

事業計画及び成長可能性に関する事項

株式会社VRAIN Solution | 2024年2月22日



VRAIN
Solution

目次

1

会社概要

2

ビジネスモデル | 事業概要

3

競争優位性

4

業界の課題とマーケット環境

5

中長期戦略

6

財務情報

1

会社概要

会社概要

会社名 株式会社VRAIN Solution

所在地 東京都中央区晴海1-8-11
晴海アイランドトリトンスクエア オフィスタワーY17階

設立 2020年3月

従業員数 45名(2023年12月時点)

代表者 南場 勇佑

事業内容 製造業向けAIソリューションの提供

MISSION モノづくりのあり方を変え、世界を変えていく

VISION 「最新の技術」と「課題解決力」でデファクトスタンダードを確立する

VALUE 圧倒的「付加価値」を追求する



代表取締役 南場 勇佑

製造業とAIの組み合わせによる新たなソリューションの提供を実現するべく、2020年3月当社創業

慶應義塾大学卒業後、キーエンスに入社
食品・自動車部品等の生産ラインの省人化を多数経験

取締役 荻本 成基

コンサルティング及び新商品開発

東京大学卒業
大学在学中より、複数の企業にてAIを活用した効率化支援のプロジェクトを経験。

取締役 山田 郁生

AIシステムの開発

東京大学卒業後、キーエンスに入社
製造業の現場を理解し、現場で活用できる商品プロダクトの開発を多く経験。

取締役 菊地 佳宏

管理部門全体を管掌

早稲田大学卒業後、みずほ銀行に入行
資金調達業務の他、資本政策や事業再編、国内外のM&A等の提案による顧客の成長戦略支援を多数実施。

社外取締役 北田 眞治

トヨタ自動車 元常務役員
プライムアースEVエネルギー 元代表取締役社長

顧問 伊原 保守

トヨタ自動車 元取締役副社長
アイシン精機(現アイシン) 元代表取締役社長

顧問 高橋 良定

小松製作所 元副社長執行役員CIO



VRAIN
Solution

VRAIN Solutionとは
製造業特化のAIソリューション企業



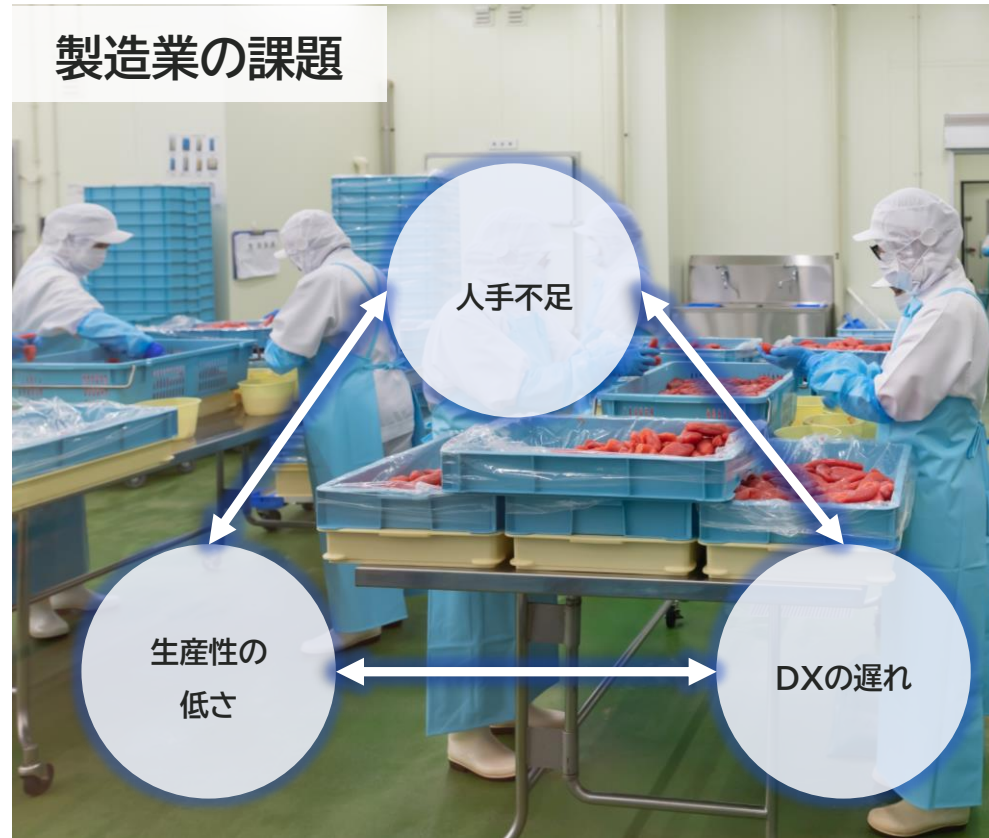
VRAIN
Solution



事業ドメイン



製造業の課題



VRain
Solution

当社は「AI技術」と「業界特化知見」により、この構造的な課題を解決するため、「モノづくりのあり方を変え、世界を変えていく」をミッションに事業を展開。

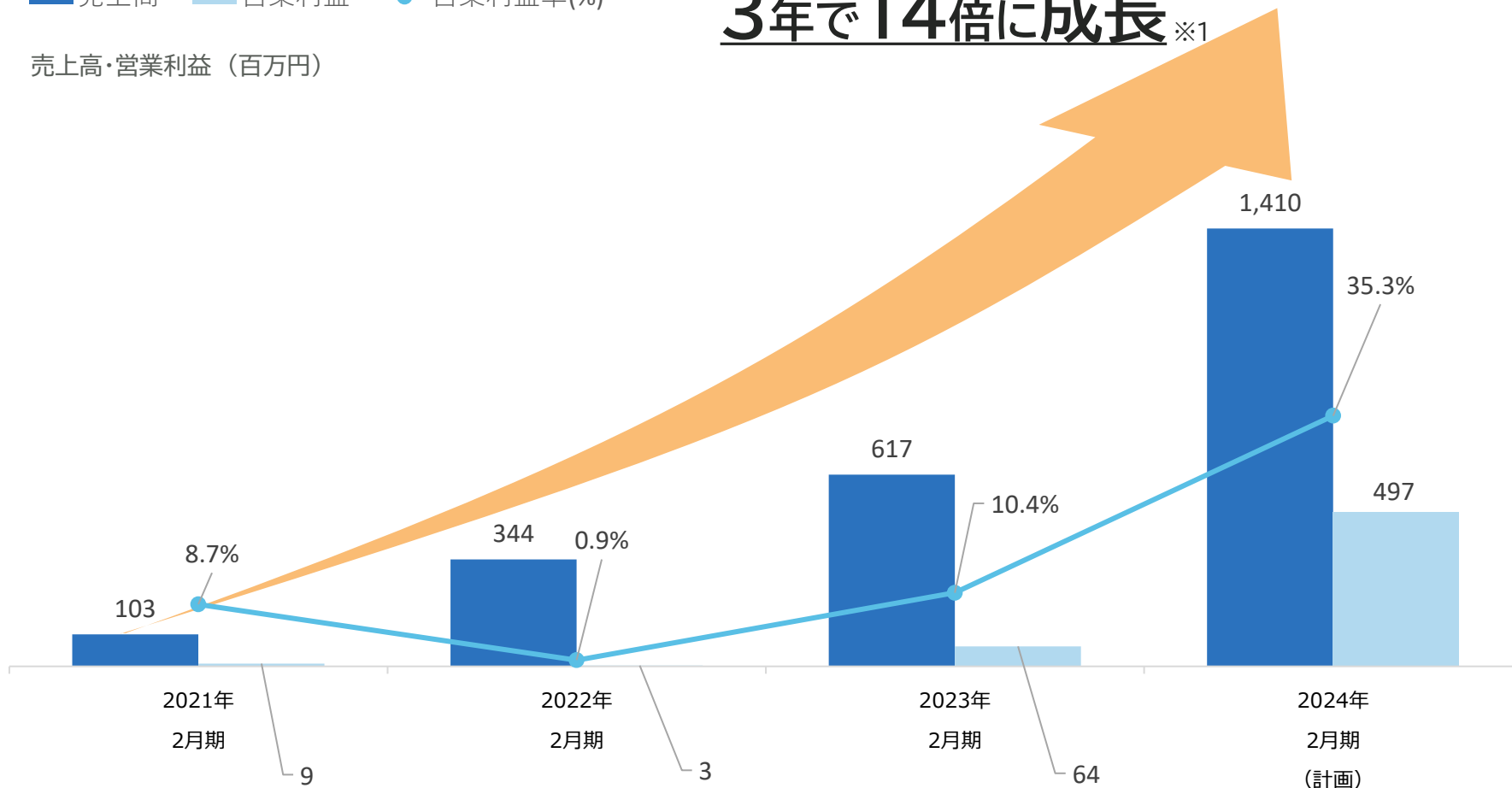
売上・営業利益推移

積極的な人材採用や開発(ハードウェア・ソフトウェア)への投資を行いながらも、創業来黒字を継続し、
2024年2月期以降は高収益企業へと成長。創業から高い成長性と収益性を両立。営業利益率35%超を実現。

■ 売上高 ■ 営業利益 ● 営業利益率(%)

売上高・営業利益 (百万円)

