

## 石田フード(株)

### 生産販売統合システムの活用で 受注、製造指示、出荷などの 業務効率化・迅速化を実現

静岡県三島市に本社を置く和洋惣菜・弁当メーカーの石田フード(株)では、(株)ローゼックの食品製造業向け生産販売統合システム「Crate Line」を導入し、受注、製造指示、出荷などの業務の大幅な効率化・迅速化を実現した。日配品を扱う食品メーカーでは、こうした統合システムの活用により、どのようなメリットが得られたのだろうか。

#### 地産地消をコンセプトに

石田フードは1974年に創業した惣菜・弁当メーカー。商品は主に静岡県内の量販店に出荷されている。

「当社は地産地消をコンセプトに、箱根西麓の農家と提携し、地域特産作物を中心に地元ブランドを生かした商品を開発・販売しています」と話すのは石田世静取締役会長。生産は三島工場に加え、2015年に新設した長泉工場(ながいずみ)の両拠点で行っている。三島工場では和洋惣菜の出荷が中心だったが、長泉工場の新設により弁当やおにぎりなどの米飯事業にも乗り出した。主な売れ筋商品は「牛カルビ弁当」「赤飯いな

り」「三島コロッケ」などだという。

早くからHACCP手法の導入に積極的で、06年に開設した三島工場は(一社)日本惣菜協会のHACCP高度化支援計画の認定を受けて建設。長泉工場も同協会の「JmHACCP(惣菜製造管理認定)」の年内認定を目指し、現在、環境整備が進められている。

#### WEB方式が 主流になるといならむ

同社では長年、受注と請求の各業務について、カスタマイズ仕様のオフィスコンピュータ(オフコン)を使用していた。使い慣れたシステムだったがやがて老朽化し、いよいよ保守更新

が困難になってきたことから、13年秋ごろにシステムのリプレースを決めた。

選定に当たっては複数社から提案を得た。その方向性は二つに分かれた。一つはサーバーコンピュータを各事業所に置き、それぞれカスタマイズで作り込んでいくシステム。もう一つはサーバーコンピュータを1台だけ置き、そこにパッケージ型の業務ソフトウェアを組み込み、WEBベースで端末からアクセスするシステム。

「前者は事業所ごとにサーバーコンピュータが必要になるのですから、そのことだけでもコストがかさむのは明白でした。メンテナンスも面倒になります。一方、WEB方式は統合型のシ

ステムを組む上では明らかに効率も良いし、今後はこの方式が主流になるだろうとにらんだのです」(石田会長)

また後者の提案は、受注から製造指示、請求まで一気通貫で行える統合型システムを、中小企業でも組みやすいという点も大きな魅力だったという。それを実現するのは、あらかじめパッケージ化された業務ソフトウェアを組み込むことによるもの。ゼロベースから作り込む業務システムに比べて導入スピードが圧倒的に速く、カスタマイズによるコストの加算も抑えられる。ある程度、業務をシステムのフォーマットに統一する必要があるが、むしろそれを業務改善につなげればよい。



取締役会長  
石田 世静 氏

#### 会社概要

本社所在地：静岡県三島市平成台 40-1  
 創 業：1974年(会社設立は78年)  
 生産拠点：三島工場(静岡県三島市平成台 40-1)、長泉工場(静岡県駿東郡長泉町上長窪 359)  
 出荷品目：ポテトサラダ、マカロニサラダ、スパゲティサラダ、きんぴらごぼう、うの花、ひじき、弁当、おにぎり、ずしほか



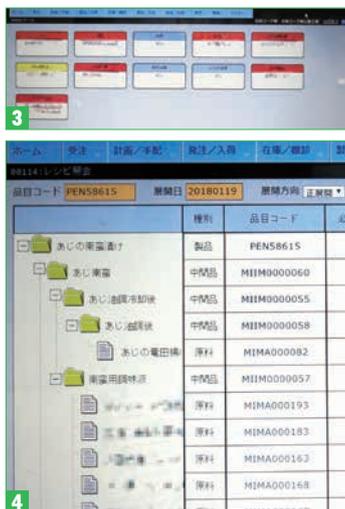
量販店向けに出荷されている惣菜の主な商品

「ばらばらだったフォーマットを一緒にした方が、誰でも同じ感覚で業務を把握できるようになり、ミスの抑制にもつながると思います」(同)

