



IHI

昭島事業所

1853年に創立した株式会社IHI様。「技術をもって社会の発展に貢献する」という経営理念のもと、エンジニアリングの最先端を探求する企業として、多種多様な製品とサービスを提供し、豊かな社会づくりに貢献しています。今回、ビデオ会議システムをご導入いただいた航空宇宙事業本部様は、日本の航空機用ジェットエンジン事業のリーダーカンパニー。1945年に日本初のジェットエンジンを完成させるなど、日本航空機工業の発展に大きな役割を果たすとともに、世界の航空機産業に貢献しています。



株式会社IHI

航空宇宙事業本部 事業開発部 情報システムグループ 主査 岩堀 明様（写真左）、相馬第二工場 生産技術部 生産技術担当 課長 佐久間 徹様（写真中央）、同工場 組付部品グループ 課長代理 中西 孝文様（写真右）にお話を伺いました。

SONY

ビデオ会議システム お客様事例

株式会社IHI様

PCS-G50

PCS-TL30

企業

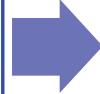
**工場移転にともなう事業所間コミュニケーションをカバー。
会議やストリーミング配信、品質検査など、幅広い用途に活用**

お客様のニーズ・課題

航空エンジン事業の主力工場移転に伴い、設計部門と製造部門が遠隔地に分離。遠隔医療をモデルに遠隔品質検査を実現したい。

導入効果

高画質映像によるコミュニケーションの活発化はもとより、ストリーミングを活用し、迅速に関連部署とも連携した品質検査の実務が進行中。



製造・設計部門の分離を補う目的で、
ビデオ会議システムを導入

導入のきっかけは、当社の航空エンジン事業の主力工場であった田無工場の移転です。同工場で勤務していた設計部門は新たに開設された昭島事業所に、製造部門は福島県相馬市の相馬工場に異動することになりました。両部門が同じ工場内にいるときには、何か問題が生じても、その都度迅速に打ち合わせができるましたが、移転後はどうしても対処が遅れてしまいます。この物理的な距離をフォローするために、テレビ会議に注目したのです。（岩堀主査）

特に部門が分離したことにより品質管理業務に危機感を持っていました。今まででは製造・設計部門が近くにおり、品質検査では小さなキズも許されないため設計者が実際に立ち会うこともありました。この対応を遠隔医療からヒントにクオリティーの高いビデオ会議システムならば品質検査ができるのではないかと期待しました。（中西課長代理）

導入背景

**製造の現場をリアルタイムで
設計部門に伝えるシステムが必要。**

選定理由

映像・音声品質の良さと提案力がソニー製品の決め手。

ソニーのビデオ会議システムを選んだのは、映像・音声品質の良さと、圧縮技術が進んでいると感じたからです。また、本社ですでにソニー製のセットトップモデルが導入されていたことも判断材料のひとつとなりました。

まずは田無工場と相馬工場に1台ずつ導入。最初に相馬工場に異動した先発隊と田無工場に残っていた後発隊とが、移転の打ち合わせを約1年に渡ってビデオ会議で繰り返し行いました、そのおかげで、スムーズな移転ができたと思っています。



高精細の3CCDカメラで部品の細部を映す

その一方で、製造部門が求める品質検査に使用するには、通常のビデオ会議システムでは難しいという判断になり、別途高精細の3CCDカメラを導入しました。多くの課題をクリアするために、情報システムグループと設計・製造の両部門、ソニーが協力しあい、試行錯誤を繰り返しました。その追求はいまだに続いている。（岩堀主査）

