



# 大田区工业指南

A GUIDE TO  
OTA CITY INDUSTRIES



大田区产业经济部产业经济振兴科  
(公益财团法人)大田区产业振兴协会



## 位于东京都地区的南端

大田区位于东京都 23 个区中的最南端。

面积为 23 个区中最大，达 59.46 平方公里（截至 2009 年 1 月 1 日）。

地形分为西北部的高地区和东南部的平地区。

高地区形成了田园调布、雪谷、久之原、千束、马达等绿化比较多的环境优美的居住区。

平地区形成了分布着大森、蒲田、池上、羽田等住宅区和商店、工厂密集的工商业区域。

## 大田区的人口

大田区的人口曾经超过 75 万人，在 23 区中居首，不过现在约为 67 万 5 千人（截至 2010 年 1 月 1 日为 674,524 人），在 23 个区中排于世田谷区、练马区之后的第 3 位。

本区约有 34 万 5 千个家庭（截至 2010 年 1 月 1 日为 344,808 个家庭），除外国人以外在人口结构中老年人口（65 岁以上）约占 20.6%、生产年龄人口（15～64 岁）约占 68.1%、幼儿少年人口（15

岁以下）

约占 11.3%。此外，区内的昼、夜间人口几乎相同，形成了工业生产与娱乐生活相对平衡的区域。这体现了区内生产活动场所与生活空间的共存。

在本区内居住的外国人约为 1 万 9 千人（截至 2010 年 1 月 1 日为 18,770 人），按国籍分类，中国、韩国、朝鲜、菲律宾等东亚、东南亚国家的居多。

## 交通枢纽

大田区作为东京南部的门户，成为公路、铁路、航空的枢纽。

公路方面，有贯穿南北的第一京滨（国道 15 号线）和第二京滨（国道 1 号线）以及从第一京滨分支出来的连接川崎、横滨的临海工业地带的产业公路（国道 131 号线）等，东西方面 7 号环线与 8 号环线相互交错。在临海区域中，由海岸公路（国道 357 号线）和首都高速公路（1 号线以及海岸线）把东京湾与神奈川县、千叶县相互连接。

铁路方面，有贯穿南北的 JR 东海道线、京滨东北线、新干线，还有京滨特快与 JR 线平步运行。东西方向上从 JR 蒲田站由东急多摩川线通过东横线和目黑线直达东京中心部的涉谷站和目黑站，由东急池上线连接至五反田站。

航空方面，有作为关东地区空中门户的羽田机场。机场是通过填海的方式得到扩充的，1993 年开放了新机场航站楼，2004 年又增设了新航站楼。羽田机场预定于 2010 年 10 月完成再扩充计划，并开放 4 条新的飞机跑道，计划将飞机起降数从原来的 30 万次提高至 40 万次。在扩充日本国内航线的同时，还计划增加包括深夜·清晨在内的年度约 9 万次的国际航班的航行。因此，将会进一步加强与机场相关的人·货物·信息的国际交流，以快速加强作为首都东京门户的职能和机能。

位于这样的交通枢纽的大田区的产业布局条件在日本也是数一数二的，仅需几个小时，就可以将人与货物送送到任何地区，地理位置极其优越。此外，作为大田区的产业据点的大田区产业广场“Pi0”



## 大田区工业的特征

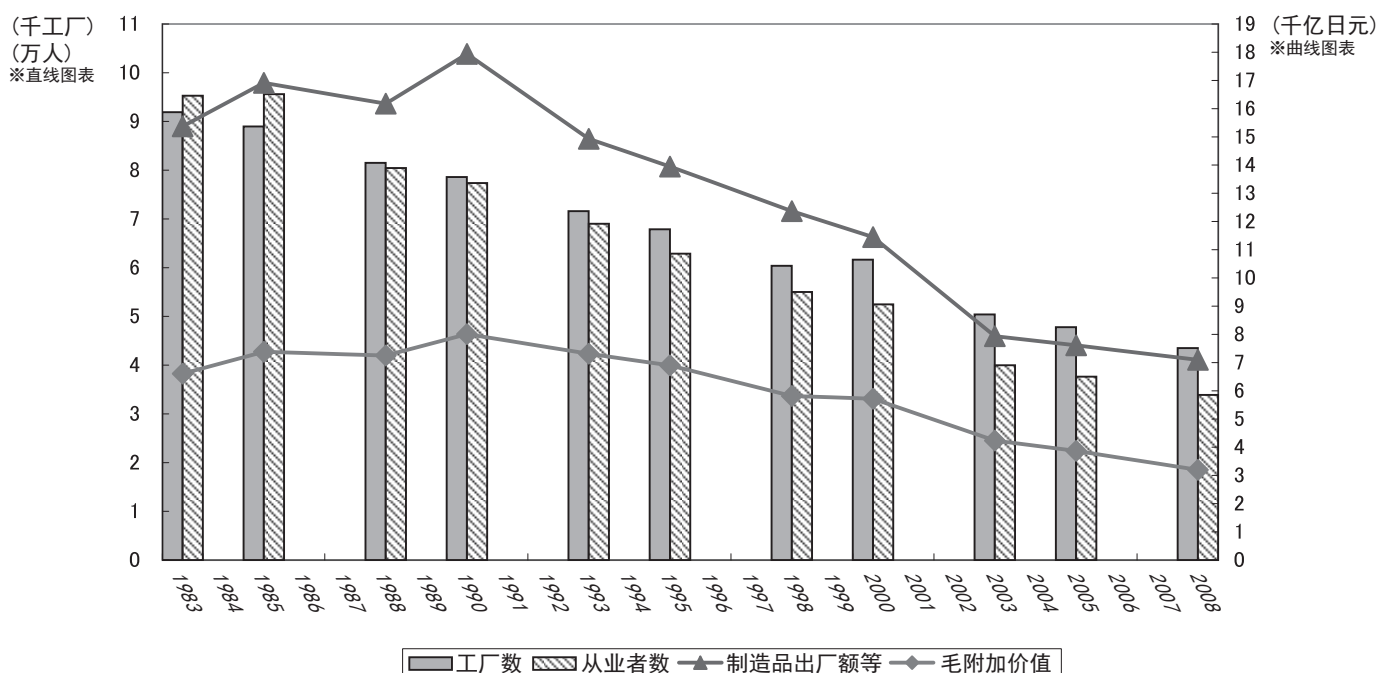
在大田区的产业特征中最为明显的是工业（制造业）的集中。由于近些年来加快了把生产基地转向海外的步伐，导致本地产业处于空洞化等状态，使得曾经拥有的超过9千家的工厂减少到不足5千家（如图①），不过其产业结构还是多以机械金属工业领域为主（如图②）。通用机械器具、生产用机械器具、业务用器具（以上3种为旧称的“一般机械器具”）、电气机械器具、金属产品、塑料产品、运输用机械器具、精密机械器具等机械金属制造业类就达80%以上，其总产值（制造品出厂额等）约占东京都整体的9%。其中，通用机械器具、生产用机械器具、业务用机械器具这3种制造业的总产值约占东京都整体的18.5%，作为一个地区的生产规模来说也算是极高的比例了。

