

# D's Best Practice

日本大昭和板紙株式会社様 製紙業

## 無線HHT出荷システムで 効率化とコスト削減を実現

日本製紙グループのコア事業の一つである板紙事業を担っている日本大昭和板紙株式会社。合併により複数の出荷管理システムが稼働していた同社では、システムの一元化を図り、業務効率向上とコスト削減に成功した。



管理本部  
情報システム部長  
梅木 康弘氏



管理本部  
情報システム部主任  
安田 道彦氏

システム導入により出荷作業時のミスが漸減し、トレーサビリティの精度が高まった。

システム導入  
による  
効果

- ・システム統合によって、保守運用コストを**約3分の1に圧縮**
- ・リアルタイムの検品処理によって、**誤出荷がゼロに**
- ・内部統制に則した**出荷履歴情報を100%把握**

合併により社内に  
複数のシステムが併存

板紙を主軸に、洋紙・パルプなど、幅広い分野の紙製品の製造・販売を手がけているのが日本大昭和板紙株式会社だ。資源循環型産業である製紙産業の中でも板紙事業は古紙使用率が高く、省資源・省エネルギーの製品を供給できるという特色がある。同社は、「資源を有効利用する循環型企业」として社会的貢献度も高い。

同社の事業の生命線ともいえるのが、秋田、足利、草加、吉永、大竹の全国5カ所にある工場だ。各工場では年間220万トンの製品が製造され、取引先へと納品されていく。取扱い品が多品種に渡ることから、出荷業務は多忙を極め

る。こうした状況に対応するために同社が導入しているのが無線HHT (Hand Held Terminal) 出荷システムだ。これは、持ち運び可能な端末を用いて製品の検品を行い、そこで得たデータをもとに納品書の作成や出荷情報の確認を行うというもの。

2003年に板紙事業の統合会社として新たに発足した日本大昭和板紙株式会社では、実は合併前からすでに各々稼働している出荷管理システムがあった。そのために、合併後、複数の異なるシステムが稼働している状態となってしまった。

「似た機能でありながら、システム自体は別物のため、データの一元管理が難しく、保守運用コストもそれぞれにかかることになってしまいました」

そう当時の状況を振り返るの

は、同社管理本部情報システム部長 梅木 康弘氏だ。

そこで同社では、出荷管理システム統一化の実現に向け、新システム導入プロジェクトが本格的にスタートした。2005年8月、吉永工場への新システム開発を機に、他工場のシステムも段階的に統一する計画だ。

吉永工場への新システム  
導入を機に一元化を目指す

導入システムの選定に入った同社は、数社のベンダーからの提案を検討。その結果、DAiKOの案を採用した。技術力はもちろん、各工場のシステム切り替えを視野に入れていたため、全国的な対応が可能なことなども採用のポイントとなった。そして何より最



日本大昭和板紙株式会社 吉永工場



無線端末の採用により、出荷業務の一層の効率化を実現

大の理由は「DAiKOに対する信頼関係でした」と梅木部長。

もともと同社内の他工場の出荷管理システムや会計システムなどをDAiKOが担当していたこともあり、業務に精通したエンジニアが多く、アフターフォローも万全だった。

「ただ、吉永工場に導入したのは、社内初の無線を利用したシステムだったため、無線電波の測定や無線アクセスポイントの設置位置の検討など、初めての経験も多く、戸惑いもありました」

そう導入前の苦労を振り返るのは管理本部情報システム部主任の安田 道彦氏だ。

また、これまでシステム化されていなかっただけに、現場の社員から反対の声があがるのではとの懸念もあった。しかし、事前に研修を行い、システム化による業務効率化の利点を伝えるとともに、機器の操作について入念なレクチャーを実施。その結果、予想したほどの反発や戸惑いもなく、スムーズにシステム化に対応できたと

いう。

実際、システム稼働後は、それまですべて手作業で行われていた、伝票やラベルの製品情報の記入が、製品情報が印字されたバーコードを端末で読み取るだけとなり、業務効率がアップ。無線端末によってリアルタイムに検品処理が可能で、入力ミスや転記ミスもなくなり、誤出荷がゼロになった。

そして、2006年4月、吉永工場のシステム化完了後、同社は次のステップへと歩を進めた。全工場のシステム一元化のためのプロジェクトがスタートしたのだ。

### 一元管理されたデータの 新たな活用法を模索

まずシステムの一元化にあたって、各工場で異なっていた運用形態やコード体系の共通化を進めた。そして各工場で順次、システムの切り替えを実施していった。そしてついに2009年1月、全工場のシステム一元化が実現。

これにより、さらに大きな導入

効果が上がっているという。

その一つが、システム運用に関わるコストの削減だ。複数の異なるシステムが稼働していた当時は、当然、それぞれに保守運用コストがかかっていた。一元化したことで、コストはこれまでの約3分の1に圧縮できたという。

また、今回のシステムは、製品の出荷履歴が把握できるようトレーサビリティ機能を搭載している。こうした情報の把握は、顧客満足度の向上や内部統制への取り組みとしても必要不可欠だ。

IDC(Internet Data Center)へのサーバ集約も視野に入れており、BCP(Business Continuity Plan)対策、TCO(Total Cost of Ownership)削減にも期待できる。

IDCでは、出荷システム以外のデータの一元管理も可能になる。今後はこのデータを同社の経営資源としてさらに有効活用する方針だ。同社の無線HHT出荷管理システムは、業務の効率化、コスト削減にとどまらない、大きな可能性を秘めている。◎

#### 企業 DATA

社名 日本大昭和板紙株式会社 URL <http://www.nichidaiita.co.jp/>  
会社概要 1913(大正2)年、日本紙器製造株式会社として創立。幾多の合併を経て、2003(平成15)年、現在の日本大昭和板紙株式会社が発足。段ボール原紙、高級白板紙、特殊白板紙、コート白ボール、その他板紙、建材原紙、紙管原紙、洋紙の製造、販売を行っている。  
本社 東京都千代田区一ツ橋  
生産拠点 秋田工場、足利工場、草加工場、吉永工場、大竹工場  
売上高 163,405百万円(平成21年3月期)



大興電子通信(株)  
製造営業統括部  
矢島 帆高

#### 将来の展開も見据えたお客様の 要望に応えるバックアップ体制を

今回のシステム導入により、お客様の業務効率向上、コスト削減のお手伝いができ、大変嬉しく思っています。出荷管理業務にとどまらず、システム上で収集したデータを経営資源として役立てたいというお客様の思いに応える、新たなご提案をできればと考えております。