

2011/1/26

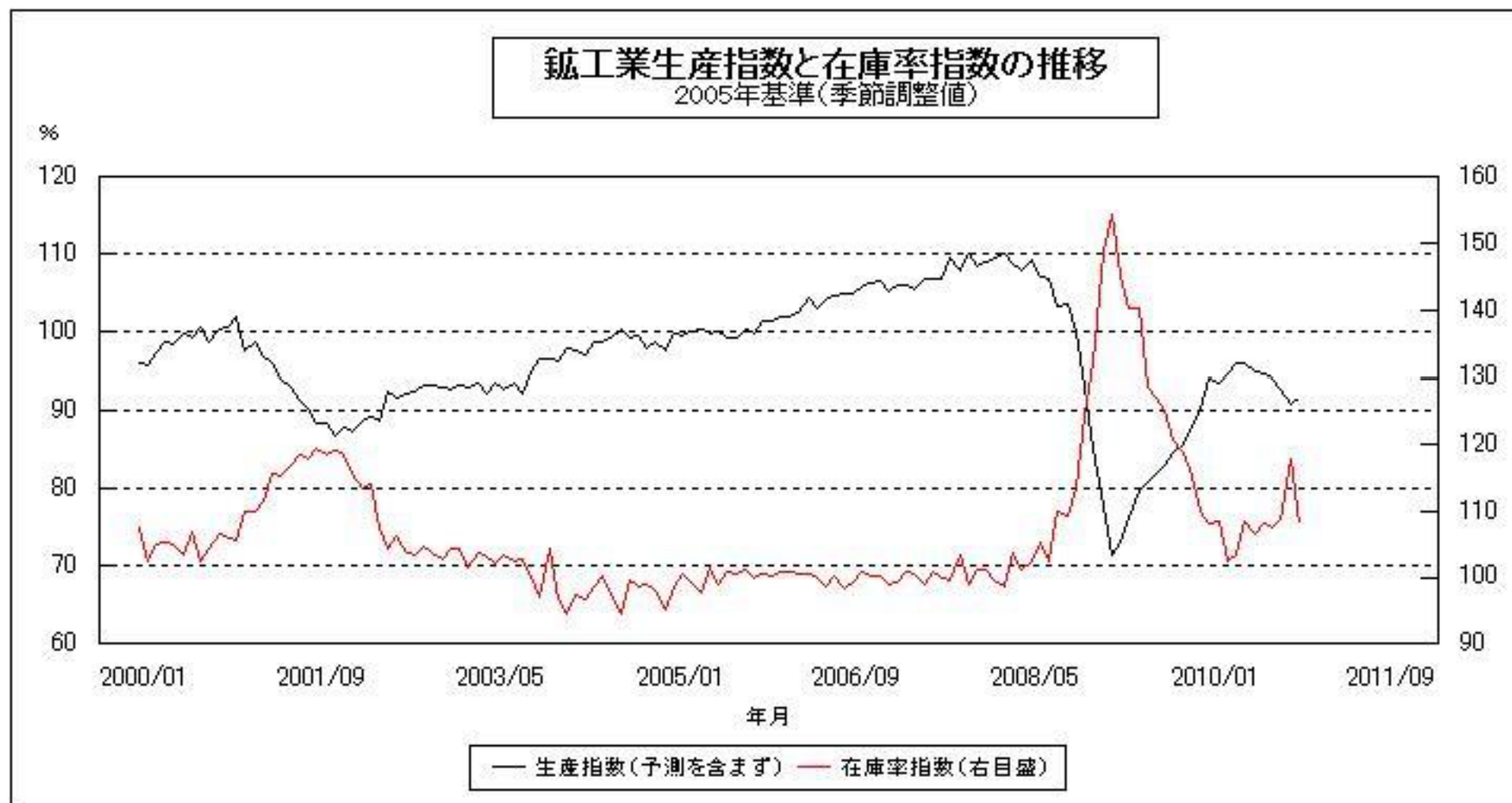
RIETI BBLセミナー

産業の広域連携によるグローバル化への対応
—大田区中小企業の展開と支援機関の事業戦略—

財団法人大田区産業振興協会
専務理事 山田伸顯
(法政大学大学院イノベーション・
マネジメント研究科客員教授)

リーマンショック以降なぜ日本の
実体経済が大きなダメージを受けたか

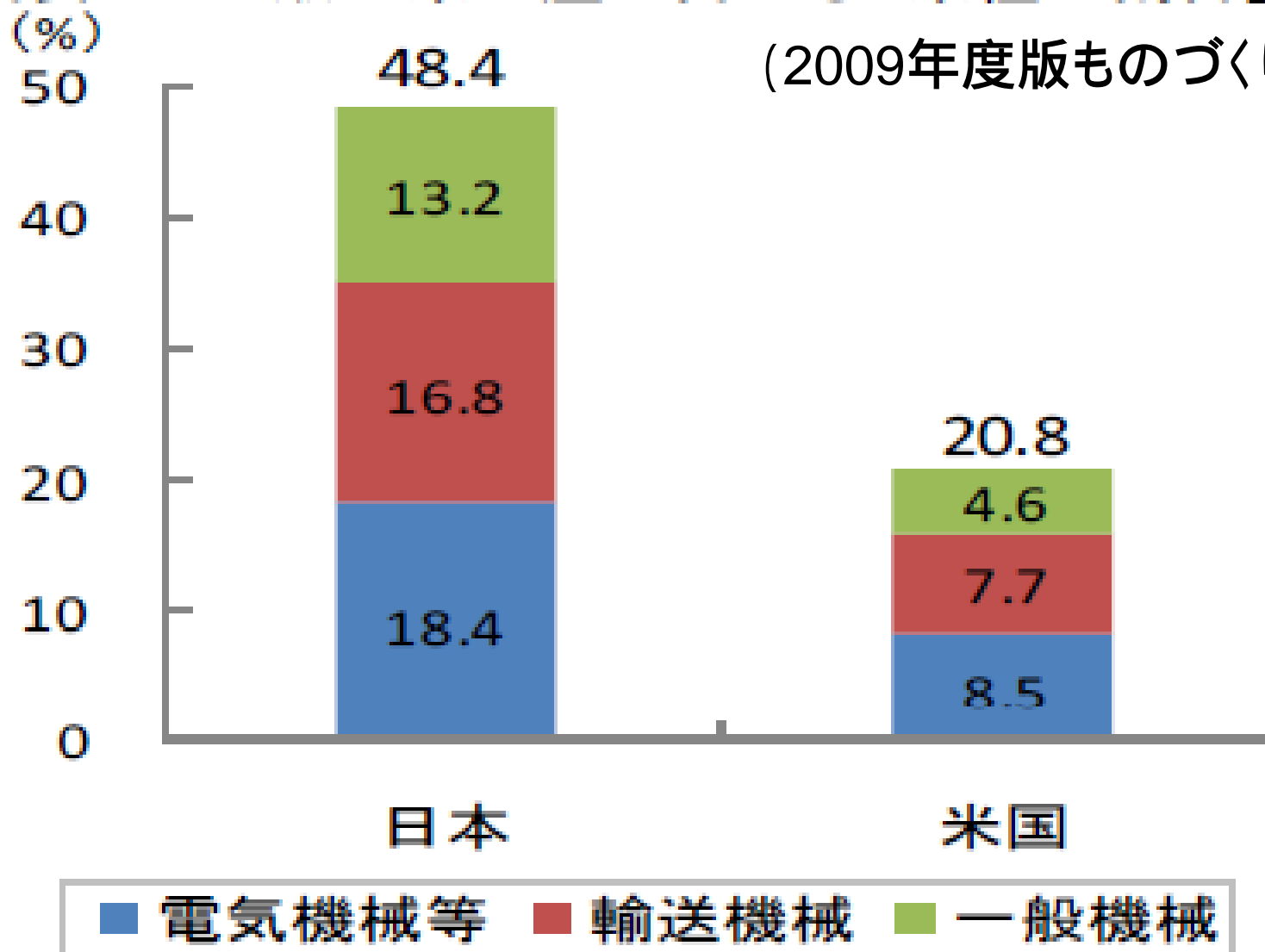
2008年11月から09年2月までの急落



(出所:鉛工業生産統計、COTレポート)

【図表1-11 鋳工業生産に占める3業種の割合】

(2009年度版ものづくり白書)



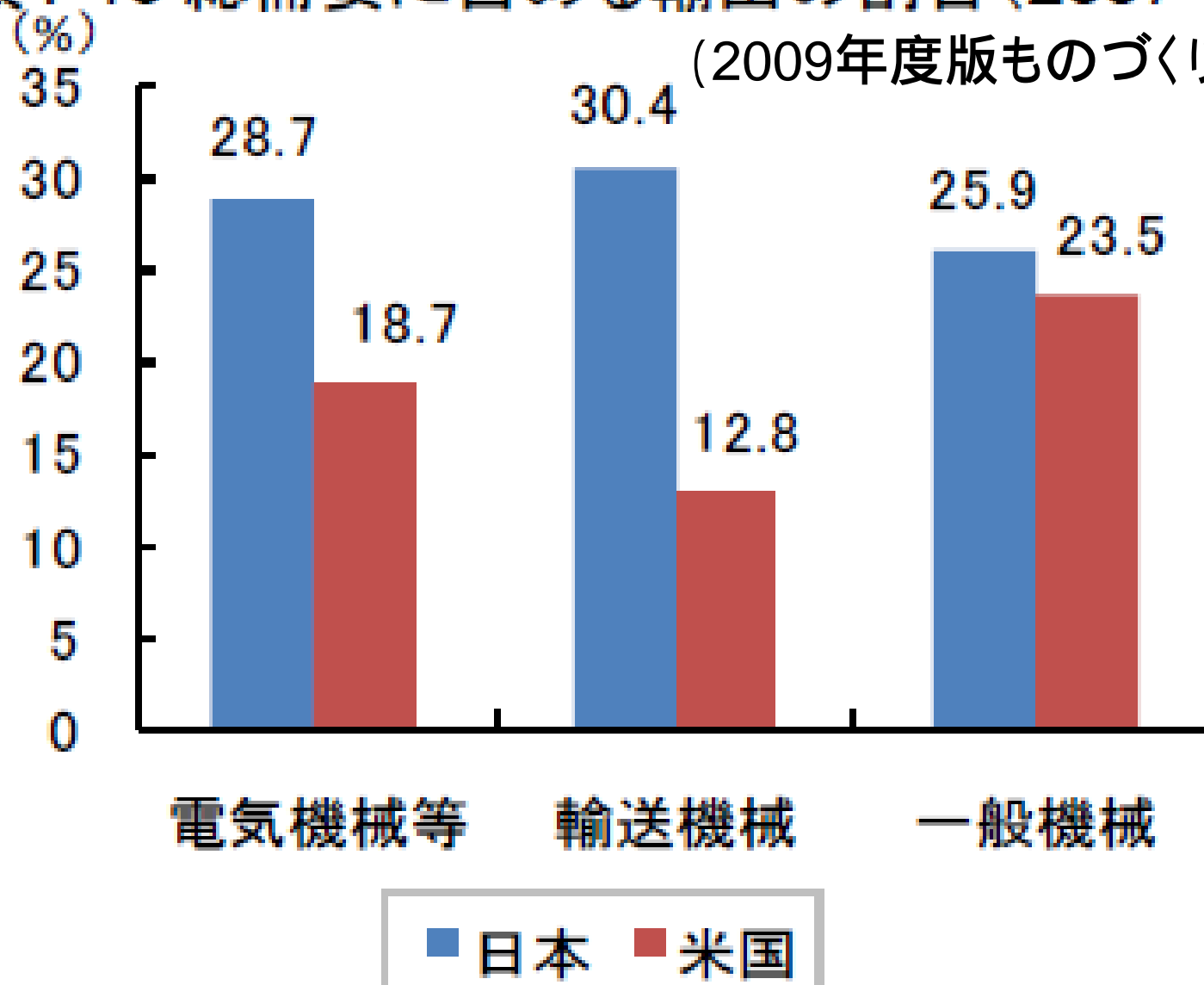
備考:電機機械等には、情報通信機械、電子部品・デバイスを含む。

資料:経済産業省「鋳工業指数」(2005年ウエイト)

FRB「Industrial Production and Capacity Utilization」(2007年ウエイト)

【図表1-13 総需要に占める輸出の割合(2007年)】

(2009年度版ものづくり白書)



備考: 総需要 = 中間消費 + 国内需要 + 輸出

資料: 内閣府「国民経済計算」・米国商務省「産業連関表」

日本の対世界貿易推移

(出所: ジェトロ)

100万ドル

100万ドル

80,000

15,000

70,000

60,000

50,000

40,000

30,000

20,000

10,000

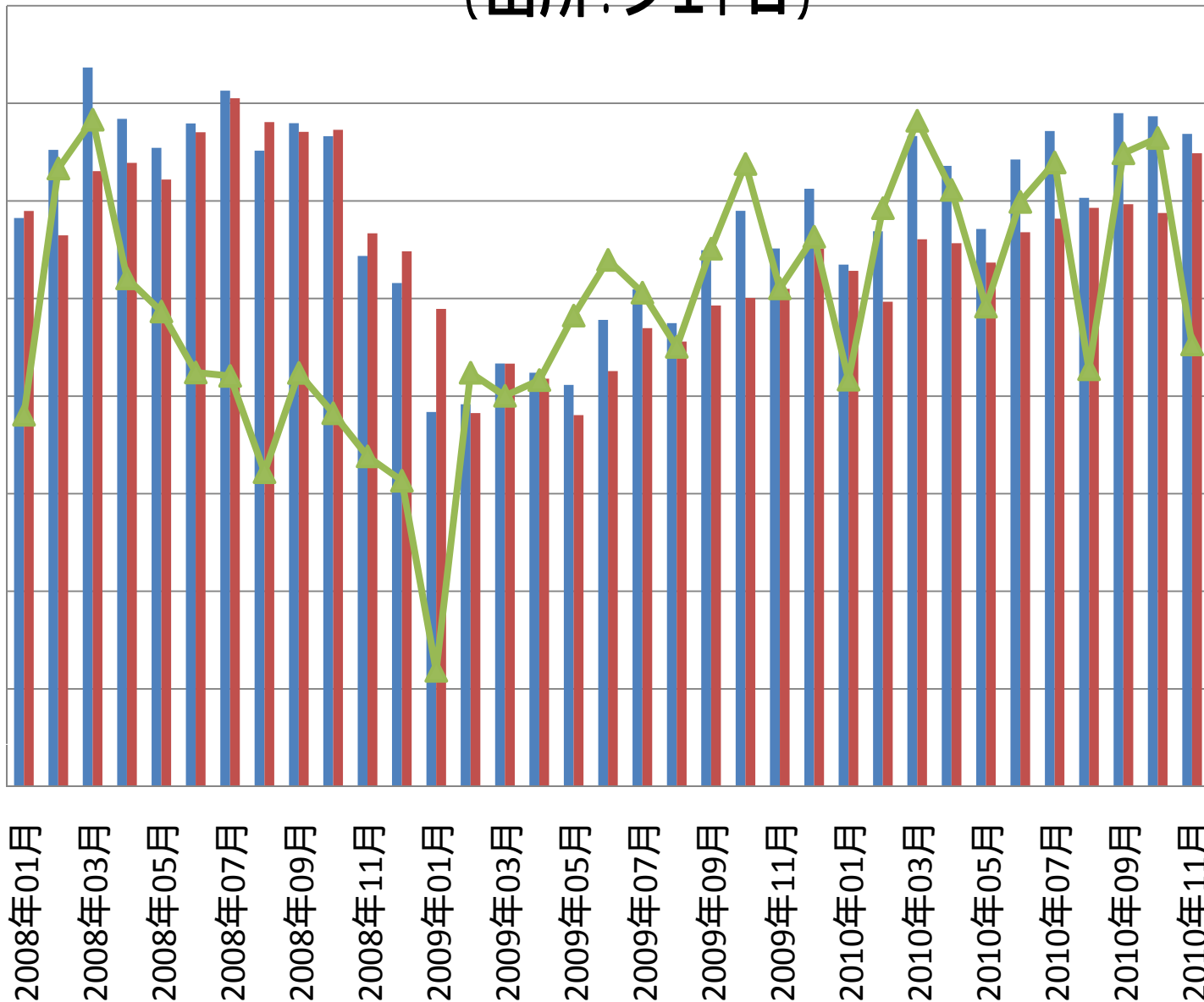
0

-15,000

輸出

輸入

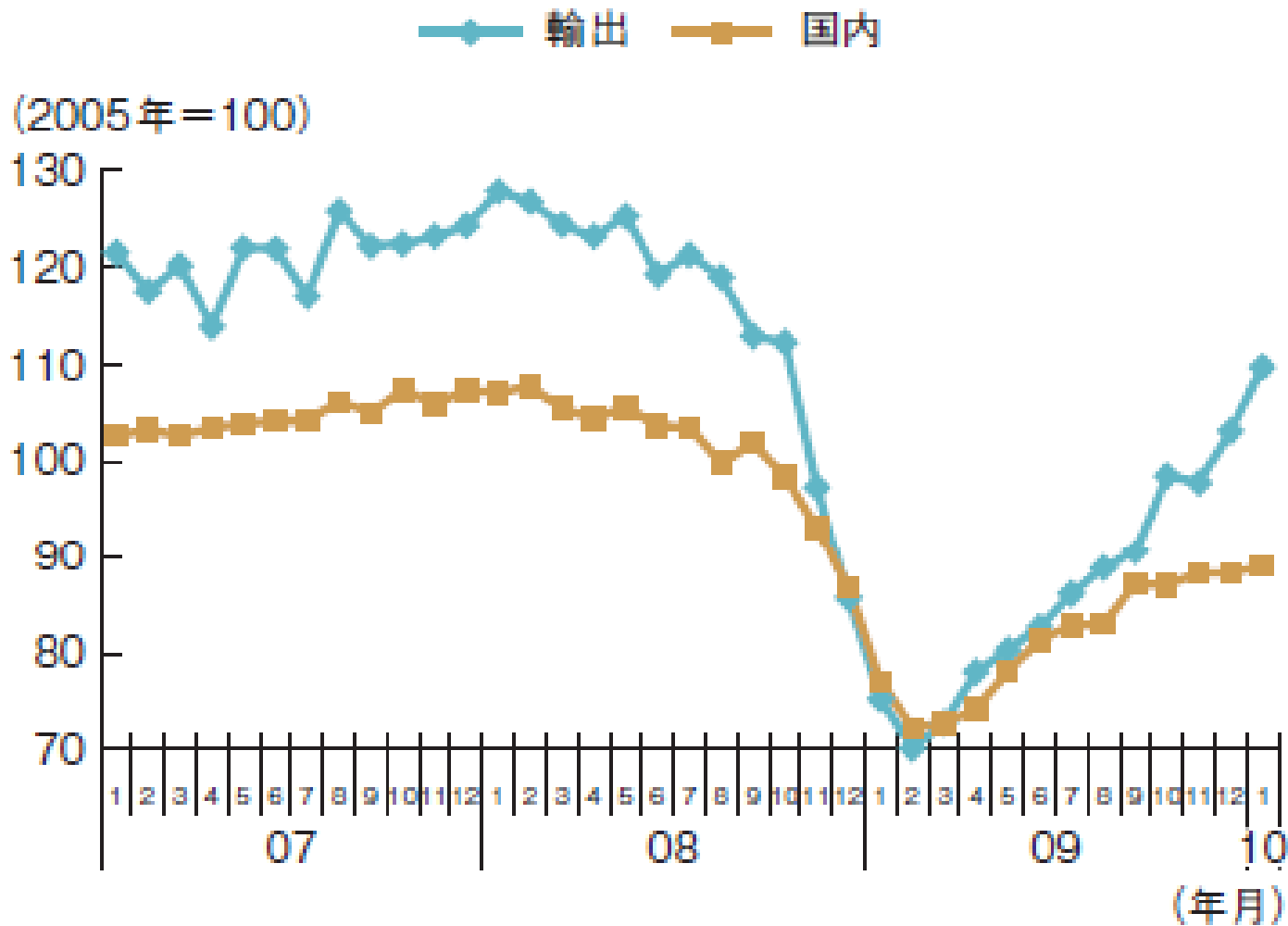
收支(右軸)



輸出及び国内の出荷指数

第 1-2-9 図

～リーマン・ショック以降、輸出の出荷指数は、国内の出荷指数と同水準まで急減～



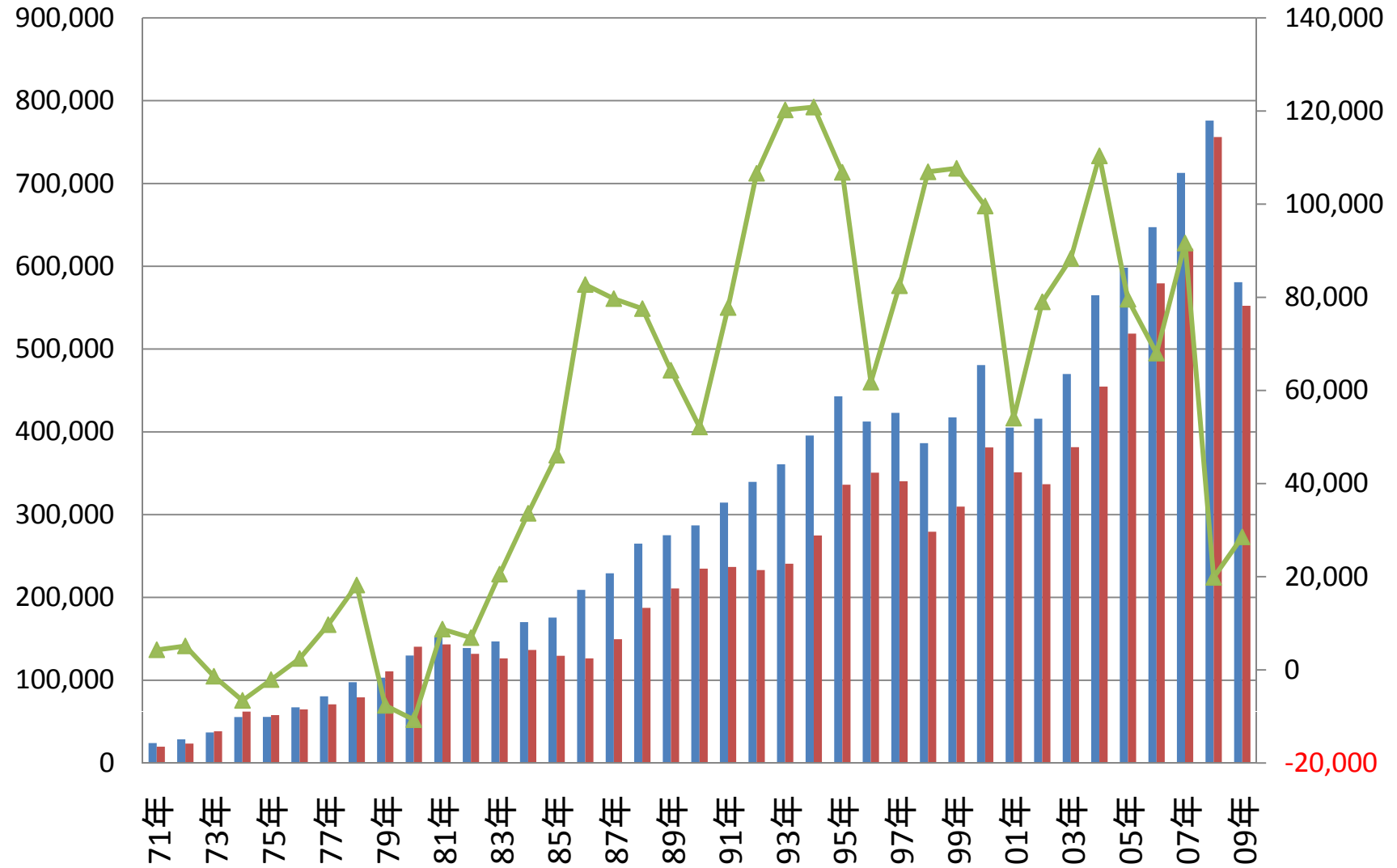
（2010年版中小企業白書）

資料：経済産業省「鉱工業出荷内訳表」

日本の輸出輸入高と貿易収支の推移

100万ドル

100万ドル



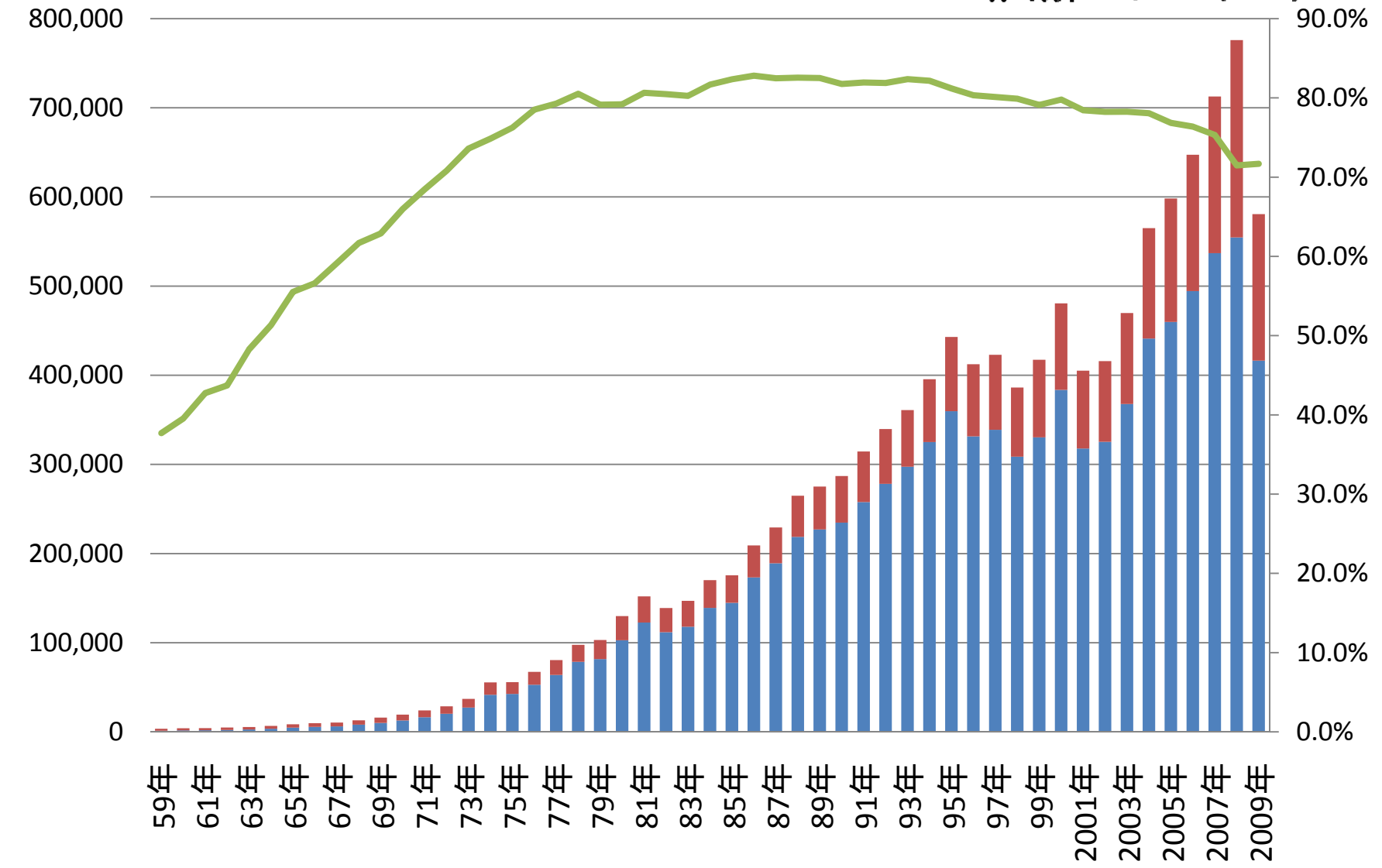
■ 輸出 (左軸) ■ 輸入 (左軸) ▲ 収支 (右軸)

(出所: ジェトロ)

日本の輸出に占める金属・機械機器

(出所：ジェトロ)

100万ドル



■ 金属・機械機器計

■ その他

— 金属・機械機器構成比

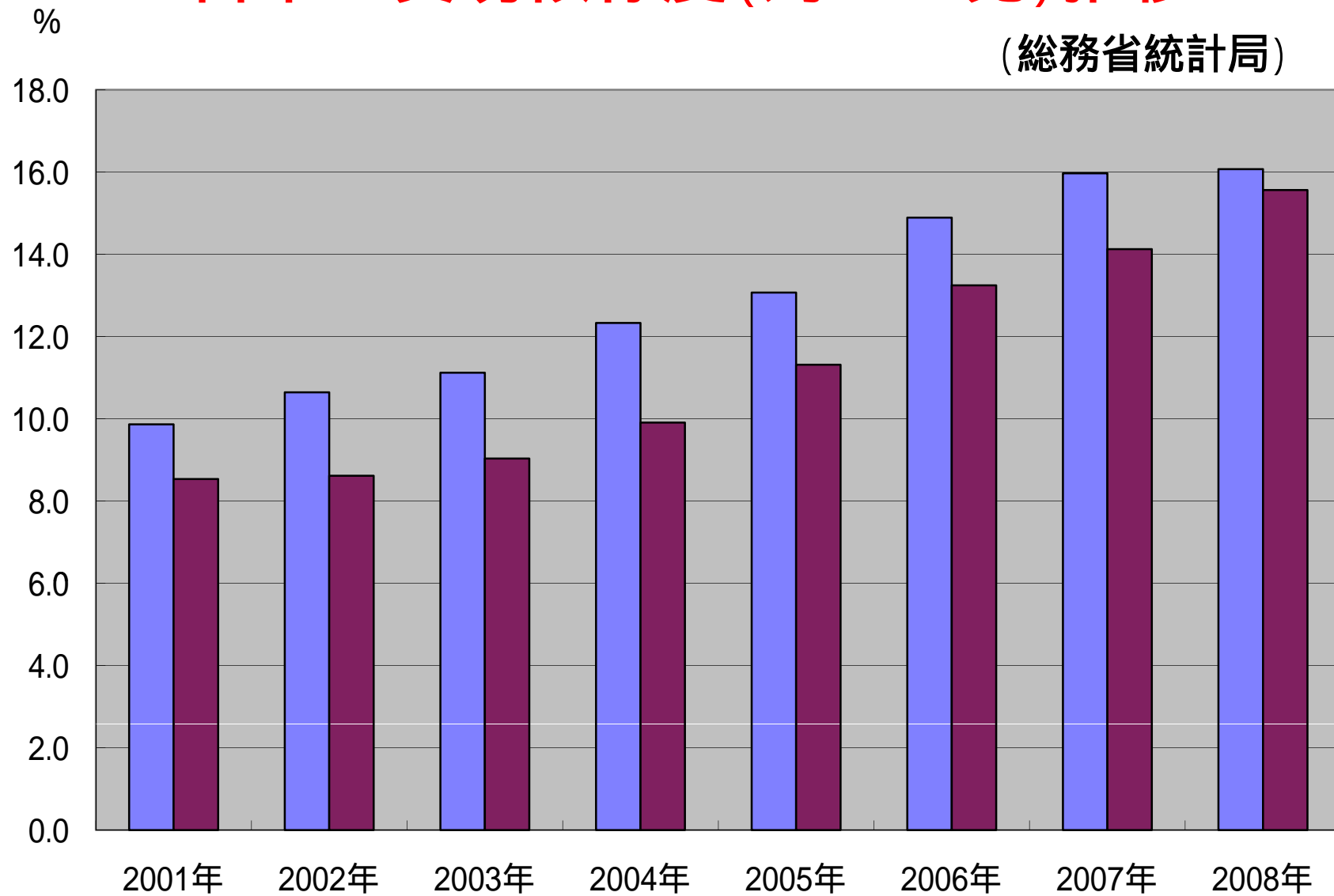
日本の主要商品別輸出

(2009年) (単位:100万ドル)

輸出総額	580,787	100.0%
(化学製品)	61,863	10.7%
金属及び同製品(含む鉄鋼、 非鉄)	50,661	8.7%
一般機械	103,729	17.9%
電気機器	115,378	19.9%
輸送用機器	127,259	21.9%
精密機器	19,369	3.3%
機械金属計	416,395	71.7%

