

株式会社テクノステートにおけるDX推進について、次のとおり公表します。

DX推進に係る実務執行総括責任者
株式会社テクノステート 代表取締役会長 植原 正光
情報システム管理担当者
総務本部DX情報センター担当部長
直田 雄作

1 企業経営の方向性及び情報処理技術の活用の方針の決定

- (1) 株式会社テクノステートは、1923年の創業以来社は「次」を企業理念とし、革新的技術開発と生産合理化を図ってきました。現在自動車産業界は、グローバル競争の激化を踏まえ、100年に一度の革命的産業構造変革の時代を迎えています。特に、米国の自動車産業に関する各政策実施によって、グローバル競争はかつてない厳しさを増しており、従来型の技能集約型製造モデルから脱却し、DXデータベースを根幹とする効率的な、「物づくり」自動化への企業経営に転換が求められています。当社は、これらの現状を踏まえてDXを企業経営の根幹に位置づけ、競争力を決定する最大の要素とすることを宣言します。

DXをIT導入で終わらせるのではなく、「情報データベース型経営」への転換を通じた「意思決定の迅速化」「現場力の強化」「サプライチェーン全体の最適化を実現する経営戦略」実現に向けて、以下のとおり戦略の見直しに着手しています。

- ・意思決定の迅速化
- ・現場力強化：DXデータを活用した現場力の強化
- ・「質」の高い「物づくりライン構築」：自動化及びリモート化実現へ、ロボットの活用による「セルライン」の導入検討開始
- ・サプライチェーン全体の最適化：ファクトリー・サプライヤー間で情報データのシステムブロックチェーン構築を拡大し実現する経営戦略を推進するため、金型・試作メーカー2社との連携を計画。（現在1社と人事交流を実施）

- (2) 当社は2期連続でDX認定を取得しましたが、DX推進の現状分析を実施した結果、基幹システムの運用に一部停滞が見られたことから、DX推進のスピードを高め、強化する必要があることが判明しました。これを受け、当社はデジタルガバナンスコード3.0に基づいてDX推進の見直しを実施し、次のとおり取り組みます。

ア 当社は以下4つの視点でDXを推進し、当社製品の高付加価値化を目標とする「質の高い利益を創出する体制」の構築に取り組んでいます。

- (ア)「財務」視点：高付加価値製品の受注獲得増
- (イ)「顧客」視点：高付加価値製品を主力にした客先提案
- (ウ)「業務プロセス」視点：生産データのデジタル化推進による品質向上
- (エ)「成長と学習」視点：国家資格取得によるDXスキル習得推進

現在当社では、データドリブン経営のため、顧客別取引部品データベースを100%完成。取引価格データベースでは、工程・材料価格変動・金型レイアウト及びメンテナンス価格・部品品質・不具合対策等

の各基本データを、2010年以降当社が受注し及び継続生産している部品を対象として90%以上入力済とするなど、物づくりの効率化と業務プロセスのシステム化で、「高い利益を創出する体制」の構築が進んでいます。

- イ 今回の戦略見直しにおいて、各部門が推進するデジタル化を、一気通貫の有機的データ連携によって発展させ、新規客先開拓／開発試作へのリソース投入を軸に、高付加価値製品の受注獲得増を目指す「客先提案モデル構築」に取り組みます。

DXデータの活用により、老朽金型の更新受注点数が、対2024年年度比で150%増、新規受注部品の全てのお客先別見積期間短縮も、平均7日間低減達成ができました。

- ウ 生産情報管理を行う、基幹システムが持つ機能を十分に発揮させ生産現場に定着させる、基幹システムの運用ガバナンスを再構築し、現場定着を促進します。当社の基幹システム導入によって、手待ち時間の解消に繋がり、前年比30%の残業時間削減を実現しました。但し、不具合対策による対応活動によって損益発生もあることから、「物づくり」の革新化に取り組みます。

- エ 当社を取り巻く事業環境に対応するため、「生産性の向上とコスト削減」「品質管理の強化」「労働力不足への対応」を目的とする、工場のスマート化を加速する検討作業に着手します。

「品質は工程で作り込む」に徹したロボットライン構築を加速し、2026年3月中に完成させます。科学的根拠による不良「0」の、10種類の部品加工ができる「自動ロボット・セルライン」として完成させ、次の「物づくりライン」の原型モデルラインとします。

2026年度には当社の自動プレスラインと繋ぎ、一気通貫させ、効率的な新化をはかり、2027年度には、全てが自動ライン化し、人に頼る「物づくり」から脱皮します。

- オ DX推進を「自分事」「当たり前」と捉える企業文化に脱皮し、「自分の業務や役割に直結する課題」を主体的に捉える意識を醸成するため、指標によるITパスポート合格者数管理および、オンライン学習設問回答の合格者数管理を実施します。

- カ 生成AI導入が持つメリットとリスクを明確化し、製造現場／バックオフィスへの導入可否に関する、技術検討を開始します。

2 企業経営及び情報処理技術の活用の方策（戦略）の決定

（1）当社戦略の方向性

旧来の企業文化から脱却し、「アナログ」から「デジタル」への転換に取り組むことで得られた、表1に示す各部門のデジタル化の成果を活かし、以下の観点でDXを推進します。

