

# グローバル需給管理の改革に向けて 海外拠点の基幹システムをIFSで再構築



IFS 導入事例 - シナノケンシ株式会社様

## グローバル需給管理の改革に向けて 個別最適化した基幹システムを刷新

長野県上田市を本拠地として、「ASPINA」ブランドで自動化、環境、車載、医療・福祉、宇宙の分野で使用される精密モータ、アクチュエータ、システム製品などを開発・製造するシナノケンシ株式会社。同社は現在、生産拠点を日本、中国の東莞と合肥、メキシコに、販売・物流拠点を香港、インド、アメリカ、ドイツの合計8カ所に置いています。2023年度時点で海外生産比率は約90%、海外売上比率は約80%に達し、世界各国に製品を供給するグローバルサプライヤーとしてのポジションを確立しています。

2018～2026年度の経営戦略「BV100」では生産重点戦略の1つに「変動対応力を強みに」を掲げ、「グローバル需給管理の改革」にフォーカスした活動を進めています。これは、「顧客満足度向上による売上増」と「工場稼働率向上による利益率増」を目的としており、需要追従×生産効率×在庫水準の最適解を実現することです。

一方、グローバル需給管理の改革に欠かせない基幹システムはこれまで、生産拠点、販売拠点それぞれの個別最適で運用され、連携は十分ではありませんでした。拠点数の増加に伴い、サプライチェーンが複雑化。販売拠点から生産拠点の在庫が見えない、受注出荷状況を一元的にトレースできない、関連会社間の受発注が自動化されていないなどの課題も生じていました。総務本部 IT改革推進部 基幹システム課 課長の鷹野京太郎氏は次のように語ります。

「2006年に当時唯一のモータ海外生産拠点であった東莞、物流拠点の香港でIFS2003を導入しています。そのため海外拠点の基幹システムは、東莞と香港を前提に構築していました。一方、2010年に合肥工場、2015年にメキシコ工場を設立し、海外生産拠点も増えたここ10数年で商流が複雑化してきました。また日本の本社が海外の拠点間の商流に加わるようになったことで商流の複雑化が進み、拠点間連携の効率化が課題となっていました」

そこで同社は、グローバルで基幹システムの統合を決断。導入は最大生産拠点である東莞から行い、システムテンプレートを構築して横展開する計画です。

「システム適用範囲、生産品目、生産工程の数が多く、商流等で網羅性が最も高い東莞から始めるのがベストと判断しました。既存システムの老朽化、紙運用による非効率といった中国の課題も解消したいと考えました」（鷹野氏）

## シナノケンシ株式会社について

1918年に信濃絹織紡績を創立してシルク事業を開始。1962年にモータ事業に参入しました。現在、製造販売するモータ関連製品の機種数は9,000以上にのぼります。2019年以降はコーポレートブランド「ASPINA」を掲げ、近年はロボット業界や小型人工衛星向け姿勢制御装置にも参入するなど、モータ技術をベースとした「動きのソリューション」の提供を拡大しています。

**ASPINA**  
Engineered to Inspire



## 海外最大の生産拠点から IFS Applicationsの導入をスタート

基幹システム統合にあたり同社は、IFSの最新バージョンであるIFS Applications 10を採用。長年利用してきたIFS2003からの移行のしやすさ、既存資産の有効活用、ユーザーの習熟度などに加え、業務適合率の高さ、マルチ言語対応、マルチ通貨対応などを評価しました。総務本部 IT改革推進部 部長の宮下博和氏は次のように語ります。

「IFS Applications 10で評価したのは、生産系機能の優位性です。加えて、今回の目的である拠点間データ連携機能に期待しました」

そして、中国拠点へのIFS導入実績が豊富なチェンシージャパンをパートナーに選定し、2021年4月にプロジェクトをキックオフ。2023年1月に東莞工場と香港販社で本稼働を開始しました。ASPINAグループを支える基幹システムの再構築として「A-Oneプロジェクト」と名付け、世界標準のシステムを徹底的に使い倒すという基本方針を掲げました。

