

岡谷精立工業株式会社様 製造業

## 社員の原価意識を向上させた 生産管理システム「rBOM」

医薬品業界を中心に研究所や工場などで使用される室圧制御装置、飲料工場で使用される入味検査装置や、発電所、下水処理施設、製鉄所、セメント工場などで幅広く活用される油圧制御機器の開発、設計、製造、保守サービスを手がける岡谷精立工業株式会社。新たな生産管理システムの導入で、社員の意識改革を実現した同社の取り組みを紹介する。



常務取締役  
技術部長  
東海林 和弘氏



技術部 技術二課  
グエン ヴウ ホアン氏



技術部 技術二課  
石田 大輔氏

製品は、“5S”の徹底により整理整頓された工場内で製造されている。写真は油圧制御機「EOP」の検査の様子。

## システム導入 による 効果

- ・設計/製造データの一元管理で**部品発注が正確かつスムーズに**
- ・JOB別工数データの把握で**社員の原価意識が向上**
- ・EUCを充実し、**全部門でデータを活用した業務改善を推進**

### 新システム導入を目指し、 組織改革に着手

室圧制御装置をはじめとする各種産業装置の開発、設計、製造、保守サービスを行う岡谷精立工業株式会社。同社では7年ほど前から、生産管理システムの刷新が検討されてきた。受注生産が主体でありながら、当時稼働していた生産管理システムは見込生産向けで、自社の業務に適さなくなっていたからだ。

だが、システム刷新を成功させるためには、その前に取りかかるべき課題があった。

製造業にとって、生産管理システムは業務を支える生命線。しかし、システムはあくまでツールであり、それを効果的に活用できるかどうかは、使い手側の問題だ。

「まず社員たちの意識を改革することが、新システム導入を成功させる決め手だと考えました」

そう語るのは、同社常務取締役

技術部長 東海林 和弘氏だ。

そして同社が新システム導入の最初のステップとして取り組んだのは、「整理、整頓、清掃、清潔、しつけ」を徹底する“5S活動”だ。一見、システム導入とは関連がないようだが、5Sを通じて職場のムダ取りが進み、仕事がシンプルになる。職場環境も改善されれば、職場が活気づき、社員のモチベーションが向上し、業務改善意識がさらに高まることを狙ったのだ。業務のシンプル化と意識の向上、そして紙から電子データへの全面移行こそ、新システムのスムーズな導入に必要な土壌である。

5S活動の次に行ったのが品質マネジメントシステムの国際規格ISO9001の取得だ。これにより、5Sで積み上げてきた社内ルールがISO社内規定として整備された。社員はISO社内規定に従って業務を行うようになり、高品質な製品づくりが実現した。

この2ステップを経ることで、新しい全社システムを導入してもきつ

と成功できるという確信が持てた。そして新システムに沿った業務改革を実現すれば、さらに効率の良い製造のための仕組みが実現できるだろう、という思いを社員たちが自然に抱くようになっていった。同社が目標とした新システム移行のための基盤が整ったのだ。

そして満を持して、新たな生産管理システム導入プロジェクトが本格的に始動した。

### 決めてはスタッフ間の信頼

新システム導入にあたっては、各部署の部課長からなるプロジェクトチームを結成。ITに詳しい若手社員でチームを編成する企業が多いなか、あえて部課長クラスにメンバーを絞ったのは、スムーズなシステム移行のためだった。

部署内で発言力や決定権を持つ立場なら、次から次と発生する様々な問題に対して必要な意思決定がスピーディにできる。また、部下の指導を



左：塵埃や細菌の汚染拡大を防止する微差圧室圧制御装置「PEC-X1」。中央：部品の発注や在庫管理などにも威力を発揮する「rBOM」。操作性のよさは現場のスタッフからも好評だ。右：省エネ構造で環境問題にも配慮した同社の電油操作機「HOP2」。



