

(株)ドンレミー

複数のデジタルシステムと連携した
クラフトライン導入で
日配品の洋生菓子製造・販売のための
複雑な情報を一元化

洋生菓子を製造・販売する(株)ドンレミーは、(株)ローゼックの食品製造業向け生産販売統合システム「Craftline」(以下、クラフトライン)を群馬県と岡山県の計3工場に導入し、旧システムから新システムにスムーズに移行。複数のデジタルシステムとも連携し、受注から生産計画、ピッキング、請求業務までの情報の一元化に向けたスタートラインに立った。



2024年5月に完成したドンレミー 高崎工場の全景



高崎工場 工場長
遠藤 雅樹 氏

手作り感と
フルーツを使用した季節感
彩り豊かな生菓子が主力

ドンレミーのルーツは東京都足立区

に創業したあめ製造業。1984年11月に(株)ドンレミーとして会社を設立後、洋生菓子の製造・販売を開始し、チルドデザートや冷凍デザートを中心にコンビニエンスストアやスーパーマーケット、ドラッグストア向けに販売してきた。

2017年以降は海外展開にも乗り出し、冷凍デザートを中心に米国や東南アジアなどに出荷している。

主力商品は「しあわせバナナクレープ」「しあわせスフレロール」、カップケーキの「プリンアラモード」などクレープやロールケーキ、タルト、チー



ドンレミーの主力商品の一部。左上から「しあわせバナナクレープ」「しあわせスフレロール」「しあわせミルクレープ」「プリンアラモード」「ごちそう果実 メロンショートケーキ」

ズケーキ、カップケーキ。手作り感や季節感にこだわりの、フルーツで彩りを添えた商品が多いのが特徴だ。

生産拠点は、基幹工場の榛名工場(群馬県)、西日本向け生産拠点の岡山工場(岡山県)、24年5月竣工の高崎工場(群馬県)の計3工場である。榛名工場と岡山工場では19年にFSSC22000を認証取得、高崎工場には海外輸出や冷凍ケーキの販路拡大を視野に入れ、冷凍設備やコンテナ出荷用パースが整備されており、24年度内でのFSSC22000の認証取得を目指している。

会社概要

会社設立	1984年
本社所在地	東京都足立区梅田 6-12-11
北千住オフィス(本社機能)所在地	東京都足立区千住 3-40-7
事業内容	洋生菓子の製造・販売業
生産拠点	高崎工場(群馬県高崎市)、榛名工場(同)、岡山工場(岡山県岡山市)

受注から生産

ピッキング工程まで課題が山積み

これまで全社の受注や生産の管理業務を担ってきた榛名工場では、長年使用していた受発注システムが老朽化。企業間における受発注などの商取引データを、通信回線を通じてやりとりするEDI (Electronic Data Interchange: 電子データ交換) システムのバージョンアップも必要になっていた。もはやシステム改修も難しく、エラー発生時にはシステム開発会社に頼るしかなかった。

また受注請書や納品書、請求書などを含め、納品先ごとに異なる要求(データ形式、記入項目、アウトプットなど)に対しても柔軟に対応できず、そ

の結果、手作業による書類作成が発生していた。受注情報は生産計画に大きな影響を与えるため、日々の製造自体にも作用を及ぼす懸念があった。

さらに、生産計画は従来からエクセルで作成していたため、担当者によってマクロ機能が複雑に組み込まれて属人化に陥り、加えて製品ピッキングの現場では受発注システムから出力した紙を見ながらの作業で、外国人労働者が多いことも重なり、出荷ミスが発生させていた。

このような状況の中で22年4月、日曜日に受発注システムのエラーが発生。システム開発会社が休日だったため復旧作業を依頼できず、納品先に迷惑をかける事態となったという。

「これを機に、新システムの検討を始

プロジェクトチームの皆さん。左上から、生産管理課課長 柳久美氏、榛名工場製造部仕上ライン長 井比優子氏、榛名工場生産管理課係長 友野祐介氏、高崎工場生産管理課リーダー 丹羽菜々美氏、榛名工場生産管理課 牧野光佑氏



めました。新たに高崎工場が整備されることも見据え、生産管理も含めた全面リニューアルを考えました。そこで、システム全体をワンストップで可能な業者を探しました」(高崎工場工場長 遠藤雅樹氏、以下同)

