

# 成長可能性に関する説明資料

(東証マザーズ 証券コード 6541)  
2016年12月21日

**GRACE**  
TECHNOLOGY

グレイステクノロジー株式会社

# 目次

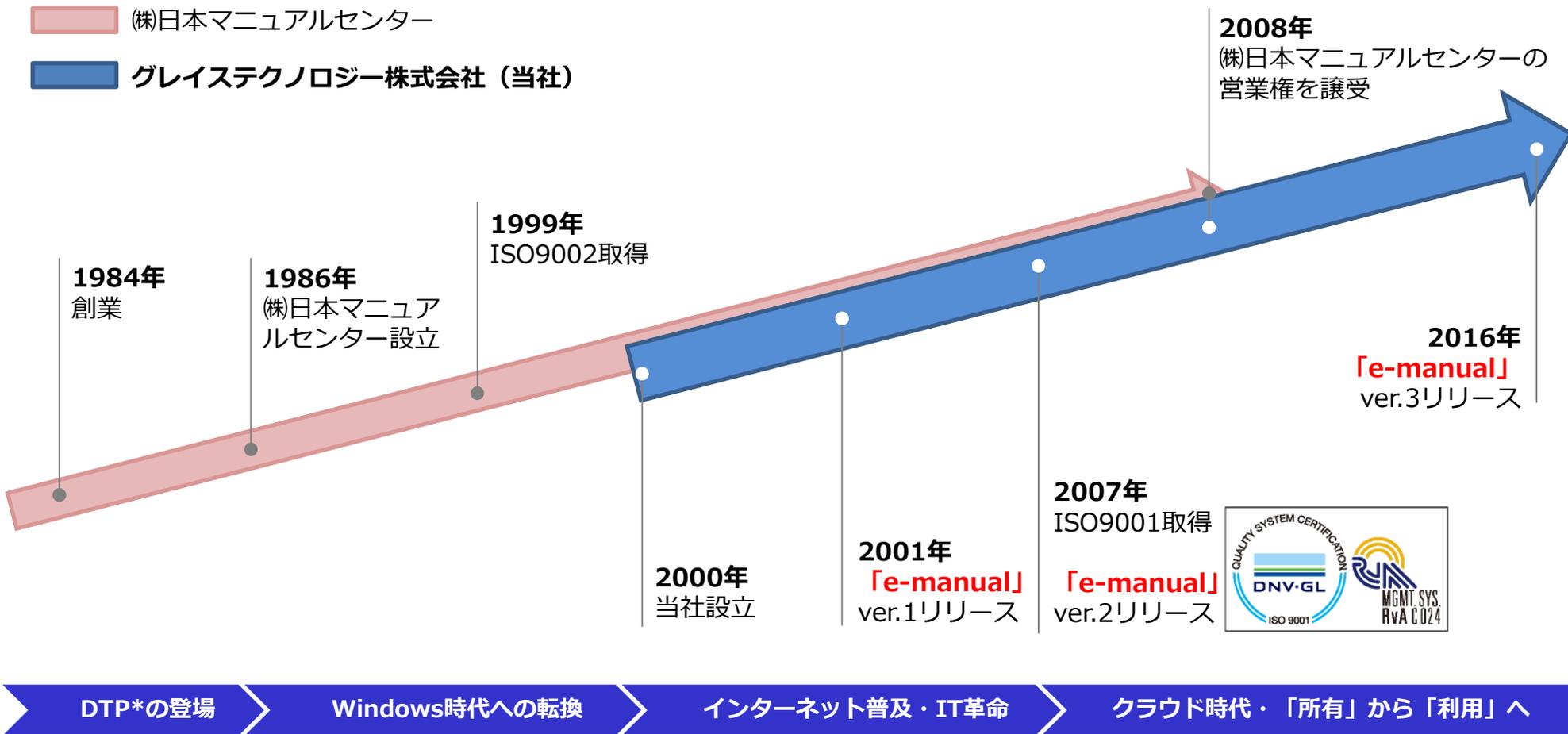
会社概要	.....	3
ビジネスモデル	.....	10
各事業の説明	.....	16
戦略	.....	25

A photograph of a modern conference room with a long, polished table and several black chairs. The room has large windows with sheer curtains, and the lighting is soft and blue-tinted. The text '会社概要' is centered on the table in a stylized, blue-outlined font.

# 会社概要



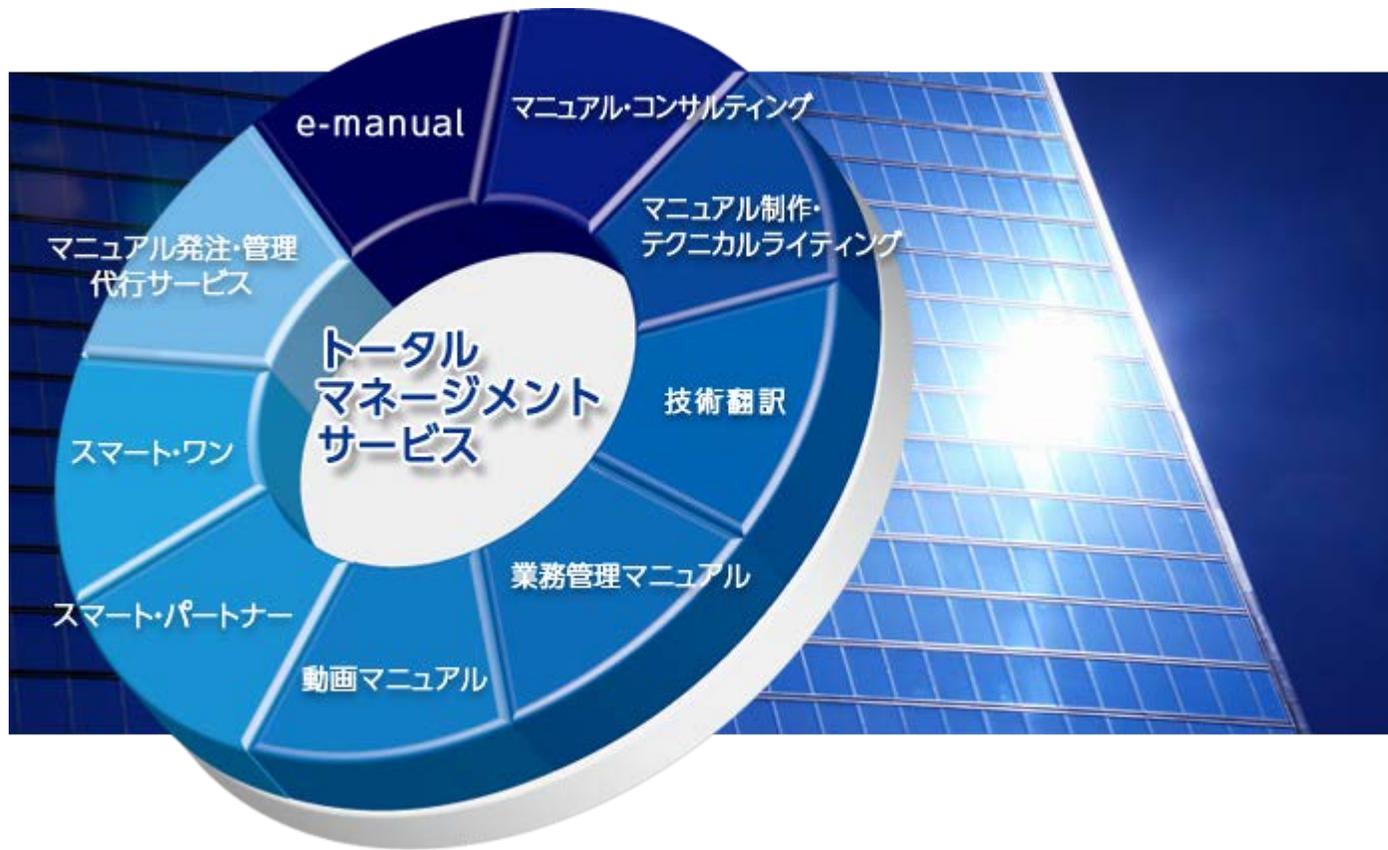
# 沿革



\* DTP (ディー・ティー・ピー) :Desk Top Publishingの略語。コンピュータを使って、あかたも机の上だけで印刷物を作り出してしまうこと。

# 事業内容の概要

マニュアルに特化した専門集団として、  
マニュアルのコンサルティング・制作から、クラウドでの管理まで、  
マニュアルに関する悩みの全てに対応するサービスを展開



