

スマートエスイーIoT/AI石川スクール 2026年5月18日  
経営者のためのIoT/AI総合力向上セミナー

# DX・IoT・AIの進展に向けたマインドと技術

鷺崎弘宜



スマートエスイーコンソーシアム会長

(早稲田大学教授 / IEEE Computer Society 2025 President )

[washizaki@waseda.jp](mailto:washizaki@waseda.jp)



# 本講演の目標

- DXの現状と必要性、
- IoT、AI、ノーコード・ローコード開発、生成AI&エージェントを中心とした主要デジタル技術の要点と留意点を把握し、
- 組織におけるDX展開のマインドおよび体制整備のきっかけを得る

# 目次

- DXはなぜ進まないのか？
- 経営層のマインドはどのように変わるべきか？
- DXをどのように進めていけばよいか？
- IoT・AIとは？何に気を付けるべきか？
- ノーコード&ローコード開発とは？
- 生成AI & エージェント活用はどうあるべきか？

# 事例: 回収おしぼり数カウント



街中に置かれたレンタルおしぼりの回収時に撮影

これはDXでしょうか？ DXではないのでしょうか？

BS朝日「宇賀なつみのそこ教えて！」リカレント教育特集、2021年1月8日  
[https://www.gov-online.go.jp/pr/media/tv/soko\\_oshiete/movie/20210108.html](https://www.gov-online.go.jp/pr/media/tv/soko_oshiete/movie/20210108.html)

堺 康行、鷲崎 弘宜、”深層学習によるレンタルおしぼり回収数の自動推定”、情報処理学会 第83回全国大会、2021

堺 康行、レンタルおしぼり回収数量見える化プロジェクト、スマートエスイー修了制作2020

[https://smartse.jp/wp-content/uploads/2020/09/poster\\_sse03-01.pdf](https://smartse.jp/wp-content/uploads/2020/09/poster_sse03-01.pdf)

# AIが回収するおしぼりの枚数をカウント DXが苦境の業界救う

日経クロストレンド 2022年03月17日 2022年03月17日 読了時間：5分

👍 7

<https://xtrend.nikkei.com/atcl/contents/casestudy/00012/00851/>

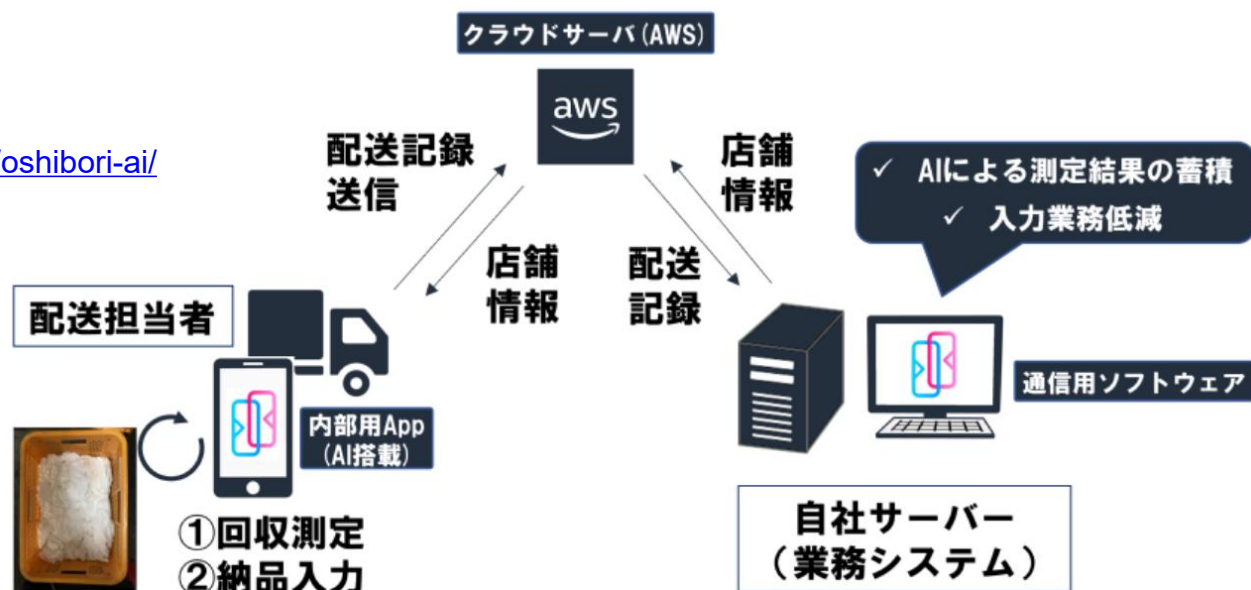


桑原 恵美子 ライター

コロナ禍による飲食業の苦境はさまざまな業界に波及している。その1つが貸しおしぼり業。そんななか、業界中堅のFSX（東京都国立市）は回収するおしぼりの枚数をAI（人工知能）でカウントするという新たな挑戦を始めた。「売り上げはコロナ禍前の4割程度まで落ち込んでいる」という同社が、なぜ今このチャレンジを始めたのか。

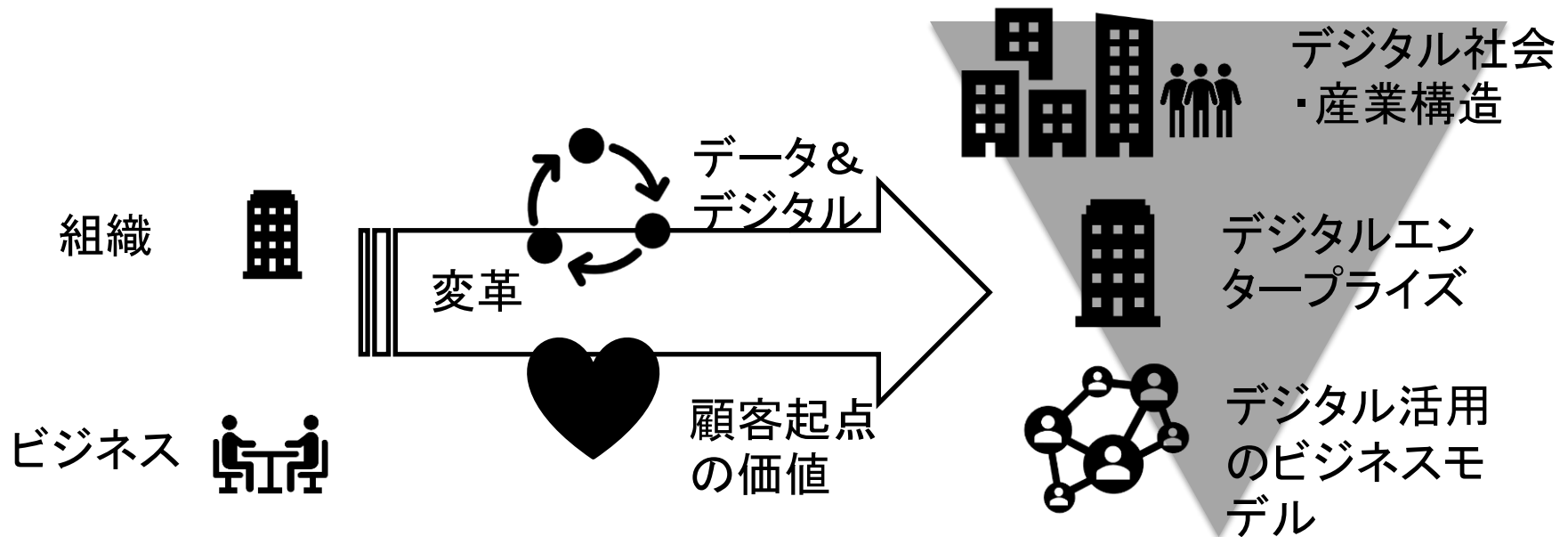
堺財経電算合同会社

<https://www.sakai-sc.co.jp/products/oshibori-ai/>



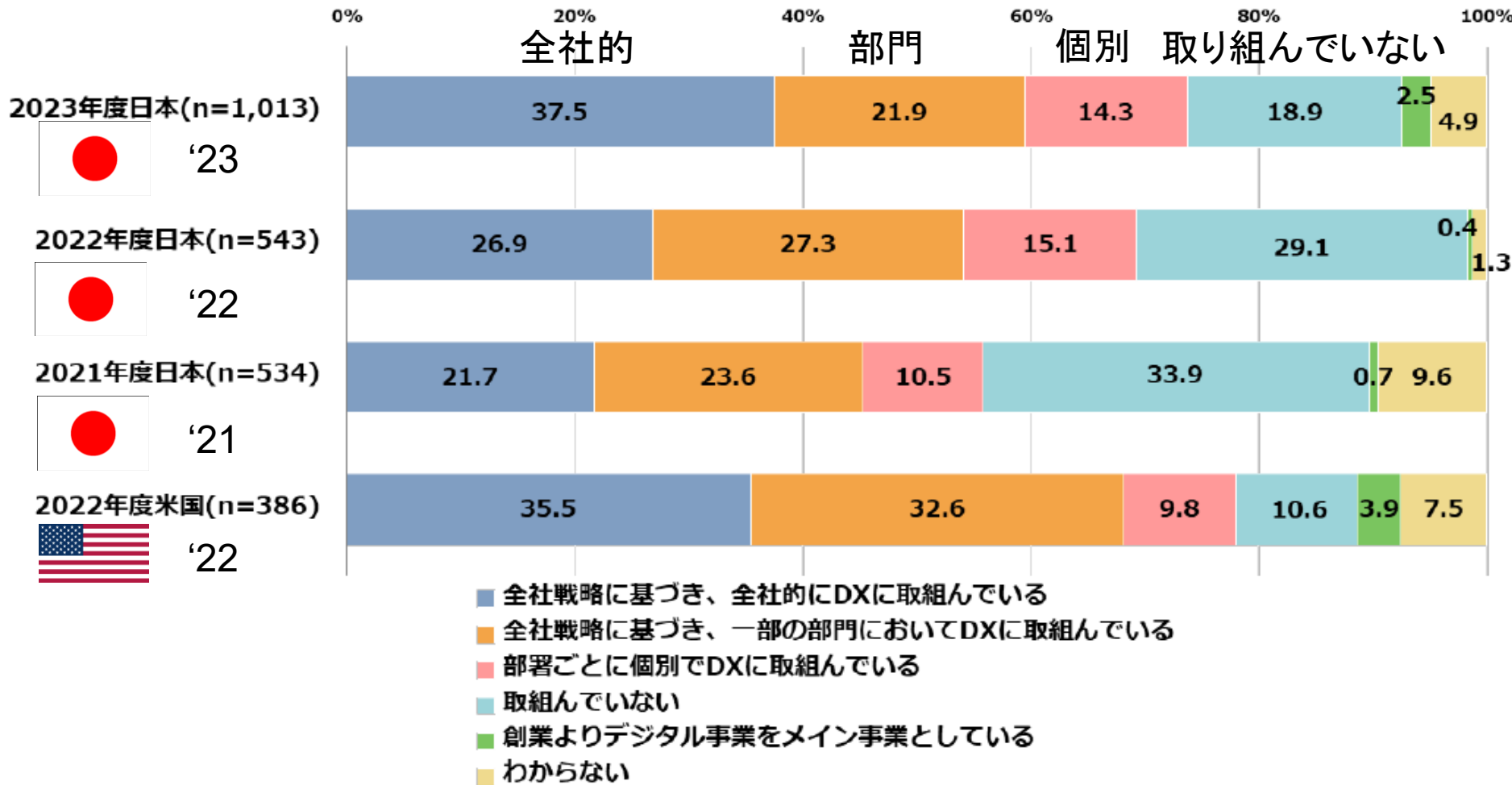
# つまり、DXとは・・・

- デジタル変革: 組織横断/全体の業務・製造プロセスのデジタル化、“顧客起点の価値創出”のための事業やビジネスモデルの変革を通じた競争力優位性の確保
- デジタル対応化: 個別の業務・製造プロセスデジタル化
- デジタル化: アナログ・物理データのデジタル化



# 日米比較: DXの取り組み状況

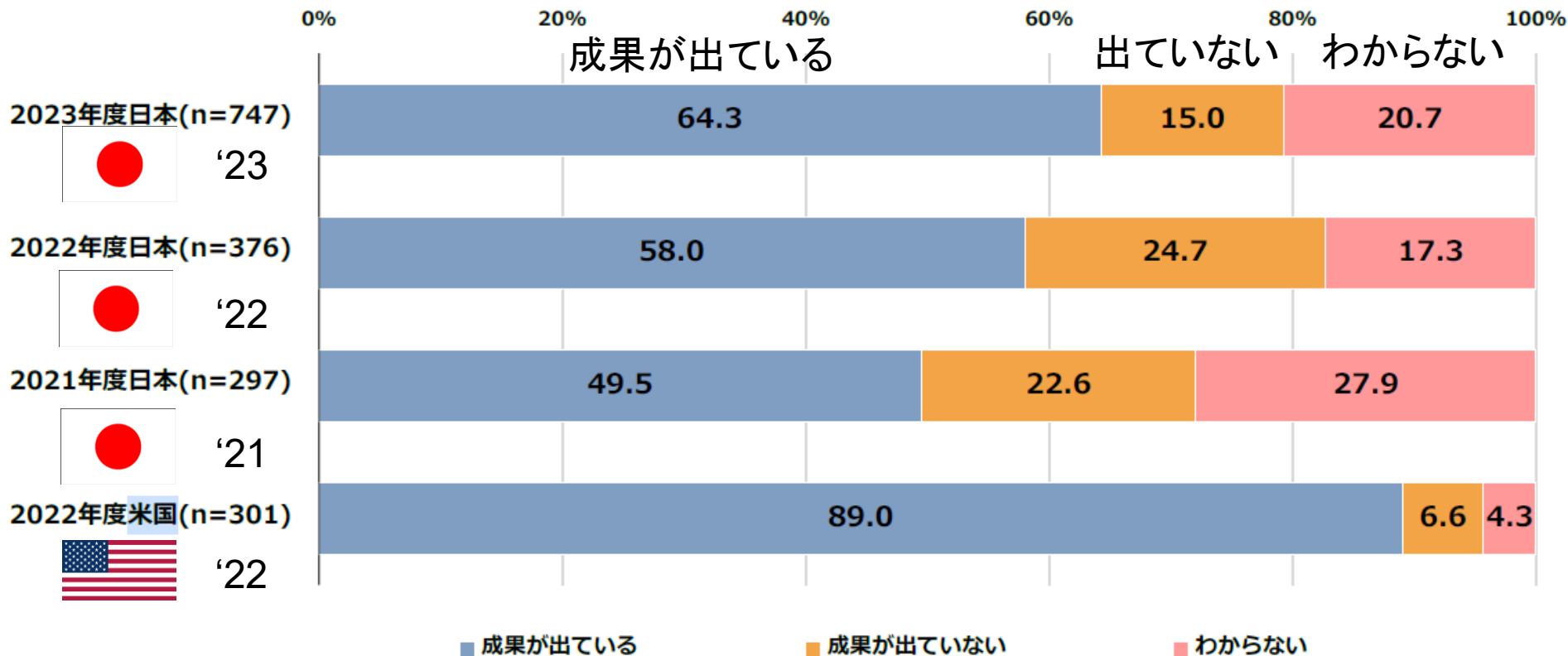
図表 1-1 DXの取組状況（経年変化および米国との比較）



# 日米比較: DXの成果状況

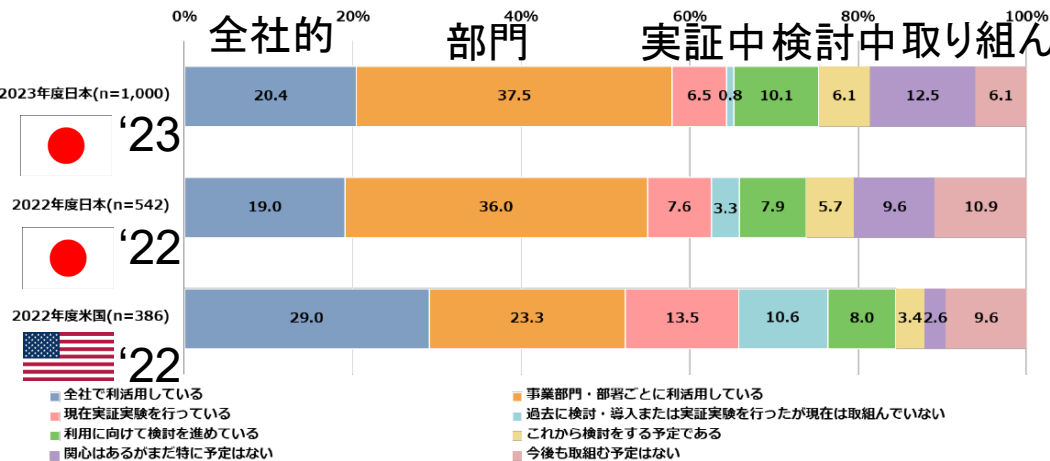
- 日本の取り組み状況は、一見すると米国と大差ない
- にもかかわらず成果の「認識」に大差あり
- なぜか？

図表 1-8 DXの成果状況（経年変化および米国との比較）



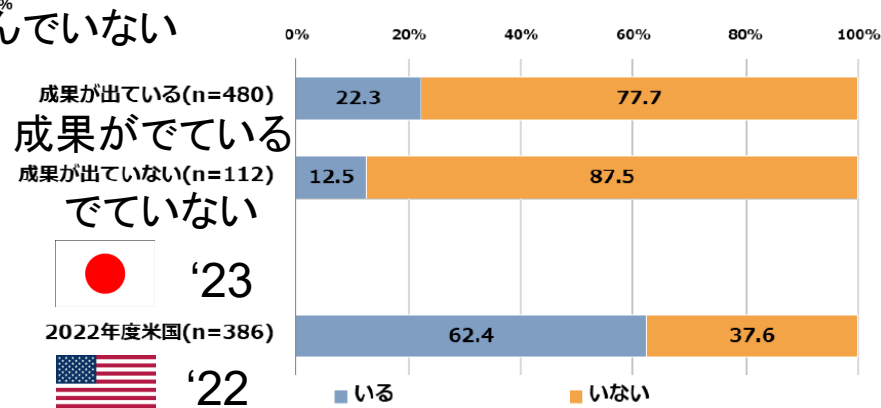
# データの利活用状況

図表 2-1 データの利活用状況（経年変化および米国との比較）



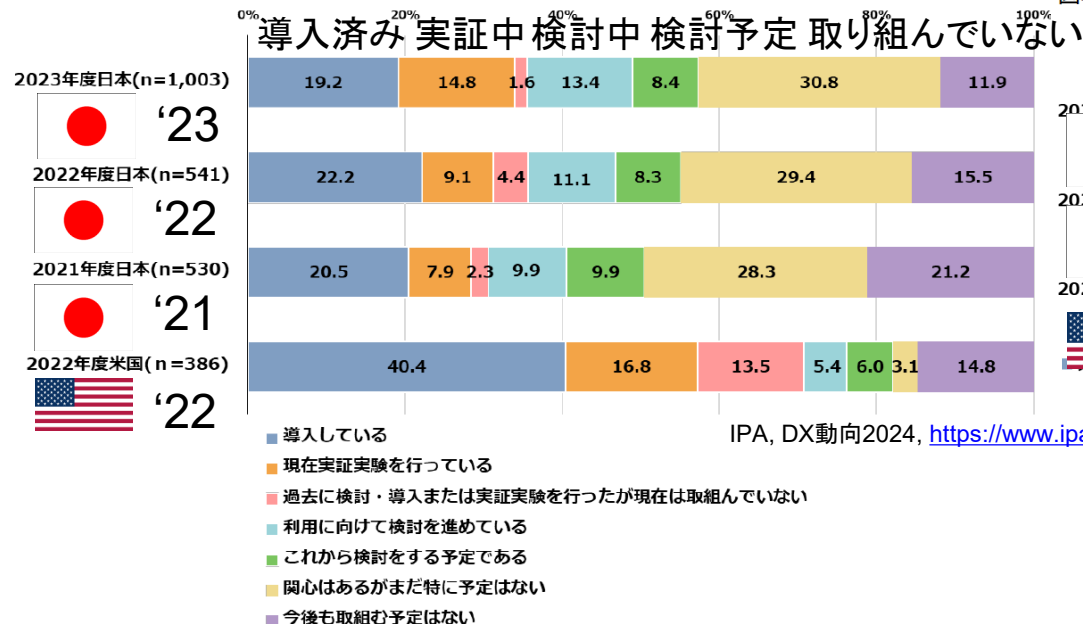
# CDOの在籍有無

図表 1-10 CDOの在籍有無（DX成果別および米国との比較）



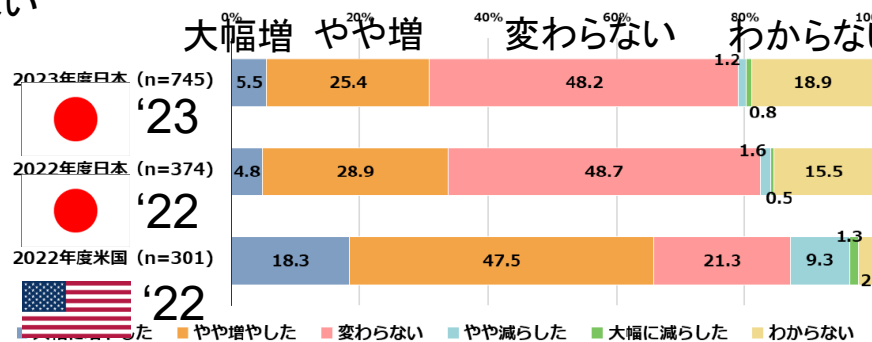
# AIの導入状況

図表 2-5 AIの導入状況（経年変化および米国との比較）



# DX人材の育成予算の増減

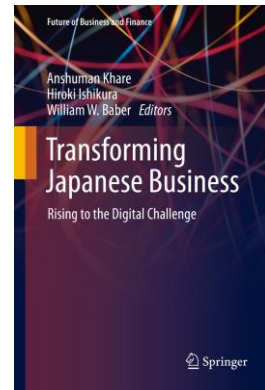
図表 3-8 DXを推進する人材を育成する予算の増減（経年変化および米国との比較）



IPA, DX動向2024, <https://www.ipa.go.jp/digital/chousa/dx-trend/eid2e0000002cs5-att/dx-trend-2024.pdf>

# 日本のDXはなぜ実効性が低いのか？

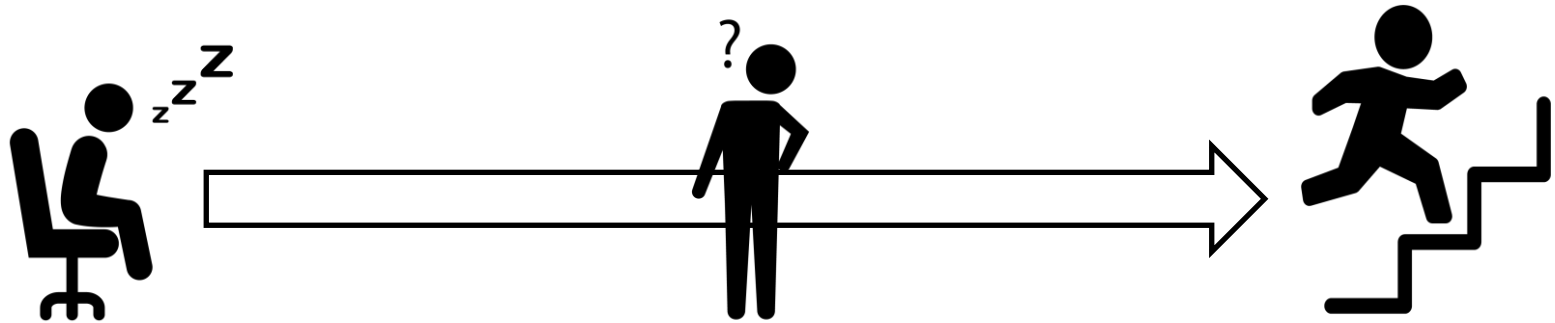
- DX動向から垣間見えること
  - 真のCDO(最高デジタル責任者)の不在、見せかけの「DX」
  - IoT・AIに代表されるICT技術的取り組みの不足
  - DX人材育成の不十分さ
- DX、待ったなし [Khare+19]
  - 世代交代、労働人口の減少
  - 海外競争・連携
  - ブロックチェーン、フィンテック、アグリテックなどの新テクノロジー推進
  - デジタル産業化へ



# 目次

- DXはなぜ進まないのか？
- 経営層のマインドはどのように変わるべきか？
- DXをどのように進めていけばよいか？
- IoT・AIとは？何に気を付けるべきか？
- ノーコード&ローコード開発とは？
- 生成AI & エージェント活用はどうあるべきか？

# DXマインド変革ステップ



1. 価値創造の源泉  
の変化に気づく

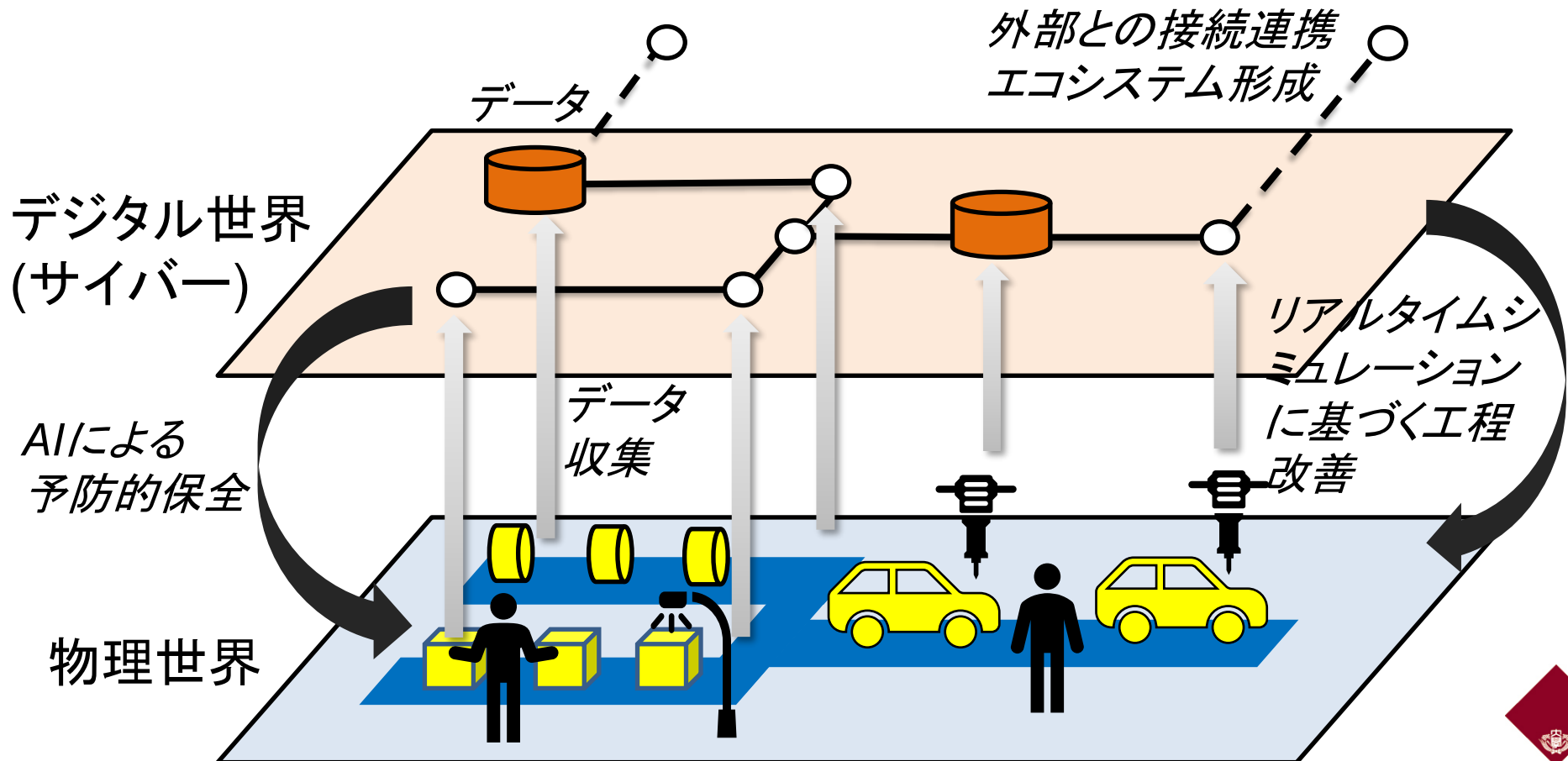
3. 目標とロードマップを描  
き、アジャイルに進める

2. DX思考法で現  
状に危機感を持つ

4. 対話の仕組みを整えて  
データ駆動に進める

# 1. 物理世界からデジタル(サイバー)世界への価値源泉の移行

- ディスrupter(破壊者)による価値の先取り・総どり
- データによる価値の発見・創造
- IoT(Internet of Things)、AI(Artificial Intelligence)



## 2. DX思考法と矛盾・危機感へ

- DX時代の抽象化
  - 物事の単純化、多面的。
  - 課題解決の先の目標へ
  - 『後で振り返ったら、DXであった。』
  - 「現在データ」から「目的データ」へ
  - モデル・構造、共通点・パターン化、比喻、レベル感
- DX時代の発想
  - 具体から抽象へ: みんなが使える層を増やす(イノベーション)、分野によらないソリューション(プラットフォーム)
  - 身内からよそ者へ: オープン、エコシステム、異分野競合

