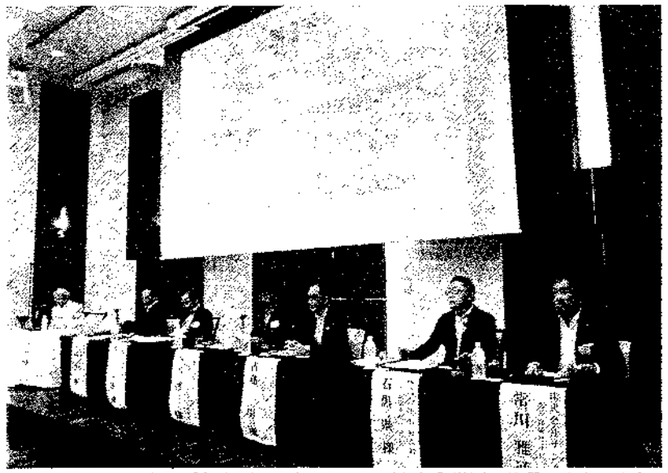
2018AAPフォーラム「パネルディスカッション」（上）

アジアでメイド・バイ・ジャパンを進化させる ～サポートインダストリーとともに～

アジア・アパルルものづくりネットワーク（AAP、代表理事・小島正憲小島衣料グループオーナー）は先月二日、東京で「2018AAPフォーラム」を開催し、アパレル、商社、素材・副資材などの企業関係者やAAPメンバーなど二百三十五人が参加した。第一部はJUKIの本間君雄理事（縫製機器&システムユニットスマートソリューションカンパニープロジェクト主管）が「ミシンメーカーから見たアジア縫製事情とスマート化の取り組み」をテーマに基調講演。第二部はAAPメンバーによる「アジアでメイド・バイ・ジャパンを進化させるAAP―サポートインダストリーとともに」をテーマにパネルディスカッションを行い、日系縫製企業のアジア生産へのチャレンジ、サポートインダストリーの調達、供給の現状を報告した。二回に渡って概要を紹介する。


AAPメンバーによるパネルディスカッション（右から常川、石黒、古島、安永、清川、山崎、和田の各氏）

新たにフィリピンにも進出

和田　AAPはメイド・バイ・ジャパン、プロデュース・バイ・ジャパンとして日本のモノ作りにこだわる日本のアパレル生産企業、関連企業が集まり、昨年開いたAAP設立七周年記念シンポジウムは予想を上回る大きな関心を集めた。今回はアジアでのメイド・バイ・ジャパンをサプライチェーン全体で進化させようとしている現状を理解していただくため、縫製企業とともにAAPメンバーの検品加工、テキスタイル、アパレルパーツ、国際物流の方々にも参加していただいた。まず各社の状況をご紹介ください。

常川　サンテイグループはまだ中国生産のウエイトが高いが、ASEAN・南西アジアにも進出している。ラオスは首都ビエンチャンに三工場あり、サンティラオⅠは二百五十人でレディスのスーツ、フォーマル、サンティラオⅡは二百五十人でメンズドレスパンツ、三番目のサンティクスラオは現在五百三十人でメンズスーツと一部レディススーツを生産している。インドネシアはタンクマラヤにグループのレディス生産会社、サンエヌが独資で進出、六百人でレディス重衣料全般を手掛けている。また協力工場としてベトナムにドンナイ、カンボジア、ミャンマー、インドネシア、バングラデシュ、インドの六カ国で検品業務を行っている。

安永　当社は日本で約二千五百マークをストック販売し、一反、一メーターからデリバリーしている。あらゆるテキスタイルを取り扱い、販売先は国内外に約五千社ある。海外拠点としては二〇〇二年に中国に進出、現在と海に二百品番を在庫しストックビジネスを行っている。二〇一三年からタイのバンコクにも会社を設立、現在二十五スレーキ、ファスナー、前カンなども縫製している。販売事務所はホーチミンと、二年前からハノイにも設き、保税倉庫と一般倉庫を持って奥地や芯地、各種付属品を販売している。ベトナムの副資材は進出した当時品質的に問題があり、ほとんど日本や中国から送り込んでいたが、現在は全体の約八〇%を現地調達できるようになった。清川ベトナムで全数検品、全量検針し良品だけをデリバリーしているが、将来は二〇〇%を目指し努力している。

山崎　わが社も創立は明治八年で今年百四十五年を迎える。その間の実績や経験、知識を持ち、グローバルネットワークを駆使した物流サービスを提供してきた。全世界五十カ国に自社拠点・代理店網を設け、そのうち六カ国に自社拠点を構えている。自社拠点は中国の上海、青島、東莞と香港、台湾に現地法人を設立したのが始まりで、九〇年代には中国に進出、現在中国に副資材関係の十三の現地法人を持っている。ASEANはベトナム、タイ、カンボジア、インドネシア、フィリピンに置き、主要現地代理店網と合わせ、アジア圏で各国主要港間輸出入、内陸都市間を結ぶ三輸送が可能なベルトやバイアステープなどを生産、定番品の会社を設立、現在二十五番を中心に約八〇%がメンズ向けを扱っている。まミンと、二年前からハノイにも設き、保税倉庫と一般倉庫を持って奥地や芯地、各種付属品を販売している。ベトナムの副資材は進出した当時品質的に問題があり、ほとんど日本や中国から送り込んでいたが、現在は全体の約八〇%を現地調達できるようになった。清川ベトナムで全数検品、全量検針し良品だけをデリバリーしているが、将来は二〇〇%を目指し努力している。

