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　2026年 2月 9日    　　経済産業大臣　殿  （ふりがな）あすかこーぽれーしょんかぶしきがいしゃ  一般事業主の氏名又は名称 アスカコーポレーション株式会社  （ふりがな）さか　ふみたか  （法人の場合）代表者の氏名 阪　文孝  住所　〒822-0007  福岡県 直方市 大字下境字黍田４２７番地の８  法人番号　8290801014047  　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　アスカについて（企業理念）  ②　アスカDXビジョン(DX実現のための取り組み) | | 公表日 | ①　2025年 2月17日  ②　2025年 2月17日 | | 公表方法・公表場所・記載箇所・ページ | ①　当社ホームページ　アスカについて（企業理念）  　https://aska-plating.co.jp/about/  　アスカについて（企業理念）  ②　当社ホームページ　アスカDXサイト  　https://aska-plating.co.jp/dx/  　アスカDXビジョン（DX推進理念・基本方針・DX推進ロードマップ） | | 記載内容抜粋 | ①　【企業理念】  「キラリ　人、技術、未来、そして自然」  人が輝き、技術が輝く、そして未来を輝かせたい。  また、キラリ輝くアスカの表面処理技術によってユーザー商品の品質と未来技術を支え、企業価値向上に努め永続的に輝き続けます。  ②　【DX推進理念】  環境問題への対応や経済のグローバル化等、企業を取り巻く環境変化は激しさを増しています。  そのような中、私たちは自動化の推進やデータに基づいた生産性向上に努め、永続的に輝き続ける企業を目指します。  【DX基本方針】  単にアナログからデジタルに変更するだけでなく、デジタル/IoT技術を活用した業務改革の推進、付加価値向上に努めて参ります。ひいては、競争力強化に資するビジネスモデルの変革を目指します。  DX推進計画は３段階で構成しており、段階を経て価値の創出を実現します。現在は、フェーズ3（自動化による生産性、品質向上で高付加価値製品を提供）に取り組んでいます。  【DX推進ロードマップ】  ①DXによる業務改革推進のための基盤整備  ②データの利活用で付加価値を創出  ③自動化による生産性、品質向上で高付加価値製品を提供 | | 意思決定機関の決定に基づいていることの説明 | ①　取締役会より承認権限を委譲されている運営会議において承認  ②　取締役会より承認権限を委譲されている運営会議において承認 |   (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　アスカDXビジョン(DX実現のための取り組み)  ②　DX・サイバーセキュリティ対策に散り組む事例 | | 公表日 | ①　2025年 2月17日  ②　2025年 2月17日 | | 公表方法・公表場所・記載箇所・ページ | ①　当社ホームページ　アスカDXサイト  　https://aska-plating.co.jp/dx/  　アスカDXビジョン（DX実現のための取り組み) 内のDX基本方針、ロードマップ  ②　九州経済産業局ホームページ内 DX・サイバーセキュリティ対策に散り組む事例  　https://www.kyushu.meti.go.jp/seisaku/jyoho/jirei/dx/pdf/1\_7\_as.pdf  　九州経済産業局ホームページ内  DX・サイバーセキュリティ対策に散り組む事例 | | 記載内容抜粋 | ①　【DXにより目指すところ】  「企業競争力向上」「変革への対応力」「環境対応」とする。  フェーズ1　DXによる業務改革推進のための基盤整備(2017年～)  　・IoTを活用したデータ収集  　・業務の流れを可視化およびデジタル化  アスカDXビジョンの前段として、2017年に車載製品獲得のために車載プロジェクトを開始しました。その中で、製品の加工情報取得や管理、情報の即時提供が求められました。例えば、車載ラインでの「受入～めっき等加工処理～出荷」までにおいては、  1) 誰が、いつ、どのような加工をしたか  2) その時のめっき液等はどのような状態（温度や使用薬品）か  3) 処理条件はどのように完結したか  といった一連の加工点情報を即時自動保存し、検索や出力するため、各装置（PLC）にセンサを設置しました。これにより、「各種データの自動収集/保存」の環境構築を行いました。  （名称：加工点管理システム）  次に、即時検索に対応した加工履歴データを出力するソフトウェア（名称：実績管理システム）を内製で開発しました。  システムの作成や保守管理のため、常に人材確保し、FA/  情報処理すべてにおいて社内でも完結できるように組織体制の構築を行いました。  フェーズ2　データの利活用で付加価値を創出(2021年～)  　・加工点管理システムによるデータを分析し、品質改善、予知保全、予防保全、省エネ、省資源に展開・小型軽量化デバイスによる作業手順や状況のリアルタイム把握とそれに伴うアクション  フェーズ１で構築した加工点管理システムによる加工情報および工程処理状況等を活用し、通知制度（アラームやポカヨケ処理）や工程フロー制御を行っています。  フェーズ3　自動化による生産性、品質向上で高付加価値製品を提供(2025年～)  　・ロボットの使用による工程及び工程間作業の自動化  　・AIによるビックデータを活用した最適な生産アレンジメント  昨今の人材確保競争の厳しさおよび半導体ウェハの大型化は、人による作業を困難にしつつあります。