# 事業内容

顧客：国内・国外のメーカー中心

サービス：  
マニュアルに係る  
ソリューションサービスの提供

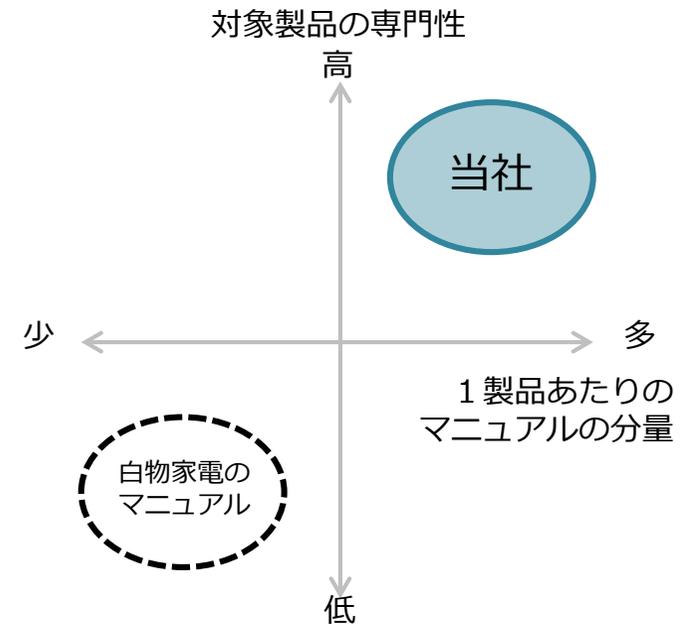
## ① マニュアル制作

企画・構成・原稿執筆・  
編集・翻訳（多言語化）

## ② マニュアルの電子化

マニュアル基幹システム  
「e-manual」の導入及び運営

当社のターゲット顧客



## 当社が扱うマニュアルの主なもの

操作系	運用系	業務系
取扱説明書	導入マニュアル	管理マニュアル
設置マニュアル	整備マニュアル	セールスマニュアル
リファレンスマニュアル	メンテナンスマニュアル	接客応対マニュアル
パーツカタログ	制御マニュアル	システム運用マニュアル
ヘルプ/GUI	運用マニュアル	社員研修マニュアル
チュートリアル	トレーニングマニュアル	人事系マニュアル
	サポート・修理マニュアル	

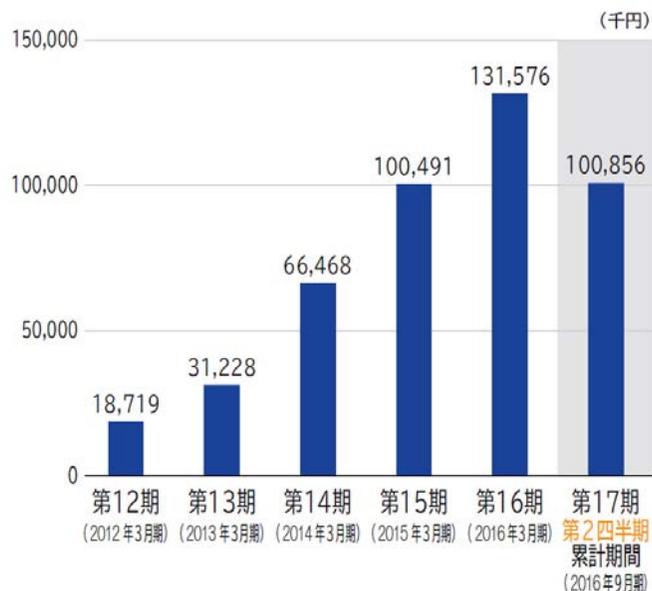
# 業績推移

決算年月		2012年3月	2013年3月	2014年3月	2015年3月	2016年3月
売上高	(千円)	518,398	672,393	579,511	620,267	726,473
経常利益	(千円)	18,719	31,228	66,468	100,491	131,576
当期純利益	(千円)	18,626	31,226	111,438	109,278	114,431

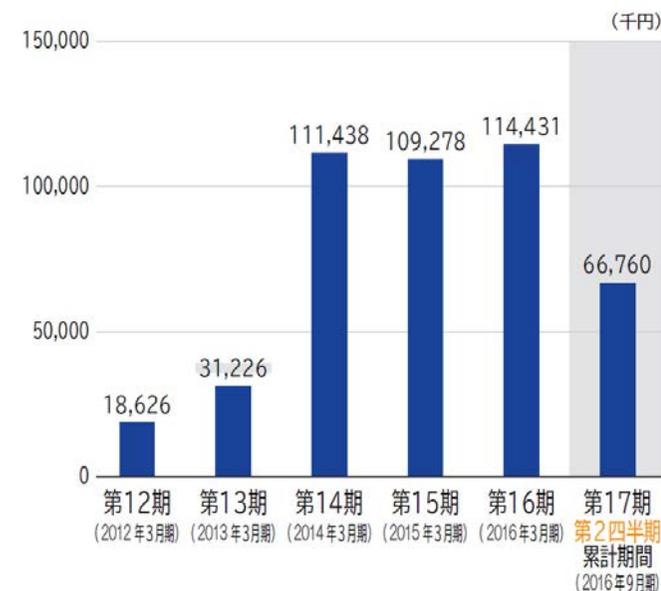
売上高



経常利益



当期（四半期）純利益





# ビジネスモデル

# マニュアル制作業界の現状

## メーカー

### 【マニュアル作成】

製品ごとに異なる  
担当者が作成

社内技術者が  
マニュアルを作成

技術者は設計や開発  
が重要で、マニユ  
アル作成はしたくない

マニュアル作成の  
ルールがない

### 【マニュアル管理】

製品ごとに異なる  
担当者が修正・更新

製品部署ごとに  
マニュアルを管理

(外注先)  
マニュアル制作会社  
翻訳会社  
印刷会社

エンド  
ユーザー

## 問題点

### 【クオリティ】

誤字・脱字がある  
訳抜け、誤訳がある  
用語の不統一がある  
→製品の信頼性低下

### 【コスト】

制作や管理に時間がかかる、手間がかかる  
→人件費の浪費  
品質が悪く、効率よく使い回しができない  
→制作費の浪費  
分かりにくいからユーザーが読んで理解できない  
→コールセンターコストの増加

### 【ECO】

製品のモデルチェンジ毎に  
新マニュアルを印刷し、  
旧マニュアルを廃棄  
→紙資源の浪費

マニュアル  
制作ノウハウ



電子化  
クラウド化

## ①正確性

正確で統一感のある  
マニュアルを作成できる

## ②コストダウン/ECO

コストダウンを実現  
(当社顧客平均で元のコストの  
4分の1程度まで費用削減)

