様式第１６（第４０条関係）（第一面から第三面まで）

|  |
| --- |
| 認定申請書  申請年月日　2025年11月10日    　　経済産業大臣　殿  （ふりがな）かぶしきがいしゃきたじましぼりせいさくしょ  一般事業主の氏名又は名称 株式会社北嶋絞製作所  （ふりがな）とみなが　さとし  （法人の場合）代表者の氏名 富永　聡  住所　〒143-0003  東京都 大田区 京浜島２丁目３番１０号  法人番号　2010801003009  　情報処理の促進に関する法律第２８条に基づき、情報処理の促進に関する法律施行規則第４１条（①第１号、②第２号）に掲げる基準による認定を受けたいので、下記のとおり申請します。 |
| 記  情報処理システムの運用及び管理に関する指針に関する取組の実施状況  　(1) 企業経営の方向性及び情報処理技術の活用の方向性の決定   |  |  | | --- | --- | | 公表媒体（文書等）の名称 | ①　株式会社北嶋絞製作所 DXの取り組み | | 公表日 | ①　2025年 9月 8日 | | 公表方法・公表場所・記載箇所・ページ | ①　株式会社北嶋絞製作所コーポレートサイト 『DXの取り組み』で公表。当社ホームページトップ＞DXの取り組みページ  　https://www.kitajimashibori.co.jp/dx/kitajimadx.html  　　下記の1，2，3のうち、１は「DX取り組み」ページのトップメッセージより。２と３は当該ホームページ下段のスライド画像-「経営理念・戦略」P-2と「DX vision実現の方向性」P-4に記載。  1．トップメッセージ  2．DXビジョン  3．DXビジョン実現の方向性 | | 記載内容抜粋 | ①　記載内容抜粋 1.【トップメッセージ】  株式会社北嶋絞製作所は、日本最高峰の金属へら絞り加工を担う者として、「絞り技術で社会に貢献する」という理念のもと、持続可能なものづくりを追求してきました。近年は、省資源加工技術である、へら絞り技術を軸にスマートファクトリー化による競争力強化に取り組んでいます  私自身が総責任者を務めるDXプロジェクトでは、「伝統技能とデジタルの融合」をテーマに、工作機械の最新化、3D-CAD/CAMと3Dスキャナの導入、社内ネットワーク構築、暗黙知の形式知化、基幹システムの移行など、全社横断的な改革を推進しています。具体的には、生産管理システムの導入、技術の標準化プロジェクトによる工程の可視化、生産プロセスの最適化などを進め、従来の属人的なものづくりから脱却を図っています。  また、社員のリスキリングやコンプライアンス教育にも力を入れ、若手主体の自律的な学習文化の醸成を図っております。こうした取組みは単なるデジタル化ではなく、100年企業を見据えた価値創造の変革であり、企業としての存在意義を社会に再定義するプロセスと位置づけています。  これからも「へら絞り加工の駆け込み寺」としてお客様に選ばれ続けるよう、DXを通じた技術力と顧客満足の最大化を追求してまいります。  株式会社北嶋絞製作所  代表取締役　富永　聡  2.【DXビジョン】  定量目標：  ・1人当たりの付加価値労働生産性向上を目指します  ・教育訓練の実施→社員一人当たりのOFF-JT実施を目指します  定性目標：  ・「実現困難なへら絞り加工において、お客様の駆け込み寺的存在で有り続けます」  ・「ヘラ絞り業界が持続可能でいられるように、常に新たな発想でへら絞り加工の可能性拡張に挑戦し、牽引して行きます」  ・「2030年までに従業員全員の技術力向上を目指します」  3.【DXビジョン実現の方向性】  デジタル技術の活用により、ヘラ絞り工場のスマートファクトリー化を実現し、ビジネスモデルの変革と北嶋レガシーの構築により、北嶋ブランドの維持・向上を目指す。  1.一貫加工体制の構築  2. 多品種少量生産と大量生産の両軸体制の構築  3. ヘラ絞り工場のDX化と事業継承  4. ゼロエミッションに向けた経営  5.新規市場分野の開拓（環境・エネルギー分野）  6.100年企業に向けた設備投資と企業価値向上 | | 意思決定機関の決定に基づいていることの説明 | ①　取締役会の承認を得た内容です。 |   (2) 企業経営及び情報処理技術の活用の具体的な方策（戦略）の決定   |  |  | | --- | --- | | 公表媒体（文書等）の名称 | ①　株式会社北嶋絞製作所 DXの取り組み | | 公表日 | ①　2025年 9月 8日 | | 公表方法・公表場所・記載箇所・ページ | ①　株式会社北嶋絞製作所コーポレートサイト 『DXの取り組み』で公表。