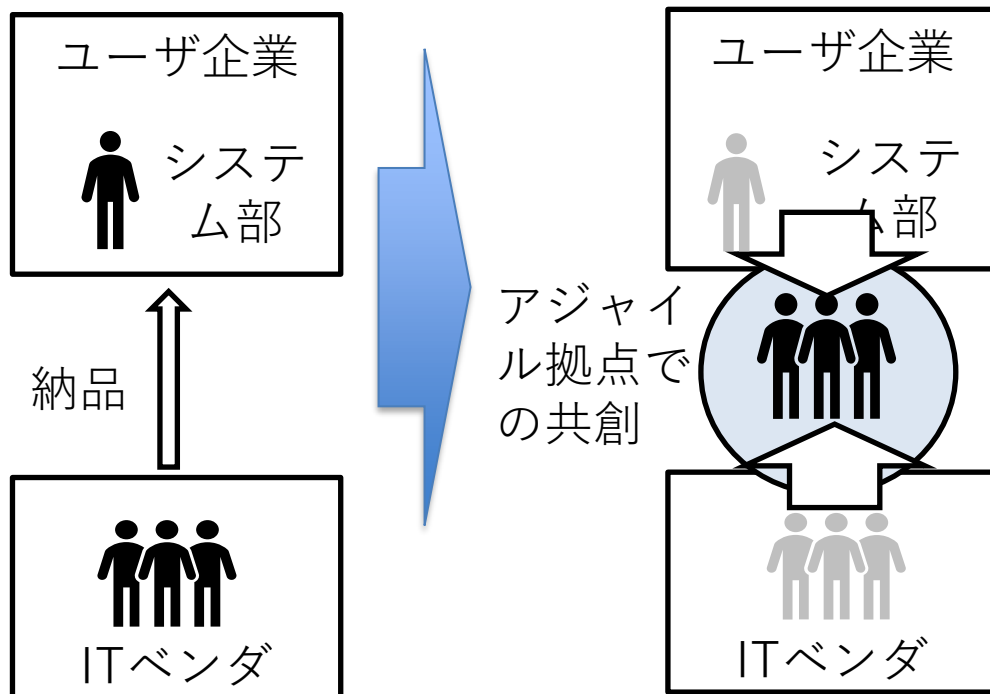
# 3. 目標とロードマップ、アジャイル

## • DX貧乏

- 低リスクのオプションのみで少ない投資
- 小さなところでのPoC(概念実証)貧乏、小さな課題解決に終始
- 技術主導でDX目的化
- 他人事、パートナー任せ

## • DX成功

- ビジョン・目標とロードマップ
- デジタルエンタープライズに至るビジネス・組織変革とアジャイルマインド
- PDCA、OODA
- 自分事、価値共創



## アジャイル宣言

<http://www.agilealliance.org/>

人と対話

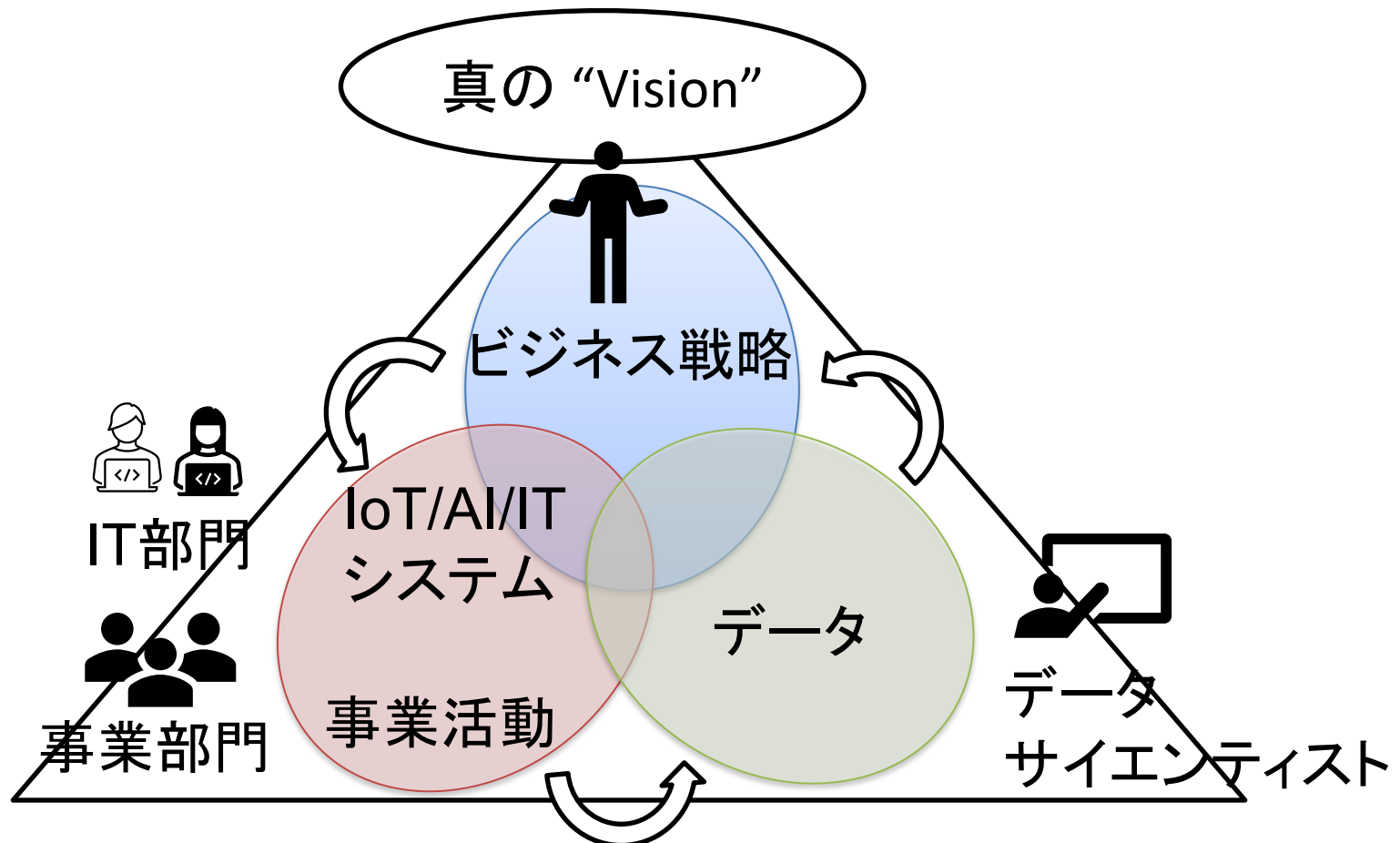
動く内容や実活動

顧客や現場との協力

変化への対応

# 4. 対話とデータ駆動の仕組み

- 経営層、事業部門、IT部門の対話の仕組み(ワイガヤも)を通じた真の“Vision”共有
- KPI連鎖とデータによる評価、エビデンスベースへ



# IoT/AI石川スクールの狙い '26

## 研修の狙い

1. 演習方式で実践的課題解決
2. 具体的成果

## 経営者向け セミナー 1日間

- DX推進
- AI/IoT概念
- ノー/ローコード概念
- 事例

## 研修の実施

### CDO育成研修

10回

- DX概論
- IT経営・戦略

### DX推進計画 策定支援

9回

専門家による伴走支援

### プログラミング コース

1.5日間

- Pythonデータ解析プログラミング基礎
- 生成AI活用

### IoTコース

3日間

- 製造ライン異常検知
- センサ、モータの振動
- 生成AI活用

### AIコース

3.5日間

- 機械学習 & 深層学習
- Webカメラ画像認証
- 生成AI活用

### ノーコード/ ローコード研修

13回

コード記述を極力排したツール実践

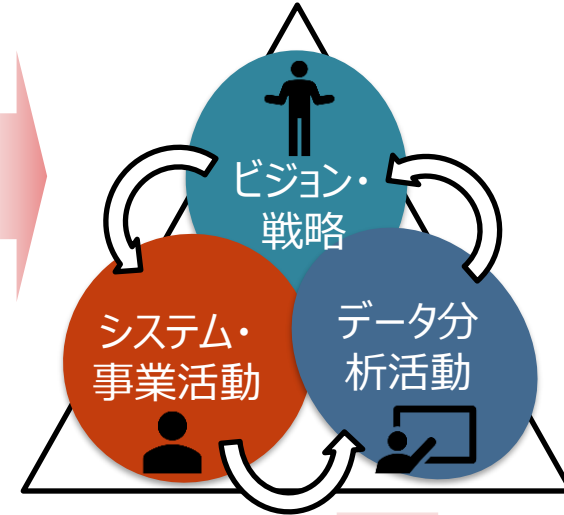
### AIエージェント 実践研修

5回

自律的エージェントの業務活用実践

## 期待

1. 成果を共有・展開
2. 研修生同士つながり



アフタースクール  
(フォローアップ)



# 目次

- DXとは？なぜ進まないのか？
- 経営層のマインドはどのように変わるべきか？
- DXをどのように進めていけばよいか？
- IoT・AIとは？何に気を付けるべきか？
- ノーコード&ローコード開発とは？
- 生成AI & エージェント活用はどうあるべきか？

# IoT/AI石川スクールの狙い '26

## 研修の狙い

1. 演習方式で実践的課題解決
2. 具体的成果

## 経営者向け セミナー 1日間

- DX推進
- AI/IoT概念
- ノー/ローコード概念
- 事例

## 研修の実施

### CDO育成研修

10回

- DX概論
- IT経営・戦略

### DX推進計画 策定支援

9回

- 専門家による伴走支援

### プログラミング コース

1.5日間

- Pythonデータ解析プログラミング基礎
- 生成AI活用

### IoTコース

3日間

- 製造ライン異常検知
- センサ、モータの振動
- 生成AI活用

### AIコース

3.5日間

- 機械学習 & 深層学習
- Webカメラ画像認証
- 生成AI活用

### ノーコード/ ローコード研修

13回

- コード記述を極力排したツール実践

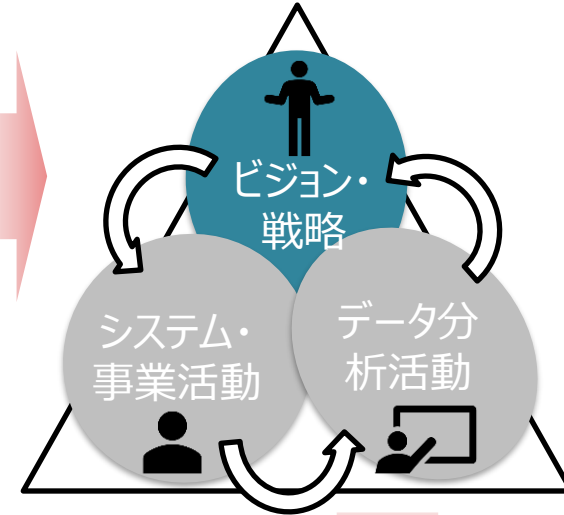
### AIエージェント 実践研修

5回

- 自律的エージェントの業務活用実践

## 期待

1. 成果を共有・展開
2. 研修生同士つながり



アフタースクール  
(フォローアップ)



# さらなる変革に必要な企業能力と進め方

- シェアード・カスタマーインサイト
  - 顧客ニーズ把握の組織的活動
- オペレーショナルバックボーン
  - 中核業務を支える統合化されたシステム・プロセス・データ
- デジタルプラットフォーム
  - サービスを迅速に組み立てるための業務やデータ、基盤の部品
- アカウンタビリティフレームワーク
  - 個々の従業員が責任を担う自律と連携のバランス
- 外部デベロッパープラットフォーム
  - 外部パートナー活用の土台



# 事例: Schneider Electric

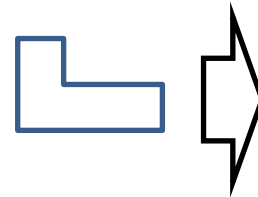


- 工場設備の重要データをタイムリーに取得
- 生産の安定性、継続性、製品品質保証
- 稼働効率を年率2桁成長

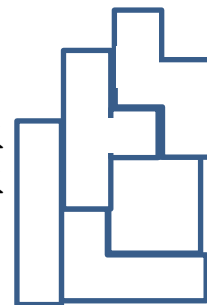


# Schneider ElectricのDXロードマップ

- シェアード・カスタマーインサイト
  - 顧客と協力し必要なサービス把握、場合によって共同開発
- オペレーショナルバックボーン
  - ERP・CRMシステム運用で中核業務プロセスとマスターデータ処理
- デジタルプラットフォーム
  - IoT活用の基盤部品、スマートエネルギー実現の業務・データ部品
- アカウンタビリティフレームワーク
  - 基盤と部品を扱うデジタルビジネス部門設置
- 外部デベロッパープラットフォーム
  - パートナー向けAPIの開発と提供



2019年以降  
2018年  
2017年  
2015年~2016年  
2011年~2015年



1. 早期にオペレーショナルバックボーン強化とデジタルビジョン確立



2. それらに基づきデジタルプラットフォームの開発整備へ



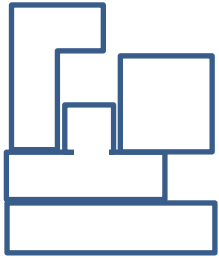
3. 重要な顧客からの意見や知見を組織的に得られるようになり、幅広い層への価値あるデジタルサービス創出実現



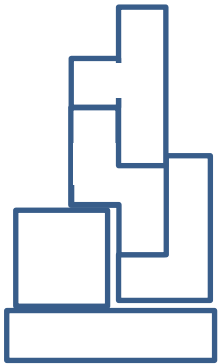
4. パートナーとの提携関係によりサービス拡大へ



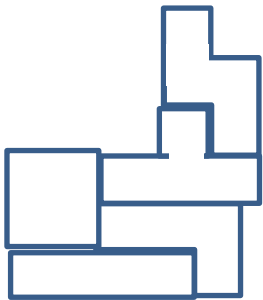
# DXロードマップは様々



プリンシパル・インターナショナル・チリ  
オペレーショナルバックボーン整備とアカウントビリティ  
割り当て&働き方改革から着手



ロイヤルフィリップス  
さまざまなデバイスやシステムからのデータ他を統  
合するデジタルプラットフォームの構築に着手



DBS銀行  
標準化と合理化を目指したオペレーショナルバック  
ボーンとカスタマーインサイトに着手。そのうえで電  
子取引とデータアクセスを可能にするプラットフォーム  
を開発へ。

# 目次

- DXはなぜ進まないのか？
- 経営層のマインドはどのように変わるべきか？
- DXをどのように進めていけばよいか？
- IoT・AIとは？何に気を付けるべきか？
- ノーコード&ローコード開発とは？
- 生成AI & エージェント活用はどうあるべきか？

# IoT/AI石川スクールの狙い '26

## 研修の狙い

1. 演習方式で実践的課題解決
2. 具体的成果

## 経営者向け セミナー 1日間

- DX推進
- AI/IoT概念
- ノー/ローコード概念
- 事例

## 研修の実施

### CDO育成研修

10回

- DX概論
- IT経営・戦略

### DX推進計画 策定支援

9回

専門家による伴走支援

### プログラミング コース

1.5日間

- Pythonデータ解析プログラミング基礎
- 生成AI活用

### IoTコース

3日間

- 製造ライン異常検知
- センサ、モータの振動
- 生成AI活用

### AIコース

3.5日間

- 機械学習 & 深層学習
- Webカメラ画像認証
- 生成AI活用

### ノーコード/ ローコード研修

13回

コード記述を極力排したツール実践

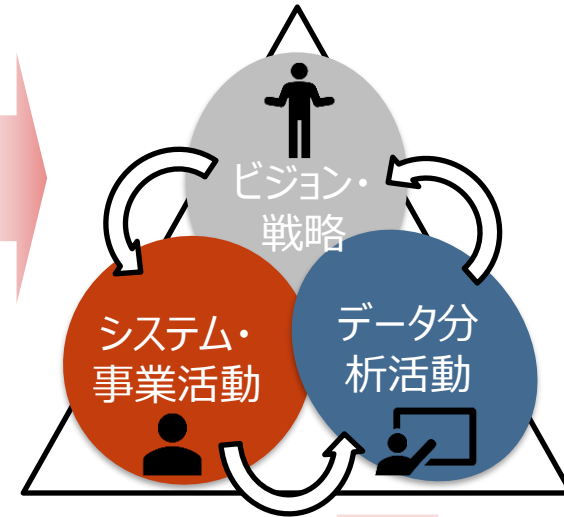
### AIエージェント 実践研修

5回

自律的エージェントの業務活用実践

## 期待

1. 成果を共有・展開
2. 研修生同士つながり



アフタースクール  
(フォローアップ)



# IEEE-CS Technology Predictions メガトレンド

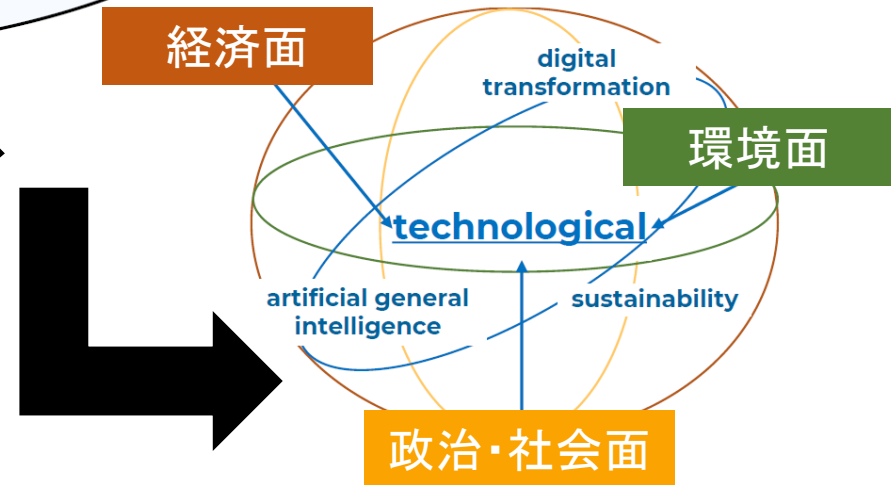
サステナビリティ

(汎用)人工知能

サステナブルIT

生成AI

デジタルトランス  
フォーメーション



AI-enhanced robot

AI agents

Augmented artificial intelligence

Tools and policies for AI regulation

SmartAg

AI-optimized green HPC

Autonomous driving

AI-assisted drug discovery

AI-based medical diagnosis

Functional safety / autonomous vehicles

Next-gen cyberwarfare

New battery chemistries

IT/Energy convergence

Nuclear-powered data centers

Mis/Disinformation

Data feudalism

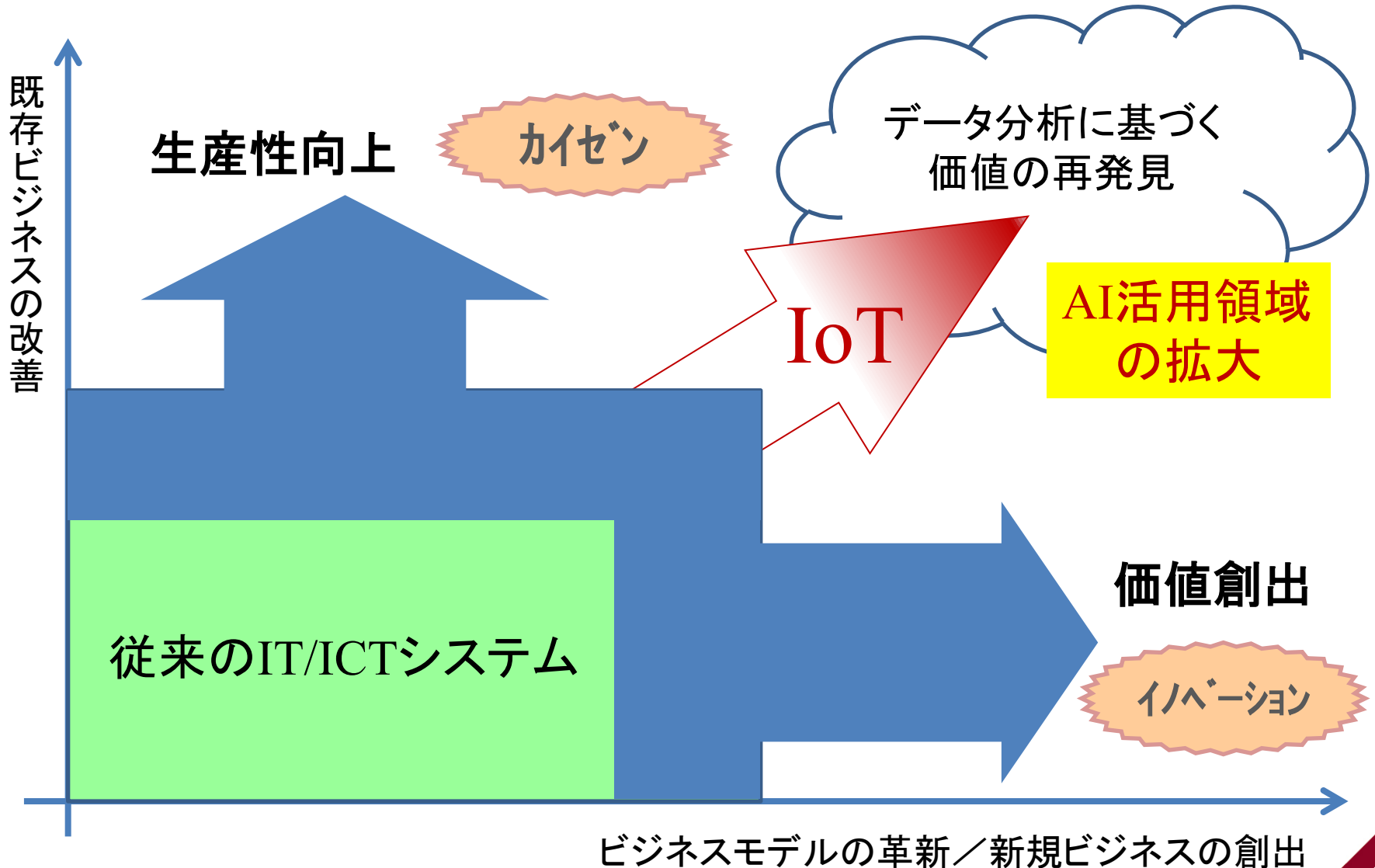
Wearables/biomarkers  
in medicine/wellness

Drone adoption

Brain Computer Interfaces

Space computing

# IoT・AIによる変革



# 事例: 食品不良品検出システムのプロトタイピング

「スマートエスイー」を通じて  
実証実験に2か月かけて  
低コストでシステムを構築



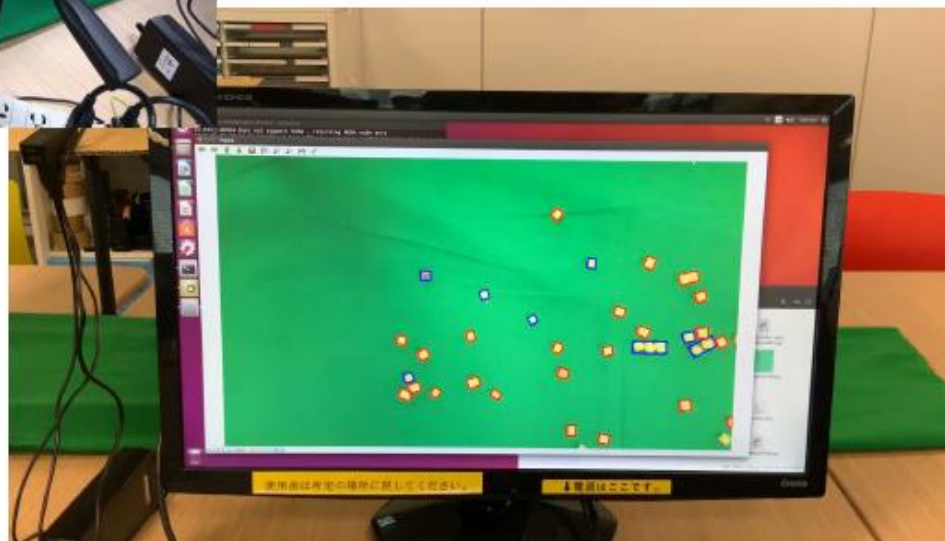
クルトンの正常品



不良品

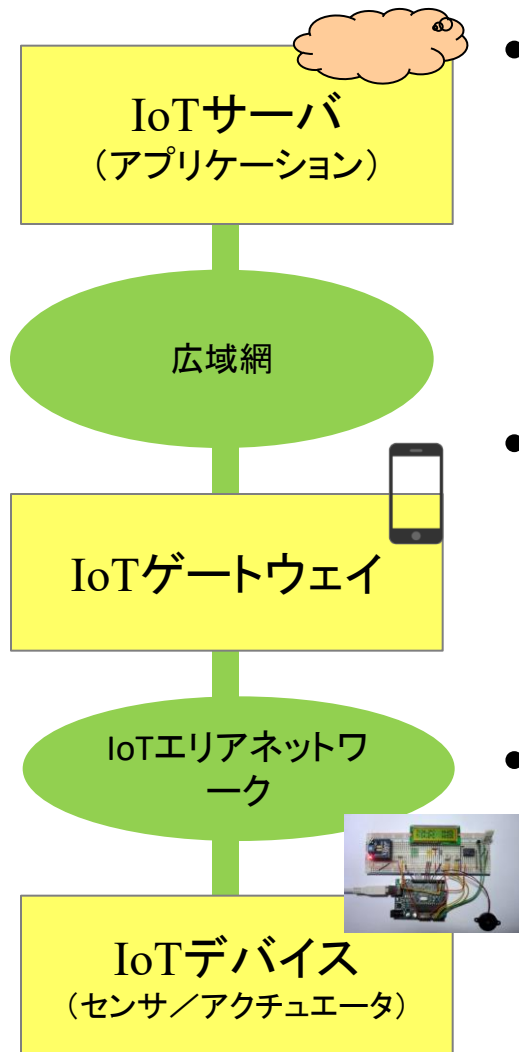


不良品をディスプレイで表示



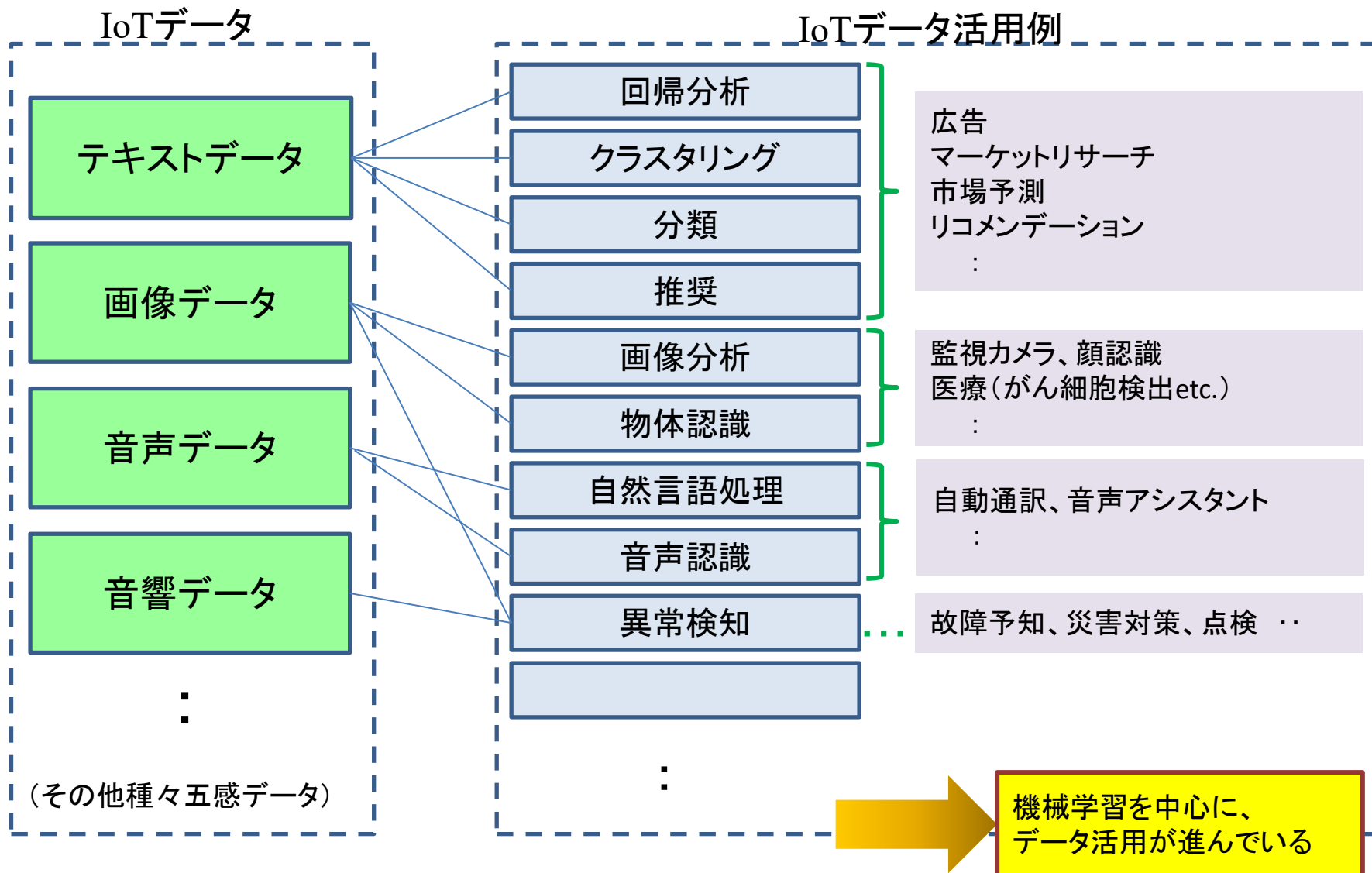
□ 正常品  
□ 不良品

# IoTシステムの構成と留意: 保守、セキュリティ



- IoTシステム全体
  - 情報価値の見極め
  - ゼロトラスト、保護・非保護の組み合わせ
  - リスク分散
  - トレンド変化に基づく予測モデルの見直し
- ネットワーク
  - 認証、暗号、セキュアなプロトコル
  - デバイスの帯域を最小化
  - ネットワークをセグメント化
- デバイス
  - ハードウェアを耐タンパ
  - ファームウェアの更新やパッチを提供
  - デバイス廃棄時のデータ保護
  - 省エネ設計、センサの寿命

# IoTとAI



# AIによる変革

いま、変節点

「人間がコンピュータに教える」  
(エキスパートシステム)

「コンピュータがデータから自ら考える」  
(機械学習・強化学習)

車体組立て



産業用ロボット



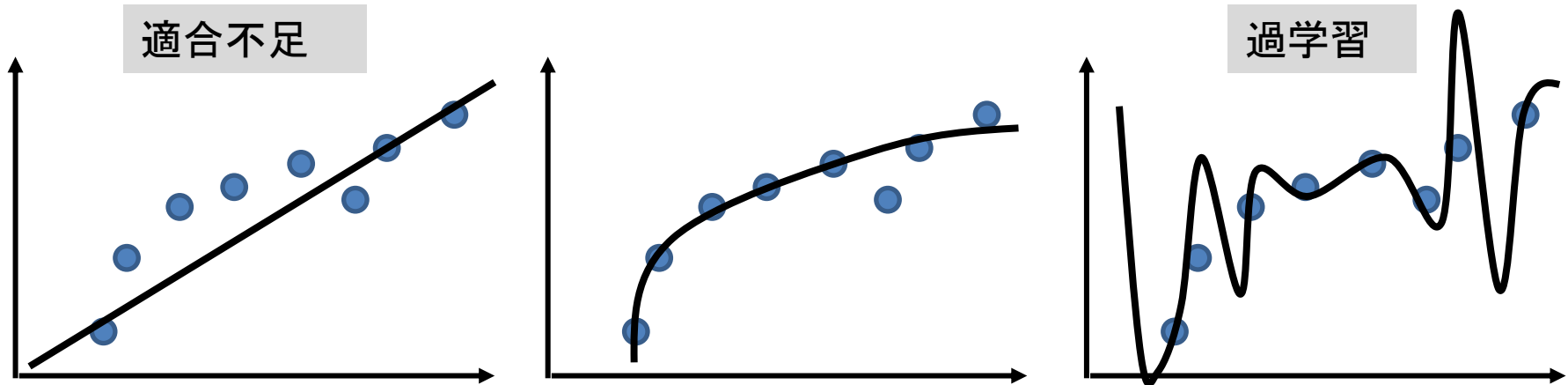
ドアの開け方

半導体製造

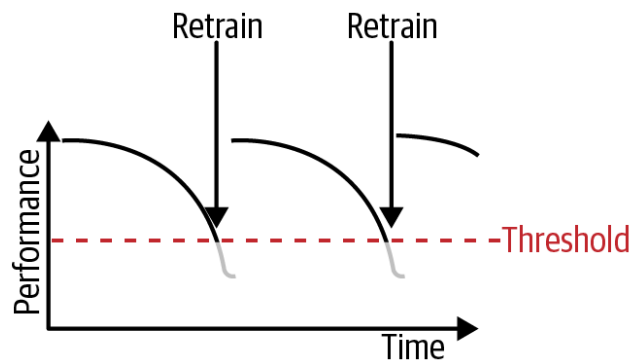


# 機械学習の留意点

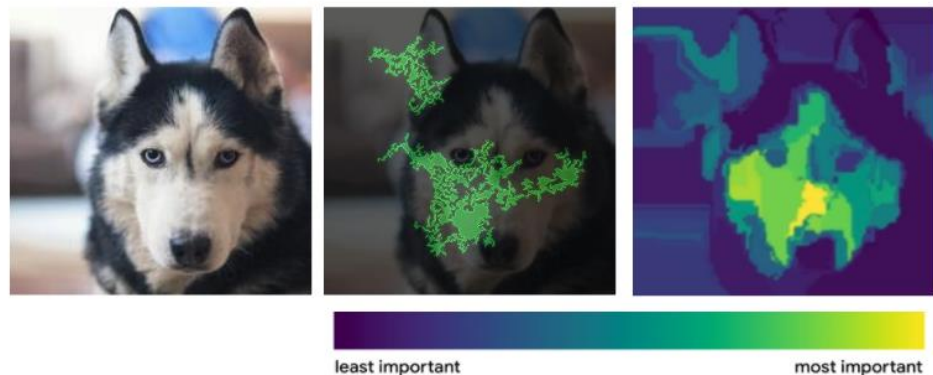
- データ: 量と質
- モデル: 予測性能と頑健性、説明性、性能劣化
- 行動・価値: 合目的性、アクションナブル