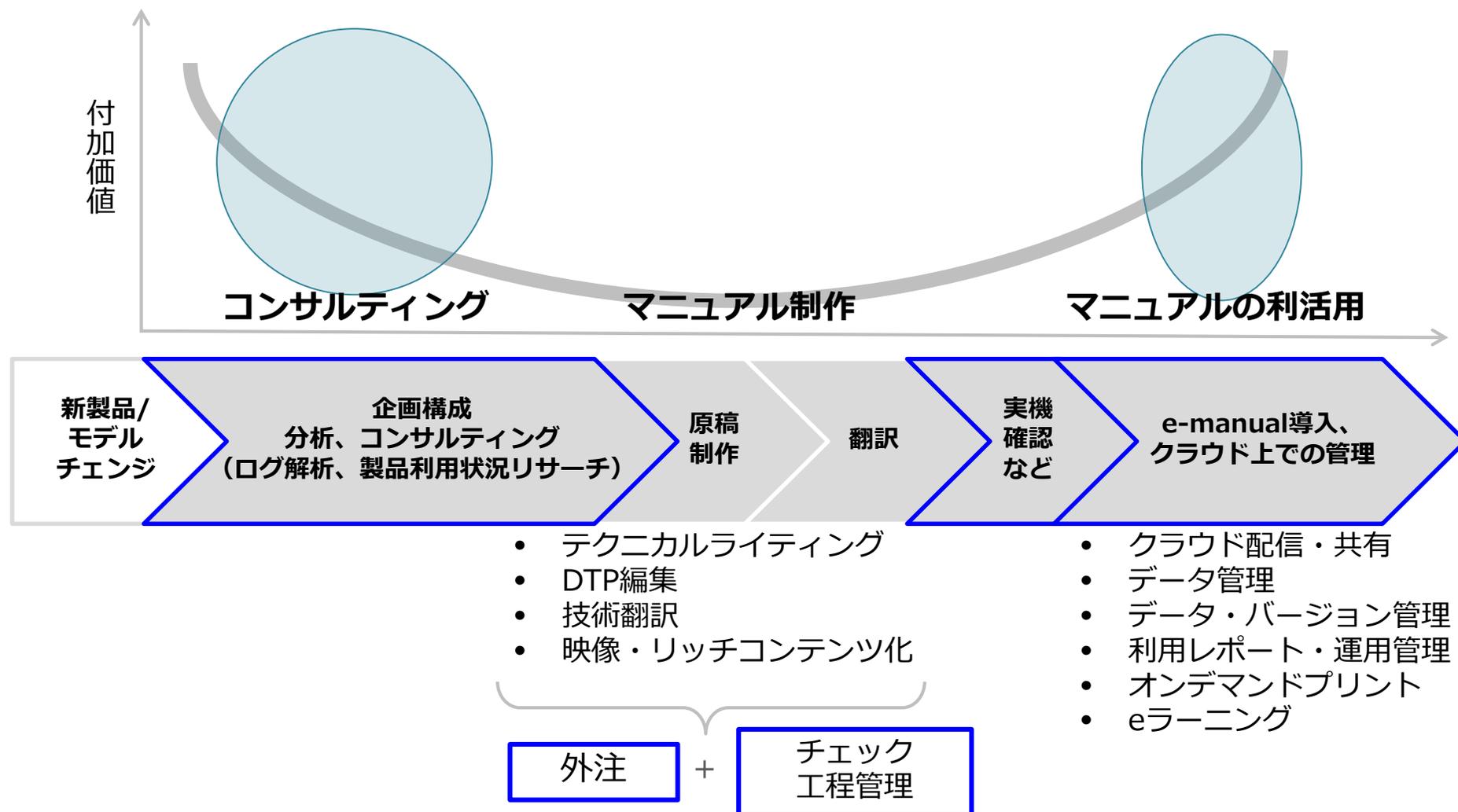
## ③効率化

既存マニュアルの活用・  
転用が容易になるため、  
制作期間が短縮される

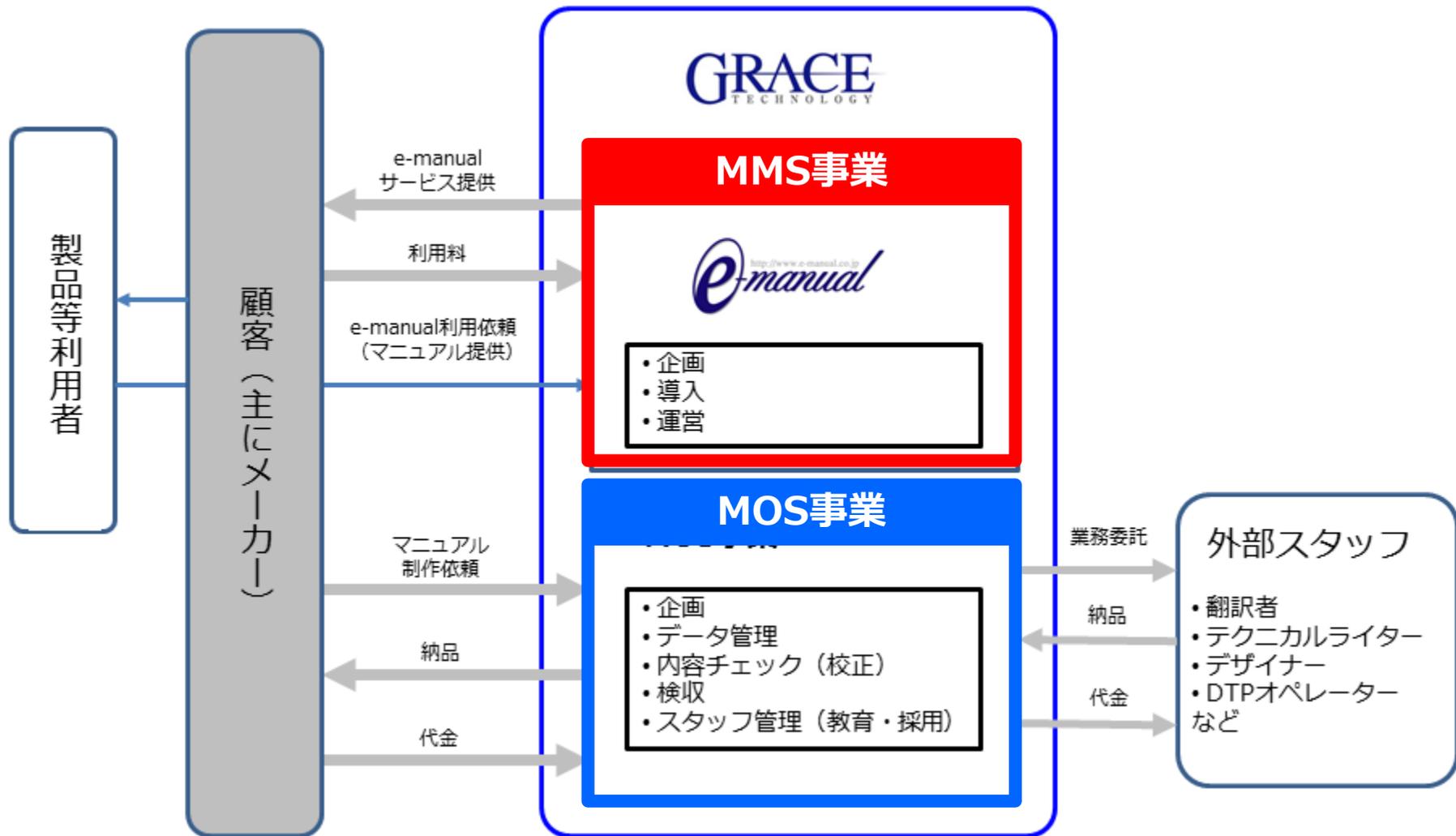
「ベースは電子化」

# ビジネスモデル

付加価値の高い業務は自社で行い、その他の実制作業務は外注し、高クオリティのマニュアルをファブレスで制作する体制を確立。労働集約型のマニュアル制作から脱却



# 事業の系統図



# 各事業の説明

# セグメント

## ■ MOS事業（マニュアルオーダーメイドサービス事業）

各種マニュアルのテクニカルライティング・翻訳業務の受託

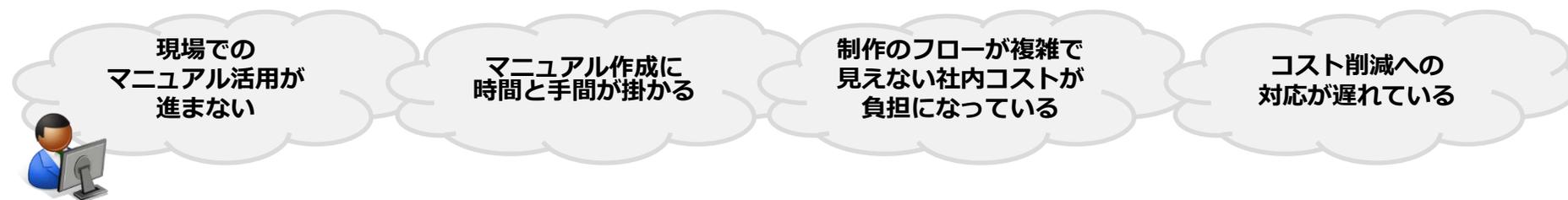
## ■ MMS事業（マニュアルマネジメントシステム事業）

各種マニュアルの管理・配信・閲覧・制作を支援するマニュアル基幹システム「e-manual」の企画、導入及び運営



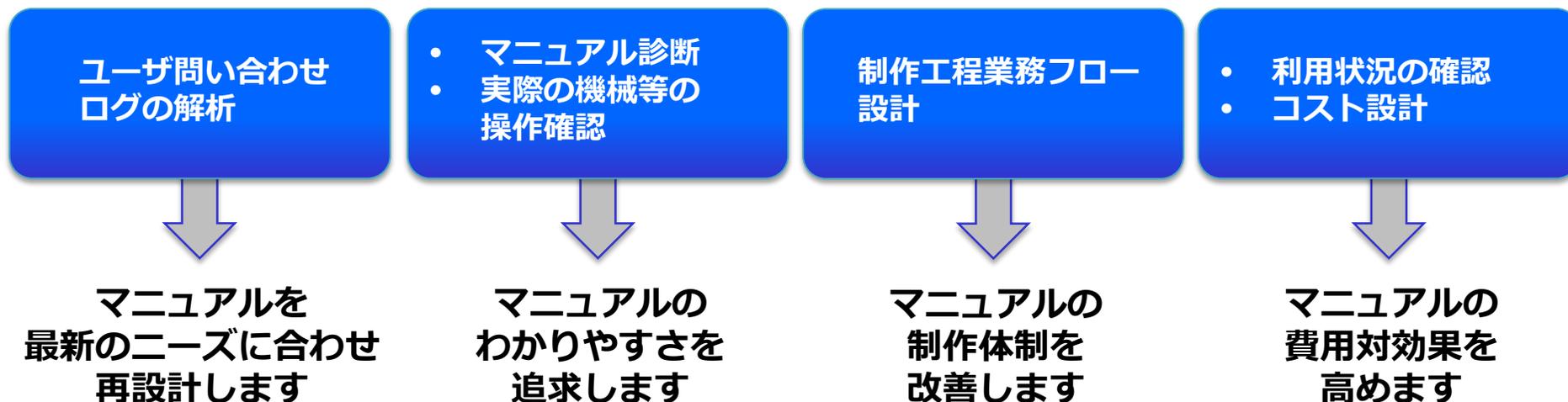
# MOS事業の説明① 分析・コンサルティング

マニュアルの仕様づくり・制作を進めるにあたり、顧客のマニュアルづくりの課題や制作・運用体制を分析、現在のユーザにとって最も利用価値・効果の高い、「顧客のマニュアルの理想形」を定義します。



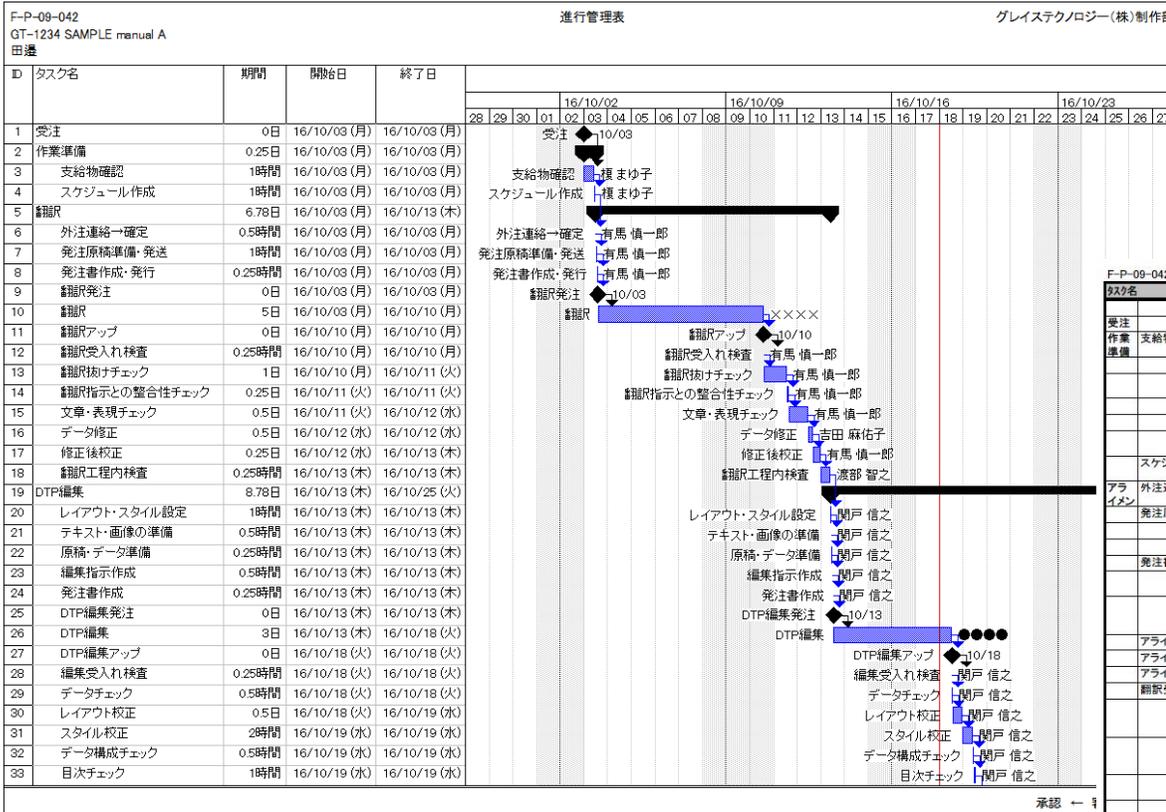
## POINT

単なるマニュアル受託制作の視点ではなく、顧客にとって「本当に必要なマニュアルとは何か？」を提案することができます。



全体の効率化を通して、大きなムダの削減を実現します。

- マニュアルの制作管理フローについてのISO9001を取得  
マニュアル制作工程を細分化して管理し、無駄・モレのない作業工程・管理を実施
- 工場でのものづくりのようなマニュアルを制作する仕組みを確立



177シート  
4500項目で管理

タスク名	管理項目	管理方法	管理水準
受注		できばえ基準	
作業準備	支給物確認		
	支給品預書と支給物の内容確認 データに抜けがないか(画像ファイルなど) データが複製に開くか データが壊れていないか データと出方物(印刷物)の一致確認	支給品預書と支給物の照合 ファイルリスト 全データ 全データ データと印刷物の突き合わせ	支給品預書と支給物の内容一致 ファイルリストがなければ作成 開くこと 保存ができること 同じであること
スケジュール作成	納期とリソース、作業内容の確認	制作部M承認	制作部M承認印がある進行管理表ができていないこと
