールを 1 ヵ所の工場で集中生産することによって規模の経済性を高めることができる。

また、携帯電話やコンピュータといった小さくて軽く、単価の高い製品であればあるほど、このフラグメンテーションの実施が有利となる。なぜなら、こうした製品は工程の立地場所が地

⁸ ここでの貿易データは日本貿易振興機構 [2013a] による。

⁹ 2012 年 12 月 5 日および 2013 年 3 月 4 日、同年 11 月 4 日に筆者がおこなったサムスン・ディスプレイ向けに回路基板を生産する広東省東莞市の韓国系企業へのヒアリングによる。

理的に離れていても製品単価に占める輸送コストの割合を小さくできるからである。また、カメラ・モジュールのようにコンピュータと携帯電話向けにほとんど仕様の変わらないモジュールを1ヵ所で生産することによって中間財生産で規模の経済性を追求できる。

こうして最終財の生産拠点は労働集約的な工程であれば労働力が比較的安価で安定的に確保できる地域に立地するし、中間財の生産立地は関連する素材や加工品を輸入しやすく、多数の関連部品を調達しやすい部品集積地が最適立地先となる。

また、高価な小型電子機器や同部品であれば飛行機による長距離輸送も可能であり、海運や陸路輸送に比べ格段に長距離間での工程間分業が可能になる。もちろん空路輸送のコストを吸収できるほど高付加価値な製品でない場合は海運や陸上輸送で工程間を結ぶことになる。この場合、工程間の距離は短ければ短いほど時間とコストで有利となる。このためサービス・リンク・コストを低減するために、物流距離の短い地域間でのフラグメンテーションが一般的には選好される。

このほか、生産工程が立地する国同士の関税、非関税障壁の低減も重要な立地条件となろう。IT 関連製品の場合、多くの品目でほとんどの国がゼロ関税か数%という低率関税を適用しており、関税コストは十分低減されてきた。また、技術者の往来では短期商用査証(ビザ)の発給簡素化や免除もあり、出張者を運ぶ航空便も格安航空会社(LCC)の登場などにより安価となった。さらに、地球規模で進んだインターネット化により通信費は大幅に引き下げられてきた。東アジアの国際分業を取り巻く環境は、このサービス・リンク・コストの低減によってますます工程間分業を促進し、域内貿易を拡大させる条件を備えてきているのである。

(5) 重力モデル(グラビティ・モデル)

伝統的な貿易理論に輸送費の概念を加えた重力モデル(グラビティ・モデル)が2地点の産業集積地域間のフラグメンテーションの現象をみるうえでも有効である。グラビティ・モデルは「2国間の貿易は2国間の距離と2国の経済規模に依存するというものである。具体的には、2国間の貿易は2国間の距離に反比例するのに対し、経済規模とは正比例する」(浦田[2001])ことを説明する理論である。

そして、唱[2012]は東アジア域内の貿易依存度と貿易結合度から、域内貿易の拡大が顕著であること、またカンボジアやラオスといった後発国が隣接するタイやベトナムとの間で近年急速に貿易を拡大していることを明らかにしている。

東アジア地域は要素賦存の程度が異なる多様な国同士が近接した地域である。そして、距離の近さに加え、それぞれの国が高い経済成長を達成していることが域内貿易を拡大させる要因となるのである。

4. 二次展開の動き

池部[2013]は、中国華南地域の日系企業とベトナム北部の日系企業へのヒアリング調

査をもとに、チャイナ・プラス・ワンの動きを詳述している。それによると、広東省からベトナムへと二次展開した企業で、「(中国で)不採算となりつつある工程だけを分断し、サテライト工場としてベトナムに立地させるという分業構造はみられ」ず、「両地域に生産立地する企業は生産拠点間で部品調達と供給をおこなうような協力体制はほとんどなかった」。そのうえで、「むしろ、独自の生産拠点としてそれぞれが独立した」工場を立地する二次展開の構造をもつことを明らかにした。

また、池部[2013]は、近年、タイに生産立地する最終財メーカーや労働集約産業の工程がカンボジアやラオスなど近隣国に工程間分業拠点として立地していることを示し、「タイ・プラス・ワンとも呼ばれるこのような拠点展開の特徴は、部材供給、輸送、企画、営業といった本社機能は全面的にタイ拠点がおこなうことにある。そして、近隣国に生産立地した工場はひたすら労働集約工程を請け負うサテライト工場として運営される」としている。

つまり、広東省からベトナムへの二次展開では、生産規模や製品の差異はあるにせよ、基本的には同じフルセット型の生産工場が分散立地している。一方で、タイからの二次展開の場合、カンボジアとの間の工程間分業を例にとれば、両地域の生産要素の差異、つまり労働コストの多寡によって、それぞれの比較優位に適応した工程が配置されているのである。このチャイナ・プラス・ワンの動きとタイ・プラス・ワンの動きについては、次節で詳細を検証していく。

第3節 東アジアの生産立地の二次展開

1. チャイナ・プラス・ワンの構造

グローバル化する世界経済のなかで、とりわけ東アジア諸国・地域が IT 関連機器の生産立地で活発な国際分業地域となっていることを前節で確認した。東アジア地域は生産地域として企業集積の多様性と厚みを増しながら高い成長をつづけてきた。なかでも「世界の工場」と称される中国はこうした IT 関連製品の一大集積地を形成するにいたったのである。

東アジアの国際分業で中核的な役割を担う中国は、2000 年代の中頃から賃金率上昇などにともない、従前の労働集約的生産による輸出拡大に行き詰まりをみせはじめた。産業高度化が喫緊の課題となり、製造業企業においては労働集約的な工程や低付加価値工程を外延化、あるいは他国へ分散する二次展開を活発化させつつある。中国からの二次展開先として地理的に最も近い外国がベトナムであり、このベトナムが新たな生産立地先として外国投資企業、とりわけ日本企業の注目を集めるようになったのである。

図 6-1 は国際協力銀行が毎年実施する「わが国製造業企業の海外事業展開に関する調査報告」による中期的(今後 3 年程度)有望事業展開先国得票率上位国(アジア地域のみ)の推移を折れ線グラフで示したものである。また、折れ線の項目にある「ベトナムへのリスクヘッジ」は、投資有望国としてベトナムを選択した理由として「他国のリスク分散の受け皿として」