## モニタリングと再訓練



## モデルの説明性



# 事例: 鉄鋼・繊維 (JFE)

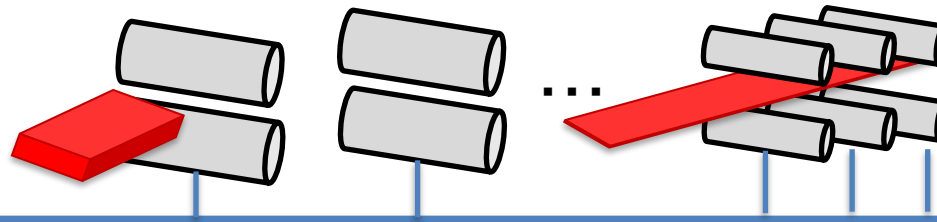
- 全体監視 → 全体異常・無駄の検知、全体最適
- 個別監視 → 異常検知・故障予防



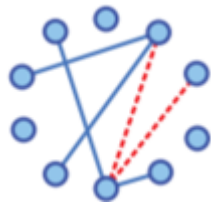
繊維機械



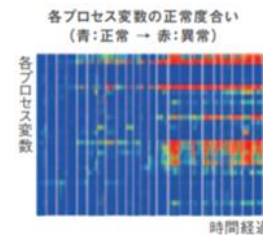
熱間圧延機



全体監視

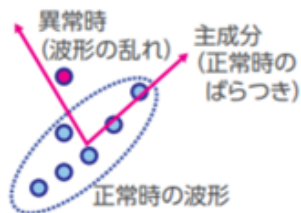


統合的把握

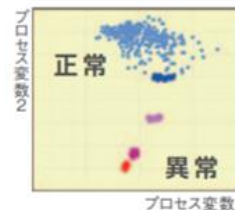


調査・補修アクション

個別監視



プロセス変数散布図例



異常アラート

振動センサ、音センサ等による稼働状況分析

# 目次

- DXはなぜ進まないのか？
- 経営層のマインドはどのように変わるべきか？
- DXをどのように進めていけばよいか？
- IoT・AIとは？何に気を付けるべきか？
- ノーコード&ローコード開発とは？
- 生成AI & エージェント活用はどうあるべきか？

# IoT/AI石川スクールの狙い '26

## 研修の狙い

1. 演習方式で実践的課題解決
2. 具体的成果

## 経営者向け セミナー 1日間

- DX推進
- AI/IoT概念
- ノー/ローコード概念
- 事例

## 研修の実施

### CDO育成研修

10回

- DX概論
- IT経営・戦略

### DX推進計画 策定支援

9回

専門家による伴走支援

### プログラミング コース

1.5日間

- Pythonデータ解析プログラミング基礎
- 生成AI活用

### IoTコース

3日間

- 製造ライン異常検知
- センサ、モータの振動
- 生成AI活用

### AIコース

3.5日間

- 機械学習 & 深層学習
- Webカメラ画像認証
- 生成AI活用

### ノーコード/ ローコード研修

13回

コード記述を極力排したツール実践

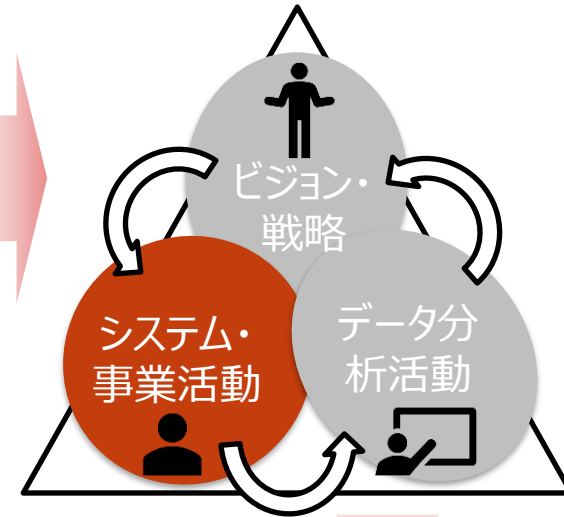
### AIエージェント 実践研修

5回

自律的エージェントの業務活用実践

## 期待

1. 成果を共有・展開
2. 研修生同士つながり



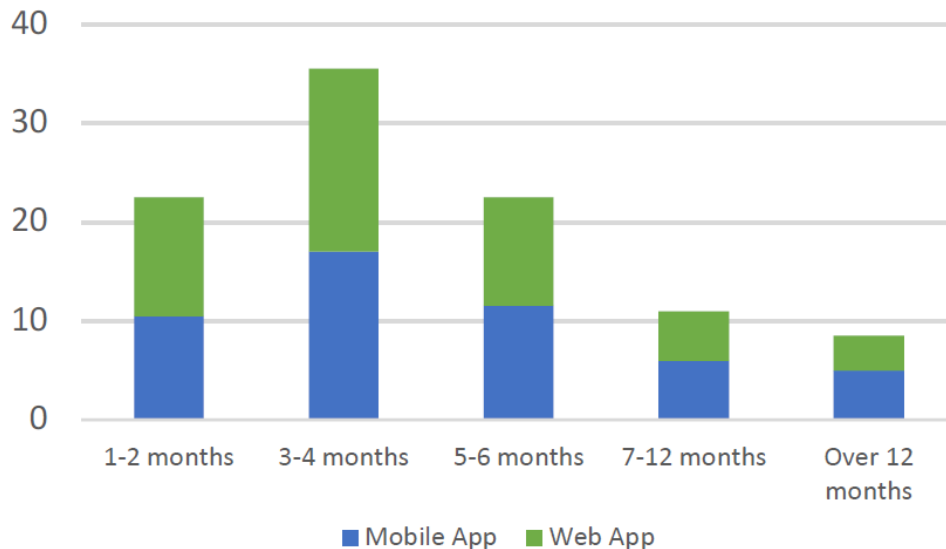
アフタースクール  
(フォローアップ)



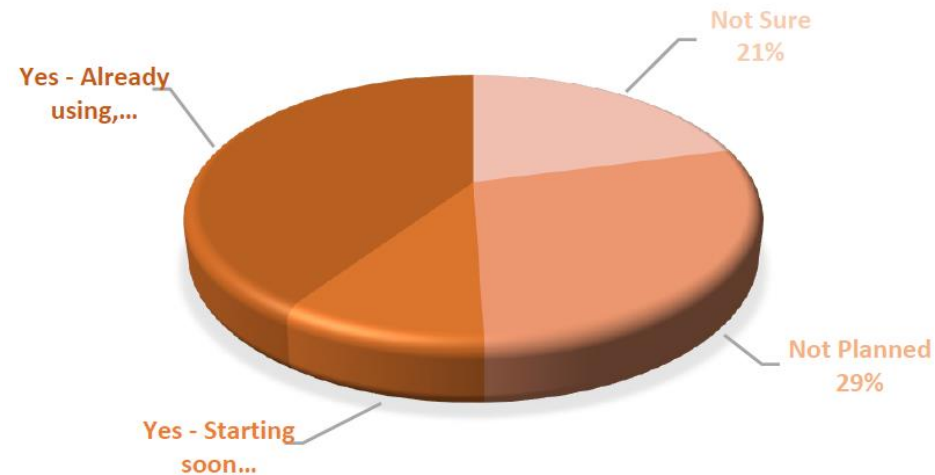
# ノーコード・ローコードとは

- ノーコード: ビジュアル言語やGUI、設定によりテキストプログラミング排除
- ローコード: ビジュアル・宣言中心の開発サービス
- 歴史: '80 ビジネスのデジタル化 (Office), '90 ネットOSS, '00 CMS (WordPress), '10 ノーコード環境 (IFTT)
- Outsystemsによる3,300社の国際調査 2019
  - 大部分の開発では、3か月以上を要している
  - 約半数は、ノーコード&ローコードの導入済み or 計画

Applications Development Time



LOW/NO-CODE ADOPTION IN IT STRATEGY



Daide Di Ruscio, et al., "Low-code development and model-driven engineering: Two sides of the same coin?" Software and Systems Modeling, 21 (2022)

Zhaohang Yan, "The Impacts of Low/No-Code Development on Digital Transformation and Software Development" (2023)

OutSystems. (2019). The State of Application Development: Is IT Ready for Disruption?

# ノーコード・ローコードからIoT & AIへ

- 例: Node-REDとRaspberry PiによるIoTアプリ・ノーコード開発

The screenshot displays the Node-RED interface with a flow titled 'フロー1'. The flow starts with a 'ラズパイCPU状態' (Raspberry Pi CPU Status) node, which is currently showing 'CPU温度35.05-データ送込'. This node branches into three paths:

- The top path goes through a 'msg.payload' node.
- The middle path goes through an 'ia-cloud接続' (ia-cloud connection) node, which is currently '接続済' (connected), followed by another 'msg.payload' node.
- The bottom path goes through a 'データ抽出' (data extraction) node, which is currently '入力待ち' (waiting for input), followed by a 'chart' node.

The 'chart' node displays a line graph with the following data points:

Time	CPU Temperature
00:45:28	35.05
00:45:58	35.05
00:46:30	35.05

Below the Node-RED interface is a photograph of a Raspberry Pi board with a USB dongle connected to it.

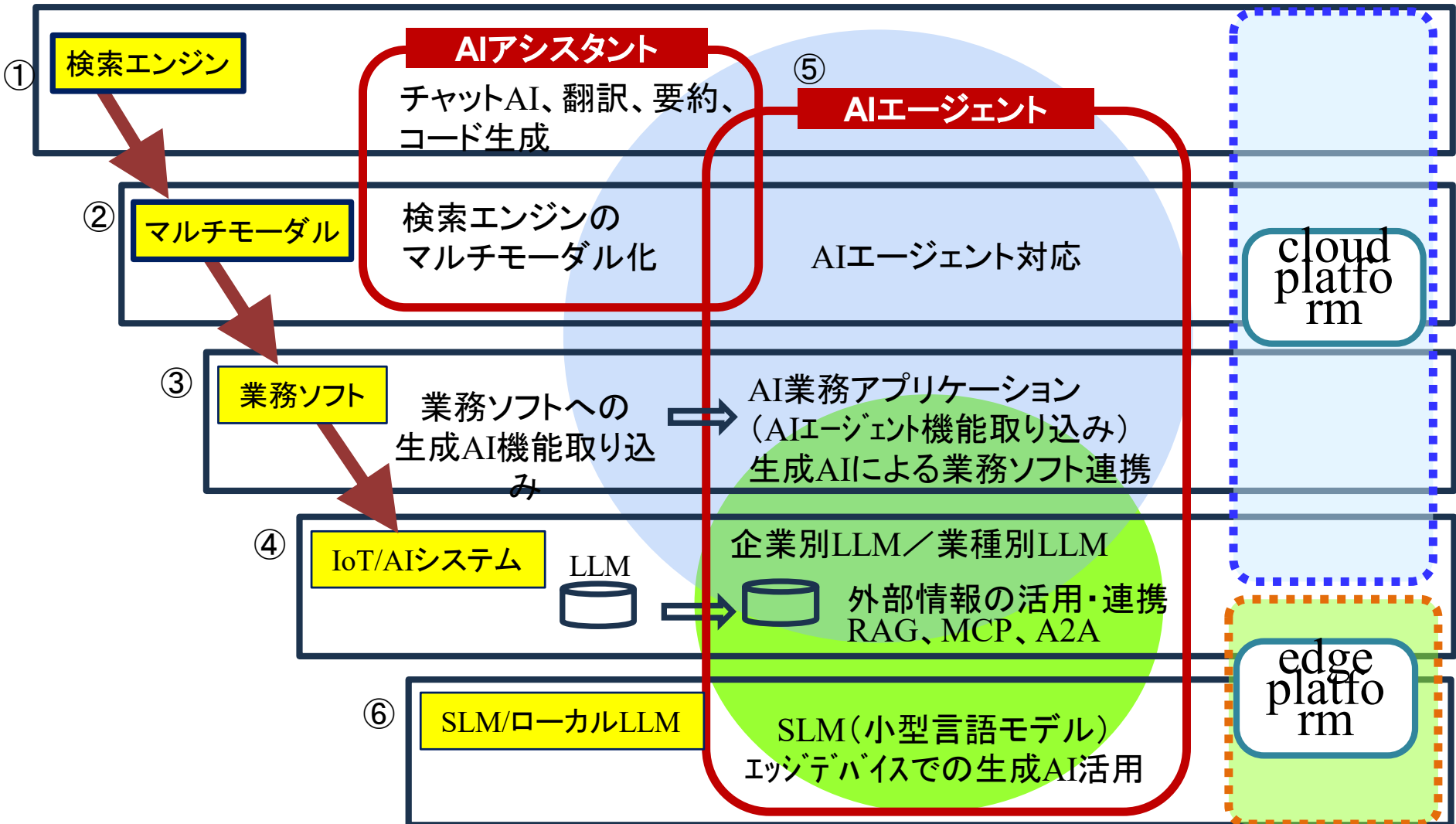
# ノーコード&ローコード開発の留意点

	ノーコード・ローコード	プロコード(従来の開発)
形態	主にクラウドサービス	主にデスクトップ(ならびにクラウド)
利用者	エンドユーザ、市民開発者	主にソフトウェア開発者・技術者
ドメイン	当初はビジネスアプリケーション。その後、イベント駆動アプリ、チャットボット、機械学習など。	より技術的な領域(自動車、電力、CPSなど)
長所	高速リリース、低開発コスト 迅速なプロトタイピング (ノーコードは)技術的な知識は不要 方法よりも内容に焦点	大規模、専門的な事柄を実現 共同作業や変更追跡の仕組み 基盤、知財、コスト他一通りをコントロール可能
留意点	ベンダーロックイン・価格設定影響 限られたカスタマイズ、柔軟性 大規模では共同作業・追跡困難 プラットフォームごとの差、学習コスト セキュリティ・知財の問題	技術的な知識、チームが必要 コスト大

# 目次

- DXはなぜ進まないのか？
- 経営層のマインドはどのように変わるべきか？
- DXをどのように進めていけばよいか？
- IoT・AIとは？何に気を付けるべきか？
- ノーコード&ローコード開発とは？
- 生成AI & エージェント活用はどうあるべきか？

# 生成AI(LLM・SLM)の急速な展開

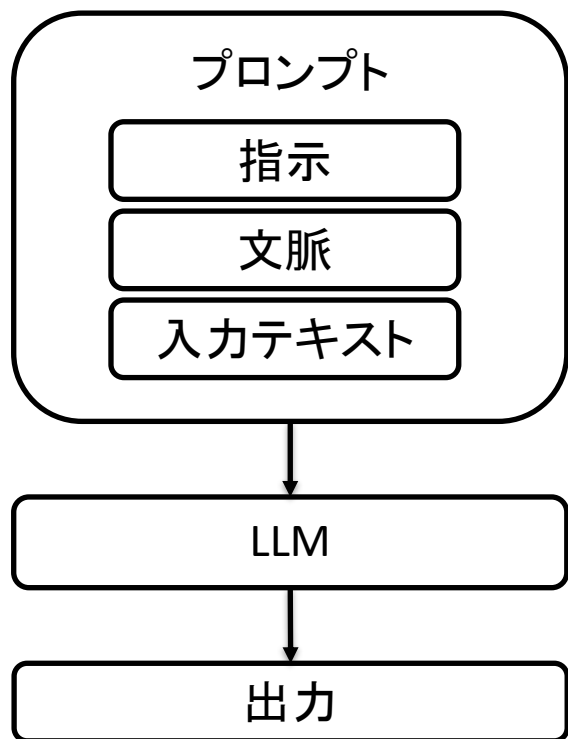


出典:IoT技術テキスト基礎 第4版





# LLMにおける対話的入出力



与えられたテキストを、中立、ネガティブ、ポジティブのいずれかに分類してください。

テキスト: これは素晴らしい!

感情: ポジティブ

テキスト: それはひどい!

感情: ネガティブ

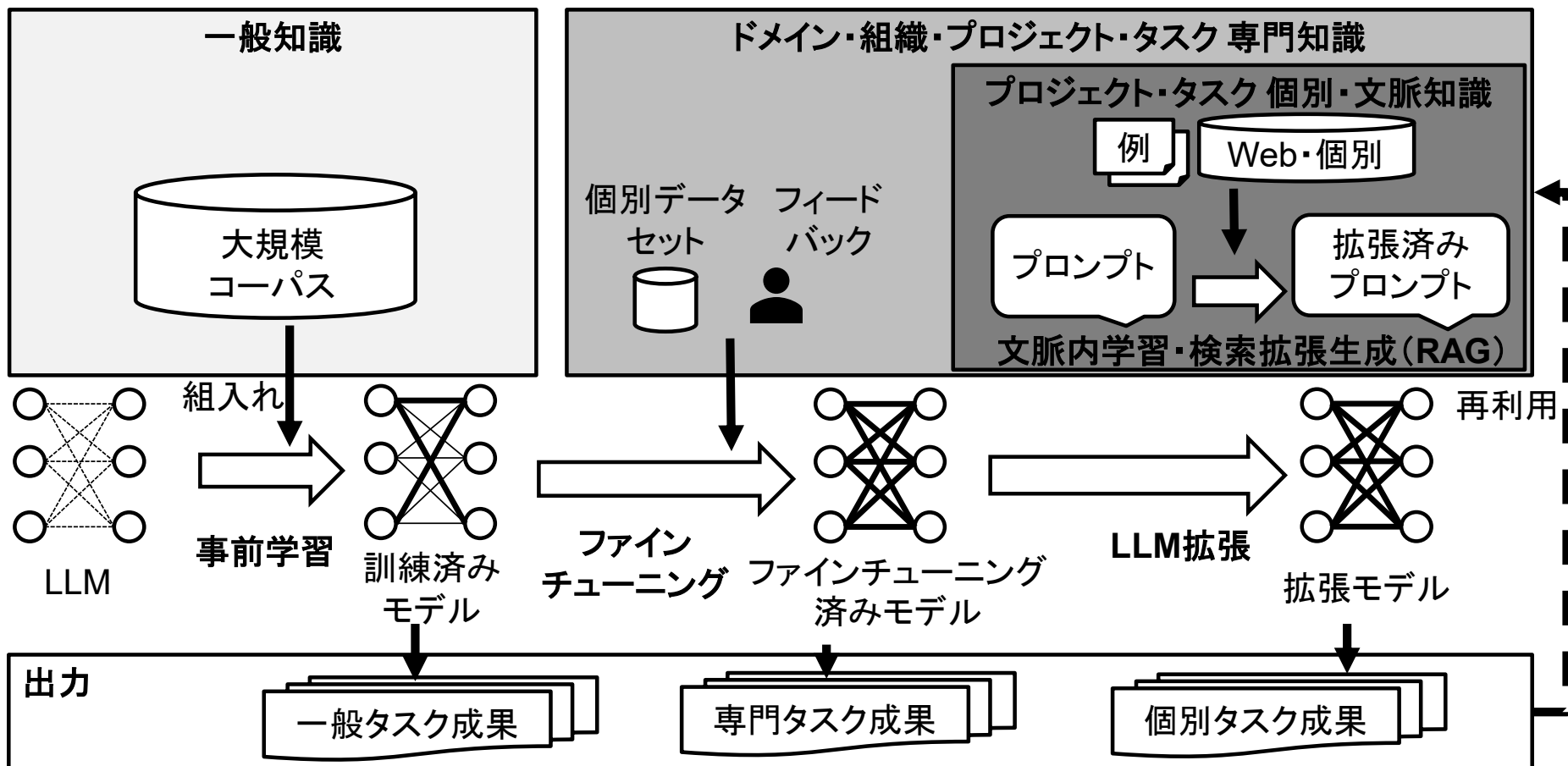
テキスト: 休暇を取ってよいと思う。

感情: 中立



# LLMにおける知識の取り込み

- 広範な一般知識を要する多種多様な一般タスク遂行
- ファインチューニングや例示(文脈内学習)により専門・文脈知識を与えて専門タスク遂行



# 生成AIのインパクト

- “GPTs are GPTs” [Eloundou+23]
  - 「事前学習済み生成型トランスフォーマー(Generative Pre-trained Transformers)は汎用技術(General-Purpose Technologies)」
  - 8割の労働者が業務の1割影響、2割の労働者は業務の半分に影響
  - プログラミングや執筆が影響を受け、科学や批判的思考は受けにくい
- 生成AIの探求を通じた「人」の営みの探求と変革へ
  - 大規模学習に裏付けされた探索と効率化
  - プロセスやワークフローの根本的な見直し
  - 人々とAIの価値の最大化へ
- 「相談」「下調べ」活用における留意
  - あくまでも自然そうな生成に過ぎず、正しさの要確認
  - 倫理・法的な問題(機密情報の入力、出力の著作権など)



# ノーコード・ローコードから生成AIへ

- 例: DifyとGPTによる生成AIアプリ・ノーコード開発

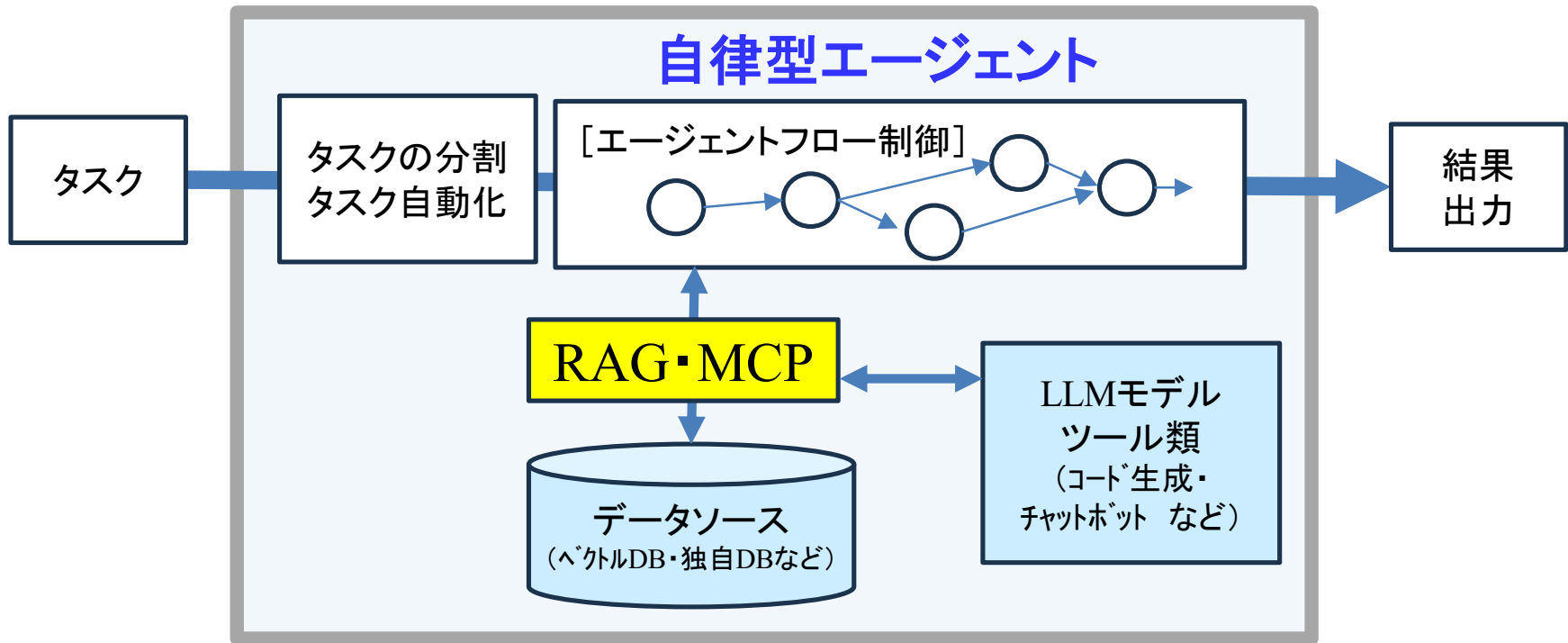


# AIエージェントへ

## <AIエージェントの適用例>

- ・ 開発アシスタント(テストケース自動生成／更新など)
- ・ 学習モデルの再トレーニング判断 (DevOps)
- ・ サプライチェーンの最適化
- ・ セキュリティ監視 など

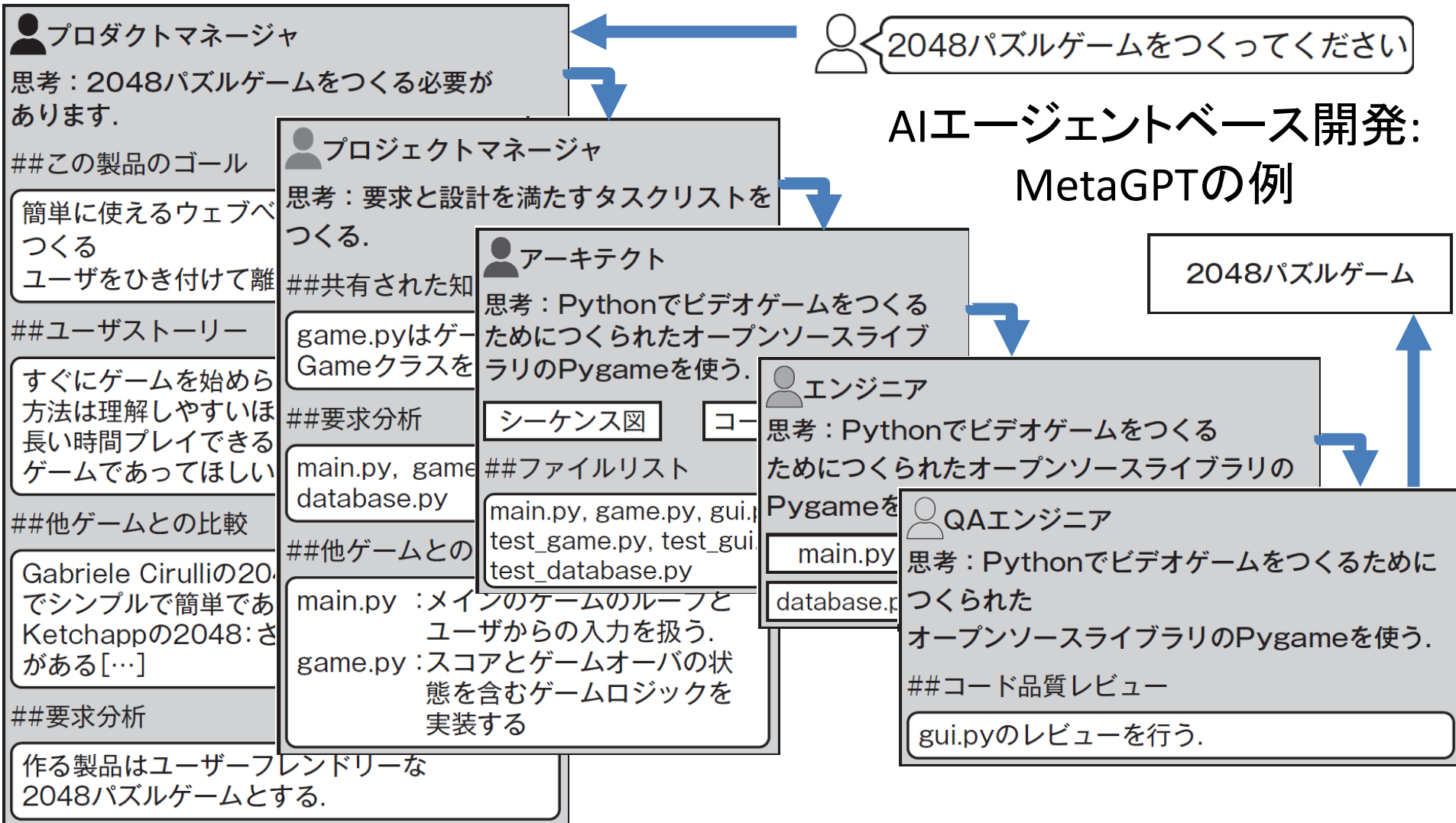
- ・ ワークフローの見直し  
(業務プロセスの再構築)
- ・ アーキテクチャ設計の見直し