当社ホームページトップ＞DXの取り組みページ  　https://www.kitajimashibori.co.jp/dx/kitajimadx.html  　記載箇所：「北嶋絞製作所\_DXの取り組みページ下段のスライド画像/「DX戦略」P-5、「DX戦略：デジタルデータの活用」P-6 | | 記載内容抜粋 | ①　DXビジョン実現の方向性に沿って戦略的に以下の5つの取り組みを行っている。  【取組1】最新工作機械導入とネットワーク化による生産プロセスの変革  ・工作機械の稼働データ・加工条件データ等を活用・分析し、段取り時間短縮・製造時の無駄削減・負荷平準化・ボトルネック工程の特定と改善により、生産性向上を目指す。  ・デジタルツイン機能を活用し、3D-CAMデータをCNC実加工前にデジタルシミュレーションで再現し、トラブル予防・効率改善を図ることで、歩留まり向上・設備負荷軽減・チップ欠け防止を実現。  ・これらにより、生産プロセス全体のデータドリブン化を推進し、安定した品質と効率を両立する。  【取組2】新基幹システムの導入による生産プロセス変革と顧客への付加価値創出  ・新システムの生産管理機能により、従来手作業で管理していた生産工程データ・実績データを自動収集・分析。  ・工作機械のデータと連携し、試作品製作時の工程データを蓄積・最適化し、改善されたプロセスを顧客へフィードバック。  ・これにより、顧客と共に生産性と品質を高める付加価値型サプライヤーとしての地位を確立する。  【取組3】職人ノウハウの見える化・形式知化とデジタル仕様書による品質・工数最適化  ・手書きメモ依存による品質不良や再作業の課題に対し、準備事項・注意事項・品質基準を統一フォーマットのデジタル仕様書に集約。  ・生産管理システムと連携し、情報共有と再現性を高め、仕損じや工数ロスを削減。  ・図番ごとのデジタル仕様書を図面とリンクさせることでリピート時の準備工数を削減し、品質の安定化と作業標準化を実現。  ・AIによる図面類似検索で過去事例を参照し、再発防止・工程設計の効率化を実現。  ・新規受注時はAIが部材・形状条件から最適事例を推定し、試行錯誤工数を削減。  ・技術伝承・事業承継にも寄与し、デジタルOJTを通じて技能継承を強化する。 | | 意思決定機関の決定に基づいていることの説明 | ①　取締役会の承認を得た内容です。 |  1. 戦略を効果的に進めるための体制の提示  |  |  | | --- | --- | | 戦略における記載箇所・ページ | ①　株式会社北嶋絞製作所 DXの取り組み  　株式会社北嶋絞製作所ホームぺージ：ホームページトップ＞DXの取り組み：北嶋絞製作所\_DXの取り組みページ下段のスライド画像/「DX推進体制」P-3 | | 記載内容抜粋 | ①　　記載内容抜粋 株式会社北嶋絞製作所・代表取締役をDX Project総責任者とし、その直下のDX Project推進チームにプロジェクトリーダーをおき実務責任者として全社ＤＸ戦略の企画・推進を目的に組織し運営。本組織は全社横断的に業務従事者をDX推進担当として任命した。  　人材育成に関しては、社内外の研修に加え、社外パートナーとの連携、東京都中小企業振興公社の支援を受けながら、デジタル技術やセキュリティに関する知見を持つ人材の育成・確保をして行く。 |  1. 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  |  |  | | --- | --- | | 戦略における記載箇所・ページ | ①　株式会社北嶋絞製作所 DXの取り組み  　記載箇所：北嶋絞製作所\_DXの取り組みページ下段のスライド画像/「DX推進のための環境整備」P-7 | | 記載内容抜粋 | ①　・最新のCNC設備を導入し、スマートファクトリー化支援システムやデジタルツインの導入、データ収集や分析、シュミレーションの活用。3DCAD/CAMや３D測定器の導入と工場内ネットワーク上での連携。  ・新たな生産管理システム、販売管理システムの導入。レガシーシステムからの脱却。工場内における、タブレットやノートPC等の整備。これらを駆使した、職人の技術・ノウハウの統一デジタル仕様書の作成とデータベース化。AI検索導入による効率化向上。 |   (3) 戦略の達成状況に係る指標の決定   |  |  | | --- | --- | | 公表媒体（文書等）の名称 | ①　株式会社北嶋絞製作所 DXの取り組み | | 公表日 | ①　2025年 9月 8日 | | 公表方法・公表場所・記載箇所・ページ | ①　株式会社北嶋絞製作所コーポレートサイト 『DXの取り組み』で公表。当社ホームページトップ＞DXの取り組みページ  　https://www.kitajimashibori.co.jp/dx/kitajimadx.html  　記載ページ：北嶋絞製作所\_DXの取り組みページ下段のスライド画像/「DX推進に係る指標」P-8 | | 記載内容抜粋 | ①　DX推進に係る指標：  • 1人当たりの付加価値労働生産性  （＊ 1人当たりの労働生産性=付加価値額/従業員数 付加価値額=営業利益+人件費+減価償却費）  • 新型CNC設備稼働率  • 教育訓練の実施→社員一人当たりOFF-JT実施時間  • 新基幹システムへの標準生産工程登録件数  • レガシーシステム依存率 |   (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   |  |  | | --- | --- | | 発信日 | ①　2025年 9月 8日 | | 発信方法 | ①　株式会社北嶋絞製作所 DXの取り組み  　株式会社北嶋絞製作所コーポレートサイト 『DXの取り組み』で公表。当社ホームページトップ＞DXの取り組みページ  　https://www.kitajimashibori.co.jp/dx/kitajimadx.html  　自社ホームぺージトップ＞DXの取り組み：トップメッセージ | | 発信内容 | ①　発信内容:  株式会社北嶋絞製作所は、日本最高峰の金属へら絞り加工を担う者として、「絞り技術で社会に貢献する」という理念のもと、持続可能なものづくりを追求してきました。近年は、省資源加工技術である、へら絞り技術を軸にスマートファクトリー化による競争力強化に取り組んでいます。  私自身が総責任者を務めるDXプロジェクトでは、「伝統技能とデジタルの融合」をテーマに、工作機械の最新化、3D-CAD/CAMと3Dスキャナの導入、社内ネットワーク構築、暗黙知の形式知化、基幹システムの移行など、全社横断的な改革を推進しています。具体的には、生産管理システムの導入、技術の標準化プロジェクトによる工程の可視化、生産プロセスの最適化などを進め、従来の属人的なものづくりから脱却を図っています。  また、社員のリスキリングやコンプライアンス教育にも力を入れ、若手主体の自律的な学習文化の醸成を図っております。こうした取組みは単なるデジタル化ではなく、100年企業を見据えた価値創造の変革であり、企業としての存在意義を社会に再定義するプロセスと位置づけています。  これからも「へら絞り加工の駆け込み寺」としてお客様に選ばれ続けるよう、DXを通じた技術力と顧客満足の最大化を追求してまいります。  株式会社北嶋絞製作所  代表取締役　富永　聡 |   　(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   |  |  | | --- | --- | | 実施時期 | 2023年 5月頃　～　継続実施中 | | 実施内容 | 「DX推進指標」を用いて課題把握を実施し、IPAの入力サイトより提出済み。 |   　(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   |  |  | | --- | --- | | 実施時期 | 2023年 7月頃　～　継続実施中 | | 実施内容 | SECURITY ACTION制度に基づき自己宣言（二つ星）を行っている。 |   （注）(1)～(3)の取組において公表先のURLを提出しない場合は次の①の書類を、(4)の取組において情報発信内容を確認できるウェブサイトのURLを提出しない場合は、次の②の書類を添付すること。また、必要に応じて③、④の書類を添付できる。  ①　(1)～(3)の取組における、公表を行っていることを明らかにする書類（公表先のウェブサイトの画面を印刷した書類等）  ②　(4)の取組における、情報発信を行っていることを明らかにする書類（情報発信内容を確認できるウェブサイトの画面を印刷した書類等）  ③　(1)の取組における企業経営の方向性及び情報処理技術の活用の方向性、(2) の取組における戦略を補足説明するための書類（最新の情報処理技術の変化による影響を踏まえた観点から決定していることを説明する書類等）  ④　(5)～(6)の取組における、実施内容を補足説明するための書類 |

