

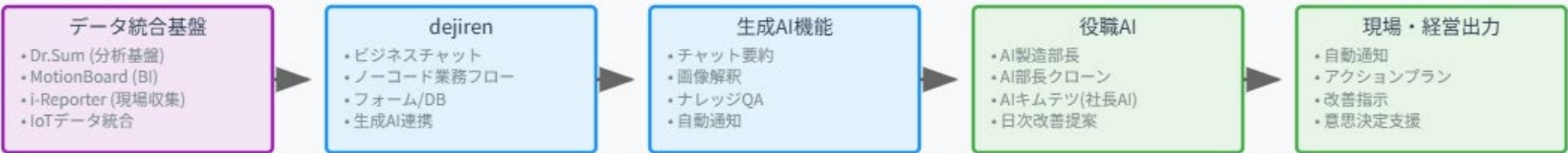
旭鉄工（愛知県碧南市）の生成 AI（人工知能）活用について徹底的に調べてください。

Felo AI

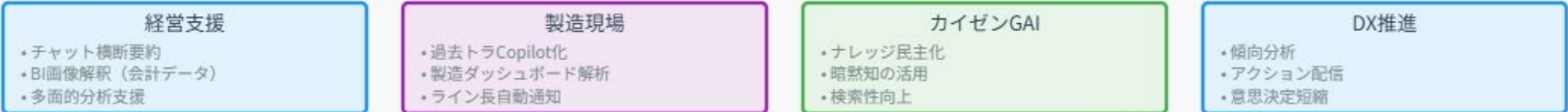
旭鉄工の生成AI活用 - 全体アーキテクチャと効果

愛知県碧南市 | IoT×BI×生成AIの統合DXプラットフォーム

旭DXエンジン - 基盤アーキテクチャ



主要ユースケース



導入タイムライン

2013-2016: IoT見える化基盤
2021: DX推進室設置・旭DXエンジン
2024: dejiren + 生成AI統合

定量的成果

・ペーパーレス: 年間800万円削減
・労務費: 4億円削減(2015年比)
・電力消費: 26-42%削減

特徴・強み

・現場主導の自律改善文化
・ヒューマン・イン・ザ・ループ設計
・非構造データの有効活用

実装のポイント

- 段階的アプローチ:
IoT/BI基盤 → コミュニケーション層 → AI統合 → 役職AI展開
- ガバナンス設計:
AI提案は人が承認、権限分掌の明確化、データ品質管理
- 組織・文化:
兼任型DX推進室、現場テーマのボトムアップ、改善の評価制度
- 技術統合:
既存システム連携、ラストワンマイル設計、非構造データ活用

概要

愛知県碧南市の旭鉄工は、IoT と BI による「見える化」で築いた DX 基盤（旭 DX エンジン）を土台に、コミュニケーション基盤「dejiren」と生成 AI を重層化して、経営から現場までの意思決定を高速化・高度化している。具体的には、Dr.Sum と MotionBoard、i-Reporter で統合・可視化したデータを、dejiren のバーチャルアシスタントと生成 AI で要約・

解釈・推奨行動に変換し、チャットで配信する「人と情報のラストワンマイル」を実装。さらに「AI 製造部長」や「AI キムテツ」、部長全員の「AI クローン」など、役職単位の知見を生成 AI に蒸留し、日次で改善提案や生産指示代替まで踏み込む運用を開始している。

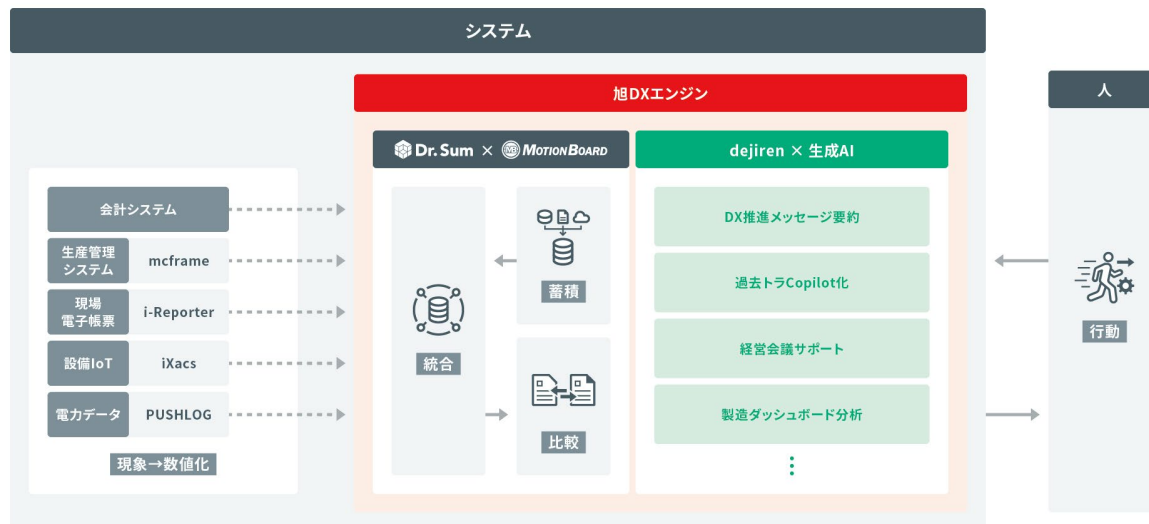
定量的な成果としては、ペーパーレス化で年間約 800 万円のコスト削減、IoT 基盤による労務費 4 億円削減（2015 年度比）、電力消費の大幅削減（26～42%）などが公開されており、生成 AI 連携では、過去トラ対応の標準化、会議での多面的分析、現場ライン長への自動通知など、判断のバラつき縮減と行動の即時化が進展している [32 7 14](#)。

