IT Solution

日本食研ホールディングス株式会社

ベスト・オブ・ブリードでシステム導入 少量多品種生産と単品日本一を両立する 主要4工場の統一基盤を実現

1971年10月、大沢一彦氏が香川県高松市にハム・ソーセージに必要な調味料および機械器具を販売する「畜産加工研究所」を創業。その後、1975年に社名を日本食研に変更し、さらに2009年には、日本食研ホールディングス株式会社（以下、日本食研）を親会社とする持株会社体制へ移行した。現在、KO宮殿工場、千葉本社工場、食品研究工場、ハム研究工場の主要4工場で、液体・粉体のブレンド調味料、加工調理食品の製造、研究開発に取り組んでいる。最大の強みは、少量多品種生産であること。この強みを支えてきた、独自開発の基幹システムが稼働するメインフレームの保守期限切れが近づいたことから、キヤノンITソリューションズのAvantStageを採用したベスト・オブ・ブリードによる基幹システム再構築を実施。4つの工場の統一基盤を整備するとともに、少量多品種生産かつ短納期と単品日本一戦略の推進を両立する仕組みを実現した。

お客様が実現できたこと

- ☑ベスト・オブ・ブリードの導入により最小限のカスタマイズで基幹システムを構築できた。
- ☑少量多品種生産かつ短納期と単品日本一戦略を両立する４工場の統一基盤を実現できた。
- ☑業務の属人化の解消や原価管理の精度向上など、生産業務の効率化を実現できた。

▶お客様プロファイル

日本食研

社　　名：日本食研ホールディングス株式会社

U　R　L：http://www.nihonshokken.co.jp/

住　　所：愛媛県今治市富田新港一丁目３番地（愛媛本社）
千葉県印旛郡栄町矢口神明三丁目１番地（千葉本社）

代 表 者：代表取締役会長　大沢 一彦
代表取締役社長　大沢 哲也

創　　業：1971年10月1日

設　　立：1973年2月13日

従業員数：4,138名（男3,233名　女905名　グループ15社合計 2016年9月30日現在）

事業内容：ブレンド調味料（液体・粉体）や加工調理食品の製造・販売、研究開発、および持株会社としてのグループ戦略立案、各種事業会社の統括管理

○ 1971 年 10 月の創業以来、「仕事で成功することは人類に最大の幸福をもたらす」という企業理念に基づいて、「美味しさ」と「利便性」を兼ね備えた、家庭用・業務用のブレンド調味料やレトルト食品、ハム・ソーセージなどの研究開発から製造、販売までの事業に、全社員が真摯に取り組み、食文化を通じて日本はもちろん、世界の食文化に貢献できる企業を目指しています

お客様の声

日本食研ホールディングス株式会社
情報システム部
千葉システム企画グループ
グループリーダー
海野 裕二 氏

「4工場の統一基盤を実現できた」

「基幹システムの再構築時には、まだキヤノンITソリューションズのAvantStageが体系化されていなかったので、ERPの導入か、パッケージの組み合わせかを議論しましたが、ERPでは少量多品種および単品日本一戦略の実現といった自社の強みを活かすためのカスタマイズが多くなってしまうことから、必要な機能をベスト・オブ・ブリードで選択しました。その結果としてAvantStageの組み合わせになっていました。」

担当開発紹介

キヤノンITソリューションズ株式会社
開発担当　中嶋 研

「お客様の期待に応えるべく、より良いトータル提案をしていきたい」

お客様のご要望

- 独自開発の基幹システムが稼働しているメインフレームの保守期限切れに対応したい。
- 少量多品種生産かつ短納期と単品日本一戦略の推進を両立する仕組みを実現したい。
- KO宮殿工場、千葉本社工場、食品研究工場、ハム研究工場の統一基盤を整備したい。

課題 導入前の課題と背景

基幹システム刷新で単品日本一戦略を具現化

「晩餐館焼肉のたれ」や「から揚げ作り」などの家庭用商品、「から揚げの素No1」や「焼肉のたれ彩」などの業務用の調味料、さらにレトルト食品、ハム・ソーセージなどの開発から製造、販売までを事業として展開する日本食研グループ。焼肉のたれやステーキソース等たれ類の出荷量は日本一を誇る。

液体・粉体調味料はKO宮殿工場で西日本向けの商品を、千葉本社工場で東日本向けの商品を製造している。また、食品研究工場では、カレーや鍋のつゆなどのレトルト食品の製造や調味料の使い方などを研究しており、ハム工場では、創業者の思いが詰まったハム・ソーセージを製造している。

日本食研の最大の強みは、強力な販売力を生かした製販一貫の仕組みを確立していることである。商品の企画から研究、開発、製造、販売までのライフサイクルを回しながら、卸問屋を利用しない独自の流通体制を構築している。また、新たな商品戦略として「単品日本一戦略」を推進。市場サイズの大きい分野に優先的に商品を投入し、日本一の単品目となることでスケールメリットの獲得を目指している。

