

# ECObjects 導入事例

## 統合化部品表を中心とした生産管理システムでDBを一元化。 商品、品目、原材料の統合により品質と安全の保証を実現!

ANDERSEN  
SERVICE

### 株式会社アンデルセンサービス様

アンデルセン、リトルマーメイド、タカキベーカリー等のブランドを展開し、店舗でのパンの製造・販売から、スーパーマーケットやコンビニエンスストア、カフェやレストランにパンを提供するなど、ベーカリービジネスをトータルに展開するアンデルセングループ。グループ全体の基盤システムを支える株式会社アンデルセンサービス(以下、アンデルセンサービス)は、全社情報の一元化とリアルタイムに共有・サービスできる仕組みを推進し、統合化部品表「ECObjects/TotalBOM」を導入。「AQS (ANDERSEN GROUP Quality System) 統合化部品表」を活用することにより、商品の高い品質と安全保証を実現されています。



### お客様情報

会社名	株式会社アンデルセンサービス
所在地	広島市中区鶴見町2-19 ルーテル平和大通りビル
URL	<a href="http://www.andersen-group.jp/">http://www.andersen-group.jp/</a>
企業概要	アンデルセンサービスは、人事・採用・教育、総務、経理、品質保証、購買、システム開発、コンプライアンス、環境問題への対応や社内内外への広報など、アンデルセングループの専門業務を担当。制度の設計やシステムインフラの構築をはじめ、グループの横断的な基盤を整備し、グループ各社のクオリティの向上、スムーズな事業遂行を支援しています。

### 導入前の課題

- 品目情報がシステム毎に定義が異なり、バラバラだった
- 商品の詳細情報が紙ベースのみ
- 原材料は個々のMicrosoft Excel(以下、Excel)で管理しており、どこで作っているか等、その都度調べなければならなかった



### 導入のポイント

- 統合化データベースにより、商品、品目、原材料マスタの一元化が可能
- 拠点、物流の考え方が合っていた
- 拠点毎にViewで切り分けが可能
- BOMがあるので生産管理システムと連携が可能



### 導入後の効果

- 情報の統合化により、企画・開発でミスがなくなり負荷が軽減された
- マスタ統合により、品目数が適正に管理できるようになった
- 仕様変更がスムーズに行えるようになった
- ExcelからBOMになったことで部品表(配合)情報が整理され、原材料などの使用状況を細かく確認できるようになった
- どこで何を使用しているかすぐに分かるようになったため、対外的な説明を迅速に対応できるようになった

### ECObjects導入の背景

#### お客様対応能力を向上し、品質保証を確実にし、企業への信頼を高める

アンデルセングループ全体の基盤システムを支えているアンデルセンサービスでは、グループ商品の品質と安全を保証するため、全社情報の一元化を推進。同社 執行役員 システムサポート部 部長 堀尾紀昭氏は、「これまで品目情報がシステム毎に定義が異なりバラバラでした。コードも互換性がないため、商品の詳細情報は紙ベースで管理し、原材料も担当レベルのExcelで管理をしていました。」と話します。これらの課題を解決するため次世代システム構築を考えたときに、基盤となる情報整理から手をつけなければシステム設計すらできないとの考えから、まずは、バラバラの情報を各システム共通の基本マスタとして統合し、一元化することになりました。

### ECObjects導入のポイント

#### 統合化部品表による情報の統合と一元化。また、ECObjectsの時間と空間の管理の考え方が非常に合っていた

情報の統合と一元化にあたり、いくつかのパッケージを検討する中で、統合的に品目や得意先などの管理をする基盤として合っているということで選定されたのが、ECObjectsでした。

堀尾氏は、「情報を統合して一元化することにより、安定した商品マスタがあると同時に、それを連携して出先のサブシステムでは変更を許さないことで、商品の品質を保つことと、品目は原材料のパーセンテージなどの項目だけではなく、物流や購買を含めた場所(空間)の管理ができる拡張性、システムの表示方法や品質管理の基準を満たす時間管理の拡張

性の広がりを持てるような形で作ろうと考えたときに、ECObjectsの多次元な機能が非常に合っていました。」さらに、「部品表があるので工場生産管理と一緒に作ろうと思いました。部品表と生産管理と一緒に構築するので親和性が保てますから。」と、ECObjectsの選定理由について話しています。