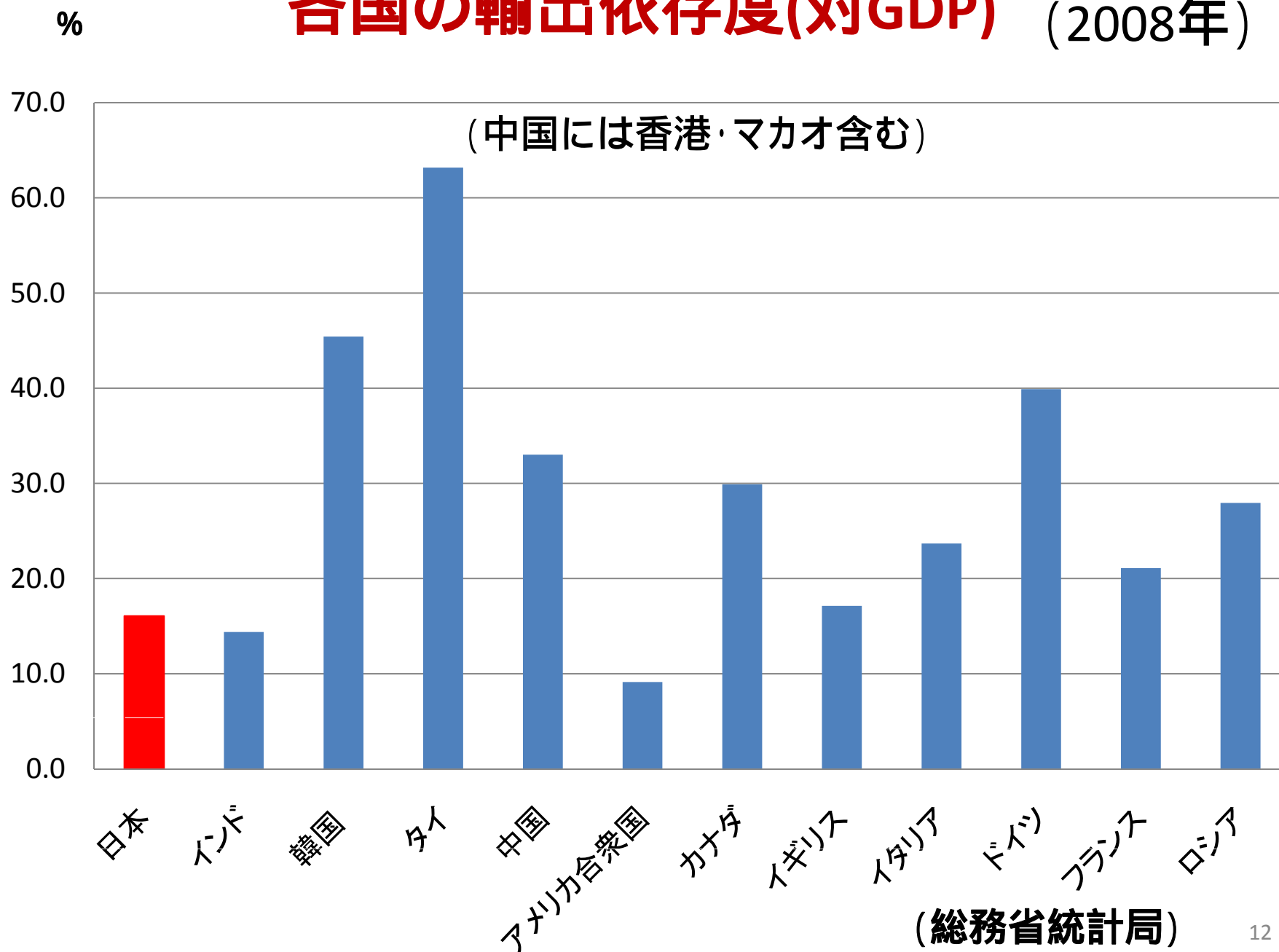
日本の貿易依存度(対GDP比)推移

(総務省統計局)



■ 輸出依存度 ■ 輸入依存度

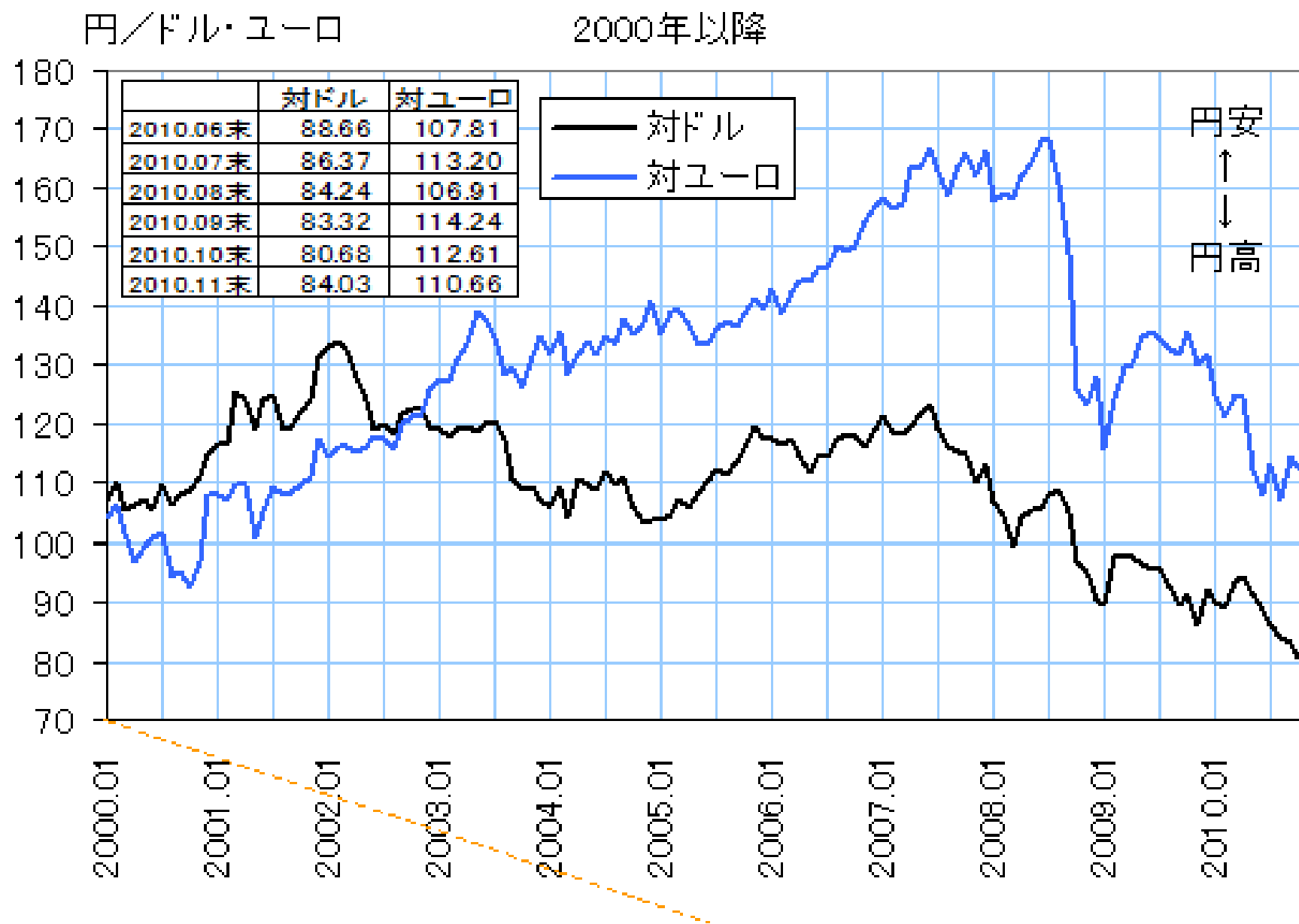
各国の輸出依存度(対GDP) (2008年)



円高とTPP

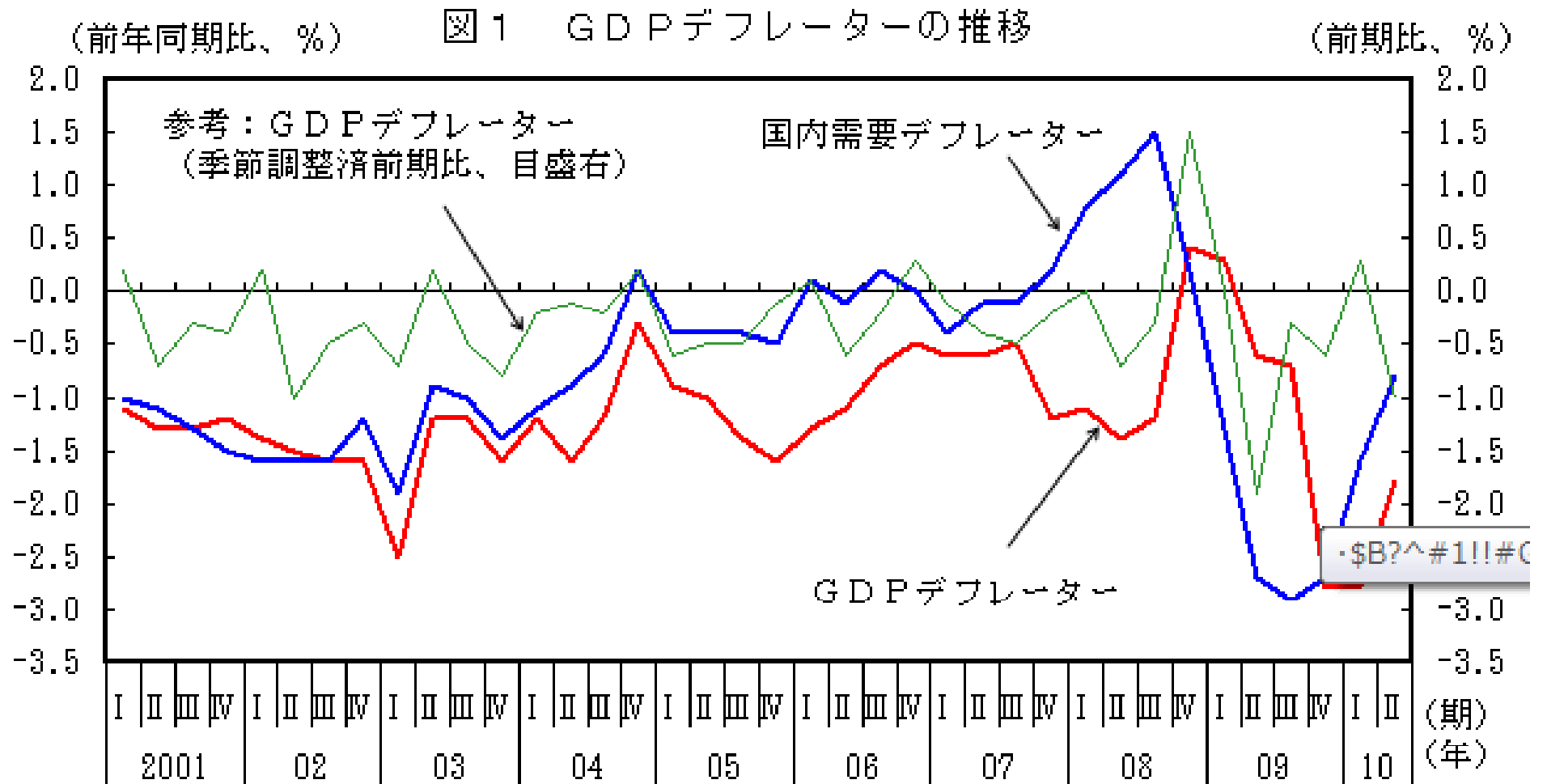
円の対ドル・対ユーロ為替レートの推移

(出所:社会実情データ)



継続するデフレ

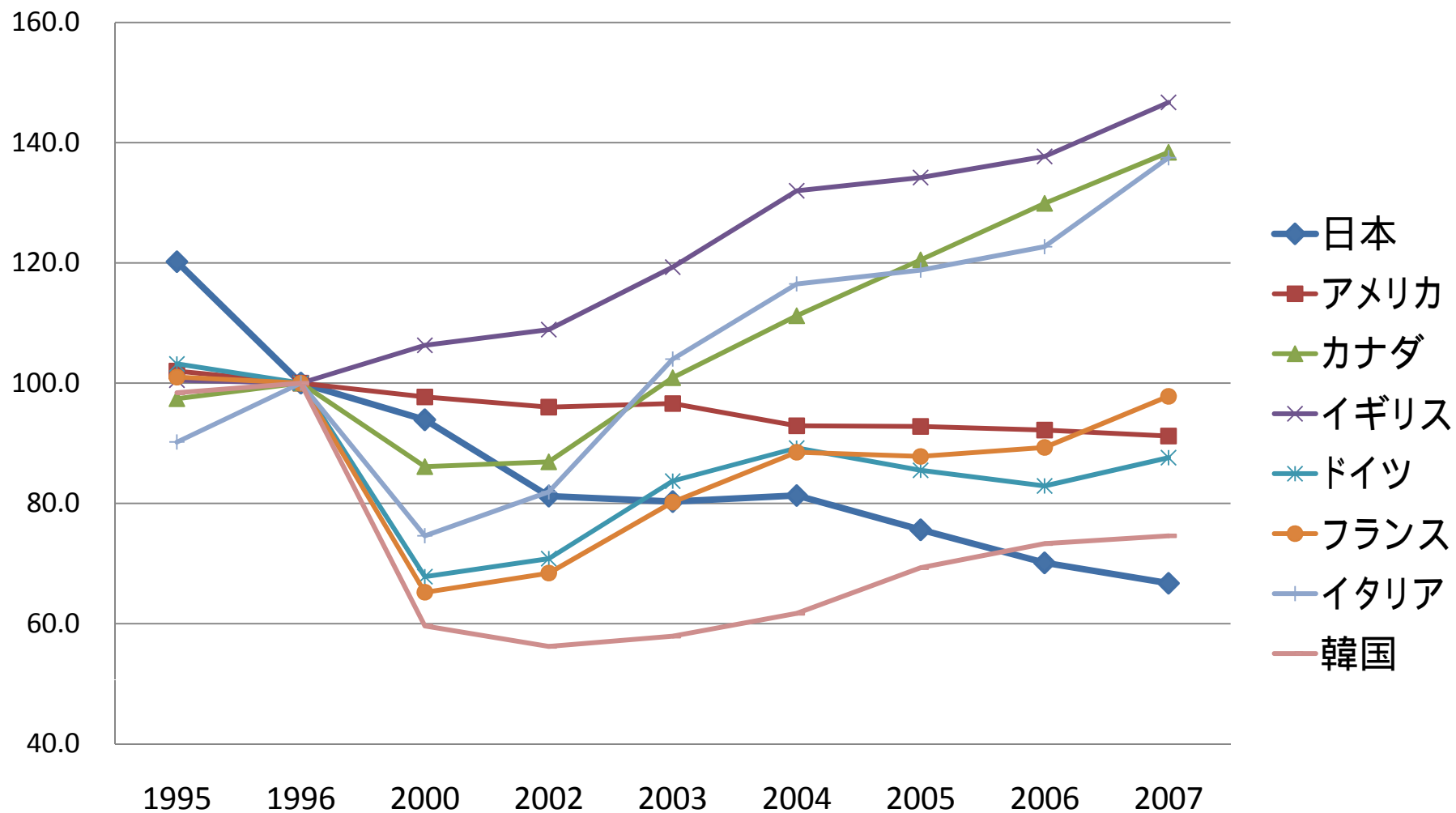
(出所:内閣府今週の指標 No.964)



(備考) 内閣府「国民経済計算」により作成。

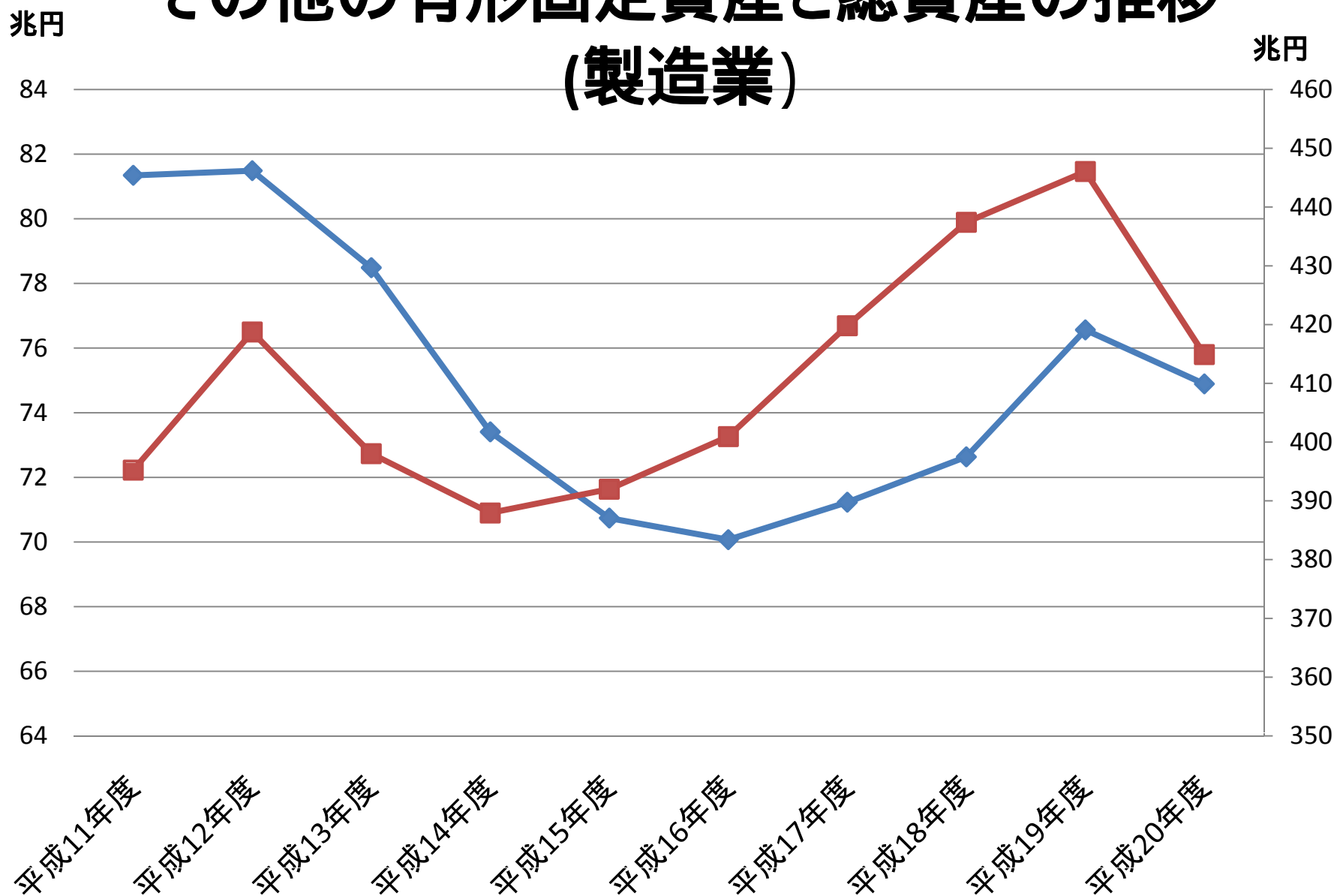
各国単位労働費用(製造業)推移比較

(1996年 = 100)



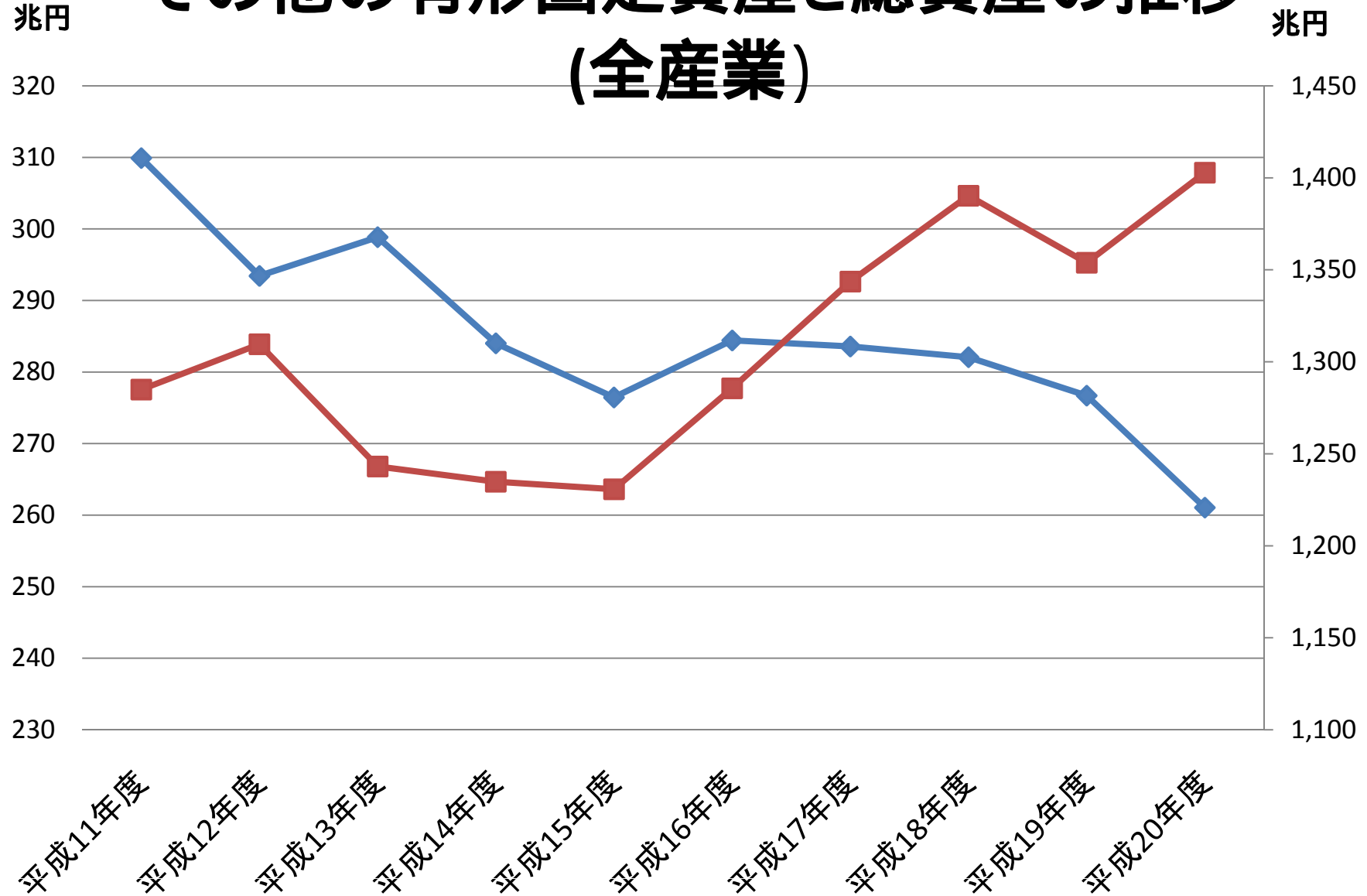
(出所:労働政策研究・研修機構)

その他の有形固定資産と総資産の推移 (製造業)



◆ その他の有形固定資産 ■ 総資産(右軸) (出所:財務総合政策研究所)

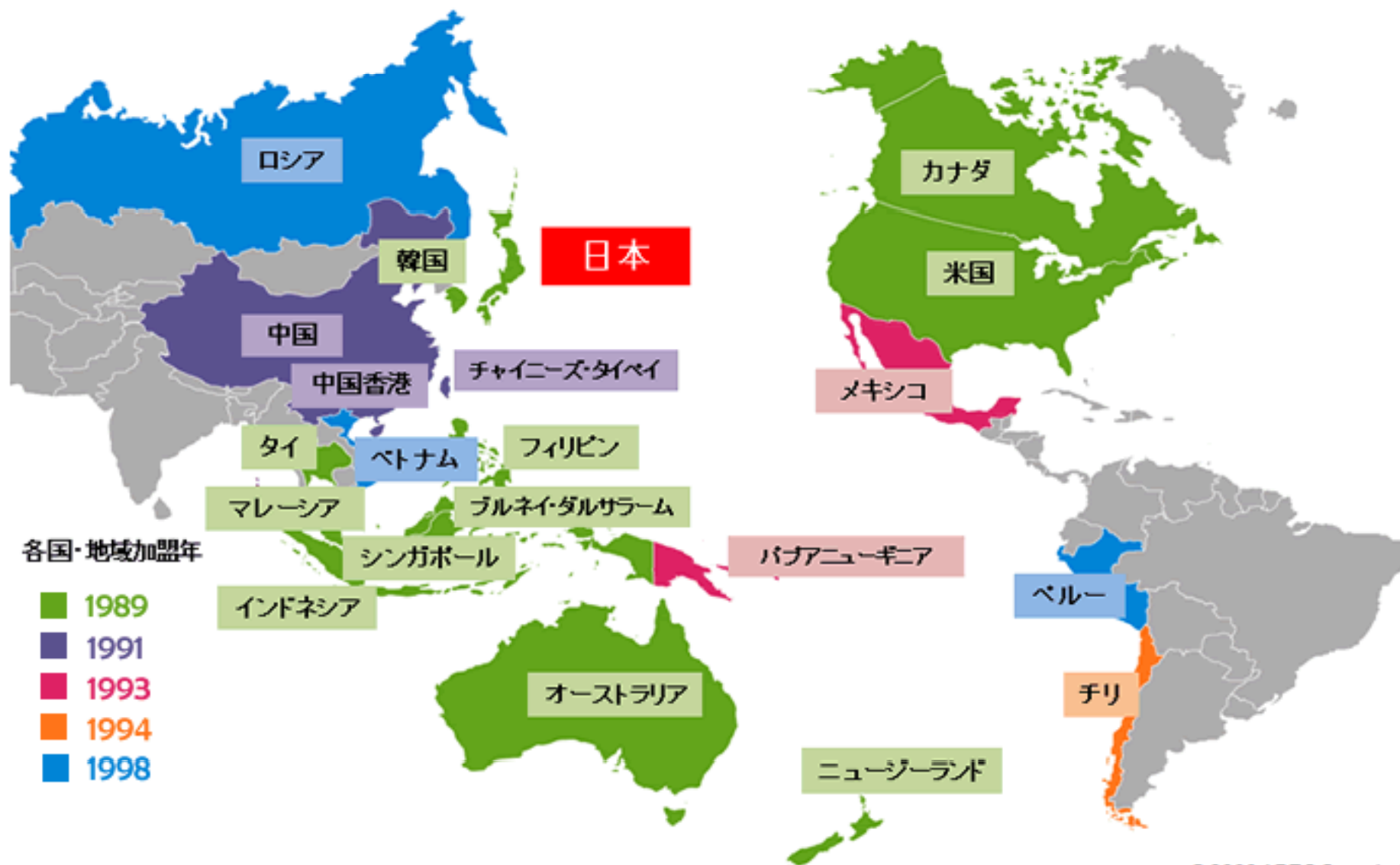
その他の有形固定資産と総資産の推移 (全産業)



◆ その他の有形固定資産 ■ 総資産(右軸) (出所:財務総合政策研究所)

APEC (Asia-Pacific Economic Cooperation)

「アジア太平洋経済協力」



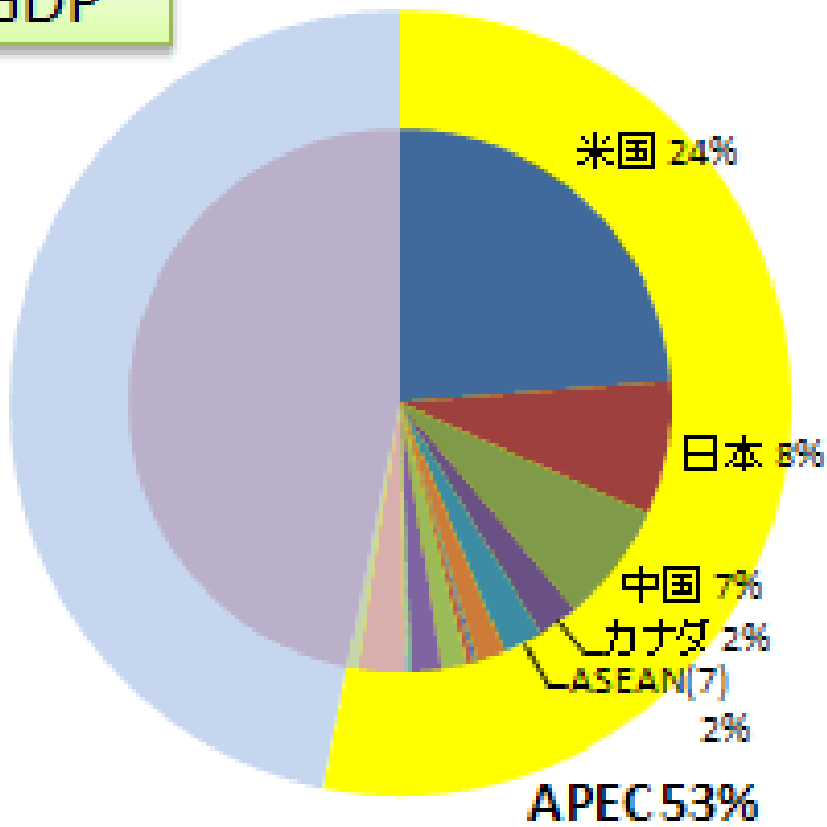
ボゴール目標

- ▶ 「先進エコノミーは遅くとも2010年までに、また、途上エコノミーは遅くとも2020年までに自由で開かれた貿易及び投資という目標を達成する」
- ▶ strengthening the open multilateral trading system;
(開放的な多角的貿易体制の強化)
- ▶ enhancing trade and investment liberalization in the Asia-Pacific;
(アジア太平洋における貿易及び投資の自由化の促進)
- ▶ intensifying Asia-Pacific development cooperation.
(アジア太平洋における開発協力の強化)

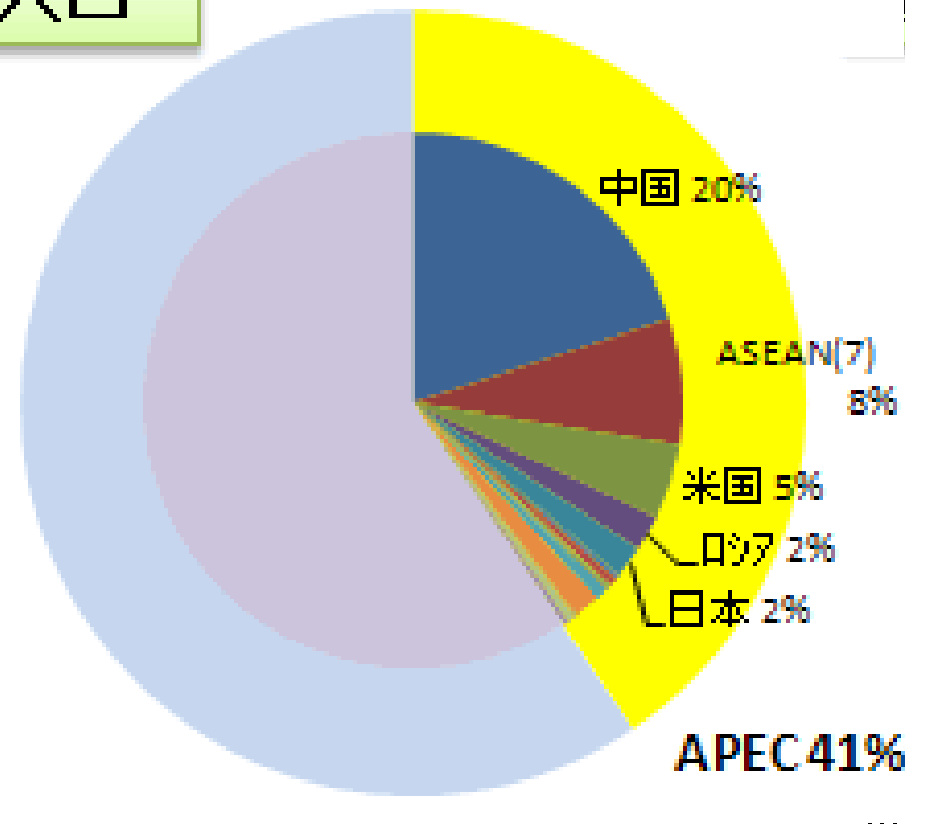
(APEC経済首脳 ボゴール、インドネシア 1994年11月15日)