## クラフトラインの採用

こうした観点から石田フードが選んだのは、ローゼック社のクラフトラインだった。生産管理や販売管理、在庫管理、受発注管理、トレーサビリティ、原価計算などの各種機能が組み込まれ

た食品製造業向けの生産販売統合システムだ。これまでの食品メーカーでのシステム構築で培ったさまざまなノウハウがパッケージに詰め込まれており、大掛かりなカスタマイズをしなくても稼働させることができる。さらに、事業規模や業態、工場の管理レベルに合わせて必要な機能から段階的に拡張できるように設計されていることも、中小企業から多くの支持が寄せられる理由の一つとなっている。



- 1 (一社)日本惣菜協会のHACCP高度化支援計画の認定を受けて建設された三島工場。写真は野菜室
- 2 回転釜から取り出されるうの花
- 3 クラフトラインのトップ画面例。任意の業務項目でアラート設定することができる。数値上での異常が発生すると、このように項目が赤く表示されるため、現状での問題点を把握・共有しやすい
- 4 レシピ照会ページ。このように各商品の原料が階層で表示されるため、レシピにアクセスしやすい
- 5 ラベル台紙も自動で出力。エクセルなどを使って個別に作成する必要はなくなった

特に「業務の見え化」に向けた機能が強化されており、例えば製造原価と標準原価の乖離<sup>かひり</sup>や製造・原料入荷の遅延、停滞在庫などの発生をリアルタイムに警告してくれるホームページは「誰でも重要な気がきが得られて安心」と好評だ。

「従来は受注情報を基に一つ一つエクセルに入力して各業務をこなしていましたが、統合システムのクラフトラインならマスタに登録をした商品はこうした入力作業がほとんど不要になり、自動で必要な帳票が出力されます。業務が効率化されるだけでなく、入力間違いによるリスクも減らせるのは大きな魅力です」(同)

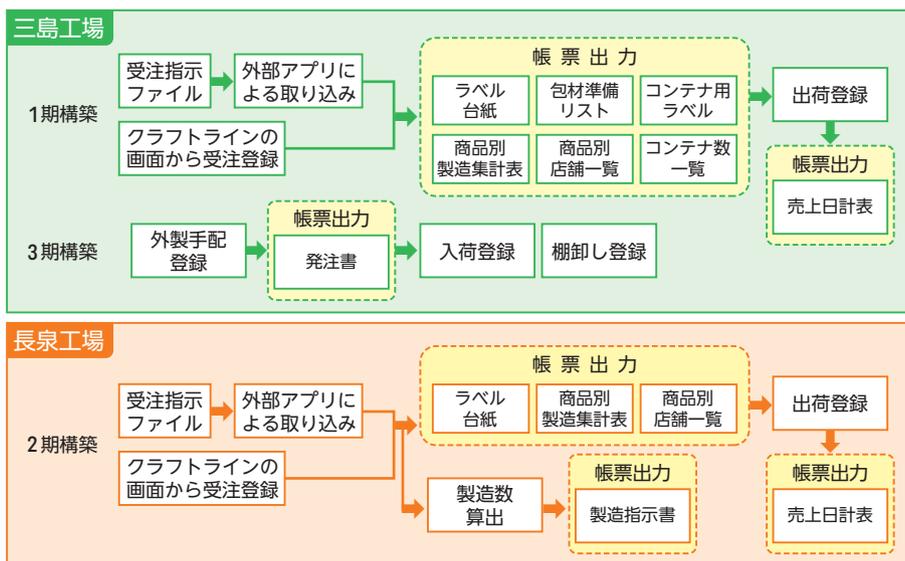
## 段階的なシステム構築

システム構築は14年10月から17年6月にかけて進められた。途中、長泉工場の新設を挟みながらの作業だった

島工場ではオフコン時代にシステム化していた受注から出荷、売り上げの各管理機能だけを最初に組んで運用を開始したことで、混乱はなかった。

システム構成の全容は図の通り。主に三つの段階に分けてシステムが構築されている。同一のシステム上で受注指示ファイルの取り込みから各種帳票

図 石田フードの業務システムフロー図(2018年4月現在)