また、全社DX情報体制を構築し、ISO27001の認証を取得し、新たな価値創造に向けたDX推進戦略のステージに進みます。

- ① DXによる新たな価値創造
- ② 収益向上につなげる既存ビジネスの付加価値向上
- ③ 生産情報システムの現場定着促進
- ④ DXの組織横断的取り組み
- ⑤ DX情報体制構築のため、ISO27001認証を取得し、新たな価値創造に向けたDX推進戦略のステージに進む

表 1

部門等		アナログ⇒デジタルへの取り組み		備 考
		アナログ事例	デジタル導入後の成果	
開発技術 事業本部	製造用図面 製図／保管	手書き製図／紙図面 保管	2D／3D専用ソフトによる製図およびデータ保管 客先へのデータ提示による仕様確認 過去データのデジタル検索を実現	客先要求に近い、当社の過去図面を検索し、形状／価格等必要情報を提示する提案営業の実績あり
	金型設計 シミュレーション	メンテナンス履歴を 基にした仕様変更	メンテナンス履歴＋簡易応力解析シミュレーションによる仕様変更／図面修正の実施	・新規／試作時の客先提案 3D データによる応力分布解析結果＋過去の類似品不具合データを基にした、設計改善の客先提案実績あり。
	3Dモデル の客先提示		・客先要求事項のミスマッチ防止	・3Dモデル、または3Dプリンターの製作物による、設計変更等提案実績あり。（3Dプリンターによる製作は24件の実績）
	3Dプリン ター導入		・試作物確認による工程手戻り防止 ・試作物による客先への製品仕様説得力向上	・デジタルデータを基にした3Dプリンター操作手順が明確化されている。
ものづくり 生産本部	デジタル検査装置導入	・ノギス測定 測定技量により精度のばらつき	・測定技量に依存しない測定精度 ・短時間測定の実現 ・測定結果のデジタル保存	・短時間測定のメリットを活かし、導入後516件の測定実績あり。
	画像寸法測定器導入		・短時間の3D形状測定 ・測定技量に依存しない測定精度 ・測定結果のデジタル保存	工程変更に伴う客先承認獲得のため、画像寸法測定器によるデータを活用。38件客先承認を提出中、4件の承認を獲得。
	生産管理システム導入	・生産計画／生産実績記録・収集その他各種データのExcel管理	一元的な各種生産管理データのデジタル管理	・生産情報トレーサビリティのデジタル化を実現した。

		・紙媒体でのデータ 記載／保管		
	生産実績収 集システム 導入	生産実績、作業日報、 不具合事例、金型・設 備の故障等履歴の紙 様式への記載／保管	製造現場でのタブ レット入力による 生産実績のデジタ ル管理	・作業日報のペーパーレス化その他にお いて、50%以上の削減効果を実現。
営業本部 (傘下の物 流・購買部 門を含む)	R P A 導入	下記手作業による業 務 ・外製メーカーへの 発注、注文書・受払台 帳の作成および送付 ・売上・予測データ の出力、集計、展開な ど	・左記業務の自動化	・ヒューマンエラー防止を目的とし、R P A 導入により生産情報取り込み工数 削減を実現（75分／月削減）。 ・受注から出荷までの、手作業による情 報入力作業工数を、R P A 導入により5 40分／月削減を実現。

(2) 新たなDX戦略

ア 営業活動における客先提案モデル構築

当社の事業環境に鑑み、新規受注獲得へ営業活動を一層広げる必要があります。

部門毎に個別活動していたデジタル化を有機的に連携させ、受注から出荷までのプロセスを一気通貫で連携し、客先への提案力強化に取り組みます。

イ DXデータベース構築と業務効率化の統合戦略

(ア) DX推進の根幹である、データドリブンを実現する「DXデータベース構築」を継続し、「R P A 導入」により業務プロセスの自動・リモート化で意思決定の迅速化を実現します。

(イ) 原材料価格高騰に対応し収益への影響を回避し、客先間とデータを基に価格交渉を行うため、「材料価格変動データベース」を構築します。

ウ 生産情報管理機能の現場定着促進

当社は、生産情報管理業務のデジタル化を推進するため、生産管理システムおよび生産実績収集システムを導入し、生産業務改革と生産データ活用基盤構築を推進してきました。

今回、現場ヒアリングによる業務棚卸を実施して現状把握を行い、生産管理システムが持つ標準機能と現場業務の乖離を可視化し、現場定着を促進する再設計モデルを構築し、生産管理情報活用の促進に向けて取り組みます。

エ 工場スマート化の取り組み（生産情報管理機能の現場定着に向けた技術的課題解決）

当社は、工場自動化、ロボット化に向け、生産ラインの革新化に即した生産管理システムの現場定着を促進し、生産業務改革と生産データ活用基盤構築を実施します。

オ DXを「自分事」として定着させる定量指標および定性指標の測定と可視化

(ア) DXを「自分事」として「自分の業務や役割に直結する課題」を主体的に捉える姿勢の醸成に向け、指標によるITパスポート合格者管理および、オンライン学習設問回答の合格者管理を実施するため、定量指標および定性指標の測定・可視化に取り組みます。

