

ECObjects 導入事例

統合化部品表を軸に個別最適化された多くの既存周辺
システムを連携して統合マスタを構築。

設計・製造がシームレスに連携したリアルタイム生産管理を実現!

株式会社ホリゾン 様

Horizon



東京ドーム3個分の敷地面積を有する本社びわこ工場



主力製品の製本機

株式会社ホリゾン（以下、ホリゾン）は、主に製本機をはじめとする紙加工機の開発から製造、販売までを一貫して手掛けており、グループ内で国内10拠点、海外3拠点に展開しています。製本機器の分野では世界トップクラスのシェアを誇り、印刷後の5工程を組み合わせることで自動化した業務用機器を提供できる世界唯一のメーカーです。製品は世界約120カ国で導入され、売上の6割を海外が占めるなどグローバルに事業を展開されています。

導入前の課題

- 業務ごとにシステムが分断されており、属人化している
- 設計と製造が分断されており、人による連携が必要
- 業務に合わせてシステムの拡張を重ね、システムに矛盾や限界が生じている

導入の目的

- 複雑化している製造現場の情報を一元管理する
- 高精度な管理会計の実現につなげる

導入後の効果

- 一元化したマスタ管理で設計・製造のシームレスな連携とリアルタイム生産管理を実現
- 精度の高い管理会計の実現に向けたデータ基盤を構築
- ソースコード、DB公開により、自社での開発・メンテナンス環境と体制を確立

ECObjects導入の背景

旧システムでの課題解決に向け、生産管理システムの刷新を検討

ホリゾンでは、当時20年以上利用してきた自社開発の旧生産管理システムを刷新し、ECObjectsによる新システムを導入しました。

旧生産管理システムは、各システムが業務で分断されており、属人化していたことと、当初は原価計算の精度向上や予実管理を目指して原価管理システムの導入を検討していましたが、そのための各種実績データの取得が旧システムでは困難なため、生産管理システム刷新の検討を進めることとなりました。

ECObjects選定のポイント

複数のパッケージ製品から総合的に判断し、PoCを実施して導入を決定

システムの導入方針として、「システムを業務に合わせるか、業務をシステムに合わせるか」の検討がなされ、業務の棚卸を実施した結果、既存のパッケージシステムを導入することとし、ECObjectsを含めた5社の製品を候補として検討を開始しました。

詳細検討を進める中で、ECObjectsの設計思想、クラステクノロジー提案メンバーの対応、全体の費用感が合っていたことから、計画検討フェーズから調査分析フェーズへ移行し、PoCを実施して実用性や運用面を確認し、ECObjectsの採用を決定されました。

お客様情報	
会社名	株式会社ホリゾン
所在地	【本社びわこ工場】 滋賀県高島市新旭町旭1600
創業	1946年1月
従業員数	グループ国内 666名 (グループ総数 751名) (2025年4月時点)
事業内容	製本機器関連事業、スマートファクトリー関連事業、ウェアラブル関連事業、アウトドア関連事業、各事業の機器、提案、開発・製造・販売・アフターサービス
URL	https://www.horizon.co.jp/

<採用決定の主なポイント>

1. 製品の設計思想、全体費用感、原価管理システムへの展開などを総合的に判断
2. 核となる統合化部品表の存在（マスタ情報の一元管理）
3. PoCを実施し、導入可否を判断（MRP、製番の複数生産方式で検証）

利用部門: 製造、資材物流、開発および販社の業務部門

生産方式: 半見込半受注のハイブリッド生産

対象製品: 国内で製造しているほぼすべての製品
(年間生産数:700機種、15,000機器)

主な要件例:

- 見込み、繰り返し受注の多品種少量生産に対応
- 複数生産拠点での運用が可能
- 大日程、中日程、小日程での計画管理が可能で工程途中で切替可能
- 製番と所要量計算の併用による生産管理が可能
- 設計変更による改版発生で製番単位の部材切替が可能
- 全ての品目/工程をBOMで管理できること
- 所要量計算結果をガントチャートで確認し、計画調整が可能
- ソース、DBを公開しており、ベンダーサポートの上、カスタマイズ/アドオンが自社でも対応可能



ECObjects導入に際して

システムの刷新は、社内最大規模となる役員も含めた部門横断のプロジェクト体制で進められ、2021年4月にPoCと要件定義を行い、2023年1月本稼働を目指して設計、開発フェーズを実施しましたが、外部連携とデータ移行に遅れがでたためスケジュールの見直しを行い、2023年7月にBOMを先行リリースし、翌8月に生産管理をリリースしました。

外部連携は関連するシステムが10以上もあり、「複雑に乱立し連携しているシステム群をビッグバン方式で切り替えたため、社内外の各種歩調を合わせることに苦労しました。各部署で個々に運用してきたシステムを無理に連携して中途半端な状態だったため、かなり整備しました。データ移行はBOMと生産管理を合わせて500万件あり、移行トライアルではマスタとトランザクションデータがちくちくはぐになり、運用テストやユーザトレーニングで苦労しました」と、管理本部 ICT推進部 ゼネラルマネージャー 織田氏は話します。

本稼働は様々な事情を考慮し、約8ヵ月遅れでシステム切替を執行しました。データ移行で課題が生じたものの、急遽対応要員を増やすなど、人による現場対応とシステム修正の両面で乗り切られたとのこと。

