

中経 論壇

日米公認会計士
愛知工業大学教授
岡崎 一浩



待ち合わせたが、朝夕のラッシュ時でも1時間3本の運行、駅前には商店が一軒もない。

1985年のプラザ合意からの円高により日本の製造業が変わった。中小メーカーにとっては死活問題で、多くは潰れ、あるいは近隣諸国に工場移転をした。輸入業者に転じた会社も少なくない。

円高の中でどう考えどう克服したかという一つの答えが岐阜県池田町の田園地帯にある。ゴキブリ駆除剤のメーカー、タニサケである。

縁あって留学生を引き連れたの工場見学が許された。近くの養老鉄道池野駅で学生と

タニサケの工場はごく普通の2棟からなり、留学生たちも拍子抜けのようでもある。見学前の説明でも、ああそうですかという感じで、玉葱と小麦粉とホウ酸を混ぜて団子を作る過程でどんな「カイゼン」があるのか最初はピンと来ない。

廊下横にある改善提案箱の説明を受ける。1提案一律300円の支給制度、さらに成功案件には報奨金もある。これによって改善の原動力とな

る。

岐阜の中小メーカーに学ぶ

っていることは後に再認識することになる。

次の工場見学に及ぶと徐々に様子が変わってくる。前工場長が各所にある無駄のない単純な工夫例を紹介してくれる。製品パレットの段数を上から垂らした紐の長さで簡単に測る仕組み、身長に合わせた作業台の高さの自動調節、量の検査を簡単に行う計量スプーン、練り上がり

の時間を知らせるタイマー、簡単なホースの巻取り格納法、不良品の発見法など工夫は数えきれない。

どの機械にも数十種類の工夫がありそ

うだ。高額なコンピュータ制御の機械はほとんどない。多くは自社製機械、中古品、転

用いるのは家庭用機器であると聞けば納得できる。機械は自社で作るからこそ能率よく使用でき、また微調整や修理も可能、事故防止にもなる。そう聞けば留学生も目から鱗である。

工場見学の終わりは、松岡浩会長が自ら25年間も自ら手掛けたというトイレの掃除の説明だ。この掃除の心が知恵工場の始まりと説明をうける。

最後に、別棟の工房を見学する。改善提案の多くはこの工房で機械や備品の変更や追加となる。改善提案がここで形になる仕組みである。

工場見学の後は松岡会長による直々の講話で、実践を説く。その内容だが、会計の筆者による説明よりも、「タニサケ塾」とネット検索をされるが良い。一泊二日の無料体験研修のタニサケ塾に参加という方法もある。

タニサケは改善で生き残る

る。