(イ) ISO27001認証取得に向け、DX推進責任者には高度情報処理技術者試験合格を課すほか、各部門に配置するISMS委員を含めた各部門2名を目標に、当社指定の国家資格を取得させます。

カ 生成AI導入に向けた技術検討の着手

生成AIが持つ機能を最大限に活用することは、製造現場／バックオフィスに多大なメリットがある反面、デメリットも考慮する必要があります。

当社は、生成AI導入のメリット／デメリットを次のとおり考え、導入に向けた技術的課題の抽出と解決に向けて、取り組みます。

(ア) メリット

生成AIは工程計画の自動化、品質検査の効率化、需要予測の精度向上などに寄与します。膨大なデータを解析し、最適な生産条件などを迅速に提示できるため、コスト削減が期待できるほか、熟練者のノウハウを生成AIに学習させることで、技能継承の課題解決にも有効です。

(イ) デメリット

生成AIの結果出力には「あいまいさ」が含まれることを前提に、製造工程の品質保証や安全性などへのリスクを排除する知識と力量を醸成するため、生成AI活用スキルを現場人材が習得する必要があり、教育コストの検討や組織文化の変革が課題となります。また、生成AI利用には情報漏洩のリスクもあり、社内ガバナンス構築が必要です。

2-1 戦略を効果的に進めるための体制の提示

(1) DX推進体制

ア 当社は2025年10月1日付、全社的なDX推進を目的に、関係部門にDX推進グループを配置しました。代表取締役をDX推進実務執行総括責任者とする、各担当の権限と責任を以下のとおりとします。

イ DX推進責任者は、DX推進実務執行総括責任者およびDX推進担当者が参加する「DX推進会議」定例会を主宰し、DX推進の進捗状況、問題点その他、必要事項に関する報告を実施し指導を得ます。

表2

役割	担当者・部門	責任と権限
DX推進 実務執行 総括責任者	代表取締役	・DXビジョンの策定と全社的推進 ・DX推進計画の途中経過に対する指導 ・DX予算案の承認
DX 推進責任者	DX情報センター 担当部長	・DX推進戦略計画の立案、実行、評価および改善の実施 ・DX推進の途中経過報告 ・各部門DX推進担当者からのDX予算とりまとめ、DX予算案作成およびDX推進実務執行総括責任者への上申 ・DX推進指標の取りまとめ結果（月次）を、DX推進実務執行総括責任者へ報告
IT責任者	DX情報センター 担当部長（兼務）	・ITインフラ整備とセキュリティ対策実施 ・各部門DX推進担当者と協同し、IT資産の可視化、棚卸および結果の可視化。

人材育成	D X 情報センター 担当部長（兼務）	・ D X 資格取得の管理 ・ 社内オンライン教育の計画・実行および管理
D X 推進担当者	D X 活用実務推進 グループ	・ I T 責任者が実施する、I T 資産の可視化、棚卸および結果の可視化への 協力 ・ 営業部門における D X 推進
	D X 品質管理	・ I T 責任者が実施する、I T 資産の可視化、棚卸および結果の可視化への 協力 ・ ものづくり生産本部（品質管理室）における D X 推進
	D X 生産管理技術	・ I T 責任者が実施する、I T 資産の可視化、棚卸および結果の可視化への 協力 ・ ものづくり生産本部（品質管理室を除く）における D X 推進

（２） D X 人材育成推進体制

当社は次の観点で、D X 人材育成に国家資格取得を目標とします。

- 標準化された知識・スキルを証明できる
国家資格取得により、一定レベル以上の知識・スキルを持っていることが客観的に証明
- キャリア形成とモチベーション向上を図る
個人のキャリアパス明確化および資格取得で社員のモチベーションや自己成長意欲獲得

当社はD X 人材育成を「I T パスポート試験」合格者数を目標管理し、受験対象者は2 0 2 2 年度以降入社
の社員全員として、次のK P I を設定し、D X 推進責任者は各K P I 達成率をD X 推進実務執行総括責任者に報
告します。

ア 資格取得率

- （ア） K P I : 2 0 2 2 年度以降入社社員の7 0 % 以上がI T パスポート試験合格
- （イ） 目的：I T リテラシーの基礎を身につけ業務効率化・D X 推進の土台を構築

イ 受験率

- （ア） K P I : I T パスポート未合格者全員は毎年度1 回以上I T パスポート試験を受験
- （イ） 目的：早期の受験促進による学習意欲向上と計画的なスキル習得を支援

ウ 今後の展望

I T パスポート合格を起点に、当社が指定する更に上位の国家資格である、基本情報技術者／応用情報技術
者試験その他の合格に向けた、計画的な受験管理を行います。

（３） 営業活動における客先提案モデル構築体制

D X 推進グループおよび関係部門が連携し、D X デジタルデータを客先へ提案する、V P N 通信による提案
モデルを以下の方向性で構築するため、D X 推進グループが計画の立案、実行、評価および改善を実施しま
す。

ア 提案営業の高度化

顧客要望を反映した2 D 図面を提案現場で迅速に作成し、D X データベースを活用して類似形状品を検索
して提案。さらに、3 D プリンターによる試作と三次元測定で、部品寸法精度を検証します。