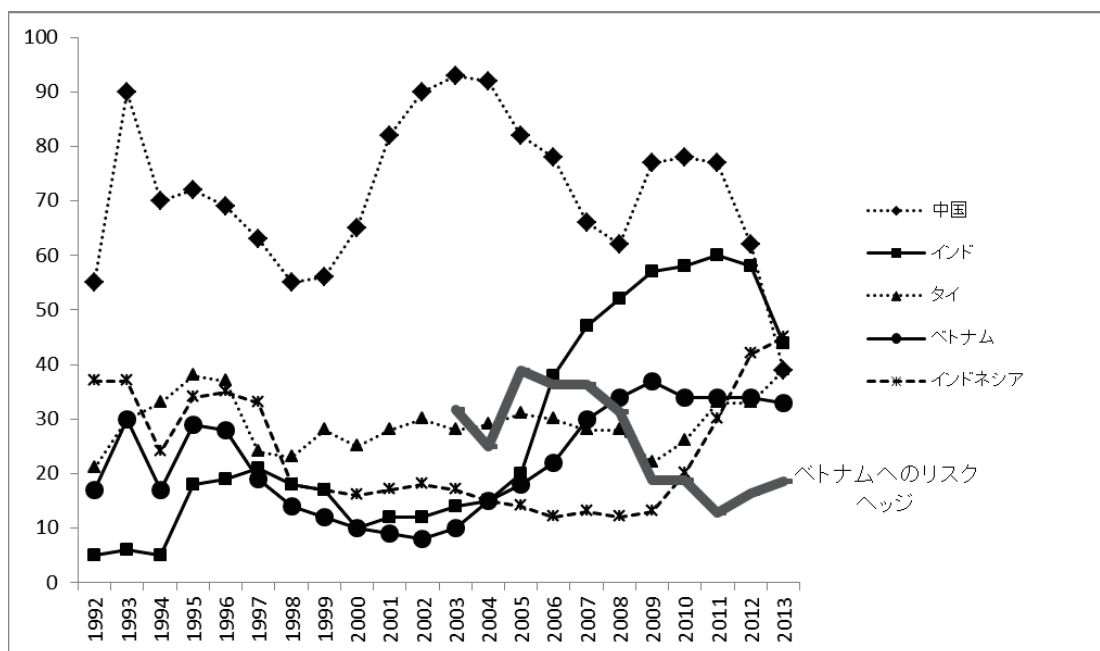
という回答の得票率を示している。

2013 年度調査では、同調査開始以来、初めて中国が第 1 位の座から第 4 位へと転落した。1992 年の調査開始以来、圧倒的な得票率で中国は第 1 位を維持してきており、2013 年に急落した格好となっている。また、近年、中国に次いで得票率の高かったインドも急落しており、3 位以下のタイ、インドネシア、ベトナムなどの国々と拮抗するようになったのである。

また、ベトナムについては、2000 年代以降、日本企業の海外進出先として中期的有望事業展開先国の上位 5 位以内を占めてきた。そして、ベトナムを選好する理由として 2003 年度から回答選択肢に加わった「他国のリスク分散の受け皿として」が常に理由の上位にあり、2003 年度調査で 31.8%、ピークの 2005 年度調査では 38.9%に達した。2012 年度調査では 16.3%に低下し、2013 年度調査では 18.5%に再び上昇している。ここでいう「他国のリスク」とは明らかに「中国リスク」を念頭においており、中国リスクの受け皿として日本企業の間ではベトナムへの関心が高まっているのである。つまり、リスクヘッジ先としてのベトナムが中国リスクを反映する結果としても示されており、中国人気が上昇した時期はリスクヘッジ投資の必要性が低下し、中国人気が下降した時期にリスクヘッジ投資の必要性が高まるという構図が示されている。

このように、2000 年代中頃から中国の生産環境に変化がおこり、中国から距離的に近く、かつ生産要素では低廉な労働力の賦存比率が高いベトナムへの分散立地が志向されるようになったのである。

図 6-1. 中期的(今後 3 年程度)有望事業展開先国の得票率推移



(出所)「わが国製造業企業の海外事業展開に関する調査報告」国際協力銀行、2013 年より筆者作成。

2. セカンド・ベストの生産立地

中国リスクの高まりについてはメディアなどで頻繁に報じられており、日本企業あるいは日本の消費者の間でも中国リスクについて政治、経済など多方面から語られる機会が増えた。実際、前項で確認したとおり、中期的有望投資先国としての中国は 2013 年に得票率で 50% を下回り、調査開始以来はじめての低水準に急落した。しかし、投資有望国として圧倒的な得票率で 1 位を維持してきた中国の人氣が低下した一方で、どこか特定国が中国に代わって人氣を集めるという構図にはなっていない。中国、インド、インドネシア、タイ、ベトナムなどに得票が分散しているのである。つまり、「ポスト中国」の決め手が見つからないまま、中国以外の投資先を探そうというセカンド・ベストを模索する状況に日本企業は陥っているのである¹⁰。

表 6-3 は日本貿易振興機構が実施する「在アジア・オセアニア日系企業実態調査」で、各国に立地する日本企業（製造業、非製造業）の経営上の問題点についての回答を示している。ここで示したベトナム、中国、タイだけでなく、およそ全地域に共通した問題点として「従業員の賃金上昇」が上位にあげられている。ベトナムと中国とタイに絞って特徴的な課題を抽出すると、ベトナムでは原材料・部品の現地調達の高コストがとりわけ経営上の問題点として認識されている。一方、中国とタイは程度の差はあるものの、経営上の問題点となる上位項目は従業員の能力や競合相手の台頭といった、共通した内容となっている。タイと中国においては、ベトナムと異なり、自動車産業や小売といった内需型産業が増加していることの反映として、競合相手の台頭が経営課題の上位にきていると考えられる。

次に図 6-2 で、日本の製造原価を 100 とした場合のコストダウン効果を聞いた設問では、タイは 79.5 となり、中国の 76.4 を上回る製造原価であることがわかる。また、中国からの二次展開先として選好されるベトナムの製造原価も 73.2 であり、中国からの二次展開によるコストダウン効果はほとんど期待できないことが示されている。輸出製品の場合、これに輸送費が加算されるため、末端価格としては中国よりも輸送費が割高となるベトナム生産品はほとんど二次展開によるコスト・メリットが相殺される可能性がある。

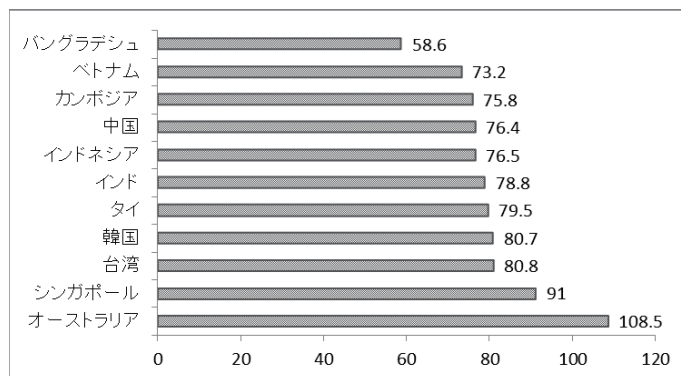
表 6-3. 経営上の問題点（複数回答、%）

(1)ベトナム		(2)中国		(3)タイ	
1 従業員の賃金上昇	78.2	1 従業員の賃金上昇	85.3	1 従業員の賃金上昇	73.4
2 原材料・部品の現地調達の難しさ	71	2 現地人材の能力・意識	60.6	2 現地人材の能力・意識	57.3
3 通関諸手続きが煩雑	64.5	3 競合相手の台頭	57.1	3 競合相手の台頭	55.5
4 現地人材の能力・意識	60.9	4 品質管理の難しさ	53.8	4 従業員の質	51.4
5 品質管理の難しさ	49.3	5 従業員の質	52.9	5 幹部候補人材の採用難	48.7