以企业规模而论，中小规模企业占绝大多数，员工数不足3人的家族式经营企业又占工厂总数的

约50%，而员工数为9人以下的企业占整体的约82%（如图③）。绝大部分的企业都属于转包加工，从属于特定大公司伞下的企业是少数，而且大多数企业都同时拥有好几个主顾。也就是说，主要是以生产多样化产品的机械加工为主，而不只是拥有特定产品的生产技术，正所谓集中了以特殊的基础技术（※1）为卖点的企业群体。

中小规模企业之所以在高地价和人口密集的大城市中能够生存下去，是因为工作场所与居住场所都在一起，或者居住场所离工作场所较近，因而可以长时间从事劳动，其体制也是符合应对短期交货的。更为重要的是，每个企业都拥有特殊专业化的技术和技能，企业都积累了设计图以外的完成加工的经验和技术。不仅可以应对高难度的加工，而且制造产品开发相关的样品等也是最为拿手的。如果委托方提出一家企业无法完成的要求，那么普遍的

图① 工厂数、从业者数、制造品出厂额以及毛附加价值的推移（2008年工业统计速报值）

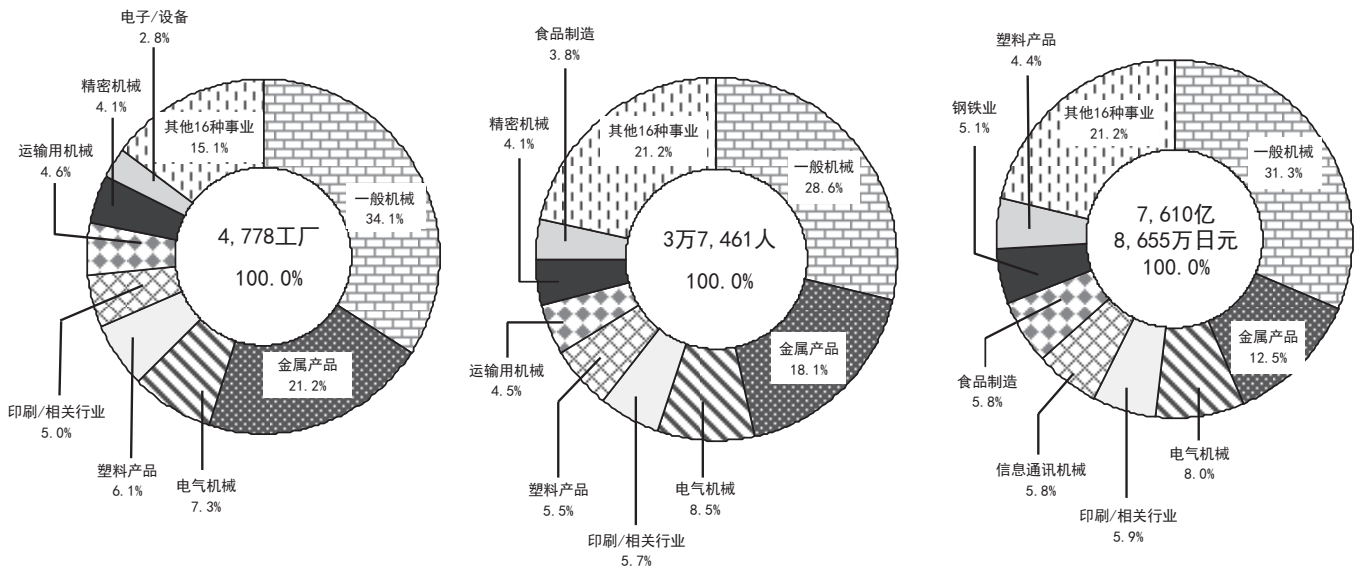


做法是启动地区间的企业网络来共同应对这些难题。因此，即使各企业的技术只属于各领域的专业加工技术，由于企业网络内的合作企业拥有涉及生产工序的相关技术，因此完全可以整合到一个产品或者零部件来完成。大田区的企业群拥有高技术