本レポートでは、旭鉄工の生成 AI 活用を、基盤アーキテクチャ、主要ユースケース（経営・現場・DX 推進）、人材戦略とナレッジ運用、成果指標、リスクとガバナンス、他社展開可能性の観点から徹底分析し、実装ロードマップと評価指標まで提言する。

詳細レポート

1. アーキテクチャと実装体制

- 基盤全体像（旭 DX エンジン）
 - データ統合・分析: Dr.Sum（分析基盤）、MotionBoard（BI ダッシュボード）、i-Reporter（現場実績収集）[32 34](#)。
 - コミュニケーションと AI 接続: dejiren（チャット、ノーコード業務フロー、フォーム DB、生成 AI 連携）を追加し、人・データ・AI をつなぐ中枢に位置付け [32 4](#)。
 - 組織: 2021 年に DX 推進室設置。現場兼任のメンバー構成で、フェーズ 1（基盤整備）→フェーズ 2（定着・自律改善）→フェーズ 3（発展・新事業化）のロードマップで推進 [34](#)。
- 概念図
 - 旭 DX エンジンの概念図（Dr.Sum × MotionBoard × i-Reporter × dejiren）



- **dejiren 採用理由・役割**
 - 多システム連携、ビジネスチャット、ノーコード自動化、フォーム/DB、既存基盤との親和性を評価。生成AIと組み合わせて、メッセージの取得→解析→要約→傾向分析→アクションプランの自動配信までを担う [32 4](#)。
- **成果（基盤面）**
 - ペーパーレス化で年間約 800 万円のコスト削減（i-Reporter と BI の自動集計により実現） [32 14](#)。
 - IoT の可視化で 2015 年度比の労務費 4 億円削減、電力消費 26%削減（2013 年度比）といった前段の DX 成果が生成 AI 活用の前提に [7](#)。

2. 生成 AI の主要ユースケース

- **DX 推進室：チャット要約とアクション配信**
 - 複数チャンネルのチャット内容を生成 AI で横断要約し、推移の傾向分析から経営層にアクションプランを定期配信。情報探索コストを削減し、意思決定を短サイクル化 [32](#)。
 - 画面例（推移分析とアクションプラン）

イテレーション

過去二週間のイテレーションルームメッセージの要約は以下の通りです。

[全体要約]

- は、 についてのデータ収集方法を提案しました。加えて、明日の定例会に出席できない旨を報告し、新しい打ち合わせの日程を要請しました。

- は、 の改修が完了した旨を報告しました。また、昨日の打ち合わせの結果も報告しました。

- は、MTGに参加するためのリマインダーを送信しました。その後、明日のMTGの日程を候補として提案しました。また、 データの整合性についてのMTGに関する日程を提案しました。

- は、フォローアップの状況確認を報告しました。

- は、 データの自動ダウンロードについての設定完了と確認、およびDBテーブル化についての設定に関する問い合わせを報告しました。

- は、 データの連携設定完了と連携ファイル保存先の確認に関する報告と質問をしました。

- は、 の展開と設定について報告しました。また、質問や打ち合わせの日程変更に関する要望を出しました。

- は、 の打ち合わせ日程を調整しました。

- は、 の データから算出方法についての関連情報を提供しました。

- は、昨日の打ち合わせの結果を報告しました。

ChatLog_推移分析

生成AIによる、ここまでのイテレーションルームの推移分析結果と想定アクションプランの内容を共有します。

■進捗状況：課題あり

■進捗状況推移

過去3つの期間の作業状況を要約すると、 のリリースやデータ反映に関する報告、定例のペンディングの申請、 、画面改修や要件整理の連絡、および打合せ日程調整が行われている。また、データの修正、提供、送付、各部署との連携、そして問題点の報告や対応も多く見受けられる。