ECObjects導入効果と今後について

効果1:一元化したマスタ管理で設計・製造の連携とリアルタイム生産管理を実現

「設計部門も含めてシームレスな連携とリアルタイムな生産の管理、把握ができるようになりました。例えば、電装系の部品は別システムで管理していましたが、製造の計画変更があってもすぐに連携できるようになりました」と織田氏は話します。これにより、設計から製造までのリードタイム短縮が計れ、工数削減につながりました。

効果2:精度の高い管理会計の実現に向けたデータ基盤を構築

「インプットのデータがきれいに整備されたので、今後のデータ活用のスタートラインに立てた

と思います」と織田氏は話します。

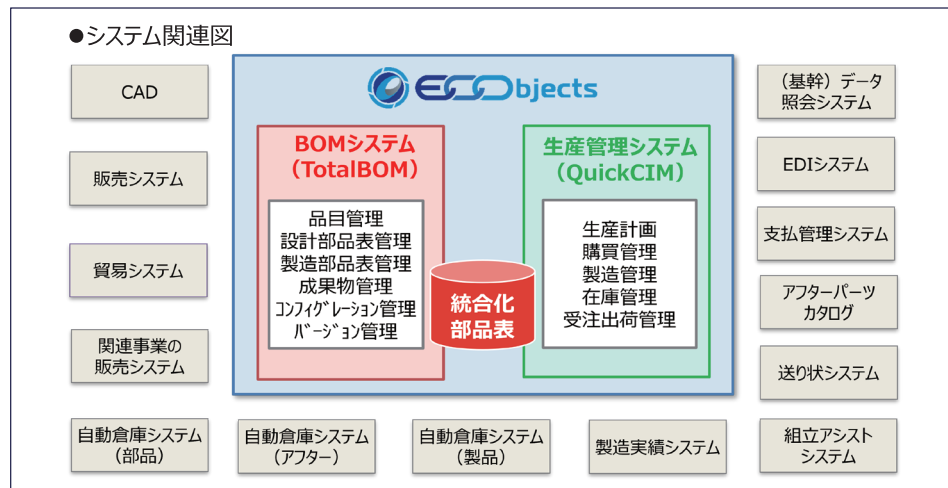
これまでの在庫管理は、年に一度の実地棚卸でしか状況を把握できませんでした。しかし、在庫情報がリアルタイムで可視化されたため、今後は在庫削減や効率的な在庫回転に向けた取り組みも加速すると期待されています。

効果3:ソースコード、DB公開により、自社での開発・メンテナンス環境と体制を確立

自分たちが利用する仕組みは、自分たちで管理できるようにしたいという考えがあり、今回そのための環境と体制を確立することができました。

● 今後について

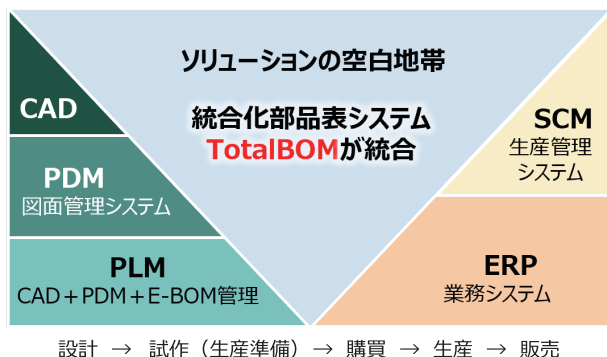
当初の目的である、精度の高い管理会計の実現については、現在対応中のため道半ばとしながらも、実績データの取得・活用を進めており、「標準原価計算の精度を高められる状態になったので、例えば部品の原価から粗利をしっかりと見ていく活動を始めています。また、管理会計の部分で現場の生産高をECObjectsの受け払いの実績データを使って見える化してPDCAサイクルにつなげる活動をしようとしています」と織田氏は話します。



管理本部 ICT推進部 ゼネラルマネージャー 織田 善裕氏

ECObjects 製品概要

設計と製造をつなぐ統合化部品表



統合化生産管理ソリューション: ECObjects

統合化部品表	生産管理	SmartAPS	PrimeCOA
TotalBOM	QuickCIM		
BasekitOne フレームワーク			
TotalBOM	統合化部品表	統合化部品表によるものづくり情報の一元管理とリアルタイムな情報共有を実現	
QuickCIM	生産管理	多様な生産形態に対応したハイブリッド生産管理で最適生産を推進	
SmartAPS	納期回答 座席予約	リアルタイムな納期回答・座席予約で日々変動する生産計画に対応	
PrimeCOA	原価 業績管理	製造活動+業績の把握+儲けの見える化で正しい経営判断をサポート	



掲載された情報は2025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ります。
事例は特定のお客様での事例であり、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。
記載されている会社名、製品名は各社の商標または登録商標です。

株式会社 クラステクノロジー URL: <https://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 6階
TEL : 03-5333-1301 (代表) FAX : 03-5333-1315
中部事業所 〒460-0003 愛知県名古屋市中区錦2-9-27 NMF名古屋伏見ビル 4階
TEL : 052-229-0127 FAX : 052-229-0128
関西事業所 〒532-0004 大阪府大阪市淀川区西宮原1-8-10
Vianode SHIN-OSAKA 7階
TEL : 06-6940-6301 FAX : 06-6940-6302