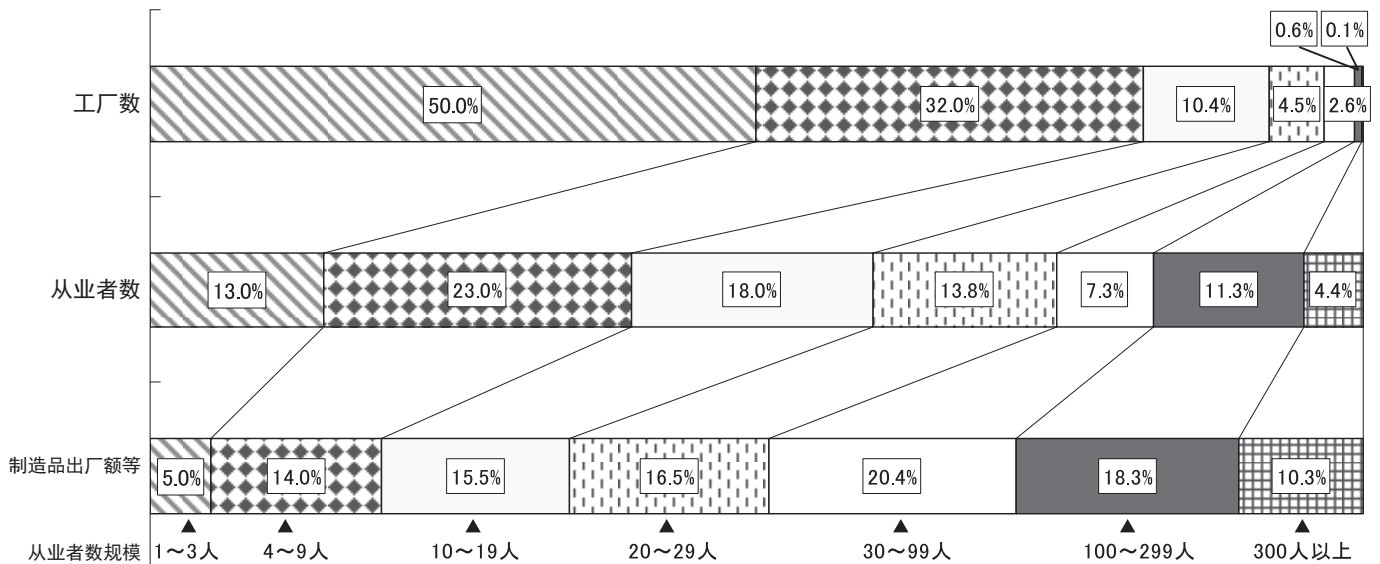
高度的技能，能够承接任何公司发出的任何订单，可以说是性价比极高的企业群体。

※1 基础技术：是指切削、冲压、成型、研磨、铸造、锻造、模具制造等制造工业产品时作为基础的加工技术。

图② 按产业分类的工厂数、从业者数以及制品出厂额的构成比（2005年工业统计调查）



图③ 按从业者数的规模分类的工厂数、从业者数以及制品出厂额的构成比（2005年工业统计调查）



## 大田区工业的前史（麦秆工艺）

大田区工业最初起源于古老的江户时代传承而来的麦秆工艺（麦秆草帽绳）制作工厂。这种女性

手工业的麦秆工艺成为大田区工业发展中的一段重要历史。

※麦秆草帽绳···将麦子的茎部放入淘米水中浸泡一晚，干燥后撕开，然后将11根撕开的茎编成1公分粗细的线绳，这就是所谓的“草帽绳”。在明治10年（1877年）的内国劝业博览会上，由大森展出了“麦秆制夏季草帽”，由此，当时始终被视作玩具的麦秆工艺终于被评定为“工业产物”。这种麦秆草帽绳行业由原来政府实施的一种出口振兴作业发展为当时的著名产业。

## 起步较晚的工业化发展

令人感到意外的是，作为工厂城区的大田区工业却起步较晚。这也许是以紫菜养殖为传统产业的大森、蒲田等东京湾沿岸的居民对工业化发展缺乏关注所致。

从相关资料中可以证实，在明治41年（1908年）

10月东京瓦斯大森制造所的建设得到大森町字东滨（现大森东3-28）的许可时便是大田区近代工业化发展的起点。正规来说，应该是在大正初期第一次世界大战（1914年至1918年）前后。

## 关东大地震与工业发展

大正12年（1923年）9月1日上午11点58分发生的关东大地震给大田区带来了意想不到的影响。

之前在城市中心部作业的工厂在大地震之后开始陆续转入大田区。

## 近代工业的产生

近代工业真正出现在大田区应该是在调整耕地并具备了工厂转入条件后的大正时代。这些近代工厂大多充满了摩登且浪漫的气息，其中有黑泽商会创建的反映大正时代风貌且独具特色的“工厂村”、

东京瓦斯电气工业创建的初期的汽车工厂、被大仓陶园的四季花卉包围的工厂等。当时出现在蒲田的松竹电影制片厂也为当时的“新兴工业地带”增添了与时代气息相适应的摩登风情和时代色彩。

## 战争与大田区工业

进入昭和时期以后，愈发激烈的战争阴影笼罩了大田区，工厂区也变成了武器工厂。工厂也是从这个时候起开始排放煤烟并引发振动等问题。

处于战时体制下的大多数私营工厂都在军事监

控之下。同时，空袭所带来的浓浓烟火吞噬了所有工厂，使得整个工厂区濒临毁灭的状态，整个区域变成了炮火不断的荒原。

## 复苏的工业区

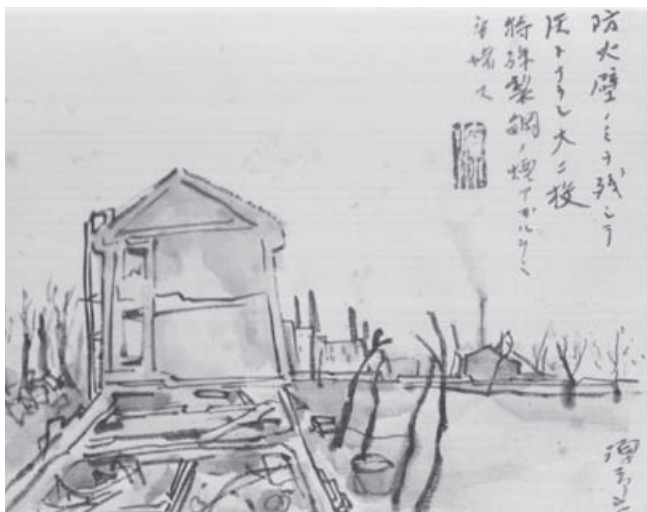
太平洋战争给工业区带来了严重的影响。工业区内的工厂遭到 19 次空袭，几乎被全部摧毁，而工厂较多的旧蒲田区在昭和 20 年（1945 年）初达到 198,067 的人口，在同年 9 月 1 日战争结束后的人口调查时只剩下 47,904 人，由此可见这场战争有多么的悲惨。

战败后被烧毁的工厂运用免遭战争毁坏的机器及资材，全力以赴地投入到工业复兴中去。为了实现从军需产业的转型，工厂开始制造盥洗用具及两轮拖车、农具等产品。正在转型时期，又于昭和 25

年（1950 年）6 月爆发了朝鲜半岛战争，由此又开始接受军用资材的订单（“特需”）。之后，昭和 27 年（1952 年）接到了美军的军需品订单（“新特需”）。由此，工业界在技术面和质量管理层面上得到严格的磨练，这成为了今后世界通用且值得向世界炫耀的大田区工业的起点之一。

在昭和 31 年（1956 年）出版的《经济白皮书》的“结束语”中曾这样写道：“已经不是战后时期（战后：第二次世界大战后，是来自经济指标上的定义，意在经济开始了高速发展的时期）”。

— 工厂的烟雾成为人们的希望之光 —



只留下防火墙，  
变成一片灰烬的大二校（大森第二小学）  
看到特殊炼钢的烟雾方才放心

## 高速的经济发展与“烟雾腾腾”

“烟雾腾腾，绵绵不断，工厂宽敞，鳞次栉比”。这是创建于昭和 30 年（1955 年）的区立六乡小学在纪念建校 80 周年时制作的部分校歌词，可谓真实地反映了适合当时高度发展的经济状况的、人们对大田区工业发展前景的憧憬。

