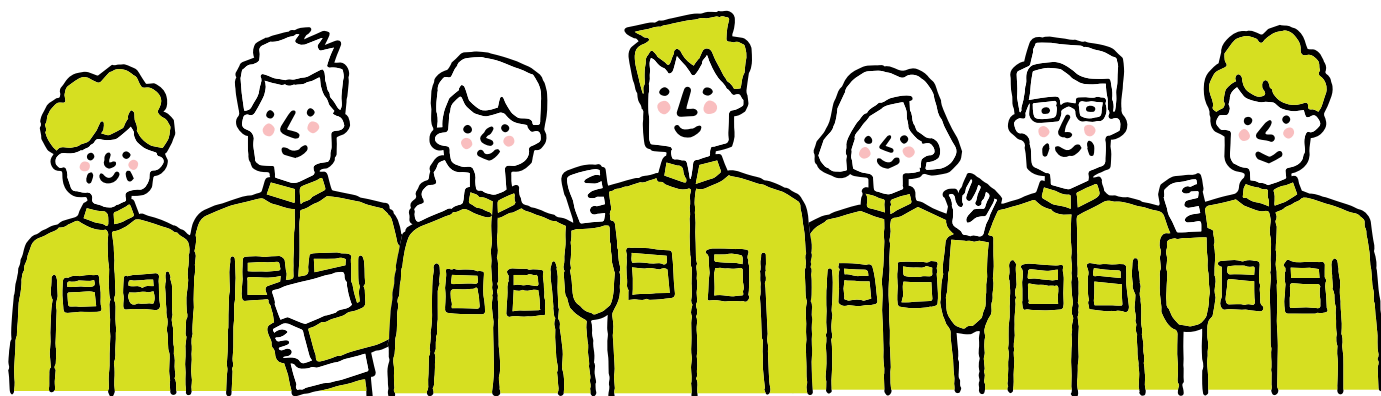


# 中小食品工場における 生産管理システム導入時の課題

株式会社ローゼック 代表取締役

早川 雅人



「ウチはまだそのレベルじゃありませんから」

年商が5億円から50億円規模の中小食品工場で生産管理システムの導入状況について尋ねると、多くの場合このような答えが返ってくる。「ITに詳しい人材がいらない」「予算が無い」「過去に購入したものの稼働できなかった」などの理由からそう考えるのである。しかし、大企業よりも中小企業の方が導入しやすく得られるメリットも大きい、というのが筆者の考えだ。

一般的な生産管理システムは、生産計画・手配計画、製造管理、購買管理、在庫管理、原価管理などのプログラム群によって構成される。各プログラムは工場内の部署や担当者の職務分掌に対応した機能を持ち、単独でも動作するように設計されている。そして、実際の業務が複数部署や複数の担当者が相互にコミュニケーションを取りながら進められるように、生産管理システムにおける各プログラムも連携して操作されるが、関与者が増えるほど調整が増え運用が難しくなっていく。前段で中小企業の方が導入しやすい、と述べた理由はここにある。組織構造の観点からは、分業化の度合いが低い中小企業の方が生産管理システムを適用しやすい、と言えるのである。本稿では、中小食品工場が生産管理システムを導入する際に注意すべき点について、マスタ整備と個別機能（生産計画・手配

計画、製造管理、購買管理）の面から述べる。在庫管理や原価管理については文字数の都合もあり、別の機会に述べさせていたいただきたい。

## マスタ整備

生産管理システムにおいて特に重要なマスタはa・品目マスタ（品目とは、商品、製品、中間品、原材料、包装資材などの総称）、b・レシピマスタ、c・工程手順マスタの3つである。

マスタが正しくなければシステムは機能しないが、マスタ整備はシステムを動かすための手段に過ぎない。労力をかけるべき領域ではなく、可能な限り時間と工数を減らす工夫が必要である。極力シンプルなマスタにすることが、生産管理システム導入に成功するキーである。