アライメント	外注連絡一確定 発注原稿準備・発送		
	作業データ準備 宅急便やメールにて発送		発送ミスのないこと
	発注書作成・発行	発注書は、控をジョブフォルダに送呈する 発注書とともに指示書を返付する場合には、発注書の控えも同様に送呈する	ジョブ管理ノートとの突き合わせ ジョブ管理ノートおよび進行管理表の指示に従っていること ジョブ管理ノートおよび進行管理表の指示に従っていること
アライメント発注			
アライメントアップ			
翻訳受入れ検査	納品ファイル	エクスポートファイル、統計情報のファイル、コメントシートが揃っているかの確認	すべてが揃っているかどうか
	メモリの設定	メンテナンス画面で、メモリの設定に作成者/更新者/作成日/更新日が含まれているかどうか メンテナンス画面で、メモリの作成者が「ALIGN」になっているかどうか 指定のファイルに、必要なコメントが揃っているか確認	作成者/更新者/作成日/更新日が含まれているかどうか 作成者が「ALIGN」になっているかどうか 指定のフォームに必要なコメントが揃っているかどうか
	整合した英文データの翻訳	アライメントの際の分節の終了規則に合わせたメモリを作成し、整合した英文データを97%以上の一効率でバッチ翻訳する <計算方法> 実際に翻訳した後に表示される画面の【翻訳】の単語数÷【合計】の単語数が0.95以上	一致の単語数(翻訳できない単語数)が全体の%未満であれば誤差の範囲と判断して合格とする(ファイルの状態にも依存するため、5%を超える場合は、統計情報やコメントをもとに判断する)。
	サンプル翻訳	作成したメモリが、これから翻訳するデータに使えるかの判断	翻訳作業への申し送りのための確認
	解析	作成したメモリで解析を行い、見積額の数字との比較・検証	翻訳作業への申し送りのための確認

精度の  
高い  
見積り

時間管理

正確性

- クラウド型のマニュアル企画・構成、制作、管理サービス「e-manual」を提供
- 月額使用料を受領するストック型ビジネス  
(一部、初期導入コンサルティング料+カスタマイズ料あり)

e-manualサービス概念図



## POINT

- Web上で入力するだけで自動的に汎用性が高い形式のデータを作成できる
- XML自動組版機能でレイアウト調整が不要
- マニュアル制作の進捗や作成履歴の管理機能及び承認機能を搭載
- 電子データでのマニュアルの提供。Web上でマニュアルの一元管理
- スピードアップ、タイムリーなマニュアル配信（改訂時のリアルタイム反映）
- 印刷在庫不要。1部単位からのオンデマンド印刷・配送

