

デジタル経営カンファレンス2025 in名古屋の報告

2025年3月12日、ウインクあいち小ホールにて「デジタル経営カンファレンス2025 in名古屋」が開催されました。今年も多数の来場者に恵まれました。

今年から「デジタル経営力大賞」と名称を改めた表彰制度では、継続的な経営革新や全社的なデジタル活用の広がりが重視されました。特に印象的だったのは、かつて「優秀賞」を受賞した企業が、その後も着実にDXを進展させ、今回「大賞」を受賞されたことです。ITコーディネータによる継続支援の意義を体現する好例といえるでしょう。

また今回は、表彰のすそ野を広げ、デジタル化に向けた第一歩を踏み出している企業を「奨励賞」として顕彰し、実践

的な参考事例として紹介しました。現場主導の工夫や、小さな成功の積み重ねを評価することで、地域企業全体のDX意識の底上げを図っています。

今後もITC中部は、ITコーディネータの立場から「デジタル経営」の実現を支援し、企業の変革を後押ししてまいります。

(ITC中部 安藤 祐)

IT経営カンファレンス
in名古屋2025の様子▶



総会報告

令和7年5月17日(土)、『令和7年度NPO・ITC中部定期総会・講演会』が開催されましたので、ご報告いたします。総会では、令和6年度活動報告・決算報告および令和7年度活動計画・予算案、役員改選について承認されました。総会に引き続き、講演会が開催されました。

◆経済産業省のDX推進施策について

講師：経済産業省中部経済産業局 山岡 毅様

◆令和7年度ITコーディネータ協会の事業計画について

講師：ITコーディネータ協会常務理事 藤岡 友樹様

◆AIと共に生きる時代における教育と研究へのAI活用

講師：中部大学 教授 藤吉 弘亘様

どのご講演も、ITCがこれから目指す方向を考えるうえで、大変参考になる内容でした。経済産業省からは、地域企業を

後押しするDX施策の最新動向のご紹介、ITコーディネータ協会からは全国的な活動方針や人材育成の展望をお話いただきました。中部大学の藤吉先生からは、AIを活用した教育や研究の取り組みをご紹介いただき、AIをツールとしてどう活かすか、多くのヒントをいただきました。変化の激しい時代において、私たちITCに求められる役割を改めて考えるきっかけとなる講演会でした。

(ITC中部 角谷 篤)



▲総会報告の様子

ITCちば交流会報告

7月19日に、千葉県船橋市で、NPO法人ITCちば経営応援隊さまと交流会を実施しました。まず、研修会ではITC中部からは、11名が参加し、ITCちばからは、オンライン参加者や千葉県の中小企業診断士協会からの参加者を含め、40名以上の方が参加され、盛大な会となりました。お互いの組織活動の報告会の中で、ITC中部からは、山本による「ITC中部の紹介」と吉田理事長による「ものづくり中部～DXの現場から～」という内容で講演を行いました。一方、ITCちばからは、行政や公的機関や他組織との連携の話が多く、今後の、組織運営に対して、参考になる部分が多かったです。研修会終了後に、会場を移して、懇親会を企画いただきました。ITCちばは、独立系のITCが多く、さまざまな経

験を、たくさん聞くことができました。今後、ITC中部とITCちばとの連携を深め、両地域のDX推進に貢献したいと考えます。また、2日目は、各自、ITCちば主催のゴルフコンペに参加したり、吉田理事長主催の「大河ドラマの舞台、吉原の散策と江戸文化の探求」に参加したり、楽しい交流会となりました。

(ITC中部 山本 憲司)



▲ITCちば交流会の様子

事務局だより

本年度より事務局を務めることになりました秋山です。昨年までは理事長を務めさせて頂いておりましたが、理事長就任直後からコロナ禍となり、各種イベントも中止となったり、オンライン開催となったり、思うように活動ができませんでしたが、会員の皆様のご協力によりなんとか任期を全うすることができ、感謝申し上げます。今後もしばらくは事務局と

いう形で残り、影ながらITC中部の活動をサポートさせて頂きたいと思っております。今年度は下記の予定が決まっておりますので、皆様のスケジュールも空けておいて頂ければ幸いです。

・デジタル経営カンファレンス：2026/3/18

・ITC中部総会：2026/5/16

今後ともよろしくお願い致します。(ITC中部 秋山 剛)

