



AIを活用し職人のカンコツ経験を未来に繋げる
過去トラ・ノウハウ管理サービス

KAKO虎

会社名 株式会社キャリアサバイバル

住所 愛知県名古屋市中村区名駅4丁目
24番5号第2森ビル401

代表 代表取締役 松岡 大介

設立日 2022年10月20日

事業内容

- ・システム設計開発
- ・自社サービス
 - ・KAKO虎
 - ・かんたん勤怠
 - ・かんたんAI



名古屋本社

愛知県名古屋市昭和区鶴舞1丁目2-32
STATION Ai M4



大阪支社

大阪府東大阪市荒本北1-4-1
クリエイション・コア東大阪 南館



西尾営業所

愛知県西尾市下羽角町大縄35番地
大野精工社内



2025年(令和7年)1月17日 金曜日

日 刊

AIチャットAI作成機能を追加 過去のトラブル事例等を学習

キャリアサバイバル「かんたんAI開発」

キャリアサバイバル(名)屋市、松岡大介社長は、自社専用AIツールを低価格・短期間でカスタマイズ開発するサービス「かんたんAI開発」に、新たにAIチャットAI作成機能を追加した。過去のマニュアルやトラブル事例等をAIが学習し、作業手順や注意事項をまとめたチャットリストを簡単に素早く作成できる。

かんたんAI開発のカスタマイズ開発は、自社専用AIツールサービスで、必要な機能

能だけを低価格・短期間で開発できる点を提案する点、明確な費用体系やアフターサポートを特徴としている。今回のAIチャットAI作成機能は、製造業の場合は、工場の作業手順や検査プロセスを自動でチャットク

リして、過去のトラブル事例等を学習し、最新のAIチャットAI作成機能は、製造業の場合は、工場の作業手順や検査プロセスを自動でチャットク



フィンスカイ旧30年を挽くことが可能となる

1月号 100円 税込 送料別

バーコード決済 RFID バイオメトリクス

特別 2023年度自動認識システム大賞受賞システムプレゼンテーション

樹脂成型したICタグをネジ頭部に取付けた金属対応のRFタグ

UHF帯 ネジ型RFタグ

ネジ + RFID = ネジ型RFタグ

- ✓RFID機能を搭載した小型ネジ
- ✓小型でありながら比較的高感度
- ✓つまみネジのため簡単に取付可能
- ✓ラベルタイプにない多様な耐性

耐久性 耐薬品性 耐食性

申し込み期限 3月13日(木)

申し込みURL <https://peatix.com/event/4325110/view>

お問い合わせ **株式会社キャリアサバイバル**

東京都品川区東品川4丁目24番5号2階ビル401 担当: 松岡大介

E-mail contact@career-survival.com <https://career-survival.com>

主催: 株式会社キャリアサバイバル

生成AI×製造業DX

で切り拓く未来

AIによって実現する
生産工程の最適化と人手不足解消

講師
株式会社d-strategy inc.
代表取締役CEO
小宮 昌人氏

講師
古川 美善氏
中部電力株式会社
経営企画部長
先駆者から学ぶ

講師
松岡 大介氏
株式会社キャリアサバイバル
代表取締役
先駆者から学ぶ

開催背景

昨今、中小規模の製造業では人手不足や後継継承の課題に決着する中で、生成AIを活用した作業支援、品質管理、業務自動化が、競争力強化の鍵となっており注目されています。本セミナーでは、生成AIの最新技術と製造業での実践的な活用方法に焦点を当て、作業工程の最適化や生産性向上につながる具体的な事例を紹介いたします。講師には「生成AI×業界DX」生成AIが導入に際してのビジネスモデル」の著者であり、企業のAI戦略に精通した小宮昌人氏と中部電力の技術開発本部 先端技術開発研究所 研究所長の古川美善氏をお迎えし、中小規模の製造業がどのように生成AIを導入し、業務の革新につなげられるかをわかりやすく解説していただきます。生成AIの導入を検討している経営者、工場長・生産管理職の皆様にとって、明日から活用できるヒントが得られる貴重な機会となりますので、ぜひご参加ください。

プログラム情報

14:00~14:10 オープニング
セミナーの背景説明・目的紹介
14:10~15:10 講演
「生成AIが変える製造業の未来」
＜講師＞ 小宮 昌人氏
「生成AI×製造業DXの今後について」
＜モデレーター＞ 松岡 大介氏 小宮 昌人氏 古川 美善氏
15:10~15:40 質疑応答
◆中部電力株式会社
ーデジタルものづくりプラットフォーム構築
◆株式会社キャリアサバイバル
ー製造業のノウハウを企業に活用するKAKOの活用
15:40~16:30 パネルディスカッション
「生成AI×製造業DXの今後について」
＜モデレーター＞ 松岡 大介氏 小宮 昌人氏 古川 美善氏
16:30~17:00 会場での質疑応答
Q&A・ご案内・アンケート記入

2025 3.14 Friday
14:00 17:00

オンライン開催

申し込み期限 3月13日(木)

申し込みURL <https://peatix.com/event/4325110/view>

QRコードでのお申し込みはこちら

参加費 無料

お問い合わせ **株式会社キャリアサバイバル**

東京都品川区東品川4丁目24番5号2階ビル401 担当: 松岡大介

E-mail contact@career-survival.com <https://career-survival.com>

ニュービジネス講演会2025

AI革命と日本の製造業

ものづくり太郎が語る未来の工場と製造業の展望

2025年3月4日火
15:00▶19:30
14:30受付開始

会場
ミッドランドホール
名古屋市中村区名駅4丁目7番1号
ミッドランドスクエアビル4F（ミッドランド）

定員
200名（オンライン配信はございません）
※定員に達し次第受付を締め切らせていただきます

参加費
CNB会員・学生 / 無料
一般 / 1,000円

第一部 講演会 15:00～16:15

講師 株式会社ブーステック 代表取締役 製造業系 YouTuber **ものづくり太郎 氏**

第二部 トークセッション 16:30～18:00

テーマ イノベーションとコラボレーション：次世代のものづくりを変える技術と戦略

パネリスト

- 一般社団法人 ものづくりパートナーズ 代表理事 **大矢 顕 氏**
- 一般社団法人 ものづくりパートナーズ 理事 **加藤 大輝 氏**
- 一般社団法人 ものづくりパートナーズ 理事 **松岡 大介 氏**