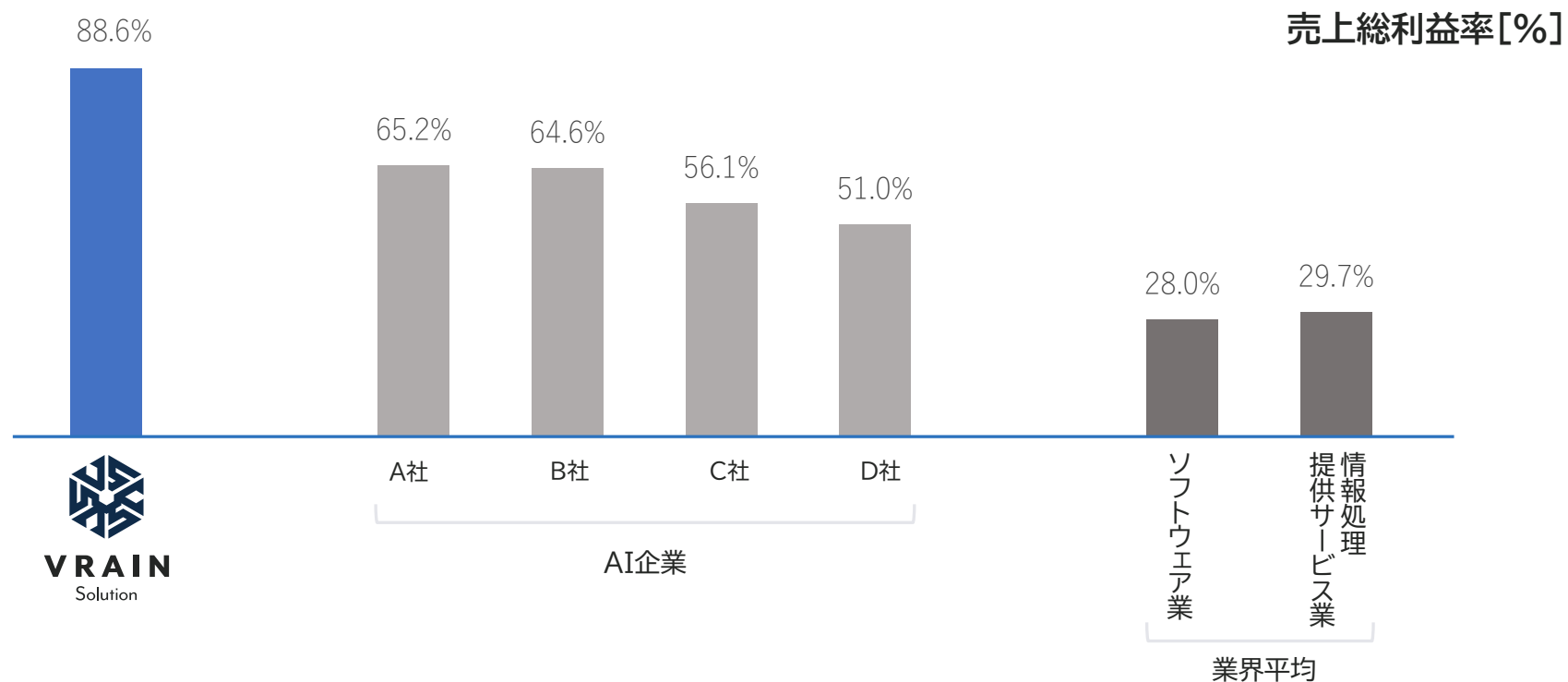
3年で14倍に成長 ※1



※1 2021年2月期から2024年2月期の売上計画に対する成長

製造業知見を活用して、課題設定・要件定義からシステム設計、製造ラインへの組み込みまでをワンストップで提供。
ワンストップ×自社プロダクトを用いた課題解決により、高い付加価値を実現。

他社・業界平均と比較して高水準の収益性を有する。



1. 当社は2023年2月期の実績。類似企業は当社にて選定し、業績は直近本決算より引用。
2. 業界平均は、経済産業省「2022年企業活動基本調査確報－2021年度実績－」より引用。



自動車・食品・飲料・電子デバイス
化学・電池・金属・鉄鋼・医薬品など

3年8ヶ月で150社以上の取引実績



2

ビジネスモデル | 事業概要

製造業における顧客の様々なニーズ・課題解決に対応するために、
自社開発のプラダクトを活用したAIシステムとDXコンサルティングのソリューションを提供。

AIシステム

DXを加速

DXコンサルティング

自社開発のAIプラダクトを活用することで、
製造業の課題に対して迅速かつ効果的に解決が可能



相乗効果

AIシステム導入による課題解決

コンサルティングを通じた
総合的な課題解決

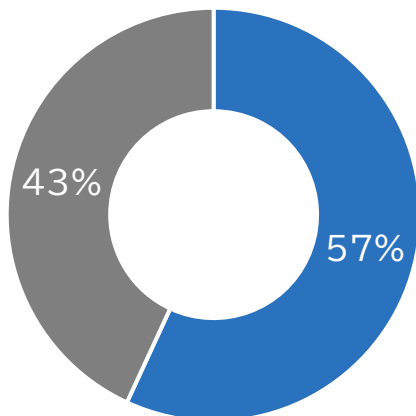
課題抽出から運用まで、ワンストップ体制で支援する
AI実装&伴走型DXコンサルティング



AIシステムの開発・販売及びDXコンサルティングの提供により顧客のDXを支援。

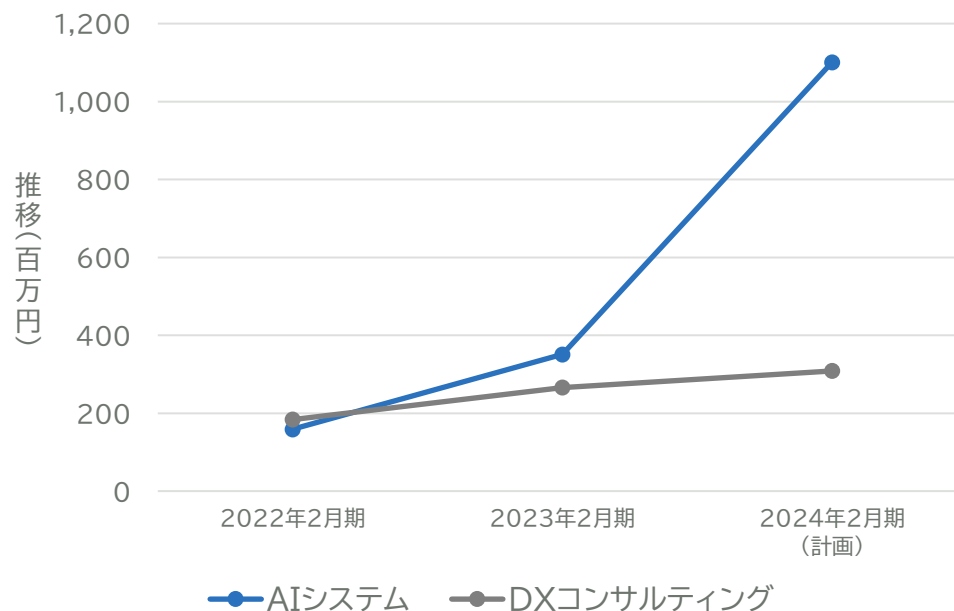


売上高構成比 ※1 (2023年2月期)



■ AIシステム ■ DXコンサルティング

事業別売上高推移



Phoenix

販売形態

売り切り

AIシステム

販売単価

10百万円 ※2

※1 将来的には、AIシステムが70%、DXコンサルティングが30%の構成となる見込み

※2 2023年2月期実績

2-1

ビジネスモデル | AIシステム

AIシステム事業では、自社開発のAIプロダクトを活用しシステムとして製造ラインへ導入。

現在、Phoenix Vision/Eyeをリリースしており、**人の目視による判断および排除作業の自動化システム**として提供。

AIシステム

自社開発のAIプロダクトを活用することで、製造業の課題に対して迅速かつ効果的に解決が可能

単なるプロダクトの販売だけでなく、システムとして導入することで付加価値の高いソリューションが実現

AIプロダクト
Phoenix



撮像機器
カメラ・レンズ・照明等



その他
装置・制御・排出等

AI外観検査プロダクト
Phoenix Vision/Eye



Phoenix



システムイメージ 構成例

AIプロダクト
Phoenix

撮像機器
カメラ・レンズ・照明等

その他
装置・制御・排出等



Phoenix Vision/Eyeが代替する「外観検査」とは？

外観検査は、企業が製造した**部品や製品の品質を維持・保証するために外観のチェックを行うこと**であり、モノづくり企業における品質と信頼に関わる大変重要な作業。

外観検査イメージ

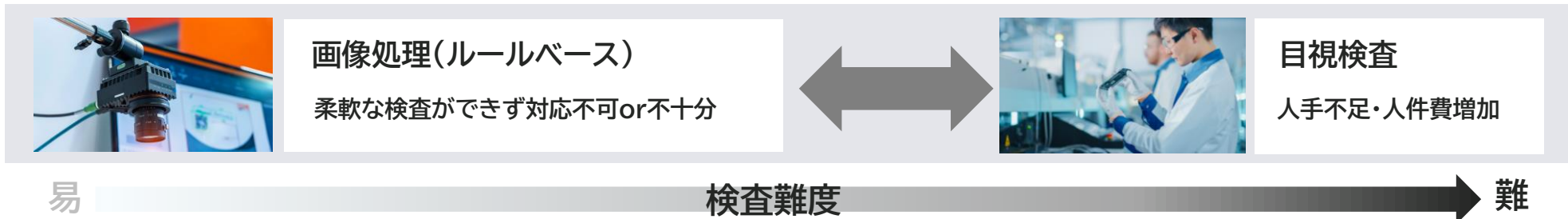


検査項目例

外観検査		内容
規格不良	形状	変形検査
	位置	位置ずれ検査
	デザイン	デザインずれ、擦れ検査
表面不良	キズ	キズ、擦れ、打痕検査
	輪郭	バリ、欠け検査
	表面	汚れ、しわ、凹凸、色ムラなどの表面検査
	異物	異物、チリなどの付着物検査

これまでの外観検査

従来、外観検査は画像処理(ルールベース)or目視により対応。



ルールベース		高度な画像処理アルゴリズム		目視検査	
<p>単純な画像処理二値化</p> <p>黒 → 白</p> <p>■画像に対して、黒・白の二値化処理をすることで、製品の外観検査や部品の有無検査など簡易的な検査を自動化</p>		<p>生データ → 処理後</p> <p>■画像に対して、複雑なルール処理や演算によって対象部分を強調、検出することで難易度が中程度の検査を自動化</p>		<p>■製造している部品や製品が規格を満たしているか、外観上の異常がないか(キズ、異物など)人の目によって対応</p>	
メリット	デメリット	メリット	デメリット	メリット	デメリット
白黒ははっきりしている場合は検査可能	少し濃度が近くなると検査不可	多少の影や濃度が近い場合でも検査可能	欠陥と同様の汚れや模様がある場合、誤判定してしまい検査不可	「官能検査」により難易度が高い検査でも対応可能	・検査基準のばらつき ・不良品の見逃し発生

当社が主流とするAIの外観検査 | 従来手法との比較

従来、人・目視が必須であった検査においても、**AI技術を活用することで人の判断同等以上の性能×速度で対応可能。**
ルールベース検査と比較して、更に高精度な検査が実現するため、今後はAIへの代替が広がる。

手法	AI 外観検査機 正確にコゲや汚れ異物のみ検出 	ルールベース 外観検査機 影とコゲの区別がつかない 	目視検査 
仕組み	ディープラーニング 人間が感覚で行うタスクをコンピュータに学習させ、判定を行う	ルールベース 設定したルール内で良品・不良品判定を行う	官能検査 傷、異物、変色、形状不良などの品質特性を感覚で判定基準と対比して合否を判定する
検査のスピード	○	◎	×
検査の柔軟性	◎	×	◎
基準の安定性	◎	◎	×
ロバスト性 ※1	◎	△	○

※1 ロバスト性: 外部要因の影響を受けづらい性質のこと



Phoenix Vision/Eyeは、AI技術を用いることで
従来の外観検査では難しいとされていた**検査の自動化を実現。**



人の目視判断⇒AI化を
実現する自社開発プロダクト



- ◇ AI アルゴリズム複数搭載
- ◇ 前処理・ルールベース検査
- ◇ データ拡張機能
- ◇ AI モデル作成 (学習)
- ◇ オフライン検証



- ◇ カメラ設定・制御
- ◇ 検査設定作成 閾値設定
- ◇ PLC 簡単接続機能
- ◇ リアルタイム検査
- ◇ 結果出力・再テスト機能



AIアルゴリズムには主に4つの種類があり、Phoenixでは**そのすべてを搭載**。
検査に最も適したアルゴリズムを選定or組み合わせることで高精度かつ柔軟な検査が実現。