### ① 品目マスタ

商品や製品のマスタは大抵どこの工場でも整備されているが、中間品、原材料、包装資材については未整備の工場が多い。新たにマスタを整備し直す場合は、以下に述べる3つの点について留意していただきたい。

#### ① コード、意味、カテゴリ

まずコードには意味を極力持たせるべきではない。コードに意味を持たせるとは、例えば大分類「製品1」中分

類「弁当01」小分類「和食01」連番「0001」と定義して品目コードを「101010001」などと決めていくやり方である。コード体系を知っている者にはコードを見ただけでカテゴリが理解できる、探しやすいためリットがある反面、知らない者にとっては桁数が増えて扱いづらくなるデメリットが生じる。ちよつとした数居だが、時間の経過とともにシステム関連業務が属人化していく芽を孕んでおり、マネジメントの観点からも回避すべきである。品目の探しやすさはコードに求めるのではなく、項目属性が引き受けることで容易に解決できる。

さらに、現時点では使いやすいカテゴリであっても、将来は実態と齟齬が生じ使いにくくなることが多い。大きな変化（事業分野の絞り込み、新事業進出、企業買収など）がなくとも、特定カテゴリ内でコードが足りなくなる、複数のカテゴリにまたがるコンセプトの商品が生まれる、などは容易に起こり得る。結局、分類とは特定の視点からの切り分け方法にすぎないのであるから、全社共通で長期間に渡って利用され続ける品目コードの採番ルールとしては不適切なのである。

## ②原材料のコード

品目マスタ整備の際に考慮すべき2番目は、原材料のコードについてである。レシピ構成上の上位品目（例えば製品）によって原産地や栽培方法など

2つのレシピマスタが別々のシステムで管理される場合は、最低でも品目コードは同期を取らねばならない（品目コードは全社的に統一化されていることが前提である）。その際、時系列で先に作成される商品開発レシピが主で、製造レシピが従となる。従たる製造レシピを担当するのは生産管理システムであるが、商品開発レシピの階層情報を流用できることが求められる。商品開発と製造現場の間でレシピ情報の共有を促す仕組みや、マスタ整備の遅延を防ぐ仕組みがあればなお良いだろう。

## ②複数階層整備

昔の生産管理システムのレシピマスタは、原材料と仕掛品、仕掛品と製品、といった具合に一階層ごとに定義する

の属性が規定される原料は、コードを分けた方がよい。例えば「国産野菜だけをつかった野菜ジュース」と「輸入野菜も使った普通の野菜ジュース」の両方を製造している現場の場合、国内人参と輸入人参はコードを別にとる。さらに「千葉県産にこだわったキャロットジュース」を作っている現場ならば、千葉県産人参は別コードになる。コードを分けなくてもモノを区別することは、項目属性（原産地、栽培方法、グレード、ロット、場所、消費期限など）を併用すれば可能であるが、現場の負荷は確実に増大する。「人参」+「国産」と2項目入力するよりも、「国産人参」と1項目で済ませる方がシンプルで良い。

## ③中間品のコード

3番目は中間品のコードについてであるが、量的変化後または質的变化後に在庫管理が必要な場合にコードを分けるべきである。例えば1日単位で在庫数を把握している工場の場合、前日計量して準備しておく原料は「計量後中間品」としてコードを分け、当日計量して翌日に繰り越さない原料はコードを分けない。『在庫管理が必要な場合に』という制限事項を忘れて、量的変化または質的变化という点だけに着目しコードを分けると、コードの数が増えレシピ階層は重層化する。当然、マスタ維持の負荷も増える。ただでさえ人手の足りない中小工場では、遠から

方法をとるものが多かった。だがこれでは、製品から原材料までの全体を俯瞰しながらレシピマスタを作ることが出来ない。一度定義した階層の下に新たに階層を追加することを禁止しているシステムもあった。或る製品や仕掛品が他の製品や仕掛品の共通部品である場合に影響が出ることを考慮しているのだと思われる。