### ECObjects構築時のポイント

#### 統合する過程での作業は大変だが、統合するメリットの方が大きい

AQS統合化部品表の導入にあたり、最初苦労された点について堀尾氏は、「まず我々の中の設計の部分でもめました。」と言うのも、当時はサブシステムだけでも7つあり、同じ項目でもシステム毎の定義が異なるマスタを一本化しようとしたためです。ただ、統合は大変な作業ですが、統合する方がメリットがあることはみんな分かっていたので、統合することそのものについての反対意見は出ませんでした。」と話します。さらに、「部品表は地味な仕事です。でも、部品表が固まらない限りは他に手をだせませんから、部品表から作り始めることができたのはよかったです。」と話しています。



執行役員 システムサポート部 部長 堀尾紀昭氏(右)  
システムサポート部 ビジネスサポートチーム 坂井亮彦氏(左)



## ECObjects導入の効果と今後について

### 「AQS 統合化部品表」の構築によって、業務全体の負荷が軽減

各システム共通基本マスタとして品目、取引先、得意先、そして部品表（配合）情報を一元管理し、受注から生産管理、発注、または他システムへの情報連携を実現したAQS統合化部品表導入から約10年経ち、導入の効果について堀尾氏は、「原材料の場合、お客さまによって使用してはいけない添加物がありますので、以前に比べ格段に安心です。」また、対外的に迅速に説明ができるようになったことが大きいと堀尾氏は話します。「原材料のチェックから社長承認まで、すべて通らないと実際のマスタは有効にならない仕組みなので商品を発売することはできま

せん。このシステムで動いている以上は品質において問題ありません、と言い切れます。」

さらに、「今までは個人ごとにExcelで回していたMRPが回せるようになったことも大きい。この商品にはこの原材料がこの位必要だから発注しなくてはいけない、あるいは、ある原材料に問題が出た場合、どの商品が対象なのかを購買・店舗・工場どの部門でもすぐに分かります。統合化される以前は個別にExcel上などで追いかけていかないと分からなかったのが、業務がスピーディーかつ効率化されました。」と話しています。