マニュアル制作労力の削減

## コスト削減事例（某IT企業の例）

	「e-manual」導入前	「e-manual」導入後
<b>人件費</b>	<b>600万円×3名 = 1,800万円</b>	<b>600万円×1名 = 600万円</b>
印刷機等機械維持費	1,000万円	0円
その他固定費（家賃等）	8,600万円	0円
物流費	1,000万円	0円
<b>印刷費</b>	<b>19億8,000万円</b>	<b>2,000万円</b>
「e-manual」導入費		400万円
<b>合計</b>	<b>21億400万円</b>	<b>3,000万円</b>



**年間20億円以上のコスト削減**

## 「用語フィルター」機能\*

用語のバラツキを自動で統一するための機能です。まず用語集を「e-manual」に登録します。

「e-manual」上のマニュアルに対して用語フィルターを適用すると、対象の用語が一括置換されます。置換された用語はハイライト表示で確認できます。

用語フィルター

**実行**

	変換前	変換後
<input checked="" type="checkbox"/>	据付け	据付
<input checked="" type="checkbox"/>	下さい	ください
<input checked="" type="checkbox"/>	保守範囲	保守エリア
<input checked="" type="checkbox"/>	メンテナンスマニュアル	保守説明書
<input checked="" type="checkbox"/>		



前バージョン	現バージョン																												
<p>更新日: 2014/05/23 14:06:50 更新者: grace001</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">周囲温度</td> <td>運転時 15℃～50℃ (-10℃～60℃まで運転可能ですが、能力が低下する可能性があります)</td> </tr> <tr> <td>周囲湿度</td> <td>RH75% 以下のこと。(結露なきこと)</td> </tr> <tr> <td>直射日光</td> <td>機械やNC 装置に当たらないこと。</td> </tr> <tr> <td>振動</td> <td>大きな振動が伝わらないこと。(0.5G以下のこと)</td> </tr> <tr> <td>汚染度</td> <td>機械内部に多くの冷却用ファンが設置してありますので、<b>据え付け場所は防塵、ミストの少ない場所を選んで下さい。</b>また、他の機械から切粉、水、油がつかないようにして下さい。</td> </tr> <tr> <td>保守範囲</td> <td>各扉の開閉に支障がないこと。チップコンベア、チップバスケット、クーラントタンクが支障なく引き出せること。</td> </tr> <tr> <td>据付地盤</td> <td>適切な強度があり、極端な勾配、凹凸のない平滑な地盤であること。</td> </tr> </table>	周囲温度	運転時 15℃～50℃ (-10℃～60℃まで運転可能ですが、能力が低下する可能性があります)	周囲湿度	RH75% 以下のこと。(結露なきこと)	直射日光	機械やNC 装置に当たらないこと。	振動	大きな振動が伝わらないこと。(0.5G以下のこと)	汚染度	機械内部に多くの冷却用ファンが設置してありますので、 <b>据え付け場所は防塵、ミストの少ない場所を選んで下さい。</b> また、他の機械から切粉、水、油がつかないようにして下さい。	保守範囲	各扉の開閉に支障がないこと。チップコンベア、チップバスケット、クーラントタンクが支障なく引き出せること。	据付地盤	適切な強度があり、極端な勾配、凹凸のない平滑な地盤であること。	<p>更新あり 更新日: 2014/05/23 14:06:50 更新者: grace001</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">周囲温度</td> <td>運転時 15℃～50℃ (-10℃～60℃まで運転可能ですが、能力が低下する可能性があります)</td> </tr> <tr> <td>周囲湿度</td> <td>RH75% 以下のこと。(結露なきこと)</td> </tr> <tr> <td>直射日光</td> <td>機械やNC 装置に当たらないこと。</td> </tr> <tr> <td>振動</td> <td>大きな振動が伝わらないこと。(0.5G以下のこと)</td> </tr> <tr> <td>汚染度</td> <td>機械内部に多くの冷却用ファンが設置してありますので、<b>据え付け場所は防塵、ミストの少ない場所を選んでください。</b>また、他の機械から切粉、水、油がつかないようにしてください。</td> </tr> <tr> <td>保守エリア</td> <td>各扉の開閉に支障がないこと。チップコンベア、チップバスケット、クーラントタンクが支障なく引き出せること。</td> </tr> <tr> <td>据付地盤</td> <td>適切な強度があり、極端な勾配、凹凸のない平滑な地盤であること。</td> </tr> </table>	周囲温度	運転時 15℃～50℃ (-10℃～60℃まで運転可能ですが、能力が低下する可能性があります)	周囲湿度	RH75% 以下のこと。(結露なきこと)	直射日光	機械やNC 装置に当たらないこと。	振動	大きな振動が伝わらないこと。(0.5G以下のこと)	汚染度	機械内部に多くの冷却用ファンが設置してありますので、 <b>据え付け場所は防塵、ミストの少ない場所を選んでください。</b> また、他の機械から切粉、水、油がつかないようにしてください。	保守エリア	各扉の開閉に支障がないこと。チップコンベア、チップバスケット、クーラントタンクが支障なく引き出せること。	据付地盤	適切な強度があり、極端な勾配、凹凸のない平滑な地盤であること。
周囲温度	運転時 15℃～50℃ (-10℃～60℃まで運転可能ですが、能力が低下する可能性があります)																												
周囲湿度	RH75% 以下のこと。(結露なきこと)																												
直射日光	機械やNC 装置に当たらないこと。																												
振動	大きな振動が伝わらないこと。(0.5G以下のこと)																												
汚染度	機械内部に多くの冷却用ファンが設置してありますので、 <b>据え付け場所は防塵、ミストの少ない場所を選んで下さい。</b> また、他の機械から切粉、水、油がつかないようにして下さい。																												
保守範囲	各扉の開閉に支障がないこと。チップコンベア、チップバスケット、クーラントタンクが支障なく引き出せること。																												
据付地盤	適切な強度があり、極端な勾配、凹凸のない平滑な地盤であること。																												
周囲温度	運転時 15℃～50℃ (-10℃～60℃まで運転可能ですが、能力が低下する可能性があります)																												
周囲湿度	RH75% 以下のこと。(結露なきこと)																												
直射日光	機械やNC 装置に当たらないこと。																												
振動	大きな振動が伝わらないこと。(0.5G以下のこと)																												
汚染度	機械内部に多くの冷却用ファンが設置してありますので、 <b>据え付け場所は防塵、ミストの少ない場所を選んでください。</b> また、他の機械から切粉、水、油がつかないようにしてください。																												
保守エリア	各扉の開閉に支障がないこと。チップコンベア、チップバスケット、クーラントタンクが支障なく引き出せること。																												
据付地盤	適切な強度があり、極端な勾配、凹凸のない平滑な地盤であること。																												
<p>更新日: 2014/04/26 17:26:52 更新者: grace001</p> <p><b>メンテナンスマニュアル</b>「2-1 機械の仕様」に記載してある機械重量、寸法に見合ったフォークリフトを選び、フォークを機械のベッドの下に挿入し、バランスに十分注意を払って静かに持ち上げ、所定の位置に移動して<b>下さい。</b></p>	<p>更新あり 更新日: 2014/04/26 17:26:52 更新者: grace001</p> <p><b>保守説明書</b>「2-1 機械の仕様」に記載してある機械重量、寸法に見合ったフォークリフトを選び、フォークを機械のベッドの下に挿入し、バランスに十分注意を払って静かに持ち上げ、所定の位置に移動して<b>ください。</b></p>																												

\* 特許取得済: 第5696280号「用語統一システム及び用語統一プログラム、並びに用語統一方法」

## 顧客の業務フローに合わせたマニュアル運用サービスの提供

いくら立派なマニュアルを作成できても、その後の運用においては「業務フロー」が重要です。

- 顧客の業務フローを分析し、問題を解決した上で、「e-manual」を導入する
- 場合によっては顧客の業務フロー自体の見直し、改善にまで関わる

No	申請者	ロツク	タイトル	Ver	ブックコード	属性	進捗	承認ステータス	申請日	承認開始	最終承認開始	PDF	操作履歴
1	田嶋(申請者)		【GTコピー】Zボイラ取扱説明書	1.0	20161018	draft	第1グループ	1回目 承認中	2016-11-14 15:44:27	2016-11-18	2016-11-30		
2	田嶋(申請者)		【テスト用】最新SQ版Zボイラ取扱説明書	1.0	20151130	draft	第1グループ	1回目 承認中	2016-12-20 17:20:44	2017-01-06	2017-01-13		