モデレーター **ものづくり太郎 氏**

交流会 18:15～19:30 軽食とドリンクをご用意しております。詳細は一部変更となる場合がございます。

申込先着順 3月3日（月）

申込フォームは <https://answer.cci.nagoya.lt/?code=a035725d>

お問い合わせ先 **中部ニュービジネス協議会（略称:CNB）事務局**

名古屋市中区栄二丁目10番19号 名古屋商工会議所 産業振興部内 部会 佐藤・山田
TEL (052) 223-8603 E-mail cnbc@cnb.jp <https://www.cnb.jp/>

●主催：中部ニュービジネス協議会 ●共催：名古屋商工会議所
●後援（予定）：中部経済産業局 一般社団法人中部経済連合会 中部経済同友会 Tongali



松岡 大介 Daisuke Matsuoka

株式会社キャリアサバイバル 代表取締役
一般社団法人ものづくりパートナーズ 理事

日本の技術を未来に残す

創業60年 町工場の三代目として生まれるも
後継ぎ失敗・家業は廃業

経歴: アチーブメント/コンサルタント





京都大学
KYOTO UNIVERSITY

 **KEYENCE**

取締役 共同創業
糸内 基希

京都大学工学部 流体力学研究
株式会社キーエンスにて生産技術エンジニア



京都大学
KYOTO UNIVERSITY

 **MJE INC.**

COO
松本 健吾

京都大学工学部 人工知能研究
システム開発、AI開発



エンジニア
榎本 優樹

兵庫県立大学 機械工学部
WEBマーケティング会社で業務システムの開発



エンジニア