APECの経済規模

GDP

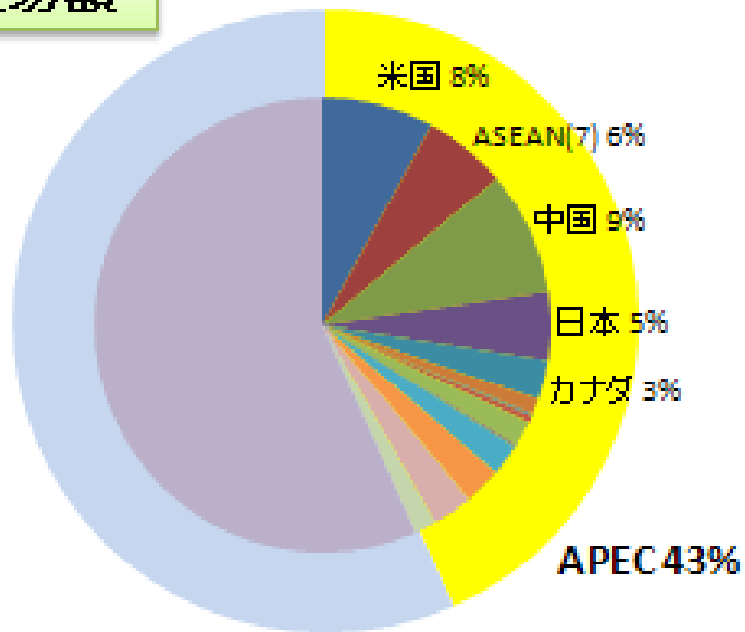


人口



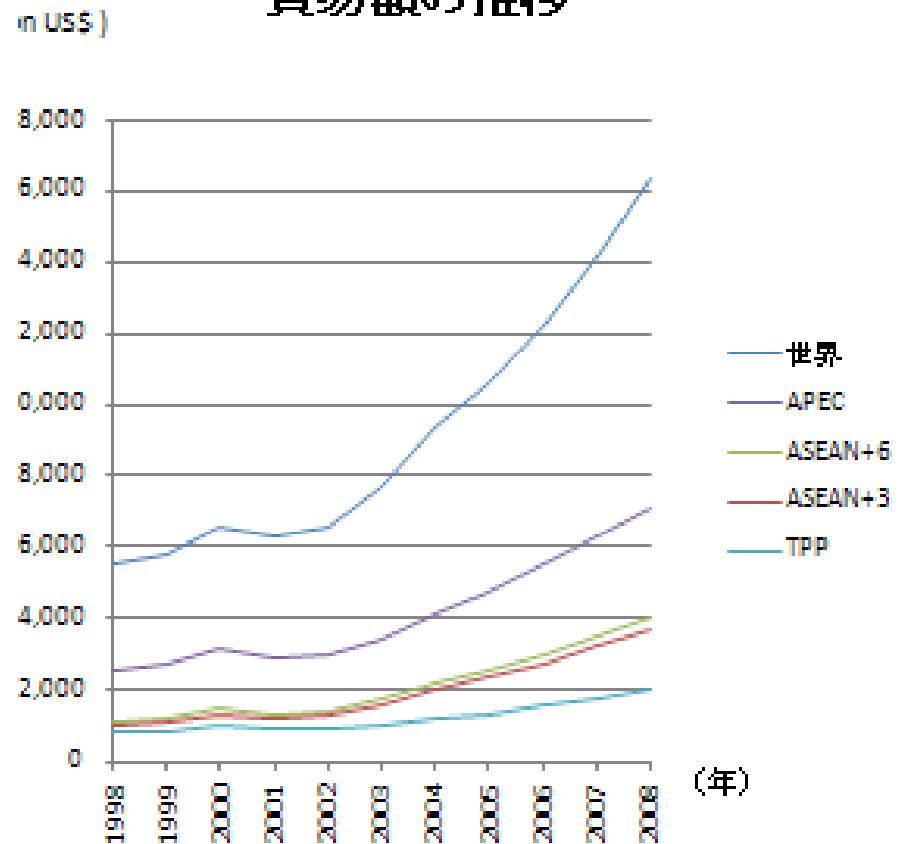
APECの貿易額の推移

貿易額



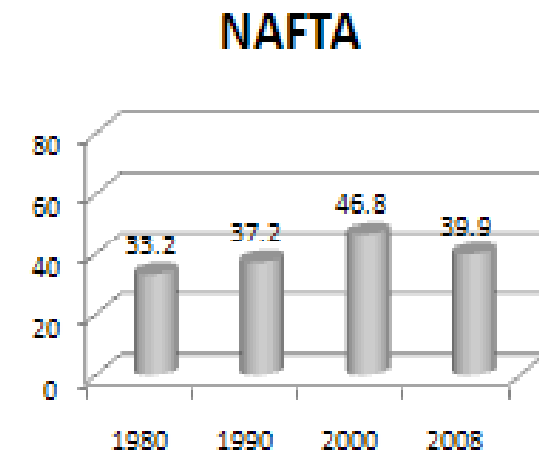
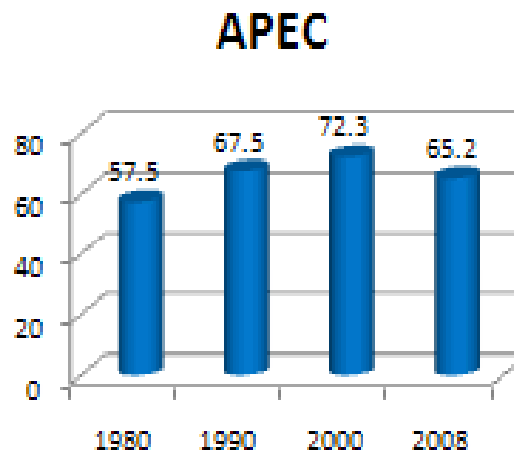
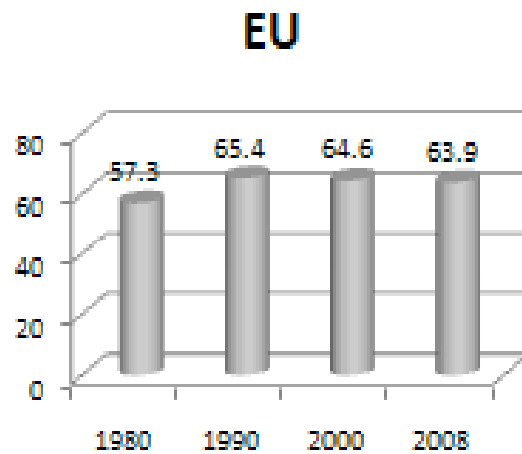
出典：WEO(IMF)、DOT(IMF)、台湾貿易統計より作成(2008)

貿易額の推移



出典：DOT(IMF)、台湾貿易統計より作成(2008)

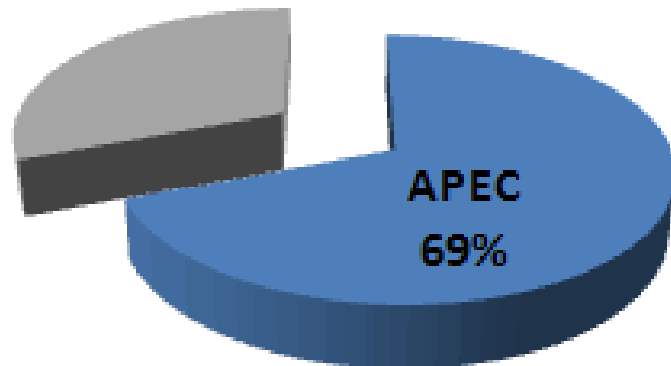
APECの域内貿易比率



出典：2009年版ジェトロ貿易投資白書より作成

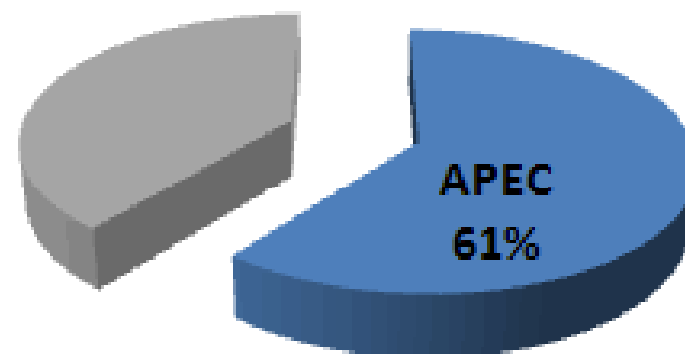
日本とAPECの経済関係

日本の対世界輸出に占めるAPEC地域の割合



日本の輸出に占める
APEC地域の割合(2008年)

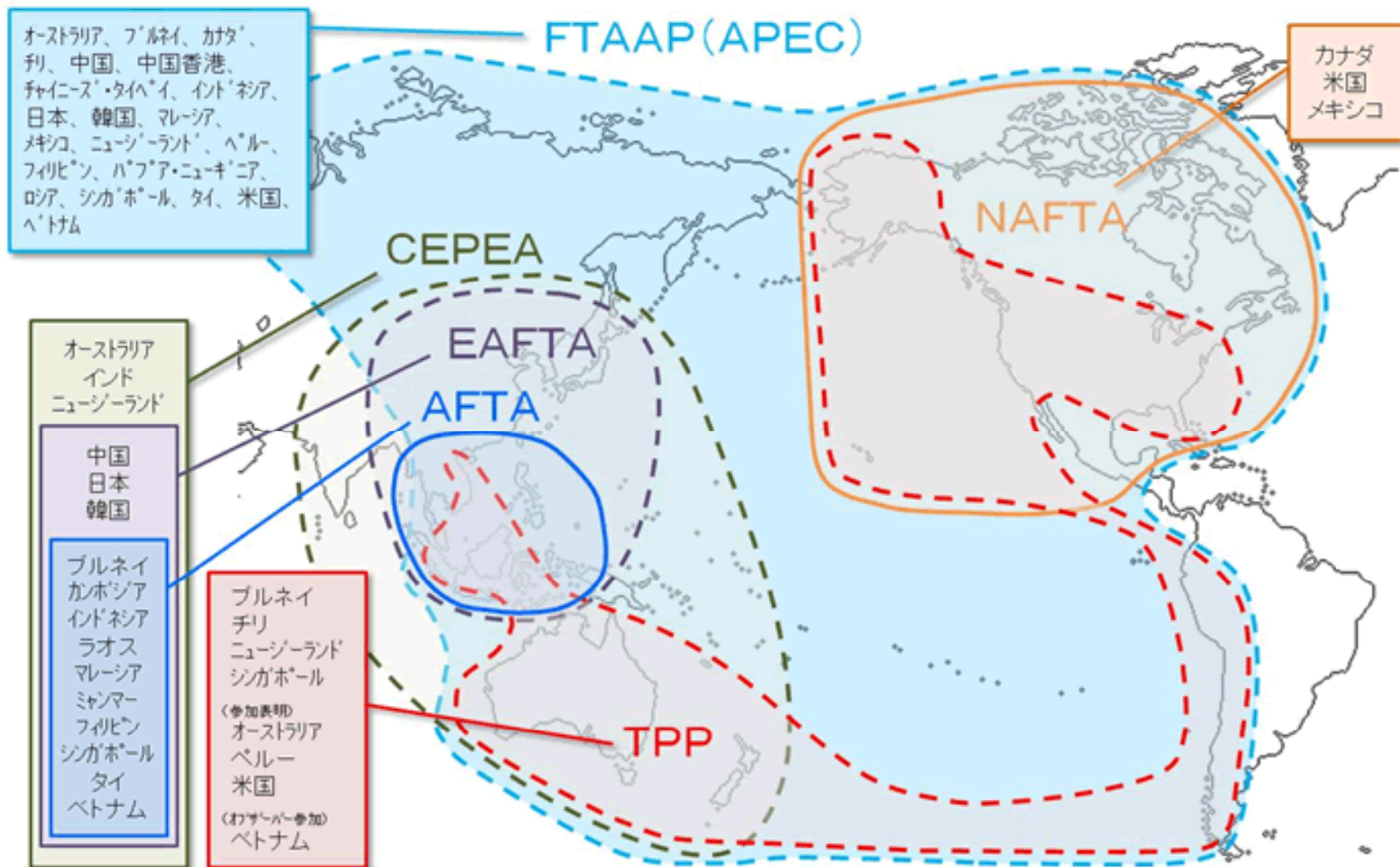
日本の対世界輸入に占めるAPEC地域の割合



日本の輸入に占める
APEC地域の割合(2008年)

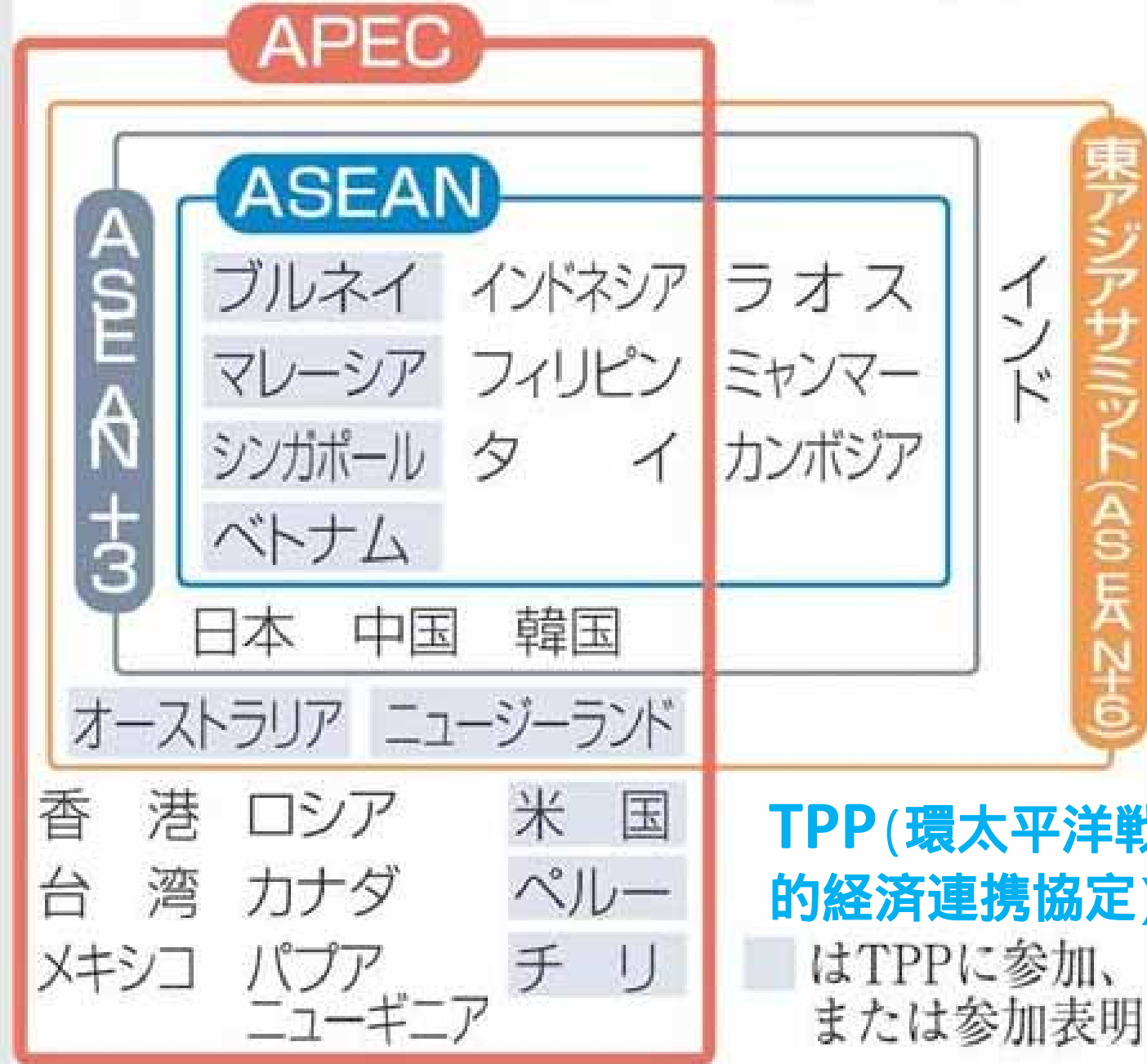
出典: 2009年版ジェトロ貿易投資白書より作成

アジア太平洋における重層的枠組み



(参考) APEC以外のアジア太平洋地域の枠組 (構想含む) について

アジア太平洋地域の国際的枠組み



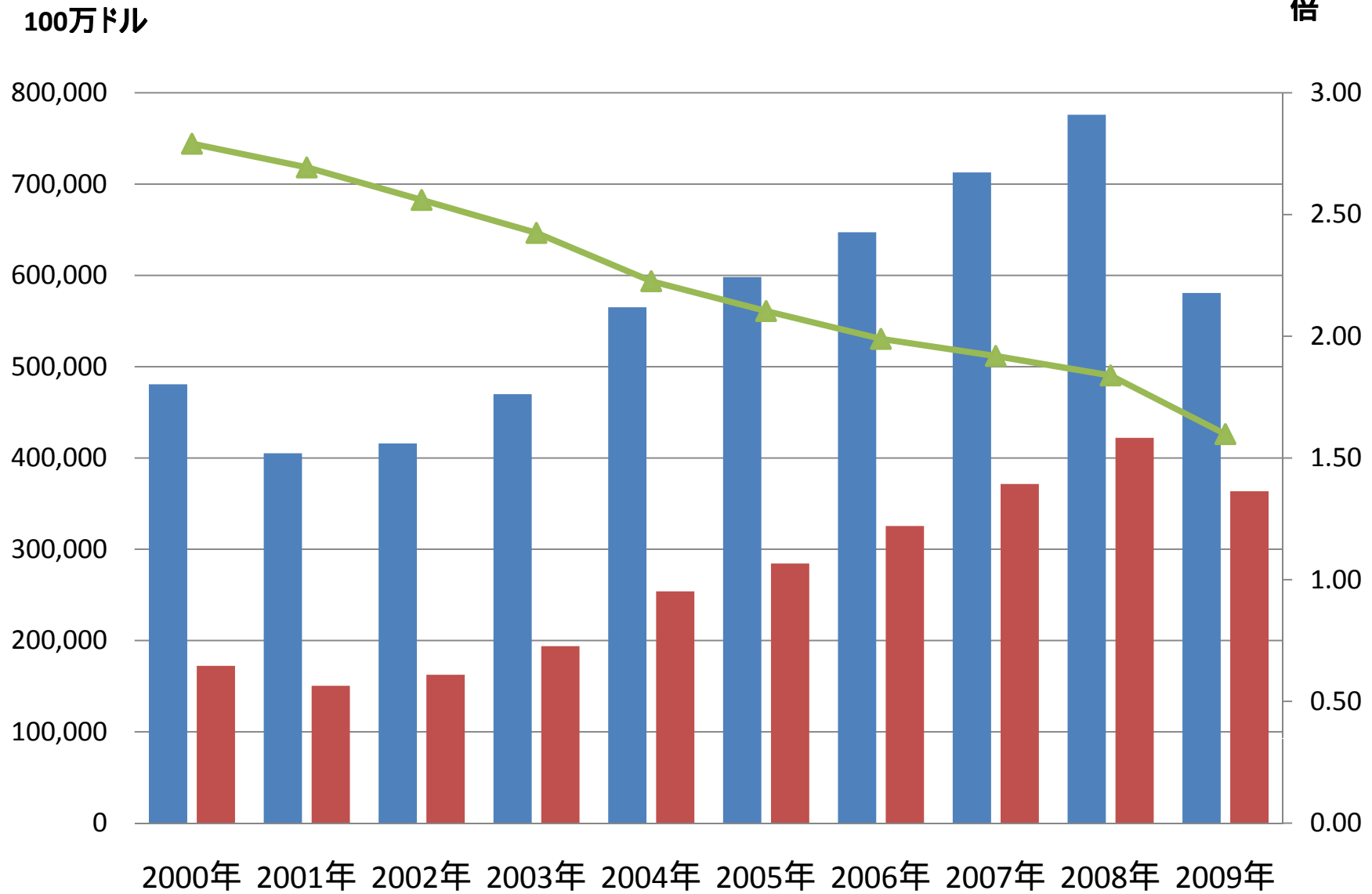
主要国・地域の経済連携交渉状況

(経済産業省)

国名	状態	相手国・地域	国名	状態	相手国・地域
米国	発効・署名	NAFTA、イスラエル、ヨルダン、豪州、DR-CAFTA、チリ、モロッコ、ハレーン、シンガポール、ペルー、コロンビア、オマーン、韓国、パナマ	豪州	発効・署名	タイ、米国、NZ、シンガポール、チリ、ASEAN
	交渉中	エクアドル(中断中)、SACU(中断中)、UAE、マレーシア、タイ(中断中)、FTAA(中断中)、TPP		交渉中	中国、マレーシア、GCC、日本、韓国、TPP
	検討中	日本(注)		検討中	東アジア(注)、インドネシア、インド
EU	発効・署名	メキシコ、チリ、アルジェリア、チュニジア、南アフリカ、モロッコ、エジプト、スイス、アンドラ、アイスランド、ノルウェー、リヒテンシュタイン、トルコ、フェロー諸島、マケドニア、クロアチア、シリア、パレスチナ、イスラエル、ヨルダン、レバノン、CARIFORUM、韓国(仮署名)	インド	発効・署名	シンガポール、メルコスール(特惠関税協定)、スリランカ、ネパール、ブータン、韓国、ASEAN、SAFTA、アフガニスタン(特惠関税協定)、チリ(特惠関税協定)
	交渉中	ACP、GCC、メルコスール、インド、ASEAN、中米統合機構、カナダ、ウクライナ、アンデス共同体		交渉中	日本、タイ、エジプト、GCC、EU、EFTA、NZ
	検討中	日本(注)、モルドバ、アゼルバイジャン、アルメニア		検討中	東アジア(注)、南アフリカ、中国、BIMSTEC、SAARC、豪州
GCC	発効・署名	米国(二国間FTA。米ハレーンは発効済。米オマーンは署名済)、シンガポール、EFTA	中国	発効・署名	チリ、ASEAN、香港・マカオ、パキスタン、NZ、シンガポール、ペルー
	交渉中	EU、中国、トルコ、インド、パキスタン、日本、メルコスール、豪州、NZ、韓国 米国(二国間FTA。UAE、カタールが交渉中)		交渉中	豪州、GCC、SACU、アイスランド、ノルウェー、コスタリカ
	検討中	ASEAN		検討中	東アジア(注)、韓国、インド、日中韓(注)、
ASEAN	発効・署名	中国(物品・サービス・投資分野)、韓国(物品・サービス・投資分野)、日本、豪州NZ、インド(物品分野)	韓国	発効・署名	チリ、シンガポール、EFTA、ASEAN、米国、インド、EU(仮署名)
	交渉中	EU		交渉中	カナダ、メキシコ、日本(中断中)、ペルー、NZ、豪州、GCC
	検討中	GCC、東アジア(注)		検討中	東アジア(注)、中国、メルコスール、日中韓(注)、ロシア、トルコ、コロンビア、SACU、イスラエル
			日本	発効・署名	シンガポール、メキシコ、マレーシア、フィリピン、チリ、タイ、ブルネイ、インドネシア、ASEAN、ベトナム、スイス
				交渉中	インド、豪州、GCC、韓国(中断中)、ペルー
				検討中	東アジア(注)、日中韓(注)、EU(注)、米国(注)

※各種報道、各国政府発表等をもとに作成。特に、交渉中、検討中のものにつき、網羅的でない場合がある
注：研究中

日本・韓国対世界輸出推移比較



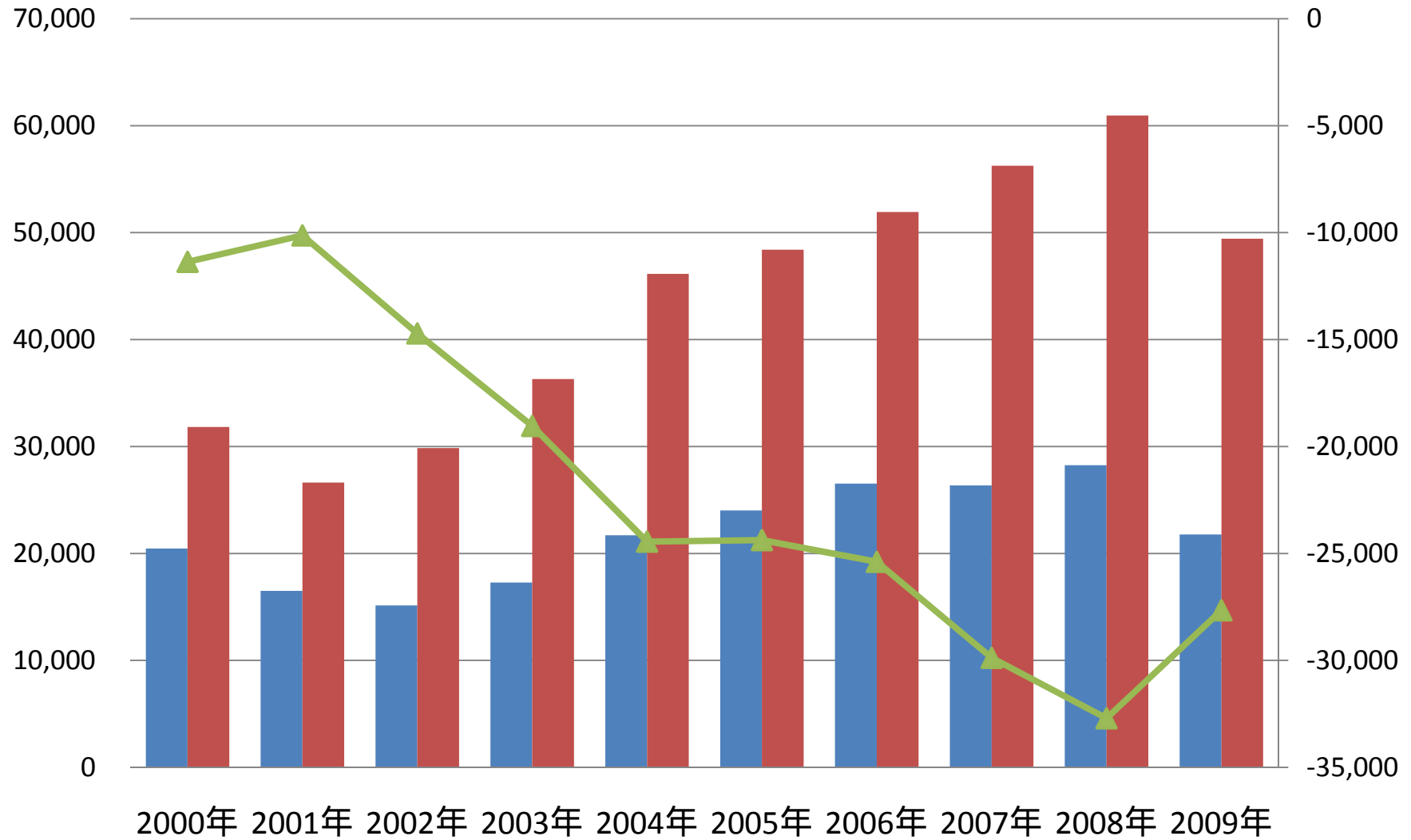
■ 日本 ■ 韓国 ▲ 日本/韓国

(ジェトロ統計)

韓国の対日本貿易推移

100万ドル

100万ドル



■輸出 ■輸入 ▲収支

(ジェトロ統計)