このシステム操作上の制約は、既にレシピマスタが整備されていてIT専門のスタッフががいる企業は別として、多くの中小食品工場にとって無視できない多大な負荷が発生する要因となる。マウス操作で複数階層の追加、変更、削除を一度に出来るようにするなど、可能な限り直感的な操作が求められるのではない。ただしMRPという枠内で言えばレシピマスタの基本構造は昔も今も変わらないのだから、レシピ登録処理の際には当レシピが他品目のレシピに影響を与えないか、与えるのであればそのまま変更を許可するのか、などのチェック機能が必要である。

## ③レシピに登録する数値

生産管理システムで使う製造レシピは、1製品あたりの数値で登録すべきであろうか。それとも1製造バッチあたりの数値で登録すべきであろうか。

商品開発レシピを別で管理する前提で言えば、製造指示の出し方によってどちらかを決めるべきである。おにぎ

ずシステムが稼働しなくなってしまうであろう。同様の理由で、指示を出す工程ごとに中間品のコードを割り振る（例えば野菜の洗浄室と続くカット室に別々の指示書を印刷するため）にコードを分ける等）方法も勧められない。これを回避するためには、後述する工程手順マスタの工程番号と合わせて指示を出す仕組みが必要である。

## (2) レシピマスタ

レシピマスタすなわち部品表は配合または処方構造化したマスタであり、品目間の親子関係、投入比率の必須要素に加えて、投入順序、歩留、日付（いつからいつまで使用するか）などで構成される。レシピマスタが間違っていると製造指示書や発注書が正しく出力されないため、導入時点のみならず将来に渡って高い精度が求められる。

ただし、レシピデータの整備には手間がかかる。生産管理システムの導入コストを左右するといつて良い。にもかかわらず、レシピマスタ整備の工数削減について具体的に記された文章を筆者は目にしたことがない。せいぜいコピー機能をうたう程度である。マスタ整備の責任は最終的にユーザ企業が負うにせよ、ソフトウェア会社にはユーザ負荷を減らす方法をガイドする責任があるのではないだろうか。重要と思われる点を3つ指摘する。

100個作れ、という場合は前者が良い。しかしスリップのような液体の場合は、〇〇を何キロ投入せよ、という指示の出し方になる。このため製造現場にとって重要なレシピの数値は、製品1個あたりではなく1製造バッチあたりになる。歩留や製造指示の際の単位換算を使えば製品1個あたりのレシピ登録も可能ではあるが、ユーザとしては違和感がぬぐえないであろう。いずれの方法でも登録できるような柔軟さがシステム設計に求められる。

製造レシピ、商品開発レシピのいずれであってもレシピマスタはグラムなどの単一の単位で登録させる、という考えもある。製造指示数は基準となる単位の数値に換算係数を乗じて得る、という考えだ。マスタ整備の方法論としてわかりやすく、原材料表示作成の際に必要な重量計算を考えると便利である。だが、比重の異なる原材料（例えば油）はどう扱うのだろうか。重量ではなく容積で投入量を決定するのである。

換算係数を使って無理に端数処理して計算するよりも、最初から製造指示で使用する単位でレシピマスタに登録しておく方が自然であり無駄がないのではない。

## (3) 工程手順マスタ

工程手順マスタあるいは工順マスタは、品目に対し工程の順序や作業区、



①商品開発レシピと製造レシピ

組立加工業の部品表に設計部品表(Engineering BOM, E-BOM)と製造部品表(Manufacturing BOM, M-BOM)が存在するように、食品製造業のレシピマスタにも商品開発担当者が使う開発用のレシピと製造現場が使う製造用のレシピが存在する(両者を分けるべきか?統合すべきか?という議論は本稿では割愛させていただく)。商品開発レシピの特徴は原材料表示内容作成を意識した作りとなっていることである。仕入先から調達する加工食材に含まれる基原原料をレシピに登録することで、重量計算やアレルギー表示にシステムで対応できる。アレルギーのコンタミネーションを考慮に入れたライン計画を除外せば、これらの情報は製造現場には不要である。逆に在庫管理の都合で登録する仕掛品情報や投入情報、工程情報などは、商品開発レシピには不要である。