（出所）在アジア・オセアニア日系企業実態調査（2013 年度調査）、2013 年、日本貿易振興機構

¹⁰ 池部はコラム「アジアの風」福井新聞（2013 年 10 月 12 日）のなかで、ポスト中国を模索する日本企業の様子を詳報している。

図 6-2. 日本の製造原価を 100 とした場合の現地での製造原価



(出所) 在アジア・オセアニア日系企業実態調査 (2013 年度調査)、日本貿易振興機構、2013 年

であるならば、なぜ日本企業はチャイナ・プラス・ワン投資先としてベトナムへの二次展開を志向するのであろうか。池部[2013]は「(ベトナムへの二次展開は) 中国生産に何らかの異常事態が発生した場合に補完する役割をもった生産拠点であることから、中国に依存せず、中国と相互補完体制も必要最低限にとどめつつ、それぞれが独立した拠点として運営することが二次展開の動機のなかで強く意識されている」としている。つまり、品目や規模で差はあるものの、基本的には中国生産拠点の工程間分業(垂直的分業)ではなく、水平的分業に近い分散立地工場となっているのである。

3. タイの IT 関連製品の輸出競争力

表 6-3 で示したとおり、タイに展開する日本企業は、従業員の賃金上昇や競合相手の台頭など、賃金率上昇のなかでコストを削減する必要性に直面していた。しかも、図 6-2 でみたとおり、タイの現地製造原価はすでに韓国や台湾と同等のコストにまで上昇しており、このままでは国際競争力を低下させるとともに生産立地拠点としても優位性を失いかねない状況にある。

図 6-3 は、IT 関連製品の貿易特化係数の推移について中国とベトナムとタイを比較したものである。貿易特化係数は当該国の当該財について、 $(\text{輸出} - \text{輸入}) / (\text{輸出} + \text{輸入})$ でもとめられる値で、国際競争力を示す指標のひとつとして頻用される。貿易特化係数はマイナス 1 からプラス 1 の値をとり、マイナス 1 は輸入特化(輸出が全くない)、プラス 1 は輸出特化(輸入が全くない)状態を示し、ゼロは輸出入が均衡状態(あるいは貿易が全くおこなわれていない状態)を示す。

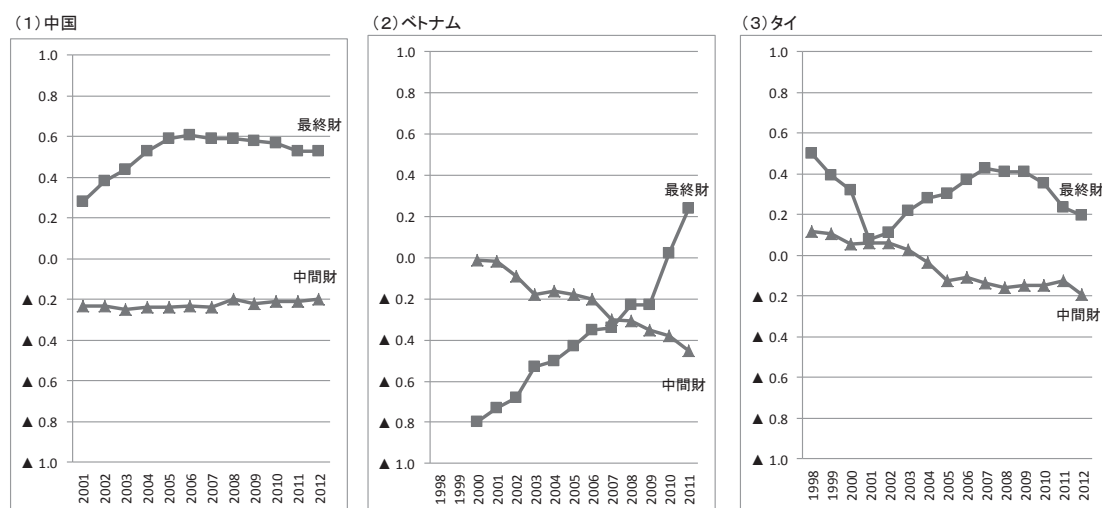
図 6-3 で中国をみると、組み立て加工などの労働集約型工程を多く含む最終製品の輸出競争力が 2000 年代中頃より低下傾向にあることが示された。これは、中国の賃金率上昇によって、低廉かつ豊富な労働力に支えられてきた単純組立による輸出製品生産が徐々に

競争力を失いつつあることを示している。一方、中国は 1990 年代以降隆盛した加工貿易によって、多様な輸出産業の集積が進み、後方連関効果によって、基盤技術をもった加工業の重層的な集積が形成された。これにより中国の中間財(部品)の国際競争力はむしろ緩やかに上昇傾向を示しているのである。

次にベトナムについては、2000 年代後半以降、携帯電話や集積回路の多国籍企業が生産立地を進めた結果、労働集約型の組立工程が中心となる最終財の競争力が上昇したことがわかる。一方、国内産業が脆弱なため、部品や素材の現地調達は難しく、輸入に頼らざるを得ないことから、中間財の競争力が低下しているのである。

そして、タイについてみると、最終財も中間財もそろって低下している。2011 年末の洪水による生産休止によって、顧客企業がタイ以外からの調達に切り替えたことなどが短期的な要因として考えられよう。しかし、タイの IT 関連製品の輸出競争力は 2000 年代中頃よりすでに低下傾向を示しており、洪水の影響はその傾向に拍車をかけたに過ぎない。タイは最終財と中間財の双方が下落しており、中間財では純輸入国に転じたのである。外国投資主導で発展したタイの IT 関連産業では最終財生産に伴う後方連関効果により、中間財の生産も拡大した。しかし、さらなる中間財の生産拡大のための技術や資本の内部化による生産構造の高度化が中国ほど進まず、ここきて中間財生産の国際競争力を低下させていると考えられる。

図 6-3. 中国、ベトナム、タイの IT 関連製品の貿易特化係数推移



(出所) Global Trade Atlas より筆者作成。

4. タイ・プラス・ワン

前項で確認したタイの国際競争力低下の背景には、表 6-3 で確認したとおり人件費の上昇があると予想できる。実際、日本貿易振興機構[2013b]によると、2013 年のタイの製造業の

作業員の月額基本給は 366 ドルと中国の 375 ドルの水準に近づいており、賃金率の上昇がタイ国内生産のコストを上昇させていると考えられる。このため、図 6-2 が示すとおり、日本の製造原価を 100 とした場合のタイの製造原価は 79.5 に達し、中国 (76.4) を上回り、韓国 (80.7) にも迫る水準に達しているのである。