● システム内容

6拠点に合計15台のビデオ会議を導入。高精細カメラも2拠点に設置。

■ 購入いただいたシステム構成

■ ビデオ会議システム
PCS-G50×14

■ ビデオ会議システム
PCS-TL30×1

■ 旋回型3CCDカラービデオカメラ
BRC-300×2

■ データソリューションボックス
PCSA-DSB1SX14

■ IP多地点接続用ソフトウェア
PCSA-M3G50×14

※上記は納入時の構成です。閲覧される時点では販売が終了している可能性がありますことをご了承ください。

2006年7月に田無工場と相馬工場に導入した後、すぐに呉第2工場などにも設置。2006年10月の昭島事業所開設を経て、2007年3月までに徐々に導入台数を増やしてきました。現在では、航空宇宙事業本部（本社、昭島事業所、相馬工場、呉第2工場、瑞穂工場、相生工場）で、ハイパフォーマンス・スタンダードモデル14台、オールインワン・エントリーモデル1台の合計15台を導入しています。田無工場に設置していた2台は、移転完了に伴って昭島事業所と相馬工場に移しました。

品質検査用の高精細の3CCDカメラは2007年3月に昭島事業所にも増設。相馬工場と双方向で部品を確認できる体制を整えています。（岩堀主査）



ここがポイント

昭島事業所の社員は約400名。節目における役員の挨拶などを全員が一度に聞くのは難しく、撮影したビデオを各部署に配布することや、MPEG配信などを検討していました。しかし、ビデオ会議システムの導入準備の過程で、ハイパフォーマンス・スタンダードモデルにはストリーミング機能が搭載されていると提案を受けました。昭島事業所が建設中だったこともあり、さっそくインフラをマルチキャストネットワークで構築。現在では、ビデオ会議システムのある多目的ルームと、各フロアの映像受信用プロジェクターが設置してある数箇所に社員が集まり、リアルタイム配信でトップマネジメントによる講話などを見ています。予想外の嬉しい機能でした。（岩堀主査）

● 導入効果

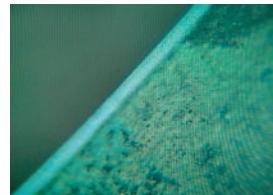
フェイストゥフェイスが好評。
想定よりビデオ会議の需要が
増加。

当社では、以前にも何度か他社のテレビ会議システムを利用してきましたが、今回ソニーの高品質な画像のビデオ会議システムを見た役員や社員からは、綺麗だと驚きの声があがりました。便利だと実感するにつれて、徐々にビデオ会議の利用が増えています。実は当初の予定より導入台数が増えていくのですが、品質や使い勝手の良さを多くの社員たちが評価した結果です。（岩堀主査）

品質検査のときには焼きつきの色や小さなキズの方向なども、手に取るように分かるので、関連部署と一緒に迅速な対応ができます。また、考えていた以上にフェイストゥフェイスでの会議が好評で、ビデオ会議を利用した打ち合わせが増えています。相馬工場の3台は、いつも予約でいっぱいの状況です。（佐久間課長）



ビデオ会議の需要の増加は、社内の評価の高さを示している



アングル調整などもリアルタイムでやりとりし、業務効率化を図る

● 今後の展望

社内システムへの対応や、さらなるセキュア環境の実現を期待。

現在は承認を得るために部品の瑕疵部分の写真を社内システムに添付するのですが、それが分かりにくくと指摘を受け、撮り直すことがあります。ビデオ会議でアングルを指定し、そのデータをそのまま添付できれば、手間や時間を短縮できると考えています。また、製造ラインに取り付けたり、大きな部品もカメラを移動させて伝送するなど、さらに映像による効率化を進めていきたいですね。（佐久間課長）

当社には協力会社さんも多く、ビデオ会議をつないで打ち合わせする機会も増えています。製品や図面が明確に映るのは利点ですが、その反面クリアに伝わりすぎて、情報漏えい面に不安を感じることもあります。ソニーさんには、さらにセキュアな環境を目指して製品開発を進めていただくことを要望します。（中西課長代理）

ビデオ会議システムの商品情報やお客様事例をご覧いただけます。

sony.jp/pcs/

ソニービジネスソリューション株式会社／〒108-0075 東京都港区港南1-7-1

記載の商品に関するお問い合わせは

業務用商品相談窓口

フリーダイヤル ☎ 0120-788-333

●携帯電話・PHS・一部のIP電話からは 050-3754-9550

●FAX 0120-884-707

●受付時間 9:00～18:00（土・日・祝日、および弊社休業日は除く）

2007年7月現在