从该年度下半年度至昭和 32 年（1957 年）上半年度期间被称为神武景气，之后的昭和 34 年（1959 年）下半年度至昭和 35 年（1960 年）下半

年度期间被称为岩户景气，昭和 40 年（1965 年）下半年度至昭和 45 年（1970 年）下半年度期间为伊奘诺景气。

据“东京都统计年鉴”中记载，在上述校歌中描述的昭和 30 年（1955 年），大田区的工厂数即位居东京 23 个区中的第 4 位、只有从业人数位居首位、制品出厂额等位居第 3 位，而到了昭和 32 年（1957 年），工厂数达到第 2 位，昭和 51 年（1976 年）时



跃居首位，制造品出厂额等也于昭和 32 年（1957 年）达到第 2 位、昭和 35 年（1960 年）之后始终保持在第 1 位。

大田区产业会馆于昭和 35 年（1960 年）开馆，次年的 36 年（1961 年）大田工业联合会开始以其他府县的初中毕业生为对象联合招聘人才以确保工厂劳动力。初中毕业的年轻劳动力被称为“金蛋”，在当时被作为宝物且享受到相当高的待遇。

大森渔业协会于昭和 37 年（1962 年）放弃了渔业权，其他渔业协会也先后仿效其做法，拥有江户时代起的悠久历史的紫菜养殖业也被停业，广阔

的紫菜晒场大多被作为工厂用地使用，这一切都为大田区工业区的形成打下了基础。



东京瓦斯大森工厂及紫菜养殖户·大森东 3 丁目（昭和 35 年（1960 年））

## 工厂公害与工业重组

在被称为神武·岩户景气以来的长期且大规模的伊奘诺景气的背景下，大田区伴随着市区内第一个工业区的形成开始引发工厂公害的问题，昭和 40 年（1965 年）之后发展为困扰全区居民的社会问题。昭和 42 年（1967 年）的公害对策基本法及 44 年（1969 年）的东京都公害防止条例的公布与政府制定的工厂分散政策中规定的工厂限制三法双管齐下，使区内的工厂布局及设备扩充走入困境。再加上难以确保年轻劳动力，使得区内的企业开始逐步向区外发展和转移。此外，也有不转移工厂、而只将生产部门转移到地方、继续在区内留下研究·开发及试制

部门以便在更广泛的范围发展事业的企业。

工厂公害并非凭借一家企业的力量就能够解决的问题，这对于占据区内工厂大部分的中小规模企业来说是个严重的问题。东京都和区针对这样的状况，于昭和 39 年（1964 年）认识到必须实施将工厂转移至填拓地的住工分离对策。由此诞生了昭和岛、京滨岛、城南岛三个工业区。

而另一方面，考虑到住工分离对策的实施导致无法进行支撑中小型工厂活力的住宅靠近工厂的城区建设，于是设计建设了实现住宅与工厂立体并设的大森南工厂公寓。

## 机械金属加工业的集聚与 National Technopolis 大田

根据昭和 45 年（1970 年）的工业统计记录显示，钢铁、非铁金属、金属产品、一般机械、电器机械、运输用机械、精密机械的机械金属类共 7 个行业约占总体的 80%。与东京都总体平均率的约 50% 相比，其倾向一目了然。

昭和 40 年（1965 年）起，随着大规模企业逐

步向区外转移，区内以量产型机械金属加工为中心的中小规模的工厂不断增加并落户。这些中小规模的工厂由于总公司或者一次转包企业的迁出等原因而被迫转型为其他行业，并在昭和 48 年爆发的石油危机中，由于作业量的减少及来自母公司的降低成本要求而一度陷入困境。经过那个时期以后，中

小规模工厂深刻反省并改善自身单纯依赖一家企业的企业素质，在特定的加工领域实现专业化，从多家企业接受作业订单，由此建立了风险分散型的企业体制。专业化的实施使企业打入竞争力薄弱的领域，同时通过对高度集中优势的运用以及各专业企业间的相互合作和技术力量的补充（地区间的网络），成功地实现了能够创造较高附加价值的高级成品及产品的生产。

进入昭和 50 年（1975 年）后，经过了 2 次石油危机的大田区工业实现了合理化及擅长技术领域的专业化，通过机械系统及电气控制系统的技术融

合、使所谓的机电一体化更上了一层楼。此外，在昭和 60 年代（1985 年）引进更为先进的数控自动加工的 NC 作业机械，完善了多品种小数量、短期内交货、高精度的生产体制。

记述大田区工业发展的书籍中描述道：“如果将设计图做成纸飞机并从（大田区的）大楼楼顶上放飞，那么 3 天后返回时一定变成了产品”。大田区的工业集聚区正如该书中描述的一样，作为出色的全套型高精度加工技术集聚地而受到世界的瞩目，被称为“National Technopolis”。

## 泡沫经济的崩溃

昭和 58 年（1983 年）时工厂数最多达到 9,190 家、平成 2 年（1990 年）时制造品等出厂额超过 1 兆 7 千亿日元的大田区工业，在 1990 年后其数量即开始走向下坡。那时正值 90 年代初期，泡沫经济崩溃，日本国内生产总值 GDP 增长率也开始逐年递减。到了平成 10、11 年（1998、1999 年），GDP 增长率呈现高速发展后的首次负增长状态。80 年代的表面经济增长率平均达 6.2%，而到了 90 年代却降低至 0.78%、2000 年代急剧减少至 0.06%，经济增长陷入了遥不可及的困境。

在此期间，其他亚洲各国的经济发展迅速，日本国内也出现了制造业生产基地陆续向外转移的动向。到 80 年代为止的生产转移主要表现在以使用劳动力为主的装配工序上，而从 90 年代后半期开始，技术力量雄厚的 ASEAN、在中国设立当地法人并由中国负责零部件加工技术的中小企业也逐年增加。

这种产业空洞化的产生，加之 90 年代爆发的消灭资产泡沫所带来的通货紧缩的倾向、以及金融机构的功能缺陷，使日本经济彻底陷入了所谓“失去的十年”的长期经济萧条时期。

大田区的中小制造业在未曾有的经济停滞时期，众多企业为了摆脱当时的困境而寻找新的生存环境，在进一步提高技术水准的同时还不断摸索产学合作的方式，为在亚洲建立工业基地打下了基础。

平成 12 年（2000 年），IT（信息技术）高速发展，在迎接 21 世纪的充满期待的时代背景下，经济暂时出现了一派繁荣的景象。但是，该年年底又再度陷入经济衰退的困境，使得以电气、电子产业为中心的订单大量减少。不过，汽车行业基本未受到影响，因此，日本的“集成技术”被誉为和混合动力技术一同引领着世界的汽车技术。