こうしたタイの製造業の事業環境の変化により、カンボジアやラオスなど周辺国と工程間分業をおこなう日系企業もみられはじめた。先陣を切ったのが小型モーター生産大手のミネベアで、2011 年末にタイ・プラス・ワン工場をカンボジアの首都プノンペンに建設した。このほか、住友電装や矢崎総業も 2012 年に相次いでプノンペンとタイとの国境の町、コッコンに進出し、営業、企画、調達、貿易などをタイ本社が行い、労働集約型の最終工程をタイの人件費の 3 分の 1 の水準にとどまるカンボジアに展開したのである¹¹。

このほか、タイ・プラス・ワンの二次展開はラオスにも向かっている。カメラ製造大手のニコンが一眼レフ・デジタル・カメラの生産工程の一部をラオスのサワンナケートに移設し、2013 年 10 月から生産を開始した¹²。また、トヨタ紡織も 2014 年 4 月の稼働を目指し、自動車用シート・カバーの生産工場をサワンナケートに建設中だ¹³。カンボジアへ二次展開した企業と同様、材料の調達や貿易決済、設計や経営企画といった本社機能はタイのグループ企業が全面的に支援をおこなう。その上で、労働集約的な最終工程をラオスで実施し、多くの場合、再度タイへ輸入し国内の取引企業に納品するか、タイの港から輸出するのである。

いうなれば、タイ・プラス・ワン工場はタイ工場からの工程間分業であり、タイ工場の分工場的な役割をもつ形態といえる。先にみたチャイナ・プラス・ワン工場がリスク回避のための水平的分業を志向した二次展開とすれば、タイは垂直的分業を志向した二次展開という特徴をもつのである。

5. 事例研究

(1) チャイナ・プラス・ワンの事例

● 印刷回路製造 (ベトナム・ハノイ)¹⁴

同社は 2008 年に実装工程を稼働させ、2010 年から基板生産を開始した印刷回路 (printed circuit board: PCB) メーカーである。実装工程の立ち上げ直後からリーマンショックの影響で市況が悪化し、基板生産の開始までしばらく時間が空いたという。同社グループ工場としては中国の広東省広州市や湖北省武漢市に工場がある。

ハノイへの進出はベトナムの地理的優位性とコスト競争力から ASEAN 諸国や日本、欧

¹¹ 「カンボジア「工場不毛」返上： ミネベアや住友電装が進出」2013 年 11 月 5 日、日本経済新聞。

¹² 「国境地域を狙え： ASEAN ルネサンス」2013 年 7 月 6 日、日本経済新聞。

¹³ 「ASEAN 統合、消える国境： 鉄道で長距離輸送、域内で分業」2013 年 12 月 31 日、日本経済新聞。

¹⁴ 2013 年 2 月 27 日に筆者が実施したヒアリング調査による。

米などへの輸出基地とすることを念頭に決定された。工場設備は、自動車、AV 機器向けも対応可能となっている。ただし、現在はベトナム北部と広東省(惠州)のサムスン向けの生産が中心だという。生産する PCB はビルドアップ基板で、一般的な貫通基板とは異なり、基板を何層にも重ねる高い技術が必要で、ハノイでは 8 層板を生産していた。

従業員は 1,200 人で、1,000 人まで収容可能な社員寮(3 食付)も用意している。また、通勤バスも会社が手配しており、基本給与は 400 万ドン/月だという。同社グループ工場がある広州、武漢、ハノイの工場間では技術的な差はなく、むしろハノイ工場は後発のため最新鋭の生産方式を導入しているという。工場間の補完体制としては、広州工場との間では生産能力に応じて、生産代替ができる体制となっている。半製品などの場合、広州から香港まで陸送か海上輸送を利用し、香港から航空貨物でハノイへ入れるものもあるという。

また、ハノイで生産した製品をバンコクへ輸送する際は、週 1 便のトラック輸送を利用している。バンコク向けはそれほど多くなく、小口貨物を混載便で運んでいるので、1 回 300 ドル程度だという。バンコク向けの陸上輸送のメリットは、ドア・トゥ・ドアで 4 日間という速さにある。海上輸送の場合、全行程で 10 日間近くかかるのでその差は大きい。

一方、中国とベトナム間の陸路越境輸送は利用していない。現状ではハイフォンから香港向けの船便も速くて安いので、トラック輸送は選択肢のオプションになりえないという。このほか、ベトナムから中国への陸路輸送では、中国側の税関(顧客の立地場所)でスムーズに通関できないことがあるなど、顧客がトラック輸送を嫌がる傾向が強いとのことだった。製品価格に占める輸送費は航空貨物だと 5%程度となるが、トラック輸送では 2 %程度、海上輸送では 0.5%程度だという。

ハノイの事業環境では電力事情が心配されるとのことだった。一時期は週に 2~3 回の停電があったという。このほか、人件費の上昇については最初から想定していたので、ベトナム工場は機械化が進んだ工場になっている。結果、広州工場が 3,000 人で製造するものをハノイ工場では 1,500 人で生産可能である。また、人件費は中国工場に比べ 3 分の 1 から 2 分の 1 程度と安価であるものの、賃金は上昇基調にあり、生産コストへの影響も出はじめているという。製品単価は 300 ドル/m²であるが、年率で 10%程度の値下げ要求がユーザー企業からあるという。

基板生産にともなう廃棄物は金属類が多く、複合素材なので処理が難しい。これを分別する技術は日本国内にしかないため、日本へ輸出し処理しているという。基板の原材料となる CCL(ガラス繊維樹脂)は中国(台湾企業や日系企業)から輸入している。香港を土曜日に出発すればベトナム工場には火曜日に納品される。物流は海運が中心で香港に倉庫をおいて必要な部材を必要な時に取り寄せる体制をとっている。輸送費については、中国国内の自社工場での調達価格と、CIF ハイフォンの価格(海上輸送込み)を同一価格になるように購買価格が調整されており、材料コストが割高となることは無い。

現在の経営上の課題としては、スマートフォンの依存度が高いため、リスク分散を図る必要があると考えている。具体的には車載用基板などの事業を立ち上げ、生産を開始したとこ

ろである。車載用は携帯電話と比べて製品サイクルも長いため、新たな事業分野として今後伸ばしていきたいという。

また、税関の汚職腐敗などについては、輸入通関業務は物流企業に委託するようにしており、自社で直接かかわらないようになっている。トラブル対応のほか、コンプライアンス上の理由からベトナムでは物流企業を活用せざるをえないのが実情だという。

● 印刷機械部品製造(ベトナム・ハイフォン)¹⁵

同社は広東省中山市からの二次展開企業で、印刷機械部品企業である。印刷機械のローラーを生産する同社は 2006 年初にハイフォンに設立され、2007 年から稼働をはじめた。同製品を製造する同社工場としては、中国広東省中山工場につぐ 2 番目の拠点となる。現在の従業員は 600 人で、日本人駐在員は 2 人常駐している。工場の敷地面積は 2 万 3,866 m² で建屋面積は 5,000 m² だが、2,700 m² を建て増し中(第 3 工場)だ。