アジアでサプライチェーン
検品加工、テキスタイル、副資材、国際物流なども

《パネリスト》

サンテイ社長	常川　雅通	氏
小島衣料社長	石黒　崇	氏
ファッションクロスフルシマ社長	古島　一男	氏
サンウェル執行役員テキスタイル販売第1事業部長	安永　徹三	氏
清川専務取締役	清川　信雄	氏
大森廻漕店国際統括本部国際開発室長	山崎　豊博	氏
≪司会≫アジア・アパレルものづくりネットワーク理事・事務局長	和田　博	氏

基調講演

ミシンメーカーから見たアジア縫製事情とスマート化の取り組み

本間君雄JUKI理事（縫製機器&システムユニットスマートソリューションカンパニープロジェクト主管）

主要ミシン製造十一カ国の二〇〇二～七年のアジア主要各国への工業用ミシン輸出金額の推移を見ると、〇九年のリーマン・ショックを境にチャイナ・プラスアザースとしてASEAN中心にミシン需要が急増し、特にベトナムの需要の伸びが著しい。一〇年を一〇〇とした場合の一七年の伸び率で見ると、ミャンマーが七倍で一位、続いてカンボジア、パキスタンで、ベトナムはその次だが、市場としてはアジア最大だ。ただ一五年までずっと伸びてきたアジア市場だが、一六、一七年と減少傾向にある。

一方、輸出縫製品の市場から見ると、米国の一五年のアパレル製品輸入金額は中国が第一位、続いて二位がベトナム、三位がバングラデシュで十位以内の七カ国がASEAN・南西アジアで占めている。大量生産型の新興国といえどもスマートからミシンも低価格いからミシンも低価格品と思われがちだが、品質や生産性の向上を目指し、今はミドルクラスからハイエンドのミシンを取り入れる傾向がある。JUKIの最新機種であるデジタルミシンも売れていく。

高まるスマート化
中国、ASEANの大手で

チャイナ・プラスアザースは、中国の輸出縫製基地だった沿岸部の人件費高騰、内陸部からの出稼ぎ労働者減少が背景にある。アジアシフトで中国国内の売上金額比率でも一一年の三八%から一六年には二六%に低下したものの、一七年は二〇%まで上がった。一年前から中国の動きは良くなっている。

ASEAN・南西アジアの輸出縫製工場は大規模で、人件費が安い。大量生産型の新興国といえどもスマート化、自動化の要求がどんどん高まっている。

中国やASEANなどの大手企業は、自社で統合基幹業務システム（ERP）や製造実行システム（MES）に対応し、日本縫製機械工業会が「共通基盤ネットワーク研究会」を発足した。CADとCAMはデータ連係しているが、縫製まではつながっていない。このため一気通貫のデータタイムで管理しようという発想。JUKIに対しても自動化・省力化や、デジタルミシンによる設備稼働状況などができる機器・システムを要望される。JUKIは縫製設備が中心だが、ワンストップソリューションを掲げ、縫製工場の原反・資材倉庫から完成品倉庫までですべてのシステム化を支援する。

国内では政府が提唱する「コネクテッド・インダストリーズ」に対応し、日本縫製機械工業会が「共通基盤ネットワーク研究会」を発足した。CADとCAMはデータ連係しているが、縫製まではつながっていない。このため一気通貫のデータタイムで管理しようという発想。JUKIに対しても自動化・省力化や、デジタルミシンによる設備稼働状況などができる機器・システムを要望される。JUKIは縫製設備が中心だが、ワンストップ

アジアシフトが鮮明に

和田　AAPがスタート　常川　中国とそれ以外の生産比率を金額ベースで生産国比率はどう変化したのでしょうか。

常川　中国とそれ以外で見ると、一一年は中国が八九〇%に対して一〇%で、今も継続しているが、ベトナムのパンツ生産が年間百万～百二十万本あった。昨年一七年はASEAN・南西アジアが拡大してきたものの、中国の比率が減ったが、六〇対四〇で推移している。メンズ、レディスとも重衣料生産の移管は徐々にしか進まない。

石黒　我々は数量ベースの比率で、二〇一〇年当初は中国生産一〇〇%だったが、一一年は中国が八五%、アジアが一五%。七年に至っては中国三〇%、アジア七〇%の比率で、今年は中国生産が一五%、アジアが八五%の見込み。お客様のニーズに一生懸命応えてきた結果と中国工場の疲弊のタイミングが重なりこんな比率になった。

古島　今回データを取ってびっくりしたが、一一年は中国九四%、ASEANで六%を占めている。その輸送日数は日本からASEANは八～二十日、中国からASEANは九～二十一日、その他地域からASEANは三～五日で、その他地域というのは隣国もあるが、また各地から日本港への輸送期間は、六～七日、ホーチミンからはハ～十一日、ミャンマーのヤンゴンからは十八～二十四日、バングラデシュのダッカからは二十四日、タイのレムチャバンからは八～十日、インドのムンバイからは二十一～三十日、チェンナイからは十五～二十八日。ミャンマー、バングラデシュ、インドはシンガポールで大型船に積み替えるためどうしても時間が掛かってしまう。

（続く）