ALGORITHM

分類

物体のラベル(種類)を予測します。



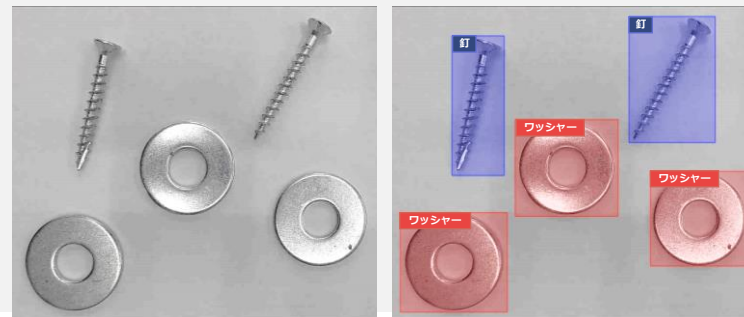
ワッシャー

ナット

釘

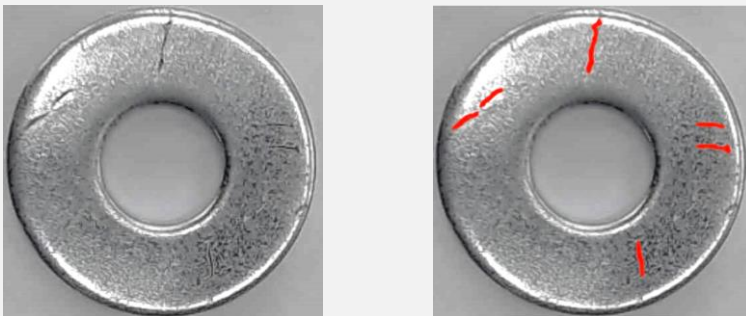
検出

物体のラベル(種類)と位置を予測します。



領域抽出(セグメンテーション)

検出したい領域をピクセル単位で予測します。



良品学習(異常検知)

正常品のみを学習させていつもと違う状態を検知します。



AI外観検査システムの検査方法

対象の製品をカメラで撮影、その画像に対してAIで処理・判定を行い、不良品のみ排除する自動化システム。



①対象製品を撮影



②AIで良否判定



③振分け



従来、人の目視判断に頼っていた製造ラインに対して、AI外観検査システム(Phoenix Vision/Eye)導入により、
工場の自動化・工程の無人化・スマート化を実現

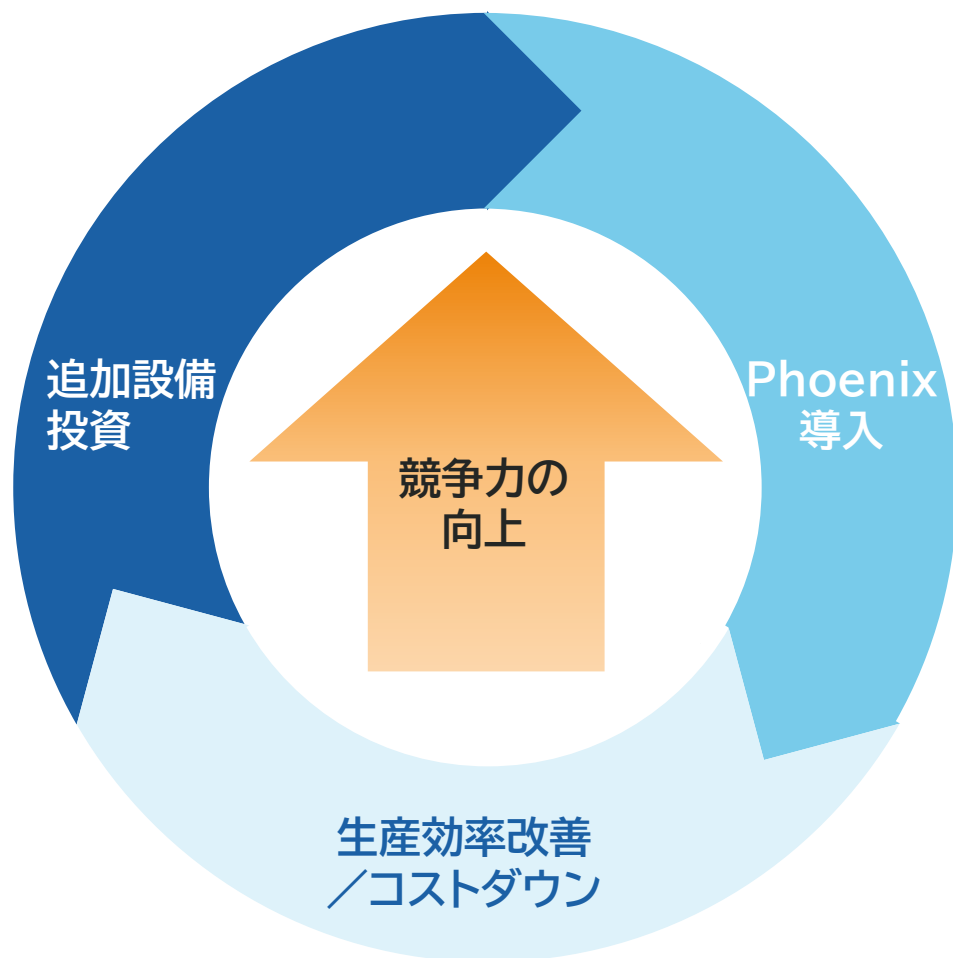
従来の製造ライン  AIシステム導入後の製造ライン



目視検査員を配置し品質チェック



人の目に代わり品質検査を自動化・無人化



検査の省人化を
実現



検査基準の
一定化



生産時間の制約なし



直感的な操作性

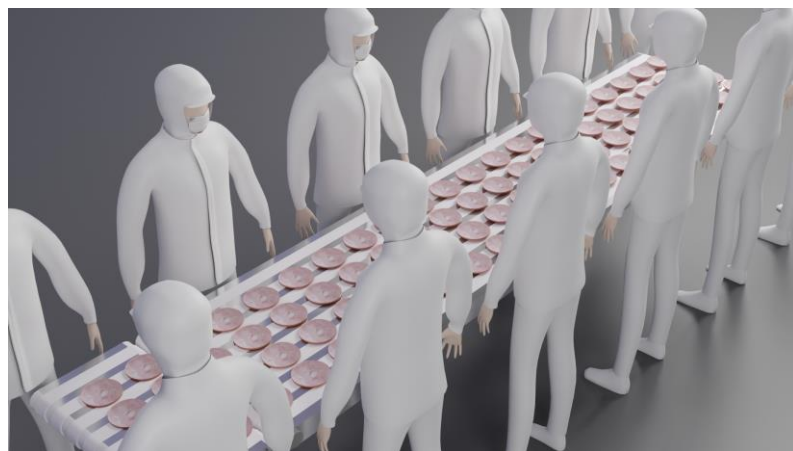
Phoenixは生産効率改善・製造業の競争力に貢献

BEFORE

課題

常時10~15名で目視検査

- 常時10~15名の目視検査員が、1枚1枚のハムをチェックしており、相当に負荷が高い作業(厳しい労働環境:人材の定着難)
- チェック時にハムが割ける等の損失も発生
- 不良や異物の見逃しが発生し、クレームに繋がる
- 常時10~15名の人員を確保する必要があり、少子高齢化による採用難を考えると、自動化が急務



AFTER

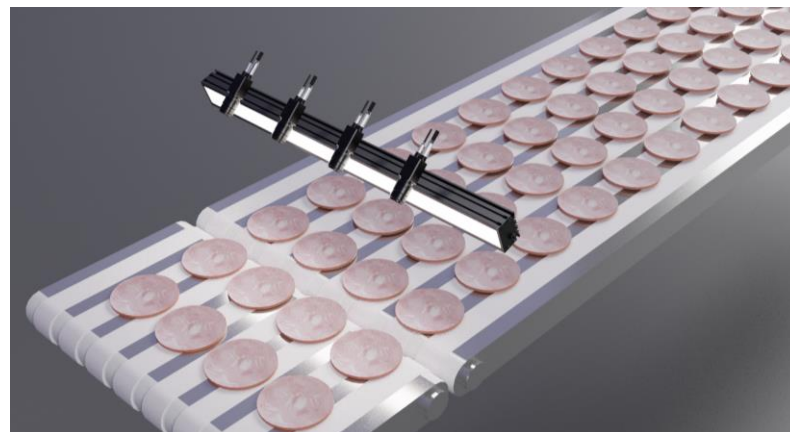
導入効果

目視検査員15名からゼロを実現

- 品質の向上およびチェック時の損失を撲滅
- 人を前提とした生産体制から脱却し、持続可能な体制を構築
- 検査工程が無人化になり、大幅な生産原価の低減に寄与

レポート

同社内の別ラインへの展開が決定



2-2

ビジネスモデル | DXコンサルティング

DXコンサルティング事業では、顧客のDX実現に向けて、課題設定から検証(PoC)、システム開発、運用・水平展開に至るまでワンストップで支援する伴走型のサービス。

DXへの取組みでよくある課題

製造現場からの
データの取得方法や
活用方法が分からない

社内では精度の高い
アルゴリズムを
開発することが難しい

社内開発した
AIを製造現場で
実装・運用する方法が
分からない

伴走・実装型ソリューション支援



課題設定・データ評価



PoC(検証)