出力、出荷登録、売上日計表の作成までが行えるようになっていた。

また、製造指示書の出力までを行えるようにするため、15年2月にはレシピマスタの整備に着手、長泉工場では試験運用を経て16年3月に本運用を開始した。さらに17年7月には三島工場

で原料や資材などの発注を管理するためのシステムをプラスオンしている。なお、原料点数が非常に多い三島工場でのレシピマスタの整備は現在も続いており、製造指示書の出力機能の完成は18年内を見込んでいる。

### 属人化の解消と製造指示の迅速化

新システムになってすぐに感じたメリットは属人化の解消だったという。従来も数字を入れれば帳票の出力ができるようにしてはいたのだが、それでもイレギュラーな状況にぶつかると対応が困難になってしまっていた。

「どうしても経験に基づいて判断しなくてはならない状況があり、その人がいないと業務を回せなくなってしまう。現在は登録マスタの情報と受注指示ファイルの情報から自動で各帳票が出力されるので、こうした課題も大きく解消できたと思います」(同)

もう一つの大きなメリットは、すでに長泉工場ではその機能が稼働してい

るが、製造指示書が極めて迅速に出せるようになったことだ。いわゆる日配品を出荷する石田フードの出荷体制の特徴としては、「受注生産」「短期納期」「複雑なレシピ」が挙げられる。従って日々、表のような課題と常に向き合うことになる。

同社では通常、翌日の受注が確定するのが前日の16時だという。従来はその段階でようやく製造計画数を算出して製造指示書などの必要な帳票を作成していた。夕方からしか作業ができなければ業務は非常にタイトになり、属人化も避けられなくなるため、リスク

が大きくなることは明白だ。クラウドラインが稼働してからは、1受注の電子データを取り込む(1)

受注の電子データを取り込む(1)

1	賞味期限が短く日持ちがしないため製品在庫を持ってない。
2	受注数のブレがあるため見込み生産ではリスク(作り過ぎ)が大きい。
3	受注が確定してから製造指示を出さなければならない。
4	製造指示を出すためには所要量計算が必要。
5	原料点数が多いため、所要量計算について電卓をたたいて行くと手間がかかる。
6	エクセルで所要量計算を行う場合、新商品やレシピの変更時にマクロやセル設定の修正が大変でミスも発生しやすい。

**拡張性が高く、長く使えるシステムの構築**



株式会社ローゼック 代表取締役 早川 雅人 氏

生産販売統合システムは、惣菜製造のような原料の点数が多く階層の深い食品ほど、メリットを引き出せるシステムだといえます。特に大きいのが属人化の解消です。特定の人にしかできなかった業務をシステムで共有化・効率化できるからです。

2013年当時ではまだ、WEBベース、すなわちクラウド型のシステムを導入するのは勇気の要る選択だったはずですが、石田フードさまには先見の明があったといえます。工場の新設や業務範囲の拡大など、クラウド型のシステムはこうした会社の変化に合わせて柔軟に対応できるのが最大のメリットです。このように、時代の流れと自社の将来像を見越した決断が、拡張性が高く、長く使えるシステムの構築につながるのではないのでしょうか。

登録) ② 計画面面でMRPボタンを押す(1) ③ 製造指示書画面で印刷ボタンを押す(1) ④ 製造指示書の作成) — の3ステップだけで翌日の製造指示が出せるようになった。この作業に要する時間はほんの数分である。新商品についてはレシピマスタを登録する必要はあるが、その後は基本的に前述の3ステップだけでよい。表示ラベルの貼付用台紙や出荷関連帳票の印刷も簡単なボタン操作で完了する。「日々、受注状況が激しく変動する企業にとっては、特にこうしたシステム

### 将来的にはPLでも活用

新システムの活用では、次の展開も

視野に入れている。その一つが、PL(損益計算書)である。

「現在、勤怠管理を別のシステムで行っているのを、将来的にはそれとクラウドラインを組み合わせて『この工程では誰が何時間要したか』などを割り出し、事業部ごとの損益計算まで出していければと考えています」(同)

原料費、資材費などだけでなく、人件費を含めて見える化することで、より精度の高い現場改善につなげていくというわけだ。

長泉工場の新規稼働もあり、わずかの数年で出荷額が4~5倍にも伸び続けている同社。ポリシームアップを続ける今だからこそ、業務の質に対するレベルアップにも意識が向けられるのだろう。