鈴木 悠太

東京大学工学部、破壊力学研究
株式会社キーエンスにて新商品の品質評価や
既存商品の部品変更に伴った影響評価業務に
従事

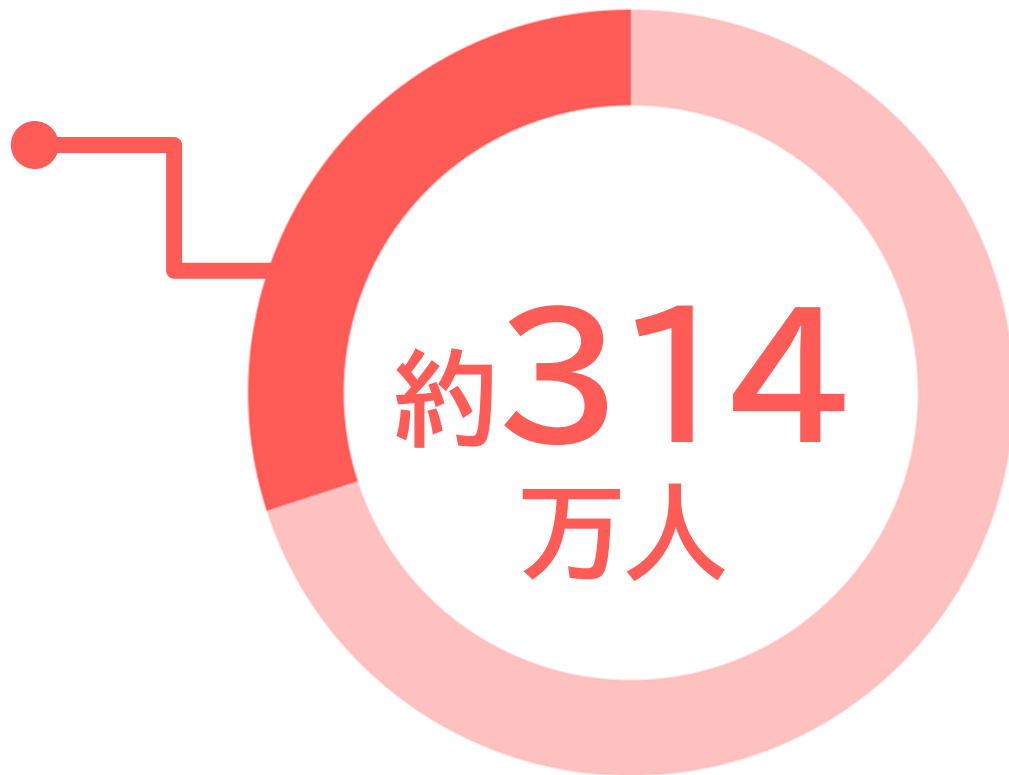
2024年
製造業
就業者数



1046
万人

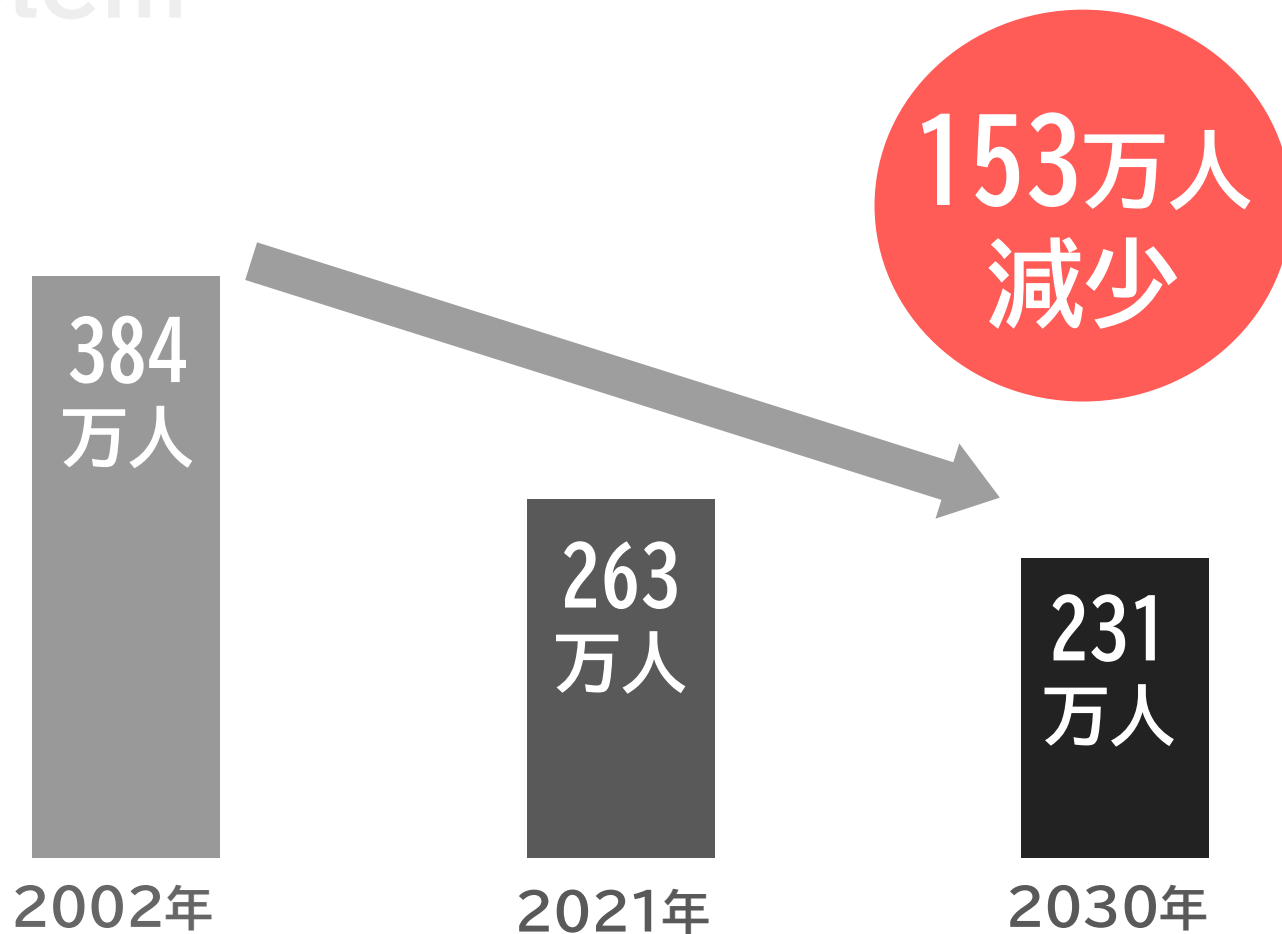
引用:統計局 労働力調査(基本集計)2024年

30%が
50歳以上



引用:統計局 労働力調査(基本集計)2024年

一方、若手※は・・・
※34歳以下

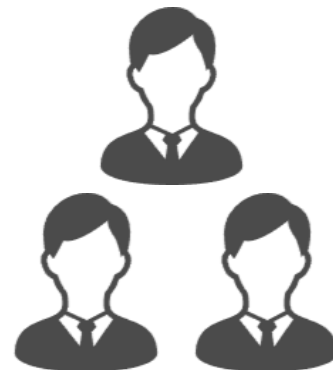


出典:総務省「労働力調査」(2022年3月)より当社加工

50歳以上

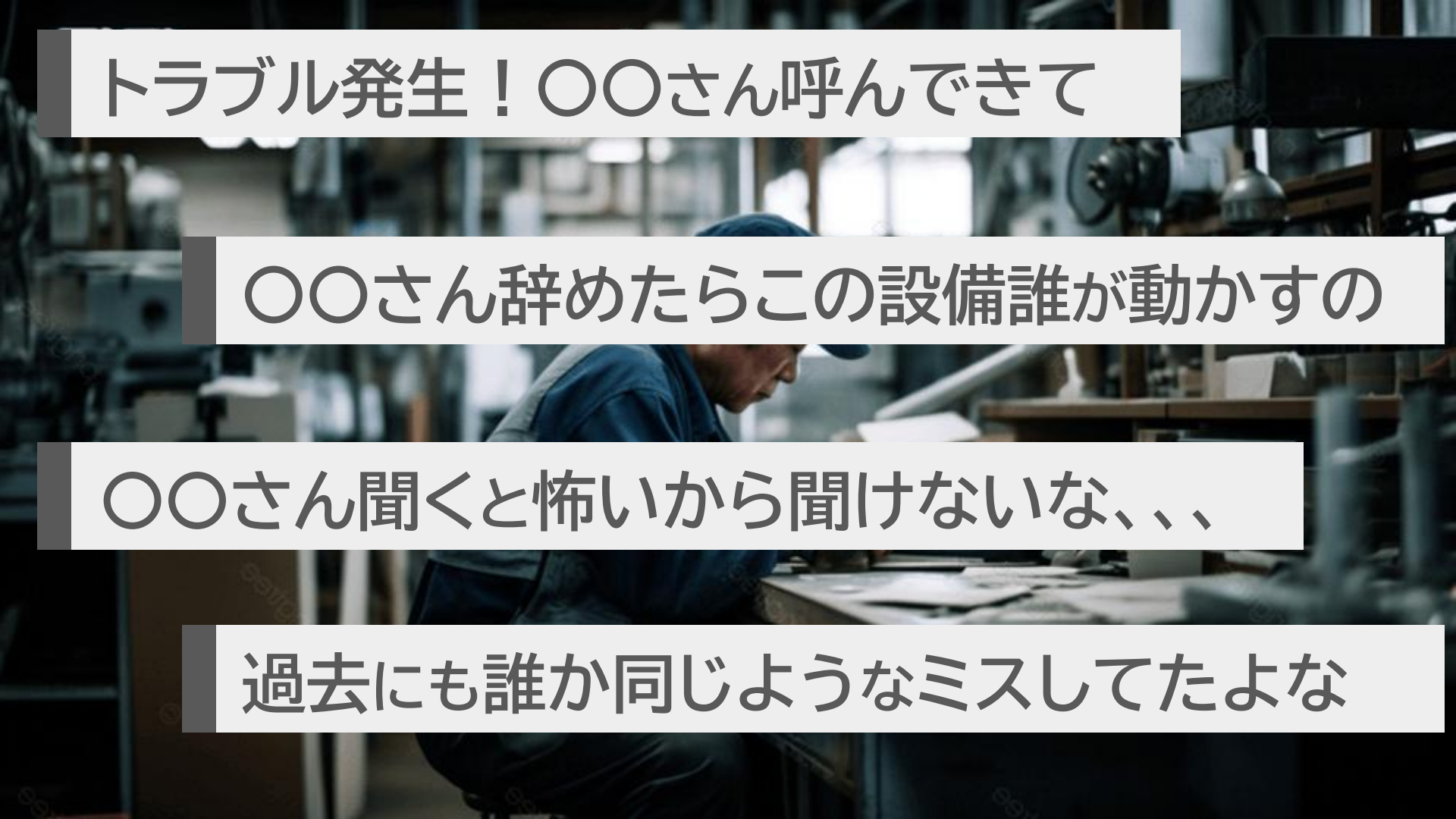


引き継ぐ人が減少



34歳以下

今、中小製造業に
起きていることは



トラブル発生！〇〇さん呼んできて

〇〇さん辞めたらこの設備誰が動かすの

〇〇さん聞くと怖いから聞けないな、、

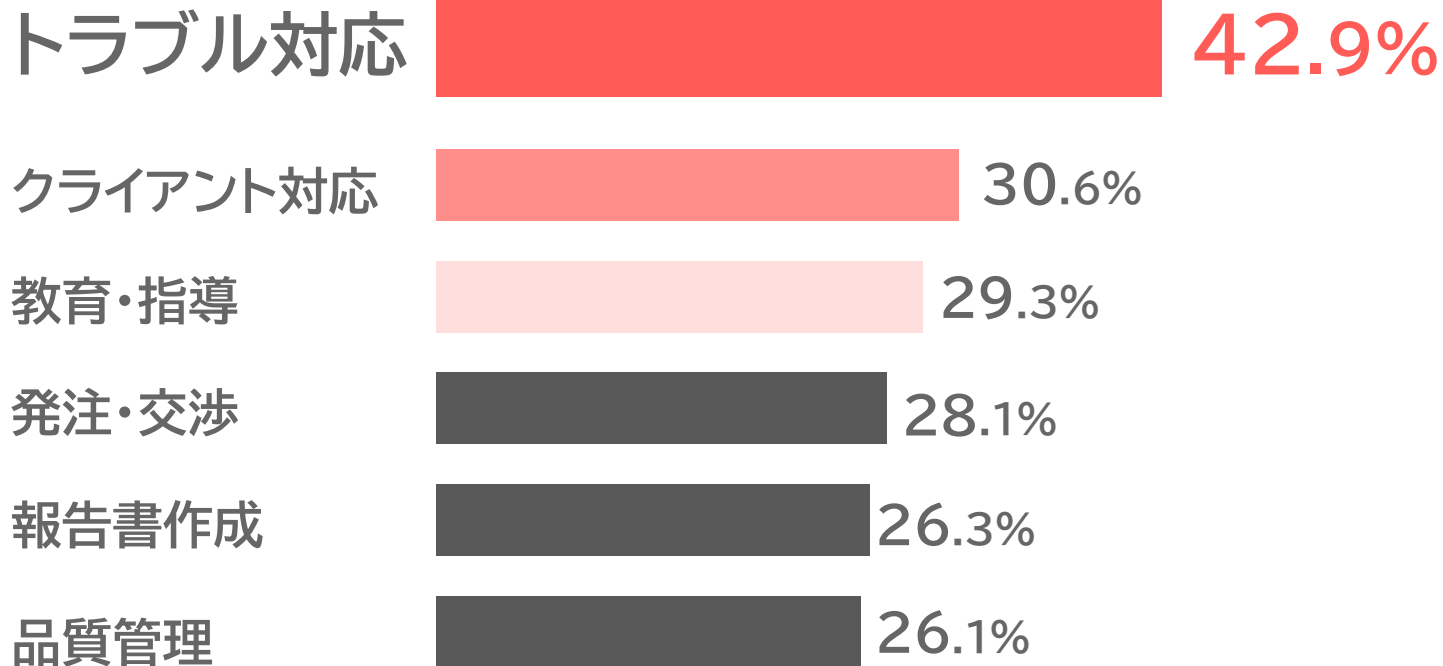
過去にも誰か同じようなミスしてたよな

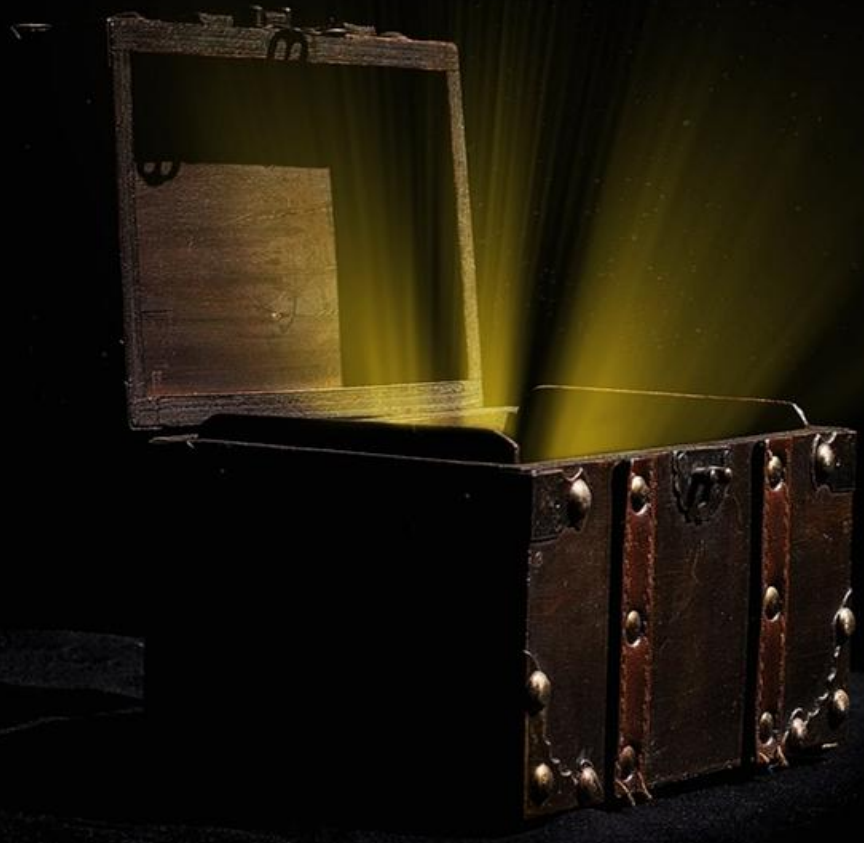
属人化 状态



解決したい課題

Q製造業の業務で属人化しているものはなんですか





トラブルを管理する
ことが**脱属人化**の
第一歩となる

なぜ、トラブルが管理
仕切れないのか

A black and white photograph of a person's hands writing on a document. The person is wearing a dark long-sleeved shirt. Their right hand holds a pen and is writing on a document, while their left hand rests on the document. The document is spread out on a dark surface. The text '①報告書に時間がかかる' is overlaid in white on the image.

①報告書に時間がかかる

①報告書に時間がかかる

某製造業インタビュー



①報告書に時間がかかる

某製造業インタビュー

3500枚/年

1,750時間/年

計算: $3500\text{枚} \times 30\text{分/枚} \div 60\text{分}$

人件費換算

350万円/年

計算: $1750\text{時間} \times 2000\text{円/時給}$

A black and white photograph of a person's hands typing on a laptop keyboard. The image is slightly blurred, focusing on the motion of typing. A semi-transparent dark horizontal band is overlaid across the middle of the image, containing the text.