運用・水平展開



システム開発

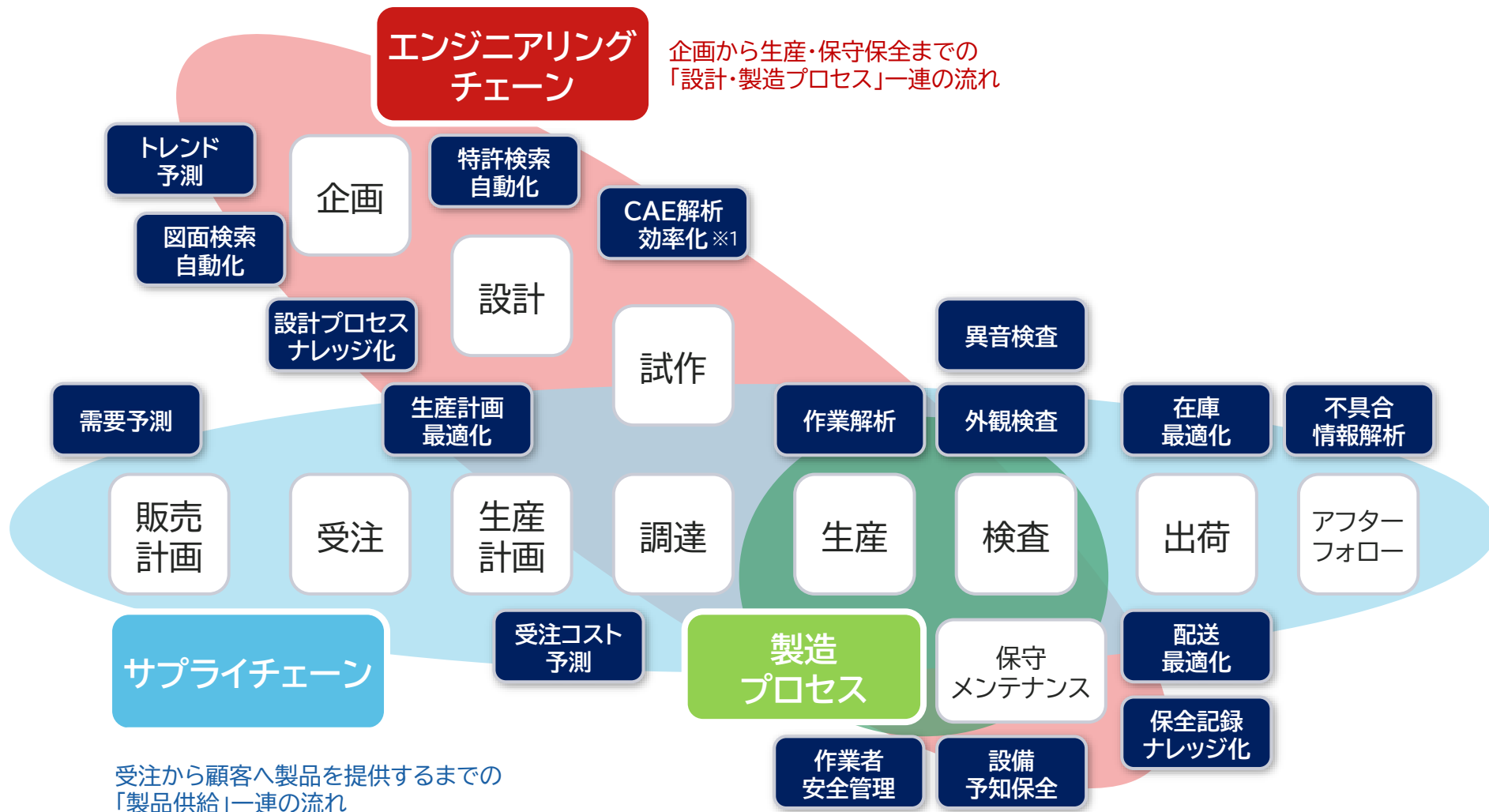
顧客がDX化に向けて抱える様々な困りごとに対して
現場実装を中心とした課題解決を支援

顧客のDXフェーズに合わせた様々な領域・規模のサービスを展開。

顧客のDXフェーズ	課題感	提供サービス(例)
課題設定・データ評価	<ul style="list-style-type: none"> ✓ どのような課題が適切か分からない ✓ 取得したデータが十分なのか、成果に繋がるのか判断できない 	<ul style="list-style-type: none"> テーマ設定ワークショップ データアセスメントサービス
PoC(検証)	<ul style="list-style-type: none"> ✓ データの可視化・分析方法が分からない ✓ 実運用で使える精度のAIモデルが開発できない 	<ul style="list-style-type: none"> データ可視化・分析サービス AIアルゴリズム開発サービス
システム開発	<ul style="list-style-type: none"> ✓ AIモデルを生産設備や基幹システムに組み込めない ✓ AIシステムの開発人材が不足している 	<ul style="list-style-type: none"> AIシステム開発サービス 開発者育成支援サービス
運用・水平展開	<ul style="list-style-type: none"> ✓ 継続的にAIシステムを運用する方法が分からない ✓ 別工程や工場への展開方法が分からない 	<ul style="list-style-type: none"> MLOpsシステム開発サービス 内製化支援コンサルティング

伴走・実装型ソリューション支援

製造業における重要なバリューチェーン(エンジニアリングチェーン/サプライチェーン)において、幅広い支援が可能。
その結果、同一企業から幅広い課題に対する相談を受け、複数回の成約・リピートが実現。



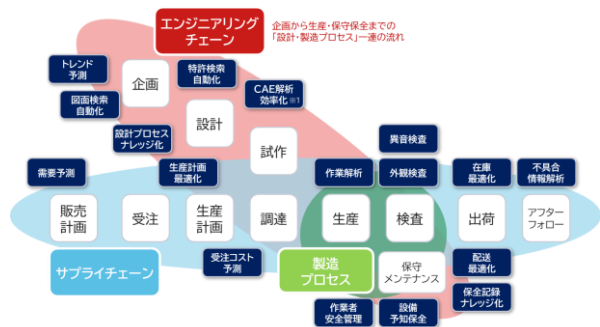
※1 CAE解析: Computer Aided Engineeringの略。設計した製品のシミュレーションや解析をコンピューター上で実施すること。

製造業の本社・工場問わず、各部門の様々なAI・DXテーマに対する課題解決実績を有する。

	部門	代表的なソリューション事例		
本社	企画・営業	出荷数予測	トレンド分析・予測	顧客情報分析
	研究開発・設計	設計・特許文書解析	CAE解析効率化	顕微鏡画像解析
	アフターサービス	クレーム自動分類	保守部品需要予測	不具合対応レコメンド
	人事	採用判定自動化	退職者予測	人員配置最適化
	経理・総務	紙文書デジタル化	会計区分予測	問い合わせメール自動仕分け
工場	調達・生産管理	生産計画・在庫最適化	危険調達部品判定	ボトルネック工程解析・予測
	生産技術・製造・品質保証	官能検査自動化	設備制御最適化	作業解析・安全管理
	保守・保全	設備予知保全	設備不具合復旧レコメンド	アナログメータ自動読み取り
	出荷・物流	AGV配送経路最適化	パレタイズ最適化	配送計画最適化

下記3つの強みを有していることで、顧客のDX実現に向けて**ワンストップ**で**成果に繋がる支援が可能**。

豊富な案件経験数



製造業に特化し**200件を超える**

AI・DXテーマを経験。

ノウハウが蓄積し、幅広いDXニーズに対応可能。

ハードウェア・デバイス



単にデータ分析やソフトウェアの開発をするのではなく、デバイスの評価&選定・開発など**ハードウェアも手掛けることで、総合的な課題解決DXパートナー**として付加価値高い支援が可能。

実装・インテグレート力



製造ライン・生産設備の知見があることで、現場への実装など**インテグレート**まで対応が可能。

通信制御やネットワーク構築、オンプレ・クラウドへの実装など**ニーズに応じた開発体制**で支援。

成果に繋がるDXが求められる時代に、
業界特化の**ワンストップ**体制により付加価値高いパートナーに。

BEFORE

課題

熟練の検査員が耳で聴き分け

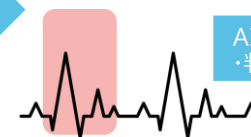
- 製品の出荷検査としてエンジンの動作音に違和感がないかを熟練の検査員が耳で聴き分けており、人件費の増大と、検査員による判定のバラツキの問題を抱えている
- 人が違和感と感じる音は非常に複雑であり、従来のルールベースによる音の判定手法では判断が難しい

AFTER

導入効果

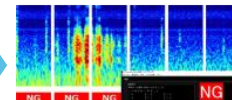
完全自動化を達成 / 属人化の解消

- AIにより異音を自動検知することで、検査ラインの完全自動化を達成し、検査員毎の判定のバラツキも解消
- AIによる音解析技術により、人が感覚として持つ様々な異音のパターンを学習することで、自動検知が可能に



従来のルールベースでは
検知が難しい異音

AI解析
判定



AIがわずかな
異音も検知



BEFORE

課題

毎日生産計画を8時間かけて立案

- 百台以上の設備、数千ロットの生産計画を毎日一人で立案しており、替えが効かない
- 1人の作業者が設備10台の段取り作業を行っているため、段取り時間が重なると空き時間が発生してしまう
- 月数回、優先生産が必要になり計画立案に追加の工数が発生している

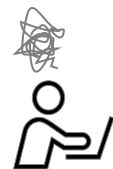
	8:00	9:00	10:00	11:00	12:00	
設備1	段取り	品番A	段取り	品番D	段取り	...
設備2		段取り	品番B	空き時間	段取り	品番E
設備3		段取り	品番C	空き時間	段取り	品番F

複雑な生産条件

製品Aが1日に生産できる数には上限がある
安全在庫を上回るように生産したい
製造条件の似ている品種はまとめて作りたい
日々の生産数を品種別に平準化したい...

大量のデータ

調達計画
受注計画
部品の在庫
作業員のシフト
...



日々生産計画に追われている

効率の良い計画が分からない

AFTER

導入効果

計画工数 8時間/日削減を実現

- 計画工数 8時間/日 削減
- 設備稼働率 1.5% 改善
- 歩留まり率 1% 改善

	8:00	9:00	10:00	11:00	12:00	
設備1	段取り	品番A	段取り	品番A	段取り	...
設備2		段取り	品番C	段取り	品番B	段取り
設備3		段取り	品番B	段取り	品番C	段取り

複雑な生産条件



大量のデータ



AIが効率の良いスケジュールを自動計算

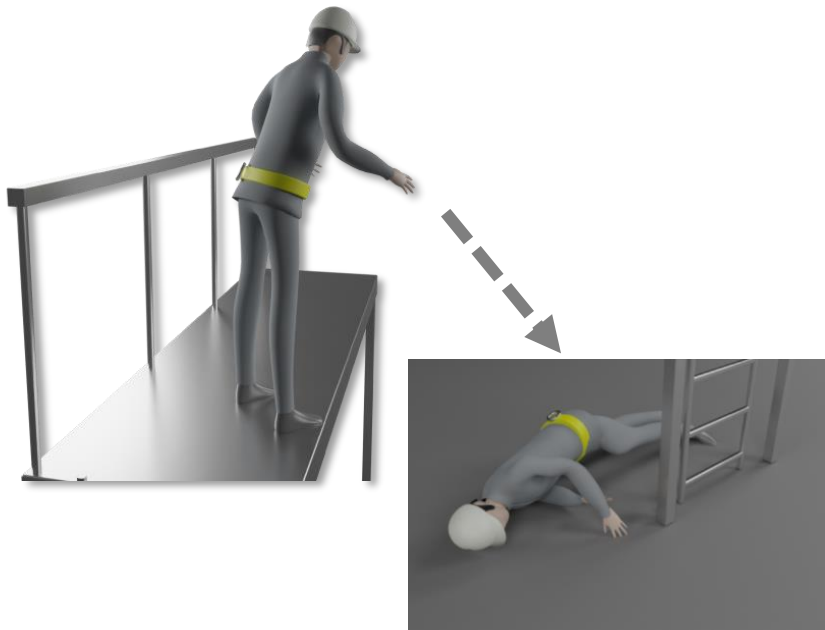
- ✓ 納期遅れの改善
- ✓ 設備稼働率の改善
- ✓ 残業時間の削減
- ✓ 段替えの削減
- ✓ 滞在在庫の削減