イ デジタル完結型設計・試作

部品寸法測定結果を反映した図面を基に、応力負荷シミュレーションを実施し、金型レイアウト設計・モデ

リング・金型費試算までをデジタル上で完結。

ウ 製造工程の品質保証強化

全数インライン検査を組み込んだ工程設計を実施し、品質保証を徹底。さらに、荷姿・梱包仕様を早期提示し、見積金額に反映することで迅速な顧客提案を実現します。

(4) 生産管理機能の現場定着促進体制

運用ガバナンスを再構築し、生産情報管理機能の現場定着促進を図るため、D X推進責任者はD X推進グループを統括して各フェーズの実施計画を立案し、生産管理情報活用の促進に向けてP D C Aを行います。

ア フェーズ1：現状把握（調査期間：調査開始から3か月程度）

生産管理システムおよび生産実績収集システムの利用状況棚卸し

（現場ヒアリングによる課題把握／使用機能、未使用機能、その他の現状調査）

イ フェーズ2：運用ルールの再設計とパイロット導入（調査期間：フェーズ1終了から6か月程度）

（ア）フェーズ1の結果を受けた再教育方針・トレーニング体制確立

（イ）パイロットモデル導入：再構築モデルの試験的運用開始

ウ フェーズ3：全社展開とデータ活用強化（調査期間：フェーズ3終了から6か月程度）

「D X推進グループ」で現場定着状況を再ヒアリングし、結果を実務執行総括責任者へ報告。

(5) 業務効率化推進体制

D Xデータベース構築により、情報の一元化とリアルタイム更新を担い、R P Aはその情報を活用した定型業務の自動化を担うことで、両者の連携により競争優位性を確立します。

ア 材料価格／納入数量変動データベースの構築

（ア）目的

- ・材料市況／納入数量変動が見える化し、購入・販売単価データを一元管理。
- ・営業・購買部門間での情報共有を強化し、価格改定や見積算出の迅速化を実現。

（イ）活用事例

- ・鋼材市況の価格改定におけるエビデンス提供
- ・概算見積価格算出時の基礎データ活用

（ウ）今後の課題

サプライヤー部品情報の収集態勢改善と即時性確保

イ 営業・物流部門におけるR P A活用

（ア）目的

定常業務を自動化し、工数削減の実現と人的リソースを付加価値業務への再配分推進。

（イ）活用事例

売上・予測データの出力、集計、展開など従来の手作業処理を自動化。

（ウ）効果

業務効率化と戦略的リソース活用

ウ 購買部門におけるデータベース構築とR P A連携

（ア）目的

協力メーカーの部品情報、材料・工程・見積費用を一元管理し、調達戦略を高度化。

（イ）活用事例

- ・材料情報や工程調査への活用
- ・部品移管時の移管先選定の参考情報

(ウ) 効果

外製メーカーへの自動発注、注文書・受払台帳の作成・送付を自動化し、工数削減とヒューマンエラー防止を実現。

(6) 工場スマート化推進体制

工場のスマート化は企業の競争力を高め、持続可能な成長を実現することを、当社ホームページにおいて既に公表しています。

今回当社は、材料の供給、製品の取り出しおよび次工程への受け渡しを自動化し、省力化する工場のスマート化を実現するインフラ導入に向けた検討に着手します。DX推進グループは、下記表3の他必要事項を追加して結果を取り纏め、実務執行総括責任者へ結果を報告します。

表3

項目	内容
業務分析	当社工程におけるスマート化対象工程の選定
安全評価	スマート化による安全対策
インフラ整備	インフラ設備確認と改修計画

(7) 生成AI導入に向けた技術検討推進体制

DX推進において、生成AI導入は単なる業務効率化の手段ではなく、新たな価値創造やビジネスモデル変革のための不可欠な経営資源として位置づけることができます。

しかしながら一方で、生成AIが持つ危険性も叫ばれており、導入に向けては慎重な対応が必要です。

ア 生成AIを生産現場へ導入する意義

(ア) 生産性向上と品質改善

設備保全の異常検知やトラブルシューティングをAIが支援し、ダウンタイムを削減。

(イ) リアルタイム意思決定支援

センサーやIoTデータを解析し、最適な生産条件や工程改善案を提示。

(ウ) 属人化の解消

熟練者のノウハウをAIに学習させることで、技能継承を加速。

イ 生成AIをバックオフィスへ導入する意義

(ア) 業務効率化

見積書、請求書、購買関連文書等で事務負担を軽減。

(イ) データ分析と経営判断の高度化

販売・在庫データをAIで解析し、在庫最適化を支援。

(ウ) 人材不足への対応

定型業務をAIに任せることで、少人数でも高付加価値業務に集中可能。

ウ 生成AI導入方針

(ア) 当社は、業務効率化と属人化解消を目的に、生成AIの試行的導入に向けた技術検討を開始します。個人情報や社内秘に相当する機密情報は扱わず、匿名化・権限管理を徹底し、段階的に利用範囲を拡大します。

(イ) 導入手順

- ・生成A I 導入目的の明確化（どの業務を効率化するか、の定義）
- ・生成A I 運用の安全な環境を準備（社内での利用ポリシー策定）
- ・生成A I の試行的導入（実証テストの繰り返し）および結果の記録
- ・生成A I 出力結果のレビュー体制構築（誤情報を排除するため生成結果を必ず再確認）
- ・利用ルール策定と教育（試行的導入結果を踏まえた生成A I の利用ガイドを作成／配布）
- ・効果測定と改善（K P I 例：作業時間削減率）