設備、能力、リードタイム、内外区分などを定義する。一部の簡易的なシステムでは工程手順マスタをあえて省略し、品目マスタにこれらの情報を持たせるものもある。マスタ整備の難易度を下げるメリットがあり、中小食品工場の入門編としてとらえるのであれば良いアイデアである。しかし工程手順マスタを省略すると、製造ラインを切り替える、内製品を一時的に外注する、などの場合に新たな品目コードやレシピを追加しなければならぬ。同じモノなのに品番が異なるという事態が生じ在庫管理に支障が出る。また、複数工程に対し別々の製造指示書を出すために品目コードを作る必要があるのは、(2)〜(3)で述べたとおりである。工程手順マスタを省略したところで品目マスタやレシピマスタにシワ寄せが行くか、融通のきかないシステムになるか、のどちらかになると思われる。

## マスタまとめ

最初に述べたとおり、マスタ整備は手段であつて目的ではない。マスタ整備の工数に耐え切れず生産管理システムが稼働しなかった、という話は珍しいことではない。そのため、現状のコード体系に特段不便を感じていないようであれば、これまで本稿で述べたことに反してもそのまま使い続けることも選択肢のひとつだ。桁数の問題が生じているのであれば、現状の品

目コードに単純に2桁加えてやっても良い。現場が慣れ親しんだコード体系を捨てるデメリットも存在するのだ。CIOなどIT専任の役員が居ない中小食品工場の場合は、マスタ整備方針は経営トップが判断を下すべき重要なテーマと言ってよい。

## 個別機能

冒頭で述べたとおり、生産管理システムを構成する生産計画・手配計画、製造管理、購買管理、在庫管理、原価管理などのプログラム群は、一定の独立性を保ちつつ相互に連携している。この相互連携は2種類のデータ、すなわちオーダーと実績データを介して実現される。オーダーには受注オーダー、製造オーダー、購買オーダー、移動オーダー等があり、生産計画、製造管理、購買管理の各プログラムを媒介する。指示や注文と言い換えると分かりやすい。少々乱暴な表現ではあるが、実績データはオーダーの実行結果を記録したものである。以上を予備知識として、個別機能について拝読いただきたい。

### (1) 生産方式

日本工業規格（JIS規格）では、生産計画を「生産量と生産時期に関する計画」と定義している。生産量と生産時期を適切に計画するためには、工場の製造能力を考慮したスケジューリ

ング的要素が必要であるが、本稿では触れない。中小食品工場の多くが労働集約型であり作業者の頭数さえ揃えれば何とか仕事をこなせてしまうという無限能力状況にあるためである。負荷配分（山積みと山崩し）が問題になることは少ない。資本集約型であっても、大手に比べて機械設備の数が少ない中小食品工場の場合は、自作のExcelシートでも十分対応できていているようだ。

以下、生産方式について述べる。受注してから設計に着手する個別受注生産（ETO = Engineer to Order）で運営される食品工場の存在は寡聞にして聞かない。①受注後に原材料を手配する繰り返し受注生産（MTO = Make to Order）②受注後に製造する受注組み立て生産（ATO = Assemble to Order）③見込み生産（MTS = Make to Stock）のいずれか、と言ってよいだろう。

#### ①繰り返し受注生産

業務用カット野菜工場などに見られる。特に給食施設向けに製造する場合は、献立表が存在するので生産計画数が早い段階で確定され、またブレも少ない。規模の小さい工場の場合は使用量も少ないため、原材料がショートしそうになったら近隣の市場や卸に直接出向いて数時間以内に調達を済ませることも可能である。ただし、原材料である野菜の相場が天候状況等により大