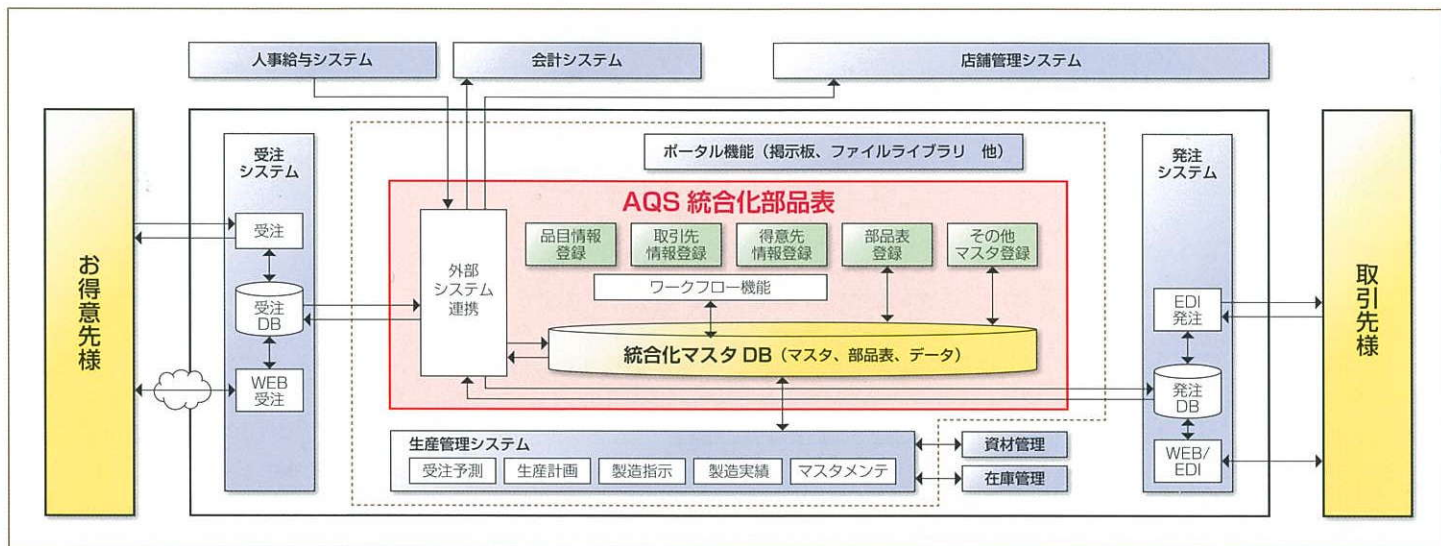
### 今では「AQS 統合化部品表」がなくてはならない存在に

システムサポート部ビジネスサポートチームの坂井氏は、「仕様変更が正確にできるようになりました。例えば、原材料の変更で油脂を

AからBに変えるとなった際に、以前はいろいろなところで個別管理していたのが、今は1つのマスタがあるのでそれを更新するだけで済みます。」と話します。

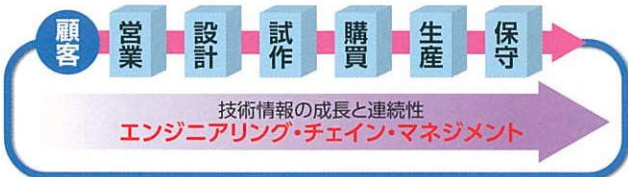
また、堀尾氏は、「マスタがあるおかげで企画開発がとてもスムーズになりました。」そして、「このシステムを使わないともう仕事になりません。」とも。「AQS統合化部品表があったおかげで業務が効率化されたのは事実です。」と話されています。

今後は、ECObjectsでもう少し生産管理寄りの管理もしていきたいと話される堀尾氏。ベーカーリービジネスをトータルで展開するアンデルセングループを支える基盤システムとして、ECObjectsを活用いただいています。



## ECObjects 製品概要

ECObjectsが実現する  
“エンジニアリング・チェーン・マネジメント” とは



- |                   |              |
|-------------------|--------------|
| コンカレントエンジニアリングの実現 | 全プロセスの情報共有   |
| 開発ライフサイクルの短縮      | 柔軟な生産方式への対応  |
| リードタイムの飛躍的向上      | リアルタイムでの状況確認 |

TotalBOM	統合化部品表	統合化部品表を中核として、コンフィギュレーション、マトリックス部品表、物流ルート部品表、仕様BOM、BOMエディタ等の各種部品表をサポートし、その上でプロジェクト管理(生産準備)、原価企画等の設計と生産の間をつなぐキラーアプリケーションを搭載した統合部品表パッケージ
QuickCIM	生産管理	MRP生産、個別受注生産、半見込半受注生産(ハイブリット生産)の3系統の計画系を持ち、在庫管理、発注管理、工程管理、生産指示、実績収集、負荷調整、各種シミュレーション、棚卸の機能を搭載した生産管理パッケージ
SmartAPS	納期回答 座席予約スケジュール	フォーワードスケジュール、バックワードスケジュール、カットインスケジュールを組み合わせてリアルタイムに納期回答座席予約を行い、順序計画まで一貫通貫に処理するスケジューラ
SmartMRP	資材所要量計算	資材所要量エンジン、MRPIとMRPIIをカバー。統合化部品表と連動し作成されたオーダはガントチャートのスケジュールで「見える化」を実現

### 株式会社 クラステクノロジー

URL: <http://www.class.co.jp>

本社 〒151-0053 東京都渋谷区代々木1-35-4 代々木クリスタルビル3F

Tel: 03-5333-1301

中部事業所 〒460-0003 愛知県名古屋市中区錦2-9-27 NOF名古屋伏見ビル4F

Tel: 052-229-0127



Class Technology Co., Ltd.

掲載された情報は、2013年7月現在のものです。事前の予告なしに変更する場合があります。

本事例中に記載の肩書や数値、固有な名詞等は初掲載当時のものであり、閲覧される時点では、変更されている可能性があることをご了承下さい。

事例は特定のお客様の事例であり、全てのお客様について同様の効果を実現することが可能なわけではありません。