エ 生成A I 出力情報への対応

生成A I の誤情報や情報漏えいに対応するため、利用ポリシーを整備し明確化します。これにより、利便性とセキュリティのバランスを確保し、持続的なD X推進を実現します。

オ A I 導入推進体制の活動

- ・D X推進責任者は、D X推進グループの応援を得て、全社的なA I 導入推進体制を構築します。
- ・D X推進責任者は上記「導入手順」を基にした生成A I 導入計画を作成し、D X推進実務執行総括責任者の承認を得て計画を実行し、導入効果を測定後D X推進体制において報告します。

(8) I S O 2 7 0 0 1 導入推進体制

ア デジタルガバナンスコード3. 0に規定する、「D X戦略の推進」および「I Tシステム・サイバーセキュリティ」領域に基づき、当社における情報セキュリティ体制の強化を経営課題として位置付け、情報管理体制を構築するため、I S O 2 7 0 0 1 認証取得により、新たな価値創造に向けたD X推進戦略のステージに進みます。

イ I S O 2 7 0 0 1 認証取得に向けて、次の取り組みを実施します。

(ア) 経営方針への明確化と体制整備

- ・I S O 2 7 0 0 1 導入の経営方針への明確化
- ・D X推進体制に「I S M S 推進委員会」を設置し、全社的な情報資産管理方針を策定。

(イ) リスク評価と管理策の導入

- ・情報資産棚卸を実施。
- ・D Xデータへのアクセス権管理、暗号化、ログ監査などISO27001 要求事項に沿った管理策の段階的導入。

(ウ) 従業員教育と文化醸成

- ・年間教育計画を策定し、情報セキュリティ研修を全社員に実施。
- ・教育効果をK P U（受講率、理解度テスト、誤送信件数）で測定し、PDCA サイクルで改善。

(エ) 内部監査の実施と継続的改善

- ・I S O 2 7 0 0 1 取得に向けた内部監査を年1回実施。
- ・不適合事項を改善計画に反映し、認証取得後も継続的改善を推進。

ウ 推進体制

D X推進体制に「I S M S () 推進委員会」を設立し、以下役職、主な責任および権限範囲を明確化します。

表 4

役 職	主な責任	権限範囲
D X推進実務執行総括責任者：I S M S推進委員会委員長（責任者）	<ul style="list-style-type: none"> ・ I S M S全体方針の策定・承認 ・ I S O 2 7 0 0 1 認証取得・維持の最終責任 ・ リスク評価結果の承認 ・ 改善指示 	<ul style="list-style-type: none"> ・ I S M S 方針の決定権 ・ リソース（人員・予算）の確保権 ・ 改善計画の承認権
D X推進責任者：I S M S 管理責任者（事務局長）	<ul style="list-style-type: none"> ・ I S M S 運用の実務統括 ・ 文書管理（方針・手順書・記録） ・ 教育計画の策定・実施 ・ 内部監査の計画・実施 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 教育実施権 ・ 内部監査実施権 ・ 外部審査対応権
D X推進担当者：I S M S 委員（各部門の I S M S 推進代表）	<ul style="list-style-type: none"> ・ 部門内の情報資産管理状況報告 ・ リスクアセスメント協力 ・ 教育受講率管理 ・ インシデント報告徹底 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 部門内改善提案権 ・ 情報資産棚卸権
監査担当者：監査の独立性を確保するため、D X推進実務執行総括責任者が別途指定する。	<ul style="list-style-type: none"> ・ 内部監査の実施 ・ 不適合事項の指摘 ・ 是正処置のフォロー 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 監査実施権 ・ 改善要求権

エ その他

- （ア） 当社の I S O 2 7 0 0 1 推進をけん引する、I S M S 管理責任者（D X推進責任者）には、情報処理安全確保支援士その他の、高度情報処理技術者試験の合格を課すことで、情報管理に係るスキルを証明させます。
- （イ） 各部門の I S M S 委員および監査担当者は、その他当社が指定する国家資格取得（応用情報処理技術者／データベーススペシャリスト／その他）を課すことで、I S O 2 7 0 0 1 の各部門におけるけん引者として活動させます。

2-2 最新の情報処理技術を活用するための環境整備の具体的方策の提示

（1）D Xデジタルデータのセキュリティ確保

客先提案の機会増大により、社外へD Xデジタルデータを持ち出すことに対するセキュリティを確保するため、以下の項目を実践し、結果を記録し監査対応します。

表5

カテゴリ	確認項目
V P Nネットワーク	通信が暗号化されているか
利用者認証・アクセス制御	多要素認証が採用され有効になっているか？ アクセス権限は最小権限の原則に基づいて設定されているか？
ログ管理	通信ログが定期的に取り得・保管されているか？
デバイス管理	接続端末にウイルス対策ソフトが導入されているか？ 端末のOSやソフトウェアは最新の状態に保たれているか？
運用・教育	D Xデータ利用者に対するセキュリティ教育が実施されているか？ 定期的なセキュリティ監査が実施されているか？