小回りが利き 日配品に対応できる クラフトラインに決定

同月内には早速、遠藤工場長が新システムへのリプレースに向けて動き出した。システム会社の選定条件は「365日対応できること」「日配品に対応できること」だ。数社のシステムを検討した中で、小回りが利きそうで、日配品での実績があったクラフトラインに注目した。

「ローゼックさんが、現場が困っていることを理解しようという真剣に話を聞いて具体案を示してくれたこと、システムの導入コストが安かったことも決断の後押しになりました」

ローゼックのクラフトラインは、生産管理や販売管理、在庫管理、受発注管理、トレーサビリティシステム、原価計算など、食品製造に必要な各種機能を備えたパッケージシステム。会計、人事給与を除いた全業務を横断的・統合的に管理できるが、事業規模や業態、工場の管理レベルに合わせて段階的に機能を

拡張できるように設計されているため、比較的IT化が遅れている中小規模の食品工場でも広く導入が進んでいる。

食品製造の核であるレシピや在庫、オーダー、コスト(製品売価、仕入れ単価、工賃、水道光熱費、設備費など)がひと付いているため、同じ情報を何度も入力する必要がなくなる。その結果、日常業務でシステムを使用していると、派生的に原価計算やトレーサビリティが実現する。

さらに、クラフトラインには導入企業が広がるたびに改善・進化する仕組みがある。ユーザー各社の要求に応じて新たに開発されたプログラムが標準機能として追加され、ソフトがバージョンアップしていく。保守契約を結んでいるユーザーには無償でこうした新機能が提供される。

一斉切り替えに向け スピード感を持って進行

同年10月、遠藤工場長は各部門から5人ほどのメンバーを集め、クラフトライン導入のプロジェクトチームを結成した。チームはまず生産業務の分析を行い、計画・製造・在庫の特性を整理した。23年夏からはマスターデータの整備を始め、同年11月に完了。一方、旧システムは契約終了を24年9月末に定め、同月初めに一斉切り替えするこ



1 2023年11月に導入された(株)インダのデジタルピッキングシステム「さいまるカート」 / 2 クラフトラインを操作するスタッフ

とを目標に準備を進めた。予定通り、同年10月、旧システムを停止し、クラフトラインへの切り替えが完了した。

このプロジェクトの特徴の一つは、旧システムとクラフトラインを並行運用することなく一斉切り替えたことである。これにはローゼックのパートナー企業である富士テクノロジー(株)の支援を受けて実現したという。

また、複数のシステムやソフトをクラフトラインと連携させた統合システムとなっていることも特徴だ。まず、23年11月には、(株)インダのデジタルピッキングシステム「さいまるカート」を導入し、クラフトラインの受注・出荷

情報と連携させている。その後、一斉切り替えと同時にEDIシステムを最新バージョンに切り替え、クラウド型電子請求書発行システムと連携させ、得意先ごとに異なるフォーマットでの請求データ出力を実現した。