NPO法人・ITC中部広報誌第45号 令和7年9月30日 発行

発行：NPO法人・ITC中部 コミュニケーション委員会

〒460-0022 名古屋市中区金山5丁目11-6 NSCビル4E

発行責任者：NPO法人・ITC中部 理事長 吉田 信人 編集責任者：NPO法人・ITC中部 コミュニケーション委員長 山本 憲司

Webサイト (https://www.itc-chubu.jp/)

NPO法人・ITC中部 広報誌

Vol.45

架け橋

非特定営利活動法人

ITC中部

https://www.itc-chubu.jp//

特集
〈中部デジタル経営力
大賞受賞企業紹介〉



目次

新理事長挨拶 1

中部デジタル経営力
大賞受賞企業紹介
ワイ・ケー・ピー株式会社 2

中部デジタル経営力
優秀賞受賞企業紹介
DAISEN 3

IT経営カンファレンス
in名古屋2025報告 4

総会報告 4

ITCちば
交流会報告 4

事務局だより 4

巻頭言

この度理事長を拝命いたしました吉田信人でございます。2002年にITコーディネータ(以下ITC)に認定され、ITC中部の設立とほぼ同時に当会へ入会させていただきました。当時私は企業内ITCであり、右も左もわからない状況だったと記憶しております。幸い経験豊かな諸先輩方に恵まれ様々な経験を積ませていただき今の自分があると思っております。感謝の念に尽きません。2002年当時、企業のITシステムは「動かないコンピュータ」という言葉が流布するほど問題を抱えたものでした。当時はシステムの利用者と開発提供者の意思疎通がままならず、なかなかシステムが完成しない、あるいは、開発者が完成したと思っても利用者の意図とは違うものができあがり作り直しになるという事例が大企業でも頻繁に起きておりました。そのような状況を払拭するために経済産業省が中心となり利用者と開発者の「架け橋」となる役割を持つ人材を輩出するためITC制度が設立されたのでした。当時私も企業内のシステム関係者として「動かないコンピュータ」問題を経験し、ITC制度の趣旨に賛同しこの資格を取得いたしました。

今年ITC制度が発足して25周年とのことです。この四半世紀の間にデジタル技術の進歩はめざましく事業活動から社会生活に至るまでデジタルなしには成り立たないものになりました。ではITCの「架け橋」の役割が不要になったかといえばそんなことは無く以前、ITシステムを導入するのは大企業中心だったものが、今は中小零細、個人事業まですべての事業者がなんらかのデジタルツールを導入する時代になりITCが「架け橋」として貢献しなければならない場面は益々広がっております。その意味で産業界においてITCの専門家としての認知度は徐々に向上してきているのではと感じております。しかしITCはその期待に十分応えられているかという点はまだ不十分であると言わざるを得ません。ITC人材の量と質両面において質なる充実が必要であります。ITC支援の質の面において、今年度、全国本部にあたるITC協会では、近年のデジタル技術の発展に対応すべくITCプロセスガイドラインの全面改訂によりVer4.0が発行されました。また、量の面においてITCの入門資格的なものとしてITCアソシエイトが創設されました。ITC中部もその施策を全面で支えこの地域の中心的な

ITC登録組織として尽力していかなくてはならないと考えております。この四半世紀のデジタル技術の革命的な出来事はインターネットとAIの普及であります。これらを支えたものに半導体などハードウェアの革新的な性能向上と



▲ITC中部理事長
吉田 信人

低価格化があったわけですが、これにより世界中の人々がデジタルの世界で生きていく時代となったわけです。企業内でのITシステムの構築にも大きな変化がありました。ノーコードツールや生成AIの進歩により、ITシステムやコンピュータプログラムを専門業者に頼まなくても利用者が自分で作れる時代になってきています。

しかし、インターネットやAIにより世界中の人類は平等に情報を獲得する機会を得られ、幸福な世界に近づくことが期待されたわけですが、現実はそのようにはなっていないようです。巨大な情報媒体提供者によるプロファイリングやSNSなどによる同類者の集団形成により、フィルターバブルやエコーチェンバー現象が生成されることによる人々の分断が顕著になり、格差や争いが起きていることは悲しい現実です。

このような時代においてすべての人が身につけなければならない能力は「デジタルリテラシー」だと思います。インターネットやAIをはじめデジタル技術のリスクをしっかりと知ってその畏にはまらないようになることが事業も社会も幸せな方向にすることができる必要条件だと思っております。その観点でITCの役割は従来の「架け橋」だけでなく、「デジタルリテラシー」の教育というものが追加されるべきと考えます。高等学校では情報科目が必須になり、今年から大学共通試験にも情報科目が課題されました。企業、社会すべての人に「デジタルリテラシー」を身につけてもらうためにITCの貢献は重要ではないでしょうか。

