

# ENGAGEMENT SESSION ON SUPPLY CHAIN MAPPING サプライチェーン・マッピングに関する MITI エンゲージメントセッション

2022 年 5 月 17 日 @ MITI

出席 : MITI Industrial Development Division

Dr. Sithra Devi

FMM, AMCHAM, JACTIM, MSIA, F&B 団体・企業、  
MAA・自動車関連企業



**目 的 : 企業の操業継続に必要なサプライチェーン企業をマッピング化し、将来の感染症パンデミックや  
その他有事災害での SC のレジリエントを確保したい  
その為に商工団体との協働をしていきたい**



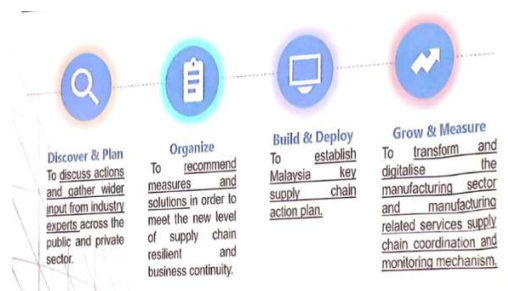
例 ●有事のエッセンシャル指定が必要になった場合

- i) 国際供給網でのセカンド・サードソース必要      ii) 輸入パーツの内国製化必要

## 1. 背 景

・ MCO による影響

- i) MCO 期間に於ける特定産業の操業制限
- ii) 国内・国際 SC の分断



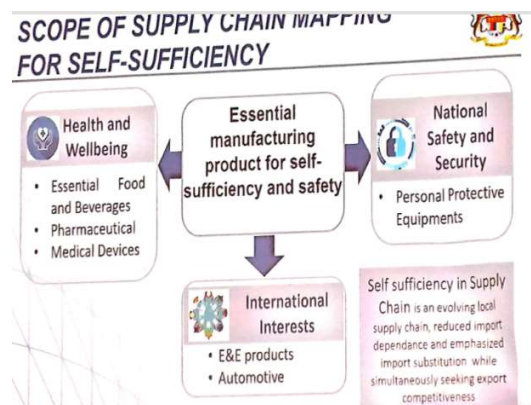
## 2. 不測の事態に備えた産業継続計画が必要、その為に

- i) 産業界からの情報収集と必要なアクションの検討
- ii) SC に求められるレジリエントと事業継続を考えたプラン
- iii) Malaysia Key Supply Chain の為のアクションプラン
- iv) 製造セクターと製造関連サービス(MRS)サプライチェーン統合とデジタル化