目標期限に向けて計画的に進めたことで、複数のシステムを連携させた統合システムが実質18カ月間(23年4月～24年10月)という、比較的短期間で完成した。

「弊社の行動指針の一つに『スピード感を持って取り組む』があり、それはアイデンティティーになっています。ローゼックさんにもスピード感を持つ

図1 (株)ドンレミー新旧システムフロー図

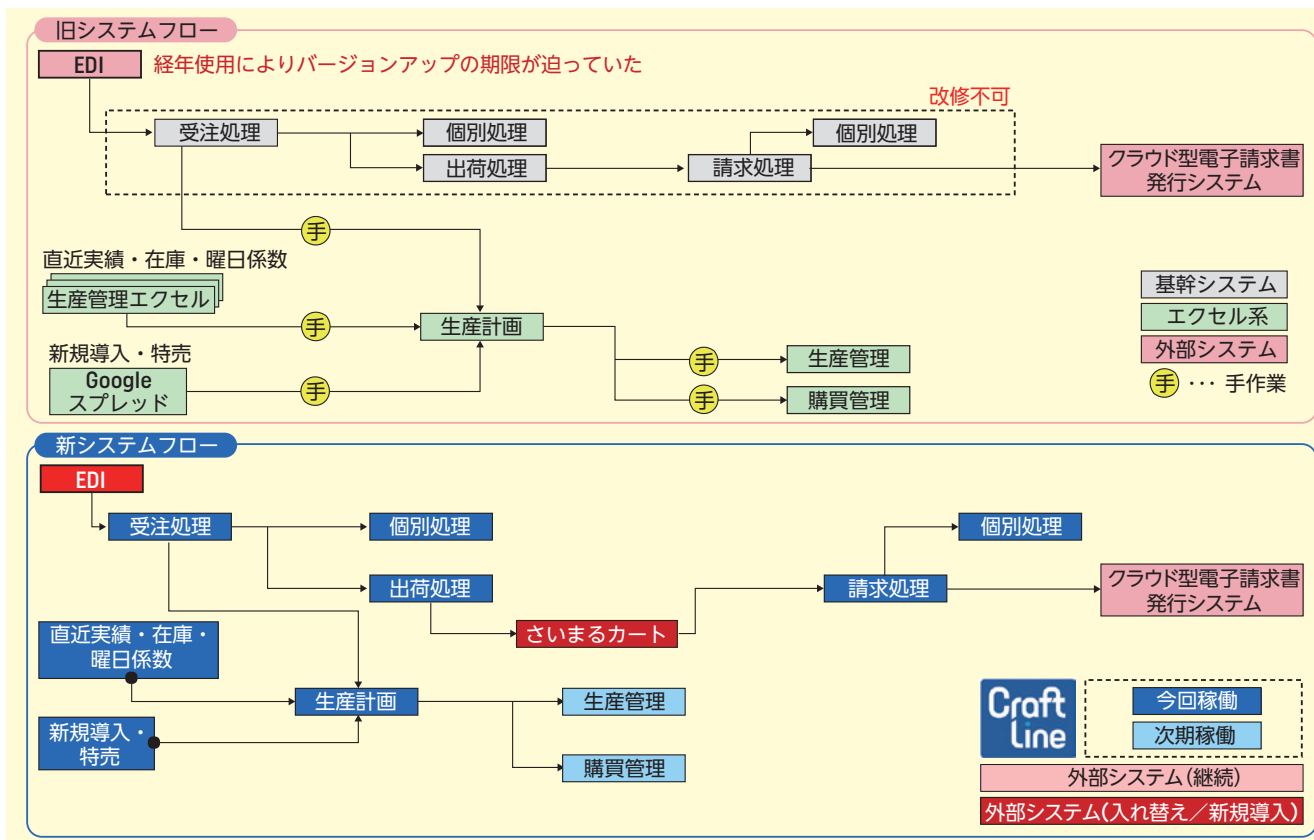


図2 出荷作業用の画面例

ピッキングリスト														
※ 表示日: 納品日 2024年12月 2日 目=														
使用														
検索条件														
納入場所														
配送センター														
所管														
経理区分														
商品コード														
作業番号	出荷日	納品日	ライン	ライン	標準先コード	標準先	納入場所コード	納入場所	配送センター	サブ配送センター	サブ配送センター	商品コード	商品名	商品名
0000150641	0	2024/1/2/02	2024/1/2/02	210	標準工場	標準先2X20000004	1113021354	納入場所113021054	H,040	配送先H,040	年商	FD0100027	品目P02100027	
0000150641	1	2024/1/2/02	2024/1/2/02	210	標準工場	標準先2X20000004	1113021354	納入場所113021054	H,040	配送先H,040	年商	FD0100030	品目P02100030	
0000150641	2	2024/1/2/02	2024/1/2/02	210	標準工場	標準先2X20000004	1113021354	納入場所113021054	H,040	配送先H,040	年商	FD0100032	品目P02100032	
0000150641	3	2024/1/2/02	2024/1/2/02	210	標準工場	標準先2X20000004	1113021354	納入場所113021054	H,040	配送先H,040	年商	FD0100035	品目P02100035	
0000150641	4	2024/1/2/02	2024/1/2/02	210	標準工場	標準先2X20000004	1113021354	納入場所113021054	H,040	配送先H,040	年商	FD0100038	品目P02100038	
0000150641	5	2024/1/2/02	2024/1/2/02	210	標準工場	標準先2X20000004	1113021354	納入場所113021054	H,040	配送先H,040	年商	FD0100041	品目P02100041	
0000150641	6	2024/1/2/02	2024/1/2/02	210	標準工場	標準先2X20000004	1113021354	納入場所113021054	H,040	配送先H,040	年商	FD0100044	品目P02100044	
0000150641	7	2024/1/2/02	2024/1/2/02	210	標準工場	標準先2X20000004	1113021354	納入場所113021054	H,040	配送先H,040	年商	FD0100047	品目P02100047	
0000150641	8	2024/1/2/02	2024/1/2/02	210	標準工場	標準先2X20000004	1113021354	納入場所113021054	H,040	配送先H,040	年商	FD0100050	品目P02100050	
0000150641	9	2024/1/2/02	2024/1/2/02	210	標準工場	標準先2X20000004	1113021354	納入場所113021054	H,040	配送先H,040	年商	FD0100053	品目P02100053	
0000150641	10	2024/1/2/02	2024/1/2/02	210	標準工場	標準先2X20000004	1113021354	納入場所113021054	H,040	配送先H,040	年商	FD0100056	品目P02100056	
0000150642	0	2024/1/2/02	2024/1/2/02	210	標準工場	標準先2X20000005	1113021700	納入場所113021700	H,040	配送先H,040	年商	FD0100059	品目P02100059	
0000150642	1	2024/1/2/02	2024/1/2/02	210	標準工場	標準先2X20000005	1113021700	納入場所113021700	H,040	配送先H,040	年商	FD0100062	品目P02100062	