■アクションプラン

- 各部署間のコミュニケーションを強化して、 やデータのリリースや反映に関する課題を速やかに解決すること。

- の定例会や各種状況報告の一元管理を行うこと。

- 打合せ日程の調整をスムーズに行うため、効果的な の導入を検討すること。

- 各部署ごとのデータ修正や改修に関する報告をまとめて、全体的な把握を行うこと。

- の打ち合わせを実施して、問題点を洗い出し、改善策を検討すること。

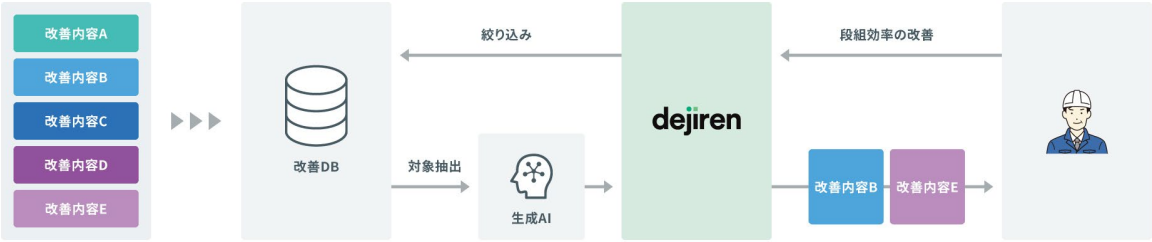
- 必要なデータの追加や改修を円滑に行うため、各データ担当者の役割と連絡体制の強化を図ること。

- レビューボードの共有とデータ見直しを適時行うこと。

メッセージを入力

Aa😊@💬☰🔗📄

- 製造部：過去トラ Copilot 化（ナレッジの標準化）
 - 過去のトラブル対応ノウハウを改善 DB に蓄積し、dejiren チャットから自然言語で問い合わせで適切な対処を即時取得。対応の平準化とスキル底上げを実現。対象はサイクルタイム・可動率・品質領域から開始し、精度向上・領域拡張を計画 32 34。
 - 概念図と画面例



過去トラCopilotテストルーム

過去トラCopilot 改善事例を検索するキーワードを入力してください。

大西羊一 スピードを速くする

過去トラCopilot 関連情報を以下に記載します。

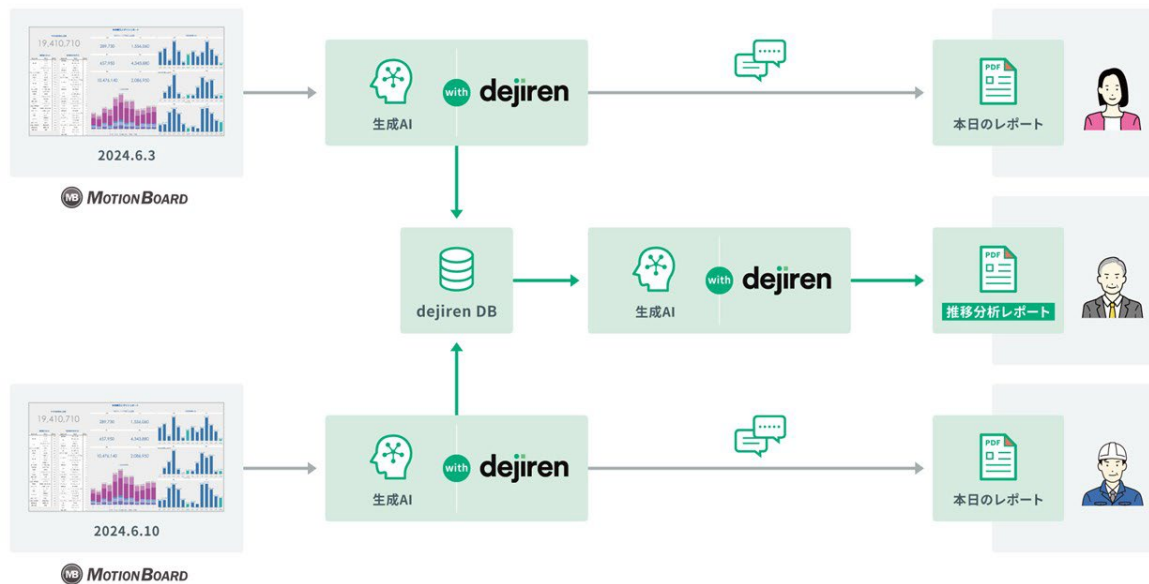
■質問内容
スピードを速くする
■出力フォーマット
ライン名 | 機器設備 | 対策実施内容