きく変動するため、価格が安い時に多めに発注して在庫として確保しておくこともあり、一概に原材料在庫を持たないとは言えない。

#### ②受注組み立て生産

弁当や惣菜、生麺、生菓子などの日配品が該当する（後述のコンビニエンスストア向けは例外）。賞味期限が1日から数日と短いため、製品の作り置きが出来ない。原材料在庫は一定量確保しつつ、製造で減った分だけ小まめに手配をかけるのが一般的である。製造リードタイムが短いものが多いため、受注数が確定した後に製造指示をかけたも納期まで余裕がある。ただし、生産設備がボトルネックとなって受注後にイチから製造を開始するのでは納期に間に合わない場合は、仕掛品在庫を持って対応しているようである。

#### ③見込み生産

一般的には飲料や調味料など賞味期限が長く日持ちがする製品が該当する。常温で保存可能な製品は特にその傾向が強い。例外は、コンビニエンスストア向けに収める日配品である。受注数確定から出荷まで数時間しか与えられない。納品リードタイムが製造リードタイムに満たないうえ、賞味期限も1日から2日と極めて短い。このような場合は受注予測を立てて製品の見込み生産を行わざるを得ない。予測が外れれば廃棄となる、リスクの高い

方式である。

#### ④生産計画まとめ

食品において賞味期限は生産方式を左右する大きなファクターである。消費者はより期限残の長いロットを選別して購買する傾向があり、賞味期限が長い製品であっても商品としての価値はかなり短い。日配品ほどではないが、需要に合わせた小ロット製造が求められるのである。生産計画立案の間も長く1ヶ月程度、多くは2週間程度。一部の工場では、生産計画の機能はほとんど不要と言っても良い場合がある。中小の食品工場では生産計画機能は簡易で良いと思われる。

### (2) 手配方式

中小の食品工場を想定すると、手配方式はMRPが製番のいずれかに限られる。原材料調達先との力関係においてそれほど強く立てないので、かんばん方式は現実的にあり得ない。MRPを選ぶか製番を選ぶか、は最も重要な選定ポイントと言って良いだろう。なお、製番紐付け可能なMRPなどのハイブリッド型も存在するが、話を分かりやすくするために本稿では触れない。

MRP (Material Requirement Planning) は日本語で資材所要量計画とあてられているとおり、合計でどれだけ必要か、に着目して計算処理を行なう。共

10秒前後まで短縮された)

MRPは計画数、レシビ、在庫の3つのデータを元に計算する、問題は、かなり高い精度のデータが必要なことである。諸説あるが、それぞれ97%以上の精度が無いと信頼できる手配オーダーが得られない。中小の食品工場ではかなり高いハードルではないだろうか。また、前記3データがいくら正確でも、歩留変動の大きい製品の場合は理論在庫があてにならずMRPに不向きといえよう。

一方の製番方式は、製番（もしくは作番）をキーとして計画オーダー、製造オーダー、購買オーダーなどを紐つけて管理することができ、そのままでは手配をまとめることができない。共通の仕掛品や原材料が多い場合は、オーダーを管理する工数が増えてしまう。自社の工場がMRPと製番のどちらを選ぶべきか判断のポイントは、製造指示書に受注情報を記載する必要があるか否か、である。

製造現場が受注情報が必要とする理由は、顧客によって異なる仕様（包材や内容量など）を同一の品目コードで管理している、製造作業と小分け作業が連続して行われている、製造順を現場で判断したい、などである。得意先の仕様に従ってモノ作りをしている企業はどうしても製番寄りの方法をとらざるを得ない。現在はPB中心だが、将来はNBの比率を高めていきたい意向があるならば、製番からMRPへ移

行することも考えてシステム設計する必要がある。コストとの兼ね合いもあるので、経営層が判断を下すべき内容である。

### (3) 手配計画

手配計画では前段のMRPもしくは製番の結果得られた手配オーダーを、発注書や製造指示書などにする前に一度人間の判断を入れて微調整する。製造オーダーの場合は、数量、納期、作業区（ライン）が変更可能でなければならぬ。購買オーダーの場合は、数量、納期、発注先、単価、単位の変更機能が必要だ。また、一度出したオーダーは完納ステータスに変わるまで任意のタイミングで変更できる必要がある。所要量計算を行って発注書や製造指示書を出すだけの簡易な仕組みの場合、そもそもオーダーという概念が存在しないので注意が必要だ。