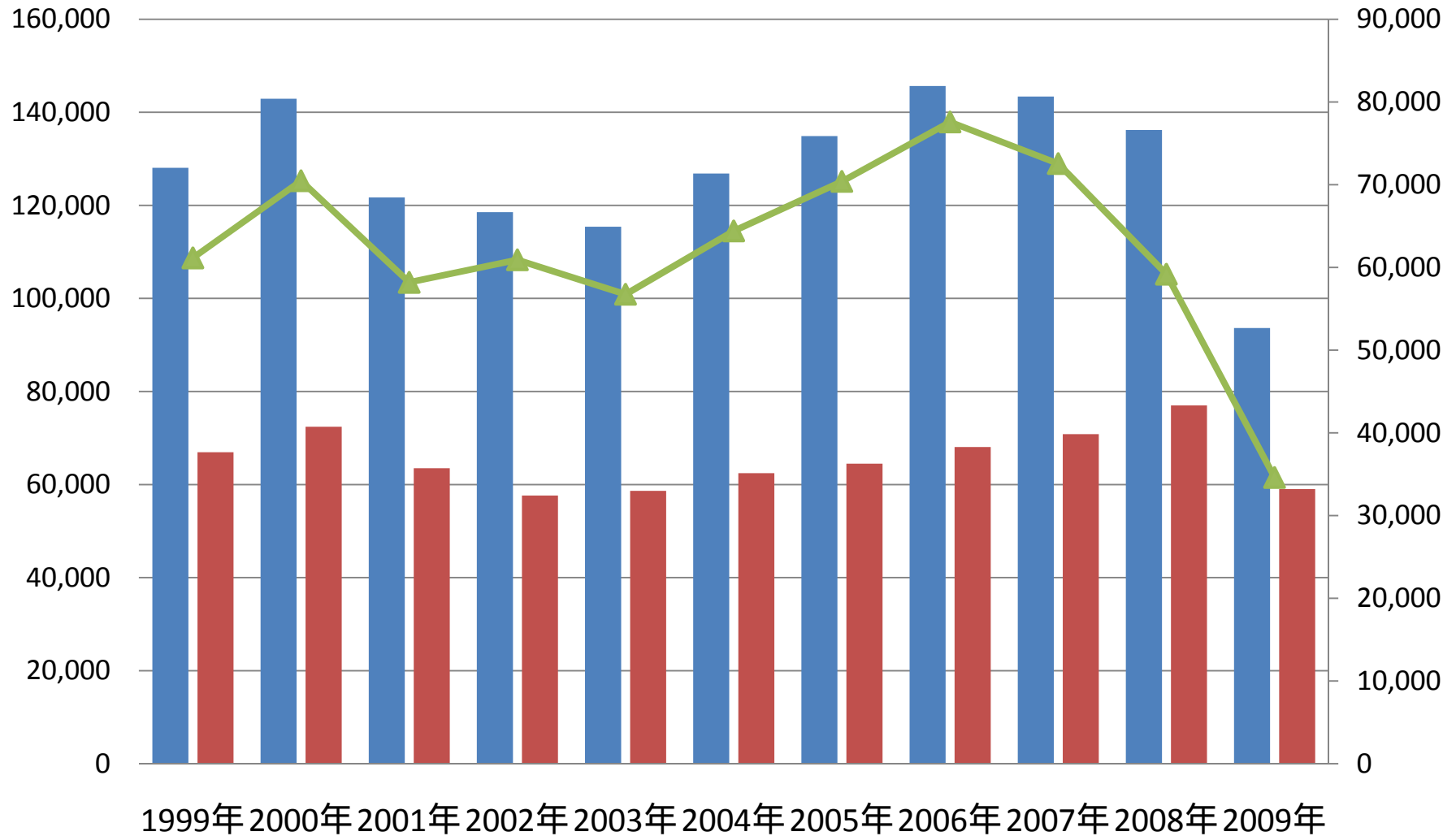
アジアに対する貿易と投資

出所：日本貿易振興機構 (JETRO)
ものづくり白書

日本の対米国貿易推移

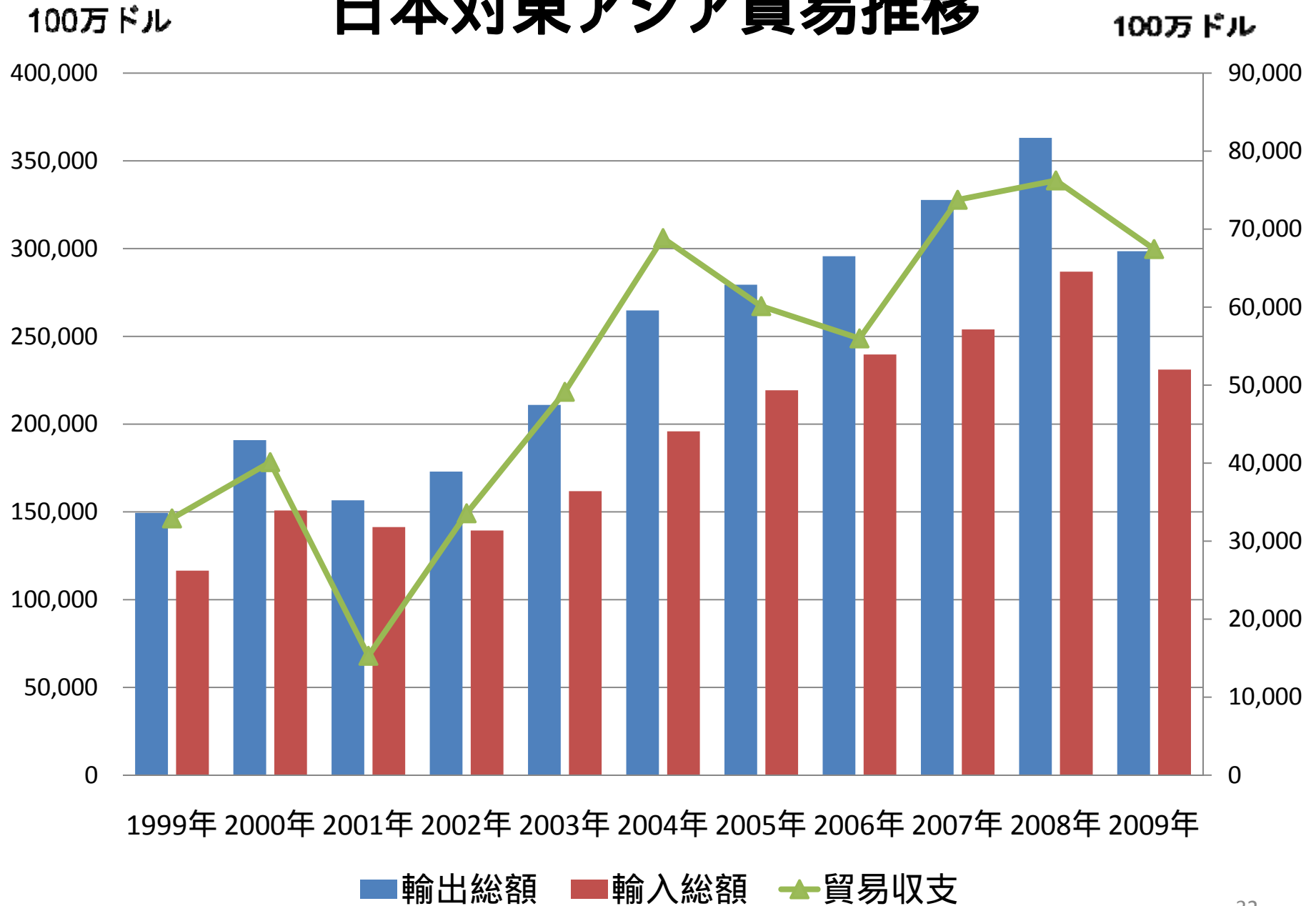
100万ドル

100万ドル

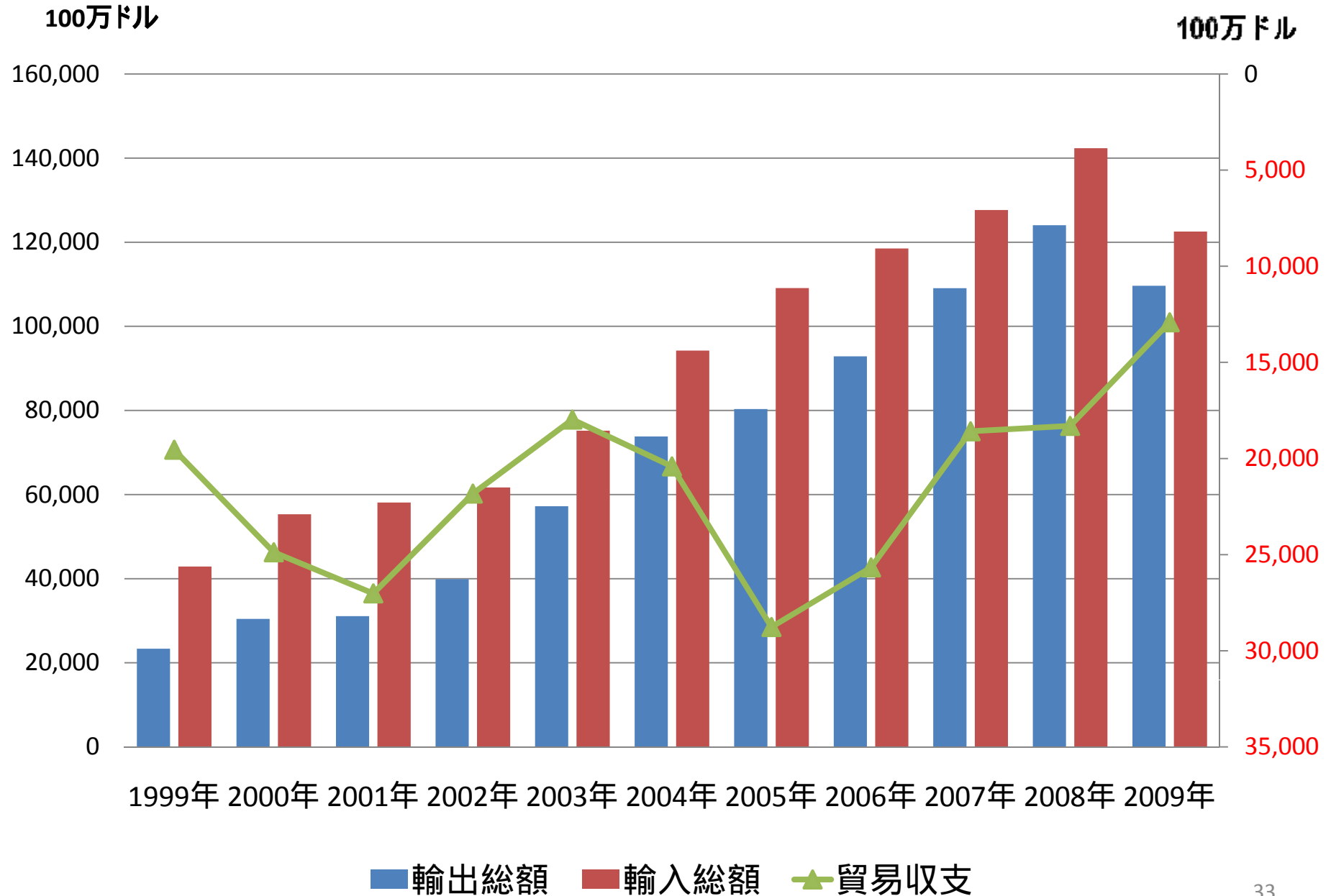


■ 輸出総額 ■ 輸入総額 ▲ 貿易収支

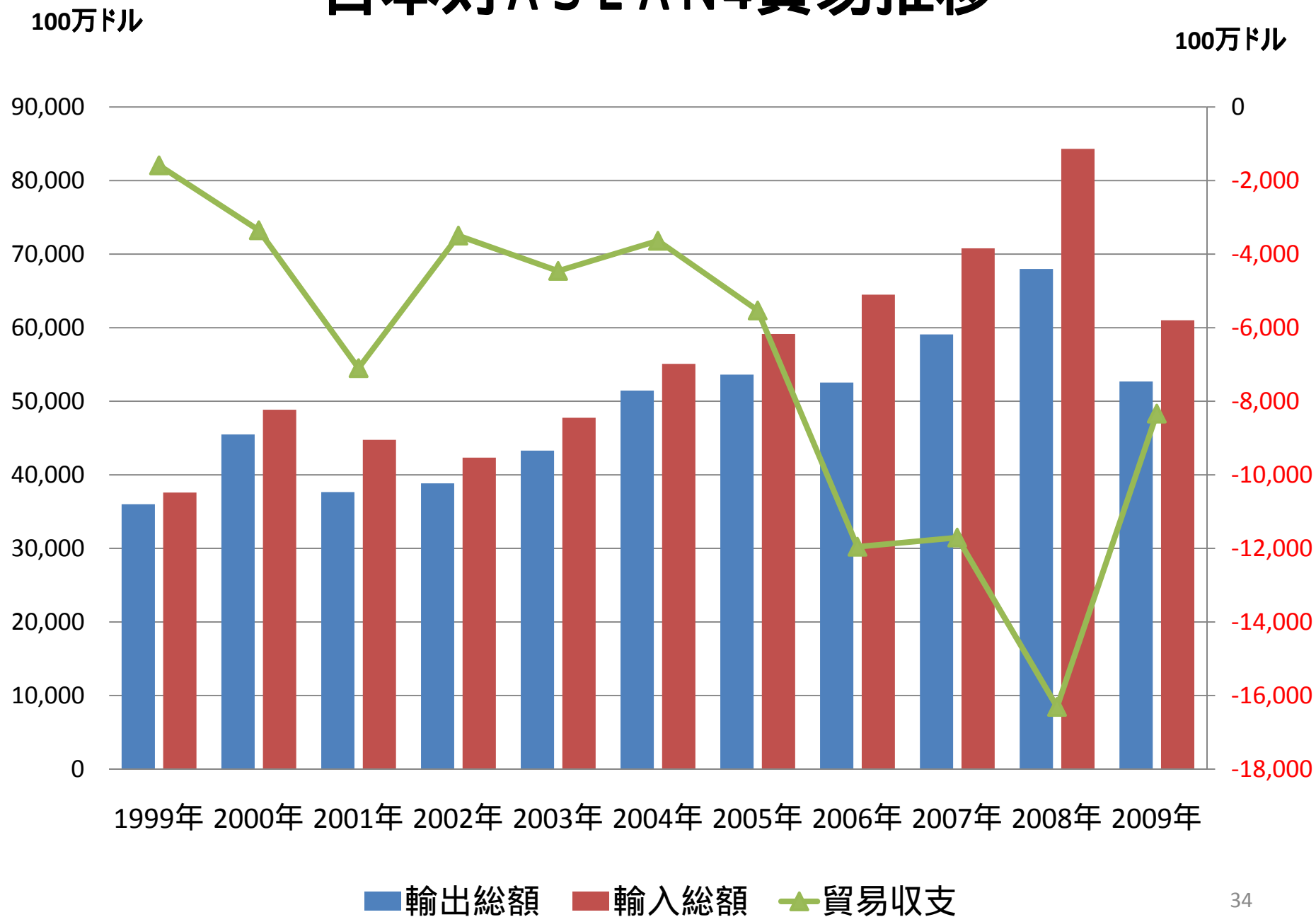
日本対東アジア貿易推移



日本の対中国貿易推移



日本対ASEAN4貿易推移

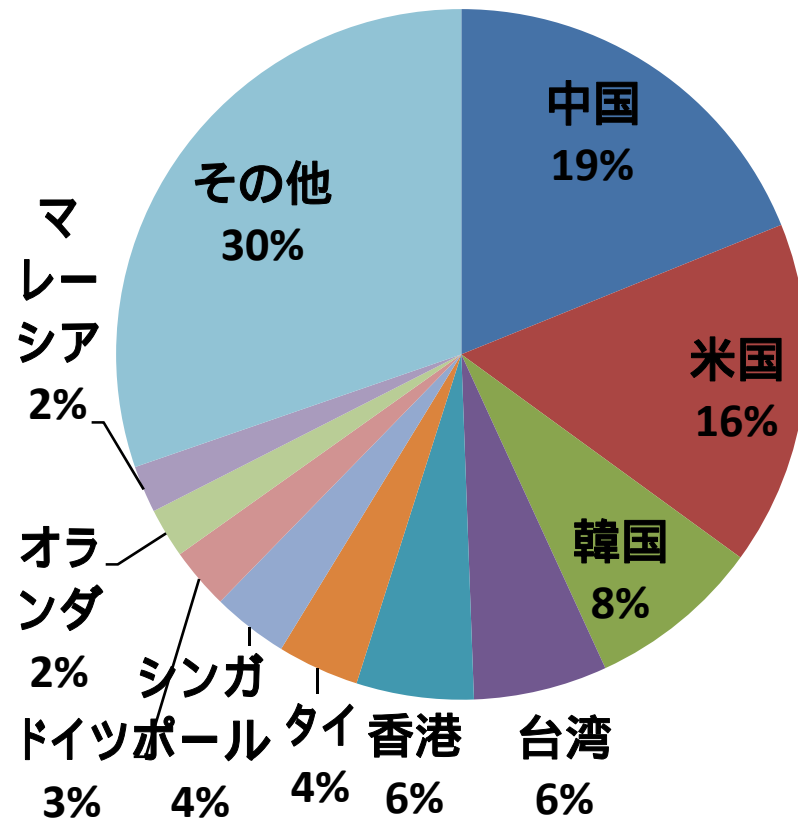
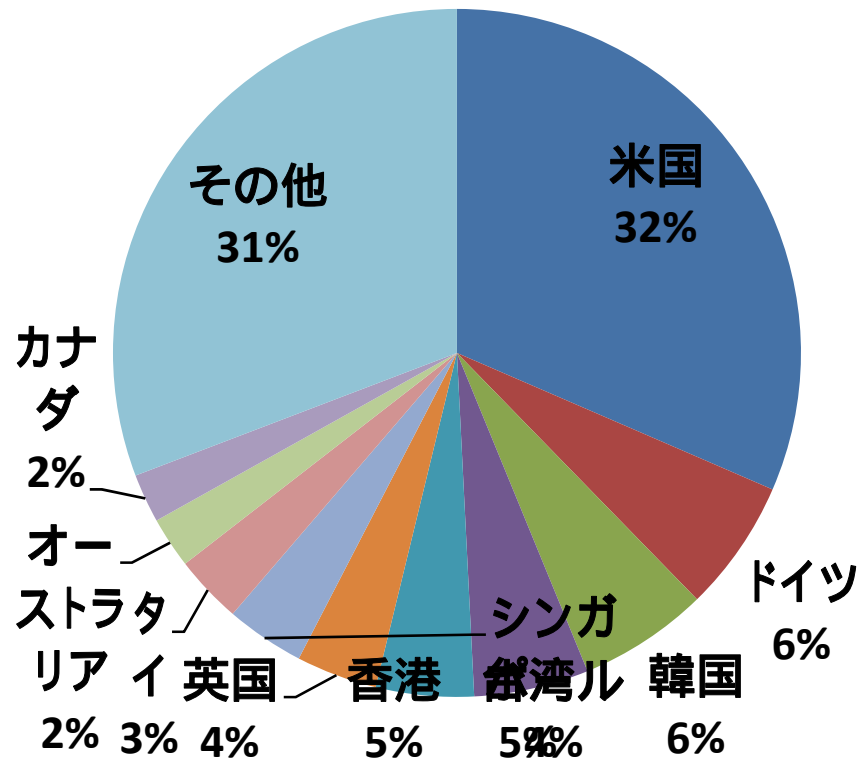


日本の輸出相手国シェア

財務省「貿易統計」よりJETRO国際経済研究課作成

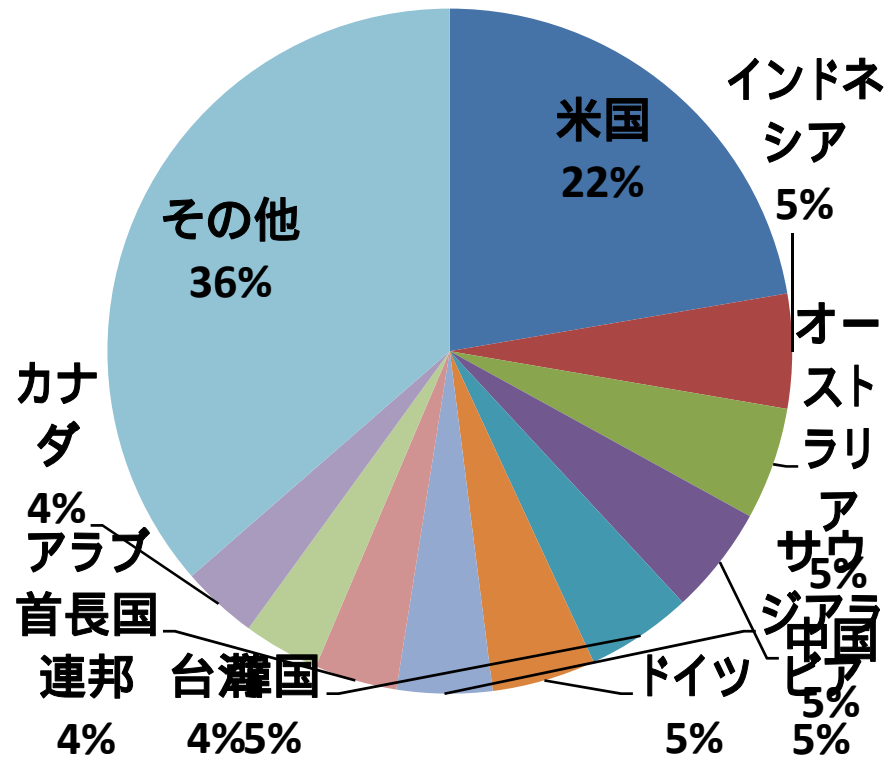
1990年

2009年

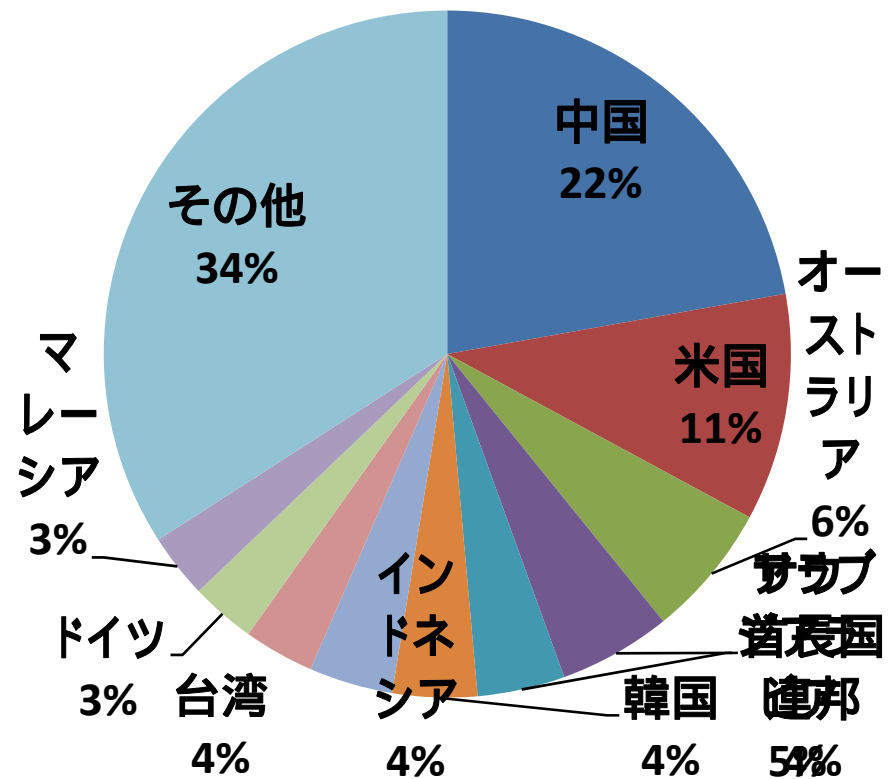


日本の輸入相手国シェア

1990年

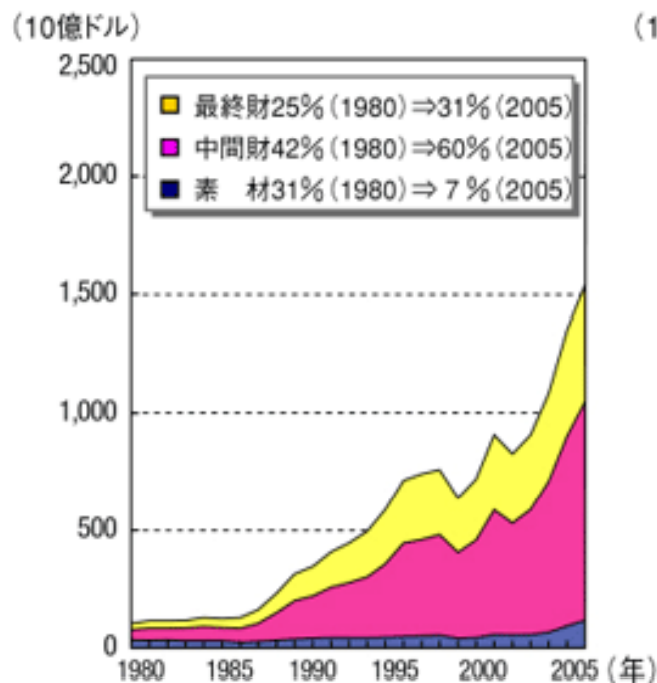


2009年



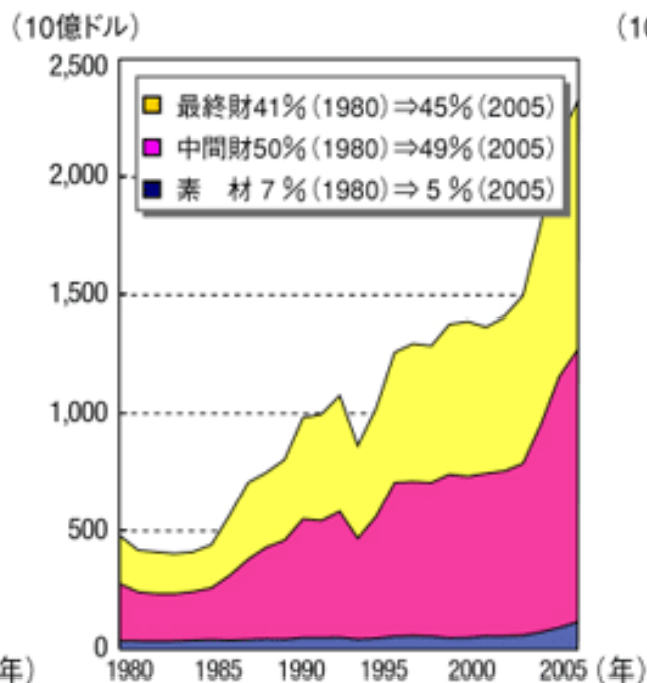
域内貿易比較

東アジア・台湾・香港の域内貿易の財別内訳



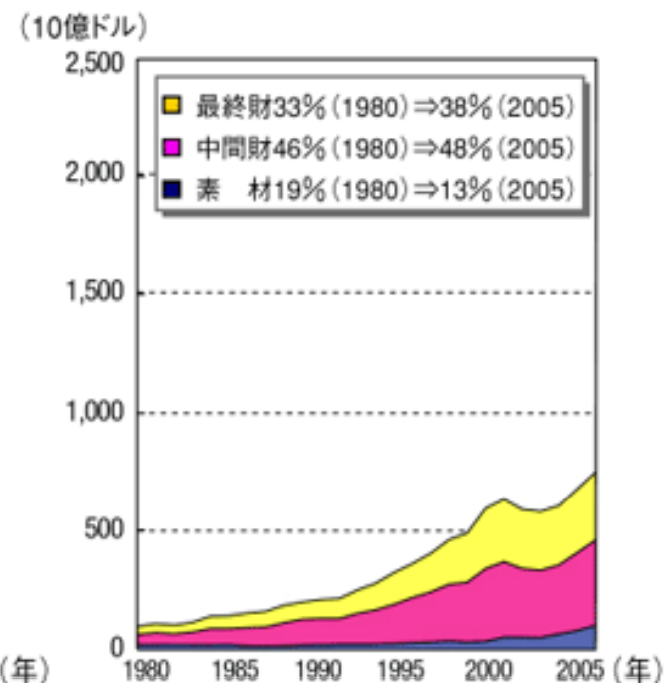
最終財：中間財(2005年) = 1 : 1.9

EU25の域内貿易の財別内訳



最終財：中間財(2005年) = 1 : 1.3

NAFTAの域内貿易の財別内訳

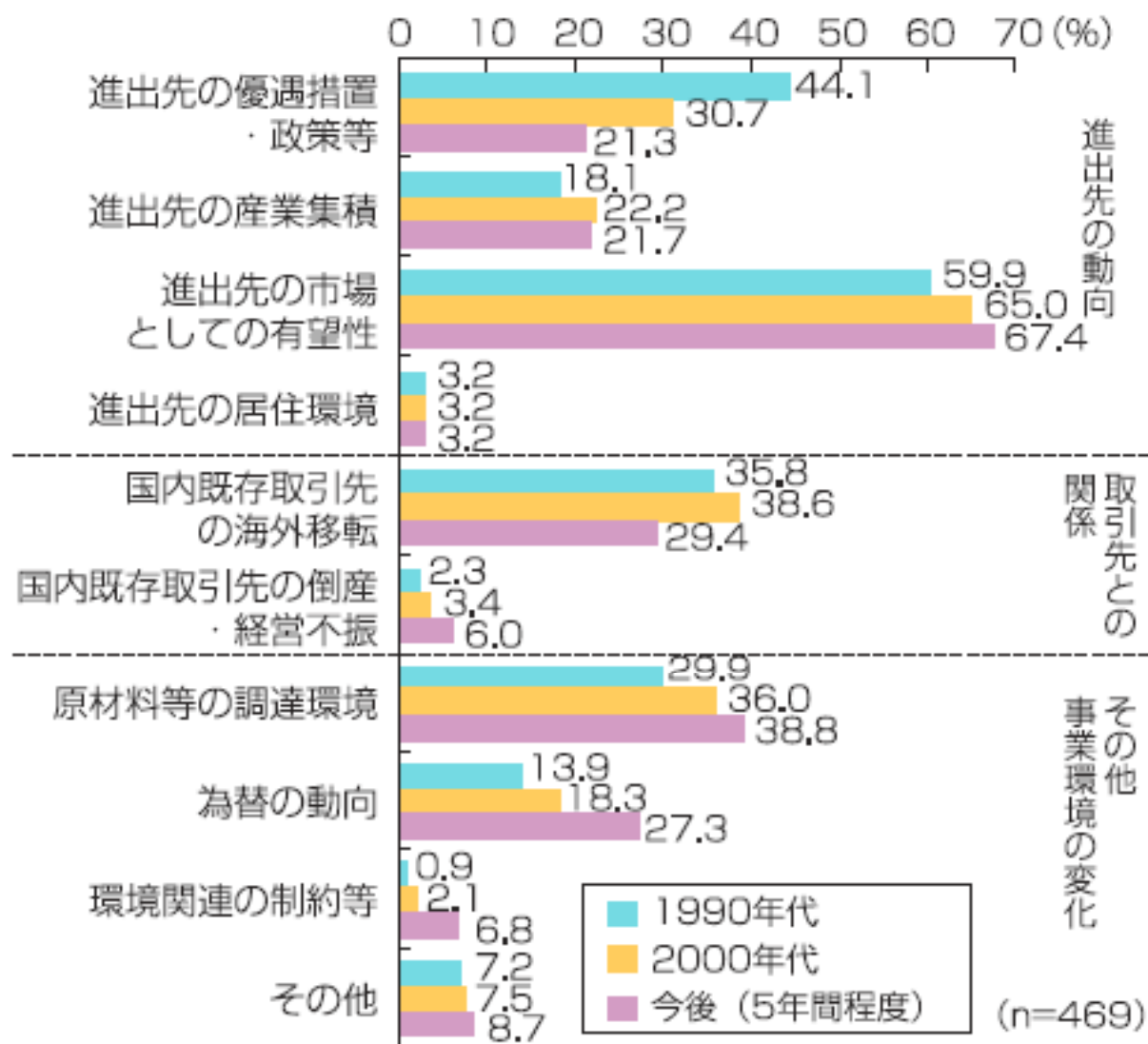


最終財：中間財(2005年) = 1 : 1.1

(備考) 東アジアはベトナム、ミャンマーは含まない。
 (資料) 独立行政法人経済産業研究所「RIETI-TID2006」から作成。

(通商白書2007)

図 221-6 海外に生産拠点を設置・増強する理由・背景

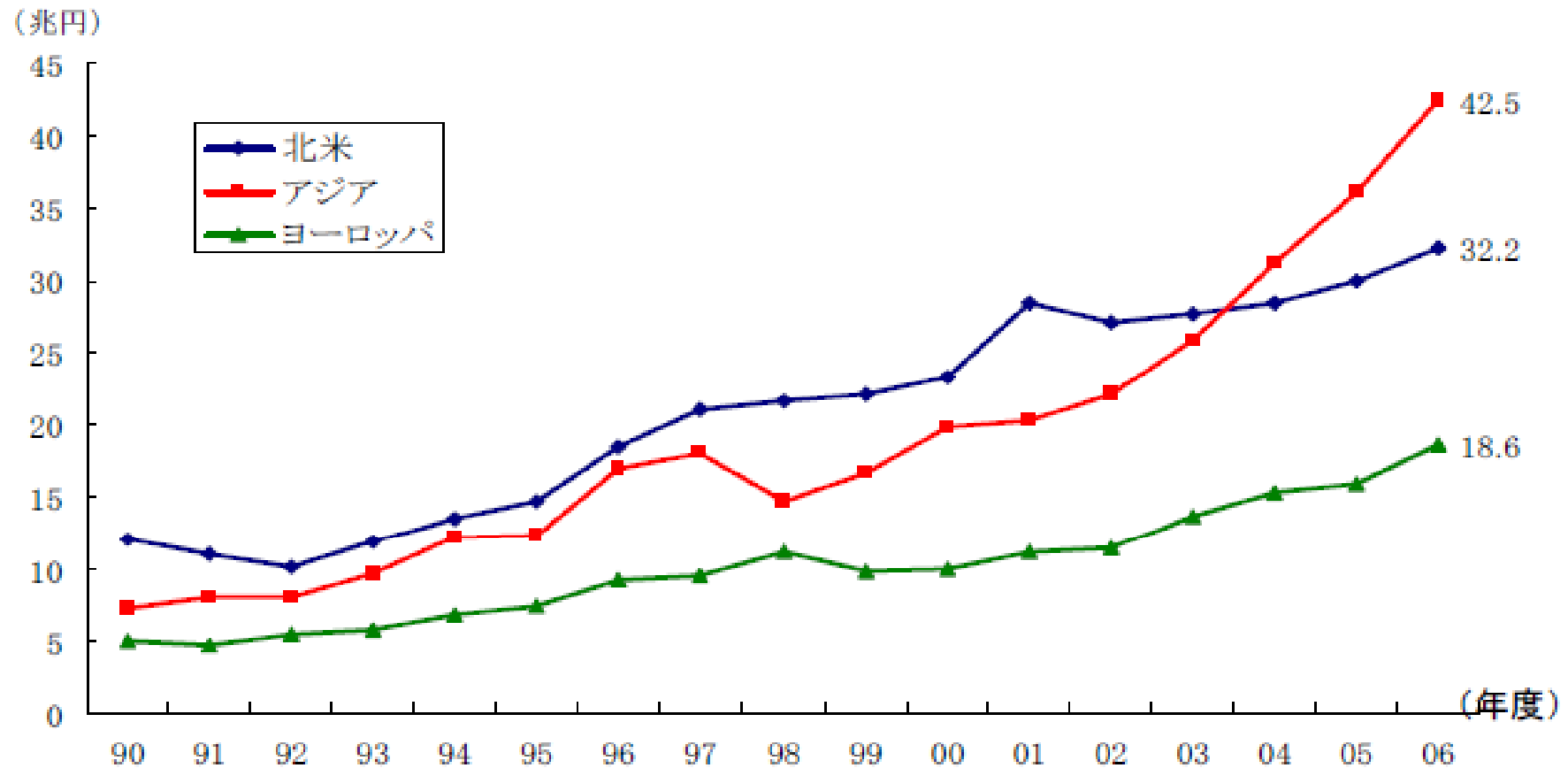


備考：海外には、アジア等新興国だけでなく、先進国も含めている。
資料：経済産業省調べ（10年1月）

2010年版ものづくり白書

製造拠点のアジア展開

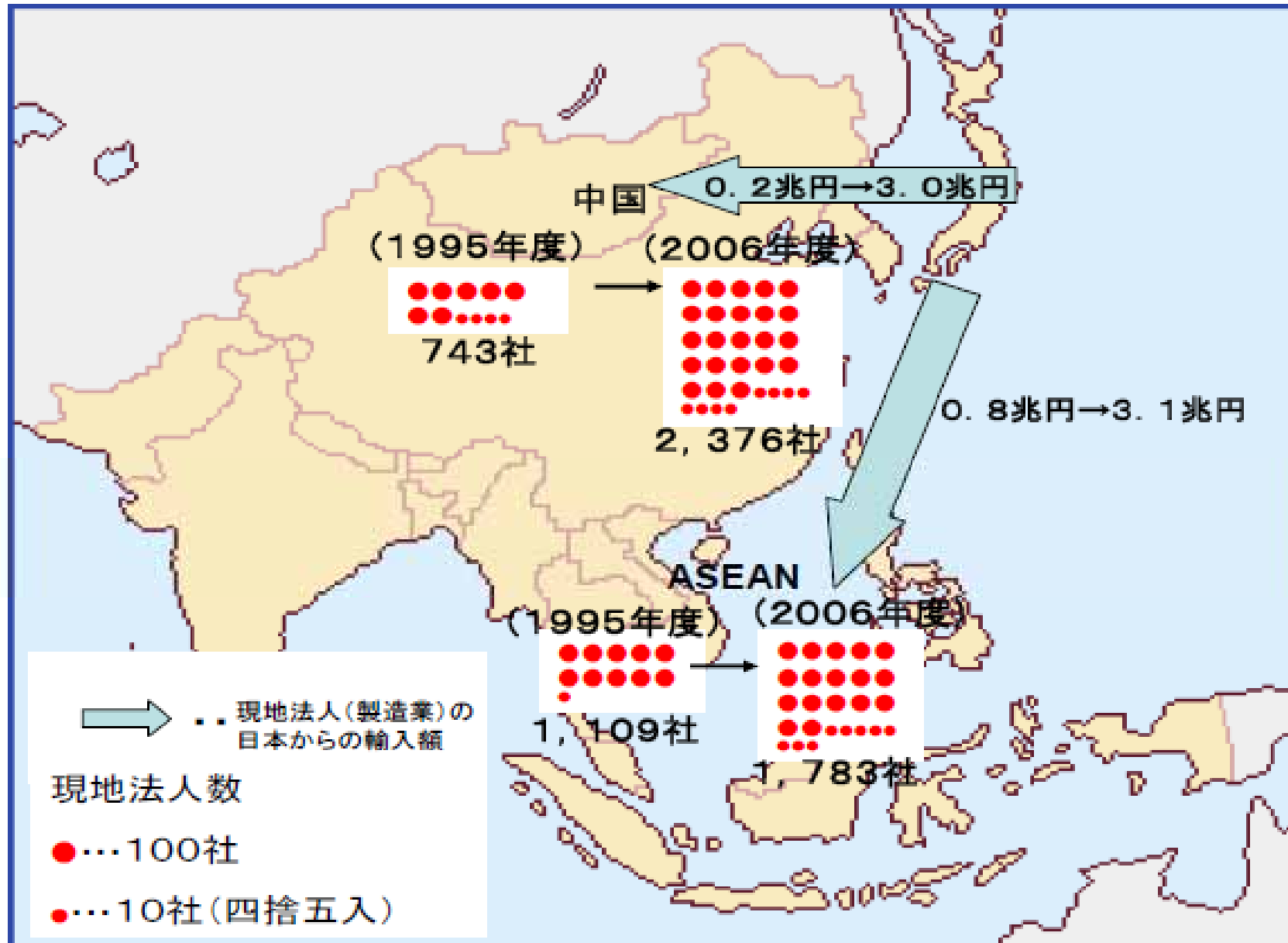
【図表1-4 現地法人(製造業)の地域別売上高の推移】



資料: 経済産業省「海外事業活動基本調査」

(2008年度版ものづくり白書)