全2件中 1件から2件を表示中

申請へ | 下スキュル承認 | パーツ構成 | 下スキュルトコピー | 新規スキュル作成 | 承認へ

承認ステータス

○ : 未承認   ● : 承認   ✕ : 否認

回数	第1グループ	第2グループ
1	田嶋(承認 品質保証)	田嶋(承認 第2承認)
	田嶋(承認 第1チェック)	
	田嶋(承認 設計担当者)	
期限	2017-01-06	2017-01-09

承認登録

承認種別: 承認 否認

承認コメント:

全選択

No	チェック項目
<input type="checkbox"/>	1 (新規の場合)取扱説明書作成基準(ZDS-00006)に従い、記載すべき事項が全て記載されていること
<input checked="" type="checkbox"/>	2 リスクアセスメント・FMEA(改定含む)で抽出された対応事項が漏れなく、正しく反映されていること
<input type="checkbox"/>	3 製品の設置、取り扱い等に関する法規が最新の内容で正しく記載されていること
<input checked="" type="checkbox"/>	4 取り扱い上の安全情報が最新の内容で正しく記載されていること
<input type="checkbox"/>	5 適切な警告表示(製品及び取説)が正しく表示・記載されていること
<input checked="" type="checkbox"/>	6 警告ラベルが最新であること
<input type="checkbox"/>	7 製品と整合した記載内容であること
<input type="checkbox"/>	8 (改訂の場合)改訂項目に過不足がないこと

承認チェック設定一覧

品質 品質保証担当者(グループ1)

承認チェック項目	承認チェック担当者
重大事故等の情報から新たに決まったリスク保護策が反映されているか	田嶋(承認 品質保証)

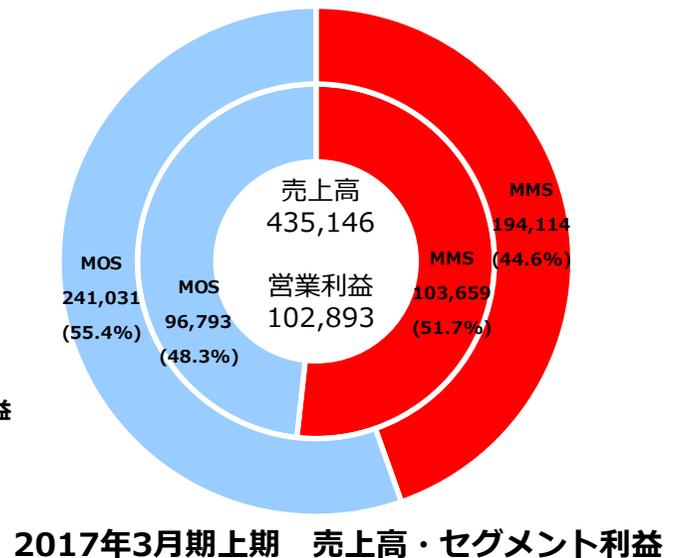
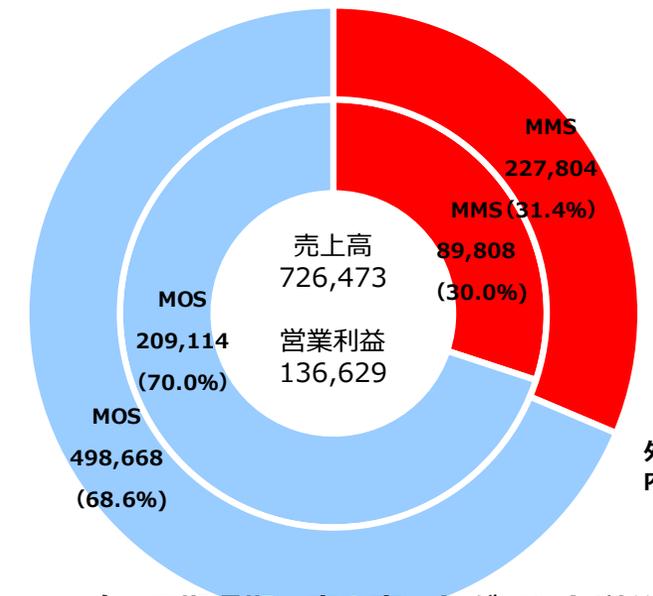
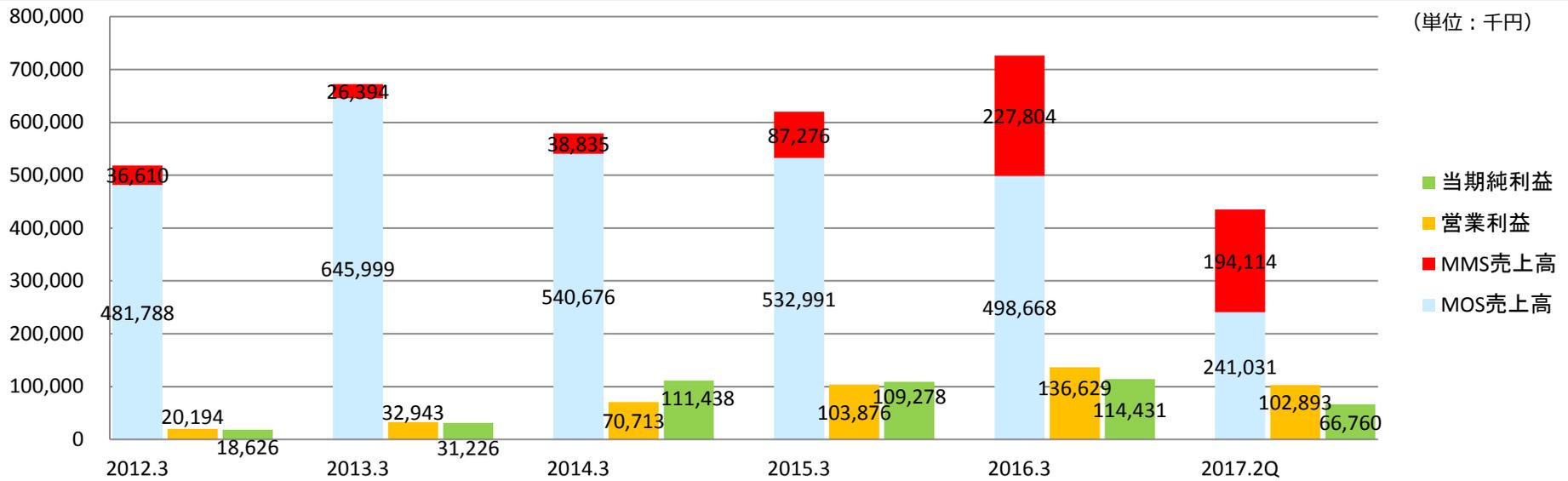
品質 第1チェック(グループ1)

承認チェック項目	承認チェック担当者
改変に伴う変更内容が反映されていること	田嶋(承認 第1チェック)
コードに誤りがないこと	田嶋(承認 第1チェック)
仕様が最新であること	田嶋(承認 第1チェック)
標準化案件が全て盛り込まれていること	田嶋(承認 第1チェック)
該当判定表を確認していること	田嶋(承認 第1チェック)
(新規の場合)QMS-AP-015-** 本文構成表に示す構成となっていること。	田嶋(承認 第1チェック)