STR/L | MC 溝底のみの刃端変更、高速加工可能にした
STR/L | MC 量、クランプ着脱にしたことによりMT、短縮した
D 2 3 1 A | SP | 早送りのアプローチ位置を近づけた
STR/L | MC 量、クランプ着脱にしたことによりMT、短縮した
STR/L | MC 左手で外し、右手で取り付け作業に変更（一時止の禁止）
D 2 3 1 A | ホール盤 | 早送りのアプローチ位置を限界まで近づけた（ワークとの隙間1〜2ミリ）
絶付8号 | フレス機/圧入機 | 移動SWを作業の邪魔にならない位置で移付近づけた
絶付8号 | フレス機/圧入機 | 補給油のみ油塗布必要、視認性はテータを取り直し圧入不検が出ないため油塗布作業中止
鉄口ノ | MC | エアー配管スビコンにて庫のスピードを速くした
チューブ3号 | 塗膜 | エアBOXのエア圧の変更（60K→50K）
チューブ3号 | 塗膜 | エアBOXのエア圧の変更（60K→51K）
鉄口ノ | MC | 不必要なプログラムの廃止しMT短縮した
D371インナーレバー | MC | 刃具の板付代を1mmから2mmへ変更し刃具の隅部へり、4mmの面取りを追加した
D371インナーレバー | MC | ；や不要なGOTO文を削除した。MS.M9で1行使っていたので前行に組み込み、
904K溶着 | 溶着機 | インバータにて移動速度を上げた
D214シムニー | MC | 治具の外部基準面を無くして端面基準のみにした。流し作業が済った
チルトA | 洗浄機 | 洗浄機のエアフローを停止
904K溶着 | 溶着機 | 回転速度を倍速に変更ワーク保持の吸着圧を1.5倍とした
チルトA | 塗膜 | 超硬タップに変更しバリをり直し
STR/L | バリすり | リューターをバリすり専用工具に変更し扱いやすくした
904K溶着 | 溶着機 | コンヘプーの高さを移動ハンドの底面に近づけ移動距離を短縮した

メッセージを入力

Aa 😊 @ 🗨️ 📎 📄 ↶ ↷ ↵

- 経営会議：月次会計データの画像解釈
 - MotionBoard の会計ダッシュボード画像を生成 AI に解釈させ、多面的分析を支援。人による判断のバラつきを抑制し、共通認識にもとづく迅速な経営判断を後押し [32 4](#)。
 - 概念図



- 現場通知：製造ダッシュボードの自動分析・プッシュ
 - MotionBoard の現場ダッシュボードを生成 AI が解析し、ライン長へ必要情報を自動通知。多画面の巡回参照を不要化し、要対処箇所をプッシュ型で提示 [32](#) [34](#)。
- 役職 AI：AI 製造部長・AI クローン・AI キムテツ
 - AI 製造部長：200 ライン規模の IoT データを自動巡回し、毎朝 Slack へカイゼン案を投稿。人間の製造部長が指示し現場が対応する運用が稼働。PLAN/CHECK の IoT 化に加え、AI で DO 提案まで実装 [49](#) [35](#)。
 - 画面例（サイクルタイムばらつきへの助言）

生成AIがデータを解釈

サイクルタイムのばらつき

このCTヒストグラムを見る限り、次のような問題点が検出されます。

最終CTが設定CTよりも短いまたはほぼ等しい場合：

青色のデータ（品番48703-00040）の最終CTは約12.7秒であり、設定CT（12.50秒）より僅かに長い大きな差異は見られない。

オレンジ色のデータ（品番48705-00170）についても同様に、最終CTは約13.3秒で、設定CT（13.00秒）より若干長い。

最終CTが設定CTより長い場合：

同品番ともに最終CTが設定CTより少し長い。これは以下の要因が考えられます：

- 標準作業が守られていない。
- 経時劣化等によりマンシタインが長くなっている。
- 作業者の習熟度が低い。
- 作業環境で非効率な工程が追加されている。
- 作業がやりにくい状況がある。

CTばらつきが大きい場合：

特にオレンジ色のデータでは、12.7〜14.0秒の間にピークがあり、ばらつきがあることがわかります。これは以下の要因が考えられます：

- 標準作業が守られていない。
- 経時劣化等によりマンシタインが延びている。
- 作業者の習熟度が低い。

木村 哲也

旭鉄工株式会社 / i Smart Technologies株式会社

代表取締役社長

DX成功の鍵は経営者自身にあり：AI時代の挑戦と覚悟

- 部長全員の AI クローン：各部長の思考を学習させた AI が、設備状況の変化（CT の悪化や停止頻度の増加など）に応じて生産指示を代替・支援する仕組みを展開 [8 46](#)。
- AI キムテツ（社長 AI）：著書やノウハウを学習し、講演資料案、経営・DX の Q&A、iXacs データの解釈、カイゼン事例提示、アイデアの壁打ちなど、社長業務の一部を代替 [49 10](#)。
- カイゼン GAI：ナレッジの民主化
 - ChatGPT を核に、現場の過去事例・注意点・マニュアル類を必要なタイミングで引き出す仕組み。暗黙知の文書化が難しい領域でも、生成 AI で検索性・活用性を高め、カイゼンを「民主化」[7 50](#)。