RAG: Retrieval Augmented Generation  
MCP: Model Context Protocol



# AIエージェント活用の例: ソフトウェア自動開発

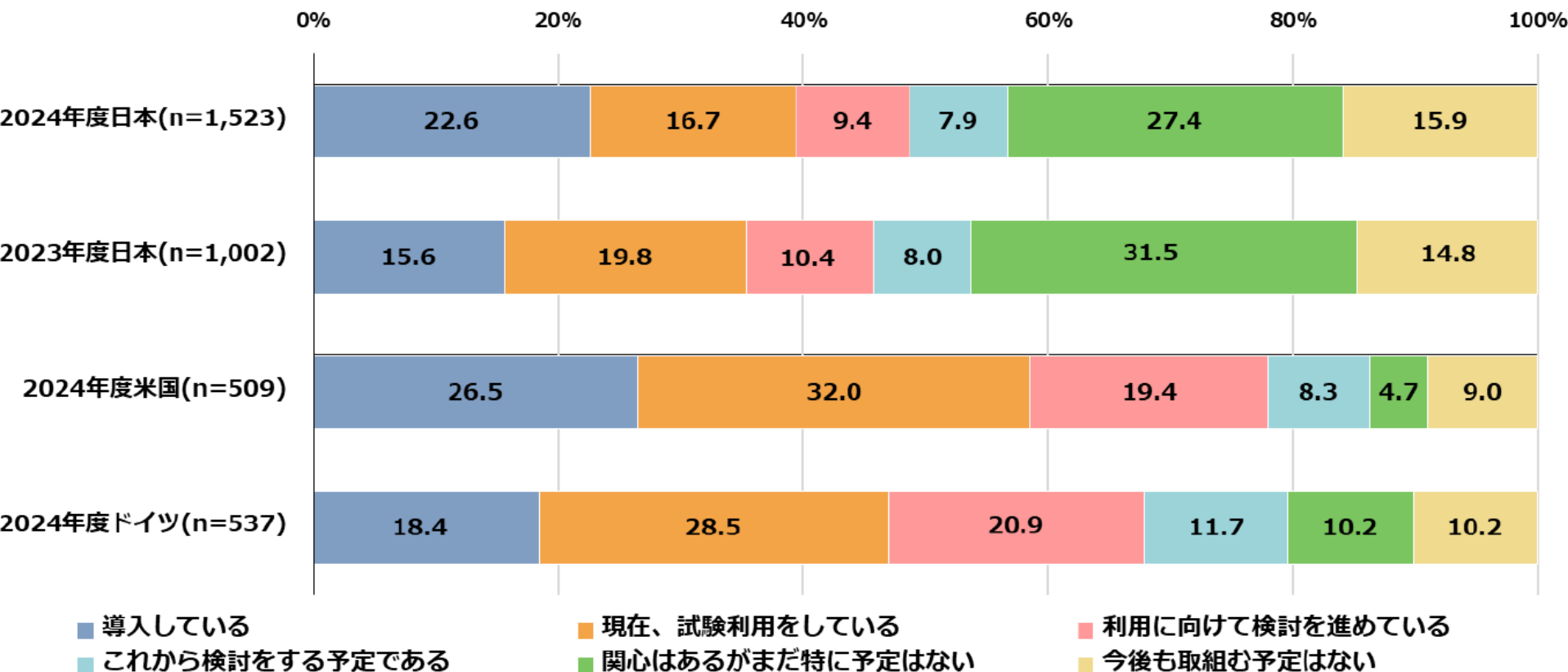


## AIエージェントベース開発: MetaGPTの例



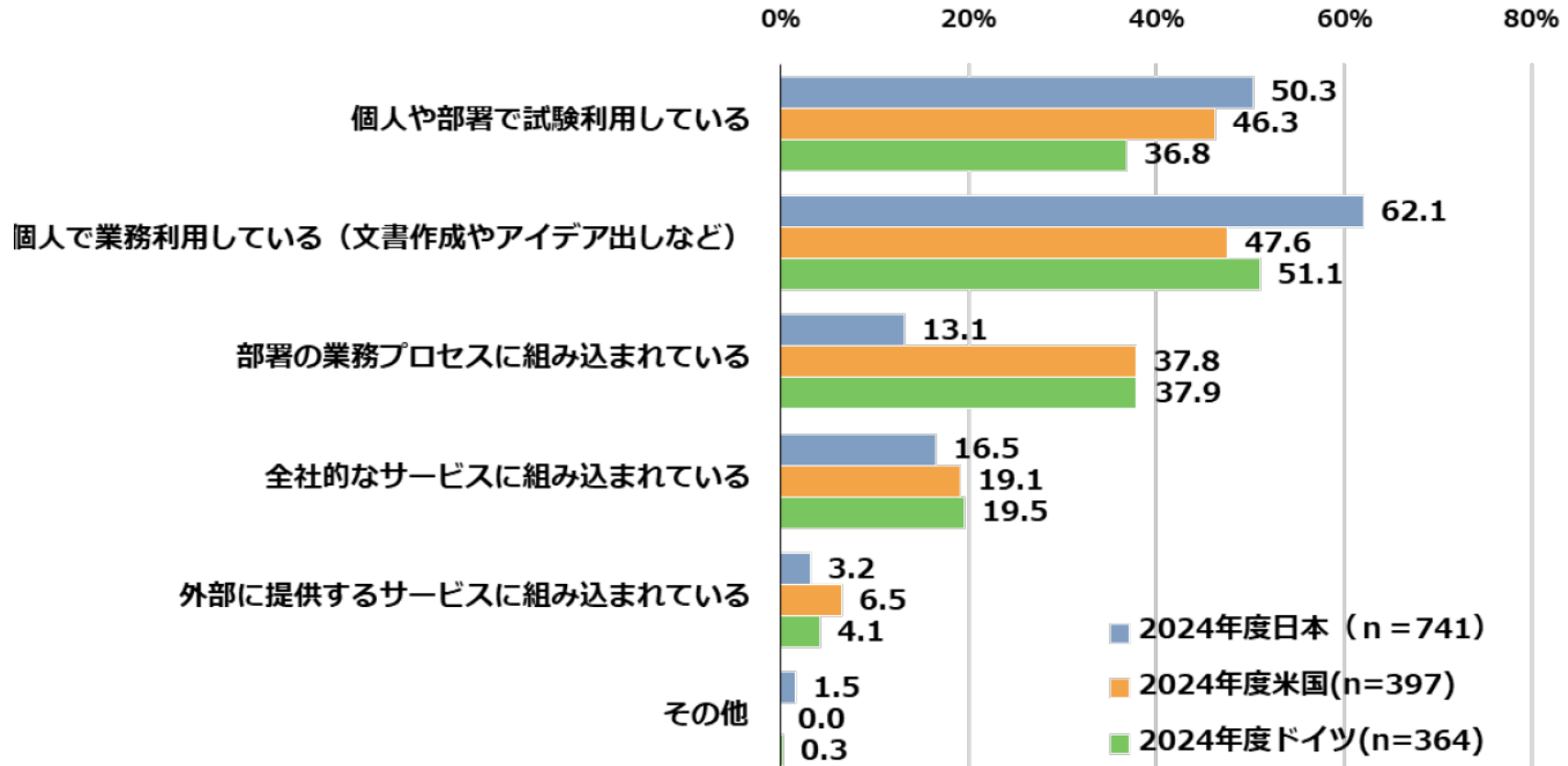
# 生成AIの導入状況

USがリード、日本・ドイツが続く



# 生成AIの導入目的

日本における生成AI活用は試験的な利用や個人の業務利用へとどまっているところが多い

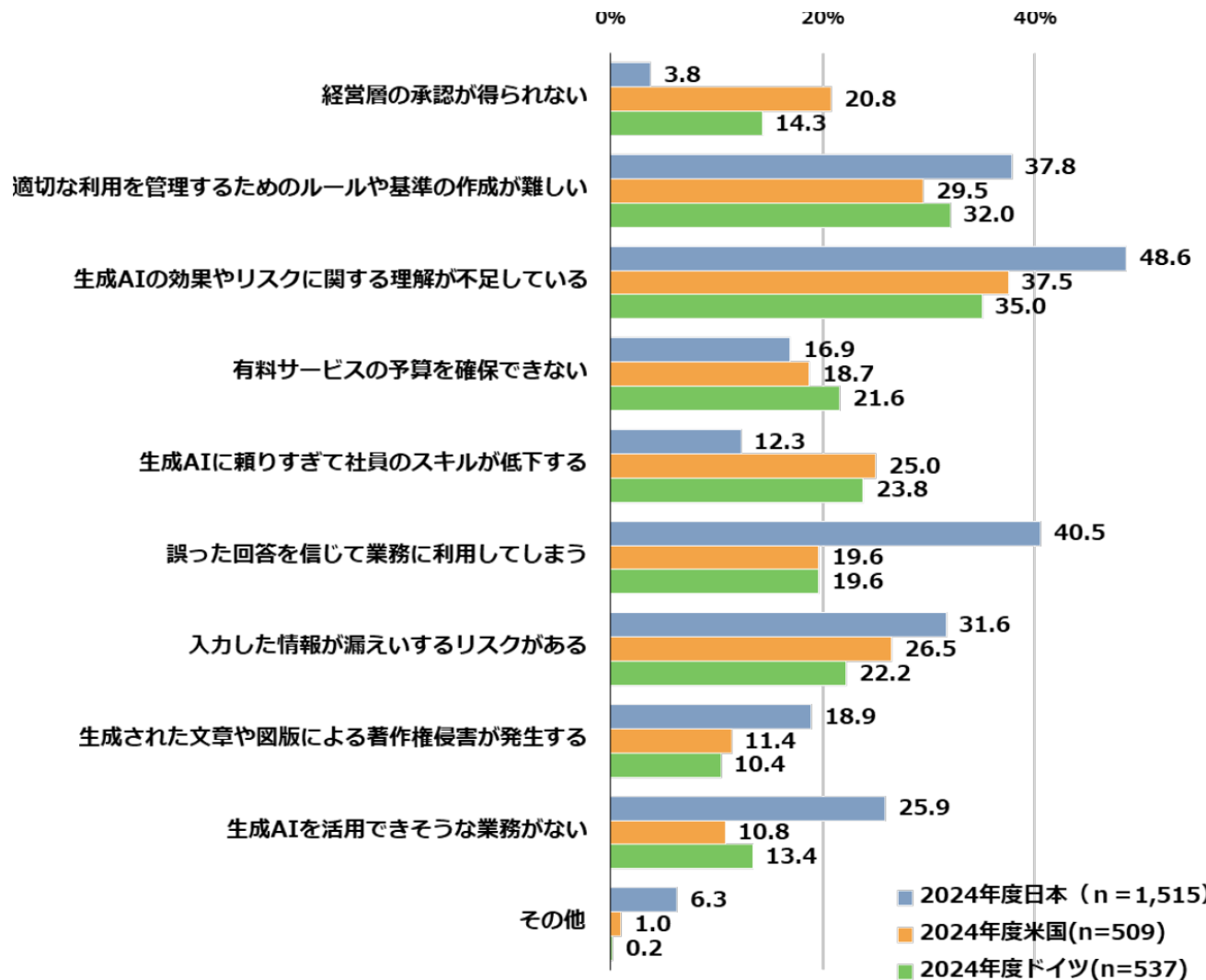


# 生成AI導入における課題

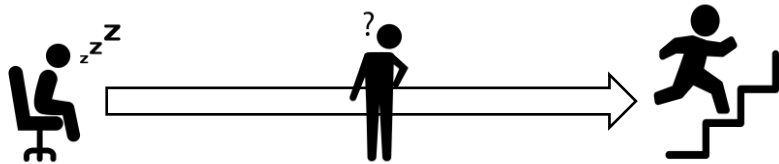
日本における主な課題としては、生成AIの有効性やリスクを評価することが難しい点、および誤った出力を避ける傾向があることが挙げられる。

米国やドイツの企業は、経営陣の承認が得られないことや過度な依存といった課題に直面している。

米国やドイツの企業は、出力エラーの可能性に対してそれほど抵抗感を持っていない。



# DXマインド変革ステップ



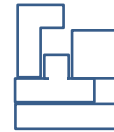
1. 価値創造の源泉  
の変化に気づく

2. DX思考法で現  
状に危機感を持つ

3. 目標とロードマップを描  
き、アジャイルに進める

4. 対話の仕組みを整えて  
データ駆動に進める

# DXロードマップは様々



プリンシパル・インターナショナル・チリ  
オペレーショナルバックボーン整備とアカウントビリティ  
割り当て&働き方改革から着手



ロイヤルフィリップス  
さまざまなデバイスやシステムからのデータ他を統  
合するデジタルプラットフォームの構築に着手



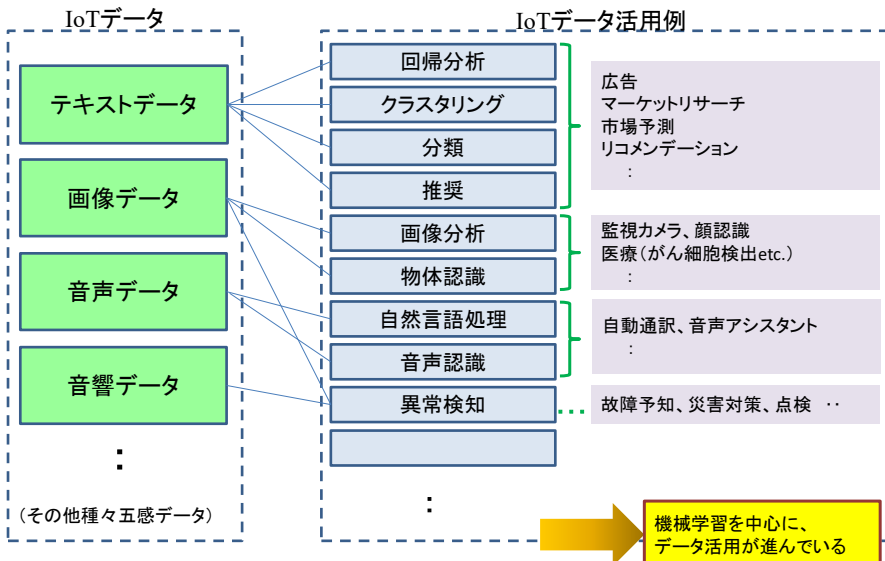
DBS銀行  
標準化と合理化を目指したオペレーショナルバック  
ボーンとカスタマーインサイトに着手。そのうえで電  
子取引とデータアクセスを可能にするプラットフォー  
ムを開発へ。

12

MITスローン情報システム研究センター、「デザイン・フォー・デジタル: 持続的成功のための組織変革」, 日本経済新聞出版, 2020  
参考: 落水浩一郎, 「デジタルトランスフォーメーション: その目標と手段」, SIGSoS例会資料, 2021

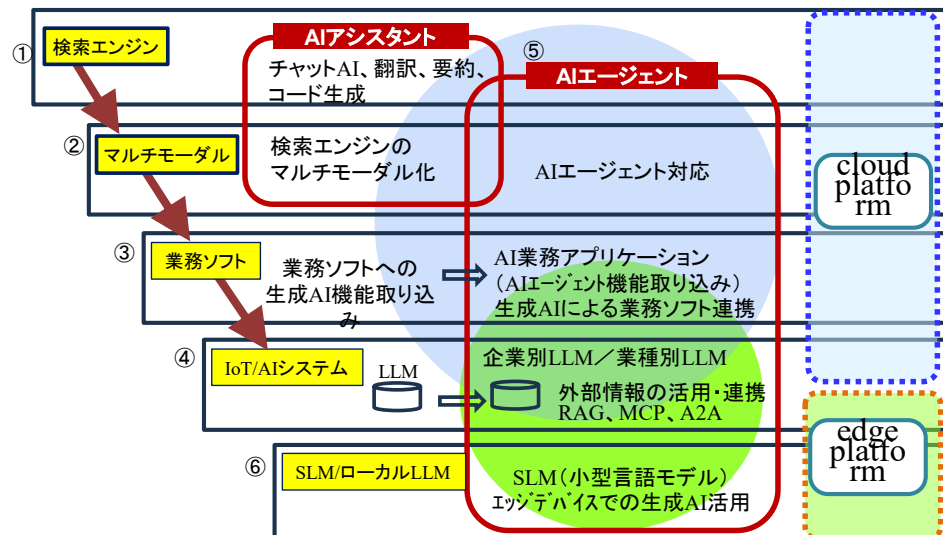
23

## IoTとAI



30

## 生成AI(LLM・SLM)の急速な展開



# 大京システム改善活動

1. 会社概要とDXへの取組み
2. スマートSE教育参加と成果
3. システム開発事例

2026年05月18日

大京株式会社

生産部 改善担当 西田 慎治

## 1.1 会社概要

- ◆会社名 大京株式会社
- ◆所在地 石川県小松市
- ◆創立 1976年7月1日
- ◆売上高 312億円（2024年度実績）
- ◆取引先 コマツ様 国内及び海外各工場  
国内 粟津、金沢、大阪、茨城、栃木  
海外 アメリカ、イギリス、イタリア、ドイツ、インドネシア  
※タイ・中国は現地工場から供給
- ◆社員数 591名（2026年5月、実習生含む）
- ◆事業 板金／塗装／組立／塗装プラント設計

◆主要生産品目：全世界のコマツ製品の80%に大京製品が搭載



大京機械(山東)有限公司  
所在 山東省済寧市  
設立 2007年11月28日

中国

日本

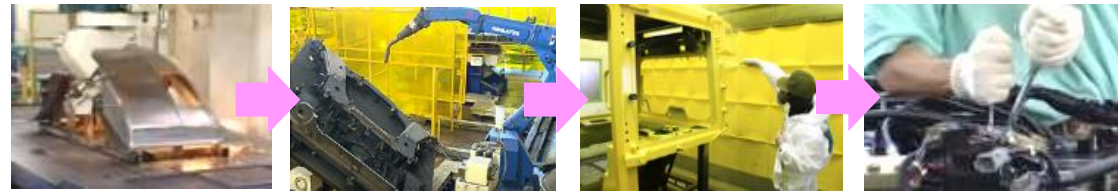
タイ

DAIKYO CORPORATION (THAILAND) LTD.  
所在 バンコク  
設立 2006年2月1日

本社 石川県小松市

### ◆生産工程

材料加工 板金溶接工程 塗装工程 組立工程



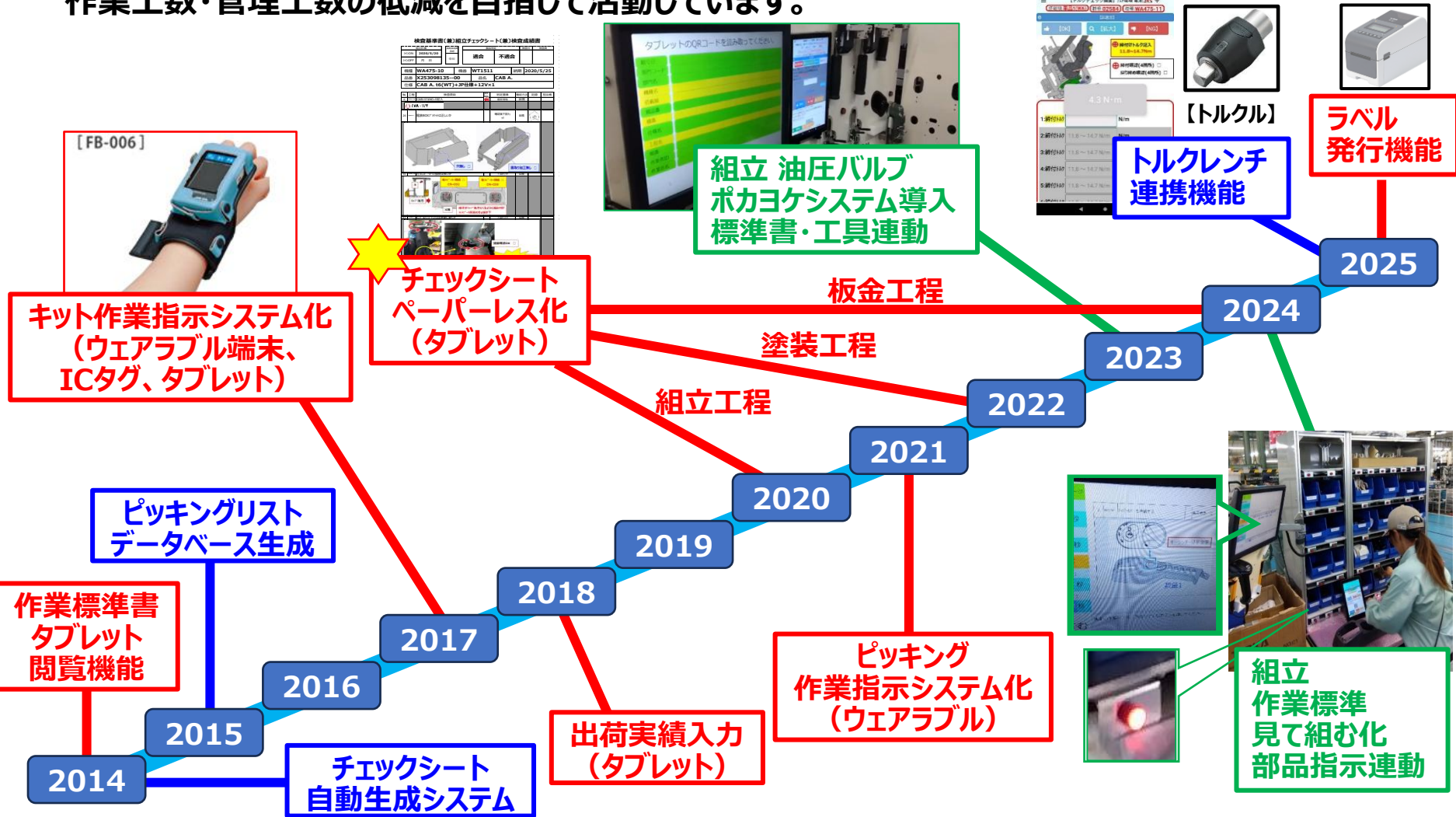
◆DX方針 (抜粋) 当社は**製造業におけるデジタル先進企業**を目指し、DX化を強力に推進していきます。生産工程、管理業務等、あらゆる業務において自動化、IoT化、データ活用等を駆使して課題解決、生産性向上、新たな価値創造を追求していきます。

## 1.2 システム開発の歴史

### ◆ DX活動の主な取り組み（現場改善）

2014年以降、生産現場の課題に取り組み、タブレット端末の活用とシステム化による品質向上、作業工数・管理工数の低減を目指して活動しています。

- 紙資料 ⇒ データ化
- 手作業 ⇒ システム自動化
- 記憶作業 ⇒ システムガイド



# 1.会社概要とDXへの取り組み

## 1.3 DX方針への取り組み

### ●大京システム関連の部署

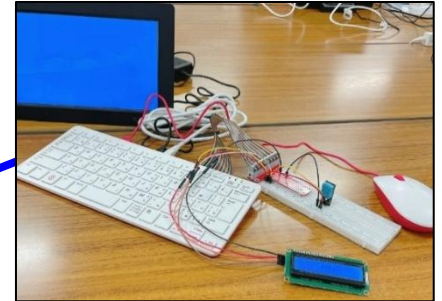
部署	業務担当
①業務部ー生産管理課 ーシステムG <u>3名</u>	生産管理システム運営、サーバー/パソコン管理 ネットインフラ管理、間接部門小改善(エクセルマクロ)
②生産部ー改善担当G 3名(社内S E)	システム化改善、プログラム開発と運用、 現場稼働のタブレット、ハンディーターミナルの管理

改善担当G	年代	入社	開発経験
主査	50代	2014年	26年
スタッフA	40代	2007年	3年
西田	20代	2023年	3年

### ●スマートSE IoT/AI 石川スクールへの参加

スクール	19年	20年	21年	22年	23年	24年	25年
経営者セミナー	1名	2名		2名	1名	1名	
CDO研修					1名		
技術者向IoT/AI研修	1名	2名	2名	1名	1名		2名
ノーコード/ローコード研修						2名	

技術者向IoT/AI研修(25年度)



24年度の研修に参加した2名が25年度も継続して参加

ノーコード/ローコード研修 成果報告会(24年度)



スキルアップ

- ・写真管理アプリ
- ・タブレット貸出管理アプリ

- ・技術者向け研修の報告
- ・グループ演習【歩きスマホチェック】



# 大京システム改善活動

1. 会社概要とDXへの取組み
2. **スマートSE教育参加と成果**
  - 2.1 **技術者向け研修への参加**
  - 2.2 **改善提案の入力方法の改善**
3. システム開発事例

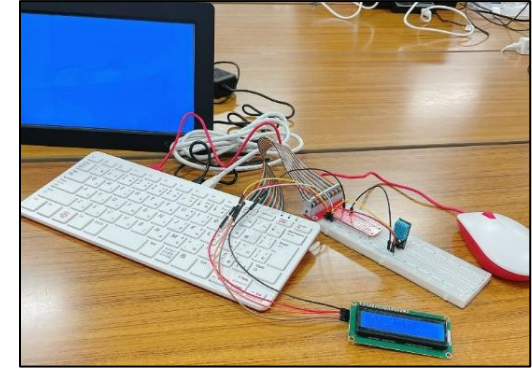
### 2.1 技術者向け研修への参加①

#### 2025年度の研修の参加状況について

- **技術者向け研修(9/9～11/27) 2名が参加**

##### 【研修の参加理由】

IoT、AIの基礎から応用までの知識を体系的に学び、特に独学では難しい実践的な仮説検証の視点や Raspberry Piを用いたプロトタイピングの実践方法を習得し、自社のDX推進に貢献できるスキルを身に付けたいと思い、参加しました。



Raspberry Piによる演習

##### 【学習内容】

#### ① プログラミング編

Python基礎、機械学習の概要、生成AI/LLMの基礎、Kaggle課題への挑戦

#### ② IoT編

Raspberry Pi、各種センサー、IoTシステムの概要、Node-REDによる迅速なプロトタイピング

#### ③ AI編

機械学習の基礎（線形回帰、決定木）、深層学習の基礎、センサーデータ・画像認識を用いたAIシステム開発

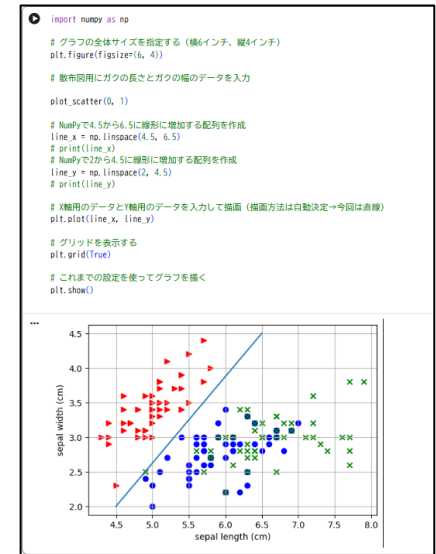
##### 【研修から身についたこと】

#### ① 迅速なプロトタイピングの実現

Node-REDやRaspberry Piを活用し、「アイデアをまず形にする」実践力を獲得

#### ② 複合アプローチによる課題解決

センサーデータと画像認識の組み合わせなど、より複雑な現場課題に対応する応用力を習得



Pythonの基礎演習

### 2.1 技術者向け研修への参加②

#### グループ演習を通して(仮説検証の実践)

##### テーマ【歩きスマホチェッカー】



##### 【背景】

歩きスマホによる衝突・転倒事故が社会的な課題となっており、従来の注意喚起では効果が限定的

##### 【アプローチ】

従来の注意喚起の課題に対し、以下の複合的な二段階検知ロジックでリアルタイムに危険行為を特定し、アラートを行うことを目指した。

##### ① 移動判断

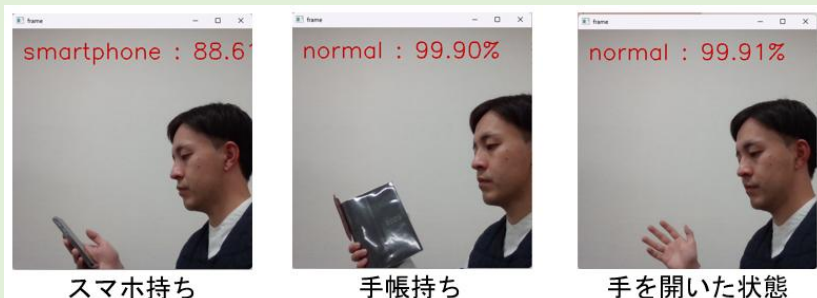
スマートフォンの加速度センサーを利用し、ユーザーが移動中かを判断

##### ② 危険行為検知

画像認識技術で、移動中にスマホを操作しているかを判断

##### 【実践的な学び】 データの質が精度を左右

初期は誤認識があったが、データを追加学習することで、誤判定を大幅に改善（高確率で判定可能に）



実際の研修の様子

##### 【グループ演習で学んだこと】


仮説検証の実践として理論だけでなく、実際にプロトタイプを作り、データを見直して改善する一連のプロセスを経験しました。一連のプロセスを通じて、理論を実際の課題解決へ落とし込むことの難しさとチームでの貴重な実践経験を得ることができました。

##### 【今後の展望】

今回の研修で得た「仮説検証」の視点を活かし、Raspberry Piのような手軽なツールを用いた検証を繰り返すことで、社内の課題をスピーディに解決し、自社のDX推進に貢献してまいります。

また、Pythonの強みを活かし、社内のチェックシートシステム等で蓄積されたデータの分析・活用をしていきたいと思っております。

### 2.2 改善提案の入力方法の改善

改善提案アプリ ⇒ ローコードツール(PowerApps)  で開発

【背景】 社内で改善提案制度に取り組んでおり、全社的な活動を推進中

提出件数：約3,400件/年



【改善提案用紙への入力方法】

- ・間接部門：PCを保有しており、PCを用いてExcelに入力
- ・現場部門：PCの数に限りがあり、紙に手書きするか、タブレット用の操作性の低いExcelで入力

【課題】 現場部門の入力負荷、管理側の集計負担

現場部門：紙への手書きは時間がかかり、タブレットでのExcel操作もストレスが大きい

管理側：手書き情報の読解・転記・集計に多大な工数を費やしている 約1,700件/年

【目的】

- ① 現場での入力改善(入カストレスの解消)
- ② 既存システムのライセンスの有効活用  
(導入コストを抑制)

【導入効果】

- ① 入力の利便性向上(場所を問わず)
- ② 着想したアイデアの即時保存機能
- ③ タブレットカメラによる容易な画像添付
- ④ データ形式の標準化(集計工数の削減)
- ⑤ ペーパーレス化

【運用イメージ】

現場でアプリを用いて入力



タブレット・スマホ

改善提案ファイル(Excel)に出力



PC

自動出力

データ形式の統一

文章、画像の位置を最終確認

データ処理手順の統一



集計工数の削減

効果：  
年間約28時間の削減

【運用開始】 2026年4月～試験運用を開始

1,700分(約28時間)=手書きの提出件数(約1,700件/年)×集計工数(1分/件)

# 大京システム改善活動

1. 会社概要とDXへの取組み
2. スマートSE教育参加と成果
3. システム開発事例
  - 3.1 チェックシートペーパーレス化システムの紹介
  - 3.2 棚卸作業のシステム化

## 3.1 チェックシートペーパーレス化システム

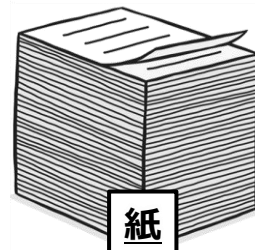
### 【導入の背景】

従来の紙のチェックシートは下記の課題が存在

- ① 印刷・配布・保管工数、保管場所の**負荷大**
- ② 記入ミスや確認精度の**ばらつき**
- ③ 記録検索やデータ活用の**難しさ**

課題解決のために現場に合わせた**自由度の高い電子**  
**チェックシートシステムを自社開発(2020年1月～稼働)**

### 【記録方式の変更】



記入  
サイン



インプット  
撮影

### 【画面イメージ】



タブレット  
スマホ  
**300台以上**  
稼働中

### 【チェックシートとは?】

各工程の品質出来栄えをチェック  
 する為に使用するツール

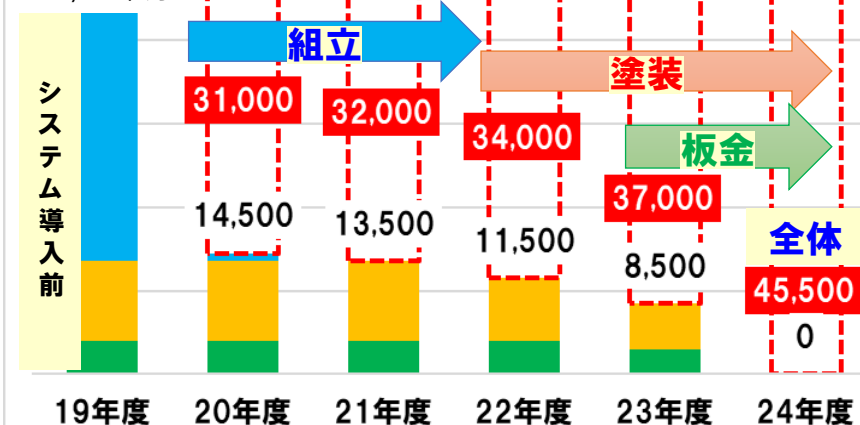
- ・製造、保安特性の記録
  - ・確認項目/注意ポイント
  - ・過去不具合の対策
- 搭載順に工程ごとに  
 印刷し各製造ラインへ  
 配布、記録保管

検査基準書(兼)組立チェックシート(兼)検査成績書			
品名	検査項目	検査結果	検査日
WA475-10	WT1511	適合	2020/5/25
XZ3098L3S-01	CAB A.	適合	
CAB A. TG(WT)+3P仕様+12Vx1			