(2) 運用ルール・人的対策構築

D Xデジタルデータの情報漏えい防止のため、運用ルールの厳格化と人的対策を両輪で実施します。

ア 運用ルールの厳格化

・承認プロセス制定

D Xデジタルデータの社外持ち出しは事前承認制とし、承認者・目的・利用期間を明確化。記録を残すことで不正防止を徹底します。

・ログの取得・監査

誰が・いつ・どのデータを持ち出したかを記録し、定期的な監査を実施。不正持ち出しや不正アクセスを早期検知する体制を構築します。

イ 人的対策

・定期的なセキュリティ教育の実施

情報持ち出しリスク、法令遵守、社内規定を周知し、実際の事例を用いた研修で危機意識を高めます。

・アクセス権限の強化

最小権限の原則を徹底し、不要な権限は即時削除。権限棚卸しを定期的を実施し、異動・退職時の対応を厳格化します。

ウ 上記の対策による情報セキュリティ対策を実現し、安全性と持続可能性を備えたビジネスモデルを構築します。

3 戦略の達成状況に係る指標の決定

当社は前述のとおり「4つの視点」でD Xを推進し、当社製品の高付加価値化を目標とする「質の高い利益を創出する体制」の構築に取り組んでいます。

各視点のD X推進達成状況について、次のとおり指標化し客観的に測定します。各指標の測定結果は月次とりまとめを基本とし、事業運営委員会またはその他の機会をとらえ、D X推進責任者からD X推進実務執行総括責任者へ報告し、指標改善点を次計画へ反映させます。

表6 定性評価

各視点	指標	備考
財務	【定性指標】 客先提案モデル構築による収益改善への寄与 「新しい客先提案モデルが収益を上げているか」	評価基準： ・S：多数顧客が提案を採用＋収益改善が明確 ・A：少数顧客が提案を採用＋収益改善は向上の兆しあり ・B：導入済みだが効果が限定的 ・C：試行段階、改善が必要 ・D：採用なし、収益改善なし
顧客	【定性指標】 客先提案モデルの運用／改善により顧客満足度向上に寄与しているか	評価基準： ・S（非常に良い） 新しい提案モデルが定着し、顧客から高評価を得ており、収益改善が明確に確認できる。モデルは他案件にも展開可能。 ・A（良い） 新しい提案モデルが定着し、収益改善の兆しが見えている。顧客満足度も向上。 ・B（普通） 新しい提案モデルは導入されたが、収益改善は限定的。顧客評価は概ね良好。 ・C（やや悪い） 新しい提案モデルは試行段階で、収益改善や顧客評価が不十分。改善策が必要。 ・D（悪い） 新しい提案モデルが採用されず、収益改善に寄与していない。顧客からの評価も低い。
業務プロセス	【定性指標】 品質管理の高度化 「品質管理がデータドリブンで行われ、成果が出ているか。」	評価基準： ・S（非常に良い） DX技術が業務プロセスに深く統合され、リアルタイムデータ活用・自動化・改善活動が明確に定着している。 ・A（良い） DX導入が進み、主要工程でデータ連

		<p>携や自動化が実現している。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ B（普通） <p>D X 導入は一部のみ、改善効果は限定的。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ C（やや悪い） <p>D X 導入はほとんど進んでいない、従来型業務が中心。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ D（悪い） <p>D X 導入なし、改善活動も停滞。</p>
<p>成長と学習</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ I T パスポート 試験受験を通じた D X マインド変化アンケート ・ 設問数：9 項目（選択式 8 問＋自由記述 1 問） 	<p>【定性指標】</p> <p>D X マインドがアンケート上明らかであり、「9. D X に関する今後の取り組みについて、どのような意見や提案がありますか？」の設問に具合的な記述内容で解答ができています。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・ アンケートの目的 <p>半年毎のアンケート実施による D X への意識変化を捉える</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 自由記述「D X に関する今後の取り組みについて、どのような意見や提案がありますか？」を必須解答設問とし、D X に対する意識変化を評価

表 7 定量指標

各定量評価における指標は、毎年見直しを実施し社内にて別途提示し、社内評価を実施する。

	対象	定量評価	備考
1 財務／顧客視点	財務／顧客／	<p>○ 財務</p> <ul style="list-style-type: none"> ・粗利率：対前年対比 <input type="text"/> %以上向上 <p>○ 顧客</p> <ul style="list-style-type: none"> ・リピート率 <input type="text"/> %向上 ・顧客維持率 <input type="text"/> %向上 ・営業 1 人当たり利益 <input type="text"/> %以上向上 <p>○ 評価基準</p> <p>利益率／リピート率／顧客維持率／営業一人当たり利益、がいずれも対前年度比向上していること。</p> <p>※ リピート率：既存顧客が当社製造品を再購入した割合</p> <p>※ 顧客維持率：一定期間において顧客が離脱せずに継続利用している割合</p>	<p>リピート率 = 再購入した顧客数 ÷ 全顧客数 × 100</p> <p>顧客維持率 = (期末顧客数 - 新規顧客数) ÷ 期首顧客数 × 100</p>