②ノウハウの周知ができない

②ノウハウ周知ができない

某製造業インタビュー



②ノウハウ周知ができない

某製造業インタビュー

ISO監査にてノウハウ 周知・活用の指摘

③過去の報告書が見つからない



③報告書が見つからない

内某製造業インタビュー



③報告書が見つからない

内某製造業インタビュー

探しても見つからない

報告書作成に
時間がかかる

ノウハウの周知
ができない

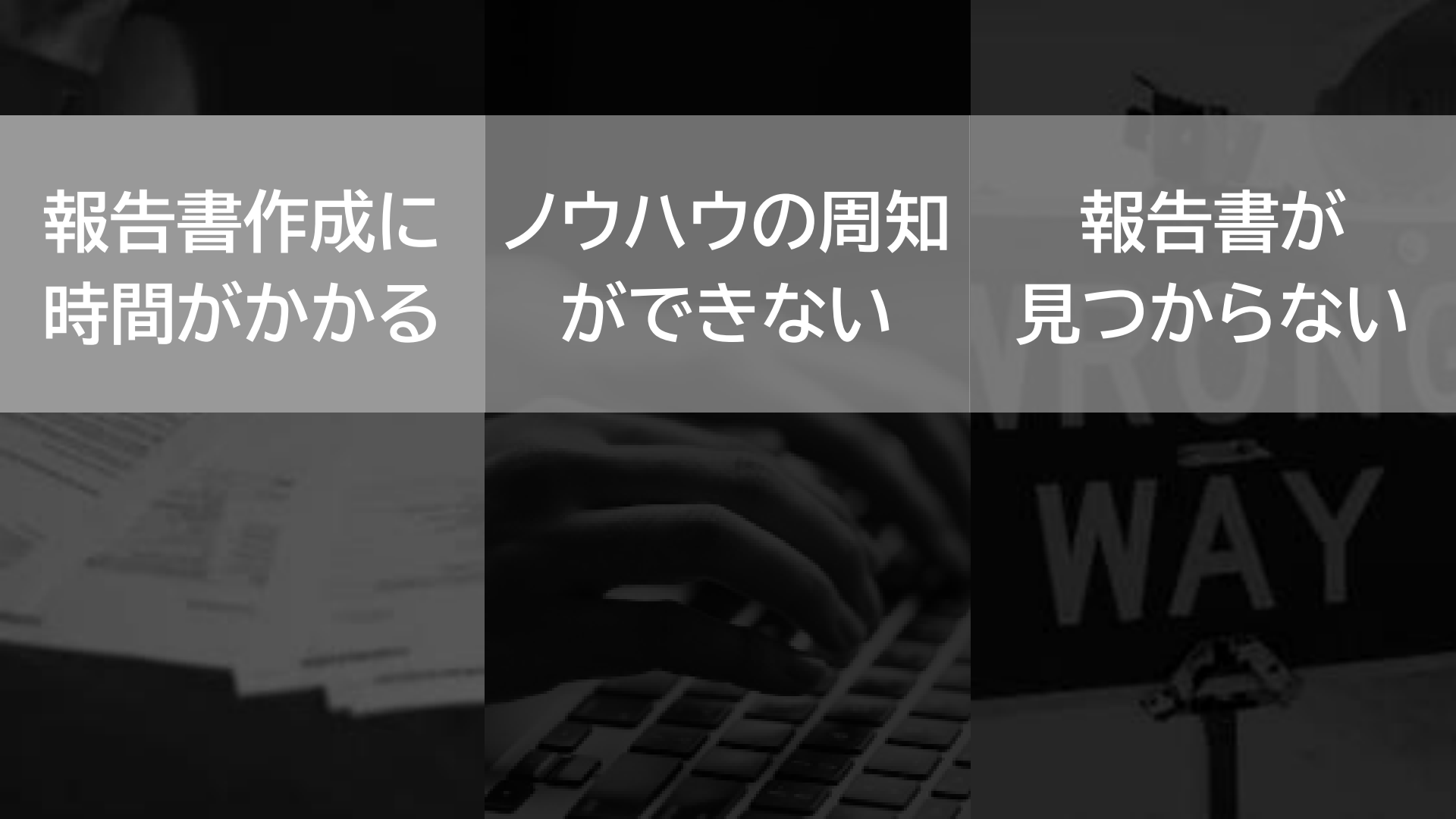
報告書が
見つからない



体験・知識を未来へつなげる
過去トラ活用システム

KAKO 虎





報告書作成に
時間がかかる

ノウハウの周知
ができない

報告書が
見つからない

①報告書に時間がかかる解決策

タイピング苦手



手書き遅い



①報告書に時間がかかる解決策



音声入力で面倒なタイピングが不要

不具合番号： 事例報告日：2024/11/19 最新通知日： 累計通知回数：0回

音声入力

切削工程において不具合が発生しました



キャンセル 登録する



①報告書に時間がかかる解決策



50力国以上多言語OK



音声入力

切割过程中发生故障。

日本語に翻訳



切断中に故障が発生しました



①報告書に時間がかかる解決策



入力内容からAIが報告書を自動作成

切削工程において不具合が発生しました



過去の報告書
データ



専用AI

自動作成



①報告書に時間がかかる解決策

過去の3500枚の
報告書はどう管理するの？

①報告書に時間がかかる解決策



書式バラバラのPDFでもアップロード機能で学習可能

不具合報告書	
概要	不具合番号: 事例報告日: 2024/11/19 最新通知日: 累計通知回数: 0回
カテゴリ	製品名: 製品A 工程: 工程A 重要度: 重要度大 不良品モード: 製造不良 市場不良: 市場不良 不具合発生日: 2024/11/15 現場監督者: サンプル次郎 作業担当者: テスト太郎 廃棄金額: 50,000円 対応工数: 60分
タイトル	切削機械の異常振動による加工精度不良
不具合詳細	切削機械 (型番: CNC-MQ200) で製品加工中に異常振動が発生。これにより、製品の表面粗さが規格外となり、加工精度が確保できなかった。異常振動は特定の負荷条件下で顕著であり、正常な加工条件下でも時折発生することが確認された。