ハイフォン工場は輸出加工企業(Export Processing Enterprise: EPE)¹⁶で、3 直 24 時間で操業している。ここで生産した印刷機械向けゴム部品は一部を香港へ輸出し、香港から深圳や中山などにも配送されている。樹脂は主に中国から調達しているという。

工場立ち上げ初期は中山工場から人的な支援(技術者や生産管理者)もあったが、現在は中山との関係は部材のやり取りを含めてほとんどないという。ゴムの加工は、配合、練り、成型という工程だが、配合が一番重要な工程となるため日本でおこなっている。最近、練り工程の一部がハイフォンに移管された。

原材料は全て輸入品で、樹脂は日系 5 社から、シャフトは中国系と台湾系などから、一部のウレタン系部材は中国企業から購入しているという。製品はミルクランによってユーザー企業に取りに来るシステムである。日本からの材料は直接ハイフォン港から輸入され、ドア・トゥ・ドアで約 10 日間を要している。

生産コストは中山工場の 7~8 割程度とのことだった。同社製品は人件費比率が比較的高く、ベトナムの人件費が中国の約半分であることから、部材調達費が割高でも今のところ総合的には低コストで生産できているという。

地元の労働者が多いので残業は嫌われる。彼らの賃金は 265 万ドン+手当で、およそ 320 万ドンが平均だという。離職率は 2~3%/月で、華南地域の月 15%にもなる離職率と比べ定着率は高いという。

ベトナムでは景気が落ち込んでいることから採用で苦勞することは今のところないが、人件費は上昇しており、製造ラインに半自動化機械を導入するなど生産効率の向上を推進しているという。労働者の技術レベルも徐々に上がってきており、年 10%程度の生産効率向上を目標にしているという。

¹⁵ 2013 年 2 月 28 日に筆者が実施したヒアリング調査による。

¹⁶ EPE は輸出加工区内の企業と同様に輸出することを前提に生産活動をおこなう企業のこと、付加価値税(VAT)や輸出品製造に必要な原材料輸入関税などが免税となる。

印刷機械の最終財生産は、フィリピンなどへの展開をはじめており、今後は広東省でハイエンド、フィリピンでミドルエンド、ベトナムでローエンドというすみ分けになるのではないかとのことだった。

● 音響機器製造(ベトナム・ハイフォン)¹⁷

同社は主に車載用スピーカーを生産する EPE で、従業員は 2,500 人、日本人は 11 人が駐在している。スピーカーは機械化できない工程が多く、人件費が安く、豊富な労働力のあるベトナムへ進出した。同社グループの海外生産拠点はスピーカー生産では上海地区が最大であり、そこで高付加価値製品を中心に生産している。一方のベトナム工場は普及品生産というすみ分けとなっている。

このほかメキシコとタイでもスピーカーを生産している。将来的には中国一極集中を緩和するため、上海 50%、ベトナム 50%という生産比率に集約していきたいという。

原材料は 100%輸入で現地調達はおこなっておらず、製品も全量輸出となる。主な原材料は、鉄(中国)、樹脂(中国、日本)、マグネット(中国、日本)、紙(中国)、接着剤(中国、日本)などである。コーン紙と樹脂成型品の加工は内製しているという。自動車メーカーの純正スピーカーを半分、自社ブランドを半分という構成で、輸出先は北米(50%)、日本(25%)、タイ、中国、インドネシアなどということであった。

輸送面については、ハイフォンから香港まではフィーダー船で 3〜4 日かかるという。以前、華南とハノイ間の陸路トラック輸送を試したが、コストが高く、リードタイムも海運と比べそれほどメリットが感じられなかったという。仮に陸路越境輸送がドア・トゥ・ドアで 24 時間程度であれば利用価値はあるという。ただし、中国から輸入するものは原材料であり、かさ張る素材が多いため、どうしても海運が有利になるという。

また、ベトナムでの付加価値が小さいため、なかなか FTA は使えていないという。中間財を輸入して中間財として出荷するものが多く、付加価値面で限界があるとのことである。

製造原価は中国を 100 とするとベトナムは 70 程度だという。ベトナムと中国の生産効率を比べると、人材については中国の方が作業スピード、質の面でベトナムより優れているとした(ヒアリング対応者は以前、上海、東莞に勤務していた)。

● 女性用アンダーウェア縫製(カンボジア・プノンペン)¹⁸

中国からの二次展開先として選好されるベトナムに加え、縫製業などではベトナム以外にもカンボジアやバングラデシュ、ミャンマーなどへの分散投資がみられる。同社もこうした中国からの二次展開工場を 2011 年にプノンペンに設立した。

同社工場は華人が所有する土地と建物を借りて操業を開始した。周囲もアパレル工場

¹⁷ 2013 年 2 月 28 日に筆者が実施したヒアリング調査による。

¹⁸ 筆者がおこなった企業ヒアリングによる。福井県本社(2012 年 6 月 12 日)、プノンペン工場(2012 年 8 月 31 日)、福井商工会議所主催セミナーでの同社講演(2013 年 10 月 15 日)など。

が多く、人材は経験者も多いと聞いていたという。当初予定した260人の採用は1年かける計画だったが半年で実現。浙江省から工場長はじめ8人の中国人技術者が長期滞在し生産を支援している。

同社は2002年に中国の浙江省に進出し、2012年夏時点では470名の規模で操業しているが、労働者の流動性が高く熟練工が育たない労務環境になっているという。このため、2000年代後半から中国からの二次展開の必要性を意識するようになり、浙江省工場の副総経理(中国人)の人脈などもありプノンペンへの進出を決定したという。

プノンペン工場の労務は、2ヵ月試用期間をとってその後1年の雇用契約で採用している。作業スピードは中国の3~4割でスタートし3ヵ月くらいで慣れてきても6割程度、熟練しても7割にしか生産性が上がらないのが悩みの種となっている。競争心をあおっても経営者に苦情が来るなど、頑張ってたくさん作るという意欲は総じて低いということだった。

給与は平均で171ドルと周辺では高い水準にあるため離職率は低い。最低賃金は61ドルで(2012年のヒアリング時点)、これに交通手当や食事手当、残業代などを加え、手取りでは高めとなる。残業は日当たり4時間程度で就業時間は7時から16時が定時となる。

原材料は生地の一部は日本から輸入しているが、付属品とレースなどは中国から輸入する。シハヌークビル港で輸入し陸送しているが陸送コストが高いとのことだった。輸出時はメコン川でサイゴンまで運び、海運で全量日本向けに輸出していた。

