

成功の秘訣 —ユーザー様の実体験でお伝えします—

## 東洋機械金属株式会社様

PDMシステムの刷新により設計業務の  
効率化を実現。柔軟なカスタマイズ性で  
使い勝手の向上にも寄与。

プラスチック射出成形機やダイカストマシンなどの産業用機器および周辺機器の製造、販売を手がける東洋機械金属株式会社（以下、東洋機械金属）。同社は、老朽化したPDM(Product Data Management: 製品情報管理)システムの刷新と設計業務効率化などを目的に、新たなPDMシステムを導入しました。日立ソリューションズ西日本でHi-PerBT Advanced 図面管理/BOM(部品表)を導入した事例のご紹介です。

## 従来からの課題

## システム老朽化やデータ量増大によるパフォーマンス低下に対応するために

「システム導入のきっかけは、2014年4月の Windows XP サポート終了です。従来のシステムはXP上でしか動作しなかったため、クライアントPCの入れ替えにともない、PDMシステムも刷新しなければなりませんでした」(岸本氏)

「従来のシステムは、導入してから約7年が経過し、パフォーマンス的にも問題がありました。データ量が増大し、レスポンスが悪く設計業務に支障を来していたのです。また、データベースにアクセスできるライセンス数も限られていたため、刷新後はライセンス無制限で使えるシステムを希望し

ていました」(高橋氏)

「設計を行うユーザー側としては、レスポンスが悪くて、手配するたびに待たされる感じでした。書類の検索性も悪く、仕様書や、図面以外のドキュメントも一元管理し、効率よく活用できるシステムが必要でした」(寺田氏)

「システムを使っている間に、問い合わせや調べ物をする、システムが止まってしまって別の操作が何もできなくなってしまうことがありました。そのため、問い合わせ等への対応にも時間がかかっていました」(林氏)

## 導入の経緯

## レスポンスが早く、ライセンス無制限で使えるシステム、そして柔軟なカスタマイズ性が決め手

「システムの刷新を検討し始めたのは、2012年の後半からです。機能上の要件は、やはりシステムのレスポンス向上とマルチタスクで動かせるシステムが必要ということでした」

(高橋氏)

「設計側からいうと、ライセンス無制限で使える点です。従来のシステムは、処理が集中する時間帯にシステムが使え

ないことが多々ありました」(井上氏)

「パッケージのカスタマイズ性というのもポイントでした。当初はパッケージにして、こちらの業務フローをパッケージに合わせようという議論もありましたが、当社特有の書類の回り方など、業務フローが複雑で、どうしてもカスタマイズが必要だったのです。そこで、柔軟にカスタマイズできるシステムという点も決め手となりました」(岸本氏)

## 導入時の取り組み

## カスタマイズに必要な業務の理解と、基幹システムとの連携にきめ細かく対応

2013年夏頃より始まった開発プロジェクト。従来のシステムは別メーカーのため、今回のプロジェクトは、Hi-PerBTへの新規移行となりました。

「新しいシステムで、それまでできていたことができないというのは避けたいポイントでした。その点、日立ソリューションズ西日本には、要件定義の段階から、業務上の専門用語や当社固有の業務を理解し、カスタマイズをどう実現するかを検討していただきました」(高橋氏)

「見た目や画面のインターフェースは、従来のシステムから大きく変わりましたが、機能面でズレがないように、きめ細かく対応していただきました」(林氏)

「2014年に入り、完成した機能から順次、デモ機を使ってテストを行い、不具合の洗い出しや操作性の確認をしていきました。システムの入力先で懸念していたのが、PDMと基幹システム(PMS: 生産管理システム)の連携でした。

色々なシチュエーションに分けて、手配先が異なるためPDMとPMSがうまく連携しないと、サプライヤーに情報が展開されないばかりか、そのことに製造の段階まで気づかないという可能性があります。そうならないよう、開発段階では、日立ソリューションズ西日本と当社のIT部門とで、連携を密にして開発していただきました」(井上氏)