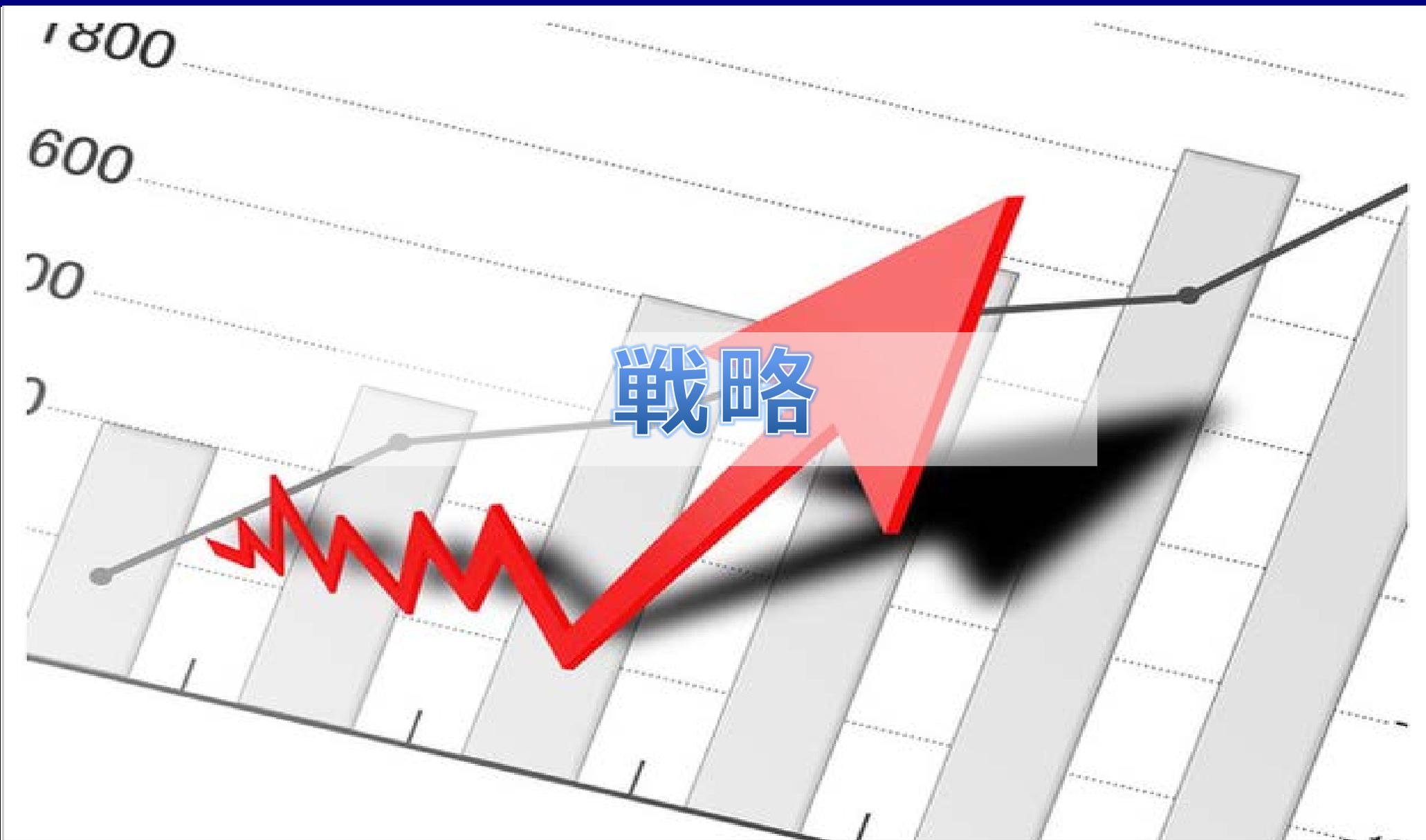
品質 設計担当者(グループ1)

承認チェック項目	承認チェック担当者
(新規の場合)取扱説明書作成基準(ZDS-00006)に従い、記載すべき事項が全て記載されていること	田嶋(承認 設計担当者)
リスクアセスメント・FMEA (改定含む)で抽出された対応事項が漏れなく、正しく反映されていること	田嶋(承認 設計担当者)
製品の設置、取り扱い等に関する法規が最新の内容で正しく記載されていること	田嶋(承認 設計担当者)
取り扱い上の安全情報が最新の内容で正しく記載されていること	田嶋(承認 設計担当者)
適切な警告表示(製品及び取説)が正しく表示・記載されていること	田嶋(承認 設計担当者)
警告ラベルが最新であること	田嶋(承認 設計担当者)
製品と整合した記載内容であること	田嶋(承認 設計担当者)
(改訂の場合)改訂項目に過不足がないこと	田嶋(承認 設計担当者)

# セグメント別売上推移



外円：売上高  
内円：セグメント利益  
(単位：千円)



# 当社を取り巻く環境①

様々な「紙」のドキュメントの「電子化」の流れ



主要施策

IT産業の競争力強化

ITユーザの競争力強化

情報経済社会の環境整備

文書の電子化の促進

[http://www.meti.go.jp/policy/it\\_policy/outline.html](http://www.meti.go.jp/policy/it_policy/outline.html)

# 当社を取り巻く環境②

## 当社の主な顧客であるメーカーの意識

製品の複雑化、高度化により、1つの製品に付随するマニュアルの種類及び分量は増加傾向だが、より少ない費用、短い時間で、高い品質のマニュアル提供を要求されている。

### コストダウン

人件費/印刷費等

- マニュアルに関わる費用の軽減要求
- 本質的な業務以外の残業時間の軽減要求

マニュアルの  
品質・  
ユーザビリティ向上

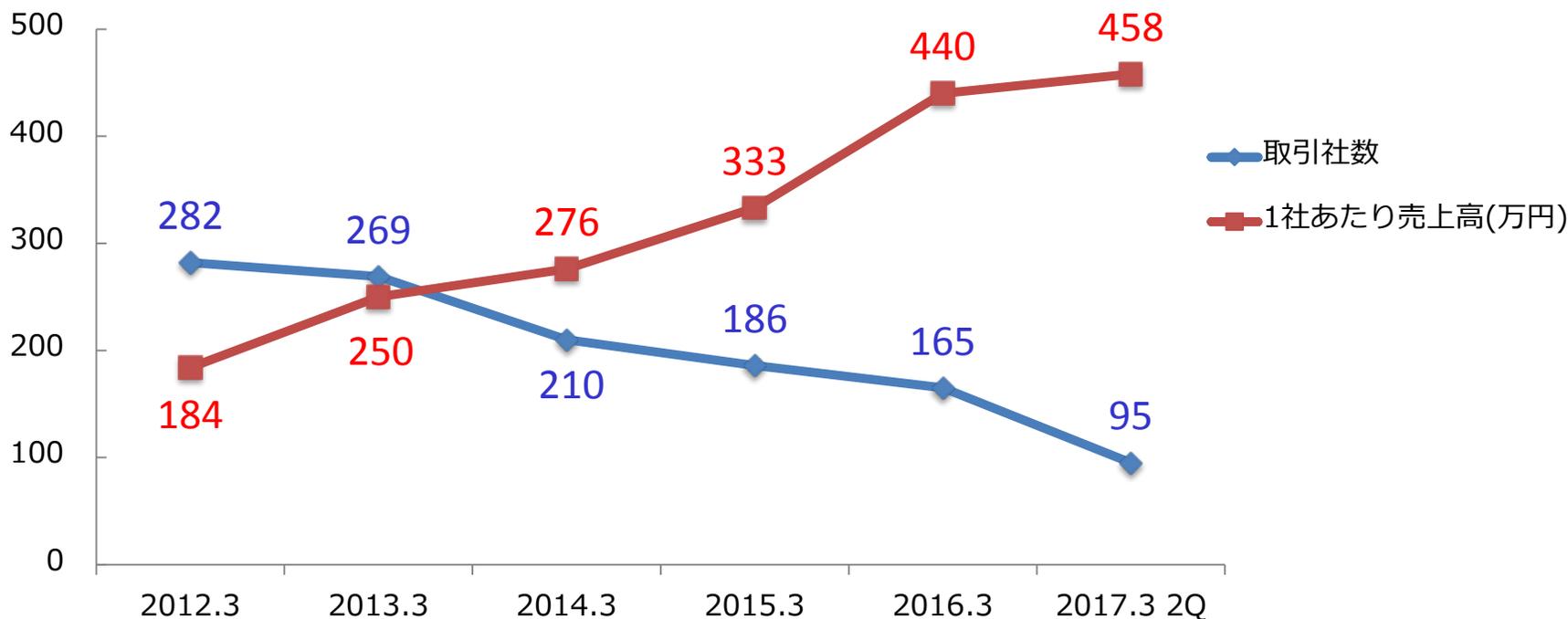
- 顧客内の技術伝承が伴っていないため、マニュアルの整備が急務
- 規格対応したマニュアルの要求（海外から）