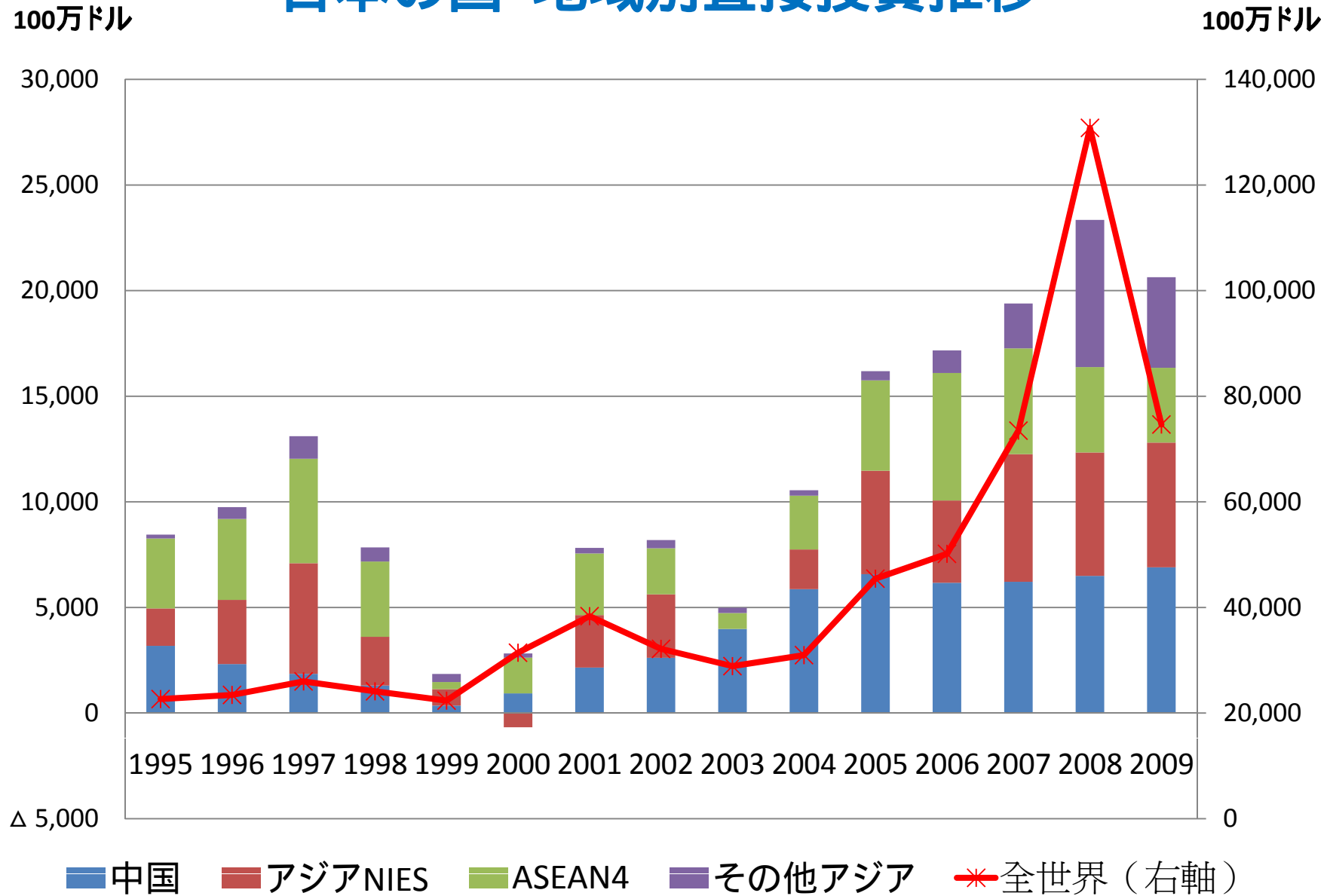
【図表1-5 現地法人(製造業)の海外進出】



資料: 経済産業省「海外事業活動基本調査」

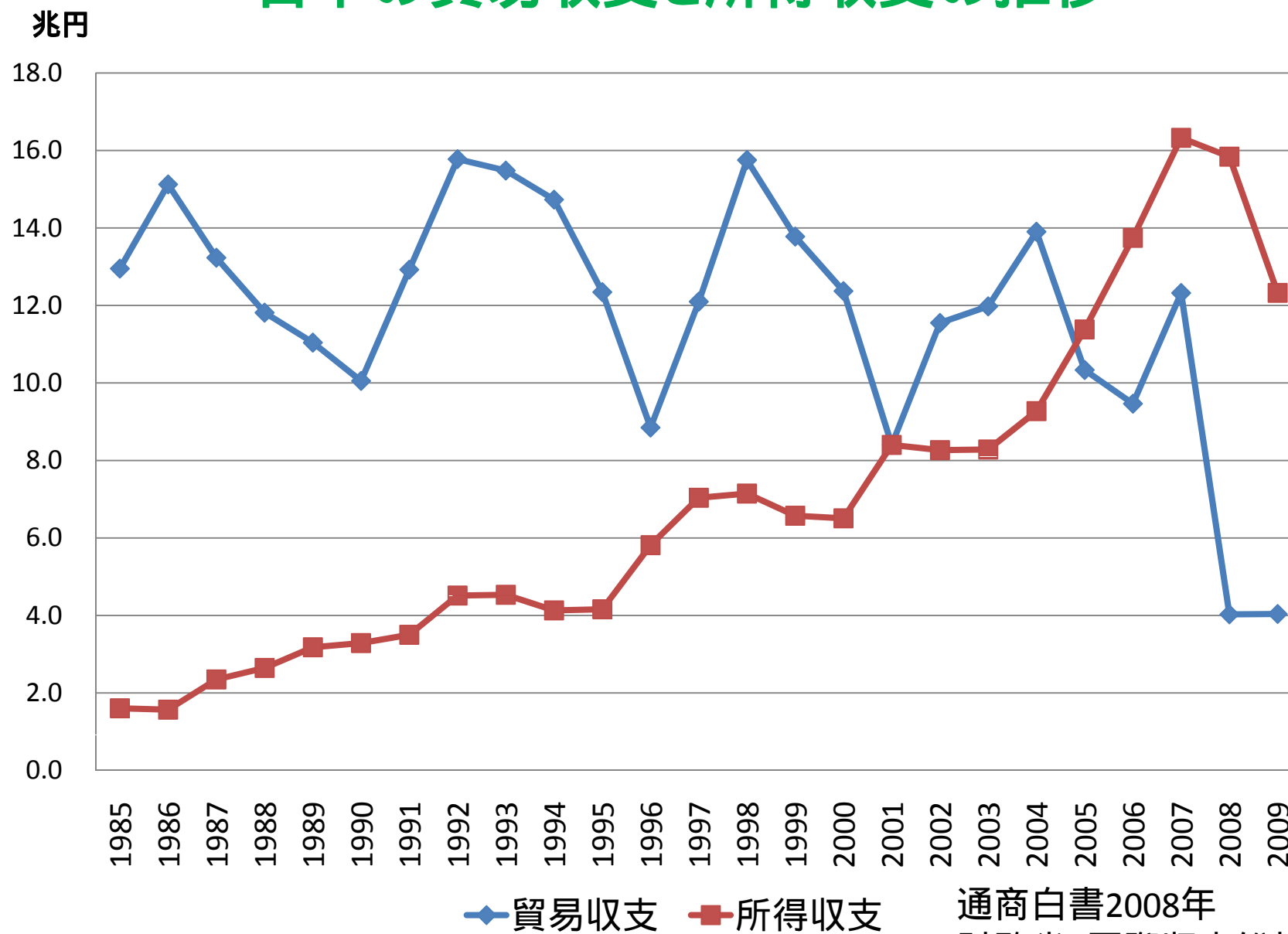
(2008年度版ものづくり白書)

日本の国・地域別直接投資推移



(出所:財務省及び日本銀行資料よりジェトロ作成データに基づく)

日本の貿易収支と所得収支の推移



通商白書2008年
財務省:国際収支総括表

輸出輸入及び所得の受取支払推移

(資料：財務省／日本銀行「国際収支統計」)

10億円

100,000

90,000

80,000

70,000

60,000

50,000

40,000

30,000

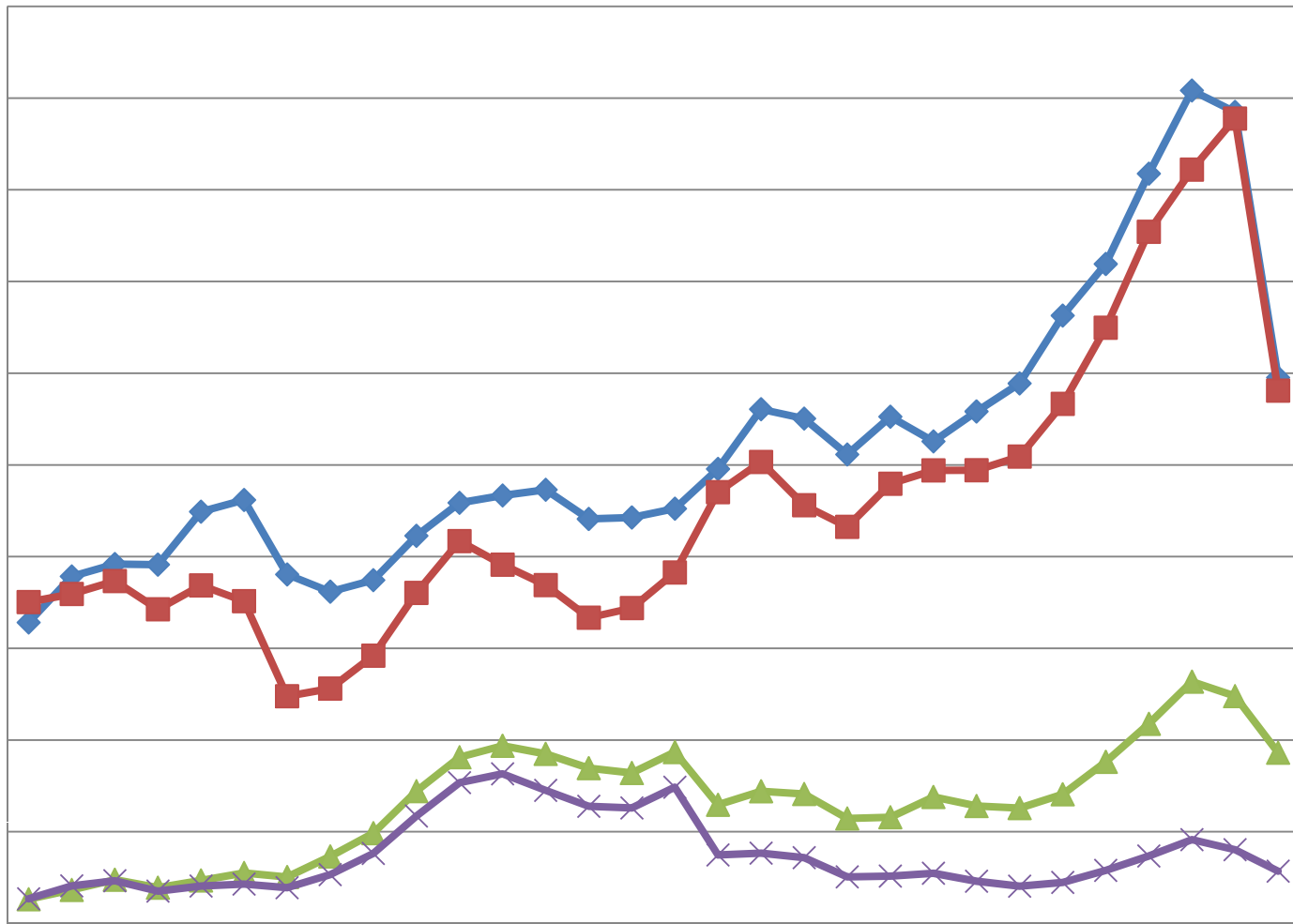
20,000

10,000

0

1980年 1982年 1984年 1986年 1988年 1990年 1992年 1994年 1996年 1998年 2000年 2002年 2004年 2006年 2008年

- 輸出
- 輸入
- 受取
- 支払



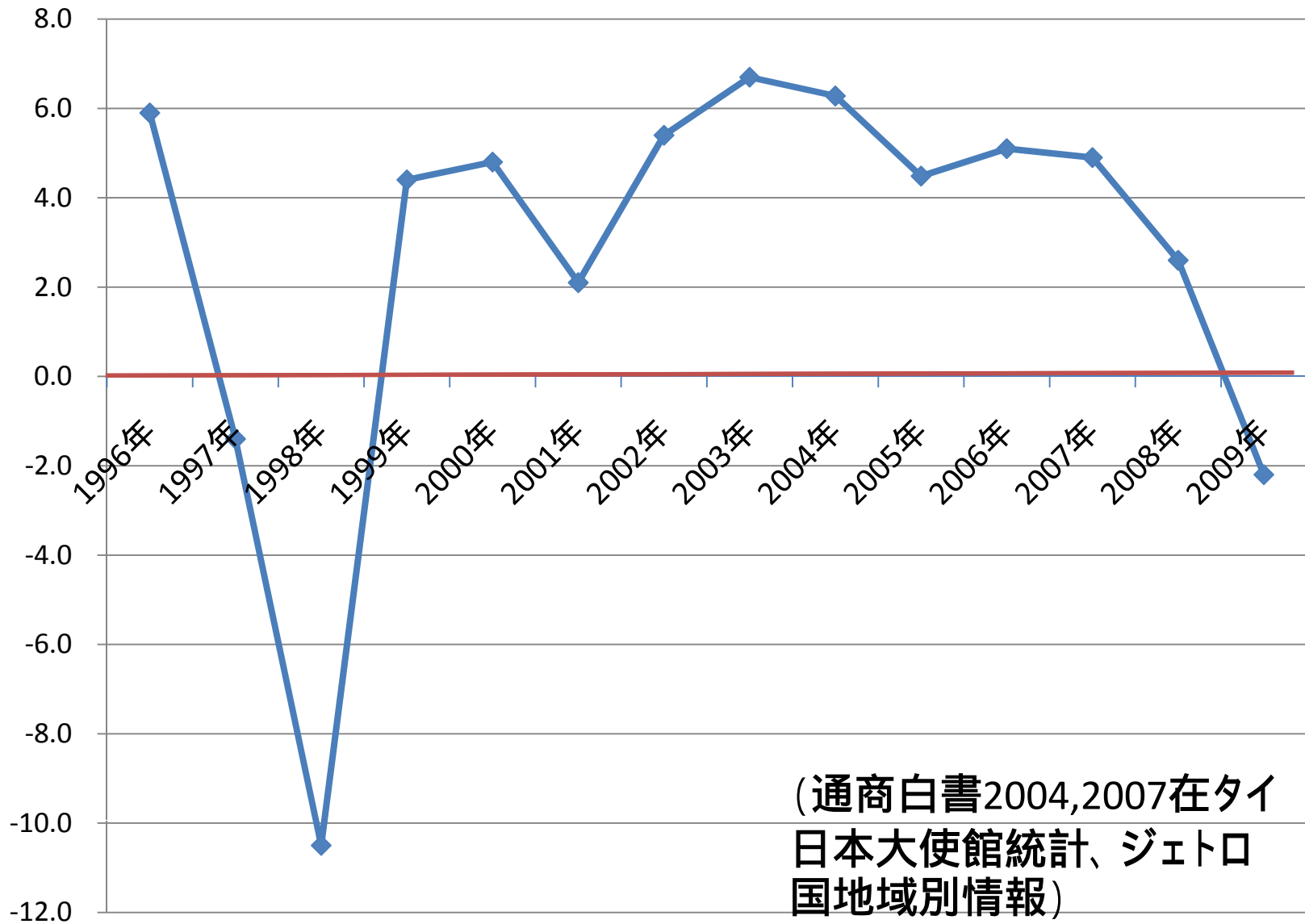
中小企業の海外展開支援



2010.4.28 バンコク

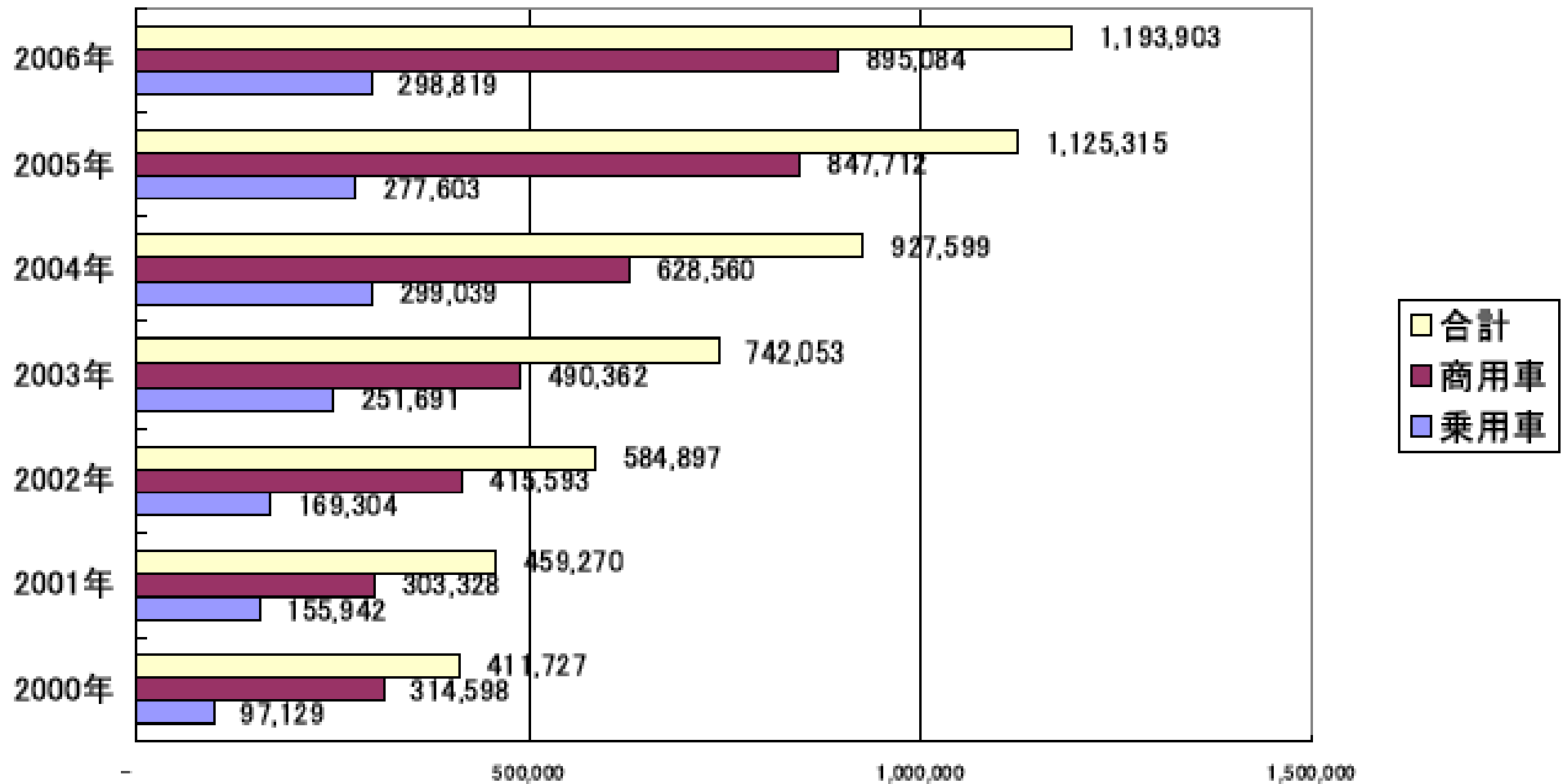
タイの実質GDP成長率推移

(対前年比: %)



タイにおける自動車生産台数の推移(台)

資料: 中央銀行



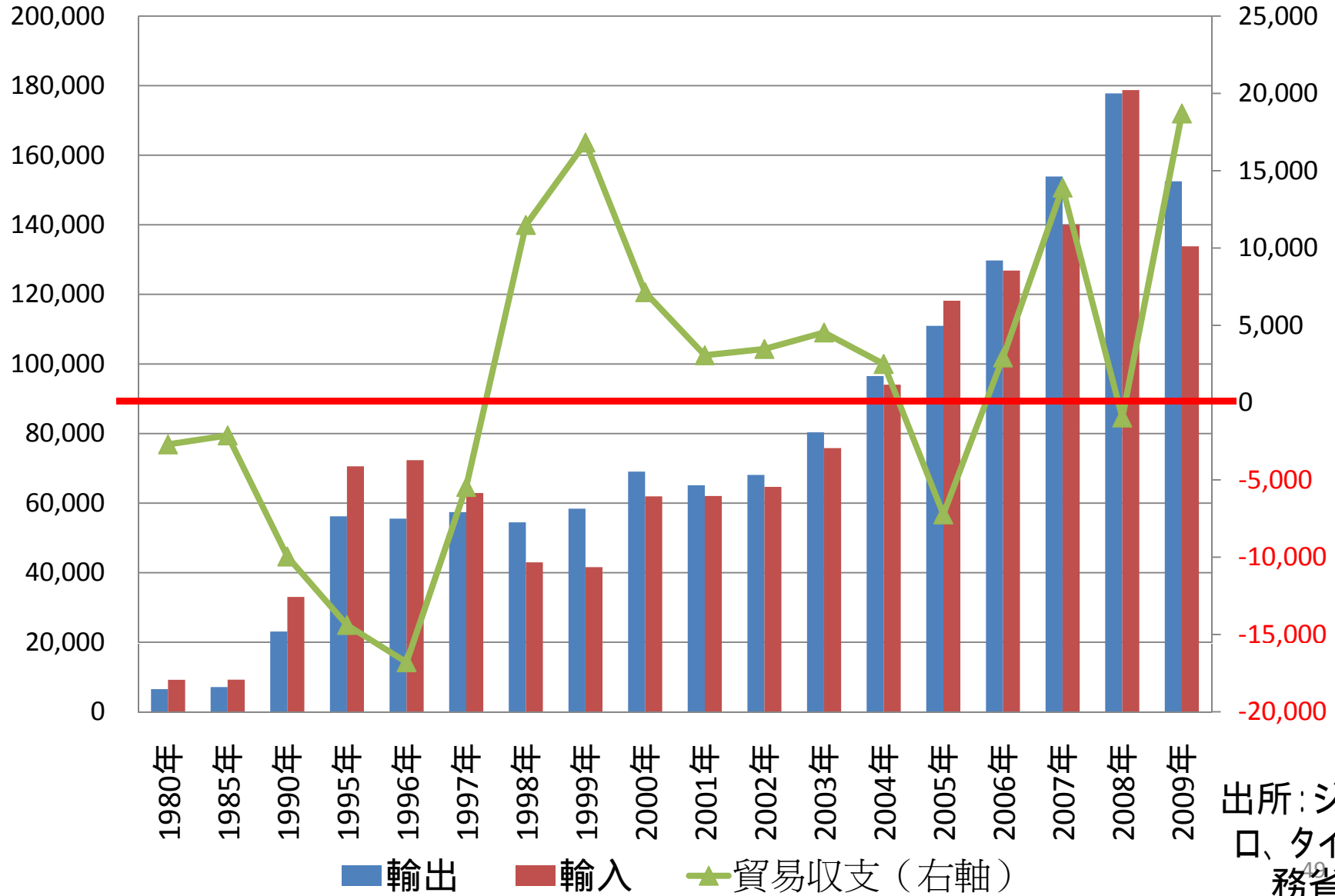


ピックアップトラック

タイの貿易の推移

100万ドル

100万ドル



出所：ジェトロ、タイ商務省

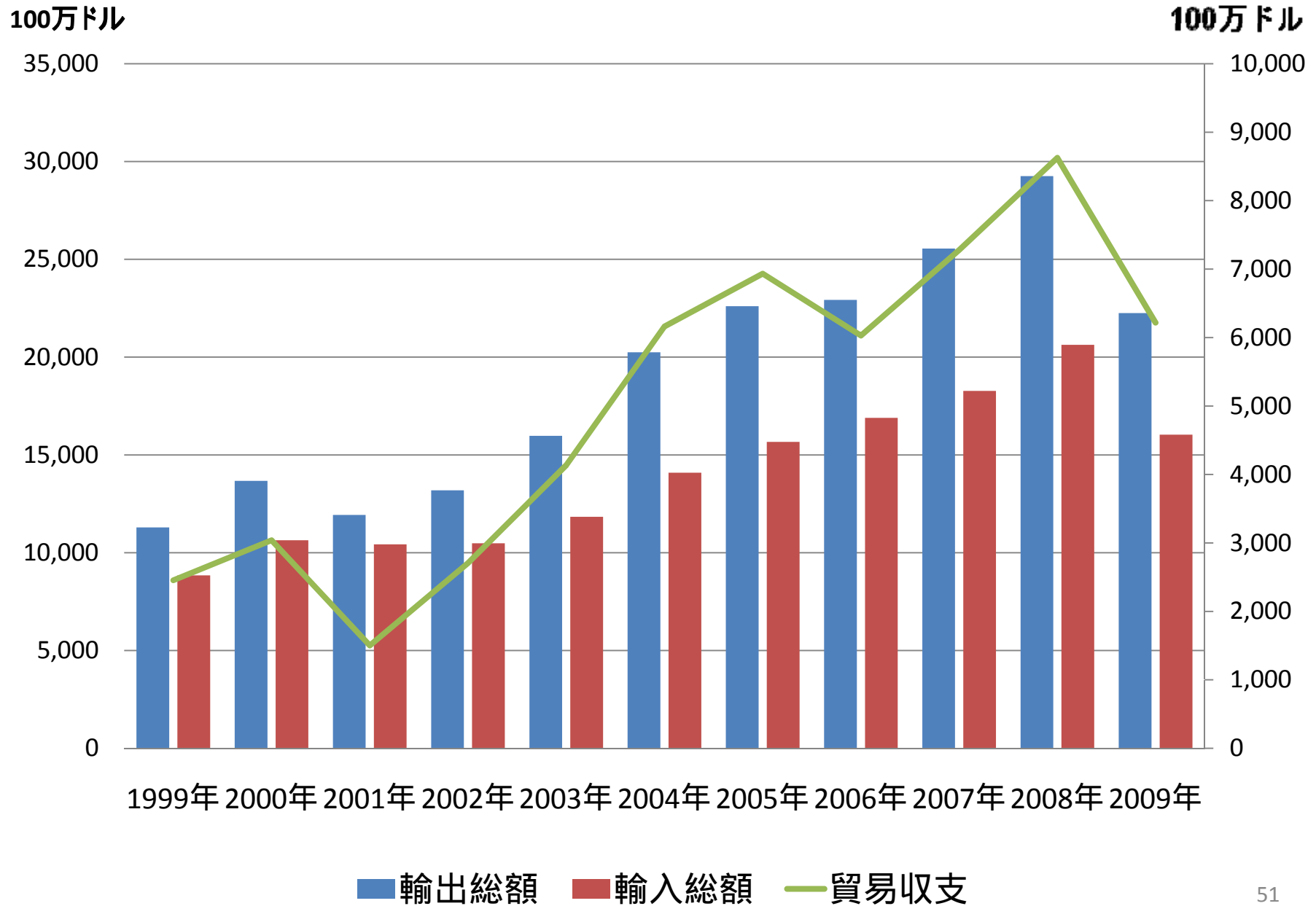
(タイ商務省)

タイ品目別輸出

(単位:100万ドル、%)

	2007年	2008年	2009年		
	金額	金額	金額	構成比	伸び率
コンピュータ・同部品	17,331.60	18,384.20	16,018.90	10.5	12.9
自動車・同部品	12,978.10	15,585.50	11,121.40	7.3	28.6
宝石・宝飾品	5,381.80	8,270.10	9,761.90	6.4	18
電子集積回路	8,418.10	7,241.30	6,444.60	4.2	11.0
精製燃料	4,097.10	7,913.20	5,429.90	3.6	31.4
コメ	3,467.40	6,204.10	5,046.50	3.3	18.7
鉄・鉄鋼	4,570.60	5,361.50	4,952.50	3.2	7.6
ゴム製品	5,640.00	4,549.80	4,487.60	2.9	1.4
ポリエチレンなど	5,212.30	5,520.00	4,457.20	2.9	19.3
合計(その他含む、 FOB)	153,865.00	177,775.20	152,502.40	100	50 14.2

日本対タイ貿易推移



(タイ投資委員会)
主要国のタイ直接投資
(単位：100万バーツ、%)

	2007年	2008年	2009年		
	金額	金額	金額	構成比	伸び率
日本	164,323	106,155	58,905	41.5	44.5
米国	101,107	8,698	25,591	18	194.2
オランダ	10,629	30,904	3,751	2.6	87.9
英国	2,305	9,004	1,943	1.4	78.4
ドイツ	6,813	2,265	1,071	0.8	52.7
韓国	5,985	9,273	6,278	4.4	32.3
中国	15,856	3,474	7,009	4.9	101.8
台湾	8,552	7,406	5,341	3.8	27.9
香港	10,125	5,303	1,001	0.7	81.1
シンガポール	34,466	25,334	14,699	10.3	42.0
インド	7,398	9,592	3,680	2.6	61.6
マレーシア	11,567	25,219	6,389	4.5	74.7
外国投資計	505,612	351,142	142,077	100	52.59.5



バンコク







スワンナプーム国際空港

On your way to
AMATA
23 Km to Amata Nabaru, 78 Km to Amata City



AMATA - Best Location for Manufacturing



- Most Convenient Locations
- Thailand's Biggest Ind. Zone
- Bangkok Aerotropolis:
New Int. Airport
- Deep Sea Port Laem Chabang
- Ample Infrastructure
- Cluster of Automotive Assemblers



The Eastern Seaboard of Thailand



アマタ社

AMATA SERVICE C



アマタナコン工業団地





工業団地にあるゴルフコース



オオタ・テクノ・パーク



2006.6.26開所式



オオタ・テクノ・パーク計画図



Nishii Fine Press









EZAKI INDUSTRIAL
(THAILAND) Co.,Ltd.