以上、ITC中部理事長就任あたっての気持ちを記させていただきました。今後ともITC中部に何卒ご協力お願いいたします。

(ITC中部理事長 吉田 信人)

特集「中部デジタル経営力大賞受賞企業紹介」

大賞受賞企業事例：ワイ・ケー・ピー工業株式会社

■事業の特徴と経営課題

弊社は、射出成形金型の設計・製作、プラスチック射出成形、表面処理、組立加工までの一貫生産体制を備えたプラスチック部品メーカーです。お客様は自動車関連メーカーを軸に家電、住宅、OA 機器と幅広く、主要製品は自動車の HVAC (空調機器を集約したユニット) 部品、テールランプ、コンソール部品といった内外装部品で月産 320 万台の生産を行っています。

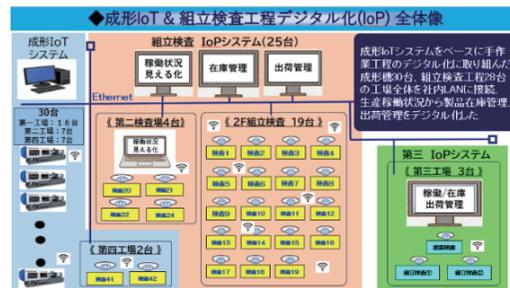
◆経営課題と対策

経営課題は、少子高齢化・グローバル化の中、中小企業の人材不足が大きな課題で、将来の持続可能な企業に向け、効率化、品質向上、労働生産性の向上及び管理力・技術力の蓄積が急務となっています。それらの取り組みとして、2017 年より主力生産設備である射出成形機 (30 台) の IoT 化を自社技術で進め、①稼働状況の見える化 (モニタリング) ②金型のショット数管理による保全 (メンテナンス) ③取出コンベア制御、流量・温度管理によるボカヨケ制御 (コントロール) ④各種データの利活用による分析 (アナライズ) などを行い、効率化、品質改善で大きな成果に結びつけています。更なる効率化・品質向上を行うために射出成形後の製品の組立検査から出荷までの在庫状況などのデジタル化とスマート工場を目指した現状からの変革と継続です。デジタル技術を活用して、業務そのものや、組織、企業文化・風土を変革し、競争上の優位性を確立することです。

具体的課題は、組立検査工程は手作業での組立、目視による外観検査と納入時の員数保証、作業者はパートタイム (4~8H/日)、アルバイト、タイ人作業実習生など女性が中心で年代は 20 代から 70 歳まで幅広く多様な勤務となっています。人たよりの単純作業であるが、品質面では精神的な負担が大きく検査もれ、員数不足などの問題が発生する場合があります。デジタル化できる仕事 (つまらない仕事) をデジタルにやらせ、人が集中してできる仕事 (検査) にするためにはどうしたらよいかです。IoT (Internet of Things モノのインターネット) から YKP 独自の IoP (Internet of People [異なる個性をもった人の集まり]) を更に付け加え『デジタルものづくり』の考えを目指し進めることとしました。

■スマート工場を目指したデジタル化への取り組み

2017 年より取り組んだ成形 IoT システムをベースに成形工程の後工程である手作業工程のデジタル化に取り組みました。手作業工程をデジタル化し、社内ネットワーク (Ethernet) に接続、デジタルデータを吸い上げ、そのデータを活用し、各工程の稼働状況の見える化、製品在庫の管理、出荷管理などデジタル化し効率化に結び付けた全体像です。



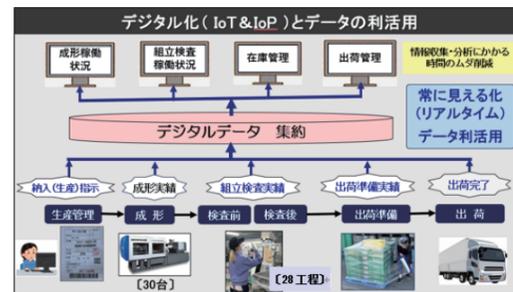
◆出荷指示のデジタル化とアナログ工程のデジタル化

紙ベースの出荷指示書に QR コードを追加、①出荷指示書発行時のデジタルデータを登録 ②検査済時 QR コードを読み取り出荷準備登録 ③出荷完了時 QR コードを読み取りデータ登録、各工程のデジタルデータを活用し、納入指示書