### 【目的と効果】

- ① 印刷、配布、保管工数、保管場所の**削減**
- ② 項目、シリアルNo.等の**自動チェックによる品質向上**
- ③ 検査記録の**保存/検索時間の短縮**
- ④ 異常情報共有、**データ分析**
- ⑤ 確認項目の**カラー化による視認性/理解度向上**

### チェックシート印刷削減枚数推移



### 3.システム開発事例

#### 3.2 部品棚卸作業のシステム化

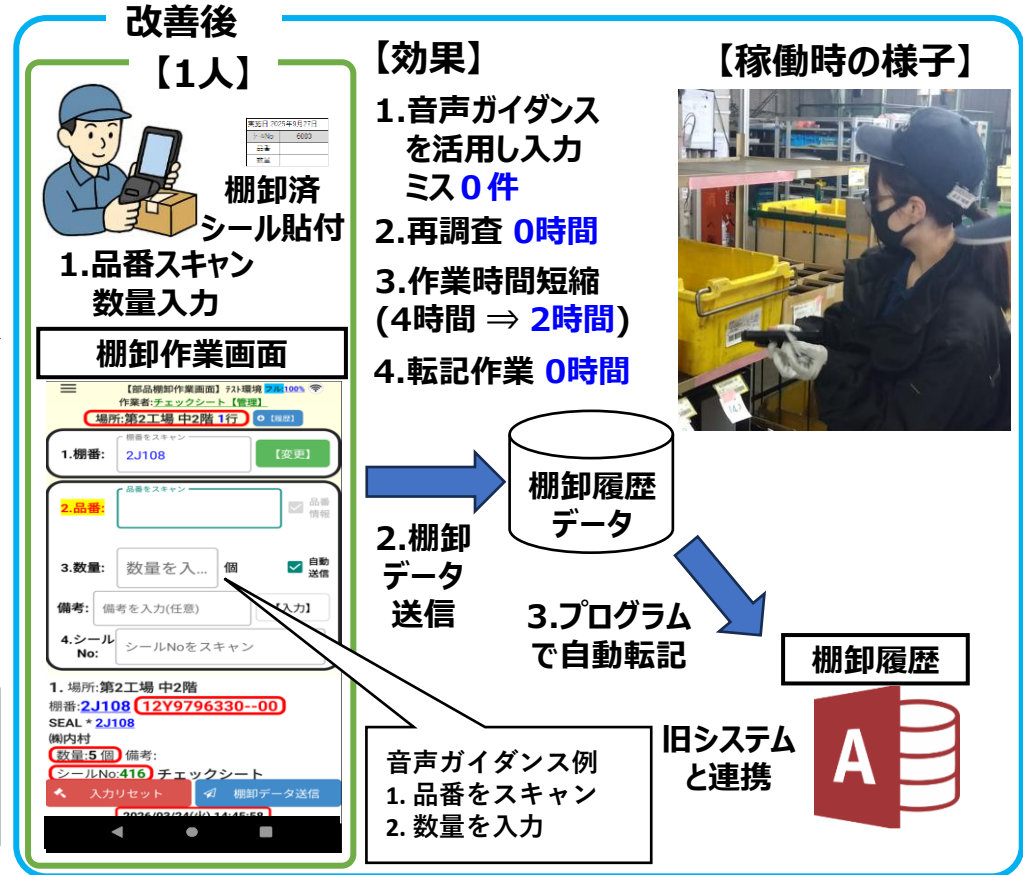
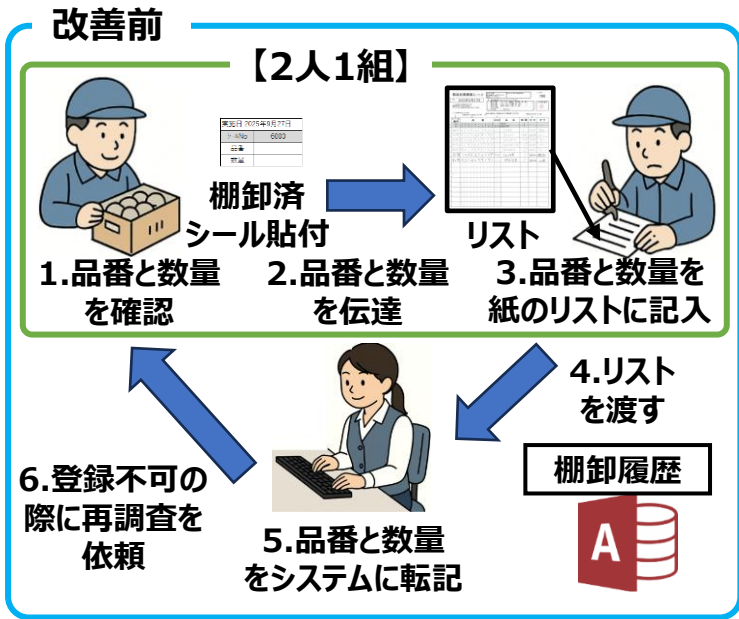
##### 【問題点】

- 1、部品を数える人、記入する人が必要
- 2、記入間違い、文字が読めない可能性
- 3、システムに転記する人が必要
- 4、システムへの転記ミスの可能性

##### 【導入目的】

- 1、作業工数の削減
  - ・バーコードスキャンにより品番記入作業を廃止
  - ・プログラムによる自動登録で転記作業ゼロ
  - ・作業人数の削減
- 2、精度向上とペーパーレス化
  - ・手書きミスを排除し、情報の信頼性向上
  - ・記入用紙を廃止し、ペーパーレス化を推進

**棚卸作業とは？**  
 在庫（数量・状態）を実地で確認し、**現物とシステム在庫との差を照合・修正する作業**



##### 現在の状況

- ・一部エリアで先行本稼働(2026年3月の棚卸日)
- ・本稼働を受け、システムや運用方法の見直し
- ・今後、対象エリアを順次拡大予定

～ ご清聴ありがとうございます ～



# ノーコード／ローコードがもたらすもの － 現場から始める業務改善 －

アステリア株式会社

社長付 地方創生推進室 副室長  
松浦 真弓

2026.05.18



# NoCode

もともとの意味は…「コード(プログラミング)なしで」



プログラミングなどの専門知識がなくても  
**誰でも**ソフトウェアやアプリが作れる仕組み

LowCode(ローコード)は、エンジニアが少量のプログラミングで効率的に開発する仕組み

最近は、AIでアプリが作れるし、  
ノーコードを学ぶ必要はないのでは？



経営者の疑問



## 課題解決を学べる

体系的な改善手法

現場の課題を整理できる

改善案を業務に落とし込める

小さく試して早く改善できる



## AI活用の土台になる

業務設計の理解

アプリの仕組みを理解できる

AI開発にもつながる知識

業務とアプリの連携が分かる



## 安全に運用できる

リスク管理の視点

属人化を解消する

業務が止まらない設計

継続的な改善が可能



**AIで作れる時代だからこそ、ノーコードを学ぶ価値がある**  
現場の課題を整理し改善につなげ、安全に運用する力が身につく

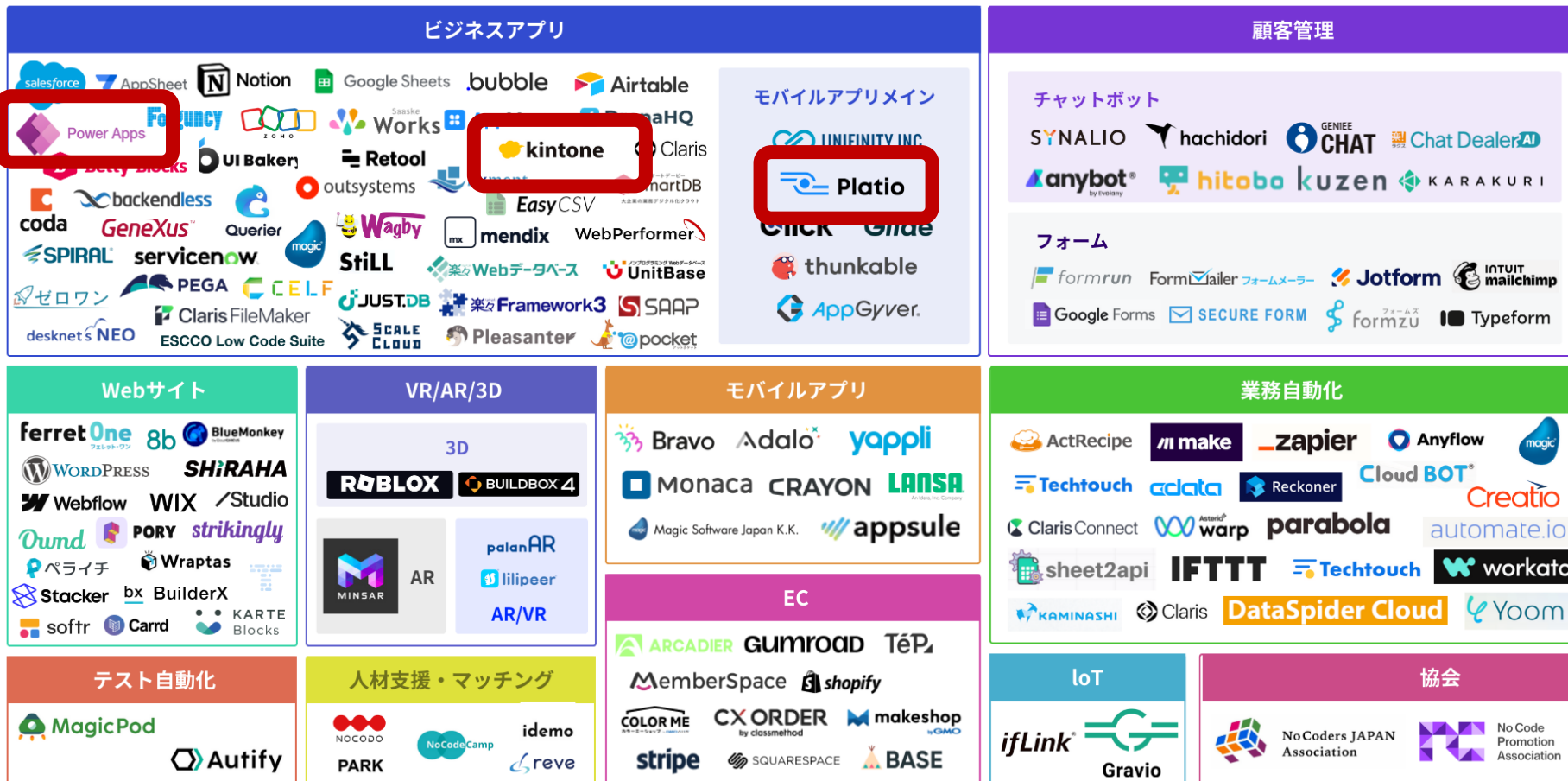
# Asteria<sup>☆</sup> 講習で学ぶ3つのツール

## ノーコード・カオスマップ一覧 (2024年11月版)

・本カオスマップは、当協会が独自に作成しており、サービスの信頼性や正確性を完全に担保するものではありません。  
 ・登録及びロゴマークに関する権利は、個々の権利の所有者に帰属します。  
 ・掲載に問題がある場合や、次回更新時に掲載を希望する場合は、下記までご連絡ください。  
 連絡先: info@no-coders-japan.org



No Coders JAPAN Association

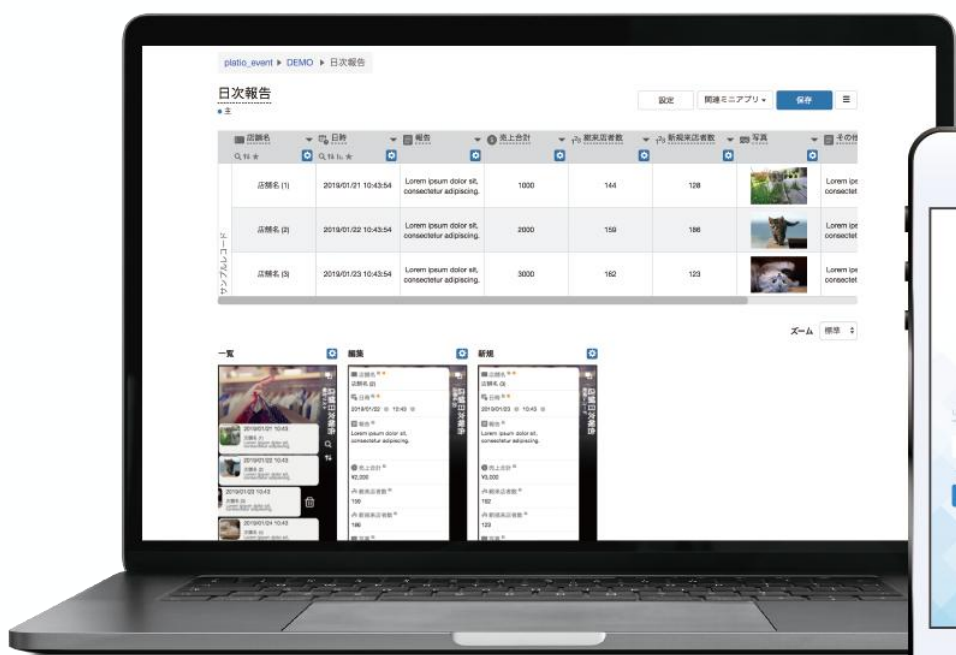


## 研修で使用するツール

- **Platio**
- **kintone**
- **Power Apps**

段階的に難易度が高くなり  
 ツール操作と  
 業務への応用が  
 無理なく身につく  
 カリキュラム

# スクールで最初に使うノーコードツール「Platio」



業務にフィットするモバイルアプリを  
ノーコードで作成・活用できるクラウドサービス



# 製造業で活用できるアプリの例



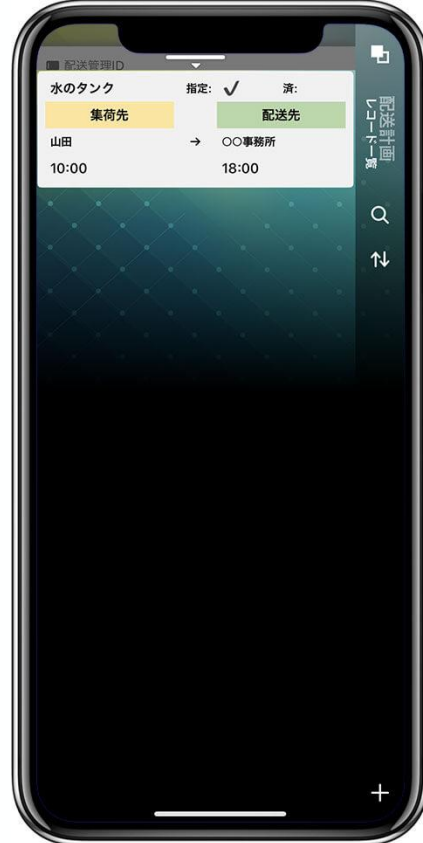
危険体験メモ  
(ヒヤリハット)



倉庫棚卸



配送計画・報告



4S活動  
チェックリスト



工場改善レポート

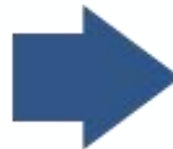


Before



製品の製造量を紙に記入し、  
Excelに転記、プリントしてファイリング

After



Platioの製造日報アプリで現場で報告  
管理者はPCでリアルタイムに確認



毎月、4時間/人の作業削減

精度の高い製造予測

人員配置の最適化

ペーパーレスはもちろん、作業・人員配置の最適化を実現

# 業種を問わず活用できるアプリの例



備品管理



日報



施設巡回点検



車両点検



アルコール検査



## ミニアプリの作成

### はじめに

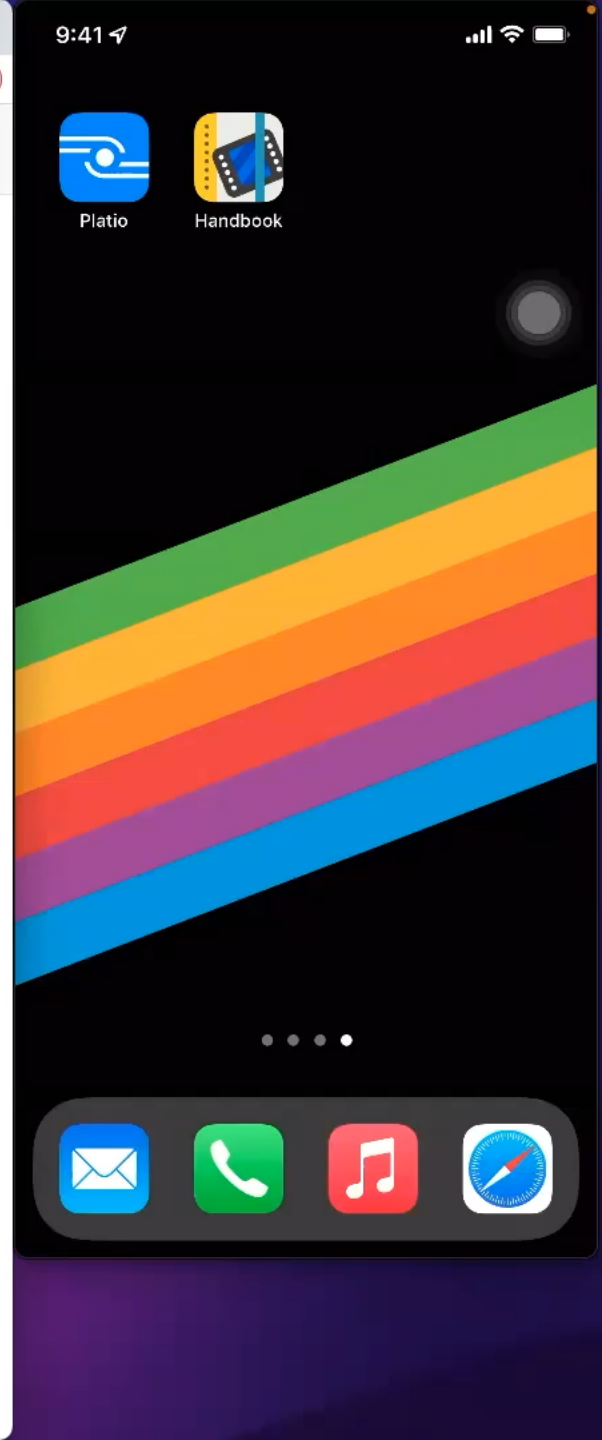
このウィザードは、テンプレートから新しいミニアプリを作成する各手順をご案内します。

- 1 テンプレートを選択する
- 2 ミニアプリを作成して配布する
- 3 サンプルユーザーを追加する
- 4 ミニアプリを使う

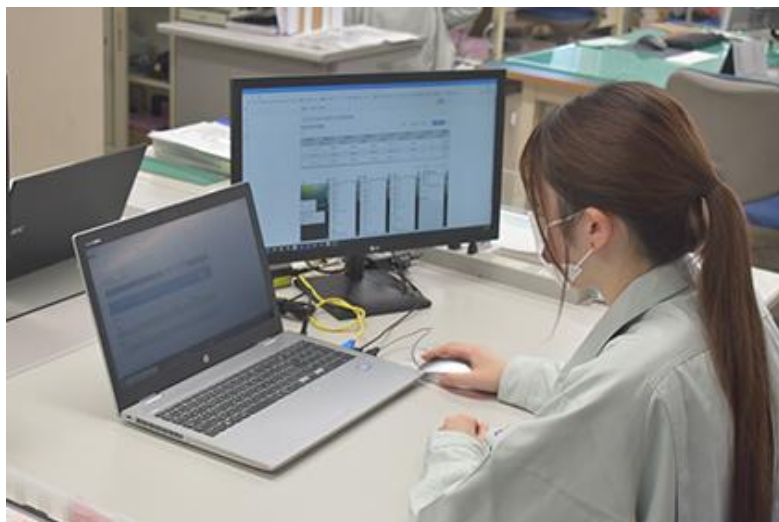
空のミニアプリを作成する

キャンセル

次へ



# 事例: LIMNO様 若手が進める現場のDX



各部門の若手リーダーが  
アプリを自力で作成

現場でアプリを活用し  
課題を解決

改善ノウハウとアプリは  
発表会で共有／横展開

アプリ作成時間は約3時間、2ヶ月間に全社で20種のアプリが誕生  
運用を経て、70種のアプリが誕生し、40種のアプリが稼働中

# 事例: LIMNO様 若手社員が作成したアプリの例



火元管理



消耗品管理



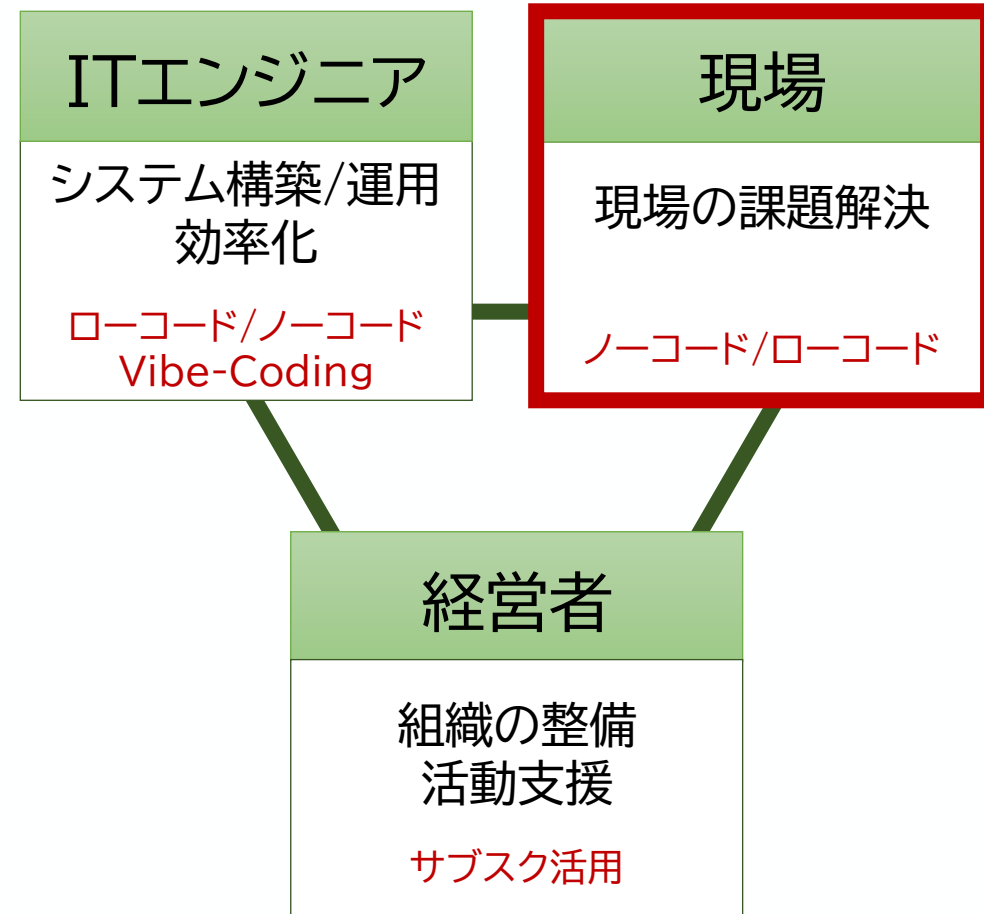
ドリンク在庫管理



記録媒体管理

# 「現場主導のDX」

- ❖ 変化にスピーディに対応する
- ❖ 業務課題の解決策を自ら作る
- ❖ 全員が「DX人材」となる



現場、企業文化、そして組織の変革へ

## 作成したアプリの例

- 備品管理アプリ
- 5Sパトロールアプリ
- 端材在庫管理アプリ
- 作業服貸し出しアプリ
- 改善提案アプリ
- 機械部品出荷アプリ

### アプリについて

### 職員名簿 QRコード読み取り

職員名簿のQRコードを読み取ると…  
職員名・部署名が自動表示される

※社員証裏にQRコードがあるので  
スマホの前面カメラで読み取る

### アプリ期待効果

入力時間

紙: 10分  
アプリ: 5分  
50%削減

総務課処理時間

紙: 240分  
アプリ: 30分  
87.5%削減

紙の使用量 (月)

紙: 50枚  
アプリ: 0枚  
完全ペーパーレス化

✓ アプリ導入により、情報共有の課題も解決されました。  
従来は書類が適切に保管されず共有が困難でしたが、アプリ内でデータが自動保管され、必要な時にすぐにアクセス・共有できるようになりました。

### Before→After (計画)

入力した5S活動シートを印刷し掲示 → アプリで記入・いつでも確認できるため掲示不要に！ 掲示スペース削減・紙の削減！

### 業務のAfter

#### 出荷アプリによる出荷状況確認方法

- ◆ 一覧で出荷状況の確認が可能
- ◆ 検索で出荷日等の絞り込みも

出荷日: 2025/08/06 O工場  
品名: 1234567899 状況: 完了  
納品数: 10 / 10

状況  
■ 未着手  
■ 未納分あり  
■ 完了

## 自社の業務課題を整理し、解決のためのモバイルアプリを作成 アプリを用いた業務改善のフローを体得



個人ワーク／チームワークで、  
ツール操作やノウハウを学習

優れたアプリは研修会で共有

成果発表会で経営者様に  
最優秀作品をプレゼン

**基本的なPC操作が行えれば、誰でも参加できます**  
**現場主導のDXをノーコード／ローコードでスタートしませんか？**

Asteria<sup>✦</sup>

# 3日で実現した進捗の見える化 クレーム進捗管理アプリ



ホクショー株式会社 品質管理課 中谷真唯

# はじめに

現場から始まるDXは、**若手の力**でも十分に実現できる  
特別なIT投資が無くても、業務は**確実に**変えていける





最適なモノの流れを創造する

**ホクショー株式会社**



## ● 会社概要

本社所在地:石川県金沢市示野町

従業員数:約351名

## ● 事業内容

垂直搬送機、仕分け搬送機など物流システム・機器の製造販売  
無人搬送車(AGV)やクリーンルーム対応搬送機など

垂直搬送システムシェア率 国内トップシェアの50%

# 業務内容

## 所属・経験

品質管理課所属（入社3年目）※アプリ作成時は入社2年目

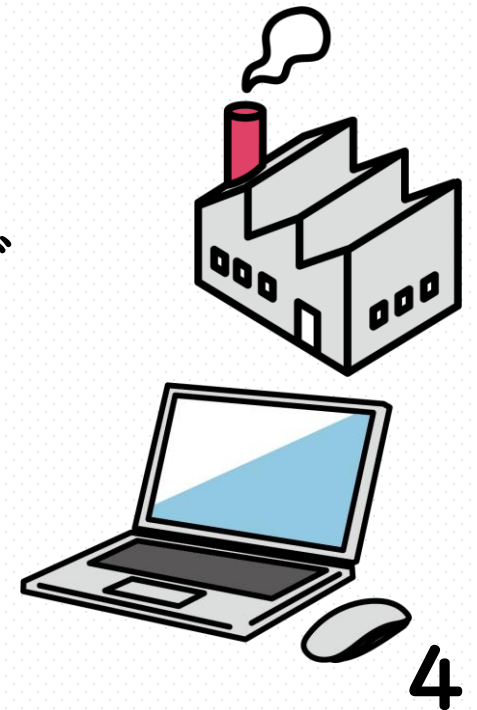
## RPA作成実績

18件の自動化を実現！

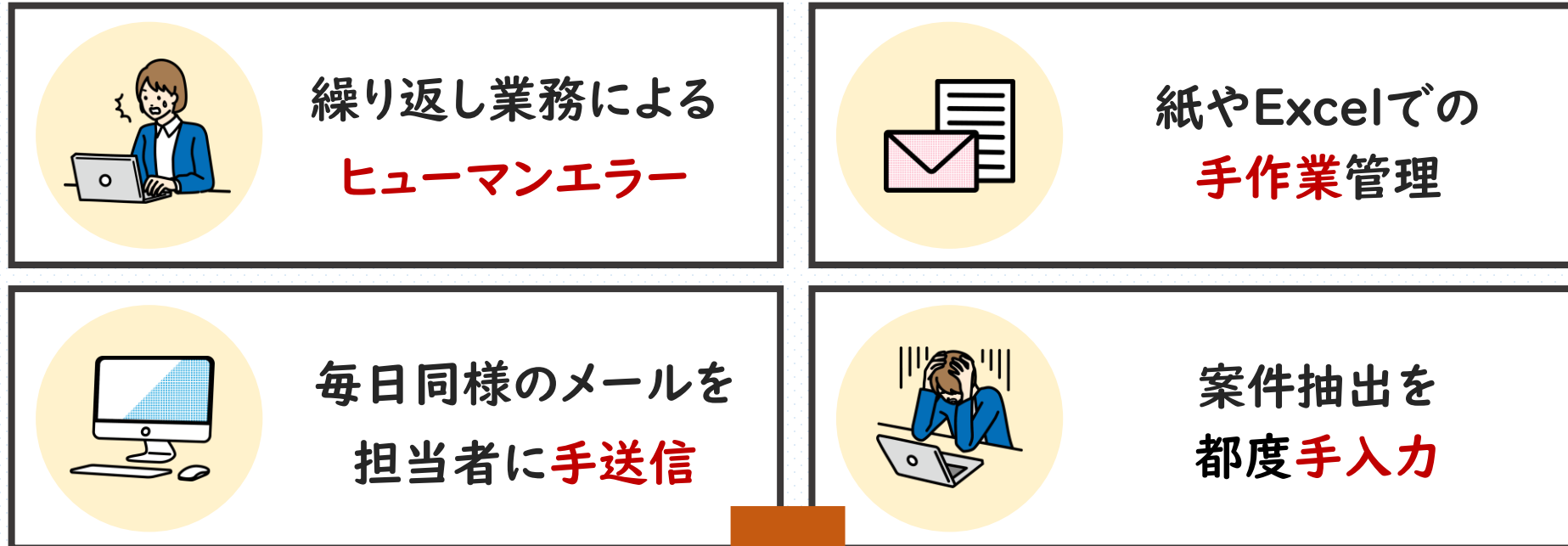
- ① 不具合登録⇒担当営業へ確認メールを自動送信
- ② ExcelをPDF化⇒各物件フォルダへ自動保存 など

IT専門ではなく現場業務の延長で実現

※非情報系学部出身ですが業務改善の中で必要なスキルを取得



# 研修の参加目的



部署の業務効率化を起点としたDX推進の実践

# 目次

---

01

## 課題について

現状や解決したい課題の詳細

02

## アプリについて

作成したアプリの詳細内容やポイントについて

03

## 期待される効果

アプリ作成によって得られたもの

04

## 今後の展望

研修で学んだことを今後活かすために

# 課題について

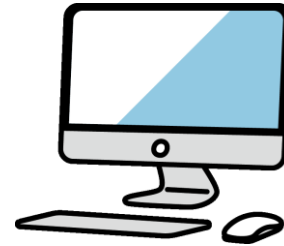
## 課題について

情報分散と属人化による**進捗管理の不確実性**



クレーム情報が分散し  
担当者・進捗の把握が困難

情報分散



属人化により  
不在時に対応が滞る

属人化



期限通知が無く  
対応漏れや遅延のリスク

期限漏れ

# アプリについて

---

アプリ名: **クレーム進捗管理アプリ**

クレーム物件情報や対応状況、対応完了時を一元管理できる!

**使いやすい!** 

**わかりやすい!**

**見やすい!** 

### クレーム物件情報

作成者 \*  
(自動入力)

クレームNo.