(2) タイ・プラス・ワンの事例

● 縫製業(ラオス・ビエンチャン)¹⁹

日本向け布団カバーを製造する同社は1991年以來の海外生産拠点であるタイについて、ラオスに100%出資で工場進出した。以前はベトナムの縫製工場に生産委託していたが、ベトナムの人件費上昇で加工賃が上がり、自社工場をラオスに設立することを決めた。既にタイでの事業経験があり、タイの人材を活用することが念頭にあったため、言語や文化、地理的にも近いラオスを進出先とするのは自然な流れだったという。

タイ工場と1992年以來の委託生産先であるベトナム工場との生産比率はそれぞれ3対7の割合だった。2004年にラオスで委託加工を始め、厳しさを増しつつあったベトナムから生産を一部移管し、タイのスタッフを使って工場指導を行いながら布団の生地縫製を進めた。この点、同社の場合はタイ・プラス・ワンであると同時にベトナム・プラス・ワンの要素も包含している。

原材料は日本、タイ、中国などから輸入している。日本からの原料輸入のリードタイムはレムチャバン港を利用し、およそ20日間程度だという。従業員は170人で半分以上が地方からの出稼ぎ労働者だという。募集するというよりも常時採用をおこなっており、履歴書を持ってくる人がいれば基本的に採用しているが、工場が郊外にあるため人が集まりにくいという。

¹⁹ 2012年7月16日に筆者が実施したヒアリング調査による。

寮も準備しており 60 人程度が入居しているが、多くの従業員は寮に入らず親戚や友人と一緒に住んでいるという。ラオスでは、法定最低賃金は 62.6 万キップ(約 80 ドル)、超勤は 45 時間/月、労働時間は 1 日 8 時間、週 48 時間となっている。同社は手当を含んで 80 万キップ(約 100 ドル)を支給し、一部歩合制を導入しているが、離職率は月 10%程度と高い水準にあった。

経営上の問題点としてはタイのレムチャバン港からラオス・ビエンチャンまでの陸送費が割高であることが挙げられた。海港をもたない内陸国のラオスにとって割高な輸送費がネックとなっていた。

● 小型電気モーター製造(カンボジア・プノンペン)²⁰

カンボジアは同社グループ海外拠点としては 32 番目の工場となる。カンボジア政府より生産品目の排他的独占生産権(5 年間、5 品目)を獲得し操業している。調査時点で 2,300 人の従業員を抱え、2012 年内に 5,000 人に拡大し、2013 年には 8,000 人にする計画という。日本人駐在員は 8 名が常駐し、このほか中国、マレーシア、タイなどからの駐在員も擁している。

投資認可取得後 7 ヶ月で工場が完成した。中国、タイ、マレーシアで生産した部品を一度全てタイに集め、タイから陸路でプノンペンへ運び、組立て後、輸出するというビジネス・モデルである。特別許可を取得し、タイのトラックがプノンペンの工場まで輸送できるようになっている。また、同社の最大拠点であるタイのサテライト的な工場であるため物量も多く、相対的に物流費用が抑制できているという。

設立当初 600 名を研修で海外に派遣したが、海外に行くことに強い抵抗があつて少し苦労したという(これは以前、同国で海外研修をうたった詐欺が横行したことが原因といわれていた)。

カンボジアのプノンペンを生産立地に選んだ理由としては次のとおりであった。ベトナムは、当時、労働争議が相次いでおり候補から外した。ラオスは人手不足、ミャンマーは対米輸出が出来ない状況だったので候補にならず、消去法でカンボジアになったという。また、タイにある既存工場との近さ、安価な労働力、政府のサポート、進出先経済特区のワン・ストップ・サービス、労働者の潜在技能、親日的な国民性なども考慮して決定したという。

給与はドル建てドル払いで、平均すると 120 ドル/月となる。また、夜勤の人は 140~150 ドルであり、これはタイや中国の約 4 分の 1 の水準となる。給料は月 2 回に分けて支払っている。

一人当たりの生産性は中国の 8 割程度と推定されていた。物流費(通関費など)はタイの 3 倍にもなる。タイや中国では立ち作業が普通だが、カンボジアでは抵抗感が根強く、離職率も高くなった。このため、一部工程に椅子を入れるなどして改善している。通勤バスを手

²⁰ 2012 年 9 月 3 日に筆者が実施したヒアリング調査による。

当てして市内主要地点を回るようにしている。近い地域の従業員にはトゥク・トゥク(オート三輪タクシー)を利用している。

経営上の問題点としては、インフラ未整備(電力・物流・通信)、法制度の未整備(ロビー活動し易い面もあるという)、従業員の識字率が 8 割程度と低いこと(早朝の勉強会を会社で開催するなどしている)などであった。

6. 小括

本節ではチャイナ・プラス・ワン、タイ・プラス・ワンの背景について、主に IT 関連製品の貿易特化係数や進出日系企業の経営上の問題点などから論考した。

中国やタイにおいては、従業員の人件費が高い水準にまで上がってきており、タイで月額 366 ドル、中国で同 375 ドルにまで上昇していた。このため、両国に生産立地する多国籍企業は、最終組立工程など、労働集約的な作業工程を多く含む生産品の分業を志向することになる。事例研究では、印刷機械、縫製品、小型モーターなどの製造業企業を例示したが、中国からの二次展開では、独立した生産拠点としてそれぞれ運営されていた。ただし、一次部品メーカーの原材料調達先は中国となるケースが多いことも示された。一方、タイからの二次展開では、積極的にタイの経営資源や産業集積を利用していた。タイで成立しにくくなった労働集約型の工程を周辺国に分散させる構造であった。事例研究からも、チャイナ・プラス・ワンは中国リスクを分散するための拠点であり、タイ・プラス・ワンはタイからの工程間分業という特徴が検証できた。

(1) チャイナ・プラス・ワンの機会と課題

中国からの二次展開の受け皿として、ベトナムなどの ASEAN 諸国ではどのような対応が必要となるだろうか。池部[2013]は、ベトナムの場合について、基盤技術をもつ中小零細規模の加工業の誘致を積極的に進めるべきと主張している。

ベトナムの場合、輸出加工企業のなかでもセットメーカーや一次部品メーカーの多くが輸出加工企業(EPE)として運営されている。この場合、これら EPE によるサプライチェーンは保税による生産活動が保証される。しかし、裾野産業と呼ばれるような二次部品メーカー(鋳物、金型、メッキ、焼入れなど)など、専門の中小零細企業は一般企業として進出していることが多い。これら加工企業が EPE と取引をする場合は、加工企業が生産に必要な部材を輸入する場合の関税や国内材料の購買にかかる付加価値税などは免税とならない。結果的に EPE は最初から金型などを日本などから輸入した方が安価になる可能性すら想定されるのである。つまり、中小零細規模の加工企業も輸出サプライチェーンに積極的に取り込むような政策運用が重要となろう。

こうした専門の加工企業はこれまで中国に重層的で多様な集積を形成してきた。これら企業群の誘致を進め、こうした加工業がベトナムの工業化とともに発展できるビジネス環境を