BEFORE

課題

安全帯の非着用を検知して事故防止

- トラック上での高所作業時に着用を義務付けているが、装着忘れが発生している
- その結果、転落事故などが度々発生している



AFTER

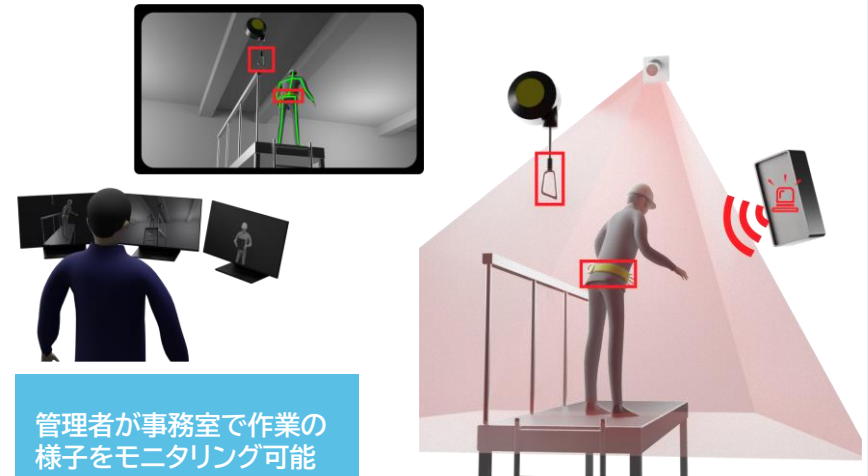
導入効果

非装着が月平均3件から0件に

- 安全帯の装着忘れが月平均3件から0件に減少
- 作業中のデータを録画・解析することで現場の運用改善にも繋がった

導入イメージ

作業の様子をカメラで監視し安全帯の付け忘れを警告



管理者が事務室で作業の様子をモニタリング可能

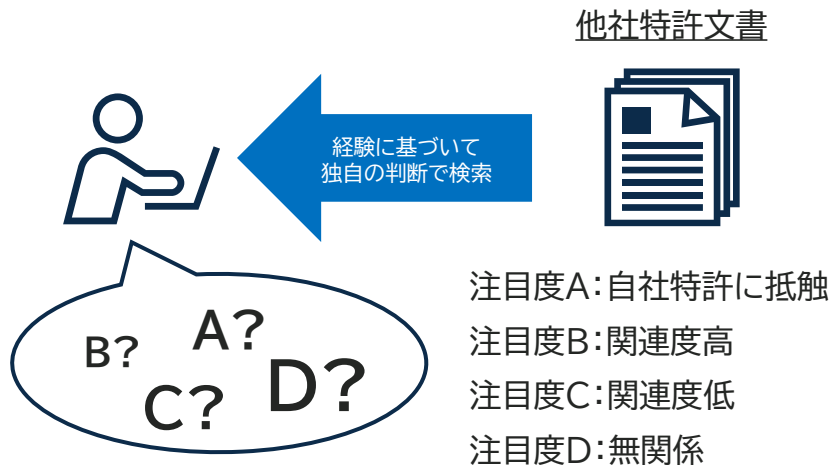
開発効率向上・リスク低減

BEFORE

課題

特許分析チームが専任で業務を担当

- 他社の技術動向把握と自社特許戦略検討のために、定期的の特許情報を分析して注目度毎に仕分けを行っているが、特許文書は非常に専門的であり読解に時間が掛かっている
- 多くの特許文書を複数人で分析を行っているが、担当者ごとの判断差もあり、分類結果にバラツキがある

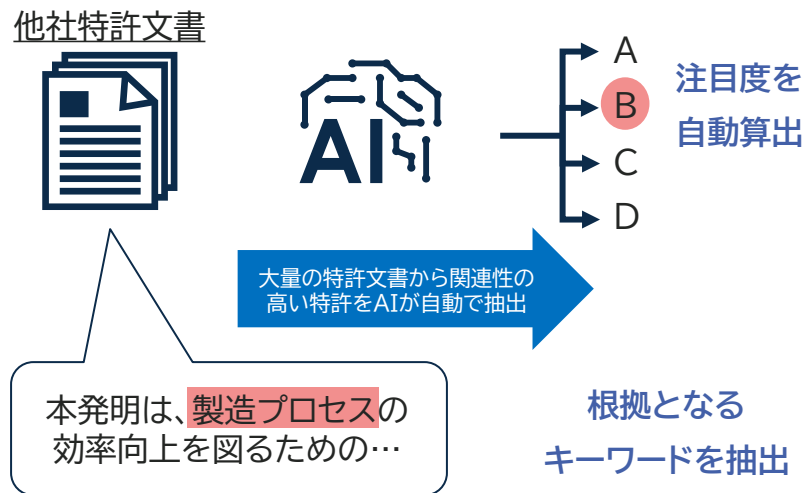


AFTER

導入効果

分析工数8割減 / 分類精度90%を達成

- AIが特許文書を解析し、注目度を自動算出することで、特許分析チーム全体の工数8割削減が可能に
- 属人化していた注目度の分類結果がAIにより統一化され、人の判断よりも高い分類精度90%を達成



3

競争優位性



製造業が抱える様々な課題に対して、
業界知見を用いた提案力とAI技術・
実装力によりワンストップで解決



製造業知見

×



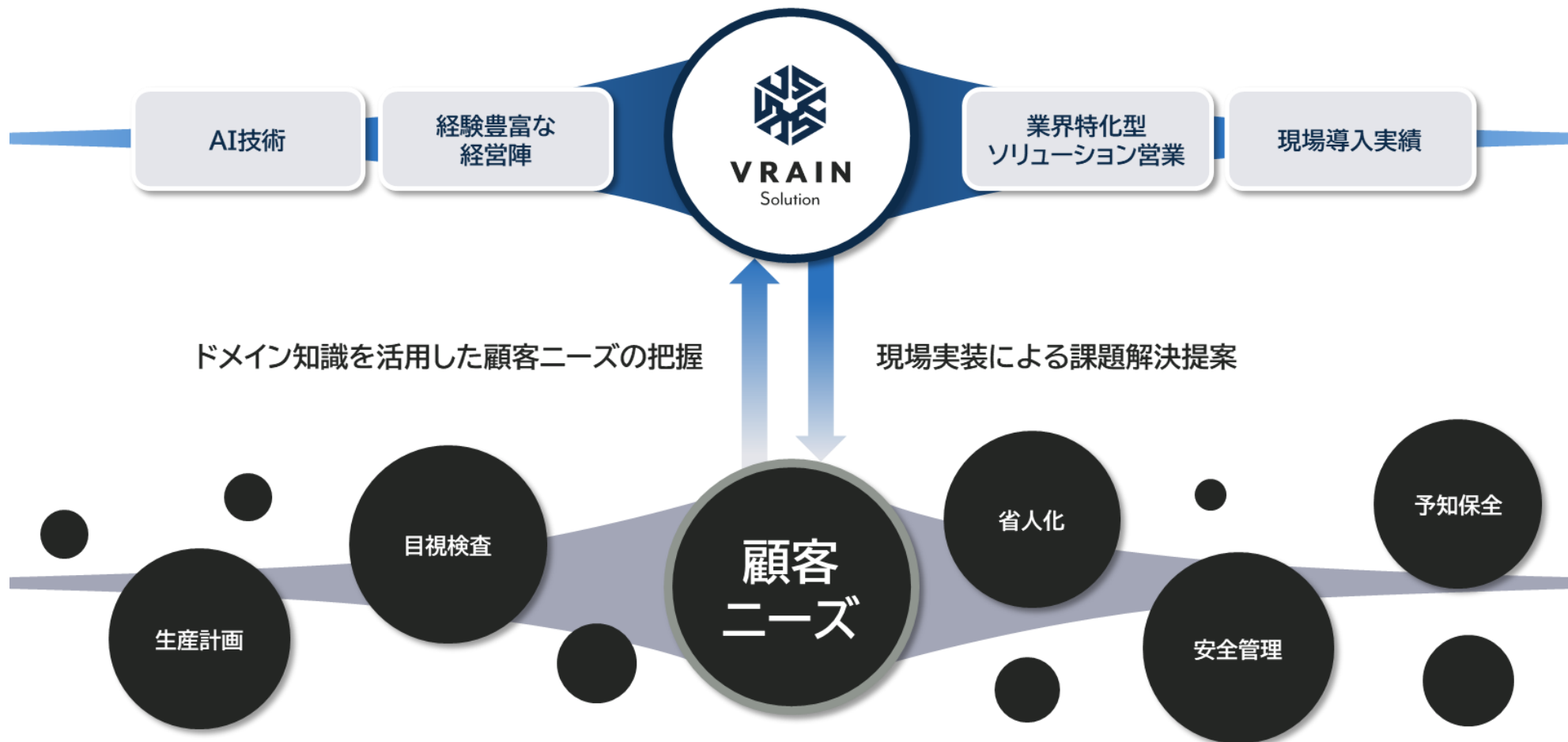
AI・実装力

×



ワンストップ

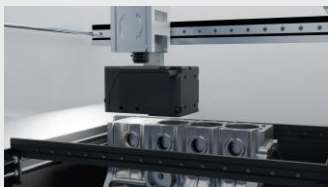
製造業経験豊富な経営陣によるノウハウを活用して、創業期から導入実績を積み上げ。
そのノウハウや実績を活かした課題把握と、製造現場の自動化を実現する提案力により顧客課題を解決。



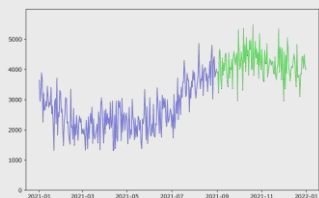
製造現場で課題を解決できるAIの開発力に加え、**実際にAIを活用できるようハードウェアの提供・実装まで支援可能。**
 高品質なデータ取得(センシング)⇒AI処理⇒製造ラインへの実装まで行うことで成果に直結。

AI

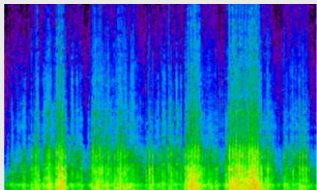
画像認識



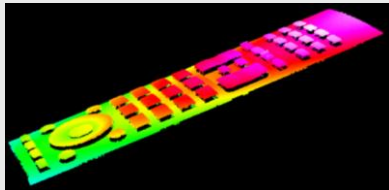
時系列解析



音声解析



3Dデータ解析



自然言語解析



数理最適化



ハードウェア

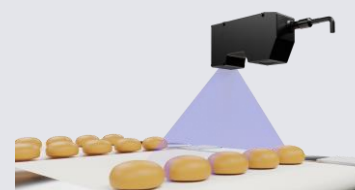
カメラ



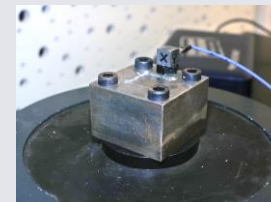
音声計測



3次元計測



アナログセンサ



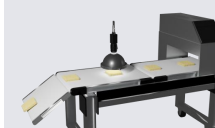
電子回路



デバイス



装置製作



センシング

設計・開発

顧客の課題に対して、ワンストップで企画～組み込みまで行うことで、高い付加価値を提供。

従来では様々なメーカーと 相談しながら自動化を模索

これまでは撮影・AI・装置(振分け)すべてを別々の会社が行っていた。そのため、自動化や検査に知見がない状態で、機器や機構をすべて製造現場の方で選定し、運用しなければならなかった。