3. 成果・KPI と効果の内訳

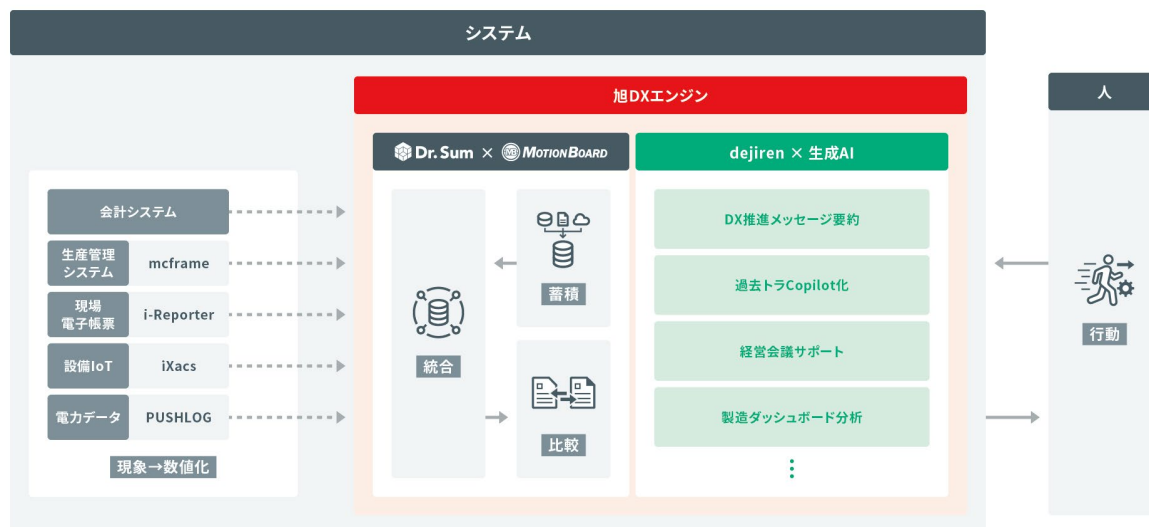
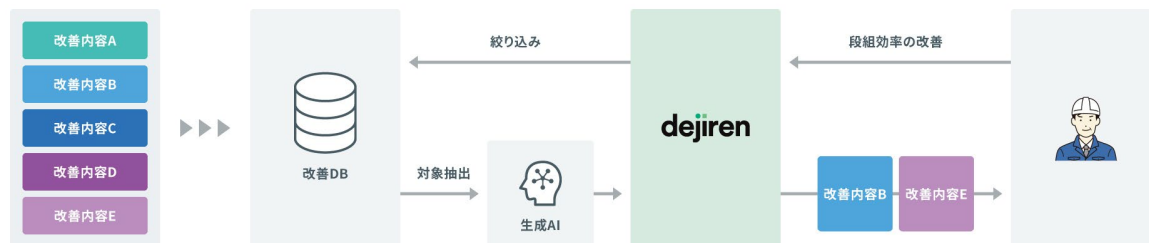
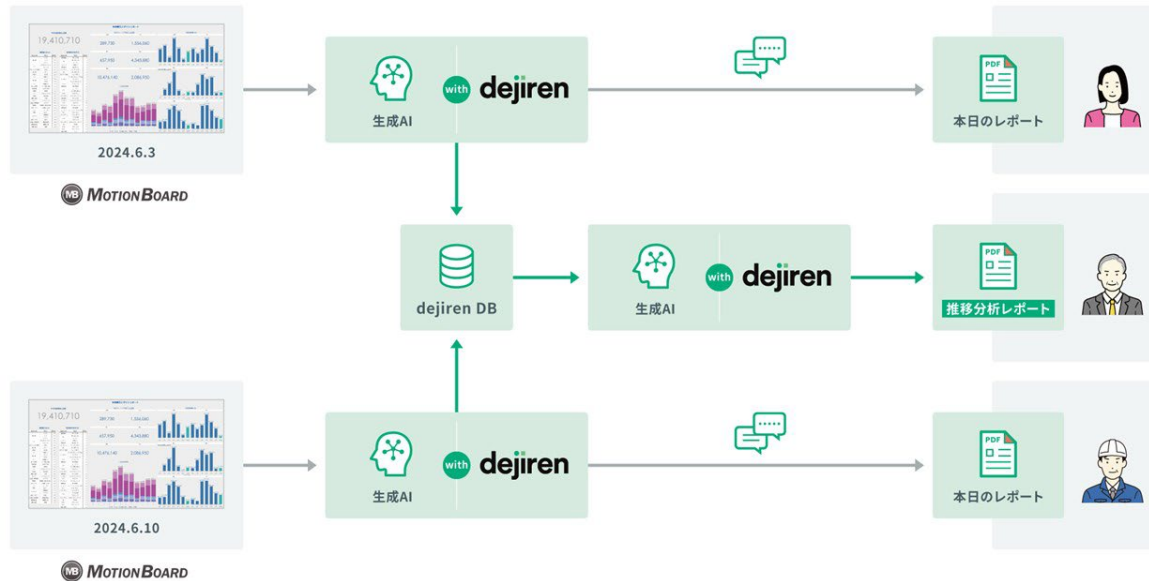
- コスト・生産性
 - ペーパーレス化で年間約 800 万円削減（帳票電子化・自動集計）[32 14](#)。
 - 労務費 4 億円削減（2015 年度比、IoT 見える化による改善）[7](#)。
 - 電力消費削減は、公開情報ベースで 26%（2013 年度比）～42%のレンジで報告がある（いずれも IoT×データ活用の成果）[7 49](#)。
- 意思決定と行動の高速化
 - チャット要約とアクション配信により経営層のキャッチアップ時間を短縮し、対応の先手化を実現 [32](#)。
 - 過去トラ Copilot 化により、現場対応の標準化とスキル底上げ。属人的な差異を縮減 [32 4](#)。
 - 画像解釈・現場通知により、多画面監視から重要ポイントの自動抽出・プッシュに移行。現場の初動を加速