### (4) 製造管理と購買管理

製造管理と購買管理では発令されたオーダーの遂行状況、完了状況、の管理が中心となる。指示通りに物事が進むのであれば良いのだが、現実には思い通りに進まない。製造や納入の納期が遅れたり、原材料の投入量や製品の完成量、歩留がレシビ通りにならなかったり、想定以上に製造時間がかかったり。人を中心とした製造工程、原材

料のバラつきが、製造オーダーと実績が乖離する主要因である。これらの変動は企業損益に直結するので、速やかに経営層に警告を発する仕組みが必要だ。そして経営層だけでなく、担当者本人も含めた工場全体で警告情報を共有することで、スピーディな防止処置や正処置が期待できる。

オーダーが無くとも実績を計上できる機能も工場によっては必要であろう。事前指示の無い製造や入荷が発生するのである。前者は細かく指示を出さない・出せない製造現場で発生し、後者は緊急に調達したために発注書を出せなかった場合である。このような混乱を「あるべき姿と違う」と処断すべきこととは筆者は思えない。ヒトモノカネの全てが不足している中小食品工場の現実を受け入れた、柔らかな生産管理システムが求められるのではないだろうか。

### おわりに

以上、当社が開発した生産販売統合システム「クラフトライン」を中小食品工場に導入した経験を元に課題と解決の方向性について述べた。今回触れなかった原価管理やトレーサビリティなど実績データ収集に近い内容については別の機会に述べてみたい。



# (株)ローゼック代表取締役 早川 雅人氏

## ロマンを技術で形にするローゼック クラフトラインAXの挑戦

「ロマンがなければ、人は動かない」と語る(株)ローゼックの早川雅人社長。社名のROZECには、冒険心と危機感を技術で形にする思いを込めた。2010年4月創業。試行錯誤を経て12年から食品製造業向け基幹システム「クラフトライン」の開発に特化。その経験を基に「クラフトラインAX」で新段階を見据える。

**ロマンがなければ人も会社も動かない。食品製造業への特化**

——社名の由来と、経営の土台にある考えを教えてください。

**早川** 社名のROZECは、ロマン(冒険心)のRと危機感のZ(アルファベットのZも後がない)、TEC(技術)を組み合わせたものです。ロマンだけでも危ういし、危機感だけでも前に進めません。その両方を技術で形にしたいという思いを込めました。だからこそ、開発元のわれわれは絶対に倒産してはいけない。その危機感から財務を重視してきました。一方で、「食品製造業向け基幹システムの決定版を作る」というロマンの実現には時間がかかります。短期的な利益に振り回されず開発を続けるため、外部資本は入れ

ない方針を貫いてきました。財務と技術、その両方を土台に、食品製造業のお客さまを長く支えていきたいと考えています。

——創業から食品製造業に特化した経緯は。  
**早川** 独立当初は部品メーカー向けのシステムを開発していましたが、前職でご縁のあったお客さまから声をかけていただき、食品製造業向けに戻ることになりました。ただ、妻を病気で亡くしたことをきっかけに、考え方が大きく変わりました。会社の立ち上げと幼い子どもの食事作りの両立は、想像以上に大変でした。メニューがマンネリになってきたころ、スーパーで購入した二品のお惣菜のおかげで、わが家の食卓がパツと明るくなりました。家事の時間が減り、子どもとの会話が増えました。アレルギーの問題にも関心を持つように



Masato Hayakawa  
【プロフィール】  
1969年生まれ、神奈川県出身。一橋大学卒業。金融機関に入社後、ITベンチャーに転職し営業とシステム開発の経験を積む。2010年4月に(株)ローゼックを設立し、現在に至る。