NAMBU社
橋下大阪府知事訪問



アマタ工業団地企業交流会



大田区長のタイ工業大臣訪問



泰日工業大学







バイテック(タイ展示会場)



タイメタレックス2010







現地商談会



OTP第2期オープニングパーティ

中国との関係構築



上海新国际博览中心

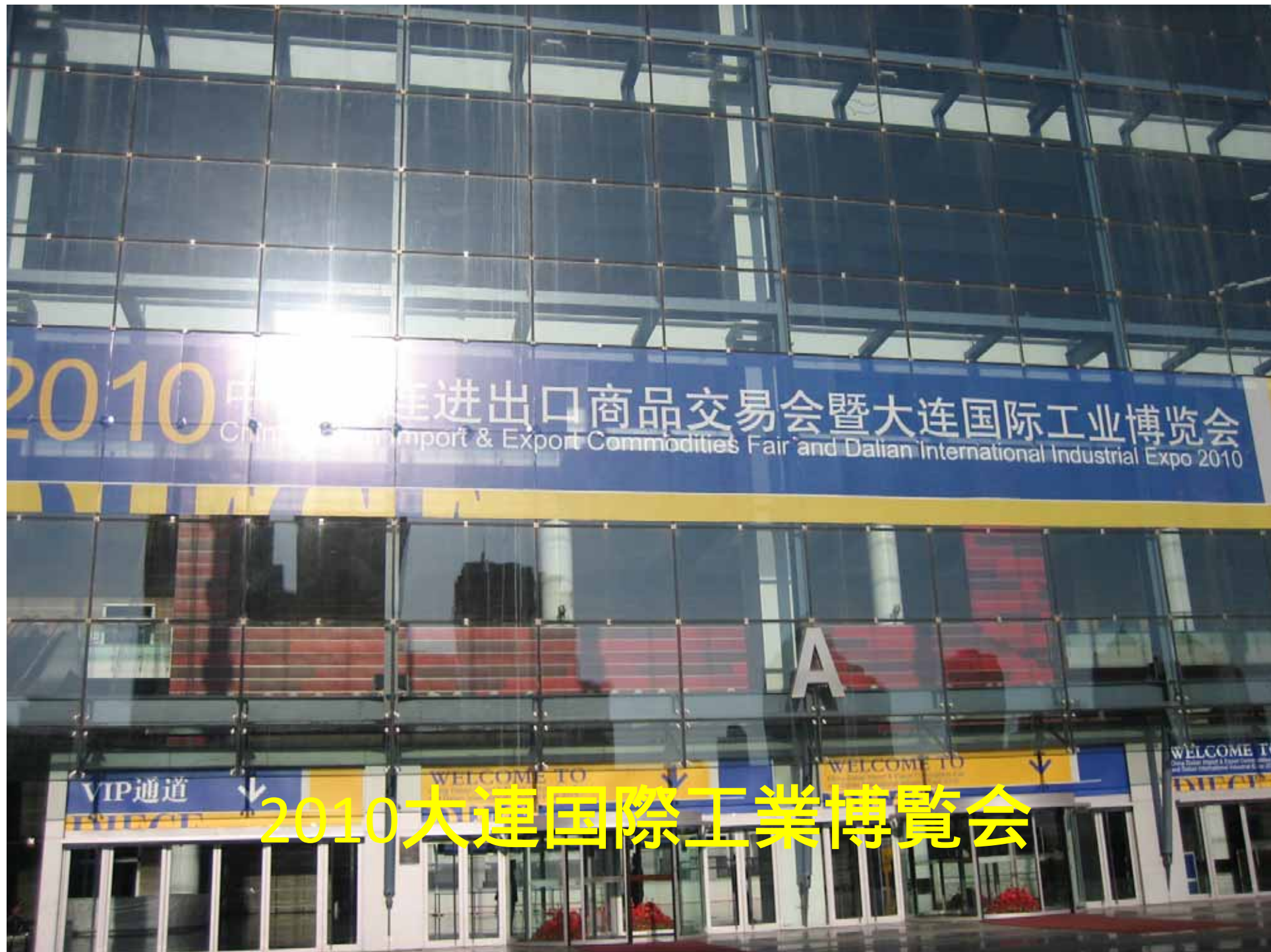


上海メタルワーキングチャイナ



上海市小企業生産力促進服務中心

張主任と協議書取り交わし



2010 中国大连进出口商品交易会暨大连国际工业博览会
China Import & Export Commodities Fair and Dalian International Industrial Expo 2010

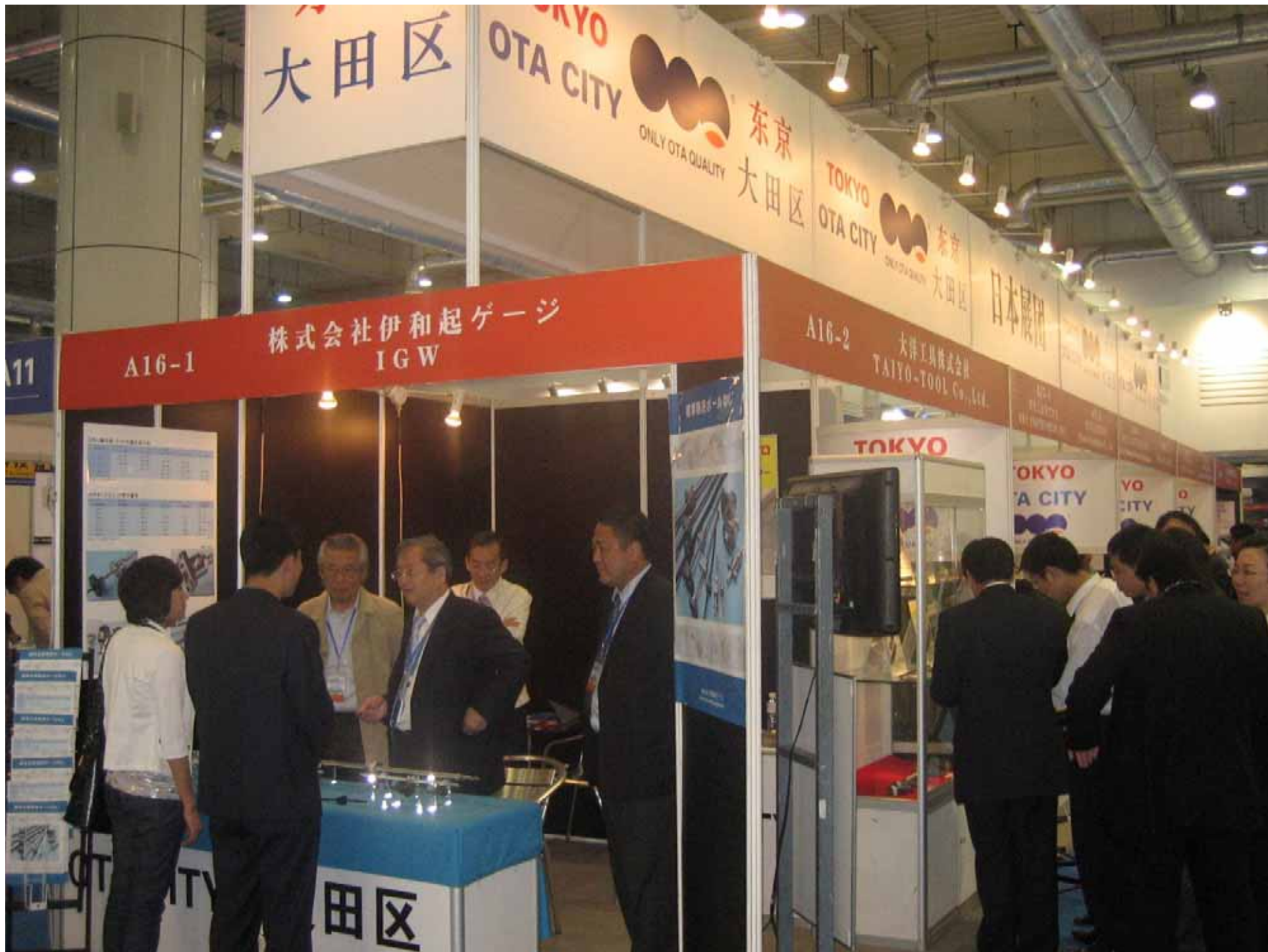
VIP通道

WELCOME TO

WELCOME TO

WELCOME TO

2010大連國際工業博覽會





热烈欢迎中国辽宁省中小企业访日代表团
中国辽宁省中小企业访日团与大田区中小企业交流会

- 13:30 (財)大田区産業振興協会と各理事山田講演
(財)大田区産業振興協会山田理事講演
- 14:00 辽宁省中小企业行政部副部长张铁城講演
辽宁省中小企业行政部副部长张铁城講演
- 14:30 山田加企业——做自我介绍 参加企业自己紹介
- 15:30 自由交流 自由交流
企业配对 企業マッチング
支持中小企业发展的经验交流、中小企業支援経験交流
- 16:30 結果 終了

遼寧省中小企業訪日団



個別商談



香港貿易發展局



香港国际会展中心



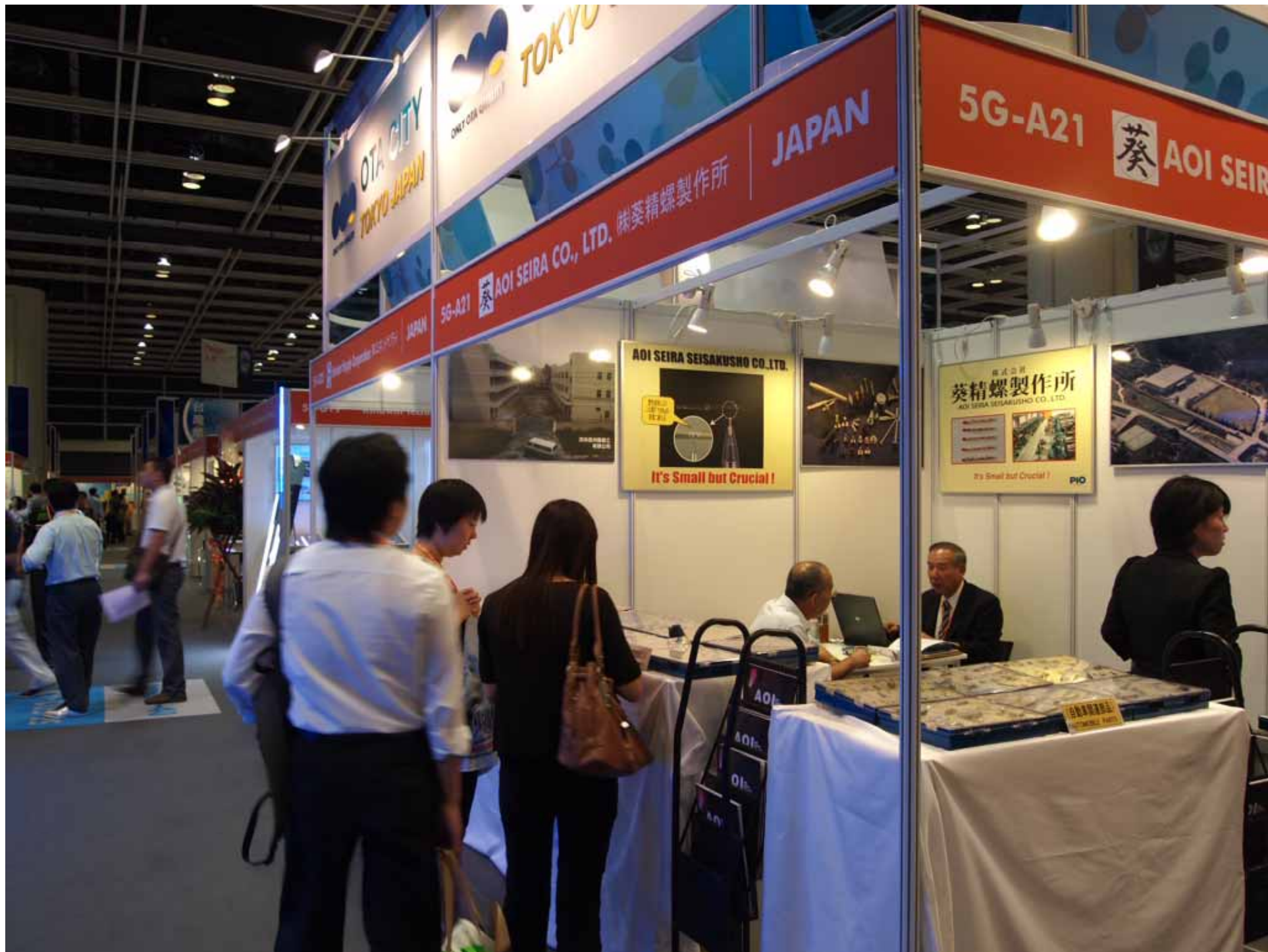
electronicAsia

國際電子組件及生產技術展

13-16/10/2010

13-16/2010 展覽日期		展覽地點	
13-14/10/2010	Product Design & Launch Pad 產品設計及生產技術展	香港會議展覽中心	Meeting Room 3A21 會議室 3A21
15-16/10/2010	Hong Kong Electronics Industry Summit 香港電子業高峰會	香港會議展覽中心	Meeting Room 3A21 會議室 3A21
13-14/10/2010	Smart Grid 亞洲大國網化智能電網2010 - 智慧電網	香港會議展覽中心	Meeting Room 3A21 會議室 3A21
15-16/10/2010	Smart Grid 亞洲大國網化智能電網2010 - 智慧電網	香港會議展覽中心	Meeting Room 3A21 會議室 3A21
13-14/10/2010	Smart Grid 亞洲大國網化智能電網2010 - 智慧電網	香港會議展覽中心	Meeting Room 3A21 會議室 3A21
15-16/10/2010	Smart Grid 亞洲大國網化智能電網2010 - 智慧電網	香港會議展覽中心	Meeting Room 3A21 會議室 3A21
13-14/10/2010	Smart Grid 亞洲大國網化智能電網2010 - 智慧電網	香港會議展覽中心	Meeting Room 3A21 會議室 3A21
15-16/10/2010	Smart Grid 亞洲大國網化智能電網2010 - 智慧電網	香港會議展覽中心	Meeting Room 3A21 會議室 3A21

エレクトロニクス・アジア





国内での生き残り戦略

プロダクト・イノベーションとプロセス・イノベーション



三鷹光器顕微鏡スタンド

Flexscan S241PW



POWER LIGHT SPEAKER









サイベックコーポレーション







自動車部品 (シートリクライナー) 工法転換: 焼結・切削→プレス



製品の特長

歯形：インボリュート歯 モジュール：0.3～
潰しやシェービングでの成形

カム形状：潰し鍛造によるカム形状の成形
高精度な形状成形・高面粗度Ra0.4

被加工材・材質

SCM41 コイル材 板厚：5.6mm

SAPH440 コイル材 板厚：7.3mm

VEポイント

機械加工では高コストになる歯の成形を
プレス化、

カム部の潰しやその他の潰し、押し出し
成形等

成形形状の自由度の高さ、寸法精度の安
定性





大嶋電機製作所

ドアミラー用サイドターンシグナルランプ モデル1



OSI工法

樹脂成形金型内で完成させた

ドアミラー用

サイドターンランプ

OSI(Oshima Original System Injection)成形工法 ステップ2

平成16年度 群馬県産学官連携提案型研究開発



アルミ



SUS



銅



アルミ



SUS



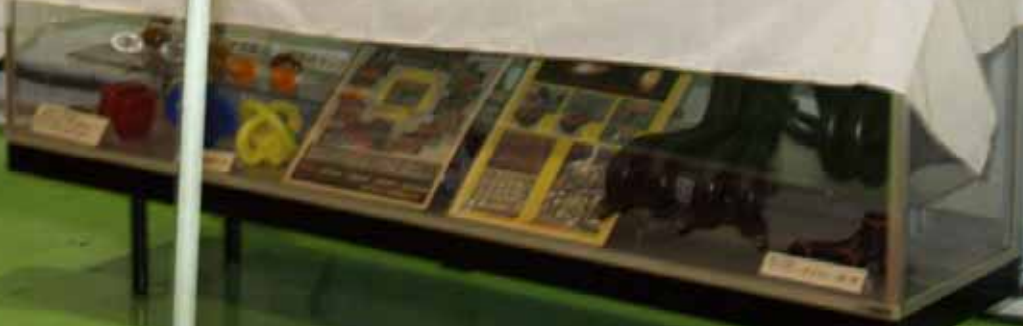
SUS

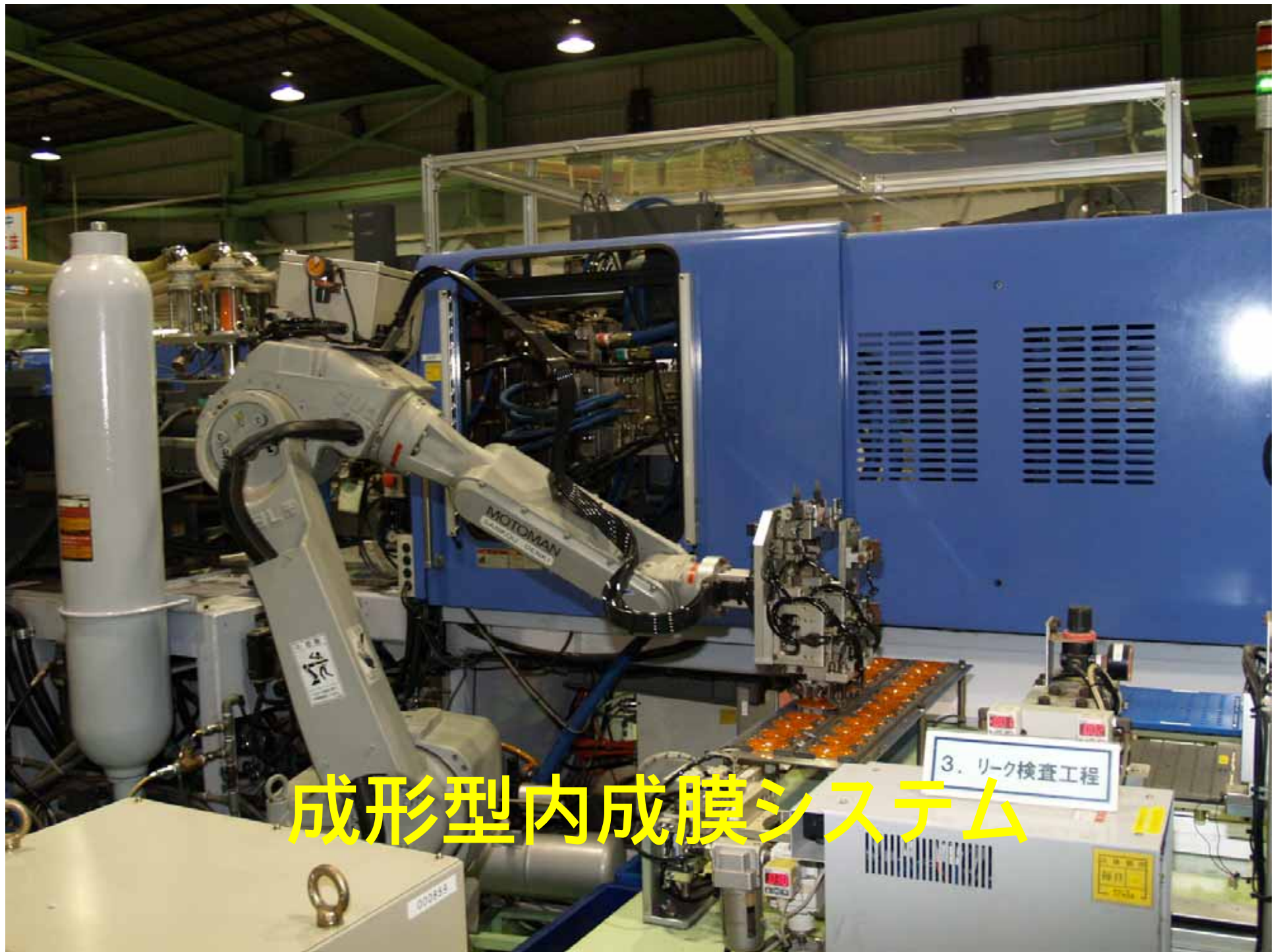
国内海外特許申請中
世界初 ランプ壺リ工法
OSI成形
Osheim Original System Injection

稼動中

品番 75733-267-00-0
品名 LAMP UNIT., TURN. SIDE L
MAX. 768 (4段×8列)

品番 75732-267-00-0
品名 LAMP UNIT., TURN. SIDE R
MAX. 768 (4段×8列)





成形型内成膜システム



現代の名工 梅澤隆男氏



新興セルビック



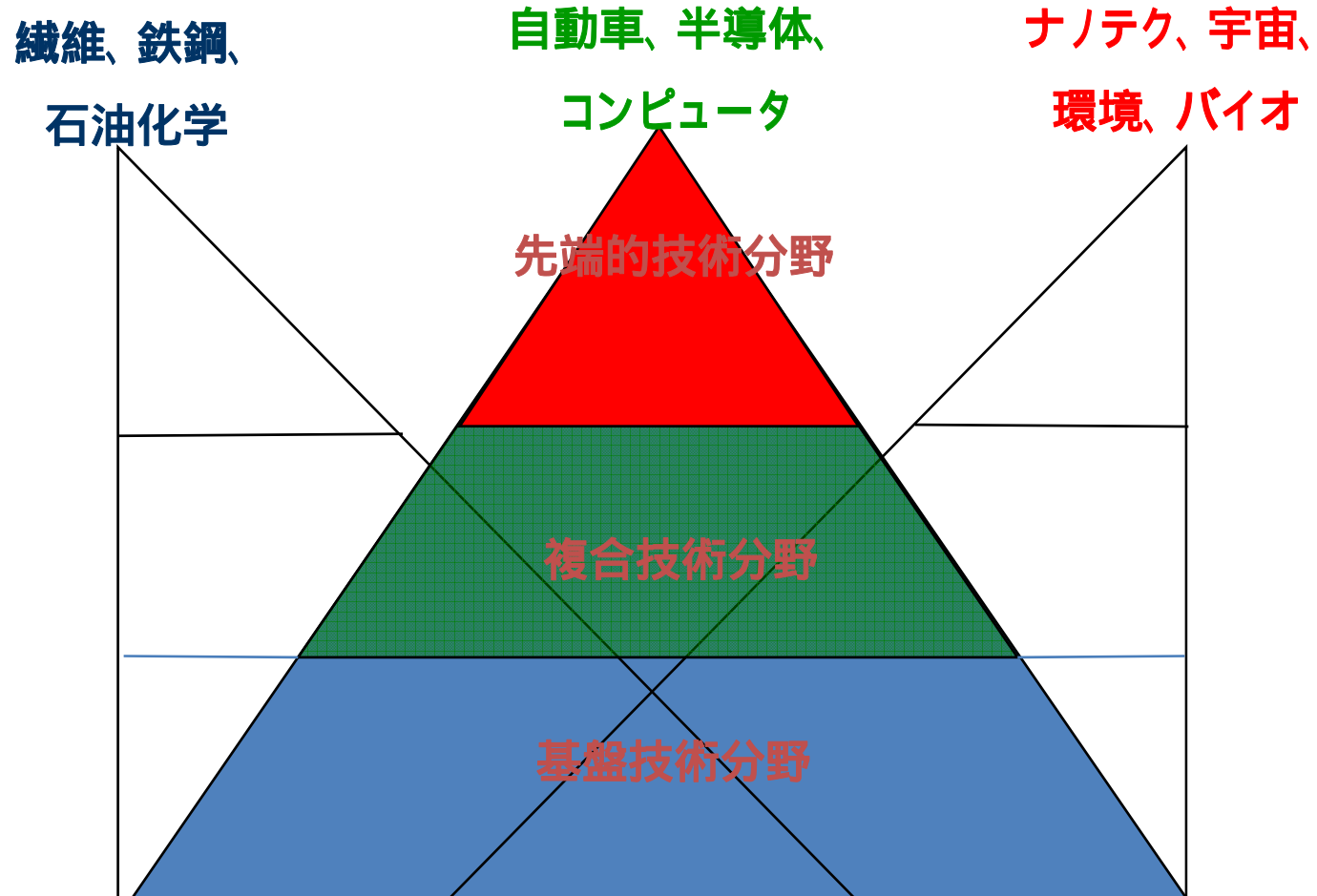
ものづくり日本大賞
受賞 小型成型機



基盤技術ネットワークを活かした 新たな挑戦

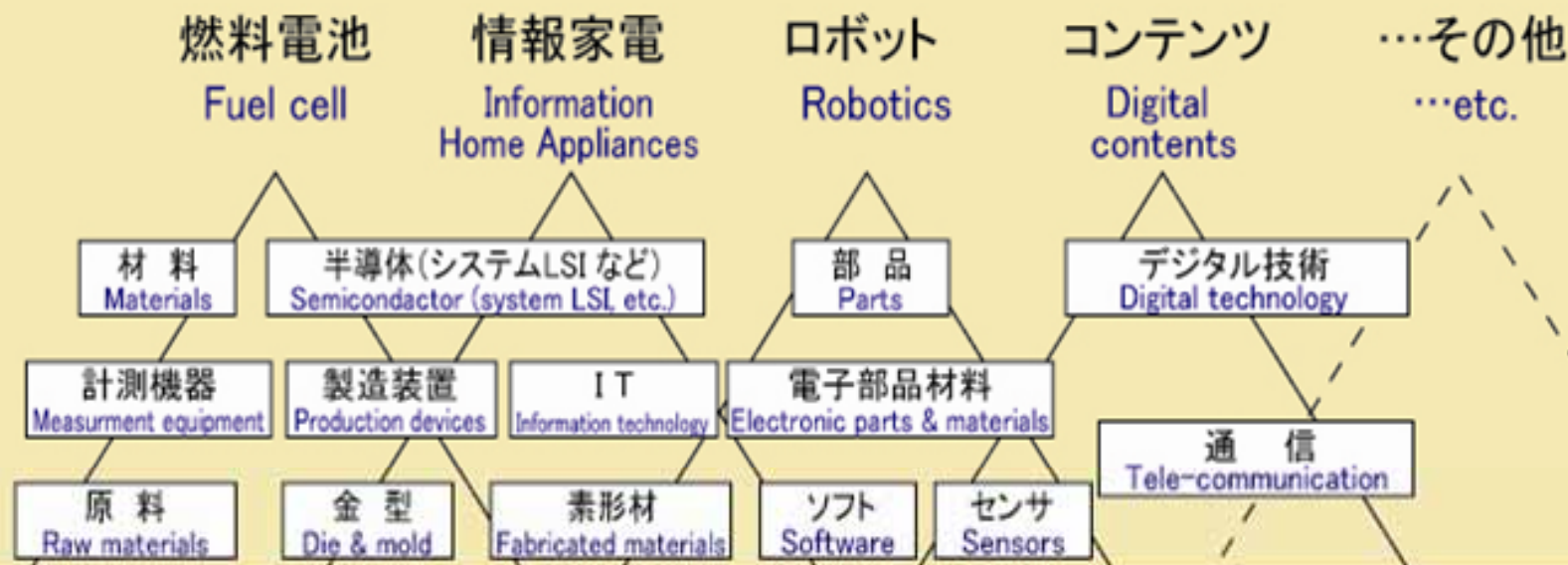
開発支援サービス型加工業
航空機産業・医工連携への取組み

リーディング産業を支える基盤技術



先端新産業分野を支える「中小企業群」

SME groups which support Cutting Edge New Industrial fields



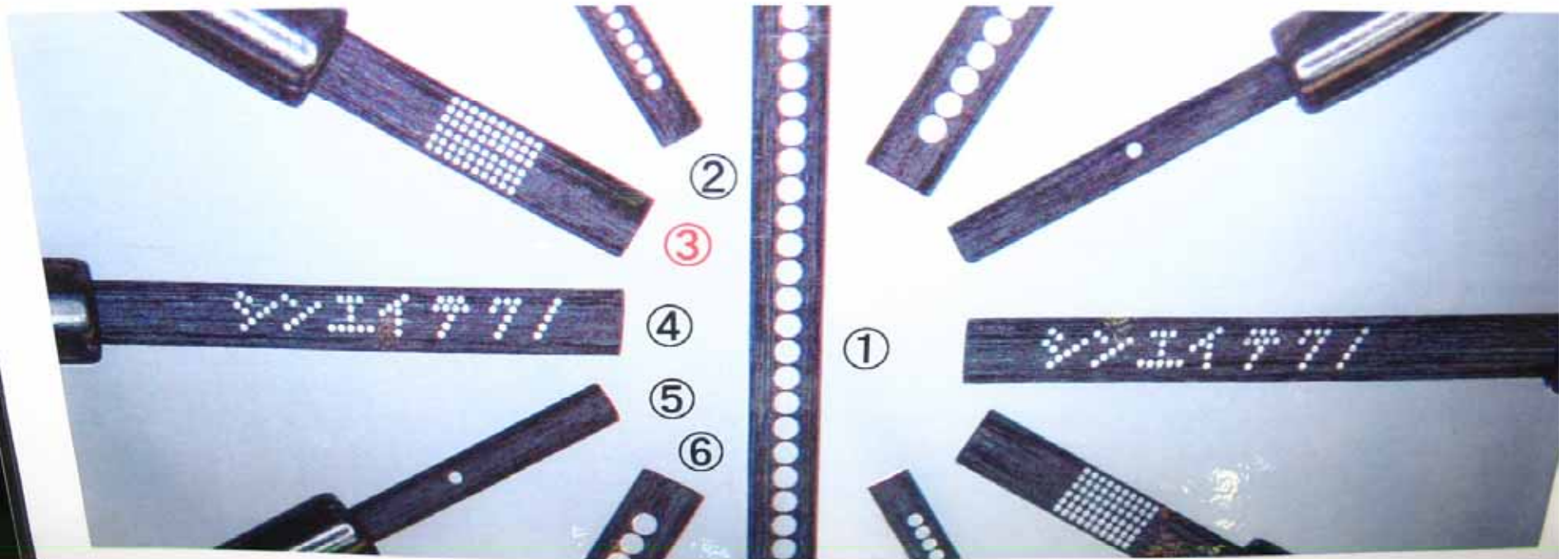
経済産業省「ものづくり高度化法」



信栄テクノ

ご覧下さい。

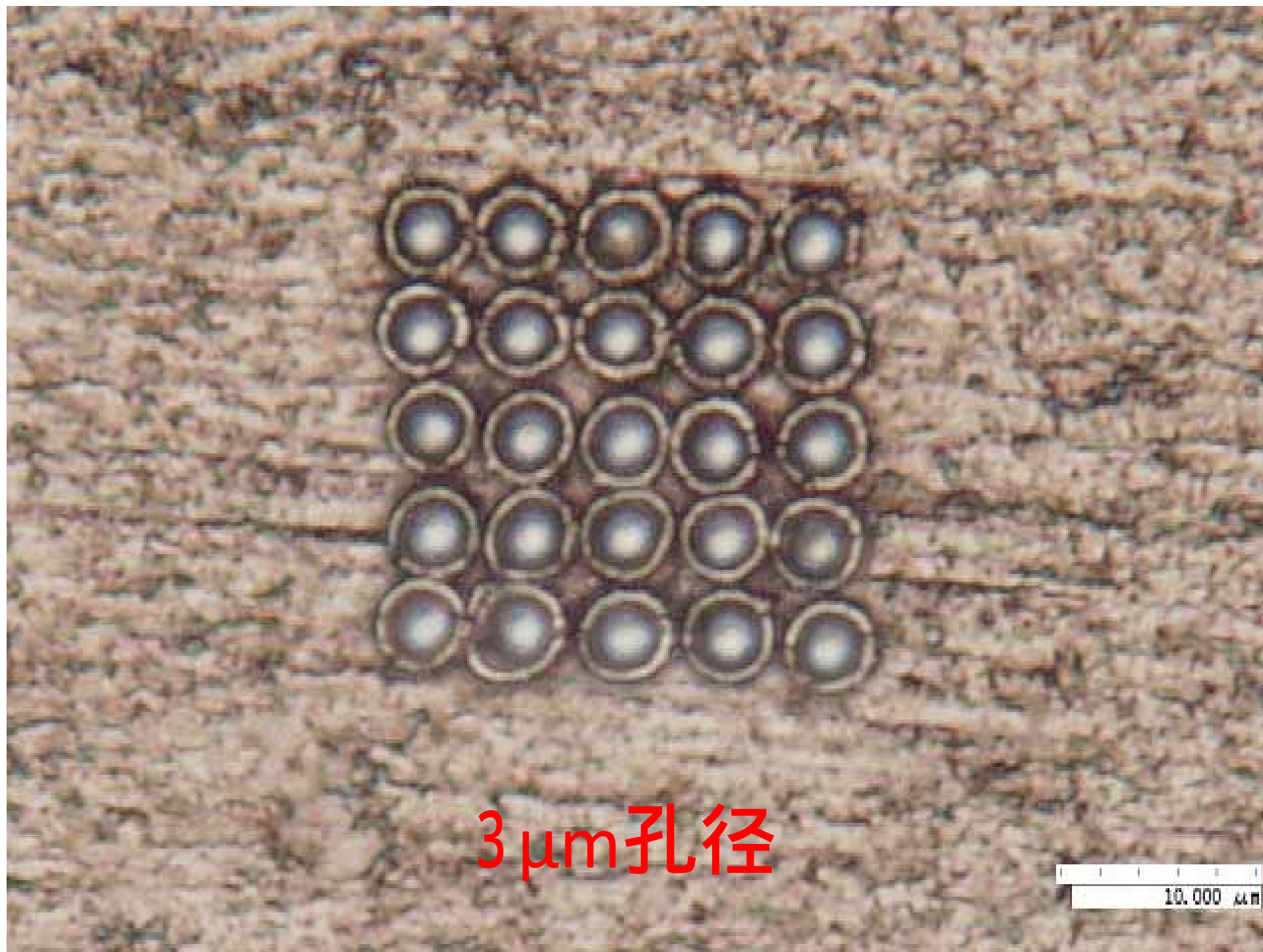
この孔加工は放電加工ではありません！



- ① 0.5mmの芯に0.2mmの孔を連続で芯の全長一杯に275個あけています。(ピッチ0.22mm)
- ② 0.3mmの芯に0.1mmの孔を10個あけています。(ピッチ0.12mm)
- ③ 0.5mmの芯に0.05mmの孔を格子状に60個あけています。(ピッチ0.07mm)
- ④ 0.5mmの芯に0.05mmの孔を56個あけて、カタカナで社名を表しました。
- ⑤ 0.3mmの芯に0.1mmの孔を縦方向と軸方向にあけて繋げています。
- ⑥ 0.5mmの芯に0.2mmの孔を10個あけています。(ピッチ0.22mm)