大田区在至平成 15 年（2003 年）的 3 年期间陷入了工厂数减少约 1,000 家的危机。渡过这次危机的企业，其能够在日本国内生存下去的秘诀就在于，独立开发企业自身的产品和技术、或者熟练掌握能够利用优秀的加工技术为顾客提供排忧解难的服务技能。此外，还积极推动生产基地向亚洲的转移以及市场开拓。

下面就实现全球化及 IT 化进程中的工业发展状况做一介绍。

## 克服产业空洞化

大田区的工业已经超出了区域性的范围，成为了支撑整个日本产业的一部分。但是，以通货紧缩、世界性规模的产业结构的改变以及 IT 技术的高度发达等为背景，日本国内产业的空洞化正在不断加深，其影响主要是在以下两点上冲击着大田区的中小企业。

其一，客户的海外转移。客户的海外转移或客户在海外采购资材、零部件等所需材料，直接导致了订单的大幅减少。

在这种背景下，随着全球化的推进，尝试着积极开拓国际市场的中小企业也逐渐增加。只有将日本的技术开发与海外生产相结合，才能够实现中小企业的高效经营。但是，由于本区内的绝大多数企业规模较小，也缺乏经营资源，客户方又要求复合型的生产工序和迅速应对、需要高密度的集中和建立有效的企业网络，因此将生产基地转移到海外比较困难。鉴于此，在向海外转移生产基地的大环境下，本区内的中小企业只能采用扎根本地的方法来展望着未来的发展。作为对策之一，可以从海外开展业务的企业接受订单，但是关键在于如何收集相关信息。为此，则需要在国家机关与企业间相互合作的同时，与亚洲各国建立和加强伙伴关系等。

其二，随着数字化技术的发展，基础技术也向海外转移。以 CAD·CAM（※2）为代表的 IT 技术的发展可以实现由工作机械代替熟练工人进行加工等，由此加工技术被信息处理和操作系统所替换。现如今在亚洲各国的许多工厂里可以普遍看得到由最尖端的加工中心（数控机械）运转的情景，输入

了 3D 数据的数控机械完全可以按照设计图的要求加工金属。在这里看不到熟练工人的身影。由于基础技术的海外转移，日本国内的订单锐减，从而导致中小企业无法经营，多数企业倒闭或破产。

不过，即使生产基地转移到海外，也有部分技术在海外无法处理，有时还得委托日本国内的企业来加工。虽然在制造业和机械加工业中引进数字技术已有 30 多年的历史，但是尖端技术与熟练工人的悟性结合是不可或缺的，还是存在着电脑无法处理的技术。此外，现在的趋势是生产基地转移到海外，但是研发基地还是留在日本国内。

为了应对这种状况，今后必须摸索出以国际间的分工为前提的制造业的发展模式。少量的特别订单由日本负责加工，不需要日本特有技术的要委托海外加工等，需要建立国际间的分工体系，关键在于培养出磨练了加工悟性的年轻有为的熟练工人。通过充分挖掘五体、五感的潜力，凭经验获得加工技术的日本特有的方法，即使是在数字化时代也坚持拥有模拟技术，并培养出解决棘手课题的人才极为重要。为此，不仅要在企业内部培养相关人才，而且在教育层面上也要让生产第一线的人才拥有社会责任，以此来担负起制造业第一线的重任，并培养出肩负着下一代重任的有用人才。

※2 CAD：是指利用电脑进行机械、电气产品等的设计。

CAM：利用采用 CAD 进行设计的数据，并使用数控机械等谋求实现产品制造的自动化。

## 摆脱依赖转包的体制

大田区的大部分中小规模企业都在从事着直接或间接地接受大企业订单（转包）的工作。虽然委托方要求低成本、短期内交货、高品质，但现如今日本国内的产业无法实现量的突破，因此作为转包公司存活下去还是有它的局限性。

为了今后能够存活，大田区的中小企业必须要致力于“摆脱依赖转包的体制”。为此，①事业的方向性要放在新产品制造和新技术开发上，也就是说有效利用自己的技术优势制造出过硬的新产品（产品创新）。②为了重现或继续保持现有产业的竞争力，引进以亚洲为中心的其他各国无法应对的办法或经验来寻求生产技术的革新，并且通过对已经比较成熟的基础技术的制造工艺进行改进，创造出

崭新的优质产品，以此应对新的环境并实现降低成本的目的（工艺创新）。③不仅要制造生产材料（零部件或生产用机械），关键在于有效利用现有的高新技术开发出消费者（用户）喜闻乐见的贴近生活的优质产品等。上述几个意见说明，要以超出正常水准的高附加值的产品开拓市场，拥有制造出有魅力的产品（技术、产品、商品）的创意极为重要。

此外，现在日本国内的交易关系已经趋于广域化，在各自的领域里拥有独一无二的技术的企业分布在日本全国各地。为了把这些技术相互整合，狭窄区域内的企业合作有它的局限性，因此为了持续保持日常的交易关系，有必要建立超越区域的崭新的数字网络。

## 世界金融危机后的课题

渡过了 90 年代及 21 世纪初爆发的泡沫经济崩溃困境的企业再次经受了严峻的考验。

由于平成 20 年（2008 年）9 月的雷曼冲击而表面化的世界金融危机使全球企业同时陷入了经济萧条的困境。以新兴国家为首的世界各国，至此均依靠美国的进口贸易来发展本国的出口贸易、并扶持 GDP 的增长，但由于美国消费需求的大幅度下跌，使得出口贸易减少，从而导致了 GDP 的负增长。尤其是日本，由于在平成 14 年（2002 年）后持续保持依赖出口的增长模式，使得出口比率较高的电气、运输、一般机械的经济状况明显恶化。作为核心产业的这 3 种行业在日本的矿工业生产中占比率共达 48.3%，远远超出了美国的 20.8%。虽然爆发金融危机的起因在于美国，但是导致日本实体经济状况进一步恶化的原因在于这种产业结构上的差异 ※。

以生产物资产业为主力的大田区中小型制造业

处于未曾有过的核心产业全部衰退的状态。平成 21 年（2009 年）日本内阁通过了“新型发展战略～创造前景光明的日本～”。通过“绿色创新”和“生活创新”来实现创造新颖需求的目的。运用大田区的高度技术来解决环境、能源、医疗、福利等这些国民生活中不可避免的课题应该是地区产业复苏的一条途径。而另一方面则是进一步完善与发展中的亚洲各国的共存环境。一直以来与 ASEAN 和中国直接保持着产业信息交流的大田区拥有与海外机构相互交流的桥梁，并建立了支援大田区企业商业发展的体制。此外，还应以平成 22 年（2010 年）羽田机场国际航站楼的开设为契机，灵活把握加强与亚洲其他国家关系的机会。

