

## オイシス高石工場冷凍ライン テクノバの生産計画ソフトアドリブ導入

- ・ユーザー名 **株式会社 オイシス**
- ・業 種 **パン製造販売業中核とする総合食品メーカー**
- ・システム **Windows Personal Computer**
- ・ソリューションパートナー **テクノバ株式会社**

### 会社概要

年 商：265 億円 従業員数：3495 人  
営業拠点：本店/神戸 本部/伊丹(本社機能)  
営業所/ 伊丹・岡山  
工場/ 伊丹・明石・高石・加古川  
・神戸・西宮・南大阪・岡山



近畿・中四国の有力大手メーカーであるオイシス様は、様々な販売先、様々な受注形態があり、それに応えるため工場では 24 時間稼働の複雑な仕組みによって生産されています。おいしくて高品質の食品の供給を可能にしているのは、高い技術と最新の生産設備、迅速な受注・配送体制、そして工場の高い生産性です。同社の生産性向上戦略の一環としてテクノバ㈱の生産計画ソフト「アドリブ」が冷凍生地ラインに導入されました。マーケットからの多彩な要求に答えるため、おいしさだけでなく、いかに効率的に生産するか、求められています。経験則の生産管理から、管理に役立つ仕組みや社員のモチベーションがあがる新しい仕組みづくりに取り組まれ、着実に成果を上げておられています。

### 約 1000 種の商品と大手スーパー・コンビニほか特約店 4000 店の販路



㈱オイシス様の創業は、1948 年神戸市長田区にて、パン、和洋菓子製造販売業として、近畿食品工業㈱を設立されたことから始まりました。1963 年に明石市に近代的大規模製パン工場を建設、近畿地区全域に進出されました。その後西宮工場、加古

川工場、神戸工場、南大阪工場と次々に建設され総合食品企業として業務を拡大されていきました。1997 年に㈱アローム、2000 年に富士屋㈱の代表取締役社長に池野忠司氏が就任され、社名も㈱オイシスと変更され、現在に至っています。現在の取り扱い商品は、約 1000 種にも及び、各種パン類、冷凍生地、麺類、調理麺、米飯、惣菜、和菓子、洋菓子にわたり、販路も大手のスーパー、コンビニエンスストアほか特約店 4000 店で、近畿一円ならびに中国、四国にも及びます。

### 大手製パン企業では初めての生産計画ソフトアドリブの導入

複雑な受注条件で、工場は複雑な工程管理を迫られ 24 時間稼働になっています。これまではそれをこなすため経験で工程管理を行ってきました。経験と勘の生産管理から、何とか新しい生産管理システムが作れないかとずっと考えていました。そんな時テクノバ㈱から生産性ソフトの紹介がありました。勿論費用対効果が前提なので、まずは工場で、数少ない計画生産が可能な冷

凍生地ラインに、生産計画ソフトを導入出来ないかと考えました。今までは品種が複雑で、計画生産とは言うもの、経験則では対応できていないのが実情でした。「アドリブ」で経験則以上の計画が出来ると思ったし、若い社員に生産効率を今までと違う視点で捉えてもらえれば、他のデリカ、惣菜ラインにも役立つと期待して導入することにしました。

## 労務コストを最小にする生産計画ソフト「アドリブ」が稼動中

導入に向け、昨年2月頃から準備にかかり、4月にキックオフ。そこから現場でのヒアリングを開始し、実際にソフトを動かしたのが、11月からです。これまで経験で行っていた時は、無駄とは分からないことが多かったし、分かっている、やむを得ないと思ってきました。原材料のコストダウンは勿論ですが、労働時間短縮の効果の方がより大きい分、これが目に見える形で示され、実感が湧けば、対応の仕方すら変わってきます。これまで物事を科学的に見ていなかったことが、「アドリブ」を導入して良く分かりました。生産速度がアイテムごとに違うことは、理解しているつもりでしたが、実際に数字で表現されると、計算では半分速度でやっていることが分かり、かなり戸惑いました。しかしこれからは、つもりと実際の差を、改善していく方法を、このツールによって見

つけていくことができます。

当社の作業基準は総労働時間、ロス管理など、手作業とパソコンで行っていました。それでは後追いのデータはつけられませんが、明日をどうするかということが考えにくいのです。しかし今回の「アドリブ」はスケジューリングと共に、在庫管理、計画生産、材料の使用状況まで分かるので、他にも応用できると考えています。現状を目で見られるようになっているので、結果の後追いはなく、この時間はこの人員でいけると判断できるようになりました。いかに人員を均等に配分するかが大きなポイントだと思いません。一週間の計画工程を立て、週単位で同じ時間に終わるようにしたいと考えています。将来は余剰人員を減らすことが出来ると考えています。

## 「アドリブ」導入直後効果 30万円/月と改善目標 150万円/月

現場で製品毎、工程毎の生産予定時刻を印字した製造日報用紙に、実際の時刻を担当者が記入します。計画と実際の時間がズレていたら、その理由を必ず記入させます。言い訳めいた物も多いのですが、それでも理由を一生懸命考えるので、問題点が浮き彫りになります。時間のズレについて、人によって温度差はありますが、今後は1.2分を追っていくと考えています。複雑な作業では、今までも効率の悪くなる理由は、いくらでも挙げられました。しかし、これまではその対策は打てませんでした。アドリブにより計画生産し、遅れなど作業分析ができるので、各自のスキルを上げることが出来ます。これによって生じた余剰人員に別の仕事をしてもらうことが出来ます。当然、ライン全体のレベルが格段に上がると考えています。今までの生産条件も見直します。条件の変更を実証しながら進めていくので、機械の使い方、配合まで含めて見直していけば効果はもっと上がります。

今まで経験で作ったスケジュールは細かいもので、5分刻みでしたが、アドリブなら1分単位で計画できます。1アイテムで1~2分でも、トータルでは30~40分の短縮になることが分かり、かなり現場の意識が変わってきたようです。無駄が数字で見ることが出来ると意識が変わります。日報を毎日確認し、週1回まとめて検討して、次の週の目標を提示し、これにチャレンジします。目標が厳しくなれば、新しい提案が出てくると思います。これまで気付かなかった玉生地ラインの1時間の遅れが表出し、機械メーカーと検討して機械の改善を行うことで解消しました。問題と課題が具体的に見えるので、それを潰すことで一つずつ改善できます。

弊社では作業の準備、手配、手待ち時間を間接時間と定義しています。要はこの中に無駄な時間があります。11月は間接時間が95時間でしたが、12月は85時間になりました。時給を1000円とすると1日1万円減少したことになり、年間では300万円です。300万円の生地を捨てるのは大変ですが、300万円分の時間は簡単に捨てていた。この意識が大切だと思います。この意識が全工場に広がれば、金額的にもとても大きなものになります。

冷凍ラインでは、アドリブを駆使して、トータルで月間150万円のコストダウンを目標にしています。とにかく思考能力が停止する環境ではだめだと思います。「アドリブ」の導入のような、これを是正するような環境を作っていけば、自ずと効果が出てくると思っています。実際に導入直後でも既に30万円/月のコストダウンが出来ているわけですから。