発生原因	・機械のベアリング部材による振動増加。 ・切削工具の取り付けが不十分で、工具の偏心が発生。 ・加工プログラムの設定ミス (切削速度が過大) による機械への負荷増加。
流出原因	異常振動による製品精度の不良が、最終検査で発見されず、そのまま出荷されたため。
発生	・問題が発生している切削機械の使用を一時停止し、全機械のベアリング点検を実施。 ・切削工具の取り付け方法の再教育を全オペレーターに対して実施。 ・加工プログラムの設定を見直し、適切な切削速度に調整。
	最終検査工程において、表面粗さの測定を追加実施し、異常がないことを確認後に出荷する。 作業員に対し、異常振動の兆候がないか注意深く監視するよう指導。
	定期メンテナンス計画にベアリングの交換を組み込み、摩耗を未然に防止。 切削工具の取り付け用治具を改良し、工具の偏心を防止。 加工プログラム作成時のチェック体制を強化し、社内でのプログラムレビューを義務化。
	加工後の製品検査に3D測定機を導入し、より厳密な寸法検査を行う。 最終検査工程において、異常振動の発生有無を確認するための専用チェックリストを追加。



PDFからインポートする			
PDFファイルをアップロード - 資料作成の際にAIが参考にする資料を登録することができます。 - ファイル形式はPDFのみ対応しております。 - ページ数が多くエラーとなる場合はファイルを分割してアップロードしてください (ページ制限は容量に応じて異なります)。 - ステータスが「登録完了」になればAI学習済みとなります。学習データを確認したい場合は「詳細」ボタンからご確認ください。			
登録日	ファイル名	ステータス	操作
2025-01-22	不具合報告書 切削機械の異常振動による加工精度不良.pdf	AI整形完了	詳細 削除
2025-01-21	不具合報告書 製品A (品番: ABC-123) で微小な傷を確認.pdf	AI整形完了	詳細 削除
2025-01-21	不具合報告書 製品A (品番: ABC-123) で微小な傷を確認.pdf	AI整形完了	詳細 削除
2025-01-21	不具合報告書 製品A (品番: ABC-123) で微小な傷を確認.pdf	AI整形完了	詳細 削除
2025-01-21	不具合報告書 製品A (品番: ABC-123) で微小な傷を確認.pdf	AI整形完了	詳細 削除