自動検査体制をワンストップで提供

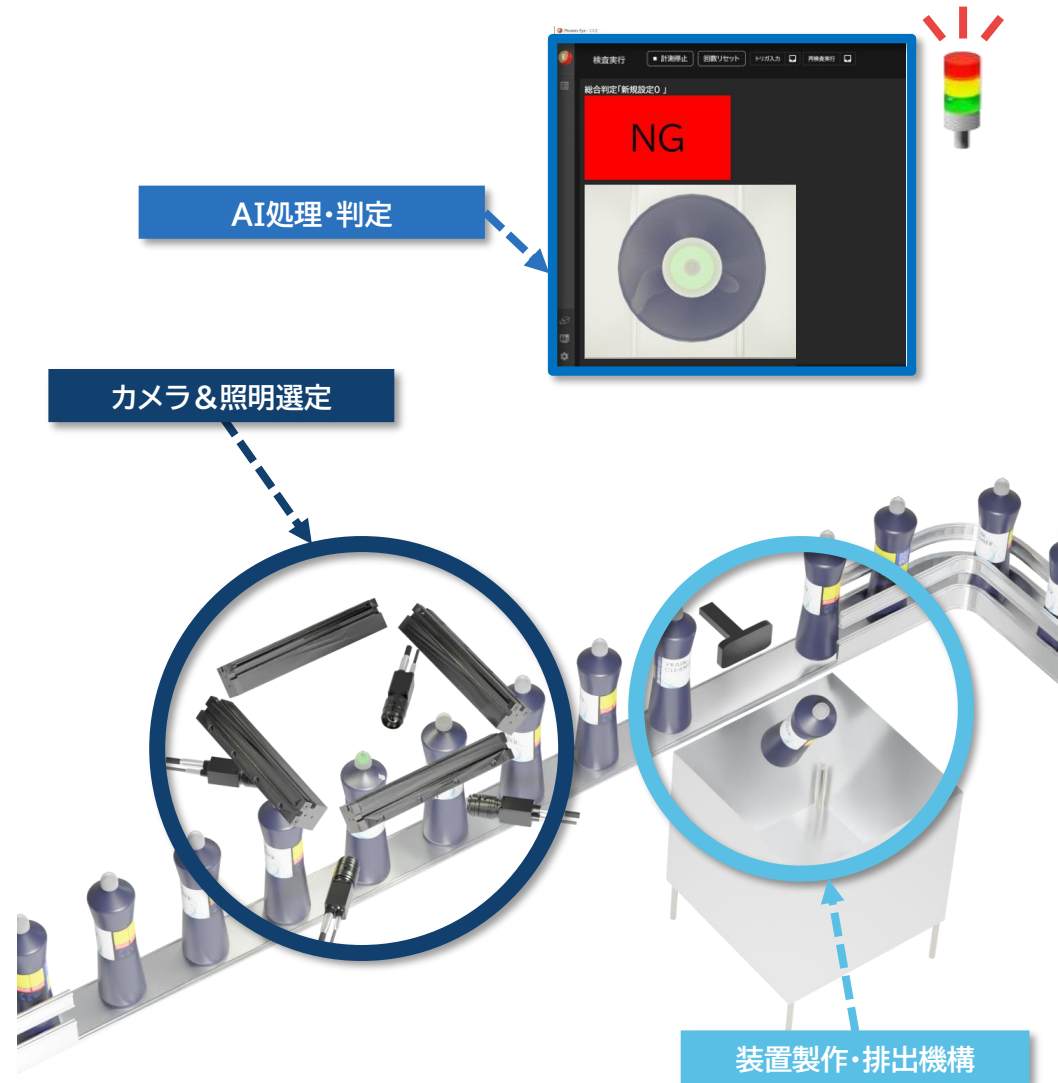
①カメラ&照明の選定

②AI処理・判定

③装置製作・排出



製造業への知見が深く、AIや自動化の技術も備えたVRAINが課題の抽出から、実際の撮像機器の選定・設置、AI処理、装置製作(振分け等)のすべてを自社で提案・提供できるためDX化が加速する。



自社開発のAI・ソフトウェア×ハードウェアの提供、既存ラインとの連携、現場へのシステムの組み込み・実装を包括して行えるプレイヤーは他社になく、当社は特異なポジショニングに位置する。



※1 FA: Factory Automationの略。ファクトリーオートメーションとは、工場における生産工程の自動化を図るシステムのこと。

4

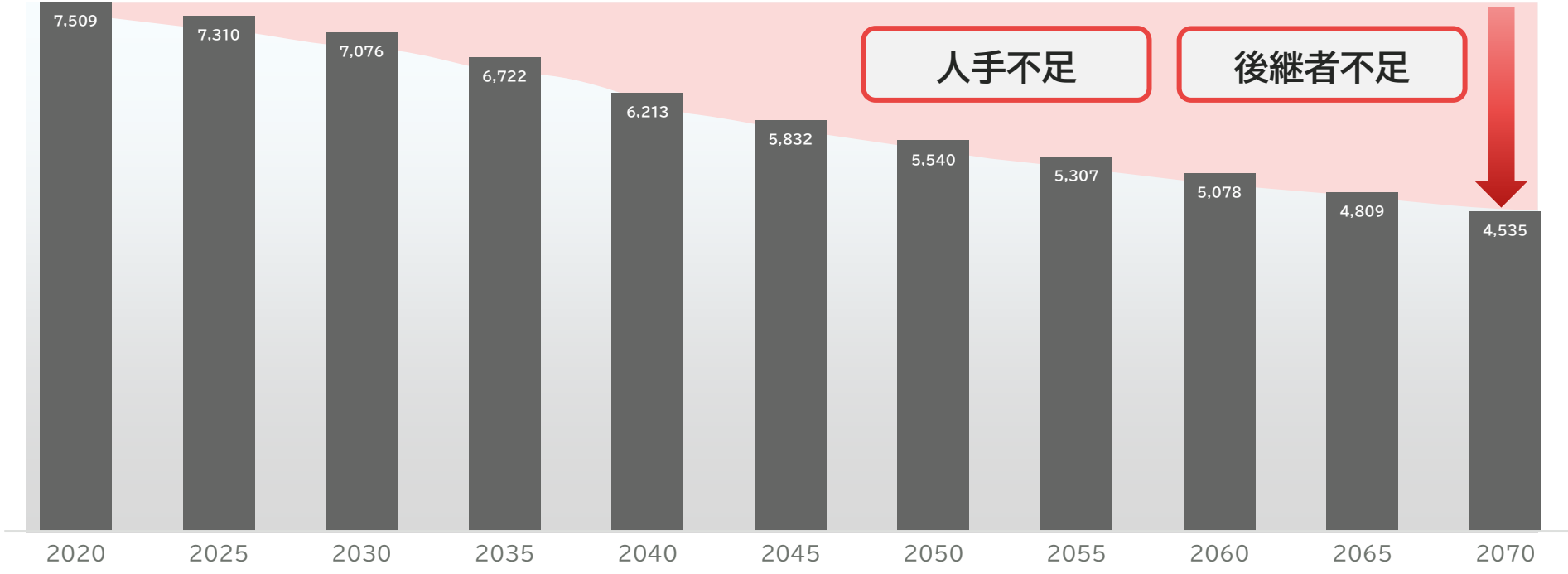
業界の課題とマーケット環境

人手不足はこの先大きな課題に

日本の生産年齢人口は2020年から2070年にかけて**2,974万人**の減少が見込まれる。

「人手不足」により「後継者不在」が顕著となり、**自動化・DX化**が求められている。

生産年齢人口の推移[万人]



