

関東混合機工業株式会社 さま 製造業

工数削減と「見える化」を実現し 生産管理主導のモノづくりへ

間もなく創業100周年を迎える関東混合機工業株式会社は、長年にわたり菓子やパンなど加工食品の原料攪拌に使用される業務用のミキサー類の製造販売を手がけ、多くの有名企業を顧客に持つ。顧客ごとに仕様の異なる製品を提供する同社では、業務効率化を実現し、生産管理主導のモノづくりを推進するために個別受注生産向け生産管理システム「rBOM」を導入した。



総務部長
本田 里美氏



総務部総務課
杉浦 弘康氏

バリエーション豊かな攪拌子やボールを取り揃え、菓子やパン、ケミカルと各製品の特徴に合わせたミキシングが可能な同社製品。

システム導入 による 効果

- ・ 社内のデータを一元化し**在庫管理を徹底**
- ・ 見積り機能の活用で**見積り～受注を迅速化**
- ・ データの蓄積で**必要部品の検索がスムーズに**

システム化の推進で 業務の効率化をめざす

食品などの加工用ミキサーの製造販売を行う関東混合機工業。長年にわたり高品質の製品力が高く評価されている。創業以来100年にわたり培ってきた技術とノウハウ、そして信頼により、国内の有名製菓・製パンメーカーをはじめとする多種の食品メーカー、さらに薬品などのケミカル分野にも多くの顧客を持つ。

それだけに中核製品は材料を入れるボールの容量や、攪拌するための部品の種類が豊富で、製造に要する部品数は、ざっと合計1万5000点にもおよぶ。

そのため、業務の効率化や生産性向上をはかり、90年代からシステム化を推進。オフィスコンピュータによる販売管理と生産管理シ

ステムを導入した。だが多品種少ロット生産のために仕様の変更が頻繁にあり、生産管理をシステム化するのは難しい。そこで部品の在庫管理以外は、Excelに都度記入する方法をとっていた。

「しかし周辺機器の取り扱いも増え、手計算では人手がかかり過ぎていました。効率化を考えれば、いよいよ生産管理のシステム化を決める時期となっていたのです」

そう語るのは、同社総務部長 本田里美氏だ。

そこで2014年5月に稼働中の販売管理システムの保守契約が終了するのを機に、刷新を決定。2013年5月に導入プロジェクトチームを組織し、準備が始まった。

サーバ更改を機に 仮想化に踏み切る

プロジェクトチームには総務、

営業、生産管理、技術（製品の設計・デザイン）など各部門の担当者10名前後が参加。これまで取引のあったベンダーや、関連の展示会、各社のホームページで得た情報から操作性や性能を評価し、4社のシステムに絞り込んだ。

選定のポイントは、同社が新年度を迎える2014年2月からの本稼働が可能なこと、多品種少ロット生産に対応できるシステムであることの2点だった。そして、その条件を両方クリアしているのは、DAIKOの個別受注生産向け生産管理システム「rBOM」だけだったという。

こうして2013年8月に「rBOM」の導入を決定。だが、翌年2月の本稼働までには5か月間の猶予しかない。

限られた時間のなか、マスターデータの設定をはじめとするシステムの準備だけでなく、全国5拠



日頃何気なく口にする食品類や薬などの製造に欠かせない業務用ミキサー。関東混合機工業の技術とノウハウが、私たちの生活を支えている。



点のスタッフに操作法を浸透させることも必須課題だった。

そこでDAiKOの担当者を講師として部門の代表者向けの研修会を開催、システム稼働に向けて全社的な取り組みを開始した。

研修会では、各業務を「rBOM」のデモ環境に入れて操作方法を指導、さらに業務ごとの問題点や課題を洗い出していった。これをフィードバックし、システムの精度を高めていく。そのくり返しが続いた。

また、新システム導入には、旧システムのユーザーからの反発がつきものだが、これについては総務部総務課の杉浦弘康氏が、全国の現場を回って説明、説得に当たった。

「旧システムと並行稼働しながらの切り替えでしたから、どうスムーズに移行するのかきちんと道筋を示し、新システムで得られるデータの重要性の説明に注力しました」(杉浦氏)

最終的に旧システムは「rBOM」が本稼働を開始した半年後の2014年7月まで並行稼働した。

図面コードでの部品管理と部門間のデータ共有を実現

本稼働開始から1年弱。生産管理部門主体の製造体制確立をめざす同社では、システムに蓄積しつつあるデータを幅広く活用していきたいと考えている。データ量がまだ限られているため、効果を実感するのはこれからだが、様々な業務改善、改革が期待されている。

たとえば、これまでは納品した製品の部品交換時に、該当部品が適合しないことがあった。同じ製品でも製造年代によって細かい仕様変更が行われているからだ。だが「rBOM」では、こうした仕様変更のデータが蓄積されていくため、製品に適合した部品を瞬時に探し出せるようになる。

また、以前は部署ごとに部品の発注処理をすることもあり、リアルタイムでの在庫管理が難しかったが、同一システム上の処理で在庫管理も徹底できるようになった。

営業部門にとっては、見積処理に関する効果も大きい。

システム上で見積書を発行しておけば、受注時に即座にそのデータに沿った受注処理を行え、作業工数は半分に以下に削減可能となる。

「rBOM」は営業や生産など各部門で同じデータを見ることができ、部門ごとにデータを持つ必要がない。同一の図面コードで部品を管理し、原価や在庫を確認できる。この「見える化」により、問題点を部署同士で話し合い、解決していく土壌ができあがりつつあるという。

また、「システムを活用することでこれまで見えなかったコストが見えてくるのではと予想しています」と語るのは杉浦氏だ。これまで見過ごされていた部品の過剰在庫や非効率な工程が明らかにされれば、それを改善することでコスト削減にもつながるはずだ。

これまでの管理では後手に回っていたが、今回のシステム導入で生産管理主導の製造が可能になった。リアルタイムでの部品在庫管理や全社的なデータの一元化により、同社のモノづくりの体制そのものの質が向上していくはずだ。◎

企業DATA

社名 関東混合機工業株式会社

会社概要 1918(大正7)年、林製作所として創業、菓子用機械器具の製造を始める。1949(昭和24)年、関東混合機工業株式会社に改組・改称。ミキサー専門メーカーとして、製菓、製パンをはじめケミカル分野などで使用される攪拌装置の設計、製造、販売を手がけている。

本社 東京都板橋区

URL <http://kanto-mixer.co.jp/>



大興電子通信(株)
製造ビジネス統括部
第二営業部
菊本 匡宏



業務がどう変化するかを含め、分かりやすくご提案

「rBOM」を紹介するに当たっては、単にデモ画面をお見せしたり、機能の紹介をするだけでなく、導入によってお客さまの業務フローがどう変化するか、資料を作成してご説明しました。システムによって「どう効率化できるか」までを具体的にご検討いただき、採用していただけたことを大変嬉しく思っています。

お客様第一

DAiKO

この事例は、D's Talk Vol.40に掲載されたものです。

ご協力いただきました関東混合機工業株式会社さまに、深く感謝申し上げます。

2015年4月

大興電子通信株式会社
TEL.03-3266-8171

〈お問い合わせ〉
マーケティング企画室
〒162-8565 東京都新宿区揚場町2-1
軽子坂MNビル
planner@daikodenshi.co.jp

rBOM