株式会社 信栄テクノ



3 μm 孔径

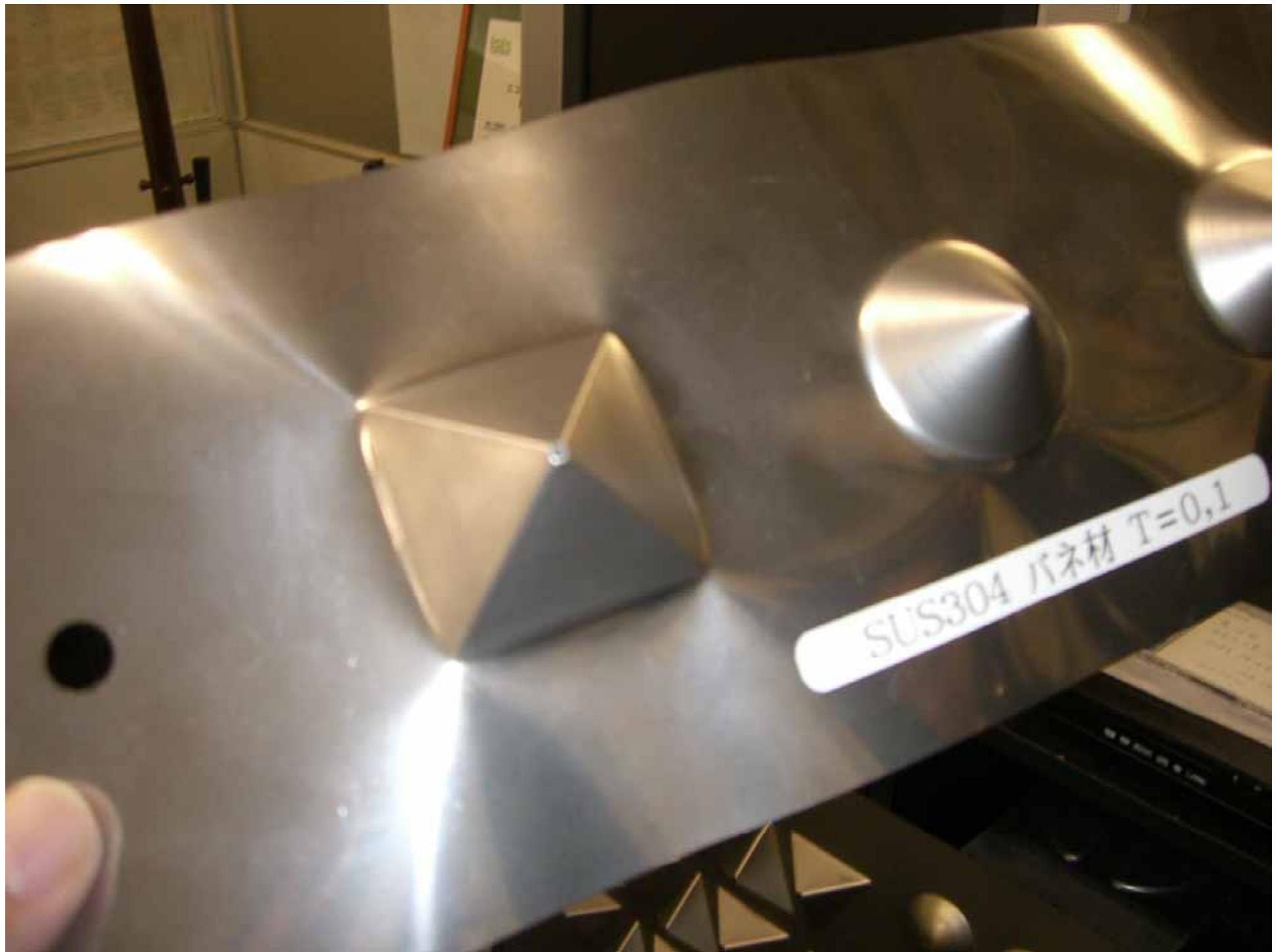
10.000 μm



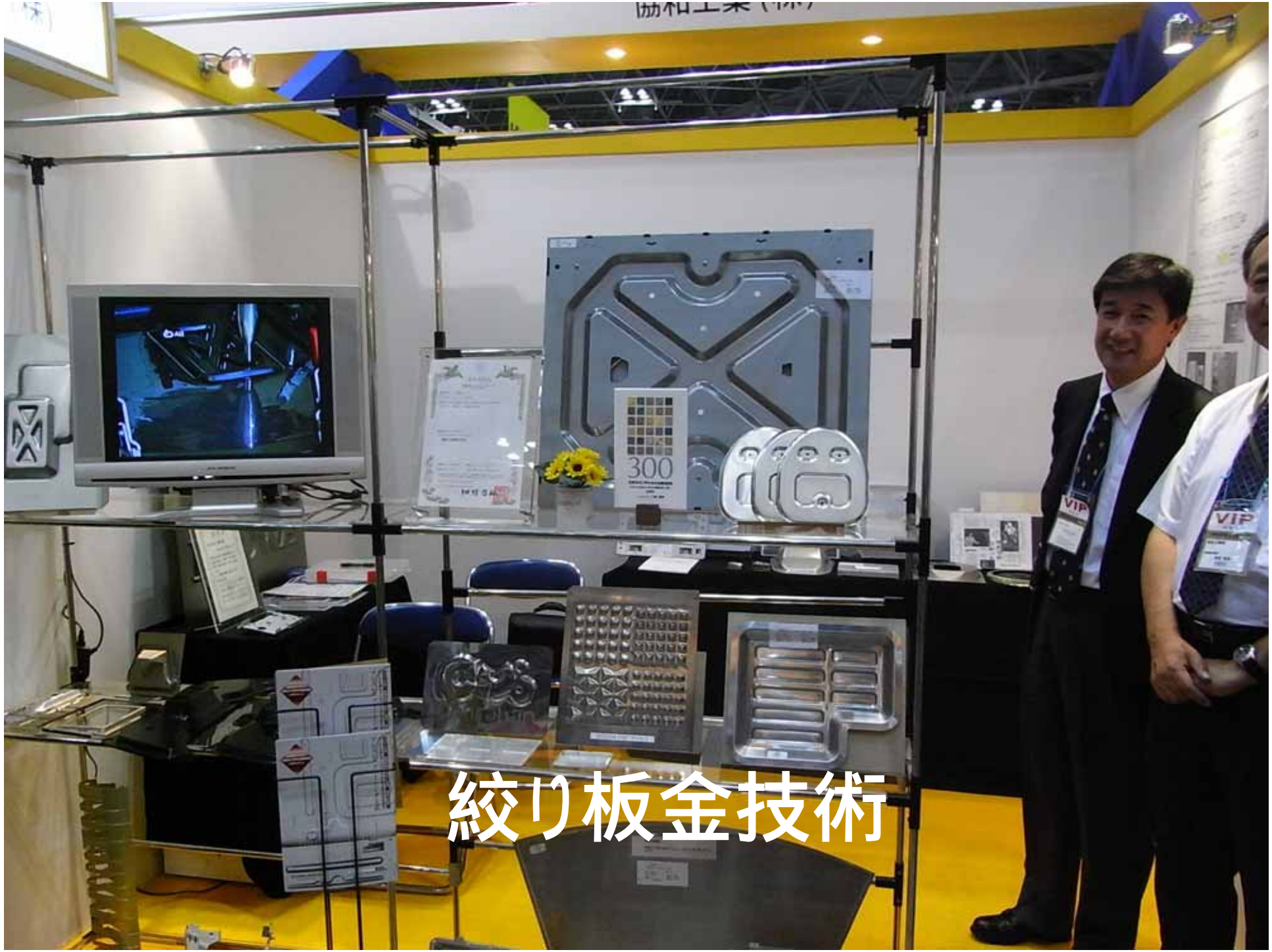
協和工業
プレスプレスフォーミング加工



SUS304 バネ材 T=0,1



協和工業(株)



絞り板金技術



加藤研磨製作所





上島熱処理工業所

株式会社
上島熱処理工業所



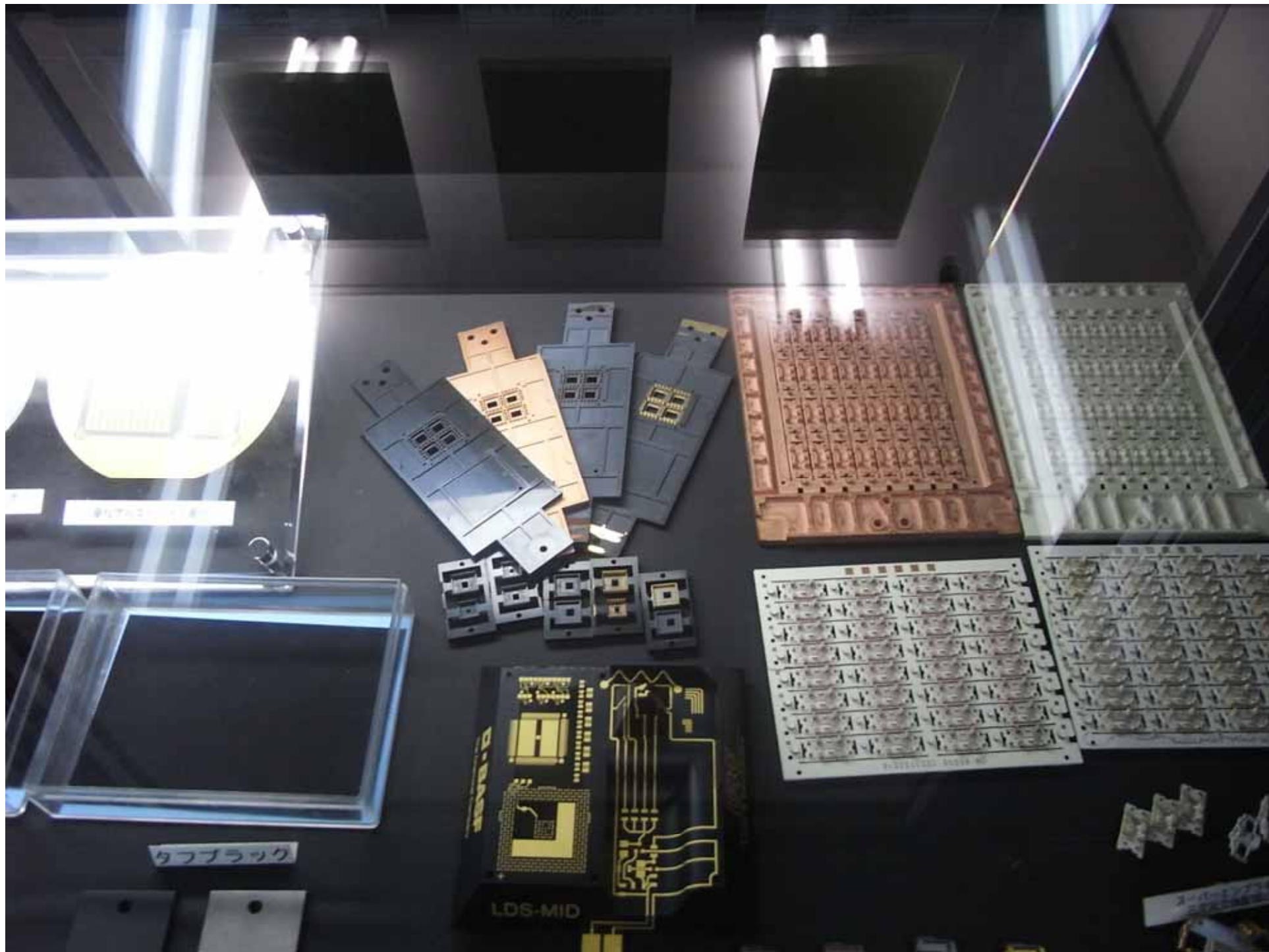




現代の名工足助清雄氏



エビナ電化工業







AMATERAS
Advanced Manufacturing Association Tokyo Enterprises for Resolution of Aviation System

三益工業株式会社

SUG
SUPER TECH

エレクトロビーム株式会社

株式会社堀野

中小企業の航空機産業参入





認証取得

JIS Q 9100

ISO 9001

ISO 1

株式会社ハタダ
Hi Rubber Lab.

ハタダ

溶射による航空機部品の修理



昨今の環境問題から、脱クロムとしてLANDING GEARのPISTON外径を硬質クロムメッキに代わり、Tungsten Carbide 系の材料をHVOF溶射による表面処理が採用されている。

B787、B747-8にも同様箇所に溶射が採用されている。ただし、CYLINDER内部は溶射技術的能力により硬質クロムメッキが従来通り採用されている。

展示品は
LANDING GEARの
縮小したものです。

日本特殊工業



9100

システム

JQA

全て実際の
航空機部品
です

三益工業



例御用燃料タンク
空気取り入れ口
ヘリコプター エンジン

北嶋紋製作所

The image shows a tall, tapered stainless steel fuel tank. A red label is wrapped around the middle section, containing the text: '例御用燃料タンク' (Example of a special-use fuel tank), '空気取り入れ口' (Air intake port), and 'ヘリコプター エンジン' (Helicopter engine). To the right of the tank, a circular stainless steel cap with a flange is lying on the surface. The tank is placed on a light-colored surface, possibly a table or workbench, against a background of a light-colored wall with vertical brass-colored trim.

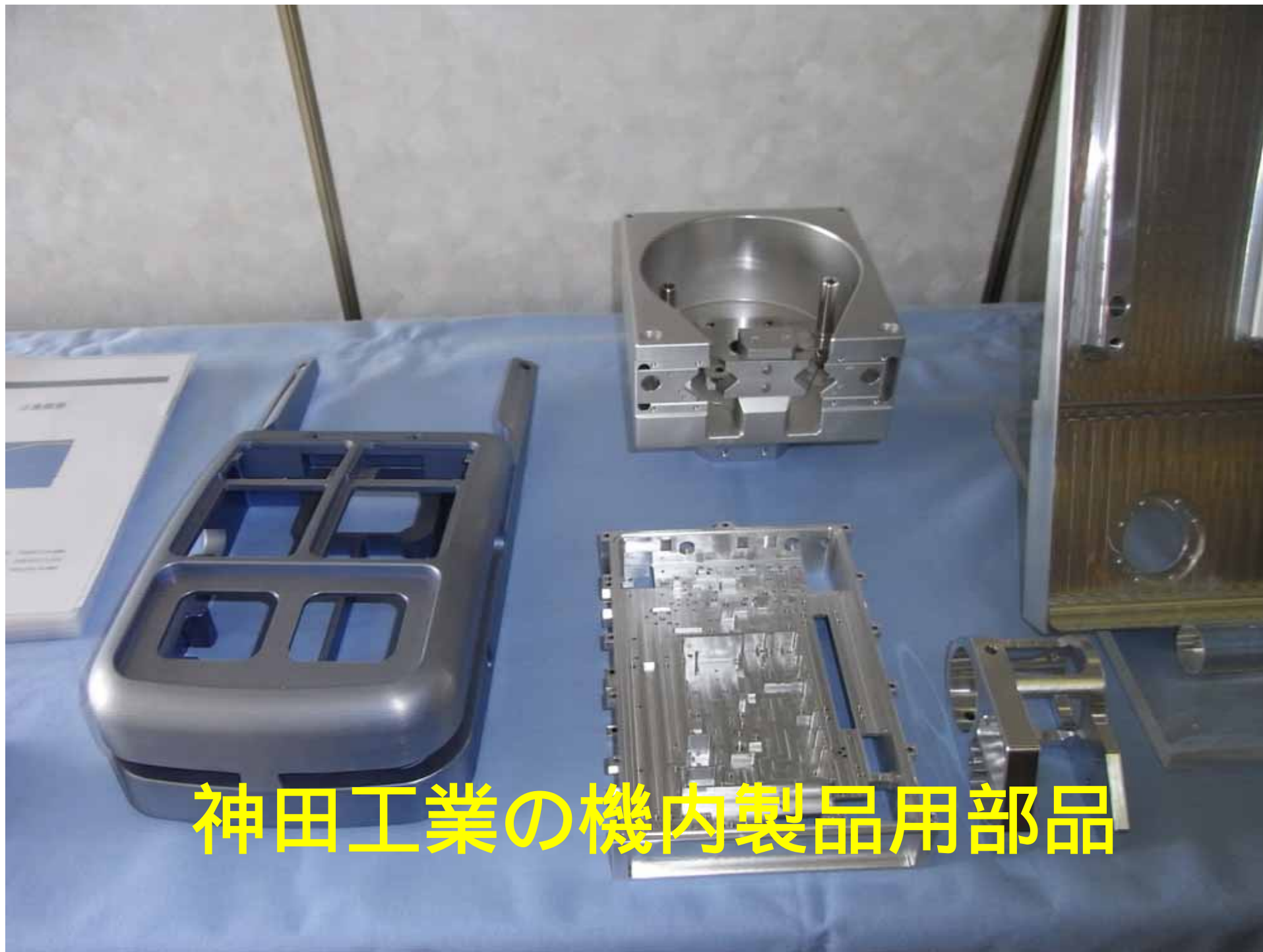


NOSE CONE
OF ASSISTANT
FUEL TANK FOR
F-2 JET FIGHTER

F - 2 600GAL REBS / D

(NOSE CONE) ABR1



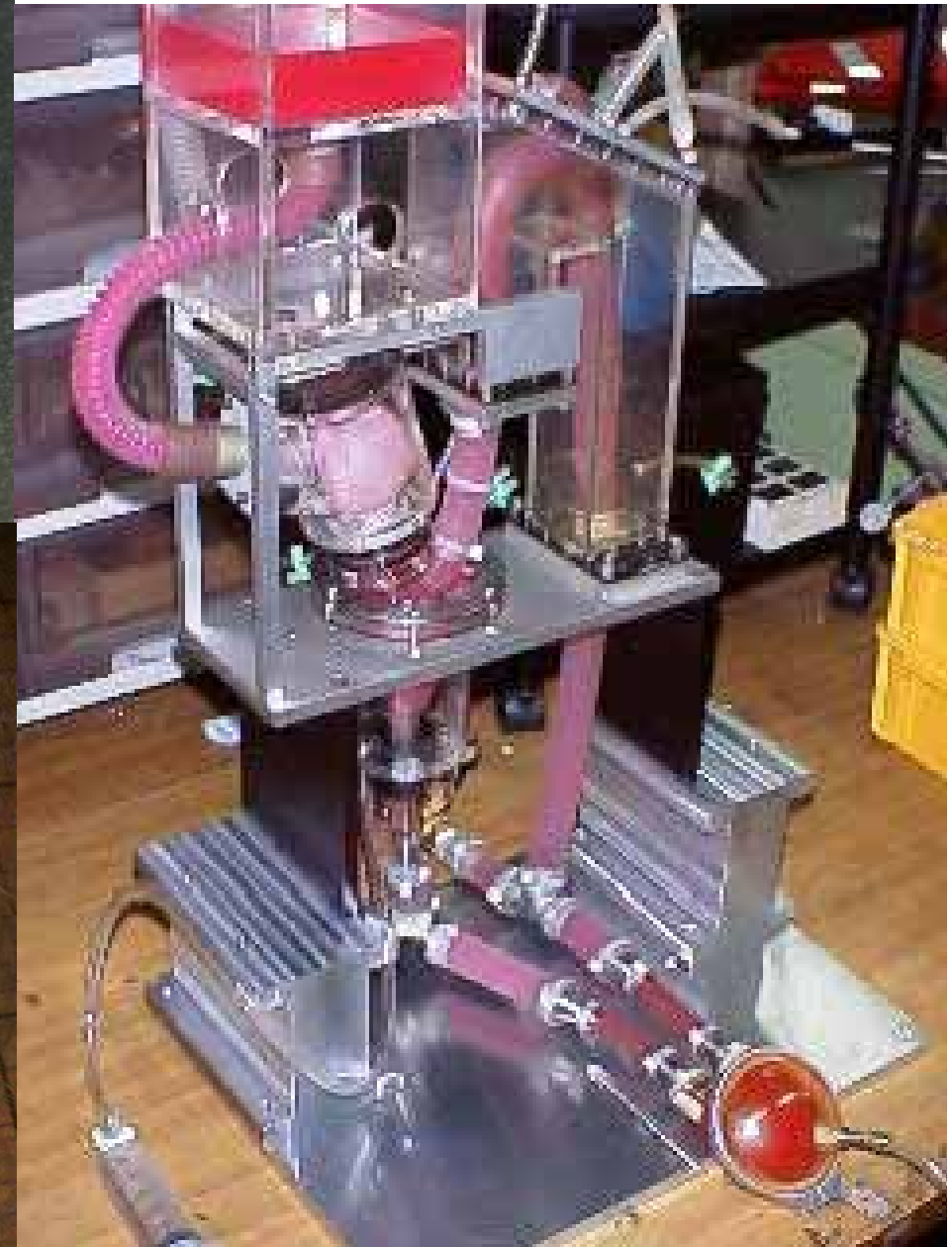


神田工業の機内製品用部品



高電工業のマイクロアレイヤー

安久工機の人工心臓

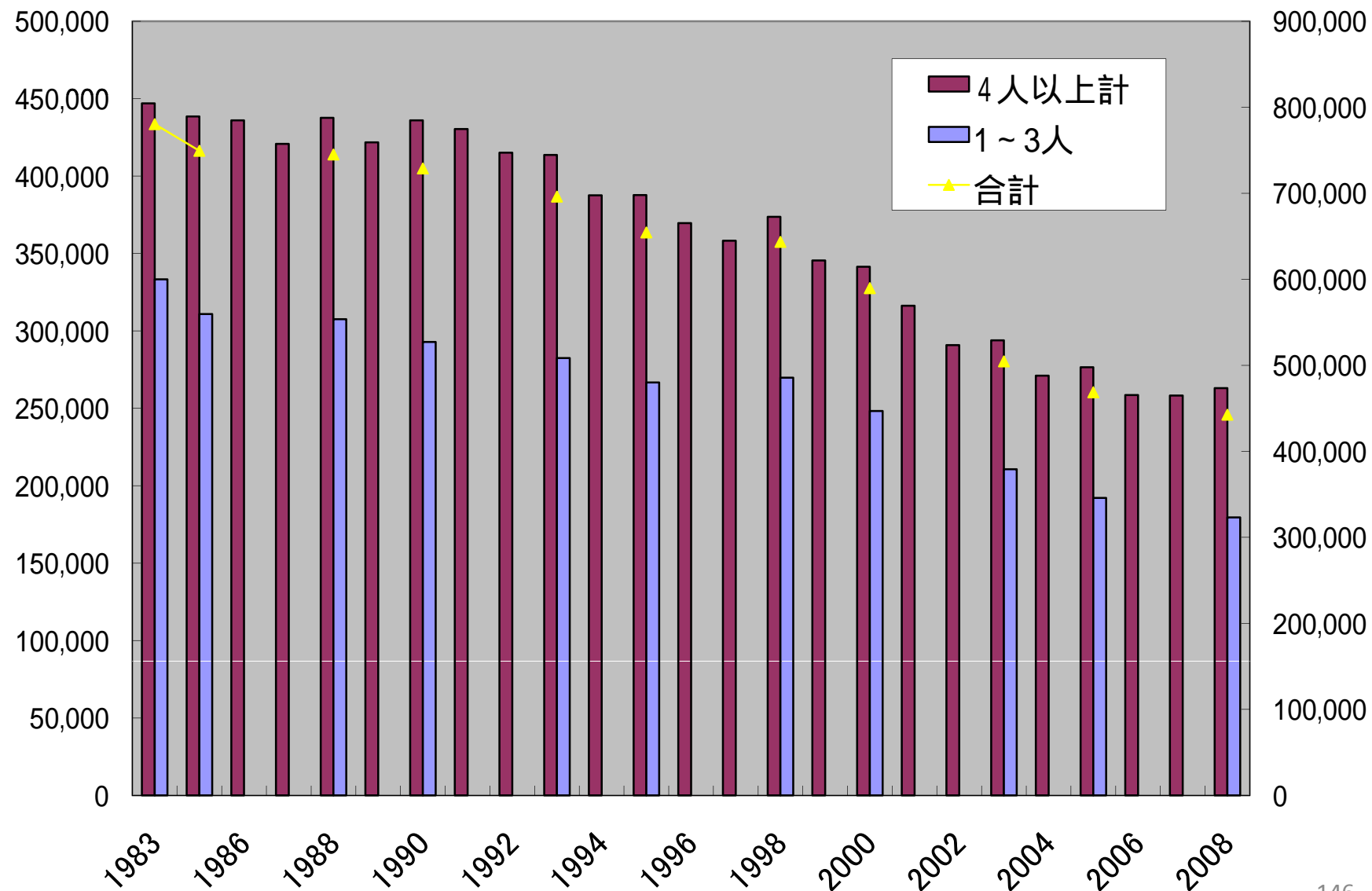


大・中小企業パートナーシップ確立と 広域連携によるグローバル競争力強化

全国製造業事業所数の推移

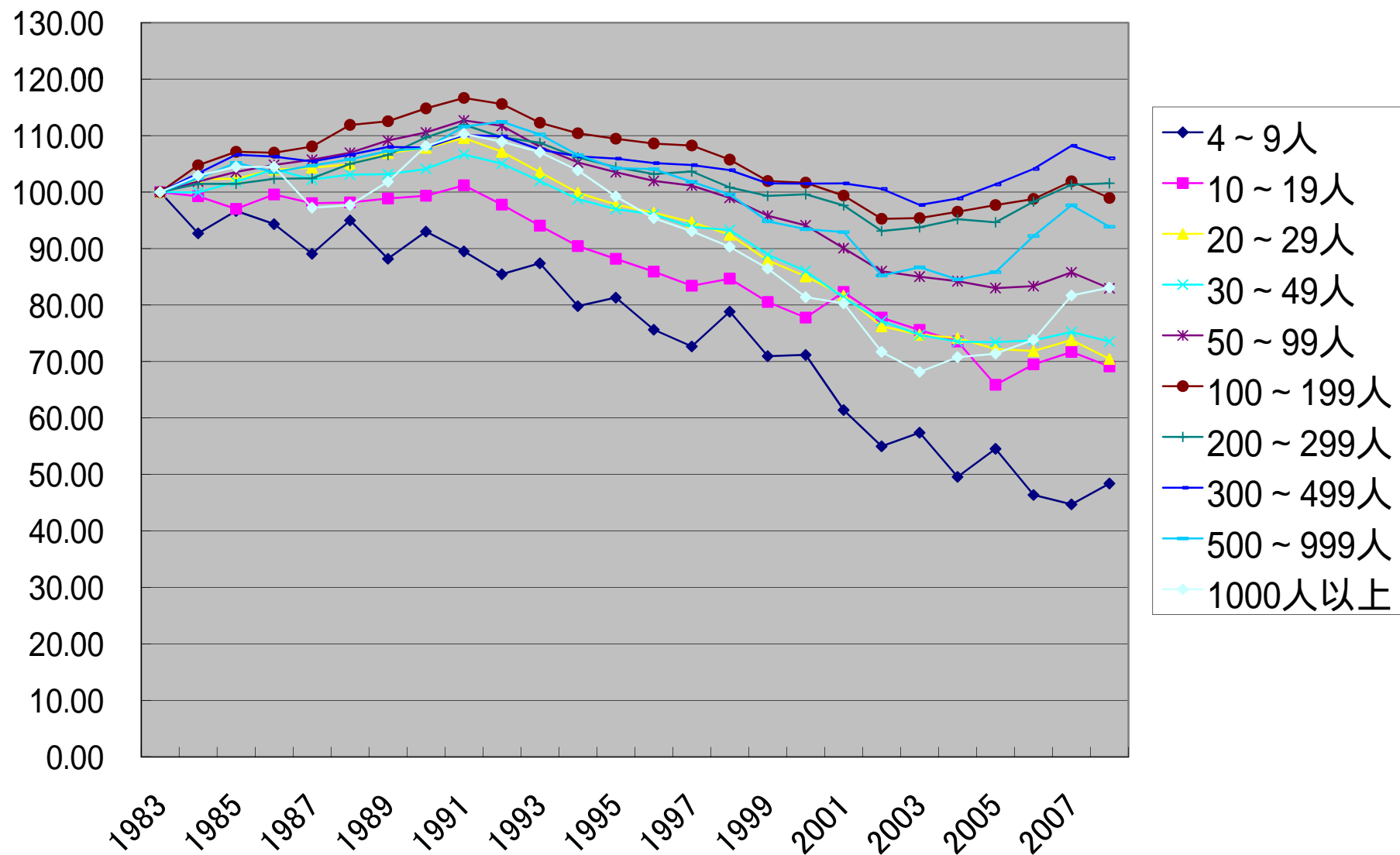
1～3人、4人以上

合計



従業員規模別全国製造業事業所数の指数推移

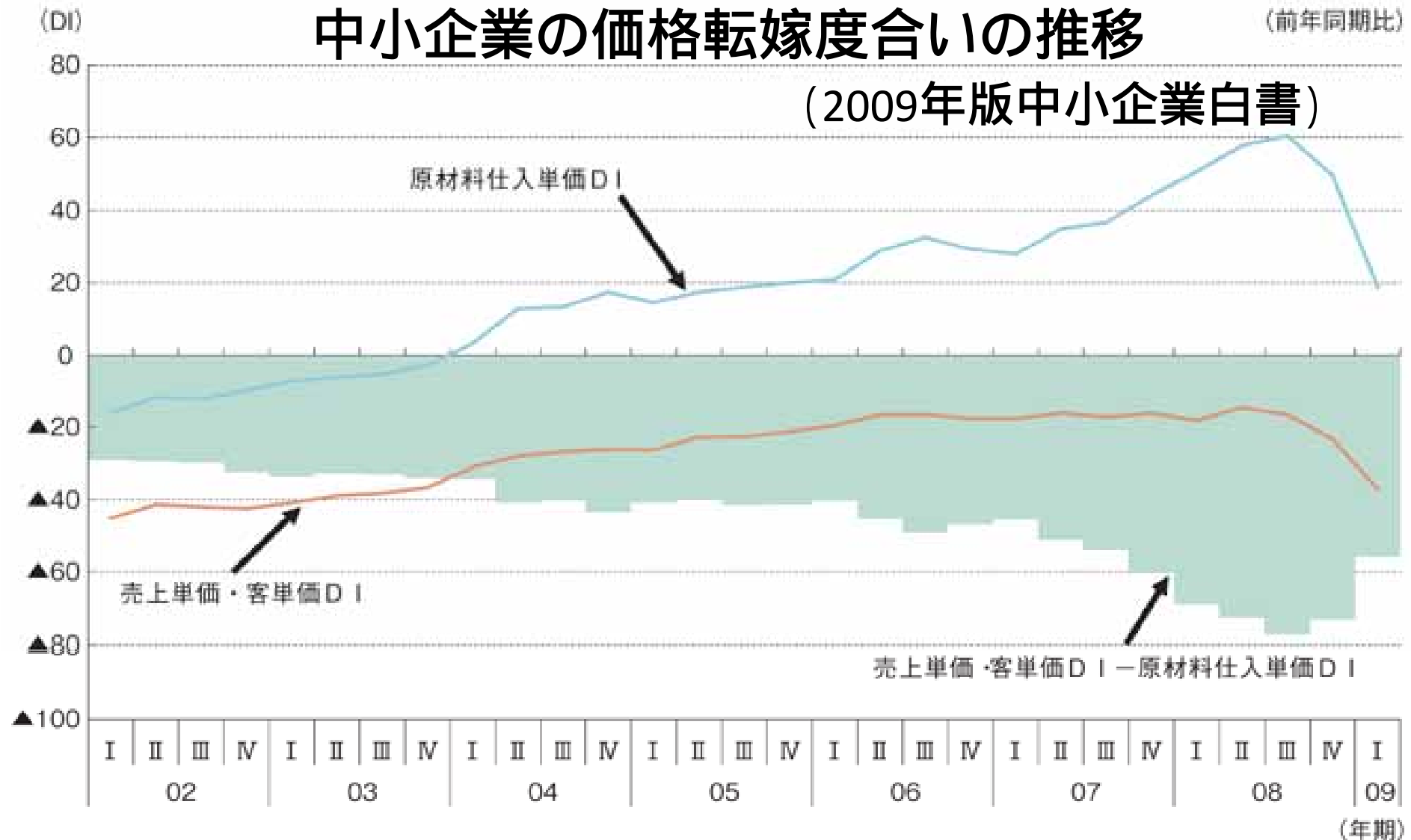
指数 83年:100



中小企業の価格転嫁度合いの推移

(前年同期比)

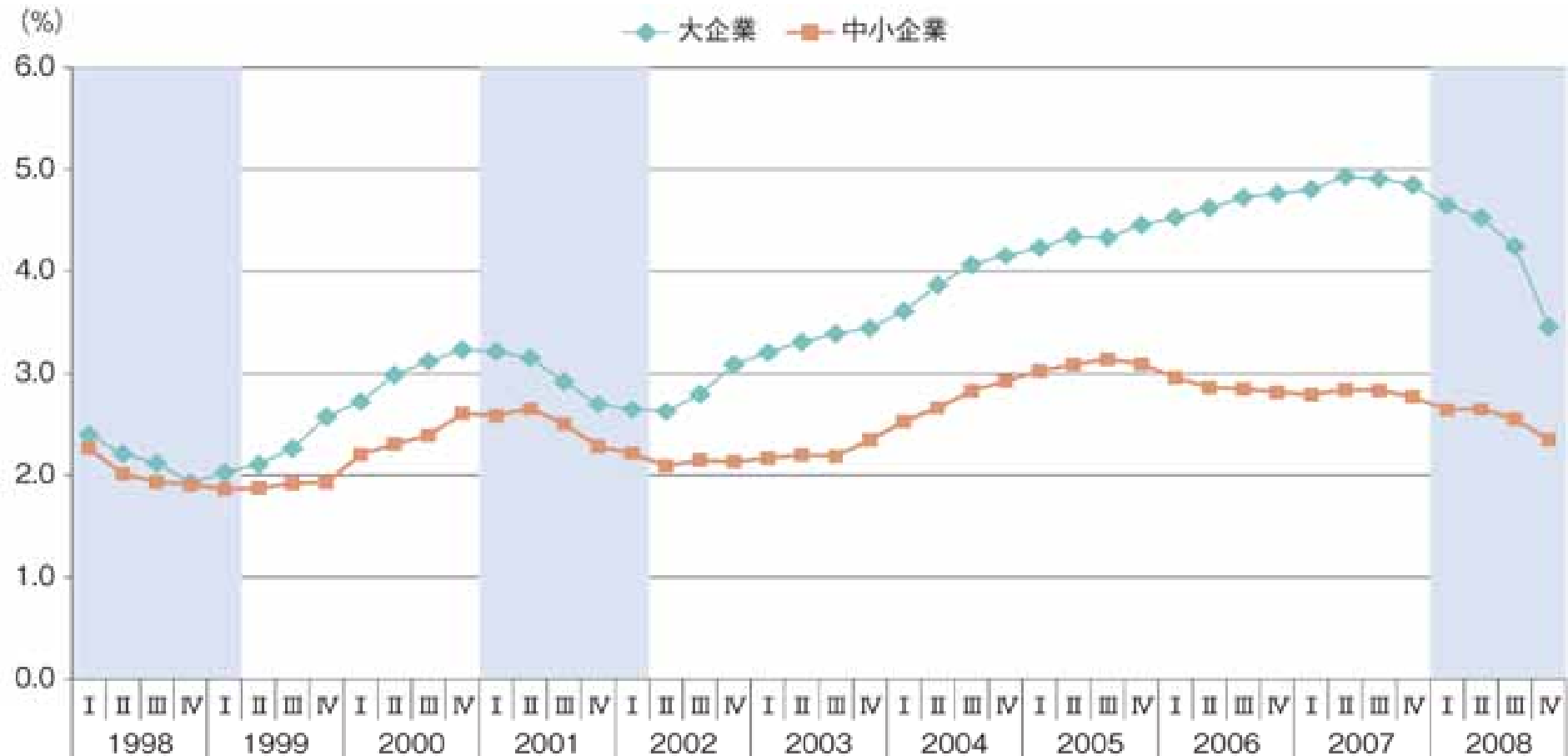
(2009年版中小企業白書)