■ 生産年齢人口

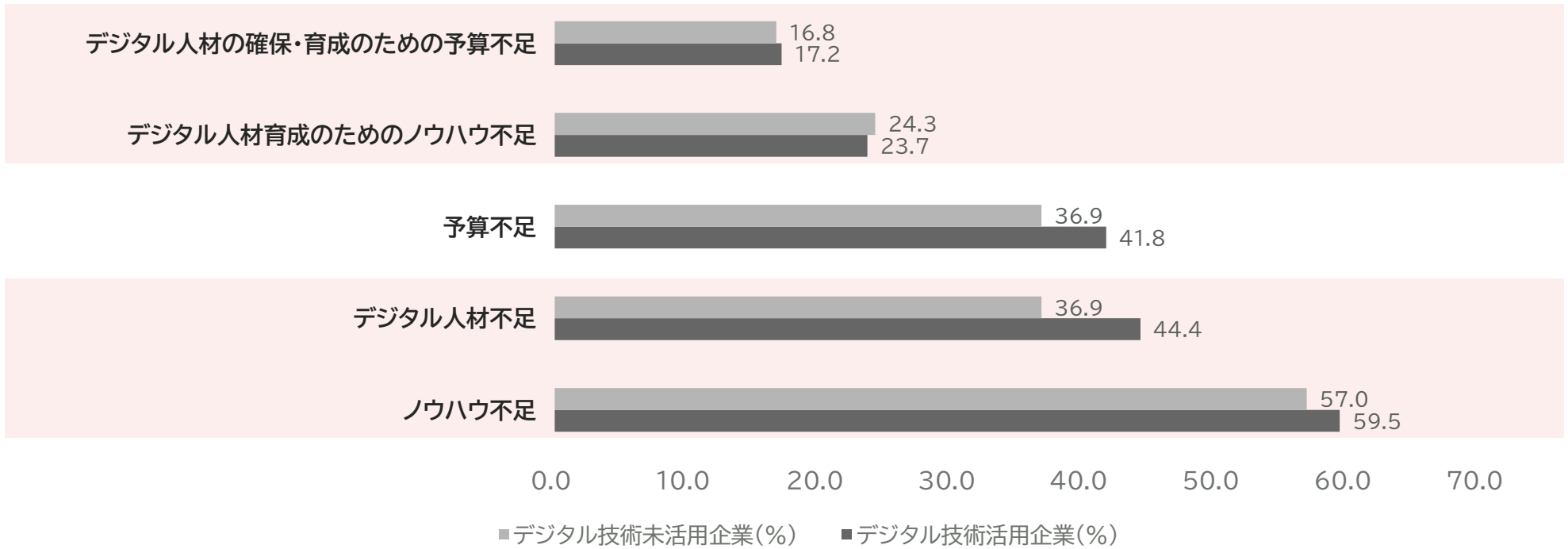
1.内閣府令和5年版高齢社会白書(全体版)をもとに当社作成

デジタル人材の不足が顕著に

ノウハウ及び人材の不足によって、製造業はデジタル技術を十分に活用できていない。

AI技術と実装力を有してDXを推進できるプレイヤーが求められている。

デジタル技術を活用していく上での課題



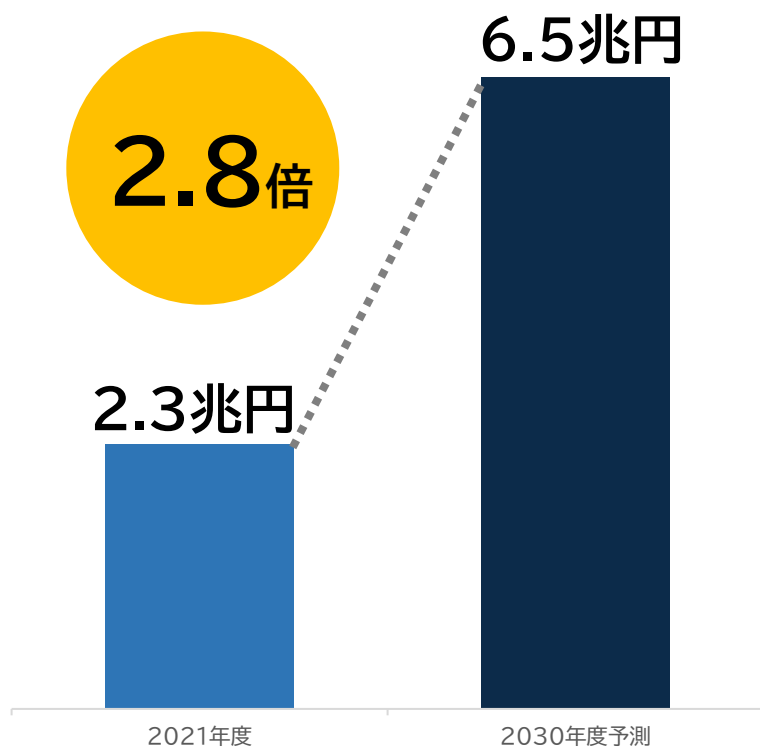
1. 資料: JILPT「ものづくり産業のデジタル技術活用と人材確保・育成に関する調査」(2022年5月)「1. ものづくりの各工程・活動におけるデジタル技術の活用状況」より、全国の製造業者にデジタル化がものづくり企業の人材育成等に与えた影響や、デジタル化に関する人材育成等の取り組みの実態や課題、今後の展望等を把握するためアンケート調査をもとに当社作成

社会全体としてDXは必須となり、国内のDX市場全体は6兆円を超える市場まで拡大。

そのうち製造業のDX市場は、2030年に8,130億円と予想され、2021年度比3.1倍成長を見込む。

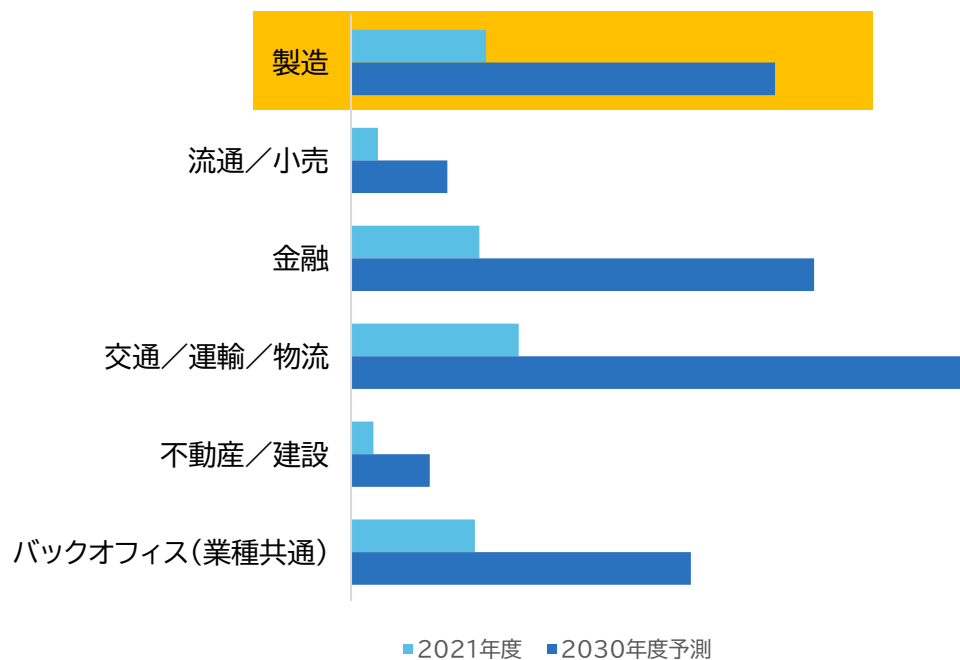
DX国内市場規模

全体



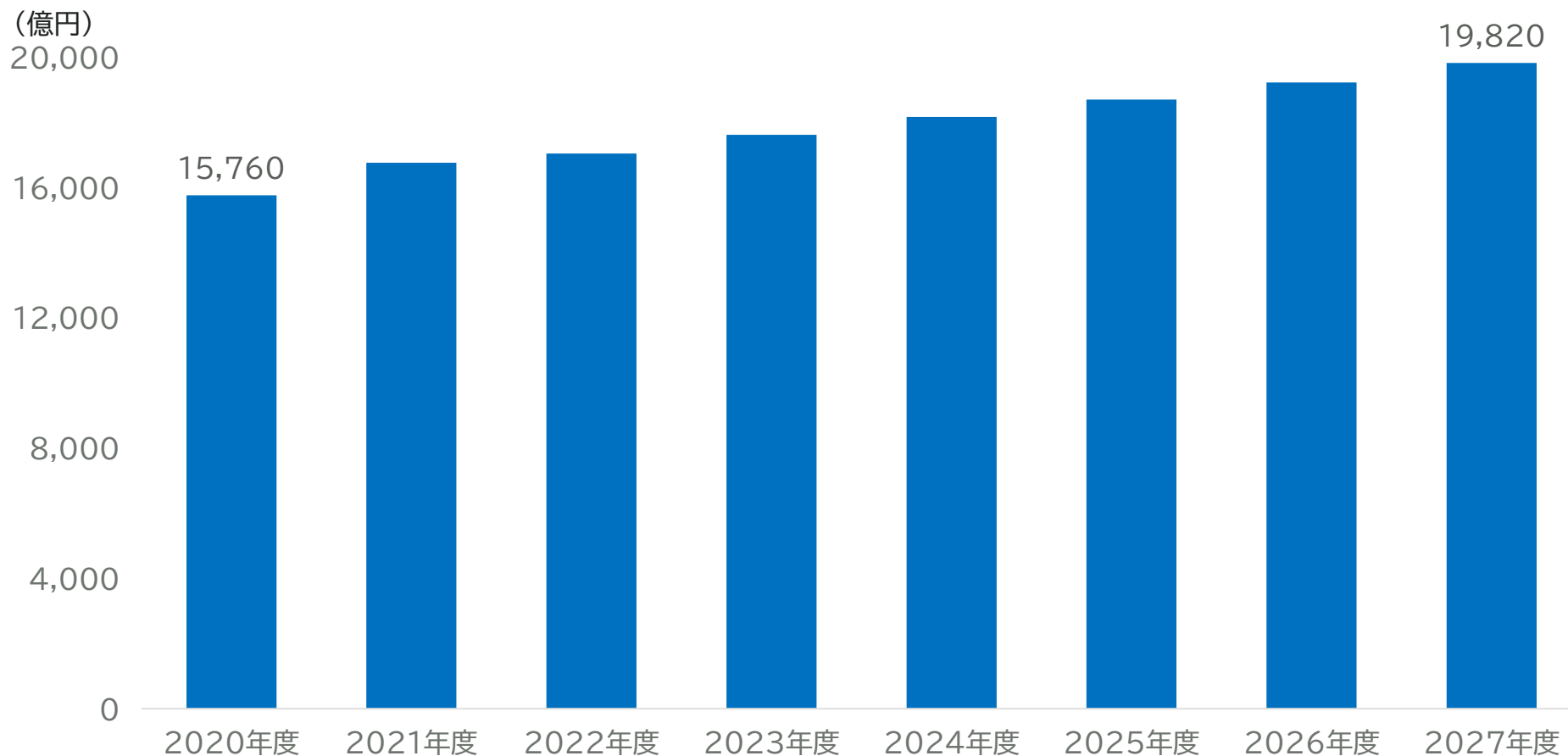
業種別

2021年度比 | 製造業 3.1倍増加予測



製造業のDX国内市場は、2027年度に1兆9820億円と高水準の投資が継続される予想。

国内の工場デジタル化市場予測



5

中長期戦略

売上高

10.5億円

売上総利益率

79.0%

売上成長率
(CAGR) (※1)

132.3%

営業利益率

36.5%

累計取引社数

156社

対前期比+51%

継続顧客売上高(※2)

4.5億円

対前期比+48%

受注残

3.1億円

対前期比+48%

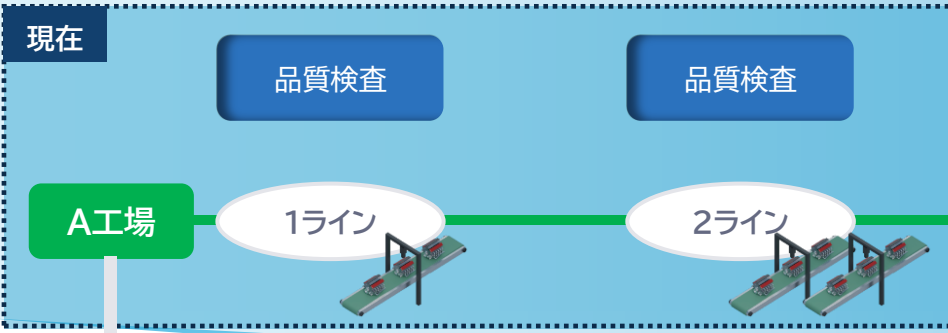
※1 2024年2月期第3四半期実績までの数値にて算出。

※2 算出式:当該年度の売上高 - 当該年度の新規顧客からの売上高

成長戦略(横展開×クロスセル×別工場展開)