「ECO」  
環境負荷軽減

企業として環境への配慮が要求されている

# 戦略① 重点顧客に対するコンサルティング営業の深耕

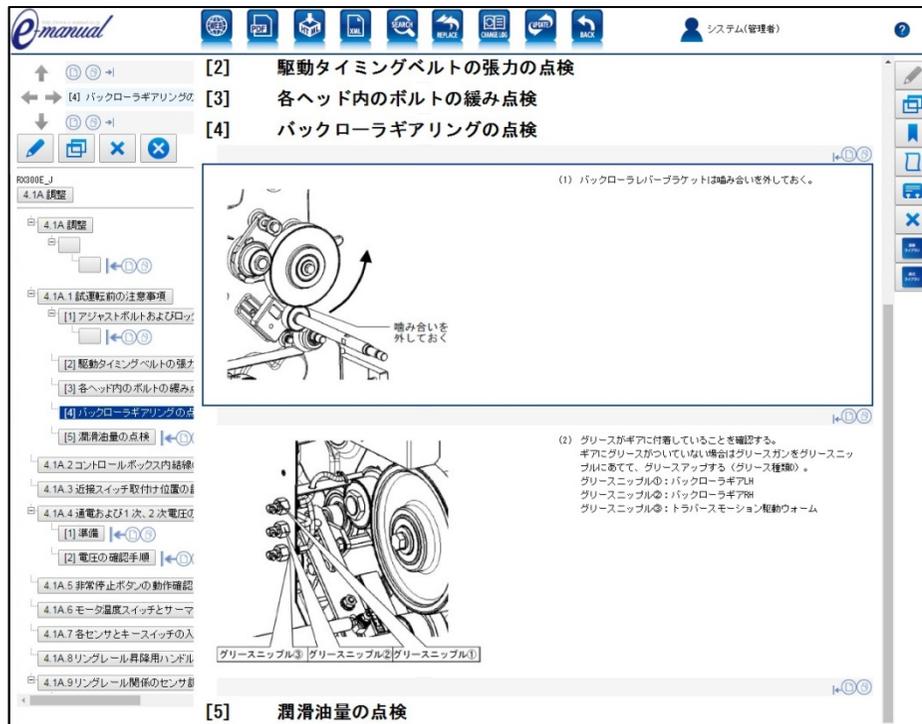
- 重点顧客を毎期10社程度選定し、営業部と制作部のチーム体制で売上拡大を図る
- 当社の強みを理解して頂くために、持ち込み提案により、重点顧客との取引継続を維持し、シェアを高め、収益性の維持・向上を図る
- 重点顧客に対する専任の翻訳者、コーディネーター、ディレクター、営業担当のチーム体制で年間包括契約の獲得を進める



# 戦略② e-manualの機能向上、新サービスの展開

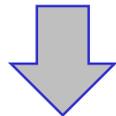
## ■ 「e-manual」の機能向上、「e-manual」上での新サービス展開により、付加価値を上げる

- Webマーケティング、Web広告機能（研究中）
  - － マニュアル閲覧者や閲覧ページなどを分析し、最適な広告展開を行う機能
  - － マニュアル内に広告を展開する機能
- ECサイトとの連動（研究中）
  - － メンテナンスで使用するパーツをメンテナンスマニュアルと連動して、発注・購入をできる機能

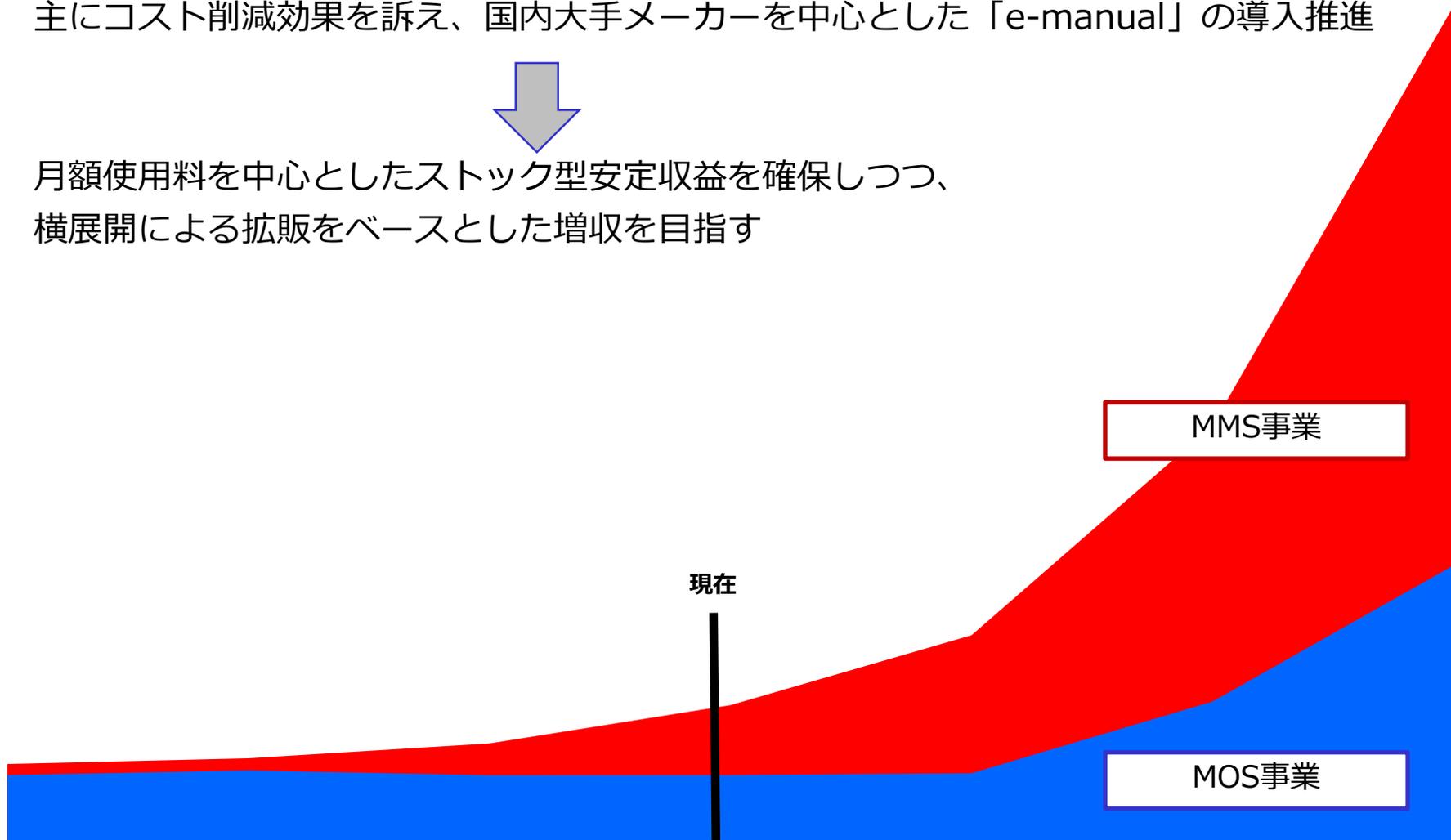


# 成長イメージ

主にコスト削減効果を訴え、国内大手メーカーを中心とした「e-manual」の導入推進



月額使用料を中心としたストック型安定収益を確保しつつ、  
横展開による拡販をベースとした増収を目指す



# 注意事項

- 本資料につきましては、投資家の皆様への情報提供のみを目的とし、あくまでも当社のご理解を促進して頂くために作成したものであり、当社が発行する有価証券の投資を勧誘することを目的としたものではありません。
- 本資料に記載した内容等は、資料作成時における当社の判断であり、その情報の正確性、完全性を保証または約束するものではありません。また、予測等についても、資料作成時点の当社の判断であり、その情報の正確性、完全性を保証し又は約束するものではなく、今後予告無しに変更されることがあります。情報の正確性等について保証するものではありません。
- 実際の業績がこれらの見通しとは異なる結果となるような影響を与えうる要素は、自己株式処分並びに株式売  
出届出目論見書の「事業等のリスク」に掲載されています。ただし、業績に影響を与える要素はこれらに限定  
されるものではありません。
- 投資を行う際は、必ず自己株式処分並びに株式売  
出届出目論見書及び訂正事項分をご覧頂いた上で、投資家ご  
自身のご判断でなさるようお願い致します。