単品日本一戦略を実現するためには、これまでの少量多品種の商品を短納期で提供できる強みを継続しつつ、単品日本一製品を作り上げていくための生産体制の確立が必要。少量多品種生産を支えてきた、独自開発の基幹システムが稼働するメインフレームの保守期限切れの時期が近づいてきたことから、基幹システムの刷新を決断、単品日本一戦略を実現するためのプロジェクトが開始された。

必然 導入の必然性

保守期限切れシステム対応と統一基盤整備が必要

日本食研グループの基幹システムは、生産管理・原価管理を中心に、需要予測・需給計画や生産スケジューラ、会計システムなどで構成されている。

この基幹システムは、メインフレームの保守期限切れ以外にも、4つの工場の統一基盤を整備することで、属人化した生産業務の標準化を目指すことも必要だった。

たとえば、需要予測・需給計画では、商品の欠品が頻繁に発生したり、出荷期限切れ在庫や過剰在庫が発生したりという課題があった。また、生産計画や倉庫への補充計画が、担当者の経験と勘に頼った運用になっていたため、計画に根拠がなく担当者によってバラツキが大きくなっていた。

日本食研 物流部 需給調整グループ グループリーダーの横山佳伸氏は、「在庫水準が適正か否かの判断ができない、全社規模での偏在在庫調整が困難などの課題がありました。また、数値化された根拠がなく、在庫の適切性の判断材料がないために、全社規模での在庫の把握ができませんでした」と話す。

また、ラインごとにExcelで属人的に生産予定表を作成していた当時を日本食研 千葉工場 生産管理グループ係長の大塚達也氏は、「少量多品種生産の仕様のため、人により生産の段取りに差が出ることが課題でした」と振り返る。

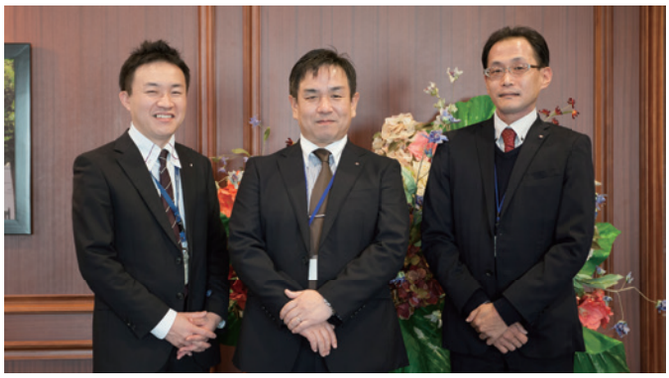
生産管理・原価管理でも、属人化した業務の標準化、少量多品種に対応したシステムの実現、原価管理精度の向上、周辺システムの統合などが必要だった。さらに、会計システムの課題に対して、日本食研 経理部 財務企画グループ グループリーダーの辻井健一氏は、「統合ERPシステムの導入による財務処理面の正しい姿や統制活動に対する社内プロセスが会社に根付き、組織としても成熟したこともあり、次のステップとして、業務課題・カイゼンに向けた取り組みの過程でERPシステムによるカバー範囲拡大という選択肢と、特定業務を得意とするパッケージによる実現をコスト面も含めて模索し、後者を採用することにしました。」と話す。

こうした課題を解決するソリューションとして、日本食研ではキヤノンＩＴソリューションズのベスト・オブ・ブリード型の基幹システムを採用した。

成果 取り組みの成果

業務の属人化を解消し生産管理業務を効率化

新しい基幹システムは、2010年末のFOREMAST稼働を皮切りにASPROVA、MCFrame XAに次いで、SuperStream-NXが2015年12月稼働で揃い、4工場の統一システム基盤が整備された。



左：経理部 財務企画グループ 辻井リーダー
中：物流部 需給調整グループ 横山リーダー
右：物流部 需給調整グループ 高石主任

FOREMASTを導入した効果を横山氏は、「この5年間くらいで、主にディストリビューションセンターを含む自社在庫管理倉庫の在庫の最適化を目指し運用してきました。FOREMASTの定着化推進により、約1年で最大の目的である過剰在庫（廃棄ロス）の削減や欠品の早期発見による対処、在庫の最適化などの効果が出ています」と語る。

また、日本食研 物流部 需給調整グループ 主任の高石昌治氏は、「システムを活用し、需給調整のPDCAサイクルを回すことで、フロント倉庫の在庫偏在調整を能動的に行うことができ、最適在庫に近づいてきたという実感があります。また、鮮度切れによる商品廃棄も減少傾向にあります」と話す。

左：千葉工場 生産管理グループ 係長 大塚 達也 氏
中：情報システム部　千葉システム企画グループ
グループリーダー　海野 裕二 氏
右：情報システム部 流通システムグループ 係長 浅部 州生 氏

さらに、ASPROVAを導入した業務面の効果を大塚氏は、「段取り条件や切り替え時間など、これまでExcelで管理していた製造条件を、現場担当者のノウハウを生かしながらマスター化することができました。ASPROVAは、少量多品種生産で、かつ短納期を実現するためには不可欠のツールです」と語る。日本食研 情報システム部 流通システムグループ 係長の浅部州生氏は、「ASPROVAが止まると業務も止まるくらいに重要な仕組みです。何か問題が発生しても、バックアップから復旧できるように、データの冗長化等の工夫をしています」と話す。

