



NGK NTK
スパークプラグ ニューセラミック
日本特殊陶業

日本特殊陶業株式会社

世界21ヶ国40拠点に広がり、海外での売上が大半を占めるグローバルな総合セラミックメーカー。自動車などの内燃機関におけるスパークプラグと排気総合センサーで世界トップシェアを誇る。

本社：名古屋市瑞穂区高辻町14-18
創立：1936年10月26日
資本金：47,869百万円
従業員数：単独5,719名、連結14,926名（2017年3月現在）
URL：https://www.ngkntk.co.jp/

（取材日：2017年9月）

POINT

1 ユーザー部門が主導して、グローバルなSCMシステムを開発

2 手作業を自動化することで毎月2.5日かかっていた処理が半日となり、精度も向上

3 データを自由に・瞬時に見える化。会議での要望にその場で柔軟に対応でき、説得力が向上

ユーザー部門主導でグローバルSCMの実現へ！
データの自由度とスピード感を向上させたQlikView

「特殊で何が悪い？」そんな特徴的な広告を展開しているグローバル総合セラミックメーカーの日本特殊陶業。世界No.1シェアのスパークプラグなど同社のサプライチェーンマネジメント（SCM）を一手に担うSCM本部では、世界中の拠点の在庫見える化し、分析・報告しています。かつてのExcel管理から、QlikViewの導入により作業を自動化させて工数削減とミス低減を実現。さらに法人・品種単位のドリルダウンが自在になり、意思決定の質も向上。注目すべきは、これらをユーザー部門主体で行ったことでした。

課題

対策

効果

- Microsoft Excelでデータ収集から分析までを行っていたが、柔軟性が低く手間と時間がかかっていた
- ユーザー部門が主体となって開発したいが、経験もスキルもなかった
- QlikViewのスク립トの作り込み過ぎにより、目的を見失いかけた

- QlikViewを導入し、データ収集から分析までを自動化
- 十分なサポートを受けられ、自分たちで開発できるツールを選択
- 「ユーザーストーリー」をまとめて、本当に何がしたいのかを整理

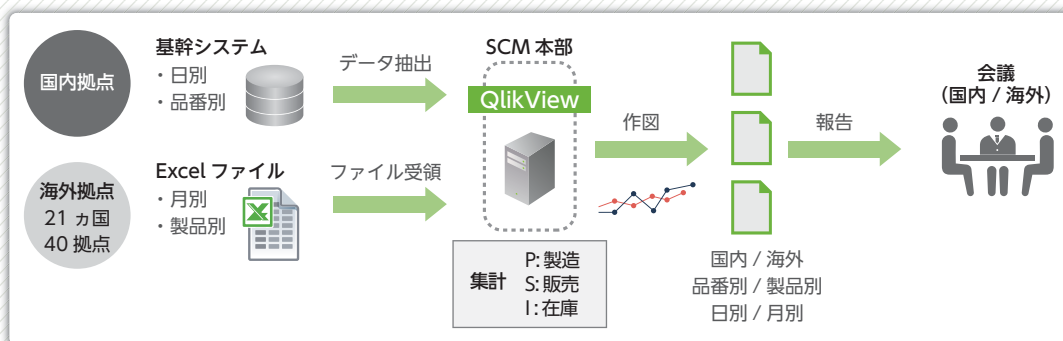
- 毎月2.5日かかっていた処理が半日となり、手作業によるミスも低減
- 開発ノウハウを習得し、部門内教育実施やさまざまな業務への展開が可能に
- 柔軟で拡張性のある理想のサプライチェーンマネジメントを作る土壌が完成

システム概要

利用部門：SCM本部

データソース：国内外 PSIデータ（製造・販売・在庫）

利用業務：グローバル在庫管理、サプライチェーンマネジメント



QlikView / アドバイス支援

ユーザー部門主導で導入！ 手作業からの脱却、さらに法人・ 品種単位のドリルダウンも自在に

どのような経緯で、SCM本部が導入や開発を
主導されることになったのですか？

日本特殊陶業では海外の売上比率が年々上
がっています。受注データを生産計画に反映して
出荷する「サプライチェーンマネジメント (SCM)」
が我々の業務ではありますが、毎年増える海外か
らのデータに対し、その多くの処理を人手に依存
しているのが現状です。

それを解決する仕組みとして「グローバルPSI^(※)」
を計画しています。より自由でスピーディーな実現
のため、自分たちで構築する道を選びました。し
かし私たちはSCMには詳しくても、システム開発
については素人です。そのため、第一段階である
今回は、システム開発スキルの習得も目的の一
つにしました。情報システム部門やベンダーに任せ
るのではなく、自分たちで主導することにしたの
です。

※PSI: Production (生産)、Sales (販売計画)、Inventory
(在庫) の頭文字をとったもの。生販在管理とも言われる。

今回のプロジェクトについて教えてください。

手作業で行っていたMicrosoft Excel (以下、
Excel) での在庫管理を自動化するというもので
す。Excel管理には課題が多く、①時間がかかる
上にミスする可能性が高い②海外を含む全拠点
のデータ量に耐えられなくなってきた③柔軟な対
応ができない、という状況でした。まずはこれを
BIツールに置き換えることになりました。また、
将来的にはグローバルPSIの仕組みとして「日
別・品番別」のより細かい粒度のデータへの展開
も見据えていました。