[32](#)。

- 文化・人材
 - DX 推進室が牽引する「現場主導」「自律改善」文化が醸成。社員自らデータを用いて業務改善する意識が定着し始めている [32 34](#)。
- 事業面の波及
 - iXacs 等の外販・コンサル事業の拡大（生成 AI を「知見を仕組みに変える装置」として位置付け、新事業の柱化を狙う動き） [9 34](#)。

4. 技術スタックとナレッジ運用

- データパイプライン
 - 製造設備 IoT データ、現場帳票、業務システムデータを Dr.Sum へ集約し、MotionBoard で可視化。 [32 34](#)
 - 画像（ダッシュボード）を生成 AI が解釈することで、数値と視覚の両チャンネルから洞察を抽出 [32](#)。
- 生成 AI の適用パターン
 - テキスト：要約・重要点抽出・傾向分析・推奨行動の生成 [32](#)。
 - 画像（BI スクリーンショット）：メトリクスの相関や時系列の特異点を自然言語に変換し、意思決定材料へ [32](#)。
 - ナレッジ QA：改善 DB や過去トラ資料からのセマンティック検索＋自然言語応答 [32 34](#)。
- ラストワンマイルの設計
 - dejiren のチャットとノーコードワークフローで「誰に・いつ・どの粒度で・どのチャネルへ」届けるかを設計。役職 AI（AI 製造部長、AI クローン、AI キムテツ）が役割に応じたコンテンツを日次配信 [32 49 8](#)。
- 代表的な画面群
 - 旭 DX エンジンと生成 AI 活用の各種画面



5. ユースケース別 深掘り分析

- 過去トラ Copilot 化の肝
 - 成功する鍵は、粒度の異なる現場ノウハウ（手順メモ、日報、異常票、改善提案、画像付き事例）を「検索に強い構造」で蓄積し、用語ゆらぎ・設備固有名詞にも強い埋め込み検索を設計すること。dejiren のフォーム/DB でメタデータ化し、生成 AI の前処理で文脈を整える運用が合致している [32](#) [34](#)。
 - 効果は「対応時間の短縮」「再発防止」「属人差の縮減」。水平展開の速度が上がり、教育コストも低減する [32](#)。
- 画像解釈の有効性
 - 経営会議では、BI の複数グラフを同時参照する負荷が高い。生成 AI によるスクリーンショット解釈は、重要変化点・異常兆候・相関仮説を自然言語で要約し、対話でドリルダウンすることで多面的検討を短時間で実現 [32](#) [4](#)。
- 役職 AI（AI 製造部長/AI クローン）の設計思想
 - 「判断の自動化」ではなく「判断のばらつき抑制」と「現場の初動加速」を主目的に、日次の定例出力をベースに人が指示・承認するガバナンスを残す。デジタルツイン＋異常検知＋自然言語助言の組み合わせで、現実的なハイパーオートメーションの初期形をつくっている [49](#) [8](#)。
- カイゼン GAI：非構造化知の活用
 - マニュアル・日報・トラブル帳票など、半構造～非構造データを生成 AI でクエリ可能にして「必要な時に引き出せる知」に変換。従来の検索では埋もれがちな知見を現場タイミングに同期させる [7](#) [2](#)。

6. 年表・全体像・KPI

- 年表（抜粋）

年/月	出来事	ポイント
2013–2016	IoT 見える化（iXacs 等）を 自社開発、外販会社 i Smart Technologies 設立	電力 26%削減、労務費 4 億 円削減などの基盤成果 7
2020/10	旭 DX エンジン構築 （Dr.Sum、MotionBoard、i- Reporter）	全社データ統合・リアルタイム参照 32