2 業務プロセス 視点	2-1 Q (品質)	工程内不良率 (不良品発生数 ÷ 製品製造数)	<p>指標測定の意義：良品発生は、品質問題だけでなく、再加工や廃棄によるコスト増、納期遅延の原因となるため、工程内不良率を管理し、品質保証とコスト低減を両立。</p> <p>○ 5段階で評価：評価基準「B以上であること」</p> <ul style="list-style-type: none"> ・S (非常に良い)：□%以下 → 品質改善が顕著 ・A (良い)：□～□% → 目標達成 ・B (普通)：□～□% → 改善傾向あり ・C (やや悪い)：□～□% → DX効果が限定的 ・D (悪い)：□%以上 → DX推進の再検討が必要 	
	2-2 C (コスト)	労働生産性 (延べ作業時間 ÷ 生産個数)	<p>・指標測定の意義：人員投入に対するアウトプット (例：製品数/付加価値) を測定し、人材活用の効率性を把握。</p> <p>・生産性の低下は、作業手順や設備配置の非効率、教育不足などの課題を示唆。</p> <p>○ 5段階で評価：評価基準「B以上であること」</p> <ul style="list-style-type: none"> ・S (非常に良い)：□%以上 ・A (良い)：□～□% ・B (普通)：□～□% ・C (やや悪い)：□～□% ・D (悪い)：改善率 □%以下 (改善なし、または悪化) 	
	2-3 C (コスト)	原材料生産性 (総原材料高 ÷ 生産個数)	<p>指標測定の意義：原材料投入量に対する製品出荷量や歩留まりを測定し、資源利用効率を把握。</p> <p>○ 5段階で評価：評価基準「B以上であること」</p> <ul style="list-style-type: none"> ・S (非常に良い)：歩留まり率 □%以上または原材料使用効 □%以上改善 ・A (良い)：歩留まり率 □～□% または改善率 □%～□% ・B (普通)：歩留まり率 □～□% または改善率 □%～□% ・C (やや悪い)：歩留まり率 □～□% または改善率 □%～□% 	

		<p>・D（悪い）：歩留まり率 <input type="text"/> %以下 または改善率 <input type="text"/> %以下（改善なし、悪化）</p>	
2－4 C（コスト）	設備稼働率（ 実稼働時間÷稼働可能時間）	<p>指標測定の意義： 設備稼働率が高いほど、設備投資や固定費を効率的に回収できるため、製造コストの低減につながります。</p> <p>○ 5段階で評価：評価基準「B以上であること」</p> <p>・S（非常に良い）：稼働率 <input type="text"/> %以上</p> <p>・A（良い）：稼働率 <input type="text"/> ～ <input type="text"/> %</p> <p>・B（普通）：稼働率 <input type="text"/> ～ <input type="text"/> %</p> <p>・C（やや悪い）：稼働率 <input type="text"/> ～ <input type="text"/> %</p> <p>・D（悪い）：稼働率 <input type="text"/> %以下（改善なし、悪化）</p>	
2－5 C（コスト）	在庫率（ 実在庫高÷適正在庫高）	<p>指標測定の意義： 適正在庫率維持により、納期遵守、供給リスクの早期検知、およびリードタイム短縮や納期遅延防止。</p> <p>5段階で評価：評価基準「B以上であること」</p> <p>・S（非常に良い）：在庫率 <input type="text"/> %以下</p> <p>・A（良い）：在庫率 <input type="text"/> ～ <input type="text"/> %</p> <p>・B（普通）：在庫率 <input type="text"/> ～ <input type="text"/> %</p> <p>・C（やや悪い）：在庫率 <input type="text"/> ～ <input type="text"/> %</p> <p>・D（悪い）：在庫率 <input type="text"/> %以上</p>	
2－6 D（納期）	調達 リードタイム	<p>指標測定の意義： 原材料や部品の入手にかかる時間を把握し、生産計画の精度向上と納期遵守の指標。</p> <p>指標目標：対前年度比リードタイムが <input type="text"/> %以上減</p>	
2－7 D（納期）	生産 リードタイム	<p>指標測定の意義： 製造開始から完成までの時間を測定し、工程のボトルネック特定や納期短縮に活用。</p>	

			指標目標：対前年度比リードタイムが <input type="text"/> %以上減	
3 成長と学習視点 I Tパスポート試験受験／合格数 受験対象 2022年度以降に入社した社員全員		・資格取得率 K P I：2022年度以降入社社員の <u>70%以上</u> が I Tパスポート試験合格 ・受験率 K P I：受験対象者は <u>毎年度1回以上</u> I Tパスポート試験を受験		
4 学習と成長視点 D XリテラシーおよびD Xマインドに関する試験 受験対象 ・2022年度以降に入社した社員全員 ・D X推進グループ員		・半年毎に50問の選択式解答を実施 ・K P I： <u>70点以上</u> の得点で合格		