なり、そのとき初めて、子育て世代にとって食品製造業が果たしている社会的意義の大きさを実感しました。

「食の安全・安心」は国民生活を支える重要なインフラです。こうした経緯で食品製造業のシステム化を生涯のテーマとする覚悟を固めました。

**現場の声を積み上げ  
他社にない強みが生まれた**

——この16年で築いた強みとは。

**早川** お客さまの声を受けて機能を一つ一つ積み上げてきた結果、「クラフトライン」という形にまとまり、食品工場の運用に特化したパッケージへと発展してきました。さらにそれを補完する形で、お客さまが使っているExcel帳票に近い画面でタブレット入力でき

る「イージー帳票」も開発しました。全体を最適化する基幹システムと、現場に寄り添うペーパーレスの仕組み。その両方を提供できることが、当社の強みだと考えています。

——クラフトラインをパッケージシステムにした理由とは。

**早川** カスタマイズを重ねると、ソースコードが属人化し、そのシステムを作った人しか扱えなくなります。食品工場は24時間365日動いているので、トラブルが起きれば休日でも対応が必要になります。その結果、業界を離れるエンジニアも見えなくなりました。お客さまの工場は絶対に止められない。でも、エンジニアの健康も守らなければなら

ない。この両方を満たすためには、カスタマイズを極力減らして、誰でも対応できるパッケージにするしかないと考えました。

——業態差への対応と、サポート体制の強みをお聞かせください。

**早川** 食品工場といっても業態はさまざま、管理手法が真逆になることもあります。例えば、冷凍食品は製品在庫のデータ管理が重要ですが、惣菜は製品在庫をデータ上持たせてはいけません。仕掛品で管理する業態もあります。そうした違いに対応するため、一つのシステムをベースにしなが、設定で柔軟に対応できる仕組みにしています。また、社員はこのシステムだけを日々扱っている、担当外のお客さまからのお問い合わせにもすぐ対応できます。

——クラフトラインのワンソースコードの考え方は。

**早川** 当社のワンソースコードというのは、全てのお客さまが同じソースコードを使うという考えです。例えば、軽減税率の変更や原価シミュレーショ



福岡支社長  
岩井 千紘氏  
Chihiro Iwai

From 福岡支社

プロジェクト管理とシステム開発の仕事しながら、小学生2人の子育てと両立させています。学校行事に合わせて柔軟に働けるので、助かっています。こうした働き方を支える当社は、今年5月に福岡拠点を開設しました。今後は現地採用を強化し、子育て世代も活躍できる体制を整えながら、九州での事業拡大と地域経済への貢献を目指していきます。

**16年の積み重ねを次の進化へ**

——現在のクラフトラインに見えてきた課題はありますか。

**早川** 改良を重ねてきたことで機能は充実しましたが、その分、操作が複雑になり、動作も重くなってきました。使っているプログラム言語も古くなり、モダンなインターフェースに対応しづらくなっています。

——その答えが、新バージョン「クラフトラインAX」ですね。

**早川** はい。AI時代を見据えて、ゼロから設計し直したのが「クラフトラインAX」です。16年間の経験を基に、画面や機能を見直しました。シンプルさと操作性を取り戻しながら、処理速度を大きく向上させることを狙ってい

ます。特にMRP(資材所要量計画)計算では、現行の約100倍の速度向上を見込んでいます。これまで5分かかっていた処理が数秒で終わるイメージです。

——AI活用で見据える未来とは。

**早川** 今後は、ユーザーが入力したデータが生成AIに活用され、人が入力する作業自体が減っていくと思います。管理部門の省人化が進み、その分のリソースを現場のものづくり回せるようになるはず。AIで作ったプログラムと基幹システムがつながること、ユーザー自身がより柔軟に使えるようになっていくと考えています。