年/月	出来事	ポイント
2021/01	DX 推進室設置	現場主導の自律改善文化へ 34
2023	ChatGPT 等の生成 AI を現場改善に導入	カイゼンの「民主化」へ 7 50
2024/09	dejiren 導入（生成 AI 連携）	チャット要約、過去トラ Copilot 化、画像解釈、現場 自動通知を実装 32 4
2024–2025	AI 製造部長・AI キムテツ・ 部長 AI クローンの展開	定例助言・指示代替まで運用 拡張 49 8

- KPI 候補
 - 意思決定リードタイム（課題発見→方針確定）
 - 現場初動時間（通知→対処着手）
 - 対応標準化率（ベストプラクティス適用率）
 - 再発率・横展開速度
 - 省力・省エネ効果（kWh/台、CT 短縮、設備停止時間）

7. リスク・ガバナンス・限界

- 幻覚・誤助言リスク
 - 生成 AI の回答は常に人のレビューで承認（ヒューマン・イン・ザ・ループ）。役職 AI は「提案」に留め、実行は人が指揮する設計が妥当 [32](#) [49](#)。
- データ品質・権限管理
 - 過去トラ DB はメタデータ整備とアクセス権限の粒度設計が要。チャット横断要約は情報漏洩の境界設定が重要。dejiren のフォーム/DB とワークフローで制御する [32](#) [34](#)。
- 画像解釈の限界
 - スクリーンショット解釈は可視情報に依存。元データ参照や数値 API 連携の強化が次段階。重要判断は数値主導で裏取り [32](#)。
- 数値の公開ばらつき

- 電力削減率（26%/42%）など公開値の差異は、期間や対象の違いが背景にある可能性。対外説明では前提条件の明記が必要 [7 49](#)。

8. 他社展開・示唆

- 横展モデル
 - 「IoT/BI に見える化」→「dejiren でラストワンマイル」→「役職 AI で提案定例化」の三段ロケットが有効。まずはテキスト要約とナレッジ QA から着手し、画像解釈・自動通知へ拡張 [32 34](#)。
- データ範囲の拡張
 - 非構造データ（マニュアル、日報、トラブル報告）の活用が競争力源泉。生成 AI で文脈化・即時提示を実現することが、現場主導 DX を加速 [2 7](#)。
- 組織設計
 - 兼任型 DX 推進室＋現場テーマのボトムアップ（dejiren＋One のテーマ形成）が成功要因。評価制度も「改善の速さと横展」を評価軸に [34](#)。

9. 今後のロードマップ提言（実務）

- 短期（0–3 ヶ月）
 - チャット要約の定例化、過去トラ DB のスキーマ設計、ライン長向け通知ルール（しきい値＋文脈条件）を整備 [32](#)。
- 中期（3–12 ヶ月）
 - 画像解釈の拡張（会計→品質・原価・安全）。役職 AI の権限分掌と承認フロー標準化。教育コンテンツの AI 自動作成（マイクロラーニング）を導入。
- 長期（12 ヶ月以降）
 - 予測・処方的分析（異常予兆×対処推奨の自動 AB テスト）。仕組みの外販（トラブルシューティング SaaS）とエコシステム形成 [34](#)。

要約

旭鉄工は、IoT/BI の「旭 DX エンジン」に、dejiren と生成 AI を統合することで、人とデータ・AI を直結させる「ラストワンマイル」を実装し、経営から現場までの意思決定を高速化した。ユースケースは、チャット要約とアクション配信、過去トラの Copilot 化、BI 画像の解釈、現場自動通知、さらに役職 AI（AI 製造部長、部長 AI クローン、AI キムテツ）に拡張。効果は、年間約 800 万円のペーパーレス効果、労務費 4 億円削減、電力 26～42%削減、標準化と初動短縮など、

多方面で顕在化している [32 7 14](#)。

アーキテクチャは、Dr.Sum×MotionBoard×i-Reporter の統合に、dejiren のチャット・ノーコード・DB・生成 AI 連携を重ねる構造。生成 AI は要約・QA・画像解釈・助言生成で活躍し、最終判断は人が行うガバナンスが組み込まれている [32 4](#)。今後は、画像解釈の対象拡大、予兆×処方 of 自動 AB テスト、教育コンテンツ自動化、トラブルシューティング SaaS 化が有望である [34](#)。同社の実践は、非構造データの活用と役職 AI の社会実装における先行モデルとして、高い再現性と示唆を持つ。