から組立検査・出荷準備・出荷までの生産状況と出荷管理をリアルタイムで見える化し、関係部門で可視化・共有できるシステムを構築しました。

◆デジタル化 (IoT & IoP) データの利活用

これまでのアナログ管理から納入指示のデジタル化、成形 IoT データとの連携、組立検査工程のデジタル化を進めることで各データを集約、①組立検査工程の見える化、②検査前 (成形品)・検査後の在庫状況、③出荷管理までの情報が、一元化でき生産指示から出荷までを常にリアルタイムでの見える化が可能になりました。データを利活用することで情報収集・分析にかかる時間のムダ削減につなげています。



■デジタル化 (IoT & IoP) 導入の成果

◆定量的な成果

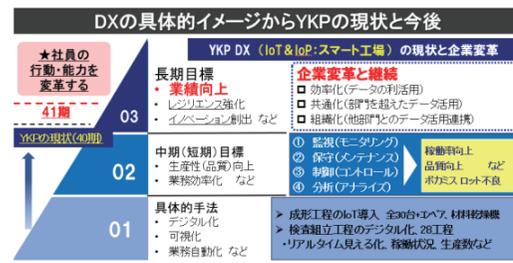
- ①生産管理工数で 160 ~ 210 時間 / 年の削減
- ②デジタル化工程構築で 230 時間 / 年の効率化
- ③在庫のデジタル化で棚卸工数 50%削減
- ④工程内ロスコスト (品質) 60%削減 など

◆定性的な効果

- ①収集・蓄積したデータに基づいて客観的な分析を意思決定に活かすことができる
- ②効率化が進むことで社員の意識向上、やりがいにつながっている
- ③不良 (異常) 発生時のリアルタイム通知により是正処置が速くなった など

■YKP デジタル化のまとめと今後の取り組み

成形機の IoT 化から始まり、手作業工程の IoP に取り組み製造工程の約 92%がデジタル化できました。リアルタイムで常に見える化したことで情報収集・分析にかかる時間のムダ削減から管理工数、異常対応工数の削減など効果がでていきます。目指す姿は、データドリブンな (収集・蓄積したデータに基づいて客観的な分析を意志決定に活かすこと) 働き方に変革することと考えます。残された工程のデジタル化を進め、長期目標である業績向上へ向け、①効率化では、デジタルデータの利活用で更なる効率化の推進 ②共通化では、部門を超えたデータの利活用 ③組織化では、他部門間でのデータの連携などを行ない社員の行動・能力を変革することで企業変革と継続を目指し取り組んでいきます。



(筆者 ワイ・ケー・ピー工業株式会社 伊佐次 尚之)

優秀賞受賞企業事例：DAISEN

DAISEN は発泡樹脂成形技術を基盤に、70 年にわたる豊富な経験と技術力で業界に貢献してきました。当社は、発泡樹脂成形機と金型の製品開発生産と外販および、発泡樹脂成形品生産を行っており、発泡樹脂成形技術においては設備から生産、その用途までを熟知したメーカーです。発泡樹脂成型品の用途は旧来の梱包材から空調機、自動車、産業機械など様々な機械類の機能部品としての高付加価値用途が主流となってきております。このような業界環境のなか、当社は環境に配慮した断熱特性、緩衝特性、軽量化に向けた高度な成形加工技術における業界のリーダーシップ企業です。

当社の経営課題、達成目標としては、

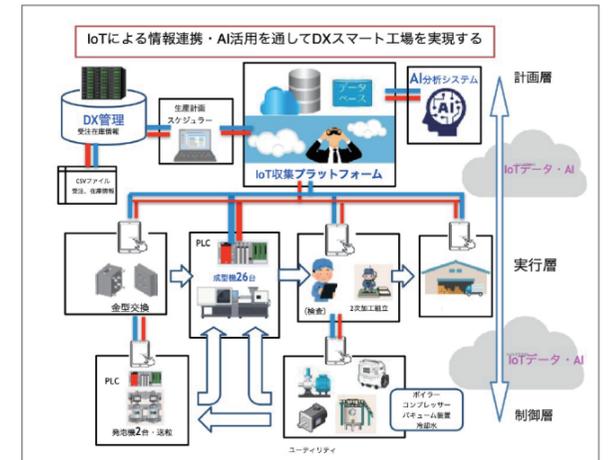
1. 安定した品質への要求と多様化する顧客ニーズに応える生産体制の構築。
2. 原材料や仕入れ価格の上昇による利益への圧迫に対応するための業務スピードと業務効率の向上。
3. DX 推進に対応できる人材の育成と現場の熟練技能の伝承があげられます。