整えることが国内産業の育成にとっても必要となろう。

(2) タイ・プラス・ワンの機会と課題

今のところ、タイ・プラス・ワンとして周辺国へ二次展開する企業のほとんどが大手企業である。ラオスへのニコン、トヨタ紡織、カンボジアへの矢崎総業、住友電装、ミネベアなどである。特に、多くがラオスのサワンナケートやカンボジアのコッコンやプノンペンに進出しており、縫製業ではベトナム国境に近いバベットなどに、これはむしろベトナム・プラス・ワンと呼べる形態で集中している。ラオスの人口は 647 万人、カンボジアは 1,541 万人に過ぎない²¹。労働豊富国とは言っても、その国境地域の遠隔地にそれほど重層的で多様な産業集積地が形成されるとは考えにくい。近い将来、労働者不足と賃金上昇、そして電力や輸送といったインフラ未整備が事業発展の妨げとなる可能性は否定できない。特にタイ・プラス・ワンは低廉豊富な労働力という生産要素の賦存比率が工程間分業の最大にして唯一の動機となっており、この低賃金加工環境が失われてしまうと、事業の存続は厳しい局面を迎えることとなろう。

現在、民政移管したミャンマーに注目が集まっており、バンコクから西方に約 300km に位置するミャンマーのダウエイでは、工業開発区や海港の建設計画が進んでいる。ダウエイはタイから見ればマラッカ海峡を経由しない西方への海上ルートとしても期待でき、かつ工程間分業や工場の二次展開先としても期待できる地域となっている。ミャンマーは 6,495 万人と、タイの周辺国のなかで最大の人口を擁していることが、ラオス、カンボジアとの大きな違いである。

タイからのフラグメンテーション（生産分割）が、現在、ラオスやカンボジアに向かっているが、ラオスやカンボジアの国境周辺地域のインフラ未整備や潜在的な労働力の賦存を考慮しても、それほど長期間にわたってこのタイ・プラス・ワン投資が持続するとは考えにくい。ミャンマーへの具体的な分散投資が実行可能となれば、初期段階ではタイ・プラス・ワンによる工程間分業を志向した投資がミャンマーに向けて増加するであろう。その後、こうしたミャンマー、ラオス、カンボジアは自国の工業化に向け、多国籍企業の最終工程を誘致した次の段階として、後方連関効果による技術や資本の内部化を進める必要がある。

第 4 節 結論—これからのアジア進出—

1. 輸出サプライチェーンとしての進出

本章では中国とタイからの二次展開の傾向について論考をおこなった。ここで検証した経済的背景や事例研究については、アジア地域の既進出日系企業のこれからの展望を試みたものである。しかしながら、これからはじめてアジア地域へ進出したいとする動機をもつ国

²¹ 日本アセアンセンター『ASEAN 情報マップ』2013 年より。

内企業にとって、現在のアジア情勢は図 6-1 で示したとおり、ポスト中国をどこの国に定めるかという点で、はっきりとした明暗をもった候補が見つけない状況になっている。単純にコスト志向で進出するにしても、どの国においても賃金上昇ピッチがはやく、長期的な展望を描きにくい。こうした状況に加え、東アジア地域では、ASEAN 共同体 (ASEAN Economic Community: AEC) や ASEAN-中国自由貿易地域 (ASEAN China Free Trade Area: ACFTA) といった関税障壁の撤廃に向けた動き、制度的な経済統合も加速している。

こうした環境変化から、例えば自動車産業については中国、インドネシア、タイに集中し、IT 関連産業では従来の域内国際分業にベトナムが参加するようになるなど、域内の産業再編ともいえる動きもみられた。しかしながら、これからアジア地域へ進出する企業の多くは金属加工、金型、金属表面処理、熱処理といった専門に近い中小 (零細) 企業である場合が多い。

このような専門メーカーの海外進出動機は、長期間続いた超円高や国内需要の縮小などであり、川下産業が海外展開したことによる日本国内の需要減少が大きな要因となっている。であるならば、当然のことながら、タイのバンコク、インドネシアのジャカルタ、ベトナムのハノイやホーチミンといった日系企業の一定程度の集積がある地域で日本企業を当初の顧客候補として進出を志向するのが自然な流れとなろう。

自動車関連産業への部品供給や加工を生業とする場合、ほぼインドネシアとタイに限定される。また、大手セットメーカーの動きに追従してベトナムやフィリピンへの進出も増加してきている。また、本章で議論したように、タイ・プラス・ワンの動きにみられるように、カンボジアやラオス、そして将来性を見据えたミャンマーへの進出も低廉な労働力を求めた進出であれば可能となろう。特に縫製業は 5 年から 10 年程度の中期的な生産立地を求めたフット・ルースな海外進出であり、IT 関連製品であってもセットメーカーがどれくらい長期間、当該国での生産をおこなうかという点は、内需型産業と比較すれば短期的なビジョンでの進出とならざるを得ない。

専門の加工企業については、人に技術が蓄積すること、長期間にわたる技術やノウハウの伝承が必要なことなどから、フット・ルースな輸出企業だけを主要顧客とした進出は望ましくないであろう。この点、中国の広東省を中心とした電気電子産業一大集積地で、完成品の生産縮小がはじまり、専門加工メーカーが従前の輸出企業だけでなく自動車産業の需要を取り込もうと必死になっている状況からみても明らかであろう²²。

これからのアジア進出においては、新規顧客の開拓、新規市場の開拓という視点で進出することになる。日本でも取引のあった企業が複数進出する地域へ立地し、当面の売り上げの主軸を確保し、徐々に新規取引先を獲得するというプロセスが最も無難な進出形態となる。

この点、最初から固定的な取引先がないなかでの進出は新規起業と同じくらいの苦勞

²² 2013 年 12 月 24 日および 25 日に筆者が実施した広東省東莞、仏山地域の日系自動車部品 (2 社) および関連部品 (1 社) の企業ヒアリング調査による。

を伴う。その上、こうした加工業は人に技術が蓄積しているため、技術者の工面が難しいという観点から、拠点の複数展開は困難となる。

日本企業のこれからのアジア進出をみると、その主役となる企業が中小零細の専業加工メーカーであることを考えると、かつての連れ添い型で進出できた一次部品メーカー以上の難関がこれからのアジア進出企業には立ちはだかっているのである。

内需型の自動車産業に関連しない加工業であるならば、その取引先企業の多くが輸出企業となることも想定しておいた方がいいだろう。輸出加工企業の生産を支える加工サービスである以上、輸出サプライチェーンの一面に自社を位置付け、保税による生産活動を保証してくれるような事業環境を探究するべきである。この点、本章表 6-2 で示した加工貿易実施国・地域は「自国から自国へ輸入する」現象がみられ、中間財生産のためのサプライチェーンが国内で比較的大規模に形成されているはずである。また、今は加工貿易的な構造を有していないベトナム、フィリピンなどもこれから輸出産業誘致が進めば、自国製品を自国が輸入するという加工貿易特有の貿易取引が出始める可能性もある²³。