4 実務執行総括責任者による効果的な戦略の推進等を図るために必要な情報発信
実務執行総括責任者による、D X推進関連情報の発信は以下の通りです。

(1) 2022年3月「植原社長よりD X 推進にかける私の想いのご報告」

URL: <https://www.techno-state.co.jp/DXmy.pdf>

(2) 2022年5月「Newsweek」国際版／国通信社「THE WORLD FOLIO」社長インタビュー

URL: <https://www.techno-state.co.jp/intabyu1.pdf>

(3) 2022年9月 神奈川産業振興センター(KIP)「サポートかながわ」9月号

URL: https://www.kipc.or.jp/support-kanagawa/.assets/sapokana04_09.pdf

(4) 2022年10月「D X推進への取組について(途中経過のご報告)」

URL: <https://www.techno-state.co.jp/DXtorikumi.pdf>

(5) 2023年2月「デジタル産業宣言」

URL: <https://www.techno-state.co.jp/digital.pdf>

(6) 2023年3月「情報セキュリティ方針及び重要情報保護規定(試行案)」

URL: <https://www.techno-state.co.jp/3gatu17.pdf>

(7) 2023年12月「株式会社テクノステートにおけるD X推進(改訂版)」

URL: <https://www.techno-state.co.jp/DXCertifyRenewal20231225.pdf>

(8) 2025年4月24日「情報セキュリティに関して2件公表します。」

URL: <https://www.techno-state.co.jp/jyouhousec202504.pdf>

(9) 2025年6月10日「株式会社テクノステートにおけるD X推進の取り組みを中間報告します。」

URL: https://www.techno-state.co.jp/DX_Intermediate.pdf

5 実務執行総括責任者が主導的な役割を果たすことによる、事業者が利用する情報処理システムにおける課題の把握

(1) 2021年12月に「2年ごとに「DX 推進指標」による自己診断を実施し、当社役員会（事業運営会議）にてDX推進状況を共有し、今後の対応を協議。」を宣言。「DX推進指標 自己診断フォーマット」による課題の把握実施（2025年9月提出済）。

(2) サイバーセキュリティ対策

・2021年12月に「DXによりデジタル化した金型設計図などの企業資産情報が、情報処理システムからの漏洩を防ぐため、外部からの不正アクセス等を防ぐ新たなサイバーセキュリティ対策を構築する。」との宣言に対応して、DX専用サーバーの導入およびオンプレミス化を実施。情報セキュリティ確保の観点でサーバー利用者を限定し、データへのアクセス権管理を厳格化。

(3) 工場のスマート化に伴う「工場のセキュリティ」確保

工場のスマート化に取り組むため「工場のセキュリティ」確保の指針となる、「工場システムにおけるサイバー・フィジカル・セキュリティ対策ガイドライン V1.1」に準拠した、「セキュリティ対策検討・企画に必要な要件の整理」検討作業に着手。

6 サイバーセキュリティに関する対策の的確な策定及び実施

下記(2)および(4)について、前回報告以降の進捗を盛り込み公表します。

(1) 2021年12月7日付、【SECURITY ACTION】二つ星宣言を完了。

・利用者番号：90031061145

・自己ID：40189571321

(2) 「中小企業の情報セキュリティ対策ガイドライン第3.1版」に準拠し、2025年4月、2023年3月、2021年12月に「情報セキュリティ基本方針」を当社ホームページに公表。

(3) 当社客先自動車メーカーからの要請に基づき提出が義務付けられている、内部監査チェックシートとなる「自工会部工会・サイバーセキュリティガイドライン V2.3(日本語版)」を活用。チェック結果は客先へ提出し(2025.9.13)、併せて自社内サイバーセキュリティ確保の問題点把握のツールとして活用。

(4) その他の取り組み及び課題

前回2023年12月5日付公表以降に取り組んだ内容を、追記し公表します。

ア DXデジタルデータの国内外各拠点における活用

前述のとおり、当社は現在「営業活動における客先提案モデル構築」に向けた取り組みを開始しています。

客先提案モデル構築で得た知見を記録し、将来DXデジタルデータを本社以外国内外各拠点で活用できる体制を構築するため、ロードマップを作成し、運用ガバナンス構築に向けて検討を開始します。

イ 当社は「中小企業の情報セキュリティ対策ガイドライン第3.1版」(独立行政法人情報処理推進機構公表)に準拠した、情報セキュリティ確保に向けた取り組みを開始。

ウ 当社が取り組むべきセキュリティリスクを、以下の3点として特定し、管理規定を作成。2023年3月に、「重要情報保護規程(試行案)」を当社ホームページに公表。

・人的セキュリティ(許可された従業員以外のデータ取り扱い禁止)

・不正アクセス(データ利用者を限定し権限のない者によるアクセスの禁止)

・情報漏洩(事故・故意を問わず重要データの社外漏洩の防止)

エ セキュリティリスク回避の管理手順を明確化し、従業員が積極的に取り組むことができる、情報セキュリティ手

引書を作成済。「2024年5月 月頭行事説明資料」「情報資産保護規程 第1版」および「同 手引書」について」を作成。社内オンライン月頭行事の機会を活用して、具体的遵守内容を従業員に向けて解説済。

オ 2025年4月22日付、改定版「情報資産保護規程 第2版」および「情報資産管理・運用手順書 第2版」を当社ホームページへ公表。「許可されていない情報機器を社内ネットワークに接続することを禁止」その他改定内容を、従業員向けに2025年5月の月頭行事において解説。今後は継続的に、「情報資産保護規程」および「情報資産管理・運用手順書」を改定。改定内容は、月頭行事その他の手段にて社内周知を徹底する。