プロジェクトを進める中ではコロナ禍に直面し、システム標準機能の徹底は容易ではなかったといいます。総務本部 IT改革推進部 基幹システム課 係長の田代訓章氏は「要件定義を経て、実際にシステムの形ができてくるとユーザーは従来との違いに戸惑うことが多く、さまざまな意見が出てきました。また、東莞と香港の間では複雑な業務連携があり、データ交換でも特殊な要件が発生しました。そのため苦労もしましたが、標準維持の基本方針があったからこそアドオン開発を最小限に抑制し、現行業務を見直すきっかけにもなりました」と振り返ります。

コロナ禍で現地訪問が難しい中ではオンラインのコミュニケーションの他、現状把握の段階ではスマートグラスを活用して工場内の様子を把握し、開発フェーズはチェンシージャパンの大連メンバーの力を借りて進めていきました。本稼働後はシステム間のデータ不一致、データ移行不具合などの事態にも直面しましたが、中国現地IT部門の経験と知恵、東莞工場のユーザー部門の不退転の決意と拠点長のリーダーシップによって乗り越えられました。

## 拠点間連携のモデルケースとしての第一歩

東莞工場と香港販社にIFS Applicationsを同時導入後、2023年10月には合肥工場に横展開。これにより東莞工場、合肥工場、香港の3拠点でのデータ連携が実現し、受発注データの一元化、受注出荷状況の連携、受発注の自動化などが実現しました。

「拠点間連携のモデルケースとして第一歩を踏み出すことができました。また、中国の課題であった紙の運用はIFS Applicationsの導入や周辺システムとの連携により不要となり、ミスも低減できました」（鷹野氏）

さらに、従来はIFS2003の外部で独自運用していたMRPエンジンもIFS Applicationsに一本化。IFSを使った提案によりMRP用BOMと生産用BOMの個別管理が廃止され、運用の簡素化や設計変更切替の自動化が実現しました。また、IFS Applicationsの標準MRPエンジンの使用により、複数拠点での同時MRP実行が可能になりました。

「従来はMRPエンジンが外部の1個に限られたため、合肥、東莞の順番で回すように運用でカバーしていました。今では2拠点で同時に実行できるため、東莞工場のMRP計算の前倒しが可能になり、仕掛かりの着手を迅速化できました」（田代氏）

## 取材にご協力いただいた方



シナノケンシ株式会社  
総務本部  
IT改革推進部 部長  
宮下 博和 様



シナノケンシ株式会社  
総務本部  
IT改革推進部  
基幹システム課 課長  
鷹野 京太郎 様



シナノケンシ株式会社  
総務本部  
IT改革推進部  
基幹システム課 係長  
田代 訓章 様



## 全拠点に横展開し、グローバルワンインスタンスによる一元管理の実現へ

シナノケンシは引き続き日本の本社（生産・販売拠点）に IFS Applications を横展開中で、2024年6月の本稼働を予定しています。その後も、メキシコの生産拠点、海外の販売拠点に順次展開予定です。

「グローバルワンインスタンスによる一元管理によって、本来の目的である拠点間受発注の効率改善や、データ連携の担保に大きく前進できます。また、MRPの統一により生産管理で求められる有効在庫推移の共有が可能となり、管理精度の向上や管理工数の削減が期待できます」（鷹野氏）

今後は社内DXに向けて、新基幹システムに蓄積されていくデータの活用も積極的に進めていく方針で、「将来的にはデータをリアルタイムに分析・活用し、データドリブン経営につなげていきます」と宮下氏は展望を語っています。

IFS Applications は、今後もシナノケンシのグローバルビジネスに欠かせない基幹システムとして進化を続けていきます。

## 「IFS Applications で評価したのは、生産系機能の優位性です。加えて拠点間データ連携機能に期待しました」

シナノケンシ株式会社  
総務本部 IT改革推進部 部長  
宮下 博和 様

## 導入ソフトウェア IFS Applications 10

### 導入の効果

- ・グローバル運用におけるデータ連携の実現
- ・拠点間連携における受発注データの一元化
- ・ペーパーレス化によるミスの低減
- ・MRPエンジンの一本化とIFSを使った提案による運用の簡素化、設計変更切替の自動化
- ・標準MRPの活用によるMRP実行の前倒し

### お問い合わせ

詳細は、IFSのWebサイト [ifs.com/jp](https://ifs.com/jp) をご覧ください。お問い合わせは、[info.jp@ifs.com](mailto:info.jp@ifs.com) までメールでお寄せください。