このため、ロボットへの置き換えや最適な生産段取り条件の自動生成など、AIやロボティックスを駆使した生産環境の構築を行って参ります。  基本的なデジタル化（チェックシートや回覧）は外部ツールをメインに、複雑な処理や情報を用いた装置へのフィードバック処理などは、内製をメインに利活用する方針です。DX推進に向けて、課題の状況や内容に応じた多様な選択肢による解決を図り、スマートファクトリー化を目指します。  ②　誰が、いつ、どのような加工をしたかが管理できる「加工管理システム」を構築。  ✓ 生産工程へのセンサー設置などIoTを活用し、加工時の温度、時間を管理。加工異常  の検出が可能になった。  ✓ 作業票のバーコードで作業条件が管理されており、加工設備にバーコードを読み込ませ、  自動で製品の加工条件を設定。人の判断が不要になり、ヒューマンエラーが無くなった。  ✓ 若手社員育成のため、業務の様子を動画にしてマニュアル化。 | | 意思決定機関の決定に基づいていることの説明 | ①　取締役会より承認権限を委譲されている運営会議において承認  ②　取締役会より承認権限を委譲されている運営会議において承認 |  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　アスカDXビジョン(DX実現のための取り組み)  　アスカDXビジョン（DX取り組み体制）及び(デジタル人財) | | 記載内容抜粋 | ①　代表取締役社長をトップに創夢部が各部門を統括しています。また、創夢システム課が部門横断支援および社内情報ネットワーク管理やFA制御対応の実務を行っています。  【デジタル人財】  創夢（そうむ）システム課ではDX推進の専門スタッフを配置し、デジタル人財（「人は財産」と位置づけ）として装置(FA制御含む)をはじめ、データベースや社内用アプリの開発を行っています。製造や品質管理部門でもデジタルツールを用いた改善を行い、お互いに情報共有しながら社員のデジタルスキルアップを進めています。 |  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　アスカDXビジョン(DX実現のための取り組み)  　アスカDXビジョン（現在の取り組み） | | 記載内容抜粋 | ①　2025年から、フェーズ3（自動化による生産性、品質向上で高付加価値製品を提供）に取り組み始めています。  半導体産業では、大口径ウェハの開発が進みつつありますが、大口径ウェハは1ケースが重量物となり、人での作業は困難になります。  また、情報セキュリティや環境問題にも対処するため、以下の環境整備を行います。  1. 自動機の導入  2. AGV（無人搬送車）・AMR（自律走行搬送ロボット）による自動搬送  3. AI活用による最適な生産条件の提示  4. CN（カーボンニュートラル）実現への取り組み支援  5. セキュリティ管理向上 |   (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　アスカDXビジョン(DX実現のための取り組み) | | 公表日 | ①　2025年 2月17日 | | 公表方法・公表場所・記載箇所・ページ | ①　当社ホームページ　アスカDXサイト  　https://aska-plating.co.jp/dx/  　アスカDXビジョン（成果指針） | | 記載内容抜粋 | ①　成果指針は2点を掲げており、  1. 総労働時間削減  製造装置や間接業務での自動化、効率化を図り、前年比2%以上の削減を目標とします。  2. デジタル人財育成  全体最適化を理解し、スピード感をもってDXを主導、推進できるように、全社員の10%以上がアスカDX推進活動への参画を目標とします。 |   (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 2月17日 | | 発信方法 | ①　アスカDXビジョン(DX実現のための取り組み)  　当社ホームページ　アスカDXサイト  　https://aska-plating.co.jp/dx/  　アスカDXビジョン(社長コメント) | | 発信内容 | ①　　当社は、めっき技術の開発から製造、評価試験まで一貫して行っております。特に車載製品では、すでに加工履歴の長期保存、即時開示が行える加工点管理システムを構築しています。  　また、顧客からの問い合わせへの早急な対応やICカード/バーコード活用による加工条件の自動設定などによるヒューマンエラーの撲滅も達成しております。  　しかし、コスト削減の要望や原材料費、人件費の高騰により、改善活動はさらに急務となっております。  　そのため、今後はスマートファクトリーを目指し、ロボット導入による生産工程の完全自動化やAIを活用した工程管理の自動化に取り組んで参ります。「アスカDXビジョン」を遅滞なく進め、企業価値向上を達成し、豊かな社会の実現と持続可能な成長を遂げるように邁進して参ります。  代表取締役社長　阪　文孝 |   　(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 9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 1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。