現在の導入実績は、導入期～2ライン展開の顧客が多く、**複数プロダクト・複数工場への拡大期はこれから到来。**

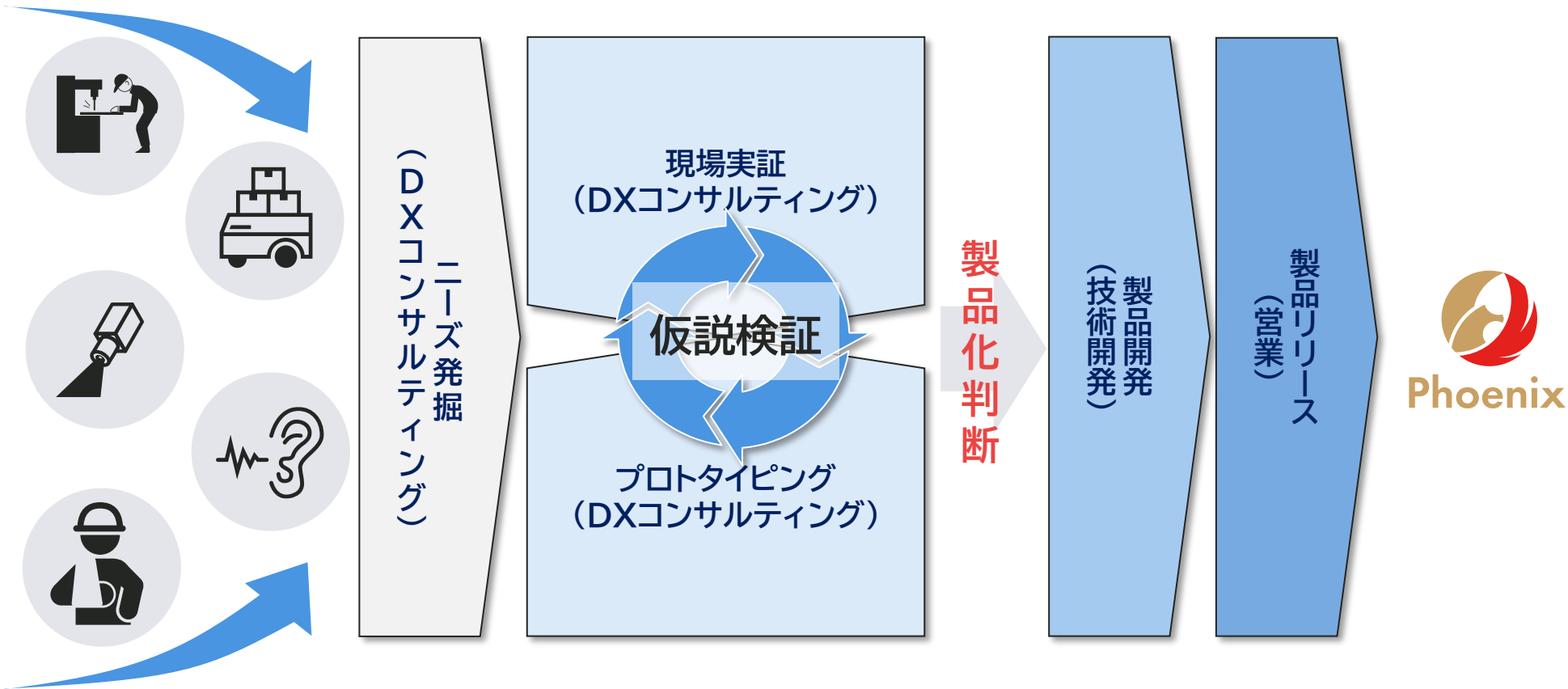
導入サービスの拡大



時間

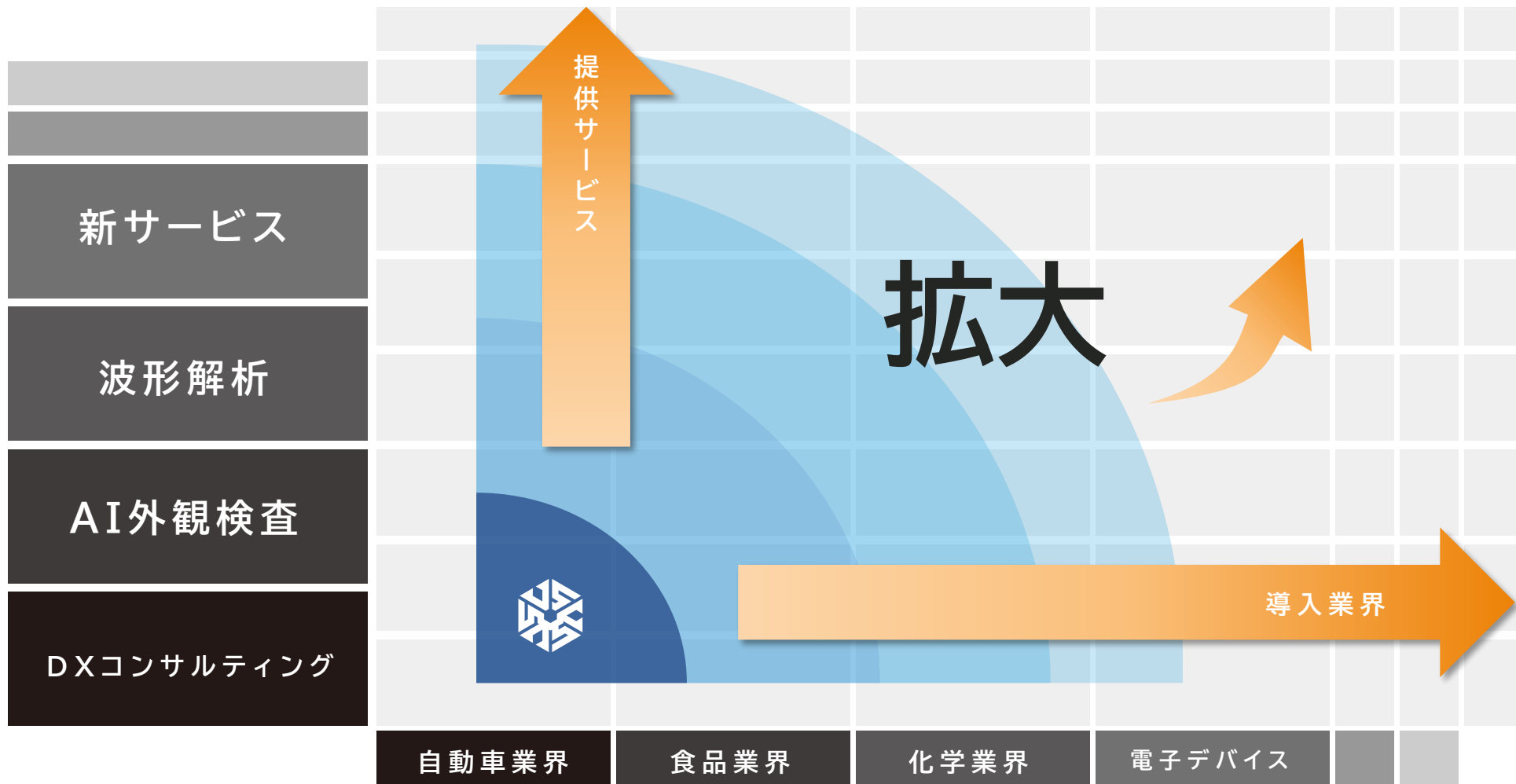
DXコンサルティングを通じた新規領域の発掘

DXコンサルティングにて顧客課題の解決を通じて、共通する需要が高い課題に対して新たなソリューションを検討。
真にニーズを捉えた開発が実現したと判断した場合にのみ、製品化する方針。



DXコンサルティング案件の中で、ニーズ発掘 & 仮説検証を行うことで
利益率を落とすことなく新製品の開発を計画

製造業11万社に対して当社の取引社数シェアは約0.1%と今後の取引拡大余地は大きい。
当社サービスラインナップの拡大と取引業界の拡大により、事業成長を継続し製造業DXの実現に寄与。



1. 総務省・経済産業省「令和3年経済センサスー活動調査 従業員10名以上の事業所数」より引用
2. 波形解析は開発段階のサービスとなります。

中長期戦略(5か年計画)

製造現場DX化を支援するプレイヤーとして、国内に留まらず、グローバル企業への成長を図る。



6

財務情報

損益計算書及び貸借対照表

損益計算書 (百万円)

	2022年2月期 実績	2023年2月期 実績
売上高	344	617
売上総利益	305	547
売上総利益率	88.7%	88.6%
営業利益	3	64
営業利益率	1.0%	10.4%
経常利益	14	63
当期純利益	11	49
当期純利益率	3.2%	8.1%

貸借対照表 (百万円)

	2022年2月期 実績	2023年2月期 実績
流動資産合計	149	231
現金及び預金	81	18
固定資産合計	92	109
資産合計	242	341
負債合計	207	251
純資産合計	34	89
負債純資産合計	242	341

優秀な人材確保、研究開発等に充当する予定。

単位:百万円

具体的な目的	予定金額	2024年2月期	2025年2月期	2026年2月期
Phoenixシリーズ 新商品開発費用及び Phoenix Vision/Eye 機能強化	393	30	164	199
新規採用コスト	134	11	53	70
支社展開	40			40
合計	567	41	217	309

事業上のリスクと対応策

以下には、当社が経営においてリスク要因となる可能性があると考えられる主な事項について記載しております。有価証券届出書「事業等のリスク」に記載の内容のうち、成長の実現や事業計画の遂行に影響する主要なリスクを抜粋して記載しております。その他のリスクは、有価証券届出書「事業等のリスク」をご参照ください。なお、文中の将来に関する事項は、現在において当社が判断したものであり、将来において発生する可能性があるすべてのリスクを網羅するものではありません。また当社のコントロールできない外部要因や必ずしもリスク要因に該当しない事項についても記載しております。

項目	事業等のリスクの概要	可能性	時期	影響度	対応策
技術革新	予想以上の急速なイノベーションにより新規受注の減少や顧客契約継続率の低下	中	常時	大	常に市場動向を注視し技術革新への対応を講じることにより、今後も競争力のあるサービスを提供できるように取り組んでいく
競合他社	資金力・ブランド力を有する大手企業の参入等、当社の競争優位性を上回る競合他社が出現した場合、当社業績に影響を与える	中	常時	大	市場内での地位を早期に確立するとともに、当社の強みを活かした対応によって、競争優位性を築いていく
人材確保	採用市場の競争が激化し、事業規模の拡大に応じた人材採用・確保ができない	中	常時	大	採用力及び社内教育体制の強化、人材流出を防止するための環境整備
情報管理	顧客企業の機密情報を不測の事態により情報が流出した場合、当社業績に影響を与える	低	常時	大	規程の整備、社員等への研修及びセキュリティシステムの継続的な改善等、管理体制の構築
内部管理体制	法令等への抵触や内部関係者による不正行為の発生、事業の急速な拡大に内部管理体制の構築が追い付かない場合、当社業績に影響を与える	低	常時	大	コンプライアンス関連規程を制定するとともに、当社の役職員等が遵守すべき法令・ルールについて、全員に周知する

当社が作成した本資料は、情報提供を目的としており、当社の有価証券の買付けや売付け申し込みの勧誘を意図していません。将来予測に関する記述は、当社の見解や仮定、現在利用可能な情報に基づいていますが、将来予測には多くのリスクや不確定要素が存在し、実際の業績は予測とは大きく異なる可能性があります。なお、本資料の日付以降に事象や状況が変化した場合でも、本資料の内容を更新または改訂する予定はありません。

この資料には、当社以外の情報も含まれており、それらは公開情報に基づいていますが、当社はこれらの情報の正確性や適切性について独自の検証を行っておらず、保証していません。

なお、当資料のアップデートは2024年5月に開示を行う予定です。