取得 クリア

発生日

入力一つで自動補完

入力時間とミスを削減

納入先名

事業所名

機種名

状況

推定原因

添付ファイル (画像・文書など)

参照 (最大1 GB)

# アプリについて

## ポイント2

クレームNo.	製造No.	納入先名	事業所名	機種名	発生日	案件状況	対応期限
CL-00017	RE00017					対応完了	2025-12-10
CL-00006	RE00006					対策立案	
CL-00024	RE00024					部品手配	2026-01-02
CL-00023	RE00023					部品手配	2025-12-31
CL-00022	RE00022					対応完了	2025-09-03
CL-00021	RE00021					対策立案	
CL-00020	RE00020					工事日	2025-12-31
CL-00018	RE00018						
CL-00017	RE00017				2025-07-26		
CL-00016	RE00016	P株式会社	静岡工場	パレットカゴ	2025-03-24	工事日	2026-03-26
CL-00014	RE00014	N株式会社	舞浜工場	オートソーターA S S (S3-5)	2025-01-30	部品手配	2026-05-01
CL-00012	RE00012	L株式会社	仙台事業所	CD89	2025-01-01	部品手配	2026-01-01
CL-00010	RE00010	J株式会社	広島工場	MRC	2024-06-18	対応完了	2024-10-10

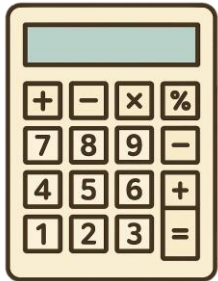
**色で優先順位が一目でわかる!**

- 初期対応…白色で未対応を明確化
- 進行中…黄色と水色で即発見
- 完了案件…グレーで直感的に完了と判別

案件状況	対応期限
対応完了	2025-12-10
対策立案	
部品手配	2026-01-02
部品手配	2025-12-31
対応完了	2025-09-03
対策立案	
工事日	2025-12-31

## ミスしにくいアプリ設計

### 期日の明確化



+7日後を  
自動計算で表示

### 誤操作防止



状況によって  
編集不可設定

### データ品質担保



ERROR

未入力の場合は  
エラー表示

### 対応漏れゼロへ



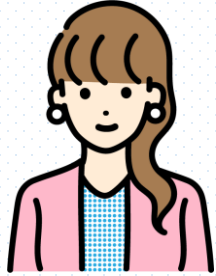
期限の3日前に  
リマインダー通知

# 期待される効果

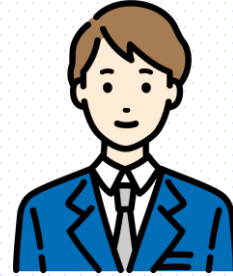
	従来の作業時間	kintone
分類・集計	30分/件	<u>1分</u>
メール進捗管理	10分/件	
対応状況確認	15分/件	

削減時間…54分/件、クレームの月平均…5件 **年間54時間削減**

# チームで取組んだこと



クリック数を減らすために  
初期値を設定しては？



期限は計算式で自動化しては？

チームで意見を出し合いながら形にしていくプロセス!

チームで意見を出し合う



仕組みを形にする



現場にちゃんと  
定着する改善につながる

# 研修後にチャレンジしたこと



Power Automate 使用

フロー名: **品パト対象物件 自動抽出システム**

ポイント1

ボタン1つで完了!

ポイント2

対象のリストを30秒で作成可能!

ポイント3

手入力によるミスが無くなる!

# 今後の展望

---

## 現場の声・他部署展開



現場の「もっと便利」を  
広く届けられるようにする!

## データ活用・品質向上



品質向上に繋がる  
運用へ発展させたい!

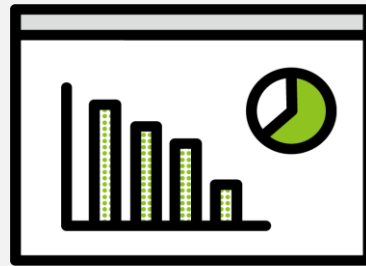
# まとめ

## 横展開可能



他の部署や  
他の業務にも展開可能

## 削減効果



試算では  
年間54時間削減効果

## 3日で試作



課題の整理から着手  
3日でアプリ完成!

重要なのは…

小さく検証・使いやすい形・仕組みを再利用

スマート エスイー IoT / AI 石川スクール  
～経営者のための IoT/AI 総合力向上セミナー～

# DXの本質と必要性および重要性

2026年5月18日

株式会社 アイ・コネクト

# 自己紹介

氏 名：大久保 賢二（おおくぼ けんじ）

現 職：株式会社 アイ・コネクト 代表取締役  
NPO法人 ITコーディネータ茨城 理事長  
茨城県産業技術イノベーション研究会 顧問

職 歴：2023.01-2023.10 茨城県リスキリング協議会 IT人材ワーキング 座長  
2020.04-2022.03 情報処理推進機構 製造分野向けDX推進検討委員

事業内容：企業コンサルティング、DX事業企画運営、デジタル・DX人材育成事業企画運営

DX実績：茨城県 DX推進事業、経済産業省 地域DX支援事業(ITC協会ーITC茨城・ITC長野)  
山形県 DX推進事業、福井県「シン・ものづくり企業」のためのデジタル変革応援事業  
沖縄県 DX推進事業、石川県 DX推進計画策定支援事業、  
企業コンサルティング（DX推進計画策定、DXプロジェクト遂行、DX認定申請支援）

経 歴：1987年 茨城日立情報サービス(現 日立産業制御ソリューションズ)入社、  
製造業向けの生産管理システム導入に従事  
2003年 中小企業様のコンサルティング活動開始(ITコーディネータ取得)、  
経営戦略策定、生産管理業務改善、IT化支援に従事  
2016年4月 アイ・コネクト創業  
2019年5月 ITコーディネータ茨城 理事長



定義

企業がビジネス環境の激しい変化に対応し、**データとデジタル技術を活用して、顧客や社会のニーズを基に、製品やサービス、ビジネスモデルを変革するとともに、業務そのものや、組織、プロセス、企業文化・風土を変革し、競争上の優位性を確立すること**

**競争上の優位性を  
確立する**

価格の決定権がある  
頼まれる立場になる

=

**顧客や社会の  
ニーズを基にする**

潜在ニーズや  
今後のニーズを基にする

×

**データとデジタル  
技術を活用する**

デジタル技術で仕組み化  
データで仕掛けを作る

デジタル化で業務の無駄を省いて残業時間を削減した  
販売予測で在庫が適正化するAIシステムを導入した

**将来を先読みしたサービスを実現するために  
様々なデータを活用して新たなビジネスモデルを構築した**

# DXを実践する2つのポイント

## 新たなビジネスモデルの考え方

競争力のあるビジネスを創りたい！

新たな事業を創出したい！

今までの事業価値を変えたい！

## ビジネスモデル原石の見つけ方

## ビジネスモデルを実現する方法

人や時間に頼りたくない！

今までの常識にとらわれたくない！

当社のノウハウを活かしたい！

## ビジネス戦術の作り方

**デジタルトランスフォーメーション**

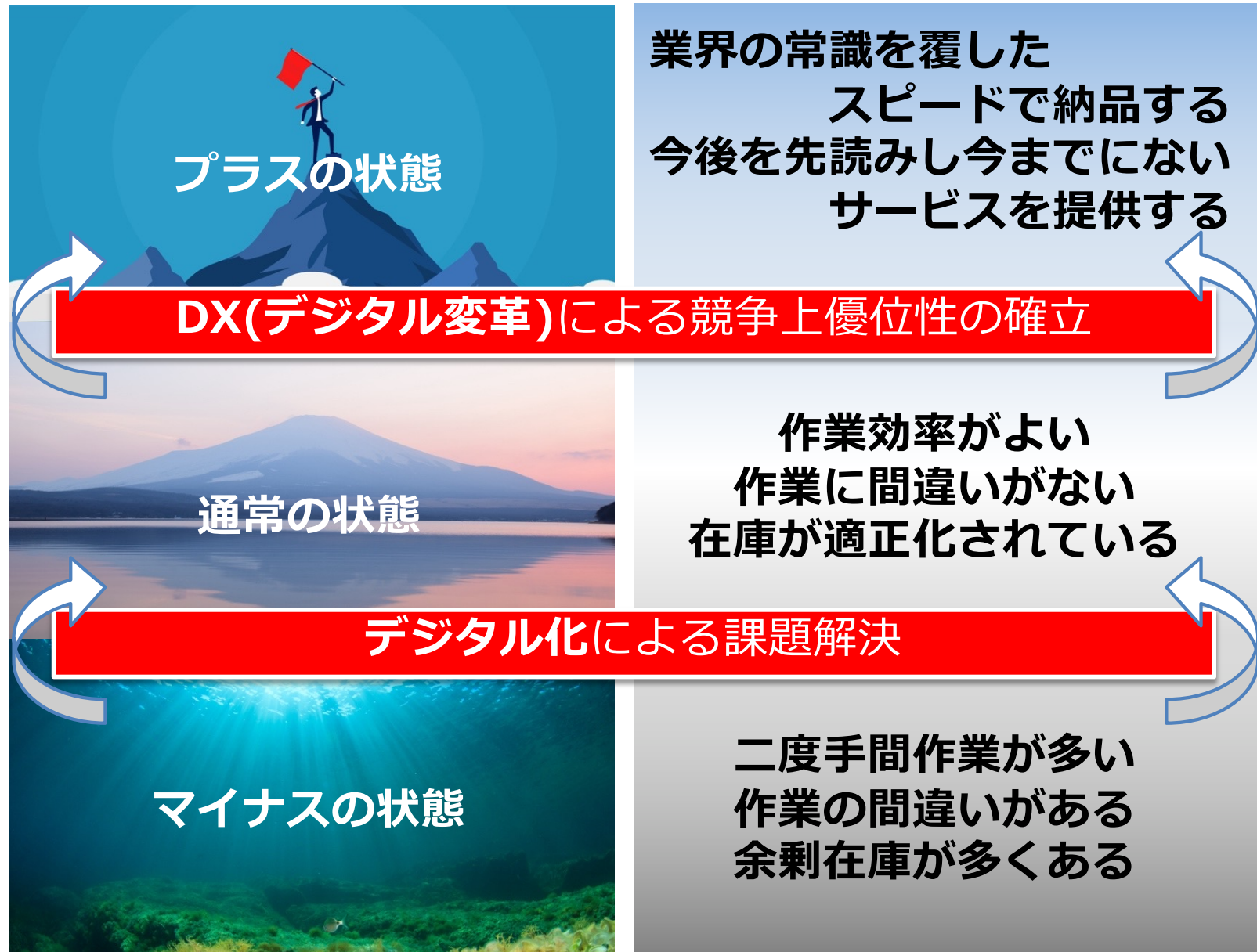
**DX (Digital Transformation)**

**デジタル変革**

**これらはすべて同じ意味です**

**デジタル変革 ≠ デジタル化**

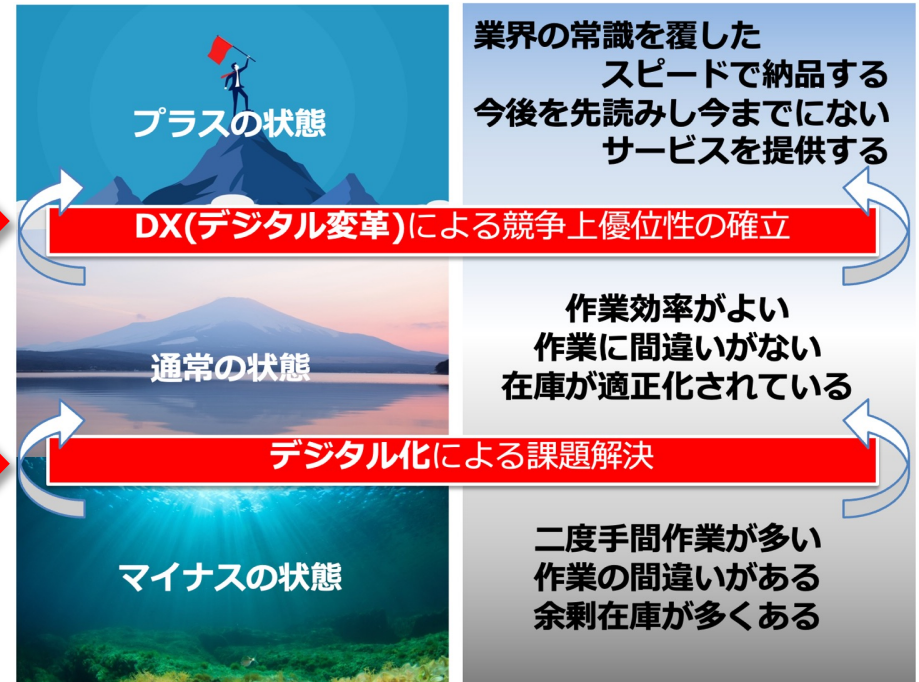
# DXとは(デジタル変革とデジタル化の違い)



# DXとは(デジタル変革とデジタル化の違い)

## ■ DX(デジタル変革) とは

- ・ 目的：競争上優位性の確立
- ・ 取組み方：目標達成型アプローチ



## ■ デジタル化 とは

- ・ 目的：課題解決
- ・ 取組み方：課題解決型アプローチ

『デジタル化』を実施していても『DX』は実現しない  
しかし  
『デジタル化』からやらなければ『DX』は実現しない

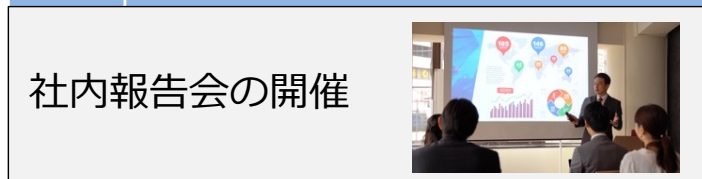
**『DX』を理解し目指して『デジタル化』から実施する**

## DX推進計画書

No.	DX推進計画書の目次	内容
1	経営理念、ミッション確認	メンバー全員で経営理念、ミッション・ビジョンを再確認し企業のDX推進計画のゴールおよび企業存在意義を理解する
2	DX構想(目指す姿)の検討	DXによる目指す姿を検討する(事業ドメイン分析等を使用)顧客視点であり、競争上優位性を確立できるを確認する
3	DX構想の裏付け	市場調査・顧客ヒアリングをもとに定量的な確認をするただし、不明確な部分があってもよい
4	目標値の設定	KPI・KGIを設定する 短期的と中長期的な目標値を設定する
5	DXシステム構成検討	デジタルツールによるシステム構成についての検討する デジタル技術やどのようなデータを活用するかを検討する
6	現状分析	DX構想(目指す姿)と現状のギャップを抽出する 業務面、システム、体制、企業文化などの視点で抽出する
7	実施項目の決定	抽出したギャップをもとに実施項目を決定する 優先順位をつけ、短期的と中長期的に分ける
8	スケジュール検討	短期的なスケジュールについては週単位で決定する 中長期的なスケジュールは半年単位で決定する
9	体制検討	短期的スケジュールには個人名を指定する DX部門の新設や外部支援者の活用も検討する

## DX推進計画書

No.	DX推進計画書の目次
1	経営理念、ミッション確認
2	DX構想(目指す姿)の検討
3	DX構想の裏付け
4	目標値の設定
5	DXシステム構成検討
6	現状分析
7	実施項目の決定
8	スケジュール検討
9	体制検討



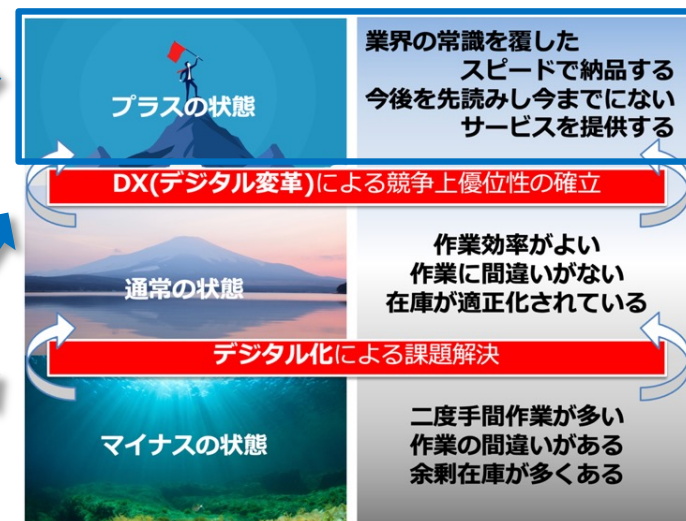
## DX推進計画書を8回で作成する

企業の存在意義を改めて確認する  
(1回)

将来のDX実践後の姿を想像する  
(3回)

DXを推進する前に実施することを検討する  
(3回)

社内全員でDX推進計画を共有する  
(1回)



# DX実践までの4つのステージ

## 【4つのステージ】

## 【企業の状況】

4:DXを実践している

競争上優位性があるビジネスを展開中であり増収・増益の状況



3:DX推進計画を進めている

DX実践に向けた仕組みを作成中  
デジタル化による課題解決実践中



2:DX推進計画を立てた

DX実践後の姿を想像できている  
DX推進する計画が作成できた



1:DXを正しく理解した

DXを正しく理解している  
DXの進め方を理解している



0:DXを理解していない

DXを業務効率向上やデジタル導入  
することと誤って理解している



# DX実践企業が存在する地域の仮説

## DXを実践している企業：競争上優位性を確立した企業

- 既存顧客に新たな価値を提供、新規事業や新たな顧客を開拓
  - 売上拡大や利益拡大が実現
  - 雇用創出や税収増加が見込める
- 新たな価値創出やビジネス変革を成功した
  - 地域における先進的なモデル企業
  - 価値創出やビジネス変革を目指す企業が増える

**DXを実践する企業が多く存在する地域は  
地域経済が発展する**

---

スマート エスイー IoT / AI 石川スクール  
～経営者のための IoT/AI 総合力向上セミナー～

## DXの本質と必要性および重要性

2026年5月18日  
株式会社 アイ・コネクト

---

本資料を許可なく複写・転載等を禁じます。

# 『DX推進計画策定支援活動事例』



今井電機株式会社  
代表取締役社長  
今井 善孝

# 目次

1. 会社概要
2. 私達のDX推進計画策定に関して
3. DX推進計画策定支援を受けてみて

# 会社概要

〔社名〕 今井電機株式会社



〔本社/工場〕 石川県金沢市河原町11番地

〔名古屋営業所〕 愛知県名古屋市中村区名駅3丁目28-12  
大名古屋ビルヂング 11F 1161号室

〔設立〕 1992年5月13日

〔代表者〕 今井 善孝

〔社員数〕 43名

(正社員35名 嘱託社員2名、パート社員1名、派遣社員5名)

〔営業品目〕 変圧器の製造及び販売



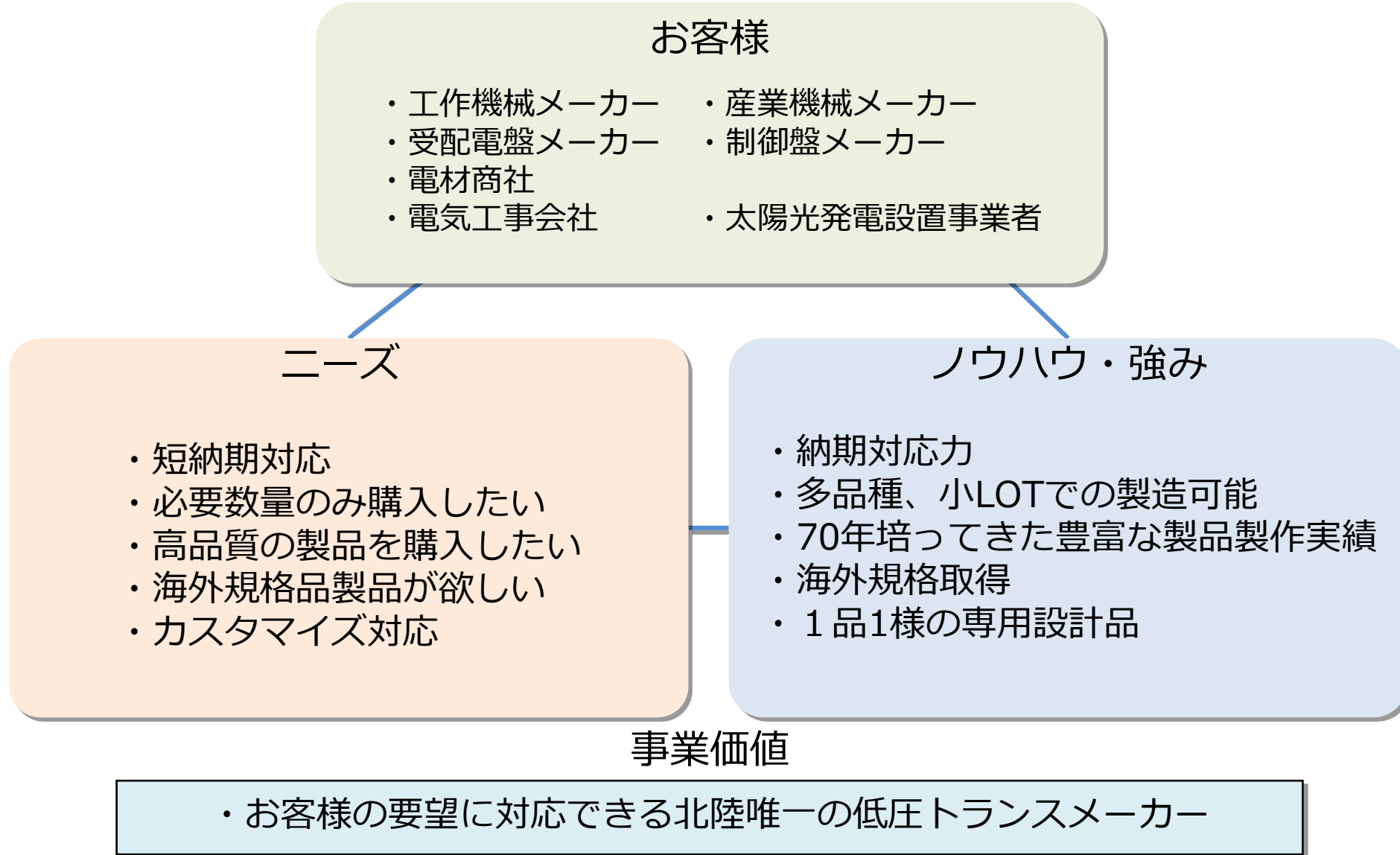
※2026年1月現在



# 私達のDX推進計画策定に関して

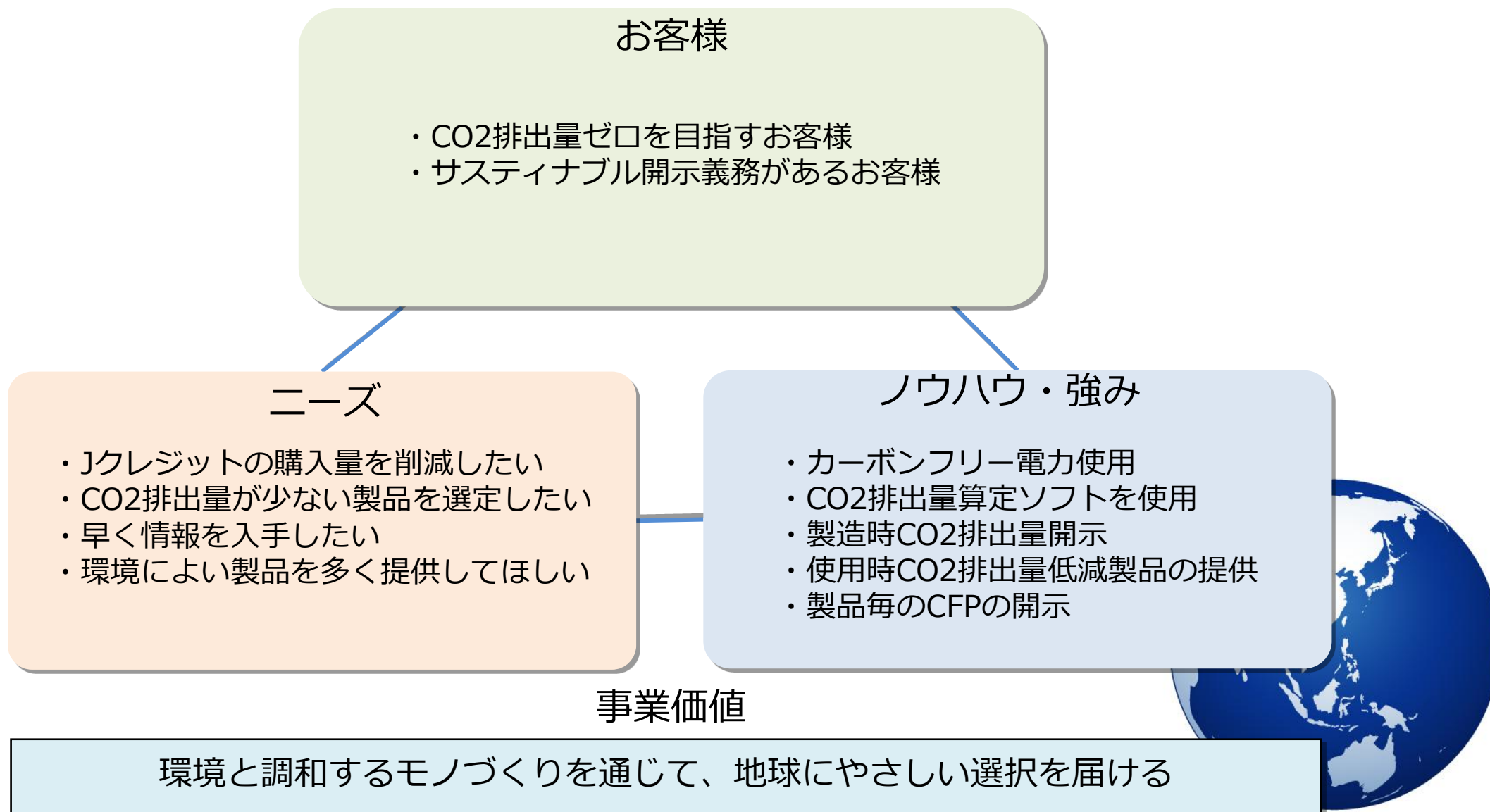
# DX推進計画策定フロー





# DX推進計画策定フロー







DX推進計画策定支援を受けてみて

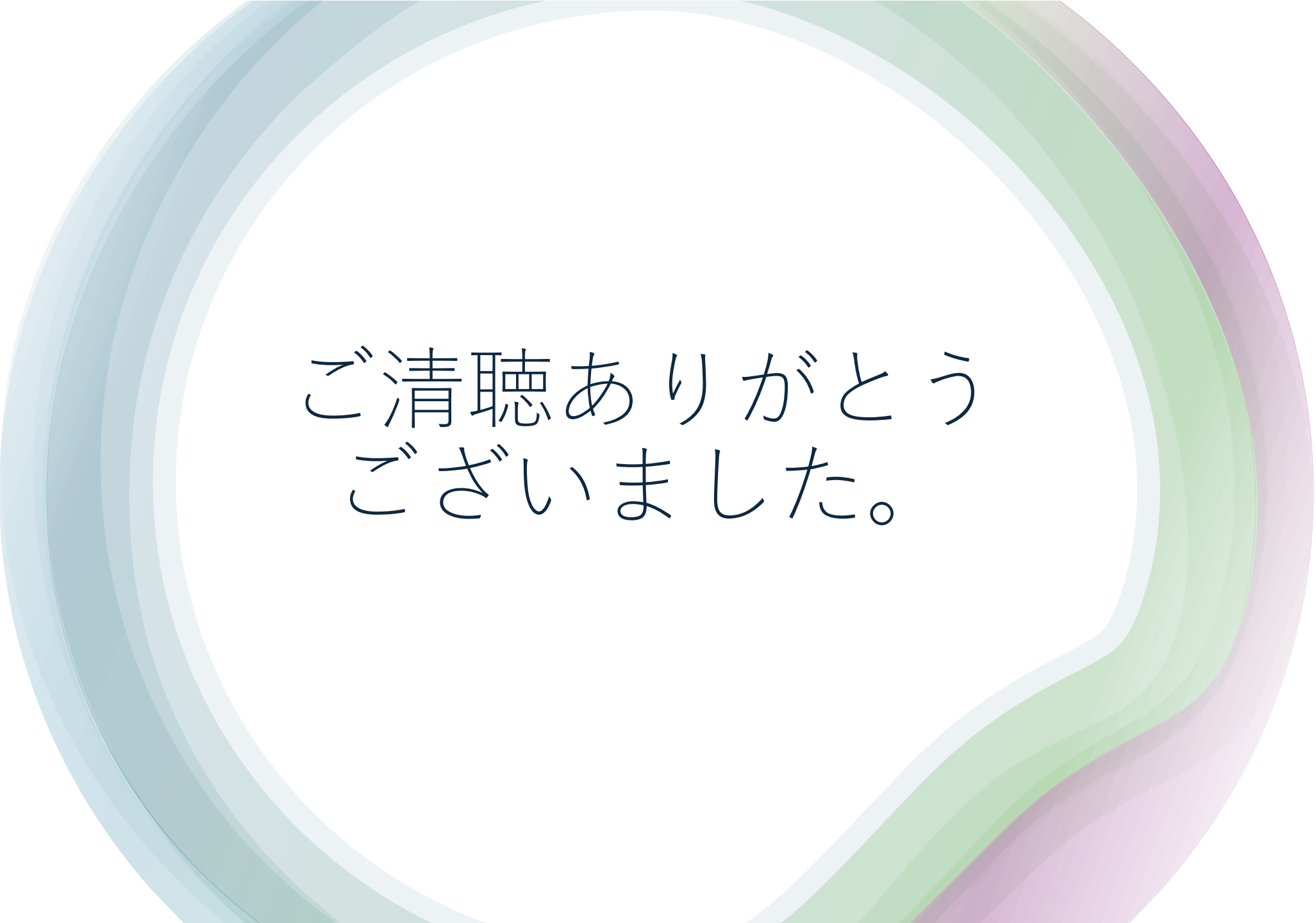
# DX推進計画策定支援を受けてみて

---

私自身と、各セクションの幹部とビジョンのすり合わせができた事。

私の頭の中で考えている事がDX推進計画書によって見える化できた。

社外の方の視点から会社を評価される事。



ご清聴ありがとうございました。

# DX実現に必要なもの 経営者の本気度とCDOの育成



特定非営利活動法人 ITコーディネータ協会  
特定非営利活動法人 石川県情報化支援協会  
横屋 俊一

- 特定非営利活動法人ITコーディネータ協会

2001年国の産業構造審議会の答申にもとづき、中小企業のIT経営を支援する人材(ITコーディネータ)を認定・育成する目的で設立されたNPO法人。

- 特定非営利活動法人石川県情報化支援協会

主に石川県内のITコーディネータで組織したNPO法人

- 講師(横屋 俊一)

2002年にITコーディネータの資格を取得し、現在まで石川県や福井県の多くの中小企業のデジタル化やIT経営の支援を実施。ITコーディネータを認定する研修(ケース研修)のインストラクターを務める。

特定非営利活動法人ITコーディネータ協会 顧問

特定非営利活動法人石川県情報化支援協会 理事

# セミナーの内容

- IT活用(デジタル化)の現状と必要性
- DX実現に必要なものとは
  - 経営者自身の意識改革の重要性
  - 経営者の本気度を伝える・見せる
  - 人材育成と組織の成長
  - 経営ビジョンの策定と社員への浸透
- CDOの人材像と研修内容