QlikView導入決定までには、どのような経緯
がありましたか？

ツール選定の条件は「自分たちで開発できる
ツールであること」「十分なサポートを受けられ
ること」でした。何せ、Excelの関数も怪しいくら
いだったもので…… (笑)。

QlikViewは、比較したBIツールの中で機能的
に最も優れており、試使用してスピード感や分析
に強いことをすぐに理解できました。さらにアシ
ストからはできること、できないことをハッキリと
提示され、安心して導入することができました。

「例外的な作業はどうする？」 「膨大なデータ量の紐付けは？」 苦勞を乗り越えて開発

開発に着手して、スムーズに進みましたか？

「要件定義」という言葉も知りませんでしたか
ら、早速、要件定義からつまづきました。従来の

Excel管理をQlikViewに置き換えるにあたり、
要件をシンプルにするのが難しかったのです。
手作業だからこそできていた例外的な作業や細
かい作業がありまして……。作業者だった自分
たちにとっては「俯瞰で考えること」が最初の
課題でした。

しかし、アシストに「アドバイス支援サービス」
を依頼し、1か月に2回くらいの割合で綿密に打
ち合わせをしていましたので、課題はそこで解決
できました。QlikViewの使い方や開発スキルを
習得できただけでなく、プロジェクトの進め方も
学べましたね。

QlikViewの開発では、どんな苦勞がありましたか？

膨大なデータを紐付けすぎて、処理速度もメ
ンテナンス性も低下させてしまったことがありま
した。私たちの在庫管理は、全世界から在庫
データを取得してグラフ化する方法でしたので、
不要なデータも含め膨大な容量でした。色々な
ものを紐付け過ぎることで、例えば新しいデータ
を投入しようとする、設計からやり直さなけれ
ばならないなどの問題が発生していました。

アシストに相談したところ「階層構造」にする
ことをアドバイスされました。これは自分たち
では思いつかなかったですね。全てのデータを平
面で紐付けるのではなく、階層に分ける方法です。
それによって設計がわかりやすくなり、データ容
量も10分の1に軽減。メンテナンス性や拡張性も
格段に向上しました。

「使いやすいQlikView」だからこそそのエピソード
もあったそうですね。

QlikViewは、一度覚えれば私たちでも作りや
すいシステムなんです。それ故に、様々な切り口
で見られるように作り過ぎちゃいまして (笑)、目的
を見失いかけて迷子になってしまいました。

その際にもアシストから「ユーザーストーリー」
としてまとめることを提案されました。誰が・何
のために・どのようなデータを必要とするのかを
整理するためのものです。これによって取捨選択
ができ、自信を持って進めていけるようになりました。

苦勞よりも「楽しさ」が勝る！ 自分たちの手で、次のステップへ

ユーザー部門である「SCM本部」でやり遂げた
ことにとっても驚きました。

情報システム部とアシストに支えてもらいな
がら、要件定義をし、スクリプトを作り、自分たち
で無事開発できました。要件定義から稼働まで
に要した時間は約10ヵ月です。

当初は知識もスキルも全くないので、イチから
の勉強でした。「QlikView関数大全 (アシスト
監修)」を読んだり、トレーニングに参加したり。
ここに至るまでは大変でしたが、自分たちで作り

上げていくのはとても有意義で、苦勞より楽し
かったという印象が勝っています。

本格的にQlikViewの運用が始まり、効果は
いかがですか？

Excelの手作業から脱却してQlikViewで自動
化したことにより、毎月2.5日かかっていた業務
が半日でできるようになりました。全拠点の在庫
状況を把握し、共有や報告をスピーディーに発信
できています。当初の目的の一つであったスピー
ド感アップは一気に達成できましたね。工数削
減はもちろんですが、手作業によるミスがなくな
ったことで、業務品質も上がりました。

さらに工数以外にも効果がありました。会議
で報告するときの説得力が増したと感じていま
す。Excelで管理していたときは決められた情報
しか持たず、会議で出た要望に柔軟に対応でき
なかつたんです。今では、法人・品種単位のドリ
ルダウンが自在にできるようになったので、「ここ
はどうなってる?」「こういう視点での数字は?」
という要望にも、その場で応じることができるよう
になりました。

今後についてお聞かせください。

より高度な分析を目指して進めていきます。私
たちが目指すものは「グローバルPSI」です。将来
のステップとして「日別・品番別」などデータの
範囲を広げていき、より高度な分析ができる環
境を目指したいと考えています。

また、今回、自分たちで容易に拡張できるスキ
ルも環境も整えられました。今後、社内で
QlikViewでの開発や分析のできる人を増やして
いこうと、QlikViewを社内で活用できることを
想定したカリキュラムを作成し教育活動も始めま
した。

ツールはあくまで道具だと考えています。業務
を知っている私たちがITとの橋渡しとなり、スピー
ド感を持って理想のSCMを実現させていきます。



<取材協力>日本特殊陶業株式会社 SCM本部
(左から)

ロジスティクス部 需給管理課 副主管 重松 裕二氏
ロジスティクス部 需給管理課 山根 亜紀子氏
SCM戦略部 システム推進課 福田 浩氏
ロジスティクス部 需給管理課 池田 達哉氏
SCM戦略部 企画課 末政 良祐氏
ロジスティクス部 需給管理課 柳瀬 稜氏