**地方も人も取り残さない  
体制を自らつくる**

——今後の体制づくりは。

**早川** 20年に岡山に開発センターを開設し、今年には福岡に新拠点を設けまし

た。大阪や名古屋などの大都市でなく情報や人材が不足しがちな地域のお客さまにこそ貢献したいと、仙台と札幌への展開も考えています。人材についても、子育て中のママさんマネージャーや、60代のコンサルタント、外国籍のプログラマーなど、多様なメンバーが活躍しています。大事なのはスキルと情熱です。音声共有型リモートワークも活用しながら、どこに住んでいても力を発揮できる環境をつくってきたいと考えています。

◆ 食品製造業以外の分野に取り組んだ時期を経て、ローゼックは食品製造業向け基幹システムに軸足を定めた。積み上げてきた16年の知見を、今度はクラフトラインAXで次の段階へつなげようとしている。ロマンと危機感、その両方を抱えながら現場を支える姿勢が、同社の歩みを進ませる。

**「クラフトライン」とは**  
食品製造業向けに設計された基幹システム。生産や販売、購買、在庫、受発注、原価計算、トレーサビリティシステムなどを横断的、統合的に管理できる。保守契約にはバージョンアップの費用が含まれており、ユーザーは従来の操作感を維持したまま無償で新機能が入手できる。FOOMA JAPAN 2026では、大きく進化した新製品「クラフトライン AX」が披露される。

**クラフトライン AX 将来イメージ**

自然言語による指示  
AIからの呼び出し(MCP)  
システム停止の未然防止  
MRPの高速化  
クラフトライン AX  
ローカルLLM(大規模言語モデル)  
速い・賢い・止まらない



【お問い合わせ】  
ROZEC  
株式会社ローゼック  
Tel: 03-6822-5150  
FOOMA JAPAN 2026 出展情報  
【ブース番号】WA-01-12



ローゼック HP

# 食品の生産販売統合システムは クラフトライン

全国72拠点への導入実績!

※クラフトライン、イージー帳票合計



アラート速報値 集計・分析 多様な生産計画

バージョンアップ時の買い替え不要!お客様の声で機能が進化し続けます。



**業務が効率化され、原価の見える化も可能に!**  
特に、営業損益データについては、顧客別、製品別の損益動向まで把握できるようになり、経営判断に生かされるようになりました。

**経営に必要な数字や業務の現状がリアルタイムで把握できる!**  
製造工程、在庫、原料、工数、どこに問題があるのか一目ですぐわかり、問題があればアラートで教えてくれます。



**食品原材料の賞味期限管理の精度が向上したことが大きな成果**  
安全で信頼できる食品を消費者に届ける食品業界における重要な、責任の重さに役立っています。

Voice of Customer  
導入頂いているユーザー各社からの声

**約23時間もかかっていた原料発注作業が、3時間ほどに短縮!**  
原料の発注業務は新入社員にまかせることが可能に!



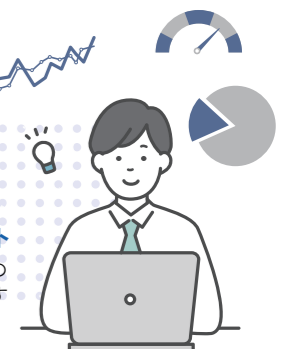
**従業員の意識に大きな変化!**  
数字に基づいた改善意欲が明らかに高くなった。データを落とし込み、自主的に業務改善を進めるスタッフも増えました。

**各種数値情報をリアルタイムで把握**  
売上や出荷状況、受注残の状況、単価などを含め、各種数値情報がリアルタイムで把握できるようになったことが大きなメリット!



**即座に製造原価への影響を把握**  
仕入れ先から価格改定の連絡がきた時点で、即座に製造原価への影響を把握できます。販売価格を据え置くための内容量の調整もしやすくなりました。

**フォローアップに強いインパクト**  
システム自身が改善進化を続けていくので、高額な費用をかけてカスタマイズする必要がありません。



**特定の人に依存しない工場運営へ。利益と品質・安全を同時に守る、生産管理がしたい経営者の皆さま**

**探す、書く、確認する、報告する手間を減らして、毎日の作業をもっともっと楽にしたい工場の現場の方々**

ご検討ください。クラフトラインという選択肢