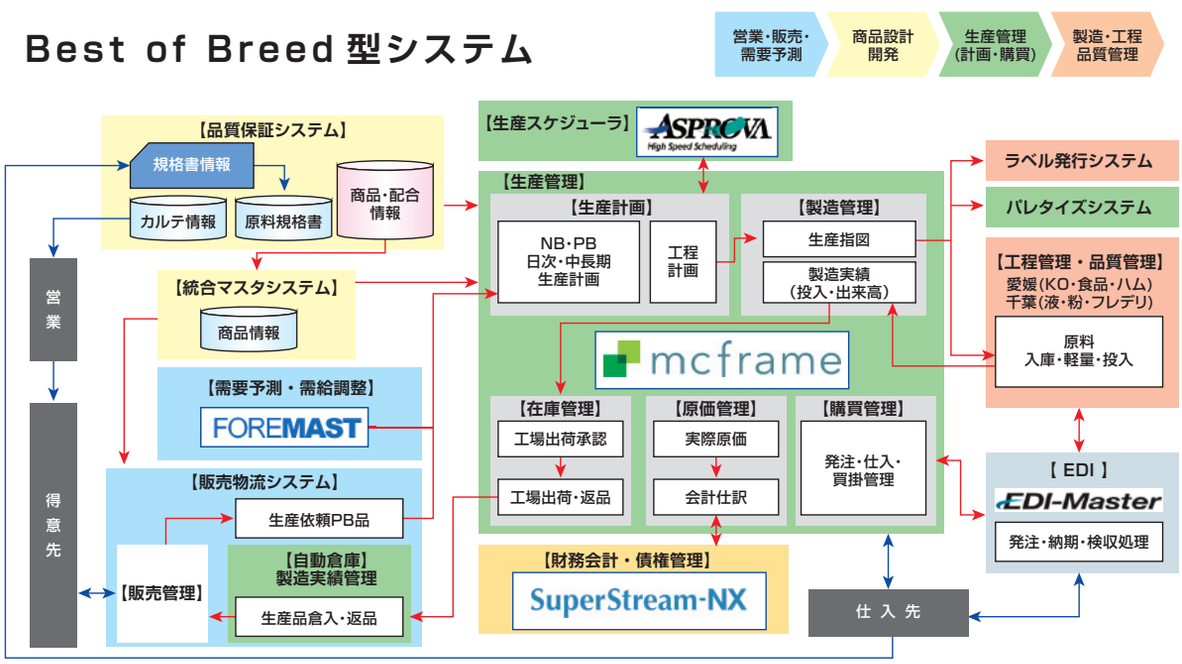
将来の展望
AvantStageのさらなる導入効果に期待

今後は、MCFrame XAにおいて、原価計算のためのルール固めと実際原価精度の向上、ASPROVAでは、さらなるExcelからの脱却とASPROVAにより現場で立てた計画に基づく実行、SuperStream-NXでは、以前に比べて業務工数が増えている部分の改善に取り組んでいく計画。また、FOREMASTでは、生産工場の配送センターの滞留在庫を最小化させ、国内各エリアのDC倉庫にスルー補充（プッシュ型補充）させる取り組みの開始やフロント倉庫への分配補充量をFOREMASTで自動計算することで管理工数を削減することを目指している。

キヤノンITソリューションズに対する今後の期待について海野氏は、「トータルソリューションであるからこそのシステム間連携のさらなる負荷軽減に対する提案に期待しています。また、アドオンをしない方針で導入を進めてきましたが、グループ会社11社の会計管理を実施していることもあり、業務工数が膨らんでいる部分があります。そこで、機能面での効率化を検討しており、そのサポートを期待しています」と話している。

AvantStage を利用して開発したシステム

Best of Breed 型システム



基幹業務トータルソリューション「AvantStage」

AvantStageは、需要予測・需給計画の「FOREMAST」、製造業向けグローバルパッケージ「MCFrame XA 生産管理・原価管理・販売物流」、生産スケジューラの「ASPROVA」、統合会計・人事/給与の「SuperStream-NX」、ワークフローの「Web Plant」を組み合わせた、ベスト・オブ・ブリード型の基幹業務トータルソリューション。オンプレミスとクラウドの双方に対応しており、高品質、短納期、低コストで、柔軟なシステムを構築、導入、運用できます

AvantStage ホームページ
https://www.canon-its.co.jp/solution/erp/

キヤノン IT ソリューションズ株式会社
東　京　〒108-0073　東京都港区三田3-11-28　TEL(03)6741-9527
大　阪　〒550-0001　大阪市西区土佐堀2-2-4　TEL(06)7635-3047

Canon キヤノン IT ソリューションズ株式会社

〒 108-0073　東京都港区三田 3-11-28

AvantStage
そのすべては製造業のお客さまのために

※掲載内容は 2016 年取材当時のものです