備考．用紙の大きさは、日本産業規格Ａ４とすること。

様式第１６（第４０条関係）（第四面及び第五面）

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 情報処理の促進に関する法律施行規則第４１条第２号に掲げる基準による認定を受けようとする場合は、以下についても記載すること。  　(1) データ連携システムの運用及び管理に関する説明   |  |  | | --- | --- | | データ連携システムの目的、概要に関する説明 |  | | データ連携システムの運用及び管理を開始した日 | 年　　月　　日 | | ガイドラインその他の機構が定める文書等の名称 |  | | 開発、運用及び管理を共同で行うことが合理的であることの説明 |  | | データ連携システムにおいてデータ流通機能及び連携サービス機能を有することの説明 |  |   (2) 利用者に対するデータの管理に関する事項の開示   |  |  | | --- | --- | | 文書等の名称 |  | | 記載箇所・ページ |  | | 実施内容 |  |   　(3) データ連携システムの安全性及び信頼性の確保のために必要な措置の継続的な実施   |  |  | | --- | --- | | 文書等の名称 |  | | 記載箇所・ページ |  | | 実施内容 |  |   　(4) データ連携システムに接続する情報処理システムの安全性及び信頼性を確保されていることを確認するために必要な措置の継続的な実施   |  |  | | --- | --- | | 文書等の名称 |  | | 記載箇所・ページ |  | | 実施内容 |  |   　(5) 他のデータ連携システムとの相互の連携を確保するためにデータ連携システムが準拠する基準の公表   |  |  | | --- | --- | | 公表媒体（文書等）の名称 |  | | 準拠する基準に対してデータ連携システムで機能を整備していることの説明 |  |   　(6) データ連携システムに係る事業の実施に必要な経営の安定性及び経営資源の確保   |  |  | | --- | --- | | 経営の安定性の確保に関する説明 |  | | 経営資源の確保に関する説明 |  |   （注）(1)～(6)の取組においては、必要に応じて実施内容を補足説明するための書類を添付するものとする。 |

備考．用紙の大きさは、日本産業規格Ａ４とすること。

様式第１６（第４０条関係）（第六面）

（記載要領）

１．「申請年月日」欄は、経済産業大臣に認定申請書を提出する年月日を記載すること。

２．「住所」欄は、一般事業主が法人の場合にあっては、主たる事務所の所在地を記載すること。

３．一般事業主が法人の場合であって法人番号が記入されている場合は、一般事業主の氏名又は名称、代表者の氏名、住所の記載を省略することができる。

４．申請を行う類型について、該当するものの番号を○で囲むこと。

５．申請内容は正しく記載すること。認定後、虚偽または不正の申請を行ったことが判明した場合には、認定の取消し等所要の措置を講ずることがある。