資料：中小企業庁・(独)中小企業基盤整備機構「中小企業景況調査」

1. 本調査は、全国の商工会・商工会議所の経営指導員、中小企業団体中央会の調査員が全国約1万9千社に対し、四半期ごとに聴き取りにより行っている調査。
2. 原材料仕入単価DIは、前年の同期に比べて、原材料仕入単価が「上昇した」と回答した企業数から「低下した」と回答した企業数を引いた値である。同様に、売上単価・客単価DIは、売上単価・客単価が「上昇した」と回答した企業数から「低下した」と回答した企業数を引いた値である。

規模別売上高經常利益率の推移



資料：財務省「法人企業統計季報」

(年期)

(注) 1. 後方4期移動平均値。

2. 資本金1億円以上を大企業、1千万円以上1億円未満を中小企業としている。

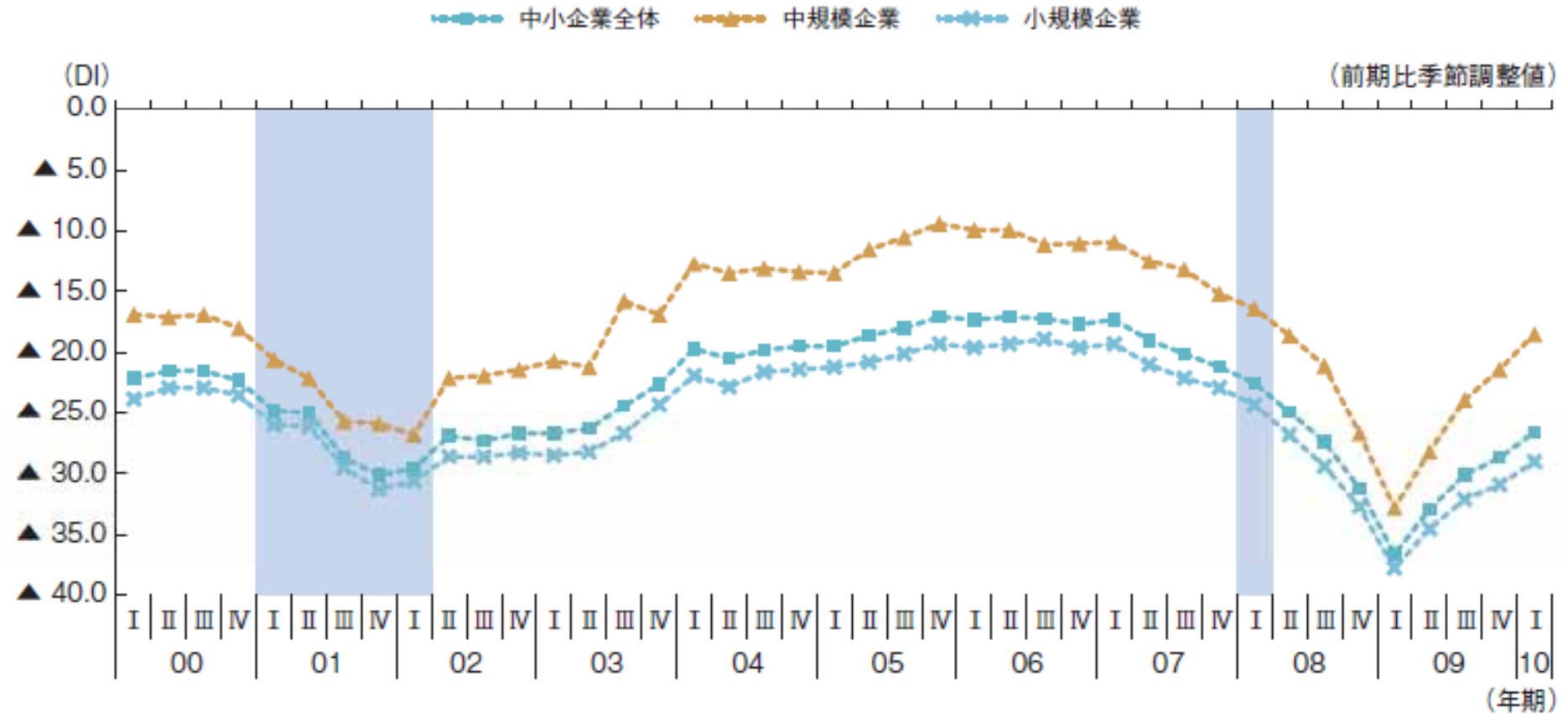
中小企業の資金繰り

(2010年版中小企業白書)

中小企業の資金繰りDI

第1-1-23 図

～中小企業の資金繰りDIは、2009年1-3月期を底として持ち直しの動きが見られるが、依然として低水準～



資料：中小企業庁・(独) 中小企業基盤整備機構「中小企業景況調査」

(注) 資金繰りDIは、前期に比べて、資金繰りが「好転」と答えた企業の割合(%)から、「悪化」と答えた企業の割合(%)を引いたもの。

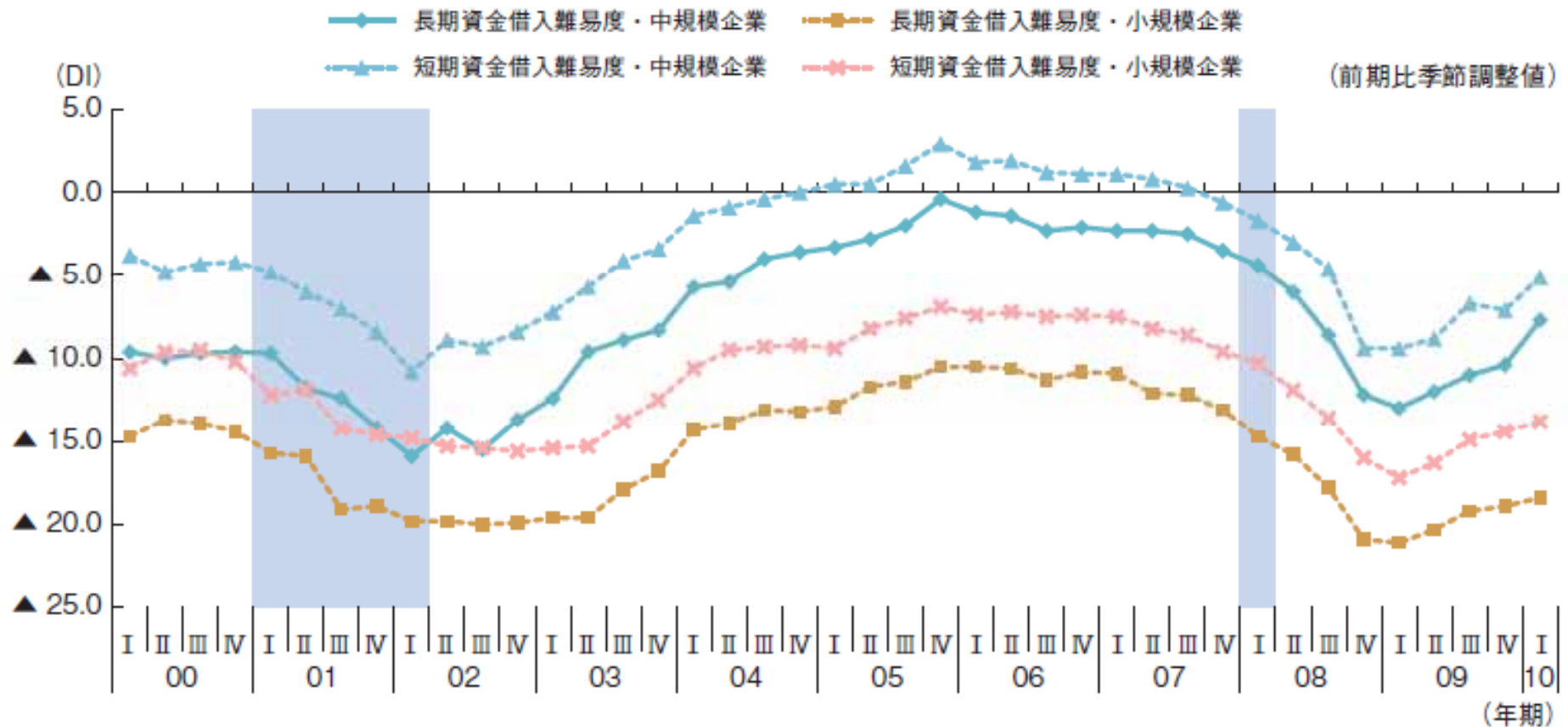
中小企業の借入難易度

(2010年版中小企業白書)

第 1-1-24 図

中小企業の借入難易度DI

～中小企業の借入難易度DIは、下げ止まりつつあるが、特に小規模企業で借入が困難～



資料：中小企業庁・(独) 中小企業基盤整備機構「中小企業景況調査」

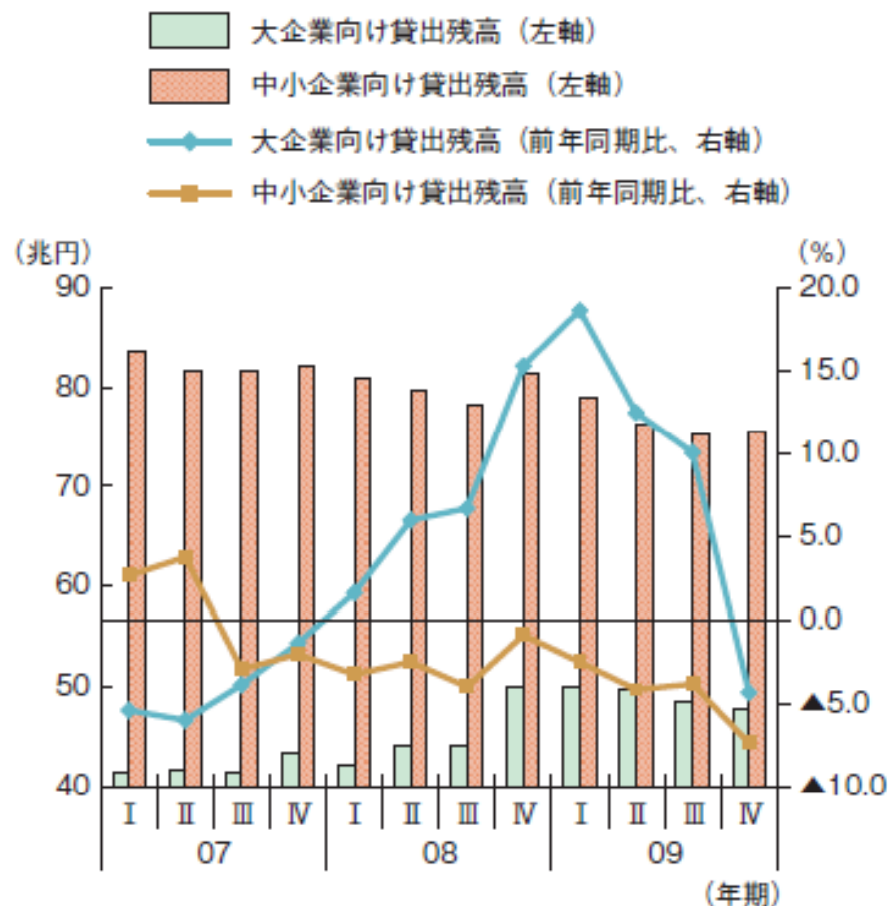
(注) 借入難易度DIは、前期に比べて、金融機関からの借入難易度が「容易」と答えた企業の割合(%)から、「困難」と答えた企業の割合(%)を引いたもの。

中小企業向け貸出対応 (2010年版中小企業白書)

都市銀行の貸出残高

第 1-2-6 図①

～中小企業向け貸出残高は、2009年1-3月期以降も前年同期比で減少傾向にある～



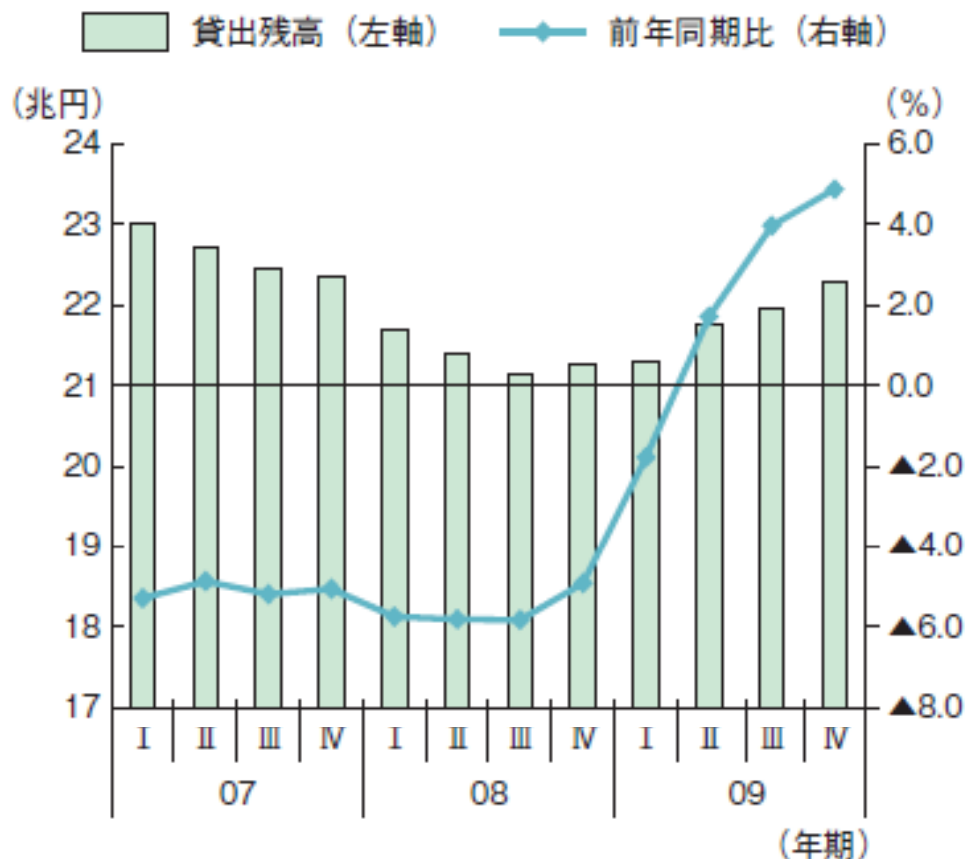
資料：日本銀行「金融経済統計月報」

- (注)
1. 各期末の法人向け貸出残高。
 2. 大企業＝法人向け貸出残高－中小企業（法人）
 3. 数値は2010年3月の月次データであり、今後週及改定の可能性がある。

政府系金融機関等の中小企業向け貸出残高

第 1-2-6 図④

～中小企業向け貸出残高は、2009年4-6月期以降、前年同期比で増加傾向～



資料：中小企業庁調べ

- (注) (株)日本政策金融公庫の国民生活事業及び中小企業事業並びに(株)商工組合中央金庫の各期末の中小企業向け貸出残高の合計。

オープン・イノベーション・マッチング・イン大田

独立行政法人 中小企業基盤整備機構受託事業



シャープ(株)

様



財団法人大田区産業振興協会
株式会社山陰合同銀行

包括的業務協力協定締結式

平成27年4月26日

山陰合同銀行との包括的 業務協力協定締結



モノづくりを広げる、おおたの底力

第14回 高度技術・技能展

おおた工業フェア

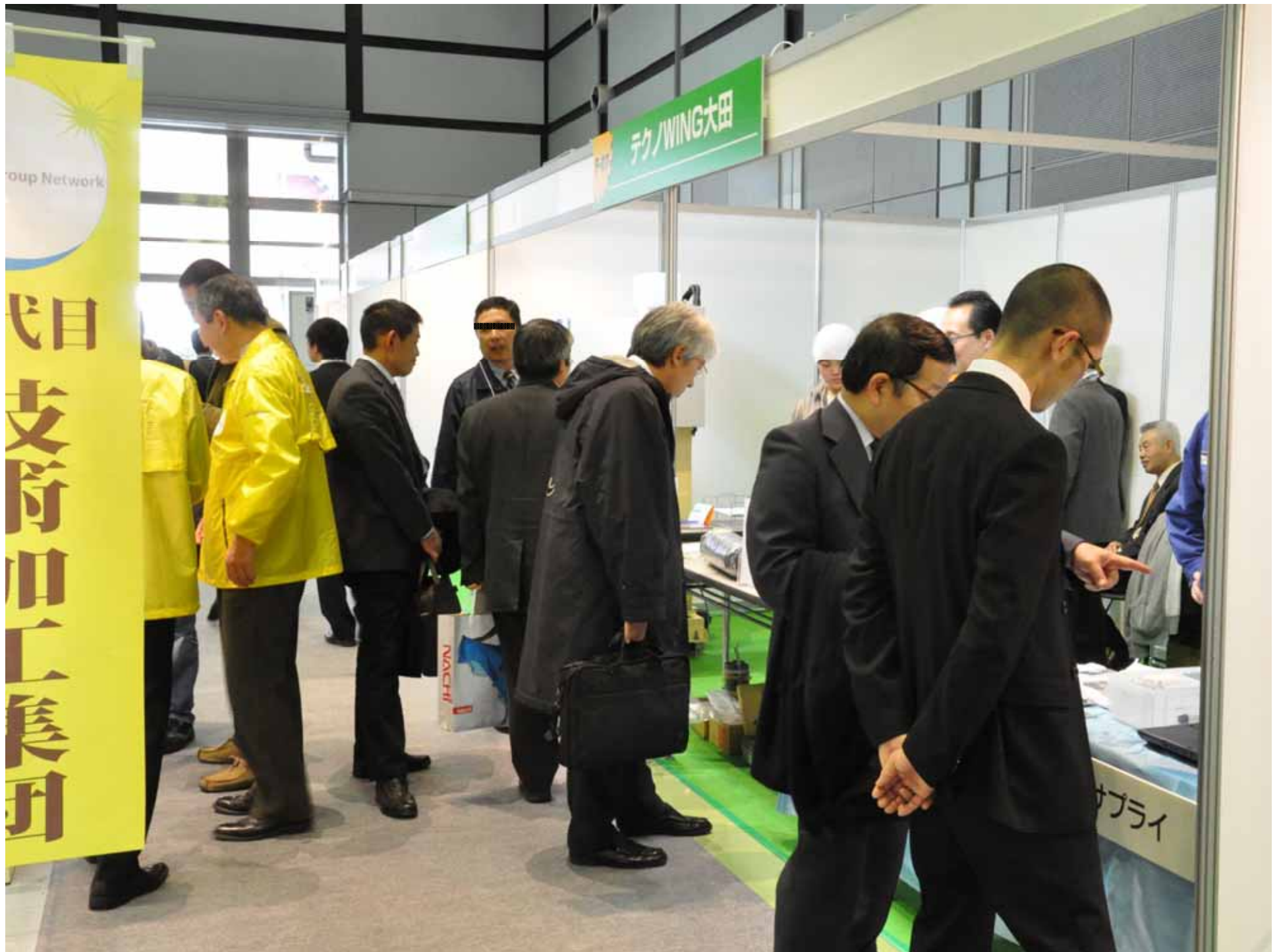
2010/2月18日(木)・19日(金)・20日(土)

10:00-17:00 会場 大田区産業プラザPIO

〒112-8555 大田区産業振興協会 TEL:03-3733-6477 FAX:03-3733-6459

入場無料

おおた工業フェア





第41回「城南地域モノづくり受注・発注商談会」
主催：城南地域産業振興センター、城南地域工業連合会、城南地域中小企業振興公社
後援：城南地域工業連合会、城南地域工業振興会、城南地域工業振興会

受発注商談会

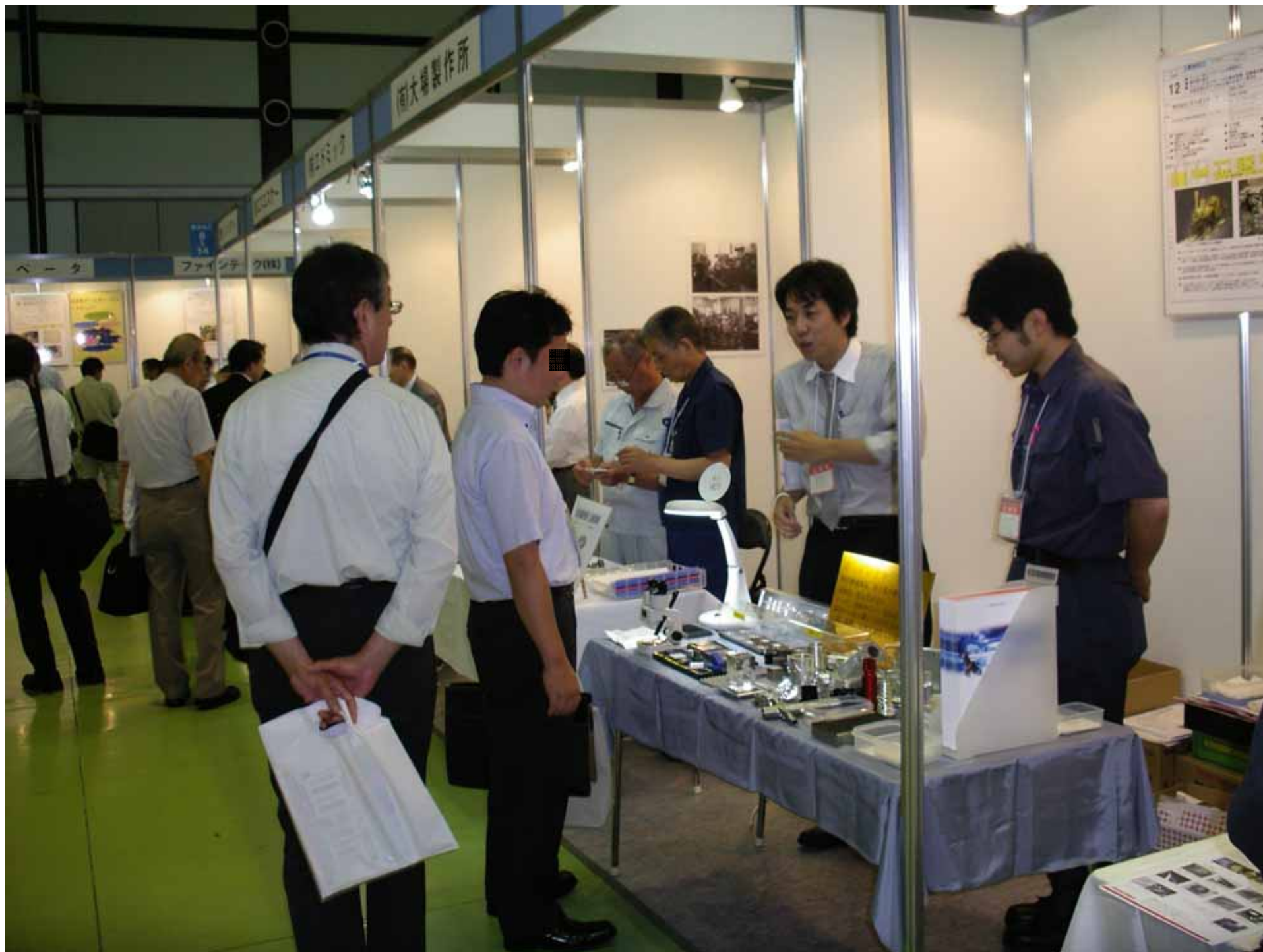
第3

大田区加工技術展示会
72
大田区加工技術展示会
72
大田区加工技術展示会
72

加工技術展示商談会







第14回

機械要素技術展

14th MECHANICAL COMPONENTS & MATERIALS TECHNOLOGY EXPO

第1回 医療機器開発・製造技術EXPO

1st MEDICAL DEVICE DEVELOPMENT & MANUFACTURING TECHNOLOGY EXPO

主催：リード エグジビション ジャパン株式会社

ORGANISED BY:
REED EXHIBITIONS JAPAN LTD.

VIP

招待券持参者

招待券持参者

招待券持参者

招待券持参者

招待券持参者

当日券
¥5,000







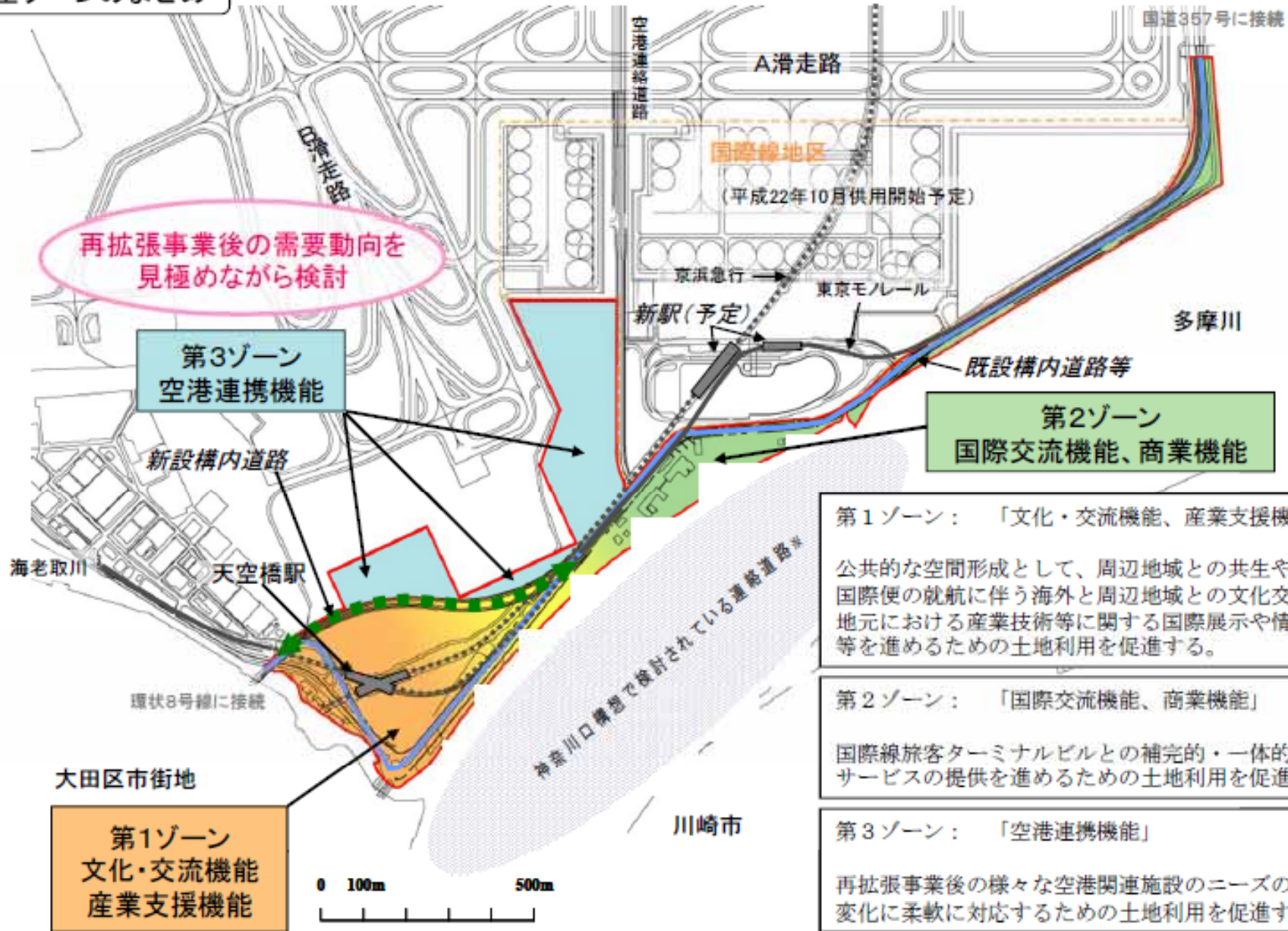
ヤングジョブクリエイションおた2010
～一歩踏み出そう! 君が輝く仕事へ～
「若者と中小企業とのマッチングフェア」

若者と中小企業とのマッチング





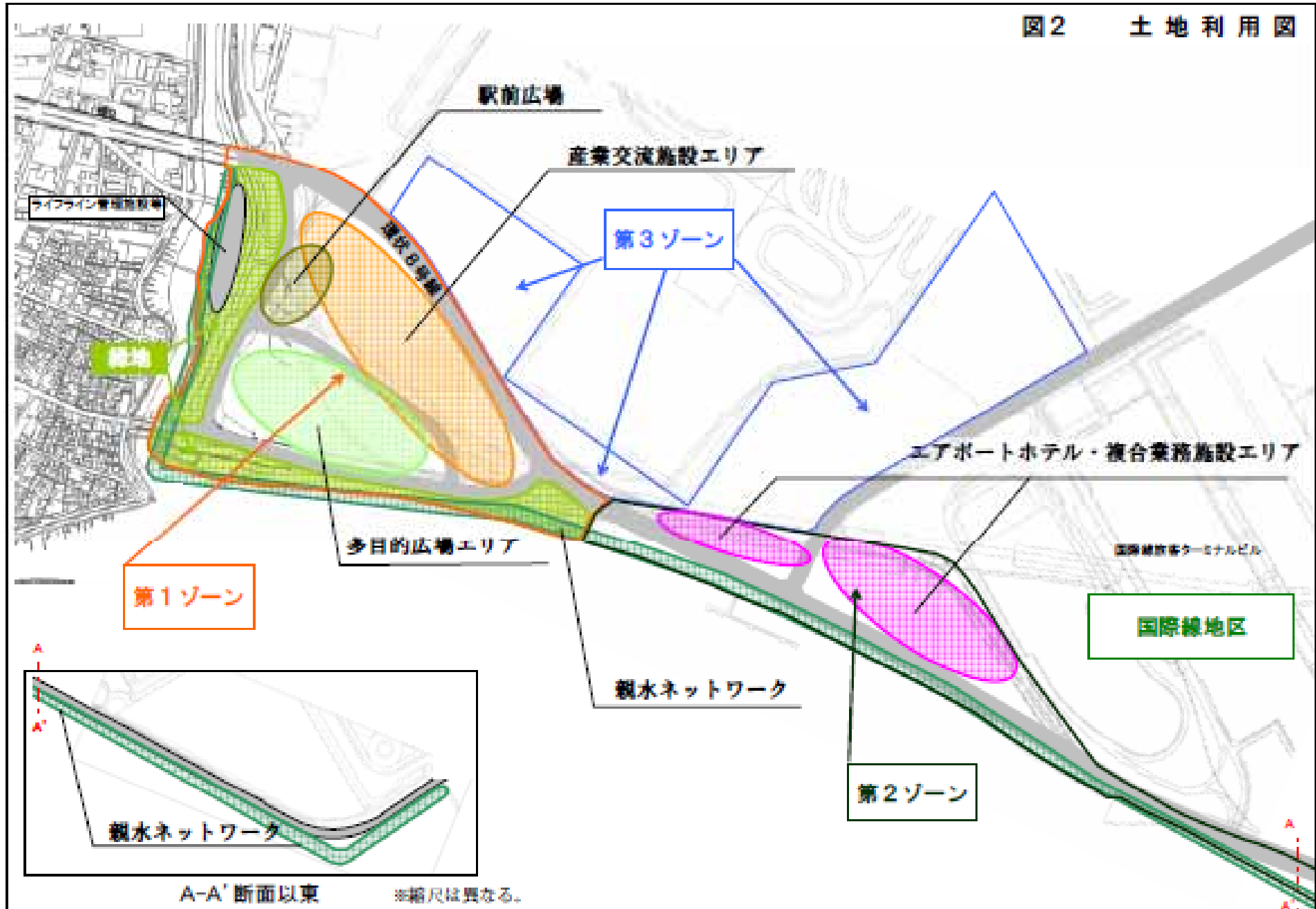
全ゾーンのまとめ



(羽田空港跡地利用基本計画 20年3月より)

羽田空港跡地まちづくり推進計画 22年10月

図2 土地利用図



まとめ

- 産業のグローバル化が進展する中、中小企業が生き残る道は、円高に対抗できるような国際競争力をもった高度技術開発や、内需型産業の開拓に向けて経営革新を遂行することである。
- 日本はアジアにおける産業の棲み分けを行い、量的貿易から質的貿易への転換を図る。
- 日本の産業構造は、大企業と中小企業との連携の上に成り立っている。先端開発を推進するためには、両者のパートナーシップの再構築が不可欠である。そのためにはコスト至上主義を克服しなければならない。
- 中小企業が存続することが日本の経済を維持するために不可避である。そのために若者の中小企業に対する就労意識を高めるよう、経営力を増強し、存在価値をアピールすることが必須である。
- 未来を担う産業人・技術者を育成することが、日本再生のキーとなる。
- 世界の試作開発センターとしての役割を担うことが日本の活路を開く。大田区は、羽田空港の国際化を機に「モノづくりのハブ機能」を発揮し、国内・国外の広域連携推進の中核となる。