※（参照 2009 年版的制造业白皮书）

## ……1 整备产业环境……

## —— 整备落户环境=住工和谐的城区建设 ——

### 工厂集中化事业

从以前的城市规划观点来看，在工业布局中需要将生产环境和生活环境分离。但是从中小工业的实际情况来看，大田区反而认为住所靠近工作单位更为理想，因此从住所与工厂相和谐的城区建设的视角出发，于1985年实施了叫做“大森南工厂公寓（大森机械加工中心）”的工厂集中化事业。这是一栋1层配置了10家分售型工厂、从2层到8层设为公团住宅的、把住宅与工厂立体合并设置的建筑物。并且设法采取了防止机械工厂的噪音以及震动传播的措施，宛如住宅与工厂是完全被分离的不同空间，减轻了因用地的高度利用而导致的土地负担，并通过让工厂职工优先入住来实现住所靠近工作单位的目的。自开始运作以来，几乎没有发生过工厂与住宅之间的公害问题。此项事业是针对中小企业的高度化事业的一部分，特别适用于小规模企业（职工20名以下）的“工厂共同利用事业（工厂公寓）”，在融资方面上也得到了强有力的支援。

此后，实施了2项使用高度化事业资金的“协同组合技术城南”等工厂公寓事业。都采用了迁移到沿岸填海地城南岛的形式。

### 租赁工厂的建设

1985年当时的地价是区内市区每平方米约为35万日元，即使是分售型工厂也在小规模企业可以承受的范围之内。但是，其后的地价飙升使资金短缺的小规模企业难以承受，分售型事业越来越难以展开。因此大田区为了应对小规模企业对生产环境提出改善的要求，计划并开发了租赁型工厂公寓并付诸实施。

首先设置了“下丸子临时工厂”，这是为了应

对工厂的重建而临时作为工作场所建设的“促进重建租赁工厂”。

其次，于1997年2月开始入住的是“本羽田二丁目工厂公寓”，除了重建者以外，以决心创业或者因操作条件的恶化而需要工作场所的中小企业为必要条件进行了招募。“下丸子临时工厂”只是工厂，而“本羽田二丁目工厂公寓”从3层到8层都是区民住宅。

此外，又于2008年5月竣工了“大森南四丁目工厂公寓（俗称：技术平台森之崎）”。这是为了整备基础性技术产业的操作环境和提高进军新兴领域的企业研发环境等而建设的租赁型工厂公寓。建筑面积约为9,600 m<sup>2</sup>，拥有49个组合工厂的规模，今后将作为大田区企业的创新基地期待着许多企业前来入住。

### 住工和谐的环境整备事业

通过产业环境与住宅环境的整备，作为推进产业与生活共存的城区建设的“住工和谐环境整备事业”，于2000年5月开设了“本羽田二丁目第2工厂公寓（俗称：技术WING）”。这座设施被定位为城区产业布局环境整备的样板案例。包括开放型的操场在内，占地面积约为6,500 m<sup>2</sup>，拥有48座工厂，住所与工厂相邻的住宅有28户，在日本同类设施中属于最大规模的设施。“本羽田二丁目第2工厂公寓”的使用条件中增加招募了旨在扩大事业而需要工作场所的企业。依据“关于搞活特定产业集成的临时措施法”，得到国家的资助后实施了整备，并且以实现住工和谐、维持和发展基础技术产业、搞活产业集成为目标。通过入住企业之间以及周边工业集成的合作来实现不同行业之间的交流和共同接受订单等，作为大田区工业的稳步发展的象征和

助推器得到广泛的期待。

此外，因外迁或破产等原因腾出来的工厂遗址多数被用于建设集团住宅（公寓等），导致工厂主与开发商或入住者之间就工厂的操作问题引起的纠纷逐年增加，造成了严重的影响。为此，从2002年10月起依据“工业区域·准工业区域的有关集团住宅建设事业的开发指导”，事先防止了因住工一体导致的纠纷，维持和确保了工业生产的良好环境。



大森南四丁目工厂公寓（技术平台森之崎）

## 创造新型产业

要应对围绕着中小企业的严峻的经济形势和产业结构的转型，则需从接受大企业等转包业务订单的“依赖转包业务的体制”中摆脱出来，并向研发型企业或贴近消费者生活的产品开发型企业转型，而且还要求创造引导性的产业。

鉴于此，为了不断培育独一无二的新型企业或促进尖端技术产业的布局、以及创造出新型行业，于2003年5月开设了“创业支援设施（BIC ASAHI）”。我们改造了旧区立羽田旭小学校舍，设置了27间办公室，9间共同办公室等。以创业支援者为中心，面向立志创业的个人或致力于开发新型事业的中小企业提供创业支援、经营支援等。2009年度第三期致力于创业或开发新型事业的企业已经入住。

此外，为了促进高附加值的制造业发展，于2004年2月在旧土木试验场的基础上开设了由区内企业和大学研究机构共同支援的产学合作的“研发支援设施”。这里设置了1至2层为通顶结构的大面积作业场所，由此可以进行大型机器的研究开发。

为了在纳米技术等最尖端产业领域通过新产品开发创造出新型的市场，于2006年4月开设了“新型产业创造支援设施”。这一设施是以通过与研究机构进行合作，确立市场化所需的技术，并支援新产品的开发为目的。此外，同年8月份开设了“产学合作设施”。在提供产学合作的研发基地的同时，还作为向大田区产业基地提供咨询服务等学术机构的活动场所。



大田区创业支援设施“BIC ASAHI”