いずれにしても、かつて投資有望国として輝いていた中国の人氣が低迷し、ポスト中国を模索する動きがみられるものの、中国を代替できる投資先国は見つからない。内需や材料調達、輸送費などを考慮すると、中国の圧倒的な事業環境を上回るような国や地域を探すことは非現実的であろう。このため、セカンド・ベストとなる投資国を選ぶ際には、既述の輸出加工にかかわる投資インセンティブ（専業の加工業であっても輸出サプライチェーンの一面に参加でき保税生産を保証される環境）を確保することが重要な見地である。

2. 日本回帰に備えて

これまでみてきたように、現在のアジア情勢は中国の低迷によってむしろ混沌としている状況にある。いずれの国においても賃金率は上昇しており、かつては投資先として候補になることが少なかったカンボジア、ラオスなども消去法により注目が集まるようになってきている。

管理コストや輸送費など様々なサービス・リンク・コストを考えれば、圧倒的な人件費の安さが失われつつあるアジア地域の生産環境は、10 年後、20 年後にどこまで優位性を維持していけるのであろうか。ここでいう優位性とは日本と比べた場合のコスト優位性である。もちろん、人件費は日本の方がはるかに高い状態であることは変わりがないであろう。しかし、国際分業による管理コストと輸送コストだけでなく、もう一段の円安基調などを考慮すれば、今や日本生産比率を引き上げる決断も突飛な発想ではなくなっている。例えば、キヤノンはカメラや印刷機械の複合機などで海外生産を減らし、再び日本生産を増やす方針を示している²⁴。

²³ ただし、フィリピンは陸続きの外国がないため、実際に海運による物流をおこなうならコスト的に難しいであろう。

²⁴ 「円安で国内生産比率 50%へ＝キヤノン会長」2014 年 1 月 9 日、ロイター。

加えて、まだ海外進出をしておらず日本に踏みとどまってきた企業にとっても、超円高の是正や TPP などの貿易自由化の流れ、物流の効率化などは、今後も国内生産を持続できる可能性が閉ざされたわけではない。

日本回帰では再び日本各地の工場団地などの需要が盛り返す可能性も秘めている。多くの企業が海外進出で減産となった国内工場を縮小もしくは生産工場がなくなっている企業もあり、改めて海外生産分を引き受けるには設備やライン設置のスペースが不足するからだ。

こうした日本回帰の企業が立地できる低コスト生産地域を提供できれば、地方経済にとっても、税収と雇用などの経済波及効果が期待できる。地方自治体においては、こうした日本回帰の「おかえりなさい投資」とも呼べる回帰企業を円滑に受け入れ、誘引するための産業振興策がとられることが望ましい。既述の工業団地の整備や工業団地周辺の住環境整備、あるいは各社が海外で育成した外国人技術者や幹部社員の日本への労働移住を緩和するなど、一層の規制緩和が地域の成長戦略にとって必要である²⁵。

地方経済にとっても、新たな産業誘致と経済地域の形成が期待できる日本企業の日本回帰を取り込むため、積極的な制度整備とインフラ整備が重要な施策となるに違いない。

²⁵ この点、政府が 2014 年 6 月にまとめる新たな成長戦略の検討方針案のなかで、外国人の受け入れ環境を整備し、最長 3 年の技能実習制度の期間延長や介護分野への拡大を検討されていることが報じられた（2014 年 1 月 18 日、日本経済新聞）。

参考文献

< 日本語文献 >

- 池部亮[2013].『東アジアの国際分業と「華越経済圏」』新評論。
- 石戸光・伊藤恵子[2012].「財貿易と東アジアの経済統合:理論と制度の基礎」、黒岩郁雄編『東アジア統合とその理論的背景』調査研究報告書、日本貿易振興機構アジア経済研究所、pp.1-38。
- 浦田秀次郎[2001].「貿易・直接投資依存型成長のメカニズム」、渡辺利夫編『アジアの経済的達成』東洋経済新報社、pp.25-48。
- [2007a].「東アジア共同体」『ワセダアジアレビュー』No.1、早稲田大学アジア研究機構、pp.34-37。
- 小川絃一[2009].『国際標準化と事業戦略ー日本型イノベーションとしての標準化ビジネスモデルー』白桃書房。
- 川上桃子[2012].「東アジアのエレクトロニクス産業からみた「キャッチアップ型成長、再考」、佐藤幸人編『キャッチアップ再考』調査研究報告書、日本貿易振興機構アジア経済研究所、pp.44-61。
- 木村福成[2002].「グローバリゼーション下の発展途上国の開発戦略ー新たな開発モデルを提示する東南アジアー」、高阪章・大野幸一編『新たな開発戦略を求めて』日本貿易振興会アジア経済研究所、pp.65-96。
- 国際協力銀行編「わが国製造業企業の海外事業展開に関する調査報告」各年版、国際協力銀行(ウェブサイトより取得)。
- 榊原清則・香山晋編[2006].『イノベーションと競争優位』NTT 出版。
- 唱新[2012].「アジア太平洋新時代と東アジアのリージョナリズム」、坂田幹男・唱新編『東アジアの地域経済連携と日本』晃洋書房、pp.21-35。
- 新宅純二郎・小川絃一・善本哲夫[2006].「光ディスク産業の競争と国際的協業モデルー擦り合わせ要素のカプセル化によるモジュラー化の進展ー」、榊原清則・香山晋編『イノベーションと競争優位』NTT 出版、pp.82-121。
- 新宅純二郎・天野倫文編[2009].『ものづくりの国際経営戦略ーアジアの産業地理学ー』有斐閣。
- 日本貿易振興機構編[2013a].『2013年版世界貿易動向分析報告書』日本貿易振興機構。
- 日本貿易振興機構編[2013b].「在アジア・オセアニア日系企業活動実態調査(2013 年度調査)」日本貿易振興機構。
- 平塚大祐・石戸光[2006].「東アジアの挑戦」、平塚大祐編『東アジアの挑戦』日本貿易振興機構アジア経済研究所、pp.3-41。
- 深尾京司・伊藤恵子[2009].「東アジアにおける工程間分業と中間財貿易の進展」『国際調査室報』2 月、第 1 号、国際協力銀行、pp.97-107。

若杉隆平[2003a]. 「フラグメンテーション:自由貿易がもたらす生産拠点の分散」『経済セミナー』4月号、日本評論社、pp.16-17。

_____[2003b]. 「フラグメンテーションと国際貿易－貿易理論の新たな視点－」、財団法人財政経済協会編『わが国の国際収支における中長期的な分析』、財務省委託研究報告書、財団法人財政経済協会、pp.1-20。

_____[2007]. 『現代の国際貿易－マイクロデータ分析－』岩波書店。

<英語文献>

Arndt, Sven W. and Kierzkowski, Henryk [2001]. Fragmentation : New Production Patterns in the World Economy, Oxford University Press.