

紹介してきたマレーシア CLPG 社が「マレーシア SME 50 社」に 4 位入賞。

ORIS という家具メーカーも 15 位入賞。

審査目的：どのような方法で従業員参加の改善を行ったかの改善前、後の評価。

両社とも 2015 年弊社(リーランド研究所)主催のリーンツアーに参加して

流れ志向の工程改善で短期に好結果を出した。

その後、弊社の日本ツアーに参加して、流れ重視のモノ造り指標、BSQ, P.P, NCTR 値、そして SCCC を学び、紙ヒコーキゲームで様々なムダを実践で験してマレーシアに帰国後、早速「流れ造り」に挑戦して効果を出し、その影響で、JIT 経営の改善、問題解決に全社管理者が一同となって取り組む企業として、新たに「Shoon Fatt ビスケット」と「Mega-Label」の 2 社が登場している。

この 2 社の業績評価を担当している経理監査会社 Chen & Co.社の社長と担当部長も BSQ, NCTR, SCCC,の話題を聞き、日本ツアーに参加。毎月 1 回、鈴木のマレーシアでの工場指導にはこの部長（女性）が参加。その部長は、今では、「指標数値」と「現場のモノ」の関係がはっきり見えて、現場が楽しくて仕方がない由。この 2 社の財務諸表の数字の変化のレポートを期待したい。Chen & Co 社は企業とのネットワークが豊富なので、「最短期間でリーン導入効果が出る」わくわく JIT メソッドをマレーシアで普及する大きな味方となるう。

現実には、マレーシアでの TPS, Lean Manufacturing は随分以前、日本能率協会、産能大、JICA、海外コンサルタント会社などが行っていたが、手法中心のためか、「良く解らない、TPS は日本人にしかできないのではないか」など不満の声を聞くという。

我々のメソッドは異なる。人間性の尊重、作業者の困難作業の軽減、モデルエリアを決めて工程を連結させて中間在庫低減を確認後、時間当たり、日当たりの生産目標を決める。それを、「何人の作業員でできるはず」というターゲットを決めてトライ、評価する、そこに改善アイデアを盛り込み、再挑戦。この繰り返しを全員参加でやる、このアプローチがどうやら受けている。工程改善実施中も社長がリードして紙飛行機ゲームでやったとき、工程間の WIP（仕掛在庫）は前後工程のサイクルタイムのバランスが悪いと増えると習ったではないか？といった会話がポンポンでることはいずれも。やはり社長の本気度が、短期 JIT 導入には決定的に重要。

（現地の写真、資料は 12 月 15 日に紹介します）      リーランド研究所 鈴木雅文