適切に行うためにも新システムを詳しく知っておくことは必須。そうすれば、稼働後の混乱も最小限ですむ。

このチームが7社のベンダーから提案を募り、詳細を検討した。

「最もこだわったのは、パッケージであること、そしてともに業務改革に邁進するパートナーとして信頼に足るベンダーであることでした」  
(東海林部長)

システム刷新を機に業務改革も進めたいと考えていた同社には、業務に合わせてパッケージをカスタマイズするのではなく、多くのメーカーの標準的な仕組みを取り込んだパッケージに自社の業務を合わせることで、社内の業務をスリムにし、さらなる効率化を図る意図があった。

多くのベンダーが、カスタマイズありきの提案をしてきた中で、唯一ノンカスタマイズの提案をしてきたのがDAiKOだ。

「業務改革にける私たちの決意をしっかりと受け止めてくれる、信頼できるベンダーだと感じました」  
(東海林部長)

DAiKOが提案した「rBOM」は、急な仕様変更が頻発する個別受注生産でも、精度の高い原価管理や在庫の引当を実現できるシステムだ。カ

スタマイズの必要もほとんどなく、同社が考える業務改革に最もマッチしていた。こうして「rBOM」の採用が2010年12月に決定した。

### データの一元化で 様々な効果を実感

全社にわたる業務の見直し、新たなしくみづくり、プロジェクトメンバーの研修、様々なマスターデータの登録などの導入準備を経て、2011年11月にシステムの一部が稼働開始。2012年3月から本稼働を開始した。

「大きな混乱もなくスタートできたのは、DAiKOのきめ細かなフォローのおかげです」

そう語るのは同社技術部のグエン ヴウ ホアン氏だ。

稼働から半年以上が経過し、導入効果も徐々に現れ始めている。グエン氏は「データの一元化で、設計と製造の連係が密になり正確で効率的な部品調達ができるようになりました」と言う。

以前は部門ごとにデータを管理していたため、設計部門からの依頼書をもとに調達部門で改めて部品の発注データを作成していた。手間がかかるうえに転記ミスが発生すること

もあったが、現在は、そうした問題も解消された。

「社員一人ひとりの原価意識が高まりました」と語るのは同技術部の石田 大輔氏だ。

「rBOM」は営業、開発、設計、調達、製造、品証、保守など全社でデータを活用できる一気通貫型のシステムだ。正確な材料費や工数、経費が誰にでも確認でき、仕様変更による部品や工数の増減が一目瞭然となる。その結果、多くの社員が原価意識を持ちながら、業務にあたるようになったという。

また、「rBOM」から必要なデータをスピーディに引き出し、EUCで活用できるようになったのも大きな変化だ。データをExcelなどで加工し、営業用資料として活用することも可能だ。

同社では今後、蓄積したデータを活用し、販売戦略や経営戦略にも役立てていきたいと考えている。

人が使いこなすことで、システムは本当の威力を発揮する。それを熟知している同社だからこそ、「rBOM」導入による成果も、大きなものとなっていこう。(※)

※EUC … End User Computing。ユーザー自身が自らの業務に適したシステム利用法を開発すること。

#### 企業DATA

社名 岡谷精工工業株式会社

会社概要 1950(昭和25)年、油圧噴射管式自動制御装置のサービス会社として創業。現在は、各種油圧機器や室圧制御装置、入味検査装置、製鉄所向け応用システムなどの開発、設計、製造、保守サービスを手がけている。1998年、現在の社名に変更。

本社 東京都足立区 拠点 大阪支店、名古屋営業所、九州営業所、北海道営業所

URL <http://www.okaya-seiritsu.co.jp/>



D's  
Voice

大興電子通信(株)  
製造ビジネス統括部  
製造第二営業部  
小畑 幸哉



お客様の思いに応え、  
ご満足いただけるシステムを提供

生産管理システムに対する考え方、導入方針が明確で、業務改革に邁進したいという熱意が伝わってきました。それだけに、私としても本当に役立てていただけるシステムにしたいという思いが強く、皆さまにご満足いただけたことは大変うれしく思っています。