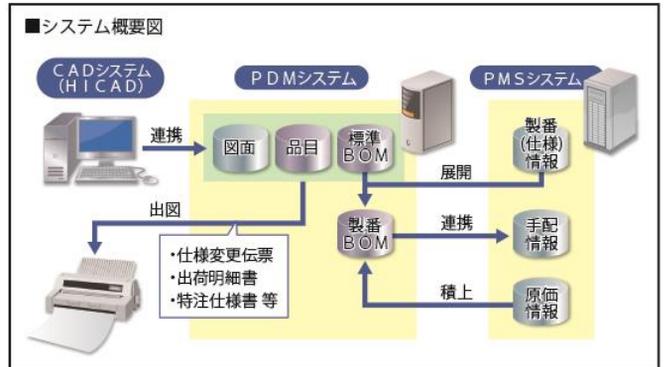
導入の効果

レスポンス向上により作業時間を劇的に短縮、業務効率化にも寄与。  
スムーズな移行とアフターフォローを高評価。

「まずはレスポンスの向上です。バッチ処理で行う手配処理の時間が、従来は3分~5分かかっていたものが、約1分で終了するようになりました」(高橋氏)

「大きなトラブルもなく、スムーズに新システムに移行できました。使い勝手の面では、以前は待つことが当たり前でしたが、今はすぐに検索結果が表示されます。製品番号に部品を紐づける作業では、一括選択して紐づけられるので、体感速度は従来の5分の1くらいの時間で処理が完了し、作業性も向上しています」(寺田氏)

「処理速度の遅さやライセンスの少なさといった設計部門からのクレームも、導入後はまったくなくなりました。また、社内からの問い合わせや、軽微な不具合に対する日立ソリューションズ西日本の対応が早いというのも特筆すべきポイントです」(高橋氏)



今後の展望

今後もシステムの完成度を高める積極的な提案に期待

「機能面では原価機能を強化し、見積業務の効率アップを図っていきたいです。今後は、日立側から提案いただいたアイデアを活かしながら、連携する基幹システム側のインターフェースも改善していきたいと思っています」(高橋氏)

「今後は、お客様の要望も高度化し、他社、海外の事業者と、ものづくりをする機会も増えてくると思います。翻訳機能や多言語化対応、または、アクセス権の管理といったセキュリティ機能を拡張し、お客様の要望に応じていくシステムに進化して欲しいです」(寺田氏)

「図面や手配関係のドキュメント管理だけでなく、将来的には、製品のライフサイクル管理に関する情報を一元管理できるように進化して欲しいです」(林氏)

「情報の活用という点では、導入後のシステムでもまだ情報の蓄積が十分ではない面があります。このHi-PerBTが設計者としてのメインシステムになって、情報の一元管理のツールになって欲しいです」(井上氏)

「今回のプロジェクトでは、日立ソリューションズ西日本には色々と細やかに対応していただきました。システムを切り替えることについて、当初は不安もありましたが、担当エンジニアの人柄もよく、今は日立にしてよかったと思っています。今後もお互い、長く付き合えるパートナーとしての関係を築いていきたいです」(岸本氏)

User's Data



左から

東洋機械金属株式会社

プラスター技術本部 プラスター第1設計部 主任技師 寺田 貴明氏	プラスター技術本部 プラスター第2設計部 主任技師 井上 誠氏	システム技術本部 ITシステム部 部長 岸本 健氏	システム技術本部 制御システム設計部 技師 林 由祐氏	システム技術本部 ITシステム部 主任技師 高橋 克治氏
---	--	------------------------------------	--------------------------------------	---------------------------------------

導入したパッケージ	Hi-PerBT Advanced 図面管理/BOM	事業内容	プラスチック射出成形機・関連商品、ダイカストマシン及び周辺自動機・関連商品機器の製造、販売
-----------	----------------------------	------	---

Company Profile	会社名: 東洋機械金属株式会社 設立: 1925(大正14)年 本社: 兵庫県明石市二見町福里523-1 資本金: 25億円 従業員数: 668名(2014年3月連結) URL: http://www.toyo-mm.co.jp/		
-----------------	--	--	--

※本リーフレットの会社名、商品名は各社の商標及び登録商標です。※本文中および図中では、TMマーク®マークは表記していません。※製品の仕様は改良の為予告なく変更する場合があります。※本製品を輸出される場合には、外国為替及び外国貿易法の規制並びに米国輸出管理規則など外国の輸出関連法規をご確認の上、必要な手続きをお取りください。なお、ご不明な場合は、弊社担当営業にお問い合わせ下さい。※記載内容は2014年12月現在のものです。

商品・サービスに関するお問い合わせ

営業統括本部

【WEBによる受付】

<https://www.hitachi-solutions-west.co.jp/inquiry/>



株式会社 日立ソリューションズ西日本

<https://www.hitachi-solutions-west.co.jp/>