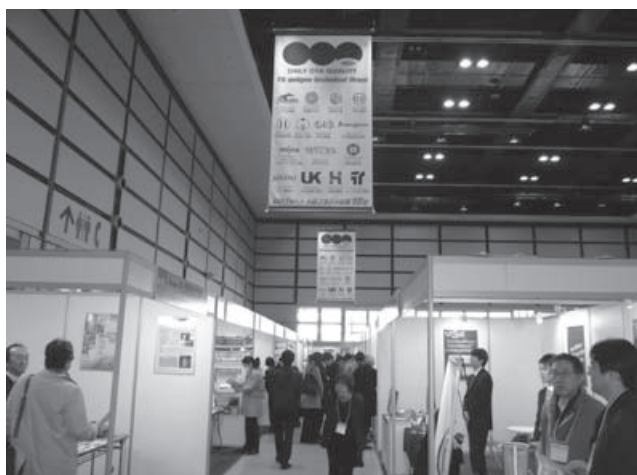
## —— 产业据点的形成=产业广场“PiO” ——

于1996年2月，大田区产业广场（PiO）作为中小企业的产业支援设施，通过与“东京都成南地区中小企业振兴中心”的合作建立起来。产业广场配齐了包括针对经营及专利、融资、接受订单、海外交易等各种咨询窗口在内的支援企业研发的技术开发支援中心，还有用于展示会、学术讨论会以及各种会议的会议设施。

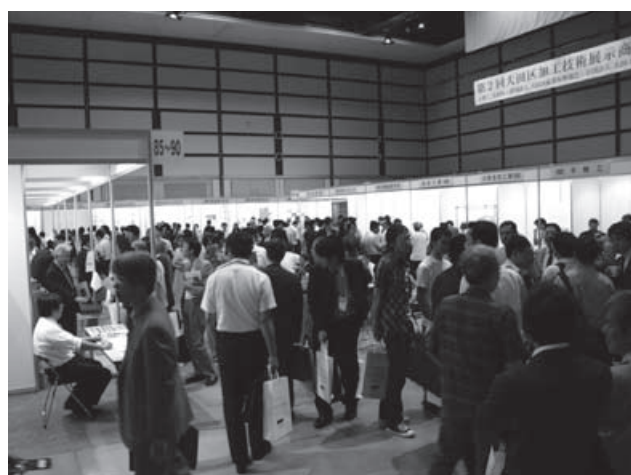
另外，还举办了由大田区与公益财团法人大田区产业振兴协会共同主办的展示会以及洽谈会等，为大田区企业创造交易机会做出了贡献。



\* 大田区产业广场（PiO）  
<http://www.pio-ota.jp/plaza/>



第14届大田工业商品展览会



加工技术展览洽谈会

### ◎产业广场的有效利用

在引以自豪的1600平方米的大型展示场内，每年都在举办策划展示会以及包括大田区的企业在内的各个团体举办的活动、公司内部培训会、研讨会等最大限度地利用产业广场的功能。

### ◎发送信息·信息化支援

为了向大田区的企业提供有用的信息，有效利用相关网站和产业信息杂志“技术广场”积极开展宣传活动。此外，为了促进中小企业对IT技术的有效利用，还提供网页、目录制作的支援服务并举办研讨会。

\*（公财）大田区产业振兴协会网站

<http://www.pio-ota.jp/>

### ◎提高员工的福利

为了使中小企业员工能够充分享受维持健康、有效利用业余时间等福利保健，采用会员制开展为员工提供大巴旅游或全面体检的补助、住宿设施或各种入场券优惠、庆吊补贴等服务性事业。

## ……2 提高产业活力的举措……

### 大田区 10 年基本规划“大田未来规划 10 年”

#### —— 培养制造产业、向全球市场进军 ——

大田区于 2009 年 3 月制定了大田区 10 年基本规划“大田未来规划 10 年”。作为创造高附加值的制造产业集聚地，拥有活力的中小企业推动者产业的发展，并努力展现在日本国内外积极开展商业交流活动的姿态。

同时，为了确保与“大田未来规划 10 年”的协调性、进一步推动大田区工业的发展，立足于制造、商业、服务行业等各种视点展开讨论，并在听取广大区民意见的基础上，于 2009 年 3 月制定了“大田区产业振兴基本战略”。

大田区为了维持和推动工业集聚地的发展，在事业高度发展的同时积极进行工厂的扩充及新型布局，并为制造业人才的培养、新产品·新技术的开发提供支援，积极促进产学合作的进程，加强创业支援等。

我们将向日本国内外发送大田区的制造业信息作为今后的事业课题，在进一步充实上述事业的支援的同时，还将有效利用羽田机场的国际化等地区优势，积极投入新市场的开拓及发展新型产业的活动中去。

#### 对维持和发展工业集聚地的支援

为了维持和推动区内工业集聚地的发展，积极整备和运营租赁型工厂及创业支援设施等的产业支援设施。同时，为了促进区内企业的发展，采取为伴随事业的高度发展而进行的工厂增设或向区内转移的经费提供部分补助等各种措施。

##### ◎为制造业工厂布局提供补助

对于希望在区内设立生产基地的企业，我们将对其在伴随事业规模的扩大或事业的高度发展所需的工厂增设费等、或向区内外转移所需经费提供部分补助，由此达到维持和强化大田区制造业集聚地的目的。

##### ◎产业支援设施（再叙）

为了通过改善工厂作业环境来维持和发展工业集聚地、同时积极协调产业和生活环境等以实现产业的城区建设目标，设置和管理工厂公寓。工厂公寓包括“大森南四丁目工厂公寓（技术平台森之崎）、本羽田二丁目工厂公寓、本羽田二丁目第 2 工厂公寓（技术 WING）、下丸子临时工厂、创业支援设施（BIC ASAHI）、产学合作设施、新产业创造支援设施）

##### ◎创业者支援事业

在目前严峻的经济形势下，大田区中小企业的经营状况也日趋恶化，停业企业也不断增加。为了维持大田区的产业集成并提高地区的原有实力，大田区设置了创业支援窗口，同时为发掘新的创业者并推动二次创业的进程提供租金补助、举办创业计划大赛。

#### 支援技术革新·经营革新

为了提高区内中小企业的技术力量、产品开发能力，大田区对新产品、新技术开发、产学合作、知识产权的应用提供支援。此外，还在商务支援事业或举办研讨会等方面提供管理支援，以期促进经营改革的进程，并凭借所拥有的技术力量提高事业收益。同时，通过各种融资制度实现资金筹备方面的稳定化并支援企业间的网络构筑，由此强化企业经营的基础。

##### ◎支援新产品·新技术的开发

为了促进大田区的企业向产品开发型企业转型，正在进行“新产品·新技术开发支援事业”以及“新产品·新技术竞赛”。企业以及企业集团为了开拓新市场而开发新产品·新技术时，从策划、设计到试制开发所需要的部分经费由“新产品·新技术开发支援事业”来提供。

## ◎商务支援事业

开展咨询事业活动以解决大田区企业在经营方面遇到的难题。派遣融资、广告及宣传策略、市场评估、技术顾问、IT 技术应用等各项领域的专家作为支援顾问，以提供各方面的咨询。