データベース化

報告書をスキャンしたPDF (手書き文字も対応)

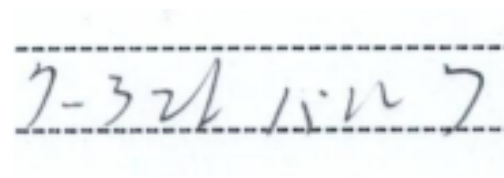
アップロードする だけで自動登録

①報告書に時間がかかる解決策



手書きの文字もデータ化が可能

手書き文字



結果

エアバルブ

クーラントバルブ

①報告書に時間がかかる解決策



報告書作成時間が最大80%短縮

報告書作成

KAKO 

改善業務



報告書作成に
時間がかかる

ノウハウの周知
ができない

報告書が
見つからない

報告書作成
最大80%減



報告書作成に
時間がかかる

ノウハウの周知
ができない

報告書が
見つからない

報告書作成
最大80%減

②ノウハウの周知ができない解決策



ボタン1つで関係者へメール送信可能

不具合報告書		 一斉周知		 文書出力		⋮	
概要	不具合番号： 事例報告日：2025/01/17 最新通知日： 累計通知回数：0回						
カテゴリ	製品名	製品A	工程	切削			▼
	重要度	重要度中	不良品モード	部品不良			▼
	市場不良	☐	不具合発生日	2024/12/31			
	現場監督者	テスト太郎	作業担当者	作業員A			

周知機能

②ノウハウの周知ができない解決策



評価・コメントができる

レビュー記入フォーム

評価点数

★★★★★

コメント

とても勉強になりました

評価する

💡 ノウハウ (6件)

報告日:2024-11-19 ★ 4.2 (3件) 📌 お気に入り

CNC切削機械の異常振動とその対策

CNC切削機械において異常振動が発生すると、加工精度が低下するだけでなく、機械の寿命が短くなるケースが多く、これには以下の要因が関与する。

報告日:2024-11-19 ★ 5.0 (1件) 📌 お気に入り登録

組み立て工程の検品について

現場作業員が気を付けるべき重要ポイント (工具の状態、トルクや動き)。異常があれば作業を中断し、すぐに上

報告日:2024-11-18 ★ 2.0 (1件) 📌 お気に入り登録

3Dスキャナーの使用方法和注意点

報告日:2024-11-14 ★ 0.0 (0件) 📌 お気に入り登録

AI検索ツールの活用方法

ChatGPT×ベクトルDBの連携構築を模索する中で、ベクトルDB×LangFlow ASTRA DBは簡単に構築可能なベクトル

②ノウハウの周知ができない解決策



ワークフローも自由にカスタマイズ

承認ワークフロー

作成者：テスト太郎

順番	承認者	依頼日時	承認日時	コメント	操作
1	テスト太郎	2025/01/20 09:27	2025/01/20 09:27	コメントです。承認者本人のみ編集可能	
2	サンプル次郎	2025/01/20 09:27	—	確認しました。	<button>承認</button> <button>差戻</button>
3	admin	—	—		

ワンボタンで申請・承認可能

報告書作成に
時間がかかる

ノウハウの周知
ができない

報告書が
見つからない

報告書作成
最大80%減

ボタン1つで
周知可能

報告書作成に
時間がかかる

ノウハウの周知
ができない

報告書が
見つからない

報告書作成
最大80%減

ボタン1つで
周知可能

③報告書が見つからない解決策



キーワード検索が可能

🔍 キーワードを入力

^ 詳細条件

種類 ☐ 不具合報告書 ☐ ノウハウ報告書 ☐ 品質異常連絡書

ユーザー ☐ テスト太郎 ☐ サンプル次郎 ☐ デモ三郎 ☐ トライ四郎

不良品区分 ☐ 部品不良 ☐ 製造不良

工程 ☐ 設計 ☒ 切削 ☐ 溶接 ☐ 組立 ☐ 出荷 ☐ 工程A

重要度 ☐ 重要度大 ☐ 重要度中 ☐ 重要度小

市場不良 ☐ 市場不良

検索する

全て(4件) 不具合報告書(2件) ノウハウ報告書(2件)

作成日:2025-01-17 ★ 0.0 (0件) 📌 お気に入り登録

アルミの切削工程での不具合

不具合報告書

作成日:2024-11-14 ★ 0.0 (0件) 📌 お気に入り登録

アルミニウム材の切削加工における品質

不具合報告書

作成日:2024-11-14 ★ 0.0 (0件) 📌 お気に入り登録

切削加工における条件選定方法

ノウハウ報告書

作成日:2024-11-14 ★ 0.0 (0件) 📌 お気に入り登録

治具製造におけるノウハウ

ノウハウ報告書

③報告書が見つからない解決策



AI検索で簡単に見つかる

キーワードの一致だけではなく、関連性の高い情報を提供する

虎

検索

入力

報告書

設定

品

管理者設定

admin

切削 CNC

検索する

詳細条件

カテゴリ

過去トラ

ノウハウ

不良品区分

部品不良

製造不良

重要度

重要度大

重要度中

重要度小

工程

溶接

切削

組立

出荷

工程A

発生日

2024/11/22

2024/11/22

最新周知日

2024/11/22

2024/11/22

インポート

不具合事例 (1件)

工程A 発生日:2024-11-15 報告日:2024-11-19 最新周知日:

切削機械の異常振動による加工精度不良

切削機械 (型番:CNC-MX200) で製品加工中に異常振動が発生。これにより、製品の表面粗さが規格外となり、加工精度が確保できなかった。異常振動は特定の負荷条件下で顕著であり、正常な加工条件でも時折...