# デジタル化(IT活用)の現状と必要性

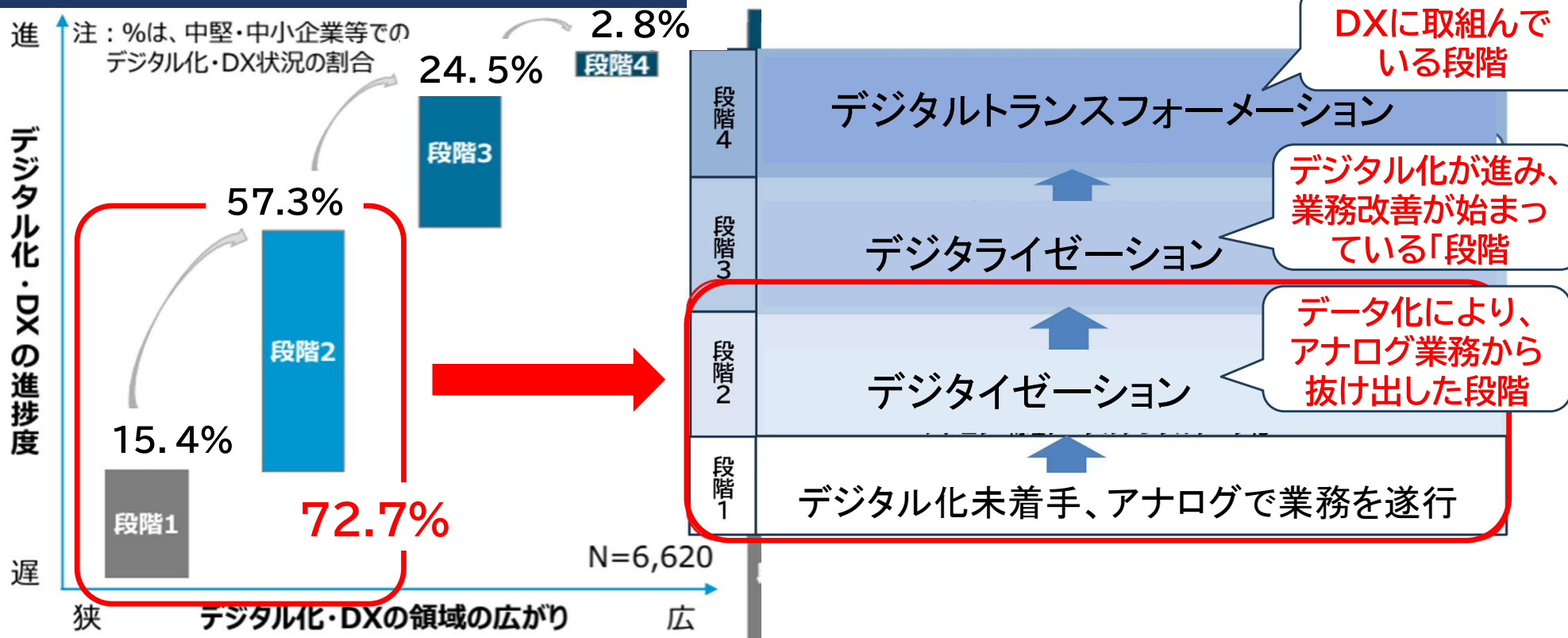
---

# 中堅・中小企業のデジタル化・DXへの取組の現状

- デジタル化・DXの取組状況は、漸進的な進展が見られる一方、2022年時点においても、**6割強の中小企業はデジタル化・DXが全くの未着手、もしくは一部業務のデジタル化にとどまっております**、DXだけではなく、その前段階であるデジタル化も道半ば。

## デジタル化・DXの取組状況 (2022年)

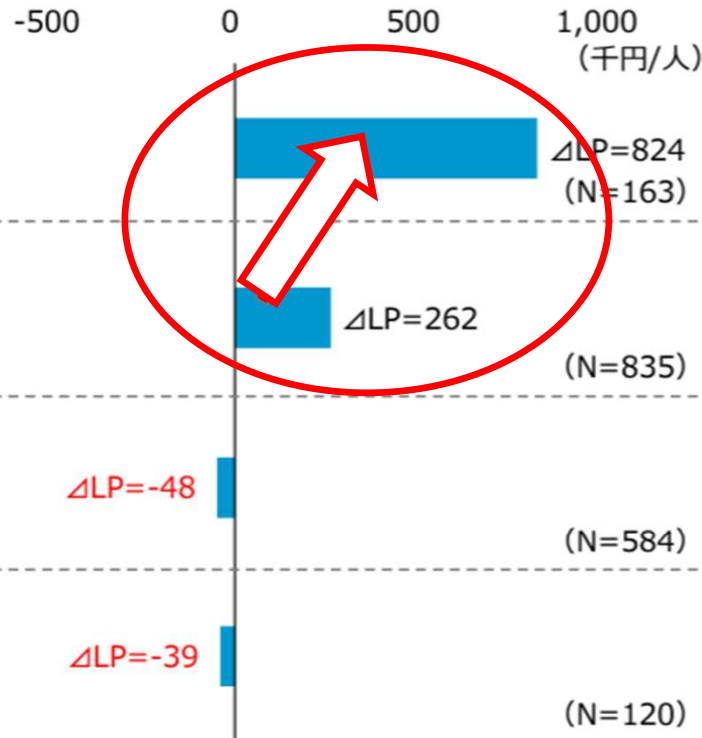
## デジタル化・DXに係る取組段階別の定義



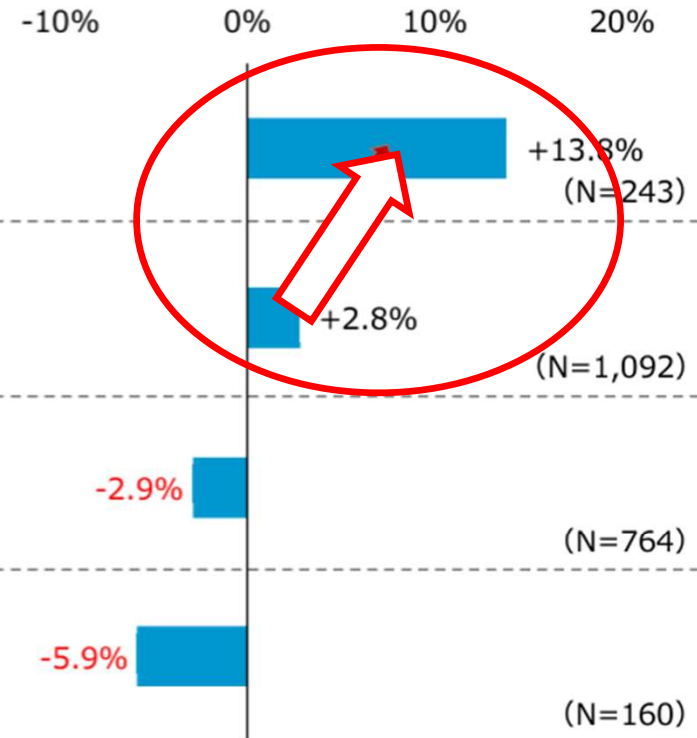
# 中堅・中小企業のデジタル化・DXの段階と 労働生産性・売上高の変化

- デジタル化・DXの段階別で労働生産性の変化及び売上高の変化率を見ると、**デジタル化・DXの段階が高い中小企業の方が双方において有意に伸長**しており、デジタル化・DXを通じて企業はより成長するものであると考えられる。

## 労働生産性の変化 (2015年と2021年の比較)



## 売上高の変化率 (2015年と2021年の比較)



(注) △LP=労働生産性の変化、を表す。労働生産性=(営業利益+人件費+減価償却費+賃借料+租税公課)÷従業員数。  
労働生産性の変化及び売上高の変化率はそれぞれ中央値を集計。

(出所) 東京商工リサーチ「令和3年度中小企業の経営戦略及びデジタル化の動向に関する調査に係る委託事業 報告書」(2022年3月)を基に作成。

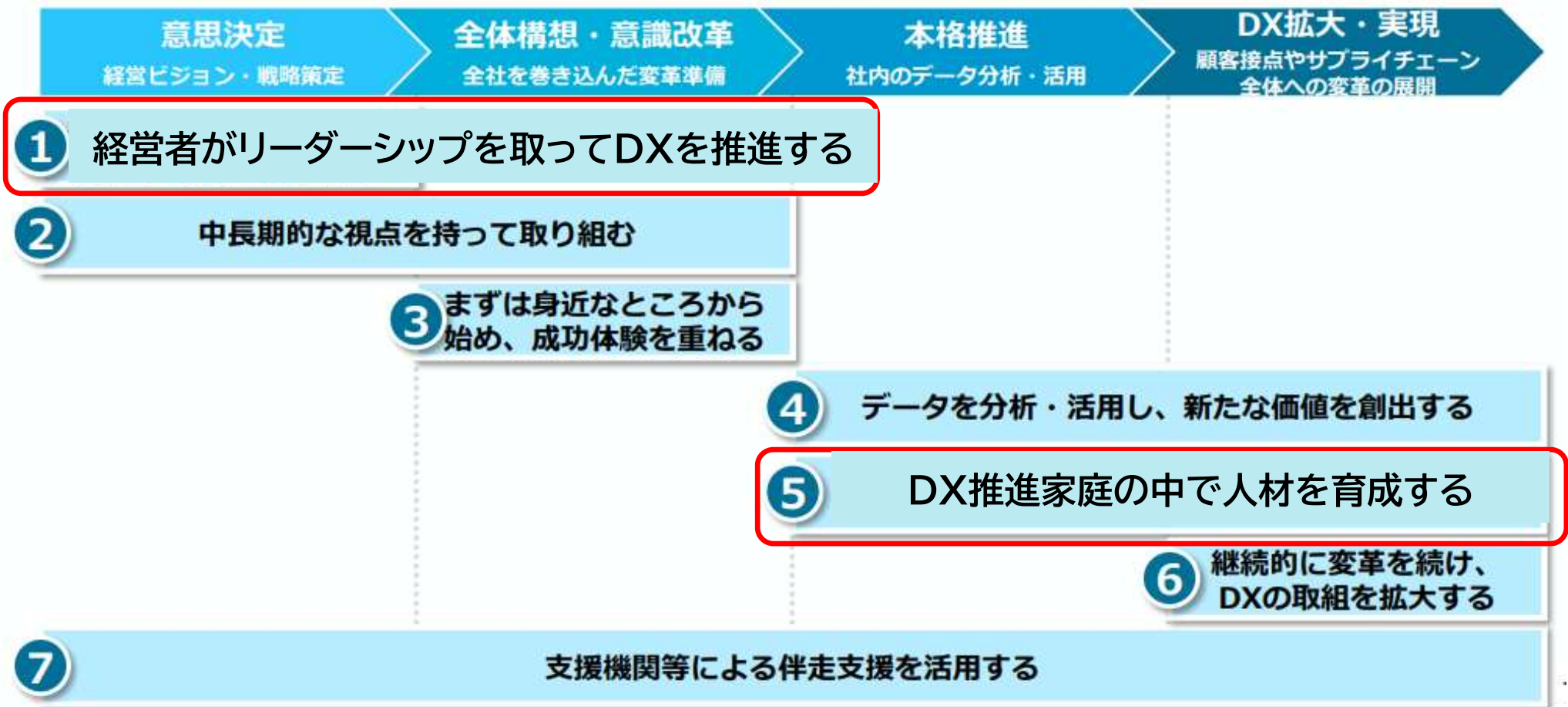
# DX実現に必要なものとは

---

# DXの成功のポイント

## ■ DX実現プロセスの各段階における成功のポイント（まとめ）

- DXに取り組む企業にみられる成功に向けた7つのポイントについて、前述のDX実現プロセスを踏まえて以下のとおりまとめています。次頁以降ではそれぞれの成功のポイントをご紹介します。



# 1. 経営者がリーダーシップを取ってDXを推進する

## ① 経営者の意識改革



環境変化により過去の経験が通用しないことも…。

過去の成功体験や古い知識・スキル、固定観念を手放し、**時代の変革に対する意識を高める。**

情報収集や経営、ITに対する見識を深め、**「経験と勘」から脱却し、データによる意思決定へ**

# 1. 経営者がリーダーシップを取ってDXを推進する

## ②経営者の「本気度」を伝える・見せる



自らが参加して経営者の思想を伝える。

経営者が自ら動いて従業員とのコミュニケーションを活性化。組織の一体化を図って変革に取り組む。

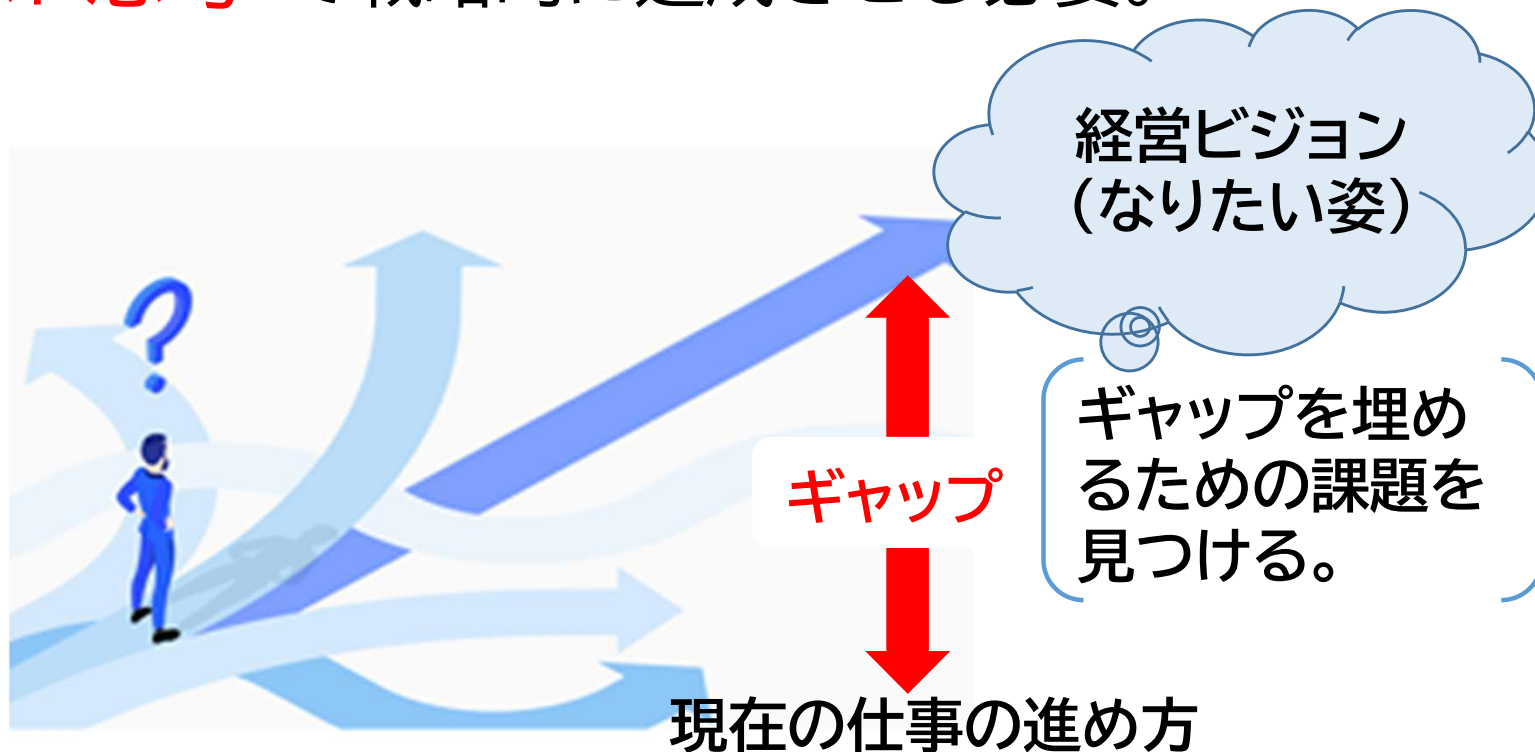
「ITは難しい」と避けたり、CDO任せにしがちな経営者…。

小さな成功体験を共有し、従業員のデジタル化への疑問や迷いを解消して変革を前に進める。

# 1. 経営者がリーダーシップを取ってDXを推進する

## ③経営ビジョンの策定と社員への浸透

- 経営者が自らの言葉で**経営ビジョンを表明し、従業員に伝える**ことで、従業員がそのビジョンに共感し、自らの役割を理解。
- 現在の会社と将来なりたい姿のギャップを“**バックキャスト思考**”で戦略的に達成させる必要。



# 5. 人材育成と組織の成長

- スマートエスイー石川スクール「CDO育成研修」のような**研修や外部知見の活用が必要**であり、継続的な人材研修への参加が重要。



- 研修を受けた社員をベースに改善チームを作り、自社の課題に取り組み、**研修で学んだことを実践する。**
  - 「一人では潰れることも、チームなら乗り切れる」
  - 同じCDO育成研修を受講した仲間との情報共有

# DXを推進している企業の事例

## 2023年度DXセレクショングランプリ受賞企業



グランプリ

株式会社フジワラテクノアート (本社)

<推薦> 岡山県IoT推進ラボ

日本酒や味噌などの醸造機械・  
プラントメーカーで国内シェア  
80%以上、世界27カ国へ輸出



岡山県岡山市

【法人番号】9260001005897

【企業概要】 URL: <https://www.fujiwara-jp.com/>

資本金 : 30,000千円

従業員数 : 149名

代表者 : 代表取締役社長 藤原 恵子  
代表取締役副社長 藤原 加奈



【事業概要】

- ・ 醤油・味噌・日本酒・焼酎等の醸造食品を製造する機械・プラントメーカー

【企業理念】

- ・ 「喜びと感動の価値」提供

### 取組概要

【DXによって実現したい経営ビジョン・ビジネスモデル】

- ・ 「醸造を原点に、世界で『微生物インダストリー』を共創する企業」として、「微生物のチカラを高度に利用するものづくり」を様々なパートナーと共創し、心豊かな循環型社会に貢献する。

【デジタル人材の確保に向けた取組】【デジタル技術活用の取組】

- ・ 部門横断の委員会にて自社主導でDXに挑戦し、システム構築・運用をやり切ることで手ごたえを感じ、必要なスキルを自発的に学んだり資格試験に挑戦することで従業員のデジタルスキルが向上した。さらに、それに啓発された他社員もスキル向上を目指して挑戦し、デジタル人材増加の好循環が生まれた。
- ・ 基幹システムの刷新等により、全工程が進化し、情報セキュリティ強化、人材・スキル向上等を実現した。

【成果】

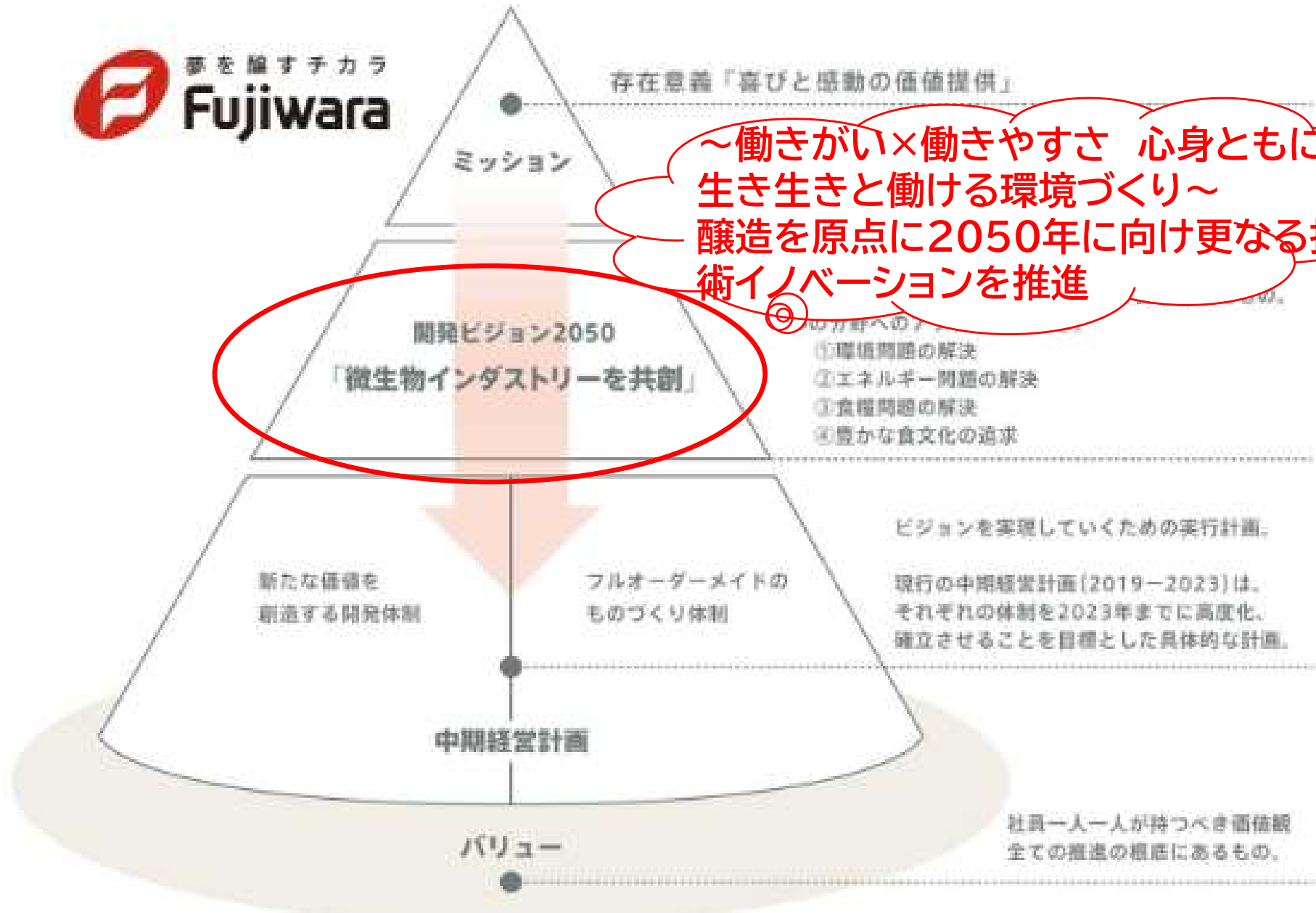
- ・ 業務プロセスと進捗の可視化による効率的な製造、工数・事務作業・ミスの削減、メンテナンス用部品の納期短縮、紙の使用量削減、デジタル人材の育成等いくつかの成果をあげている。

ビジョンを掲げることが大切で、  
そこに**経営者の本気度**が問われる。  
DXはビジョン実現のための手段で、  
**社員がDXを自分ごとと捉えてくれることが大事。**

新しいことをするのは大変だが、  
それ以上にわくわくすることがある。  
社員がそれを見つける環境を作るのが、  
**経営者の仕事**です。



(藤原副社長の「METI Journal」のインタビュー記事より)



# CDOの人材像と研修の内容

---

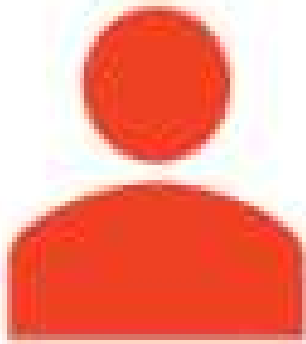
# CDO育成研修で目指すCDOの人材像



- **デジタル技術の知識**を身に着け、
- 経営的判断にもとづく**デジタル化戦略**を**作成**し、
- デジタル化戦略に適した**組織作りと現場との良好なコミュニケーション**をとりながら**デジタル化・DXを推進**できる人材

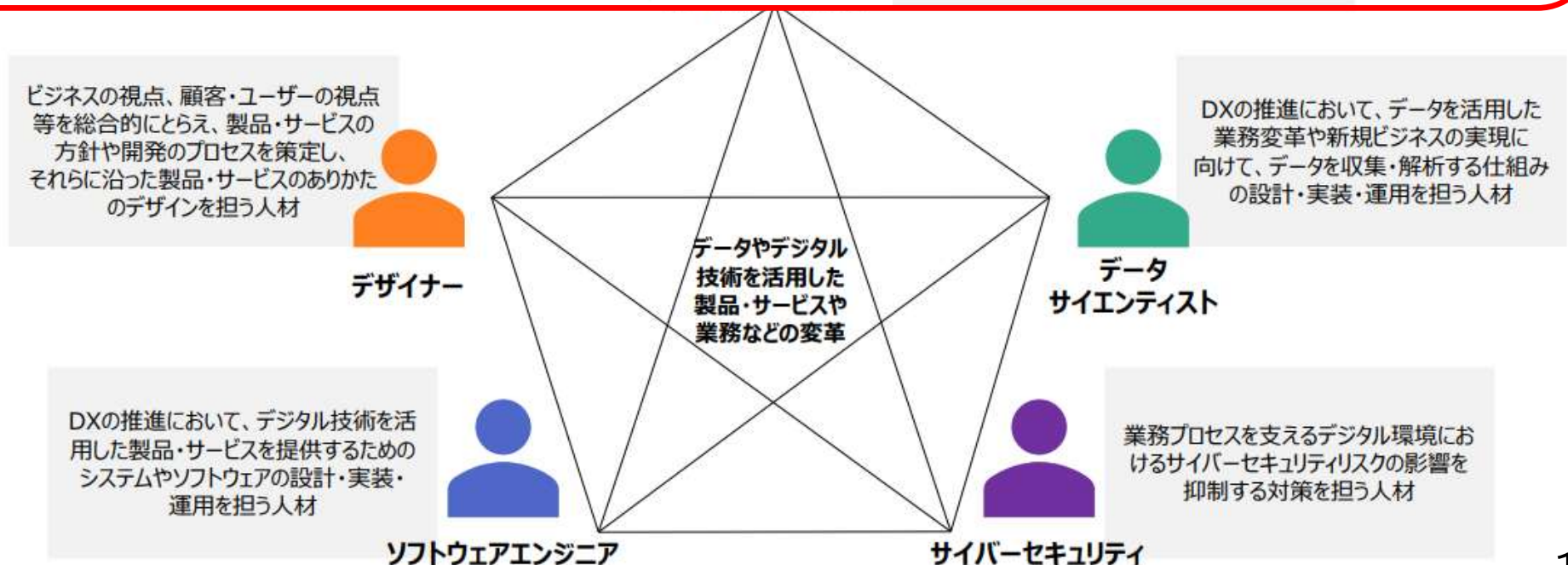
# 経済産業省のDX推進スキル標準とCDOとの関係

## CDO≒ビジネスアーキテクト



ビジネスアーキテクト

デジタル技術を活用し、新規事業開発や既存事業の変革を目的として、ビジネスモデルや業務プロセスを設計・推進する中心的人材



# CDO = デジタル経営推進者

CDO育成研修の中での  
登場人物

		1. 経営者 (事業責任者)	2. デジタル 経営推進者	3. 開発 リーダー	4. 運用リー ダー
デジタル経営成長 サイクル(C1)	変革・成長プロセス(P1)	◎	○		
	デジタル経営戦略プロセス(P2)	◎	○		
価値実現 サイクル(C2)	デジタル経営実行計画プロセス(P3)		◎	○	○
	IT開発・導入プロセス(P4)		◎	◎	
	価値提供・運用プロセス(P5)		◎		◎
	提供価値検証プロセス(P6)		◎	◎	◎
デジタル経営 共通基盤 (CB)	サイクルマネジメント(CB-1)		◎	○	○
	コミュニケーション(CB-2)		○	◎	◎
	モニタリング&コントロール(CB-3)		○	◎	◎
	セキュリティ(CB-4)		○	◎	◎
	組織学習(CB-5)	◎	○	○	○
		5. デジタル経営支援者			

# CDO育成研修(ケース研修)の全体構成

<注>今年度の集合研修は13:00~18:00

第1ステージ

第2ステージ

第3ステージ

第4ステージ

Web上のLearn Portalサイト

(e-ラーニングによる個人学習)

PGLの理解

セルフアセスメント

セルフアセスメント

セルフアセスメント

セルフアセスメント

事前学習

レポート課題

事前学習

レポート課題

事前学習

レポート課題

事前学習

レポート課題

事前学習

変革成長プロセス

集合研修1日目(7月7日)

デジタル経営戦略プロセス

集合研修2日目(7月23日)

集合研修3日目(8月21日)

集合研修4日目(8月27日)

DX推進事例セミナー(9月9日)

デジタル経営実行プロセス

集合研修6日目(9月15日)

集合研修7日目(10月1日)

IT導入プロセス

集合研修8日目(10月15日)

価値提供・運用プロセス

集合研修9日目(11月19日)