1. [旭鉄工が旭 DX エンジンに「dejiren」を導入し生成 AI を活用 ...](#)
2. [【生成 AI の事例 7 選】 エヌビディア・旭鉄工は“発想”が違う ...](#)
3. [旭鉄工社長の分身「AI キムテツ」に聞く 10 年後予測や ...](#)
4. [旭鉄工、生成 AI 活用基盤に「dejiren」導入、意思決定を迅速化](#)
5. [旭鉄工が旭 DX エンジンに「dejiren」を導入し生成 AI を活用した迅速 ...](#)
6. [おっさんが旭鉄工さんの AI 活用を教えてください](#)
7. [ChatGPT で製造現場カイゼンを簡単に、過去事例や注意点を ...](#)
8. [旭鉄工、全部長の AI クローン - 日本経済新聞](#)
9. [生成 AI 時代の現場改革とリーダーの役割 | Tetsuya Kimura - note](#)
10. [AI キムテツコラム第 2 回：旭鉄工の二つの DX：製造業が見据える未来](#)
11. [旭鉄工、社内データの経営／現場での活用を促すために生成 AI ...](#)
12. [【生成 AI 活用事例】国内外の製造業における事例を徹底解説](#)
13. [ヤンマー建機、旭鉄工登壇。生成 AI の企業実装、最前線 先進企業が ...](#)
14. [旭鉄工株式会社 | 導入事例 - ウイングアーク 1 s t](#)
15. [生成 AI の活用事例 | NTT データ・ソフトバンク・ベネッセなど ...](#)
16. [旭鉄工の DX について AI Kimura に聞いてみる① | Tetsuya Kimura](#)
17. [【YouTube 必見】旭鉄工の革新的な AI 活用術を公開！](#)
18. [ChatGPT×カイゼンの活用事例。よくある勘違いと、成果に ...](#)
19. [国内外の製造業の生成 AI 導入・活用事例を解説！](#)
20. [【メディア掲載情報】（7 月 11 日 ツギノジダイ） - 旭鉄工](#)
21. [部長全員が AI クローン開発 愛知の車部品会社、生産指示を代替](#)
22. [旭鉄工が旭 DX エンジンに「dejiren」を導入し生成 AI を活用 ...](#)
23. [部長全員が AI クローン開発 愛知の車部品会社、生産指示を代替](#)
24. [【導入事例】旭鉄工、人と情報のラストワンマイルを埋める旭 DX の ...](#)
25. [旭鉄工株式会社 | 導入事例 - ウイングアーク 1 s t](#)
26. [旭鉄工、社内データの経営／現場での活用を促すために生成 AI ...](#)

27. [旭鉄工、全部長の AI クローン 社長が旗振り 生成ノウハウ外販 ...](#)
28. [自動車エンジン部品製造の旭鉄工 現場のカイゼンに A I 活用 ...](#)
29. [【生成 AI 活用事例】国内外の製造業における事例を徹底解説](#)
30. [【メディア掲載情報】（7 月 11 日 ツギノジダイ）－旭鉄工](#)
31. [生成 AI どう使う？ソフトバンク・旭鉄工・大和証券...先行事例 ...](#)
32. [旭鉄工が旭 DX エンジンに「dejiren」を導入し生成 AI を活用した迅速な意思決定を支援 製造現場における高度なデータ活用の推進でベストな判断と行動を促す | ウイングアーク 1 s t コーポレートサイト](#)
33. [部長全員が AI クローン開発 愛知の車部品会社、生産指示を代替－日本経済新聞](#)
34. [旭鉄工株式会社 | 導入事例 | ウイングアーク 1 s t](#)
35. [旭鉄工社長の分身「AI キムテツ」に聞く 10 年後予測や ...](#)
36. [部長全員が AI クローン開発 愛知の車部品会社、生産指示を代替](#)
37. [ChatGPT×カイゼンの活用事例。よくある勘違いと、成果に ...](#)
38. [AI 製造部長が現場を動かす時代へ～DX で累計数十億円の収益 ...](#)
39. [ChatGPT で製造現場カイゼンを簡単に、過去事例や注意点を ...](#)
40. [【YouTube 必見】旭鉄工の革新的な AI 活用術を公開！](#)
41. [IT 加え 11 億円増収 賃金も 17%アップ 旭鉄工の脅威の改革](#)
42. [生成 AI 時代の現場改革とリーダーの役割 | Tetsuya Kimura－note](#)
43. [トヨタ支える町工場に学ぶ「AI 社長」の作り方 社員巻き込み ...](#)
44. [きむらてつや@旭鉄工カーボンニュートラル \(@tetsusw20\) / X](#)
45. [おっさんが旭鉄工さんの AI 活用を教えてください話](#)
46. [旭鉄工、全部長の AI クローン－日本経済新聞](#)
47. [自動車エンジン部品製造の旭鉄工 現場のカイゼンに A I 活用 ...](#)
48. [AI キムテツコラム第 2 回：旭鉄工の二つの DX－Tetsuya Kimura](#)
49. [旭鉄工社長の分身「AI キムテツ」に聞く 10 年後予測やカイゼン提案も | ツギノジダイ](#)
50. [ChatGPT×カイゼンの活用事例。よくある勘違いと、成果に不可欠な 3 つのポイント | BizHint（ビズヒント）－クラウド活用と生産性向上の専門サイト](#)
51. [おっさんが旭鉄工さんの AI 活用を教えてください話 | 株式会社エアケントのゆるっと IT ブログ](#)