これまででは得意先ごとの細かい要望に応えるため複数のエクセルシートを使って作成していたが、一元管理できるようになり、省力化・脱属人化が進んだ

「これまで受注業務に当たっては、例えば受注の予測の数字を割り出すために紙やデータに散在している情報を集めて判断していたため、その日の担当者によってブレが生じていました。必要な情報がクラフトライン上で一覧できるようにしたことで、今後は属人化の解消、業務品質の安定化、生産性の向上などが見込めます」

そして、整理された受注

それらを解析した上でクラフトライン上での一括処理を可能にした。また、請求の締め処理もエクセルにデータを落として加工していたため属人化していたが、ローゼックの協力の下で情報が整理され、受注と請求に関わる帳票は、クラフトラインをベースに得意先ごとに存在する固有の条件にも対応できるようにになっている。

25年1月現在、クラフトラインに

情報の一元化で属人化を解消
生産計画も全体最適化

より統合システムの下で受注業務や請求業務が行われている。受注時の得意先個別の帳票出力は、従来の受発注システム上で得意先ごとに個別に手が加えられブラックボックス化していたが、それらを解析した上でクラフトライン

From ソフトメーカー

コア業務からエクセルを排除

(株)ローゼック
技術責任者
内木場 隆宜 氏



在庫管理や製造計画、製造日報、原価計算などをエクセルで管理している会社さまは多いのですが、業務属人化の原因となっています。コア業務からエクセルを排除することが業務改革の第一歩です。自社の仕事の流れをフロー図で可視化し、業務の結節点でエクセルを使用していないか、確認してみることをお勧めします。

今回のクラフトライン導入は、海外輸出を含めたさらなる事業成長への足掛かりにつながり、加えて市場の変化に対して商品バリエーションのニーズが増えてきたタイミングで、受注から

経営判断につながる 原価計画も視野に

「これまで生産計画はエクセルで作成し、必要に応じて変更してきました。しかし、一部を修正するだけでは最適ではなく、全体を最適にしていかなければなりません」

「特売情報③在庫情報④受注情報」が一元的に扱えるようになり、24年11月にクラフトライン上で仮稼働を開始した。

情報は生産計画にも効果的に生かされ、日々の製造活動にも寄与している。生産管理システムについては、生産計画に必要な①品目別の新規販売情報②

生産、出荷までが一元化され、経営上のメリットにもつながる結果となったと言える。同社では、将来的には原価計算を基にして、適切な原価計画を立てることまで視野に入れている。

「今後、市場変化に柔軟に対応できる基盤整備を確立できます。今、そのスタートラインに立てたと思います。また、原価計算は経営判断につながります。私たち工場は、そのレベルまで考えていく必要があると思っています」

そして、遠藤工場長が最終的に目指すものは、さらにその先にある。

「私が最終的に目指しているのは、ドレンミーが働く人を選ばれる会社になることです。会社としての考え方や目標を、従業員たちが仲間として共有して自慢できるようにしていきたい。今回のシステム導入プロジェクトもその一つです」