## ◎企业技术的知识产权战略

对于以知识产权为经营资源的企业，开展以创造、保护、运用知识产权为目的的“知识产权综合咨询”活动，并受理专利申请以及受到权利侵犯等与知识产权相关的各种咨询。

## 扩大交易范围·开拓海外市场

为了扩大大田区中小企业的交易范围，为企业提供单独的订单咨询等支援，并为工业区等自行举办的展览会、企业的国内外产品展示会的参展提供支援，同时对积极开展海外市场及新市场（飞机、环境等）开拓的企业提供援助。此外，为了广泛宣传区内企业的技术力量，工商团体以一体型方式积极推动各项事业的发展进程。

## ◎共同举办商谈会·参展国内外的产品展示会

自 2008 年起，在产业广场举办以大田区内众多小规模加工技术企业为中心的“加工技术展示商谈会”，为更广泛地进行市场开拓提供支援。

同时，与无法单独参展的中小企业共同在国内外的产品展示会上展出。特别是对于中小企业来说开拓国际市场是极具挑战性的课题之一，不过通过共同参展其成果逐渐显现出来，在巩固日本国内基础的同时，稳步地开拓海外市场的区内企业也逐渐增多。这些企业为了满足日本国内对尖端技术及特殊的需求，以开发部门为中心的主力产品主要是在日本国内生产，标准产品以及满足海外本地需求的产品要委托海外部门生产，以此来降低成本。

## ◎开展海外事业（亚洲网络的形成）

于 2006 年 6 月，在泰国国内最大的“AmataNakorn

工业区”开设了“OTA TECHNO PARK”（面向大田区中小企业的综合工厂），对该工业区的落户企业不仅提供能够顺利维持运营的体制保障，而且对于大田区内产业进军亚洲市场开展事业以及扩大区内中小企业的海外交易提供相应的支援。



“OTA TECHNO PARK”（面向大田区中小企业的综合工厂）

## ◎推广大田品牌

于 2006 年 2 月以（社）大田工业联合会、东京商会大田分部以及（公财）大田区产业振兴协会作为推广团体的“大田品牌推广协议会”开始启动。协议会以“继承大田区工业集中的优势和对制造业所抱有的真挚的热情，以此开展挑战未来的企业活动”作为“大田品牌”的定义。大田品牌推广事业是由认同上述大田品牌宗旨的企业作为协议会加盟会员表示同意后，亲自开展品牌推广的事业。

★大田品牌推广协议会

<http://www.ooq-net.jp/>

## ◎推动建立产学·产产合作体

在把大田区企业所拥有的技术活用于大学研发等产学合作方面，大学·研究机构与企业之间正在召开研讨会并进行信息交流等合作。此外，为了让企业寻找全新的商机、并对促进大学与企业研发部门之间的交易进程提供支援，建立了“大田区制造业研究开发合作系统”。通过制造业，使企业的需求与大学的技术实力得到进一步的接触，从而有望

提高企业的开发热情。为了使大田区的企业确保接到更多的订单，今后将派遣支援开拓销售领域的专家，谋求提高交易量所需要的活力，并强化开拓客户的能力。

此外，作为推动大田区企业与大企业间加深交流的举措，争取让大企业主动提出开发建议，并提供与大田区企业之间进行合作的场所。今后，会建立许多掌握各企业核心技术的合作体，从而有望更多的企业进军新技术领域或专注于新产品开发。

\* 大田区制造业研究开发合作系统

<http://www.mirai-ota.net/>

## 制造业人才的培养与确保

为了培养和确保担负下一代制造产业重任的人才，在提高担负下一代重任的中小学生对制造业的关注度的同时，积极与区内、邻区的教育机构共同合作培养人才。此外，为了扩大年轻一代在制造产业的就业率，为中小企业间的人才配对工作提供支援。

### ◎人才的确保与培养

在互联网上运营发布大田区企业人才招聘启示和宣传企业概况的人才招聘信息网站“大田区工作导航”。召开“年轻一代与中小企业的人才配对会议”及“预就业面谈会”，以此来支援企业确保适合自己的人才。

此外，灵活利用高等院校等的机能，开办研讨会及讲座，以推动培养中小企业高级制造业技术人才的进程。

\* 大田区工作导航

<http://www.oshigotonavi-ota.net/>

### ◎地区所致力的人才培养成

为了在提高技术力量和确保订单的同时，应对少子老龄化所导致的劳动力不足问题，培养地区性人才成了迫在眉睫的课题。于2004年开校的东京都立六乡工科高校（右上照片）采用了日本首创的“双重体

系”，是将在企业现场所培训的时间作为成绩学分得到认可的新型职业高中。许多学生有望就职于曾经接受过职业



东京都立六乡工科高校

培训的企业，或者继承大田区内企业的技术和技能。

另外，于2005年3月设立了“大田少年少女发明俱乐部”。这所俱乐部的目的在于，向有前途的孩子们提供了持续体验学习制造业乐趣的机会，提高孩子们的创造性，并培养出承担未来产业界重任的有用人才。

## 有利于环保的制造业

为了承担向可持续发展社会发展的部分重任，在推动大田区企业实施的节能活动及新能源技术引进的同时，积极促进通过大田区企业的技术力量进行的环境相关的技术开发。此外，还积极推动绿色行动21及绿色行动舞台活动的开展，为实现环保型经营模式提供支援。

### ◎对“环境治理”的要求

消费者对可持续发展的社会的较高要求，迫使大田区企业也要加强环境治理措施。特别是产业与环境共存对于制造业来说是非常重要的课题。大田区的“优秀工厂”认定事业，对那些有利于“身体健康”、“城区环保”、以及在“技术·技能和经营方面表现优秀”的工厂进行表彰。

大田区将通过最大限度地利用产业集中这一地区资源来强化企业间的网络建设，推动和建立中小企业在发展过程中能够期待的新的合作体，并在继承尖端技术的同时利用丰富的想象力对培养引领下一代新型产业所需人才的环境进行整备，今后也还将继续致力于解决企业面临的课题的支援活动。



## 大田区产业经济部产业振兴科

TEL:+81-3-3733-6183 FAX:+81-3-3733-6103

<http://www.city.ota.tokyo.jp/sangyo/>



(公益財団法人)大田区产业振兴协会

TEL:+81-3-3733-6476 FAX:+81-3-3733-6459

<http://www.pio-ota.jp/>

〒144-0035 東京都大田区南蒲田一丁目20番20号

于2011年10月发行