この経営課題へ資するデジタル経営への取組プロジェクトを「DAISEN DX (略称 DDX)」命名し取組みました。DDX の取組内容を掲載の図を使って説明します。成形工場の業務は上層の計画層、中間の実行層、下層の制御層に層別されます。下層は発泡機、送粒、プラントの基盤ユーティリティ郡、中間層は成形、組立加工など製品生産、上位は受注、在庫管理、生産計画などの生産管理とデータの AI 分析で構成されます。

各層の間は IoT、AI 技術でデータ連携を行う構成となっています。上位層は ERP による自社専用業務システムの開発と運用により受注、発注の自動化、省力化に取り組みました。また生産スケジューラーの導入により生産計画策定の自動化も実現しました。IoT 収集プラットフォームとして SCADA システムを導入し、この生産計画データを中間層、下層の PLC 郡や製造担当者への生産指示として伝達する構成としました。そして生産実績データとして工数データ、良品不良品の歩留まり情報、ユーティリティなどの温度、圧力等環境データが IoT 端末から収集、蓄積されるようにしました。蓄積データの分析活用により不良品削減の業務改善と安定的な成形制御を目指してのデータ整理に取り組み、IoT と AI 技術を活用して成形レシピの自動調整の実現を目指しています。これは従来の熟練技を持つ人による調整操作からの軽減と開放により「働き方改革」と「人手不足と人材難」の一助を目指すものです。

また、この自社専用業務システムと IoT 収集プラットフォームにより一元管理されたデータの継続分析に取り組んでいます。統計解析ツールを導入し、蓄積されたそれぞれの金型のもつ効率や稼働状況の過去のデータから予測を立て、業務の効率化とコスト削減を目指しています。また、蓄積されたデータをワンストップで活用して工程間やチームに役立たせられる従業員を増やすためのデジタルリテラシー教育を進めています。

この DX の取組の基礎として経営者の DX 推進に対する強い意識と問題意識が、デジタル経営を進めるための大きな推進力となっています。明確なビジョンを持ち、社内のキーマンや若い人と積極的に意見交換を行ってきました。このよう



に、DX プロジェクトの進捗を全員で共有し、スムーズな意思決定をサポートしています。この取り組みは、経営者一人の努力だけで実現したわけではありません。従来の人材だけでなく、ベトナムからの高度人材や、復職した高卒の若い女性社員など、さまざまな立場で活躍する仲間たちの協力があったからこそ、今日の DX 推進が実現しています。やる気あるメンバーとともに、チーム全員が丸くなって頑張った結果であり、この協力こそが大きな成功への鍵となっています。

この成果として、

1. データ分析および成形レシピの自動調整機能の導入により、不良品率は以前の 5% から 1.5%まで削減され、品質向上に伴い、顧客からのクレームも約 30%減少しています。
2. 技能継承においては、従来は主に熟練技術者による OJT の指導が行われており、新技術者へのスキル伝達率は 60%に留まっていた。また、デジタルスキルを有する従業員の割合も 20%程度と限られていました。DX 化の結果、IoT システムでの作業手順データ化が実現し、技能の伝達率が 80%以上に向上しています。また、技術者全体の 50%がデジタルスキルを習得しており、効率的な技術伝達が進んでいます。
3. 以前は部門間の情報共有が一部であり、重要な意思決定に至るまで平均して 5 営業日を要しておりました。情報共有がスムーズに行われ、意思決定が 2 営業日以内に短縮されました。現場からの意見やデータが即座に経営層に届き、現実的な対応が迅速に行われるようになりました。「自分たちの声が反映される」という認識が従業員全体に広がり、組織全体のモチベーションが向上しています。

当社の DDX の取組は今なお道中の途上とのこと。名古屋大学 数理・データ科学・人工知能教育研究センターとの連携で、実際のもので現場で得られたデータを活用し、AI による分析モデルの構築を進められており、さらに名古屋国際工科大学との連携で、生産工程のデジタル化や作業の見える化、さらには人材育成や販売戦略までを一体的に見直し、製造現場の改善を軸に、社内全体の業務変革へとつなげていく動きが進んでおります。

(筆者 IT コーディネーター 吉田 信人)