



ヤマハ株式会社 管弦打楽器事業部

導入機種 → PJP-50R/100H / 10台 (全社導入に先行してPJP-100Hを2台導入)
 導入時期 → 2007年10月 (2台の先行導入は2006年9月)
 基本構成 → 豊岡工場のすべての会議室と埼玉生産部にPJPを導入、Lotus Sametimeで資料共有しながら、経理・庶務・情報システムなどの定例会議を円滑に実現。

PJP導入の効果

- ① 全社導入 (管弦打では全会議室へ導入) による効果 (2007年10月～現在)
 PJP会議出席のべ人数 90 - 実出張のべ人数 0 = 効果出張回数 90
- ② 豊岡～埼玉間、R/3立上のためのPJP先行導入による効果 (2006年8月～2007年9月)
 PJP会議出席のべ人数 308 - 実出張のべ人数 17 = 効果出張回数 291

豊岡と埼玉の2つの生産拠点を結んだ遠隔会議により 各種生産管理業務の効率化と、コスト削減を実現!

PJP導入の経緯

2工場にSAP R/3を同時導入するため、PJP-100Hによる遠隔会議を開始。

- 豊岡と埼玉に分かれた生産拠点
- リアルタイムの情報共有が不可欠
- VNCの画面共有機能も併用

管弦打楽器事業部は、ピアノと並ぶヤマハの楽器事業の中核部門です。同事業部の生産拠点は豊岡 (浜松から30分ほど北に立地) と埼玉の2工場に別れており、工場間の移動は片道4時間以上かかるため、特に生産管理の効率化が課題となっていました。2006年3月から、2工場にSAP R/3生産管理システムを導入するプロジェクトを発足するにあたって、2工場間で情報を共有するため、同年9月からPJP-100Hによる2拠点間の遠隔会議を開始しました。週に2～4回開催される定例会議やユーザー教育では、PJP-100HによるIP音声会議と、VNC (Virtual Network Computing) による画面共有を併用。1年強にわたる導入準備期間中の出張は、のべ20人日以下と遠隔会議がなかった場合の1/10程度となりました。PJP-100HとVNCを活用したスムーズな遠隔会議により、SAP R/3の2拠点同時導入の準備を進めることができました。

PJP導入の成果

PJPとLotus Sametimeが定着し、2拠点の業務生産性が大幅に向上。

- 豊岡のすべての会議室にPJPを設置
- 2拠点間の各種定例会で頻繁に使用
- 分散した生産拠点の管理課題を解決

2007年10月、PJPがヤマハ全社へ一斉導入された際、PJP-100Hによる遠隔会議の効果をすでに実感していた同事業部は、豊岡工場のすべての会議室と埼玉工場にPJP-100Hを計10台設置して、IP音声会議の環境を拡充しました。Lotus Sametimeによる資料共有システムも稼働開始したこともあり、今ではさまざまな共同プロジェクトの定例会が頻繁に開催されています。車で30分ほどかかる浜松本社とのIT関連打合せも遠隔会議で行ったり、2工場の庶務担当が定例会を開き業務フローの確認や情報交換をするなど、さまざまな形でコミュニケーションに活用されています。ユーザーからは「大人数が同時に参加できる」「出張回数が減って、経費や時間のムダが改善された」など大好評。新しい遠隔会議システムは、分散した生産拠点のコミュニケーションを改善し、業務の生産性向上に大きな成果をあげています。

ユーザーの声

生産拠点が分散した製造業に最適。今後は海外工場との接続も検討します。

管弦打楽器事業部
 管理部ITシステム課 主事
 長谷部 衛



SAP R/3生産管理システムを導入する際、もしPJPがなければ、2工場への同時導入プロジェクトは立ち上げられなかったと思います。それほどPJP-100Hでの音声会議と画面共有機能を使った遠隔会議の効果は絶大でした。それまで出張にかかっていた時間と経費の削減効果も、極めて大きいものでありました。生産拠点と生産管理機能が分散している製造業にとっては、この遠隔会議システムは非常に有効だと実感しています。今後の展開としては、まずインドネシアにある海外工場と豊岡を接続することを検討したいと思います。ネットワーク面で課題はありますが、実現すればその導入効果は国内の比ではありません。また現在豊岡のすべての会議室にPJP-100Hが設置されていますので、社長訓辞や事業部長の緊急通達などの際、全会議室をPJPで結んでの一斉放送も可能です。いろんな可能性に挑戦するつもりです。