### 3. 自給を目指した SC マッピング

プライオリティーはエッセンシャル製品の自給と製造の安全保全

- 健康（飲食料・薬・医療機器）
- 海外市場のニーズ（E&E、自動車）
- 安全・保安（PPE）



サプライチェーンの自給自足は、ローカルサプライチェーンを進化させて →

- i) 輸入依存度を減らして代替をさがす
- ii) 同時に輸出競争力もつける

### 4. 製造 SC のリスクマネジメント

ステップごとに進める

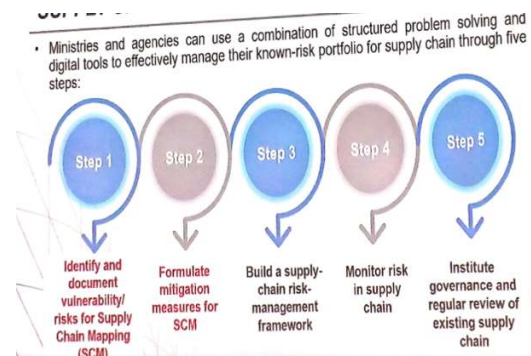
**STEP 1) SC の脆弱性とリスクを特定**

**STEP 2) 対策**

STEP 3) 体制

STEP 4) モニターする

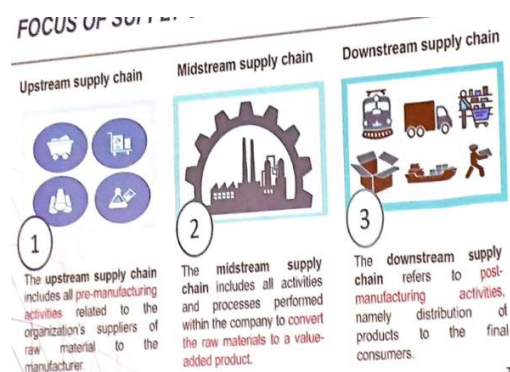
STEP 5) 管理体制と適宜の見直し



### 5. サプライチェーンマッピング（SCM）の焦点

- i) Upstream SC : 原材料・中間材料
- ii) Midstream SC : 製品
- iii) Downstream SC : 販売

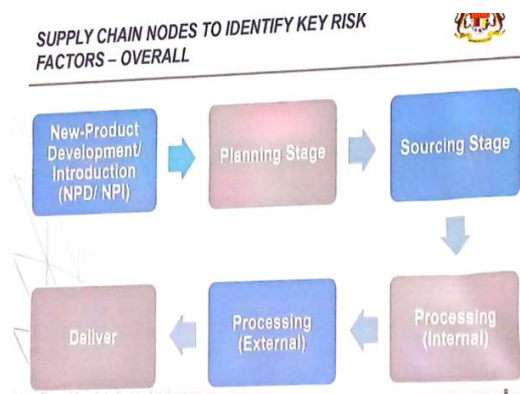
**（製品製造工程のみならず梱包材、物流、建設、エンジ等 いわゆる製造関連サービス MRS も含む）**



## 6. SC の段階ごとのリスク要因を特定

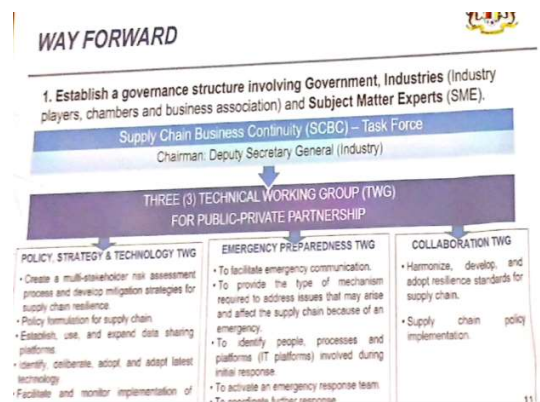
Supply chain nodes

- ・ 製品開発・導入段階
- ・ プランニング
- ・ 原材料調達
- ・ 内製
- ・ 外注
- ・ 販売



## 7. SCM 作成の今後の進め方（MITI による体制提案）

- ・ サプライチェーン事業継続タスクフォース(SCBC)設置（DS ノラズマン副次官）
- ・ 3 ワーキンググループ設置（PPP で進めたい）
  - ① 政策・戦略グループ
  - ② 非常事態対策グループ
  - ③ 協働実施グループ



### WAY FORWARD

#### 2. Purpose of Establishing the Governance Structure

- To discuss actions, strategies and gather input from industry experts from the public and private sector;
- To recommend measures and solutions to obtain a new level of supply chain mapping for sustainability and business continuity;
- To establish and continuously update supply chain mapping for manufacturing sector;
- To facilitate the flow of information and goods to clients and consumers at the value chain process and connectivity; and
- To facilitate emerging technology adoption and adaption as well as flexible automation.

## 8. SCM 作成の今後の進め方 (ファクトシートの作成)

### ● MITI で作成されるフォームに各産業団体が記入し提出する

まず業務カテゴリー毎の問題点を抽出する

(・製品開発導入段階 ・プランニング ・原材料調達 ・内製 ・外注 ・販売)

### 例 (同日午後のワークショップでの事例作成)

Processing (Internal)	Talent	High turnover	<p>Need for proper incentives to retain manpower.</p> <p>Government to create more awareness to make e&amp;e more "sexy". Eg: Encourage recruitment of students into science stream. Malaysia needs to provide importance to manufacturing work. Image of manufacturing work being low wage should be changed. Need to make e&amp;e more attractive. To emphasise on career growth for e&amp;e.</p> <p>Consider accrediting companies for providing training to students. Improve retention incentives. Eg: education. It is cheaper to retain local workers rather than recruit foreign workers.</p>
		Not enough trained manpower/ talent. Problem in getting manpower.	<p>Propose to increase training in engineering/ technical areas.</p> <p>Consider to allow recruitment of foreign worker.</p> <p>To provide better communication skills to enable better exploration of resources.</p> <p>To create emphasise on career growth in e&amp;e.</p> <p>Need to consider the other outlook. 1 foreign worker can create other job opportunities.</p>
Processing (External)	Logistics	Malaysian companies parts producer losing to competitive companies due to logistic costs.	To continue to upgrade the local infrastructure in order to be able to reduce infrastructure cost leading to it becoming more cost competitive.
Deliver			

## 8. SCM 作成の今後の進め方

前述 sec.4 STEP 1)SC の脆弱性とリスクを特定 STEP 2)対策推進の為、

- MITI との SC 継続会議
- MITI への情報提供