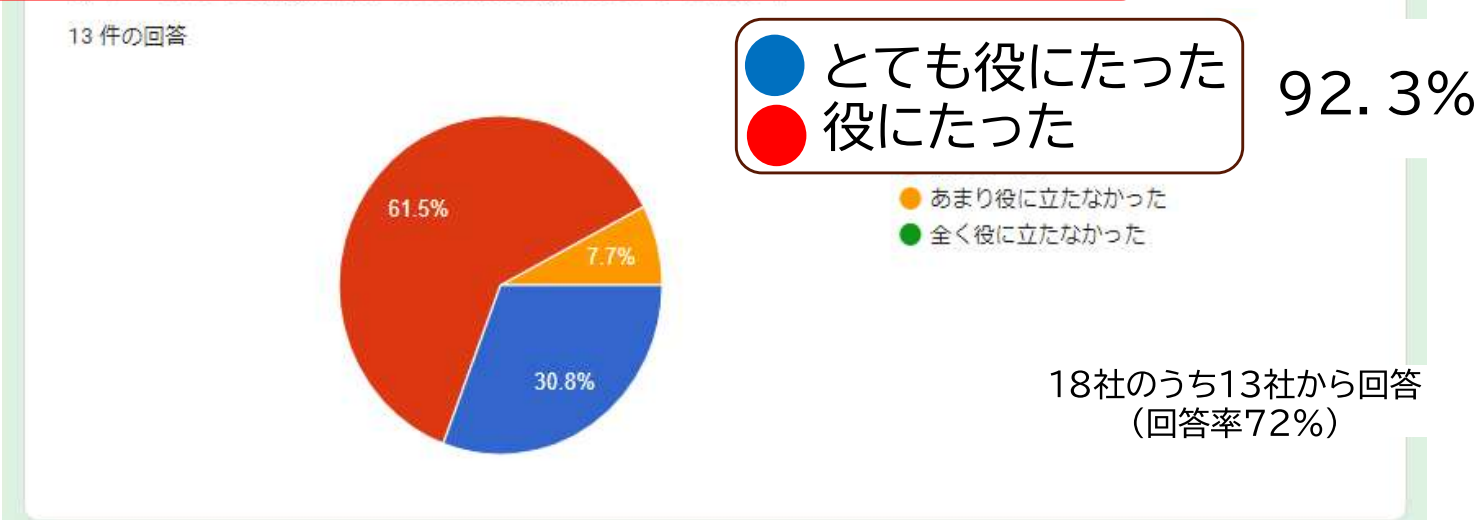


# CDO育成研修の受講風景

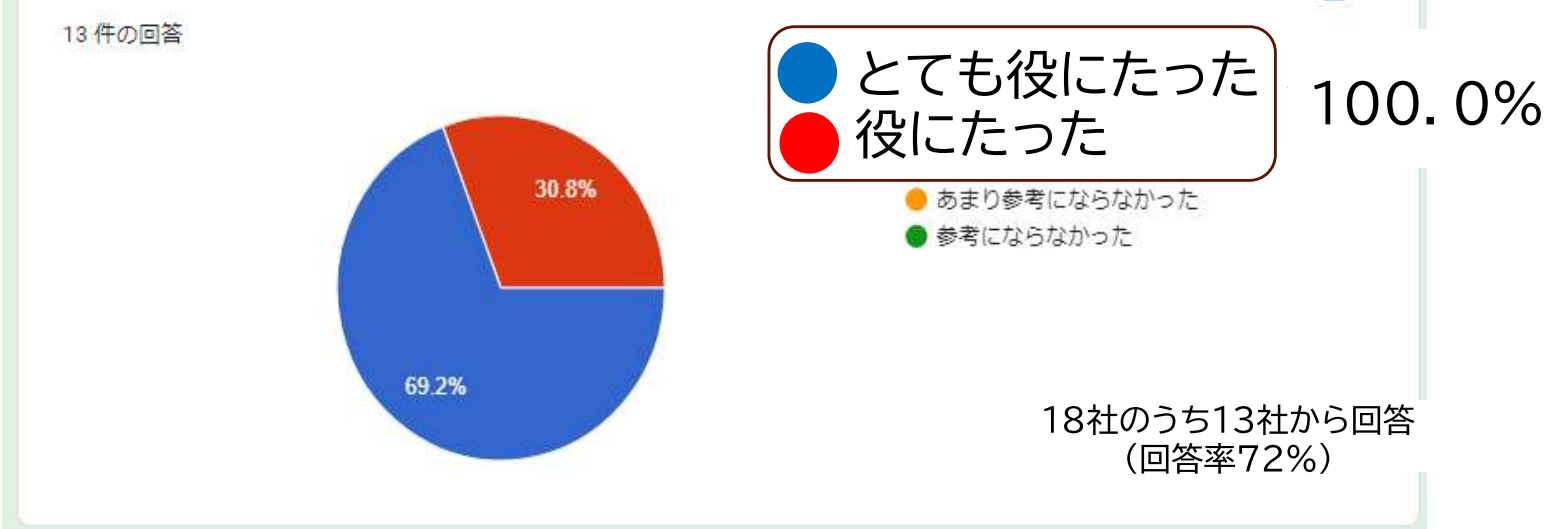


# CDO育成研修後の受講者アンケート結果

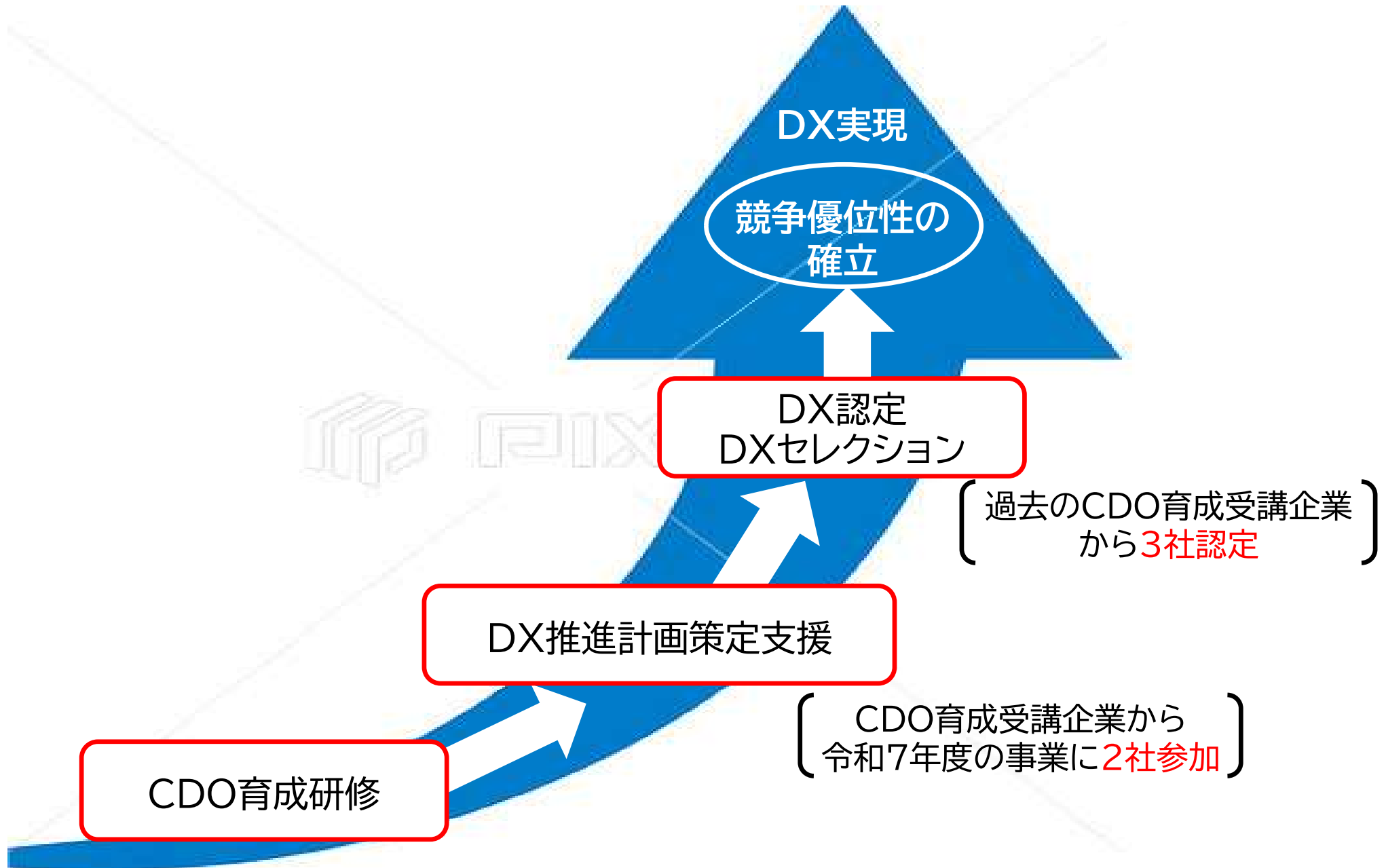
Q5:CDO育成研修はどの程度お役にたちましたか？



Q6:デジタル化、DXを自社で進めていくにあたり、CDO育成研修は参考になりましたか？



# CDO育成研修の成果



# 2022年度DXセレクション準グランプリ受賞企業

日時: 令和8年度CDO育成研修5日目(9月9日) 13時00分~



油圧装置メンテナンス業からAI外観  
検査システム提供へ事業変革



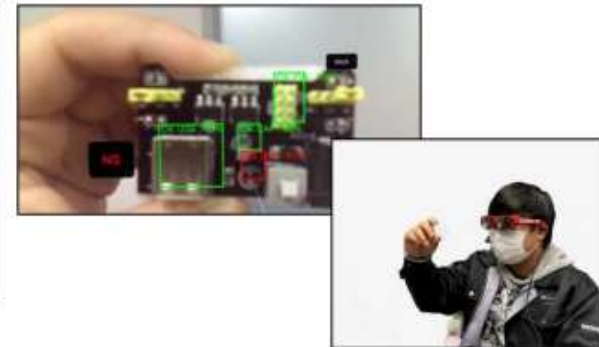
株式会社リョーワ (油圧装置メンテナンス業/福岡県北九州市) 【法人番号】9290801015481

<推薦>  Kitakyushu city Lab



## <企業概要>

当社は、油圧装置の販売・修理・メンテナンスを手掛け、来年で創業55年を迎えます。昨今の様々な外的要因による電気駆動式への置き換え需要に伴い、自社の強みを活かしてAI外観検査システム市場に参入しました。タイ大学内LABOと同時開発できる環境を整備するなど社内DXを進めながら、新システムの開発・販売で製造業の生産性向上に寄与してまいります。



## <取組概要>

- 【デジタルイゼーション】・開発環境の見える化(GitHubの活用で日本とタイのグローバル開発の効率化)
- 【デジタルライゼーション】・新業務システム(見積・販売・給与・会計)導入によるデータ連携
  - ・外観検査システムのサブスクリプションによる販売
- 【DX】・自社オリジナルのクラウドAI外観検査システム[CLAVI®]の開発(スマホやMRでの部品検査)
  - ➔ 初期投資20万円、月2万円の低価格なクラウドAI検査システムのサービス提供
  - ・MRを活用した油圧装置の遠隔メンテナンスサービス(2022年度より実証実験開始予定)

ご清聴 有難うございました

受講をお待ちしています！

# スマートエスイーIoT/AI石川スクール 経営者のためのIoT/AI総合力向上セミナー 活動事例発表

## ビジョン実現のためのDX

令和8年5月18日



北陸プレス工業株式会社  
代表取締役社長 来丸 裕人



# 目次

- 会社概要
- 研修参加の経緯と背景
- CDO研修を終えて
- 現状と今後の取組み

# 会社概要

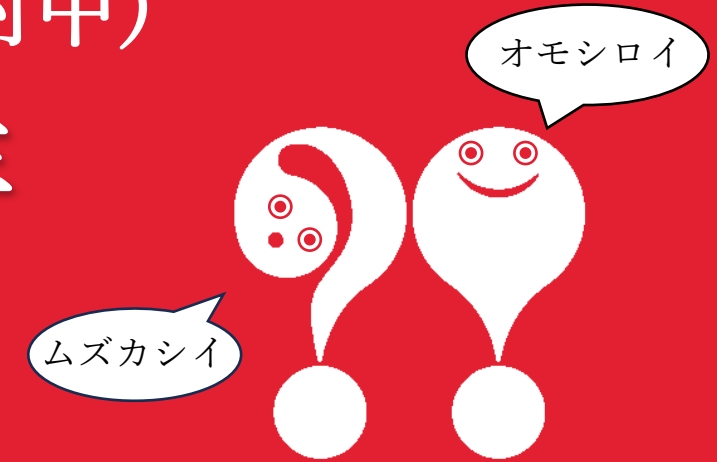
<社名> 北陸プレス工業株式会社 (改名検討中)

<創業> 創業：1951年11月 **創業75周年**

<所在地> 石川県野々市市  
(北陸鉄道石川線「押野駅」前)

<従業員> 60名 (2026年4月)

<業種> 金属加工製品 (金型設計・制作から加工・組立・塗装まで)



MISSION & STATEMENT  
わたしたちのミッション

ものづくりをもっとずっと  
おもしろく。

これまでの日本は、世界に誇る「ものづくり大国」でした。これからはどうでしょう。わたしたちは考えています。日本のものづくり産業はいろいろな課題を抱えています。中でも最重要と言える課題は、ものづくりを面白がる人が減っていることです。製造業に関わるすべての人がワクワクするような、仕事や、技術や、製品や、会社を、もっと増やさないといけない。そして、次世代までずっと受け継がれるようにしないといけない。だからこそ、わたしたちのミッションは、ものづくりをもっと面白く、ずっと面白くすること。なによりも、わたしたち自身がものづくりを楽しむこと。それが日本の社会のためになると信じて、わたしたちはものづくりの魅力を探求しつづけます。



# 北陸プレス工業の製品例

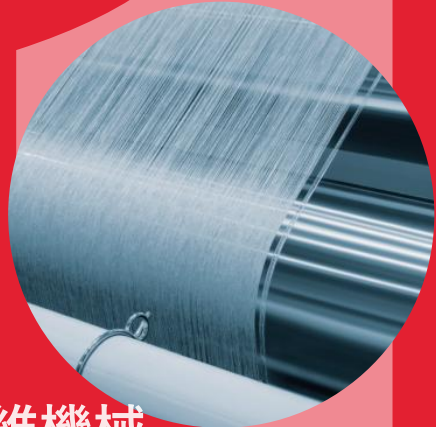
自動車



産業機械



農業機械



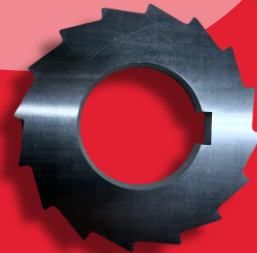
繊維機械



住宅・商業設備

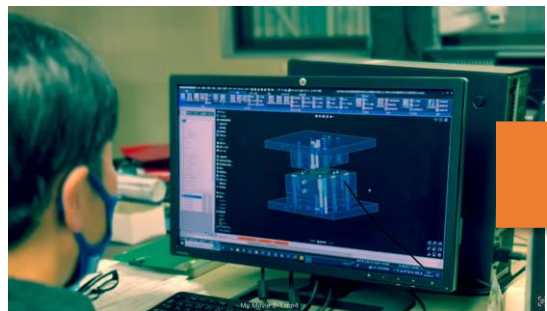


チェーン

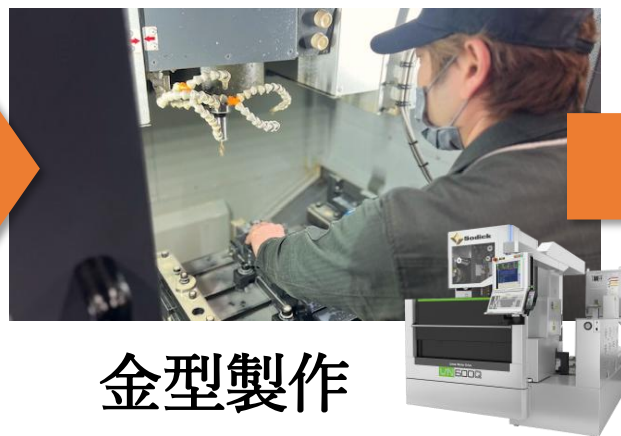


家具

量産・複雑形状 1個～数十万個

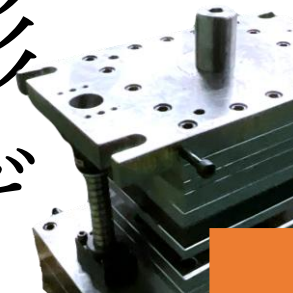


金型設計



金型製作

切断  
成形  
曲げ



少量・単純形状

切断



曲げ



少量・複雑形状

旋削



溶接  
塗装  
出荷



# 研修参加の経緯と背景

## 前職

2001

全国展開のハウスメーカー  
建築士+宅建を持つセールスエンジニアとして全て個別設計し販売

営業、設計、製図  
手書きパース、プレゼン  
税制、保険

2013

全国表彰、北陸地区年間売上1位



## 北陸プレス工業

2013

製造現場

機械操作

2014

購買担当  
(兼システム)

購買品発注・納品管理・交渉・発掘  
購買システム構築、在庫管理システム  
HP作成 (HTML、Java)

EXCEL(マクロ) HTML、JavaScript

ローコード使い始める



WORDPRESS



Google Sheets

2016

製造部長  
(兼生産管理)

作業手順書整備、生産管理システム構築  
チェックシート・帳票類の一部データ化  
HP作成 (Wordpress)

2017年システム担当1名入社

2021

常務取締役  
(兼製造部・営業)

経営戦略、営業戦略、品質対策  
補助金作成申請 見積積算(見直し)

2人でのシステム開発に限界

2024年ノーコード・ローコード研修参加

2025

代表取締役

自作システムの更新、保守メンテナンス

2025年CDO育成研修参加

**1** 手書き帳票使用  
現場でのデジタル化の遅れ

**2** 情報伝達スピードの遅れ  
コミュニケーションの重複

ネットワーク環境・ハードウェア

リアルタイム双方  
コミュニケーションツール

**X変革**

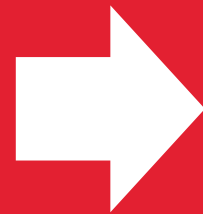
**3** 勘や経験に頼る  
各データが活用せずサイロ化

ノーコード・ローコードツール・AI

(スピーディーに且つアメーバ的アプリ開発)

どんなツールが自社合うか、実際自分で使ってみたい。

標準機能でどこまで、できるか実際確認したい。



ノーコード・ローコード研修

社内で推進していく方法を知りたい。



CDO育成研修

# CDO研修を終えて

## ①実践的

仮想会社のCASE研修  
経営ビジョンから  
課題解決を模索

## ②論理的

体制・解決策の立案  
KGI・KPI設定  
ロジックを学べる

## ③多角的

ディスカッション形式  
色々な考え方  
アイデア・視点の吸収

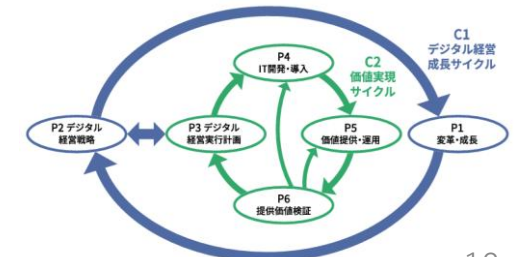


## ④具体的

実際の成功事例・体験談

- ・ 浜松倉庫株式会社様
- ・ 株式会社 フジワラテクノアート様

最新のDX動向紹介



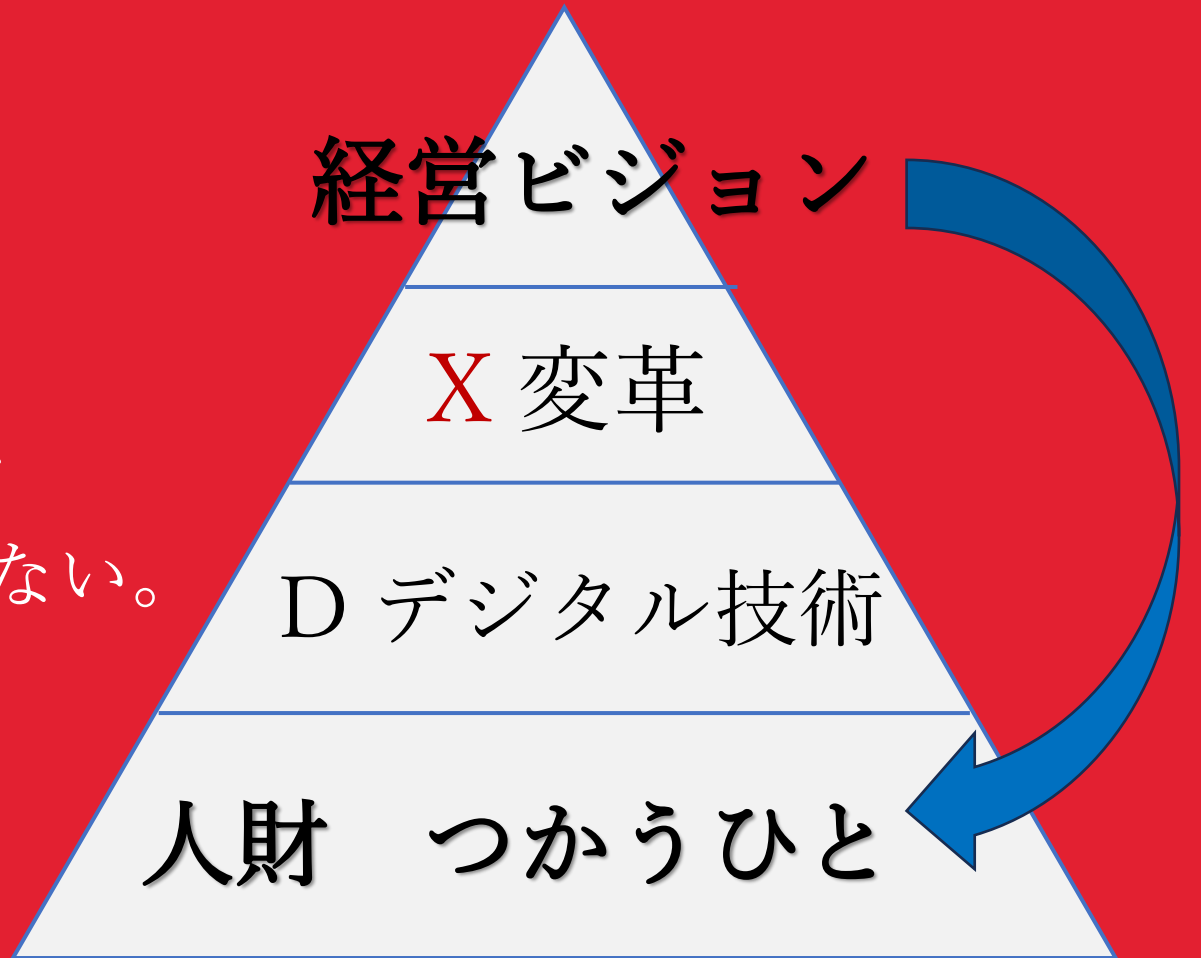
DXはあくまでツールであり  
達せすべきはビジョン。



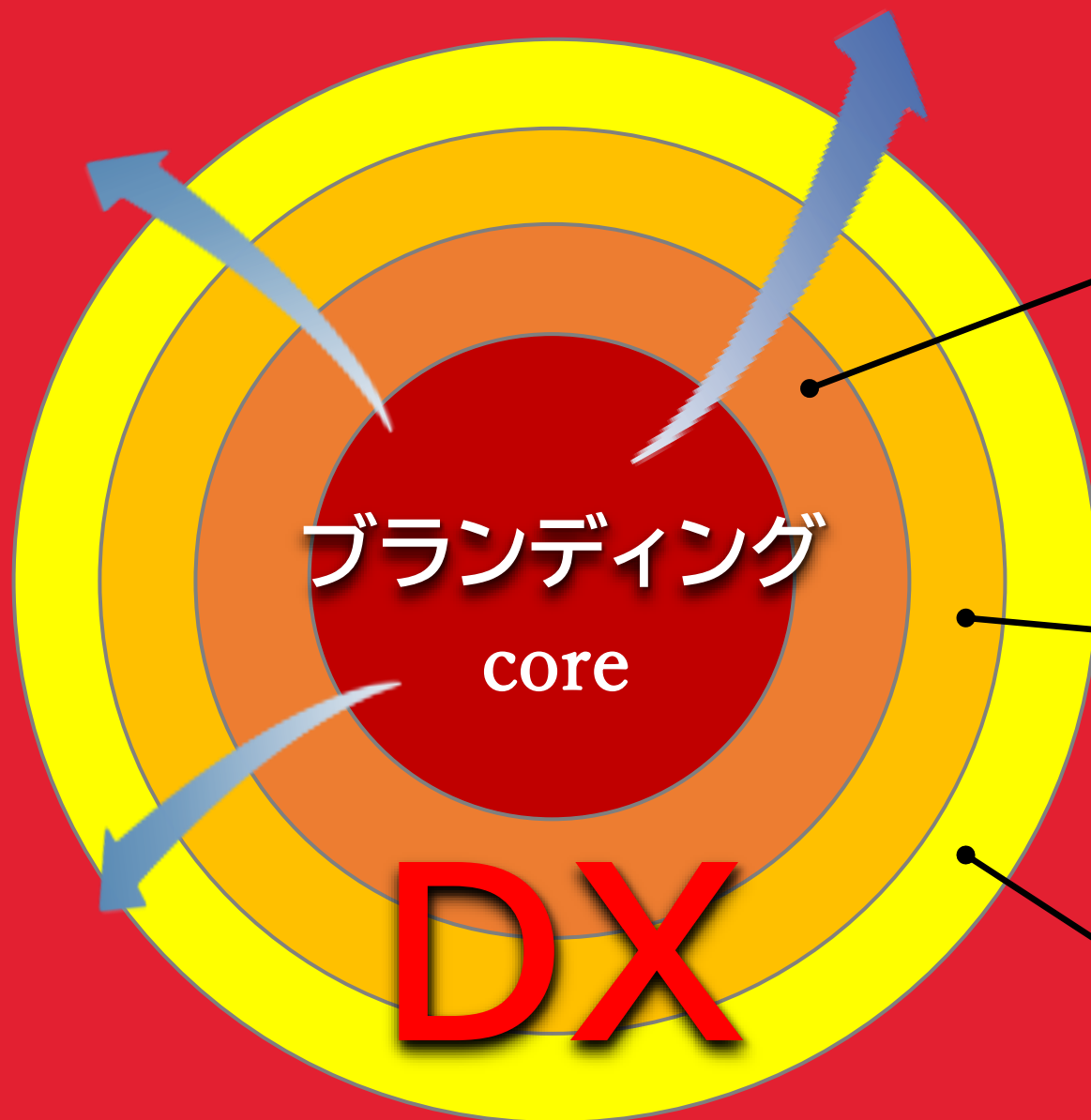
DXのX(変革すること)が重要だが  
D(デジタル技術)が無くてはならない。



だからこそトップダウンで  
横断的に進める必要がある。  
また、横断的、一丸となり進めるにはビジョンが不可欠



# 現状と今後の取組み



## Section1

- DX人材育成
- インフラ再構築
- セキュリティ
- コミュニケーションツール



## Section2

- ハードウェア整備
- ローコードツール
- 生成AIツール



## Section3

- 業務最適化・自動化
- マーケティング
- 新商品・サービス
- 無人ロボット化



ものづくりを  
もっとなずっと  
おもしろく。

# 「ムズカシイはおもしろい。」

まずは自分たちがものづくりを楽しみ  
思いやりのある会社になりたい



## 行動指針

## ポスター

## BRAND BOOK

- 1** すべての人に感謝して、想いをもって働こう。

お客様に感謝しよう。そして、家族にも、仕事仲間にも、友人にも感謝しよう。わたしはいつも誰かに支えられて生きている。感謝の気持ちを忘れず、周囲を幸せにするあいさつをしよう。誰かに対する想いを込めて、身のまわりの美化に努めよう。
- 2** お客様や仲間の声をまっすぐ受け止めよう。

仕事の報酬を決めるのは仕事の価値。その価値を決めるのは自分自身じゃない。お客様や共に働く仲間が評価して決まる。だからこそ、周囲からの意見や感想に耳を傾けよう。うれしい評価も、きびしい意見も、真摯に受け止めよう。
- 3** 他人のせいにしなない。自立した人になろう。

自立した人は、他人や環境のせいにしなない。自分に起こったことの原因や、理由や、責任は、すべて自分にあると考えよう。他責思考は他人や組織に依存している証拠。自分の成長のために、自立した思考を身につけよう。
- 4** できない理由より、できる方法を考えよう。

「できない」という思い込みを捨てよう。「どうすればできるか」をイメージしよう。できない理由を探すことは、仕事ではない。むずかしそうでも、やったことがなくても、挑戦することから逃げないで「できる方法」を考えよう。
- 5** 常識を疑って、変化を楽しみ挑戦しよう。

変わることは、前進すること。変化することは、成長のチャンスを手にとること。これまでのやり方や考え方に縛られないで、いま何が必要か、これからは何が大事かを考えよう。変わることを恐れず挑戦しよう。新しいことを楽しもう。
- 6** 自分の仕事は自分自身で創造しよう。


仕事はあたえられるものではなく、自分自身で探し、見つけ、つくるもの。誰かの困りごとを見つけ、解決する方法を探し、お客様をつくり、喜びや満足や感動をつくる。それが仕事をするということ。仕事をつくり出すということ。
- 7** 最も重要な仕事、安全第一にこだわろう。

すべての仕事は「安全」の上に成り立っている。自分や仲間の命と健康を守ることは、最優先で実行すべきもの。安全はあたりまえにあるものではなく、わたしたち自身が意識してつくるものと考えよう。

# ムズカシイは オモシロイ。

ものづくりはオモシロイ。  
むずかしければむずかしいほどオモシロイ。  
子供のころにプラモデルづくりに熱中したり、  
学校の工作に没頭していたときの気持ちは、  
大人になったいまも変わりません。

わたしたちは金型製作やプレス加工を手がける技術者集団であるとともに、  
“ものづくりをむじゃき楽しむ大人たち”でありたい。  
お客様からいただくオーダーも、むずかしいほどワクワクする。  
わたしたちはそこに仕事の醍醐味を感じながら、  
むずかしくてオモシロイものづくりにトライしつづけます。




**COMPANY INFO**  
企業情報

**BRAND CONCEPT**  
ブランドコンセプト

オモシロイ。

ものづくりはオモシロイ。むずかしければむずかしいほどオモシロイ。子供のころにプラモデルづくりに熱中したり、学校の工作に没頭していたときの気持ちは、大人になったいまも変わりません。わたしたちは金型製作やプレス加工を手がける技術者集団であるとともに、“ものづくりをむじゃき楽しむ大人たち”でありたい。お客様からいただくオーダーも、むずかしいほどワクワクする。わたしたちはそこに仕事の醍醐味を感じながら、むずかしくてオモシロイものづくりにトライしつづけます。

一丸となり、描くビジョンを実現するために **DX** を活用する

## DX人材育成



	経営者セミナー	CDO育成研修	技術者研修	ノーコード・ローコード研修
2024年	1名			2名
2025年		1名	1名	2名
2026年(予定)	1名	1名	1名	2名

## セキュリティ



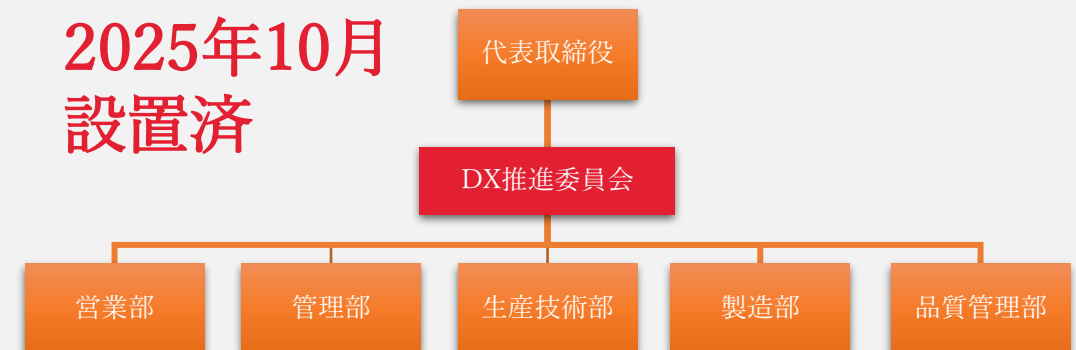
SECURIYT ACTION  
(二つ星)

2025年9月取得済



## DX推進委員会設置

2025年10月  
設置済



## コミュニケーションツール



2025年12月導入済

事務所導入完了。現在現場の活用へ向け準備中

## ローコードツール



2026年2月導入済

現在アプリ開発中

Microsoft  
PowerApps



2027年9月導入予定



# DX認定

2026年9月頃 取得予定

現在、自己診断  
DX戦略策定中

北陸プレス工業株式会社  
DX戦略  
2026



**1. DX推進体制**



当社ではDX委員会を設置し、DX戦略の策定、最新技術の部門のDX支援を担う全社横断的な推進体制を構築しています。また外部のアドバイザー、ITパートナー企業の協力を得てDX推進体制、目標などの企業間連携を通じて、社内には人材の育成を担い、現場主導でローコード、RPA、生成AI活用を推進しています。

DX推進委員会では責任者を代表取締役自らからトップダウンで任命し、自らあるべき姿を追求する事を促します。また、正と出来る事を基本としデータに基づいた正しい分析・判断の人才の育成を目標とします。

2029年までに会社員60名を「レベル1」（ITツールを操作・活用できる）に育成、内10名を「レベル2」（業務に応じて活用・改善提案ができる）に押し上げ、更にその内の5名を「レベル3」（他者を指導しプロジェクトを牽引できる）として育成する計画です。OJT、社内勉強会、外部研修、資格取得支援を組み合わせ、自己評価・上司評価・面談を通じてスキルの向上を行っています。

**2. デジタル人材の確保と育成**

新しい製品へ  
積極的に取り組み中



DX加速には外部との情報交換不可欠

「DX」といえば石川県へ

DX推進のCDO・経営者仲間募集！！

ご清聴ありがとうございました。



北陸プレス工業株式会社  
代表取締役社長 来丸 裕人