ノウハウ (1件)

報告日:2024-11-19 0.0 (0件) 買 お気に入り登録

CNC切削機械の異常振動とその対策

不具合報告書

一斉周知

文書出力

概要		不具合番号： 事例報告日：2024/11/19 最新通知日： 累計通知回数：0回			
カテゴリ	製品名	製品A	工程	工程A	
	重要度	重要度大	不良品モード	製造不良	
	市場不良		不具合発生日	2024/11/15	
	現場監督者	サンプル次郎	作業担当者	テスト太郎	
	廃棄金額 (円)	50,000	対応工数 (分)	60	
タイトル		切削機械の異常振動による加工精度不良			
不具合詳細		切削機械（型番:CNC-MX200）で製品加工中に異常振動が発生。これにより、製品の表面粗さが規格外となり、加工精度が確保できなかった。異常振動は特定の負荷条件下で顕著であり、正常な加工条件でも時折発生することが確認された。			
		🔊 音声入力 📄 AI文章整形 📑 AI報告書生成			
原因	発生原因	・ 機械のベアリング摩耗による振動増加。 ・ 切削工具の取り付けが不十分で、工具の偏心が発生。 ・ 加工プログラムの設定ミス（切削速度が過大）による機械への負荷増加。			
	流出原因	異常振動による製品精度の不良が、最終検査で発見されず、そのまま出荷されたため。			
	発生	・ 問題が発生している切削機械の使用を一時停止し、全機器のベアリング点検を実施。 ・ 切削工具の取り付け方法の再確認と精度チェックを実施し、正しい方法で取り付けを行う。			

音声入力

AI文章整形

AI報告書生成

報告書作成に
時間がかかる

ノウハウの周知
ができない

報告書が
見つからない

報告書作成
最大80%減

ボタン1つで
周知可能

AI検索で
すぐ見つかる

報告書作成に
時間がかかる

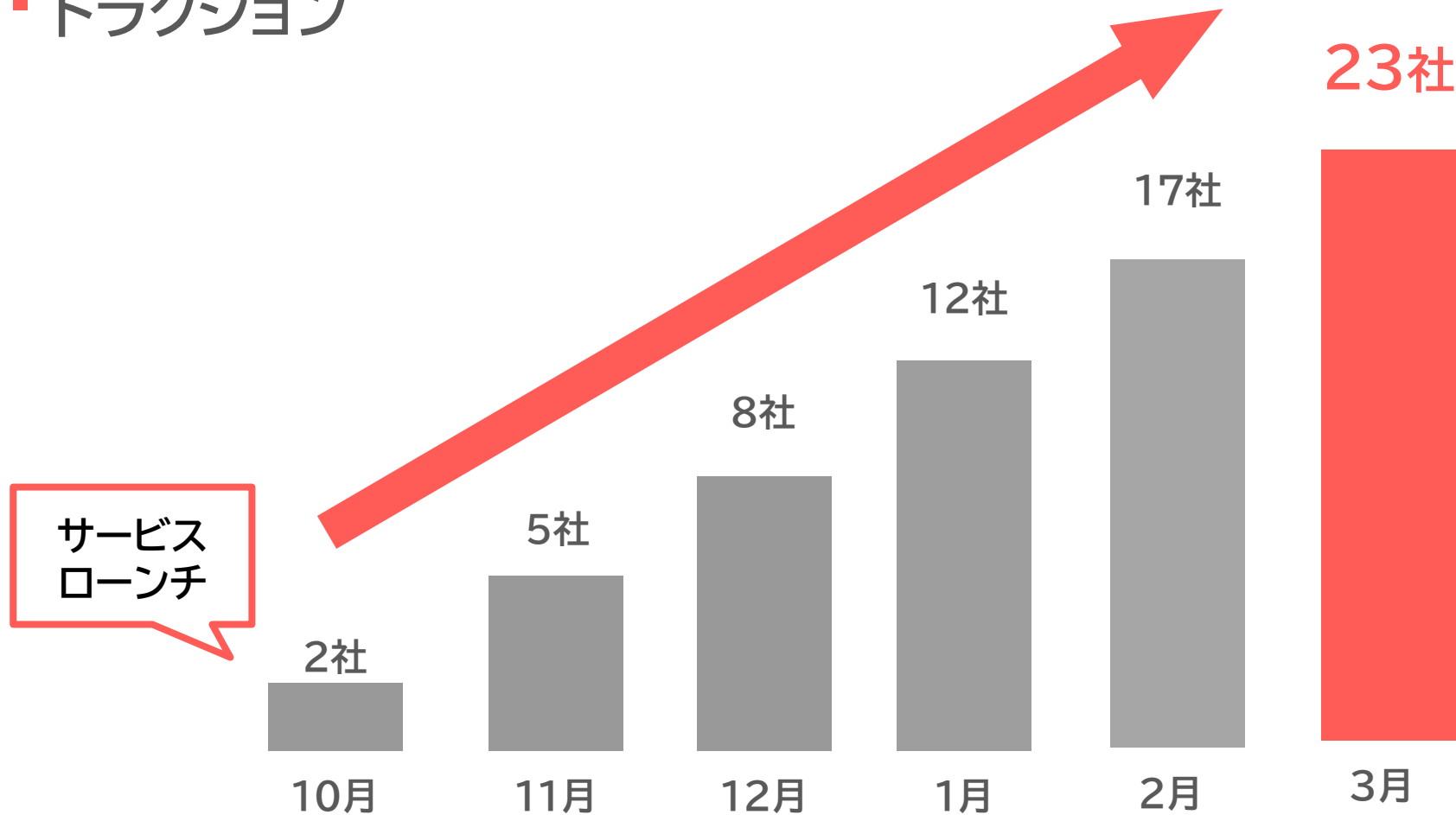
ノウハウの周知
ができない

報告書が
見つからない

報告書作成
最大80%減

ボタン1つで
周知可能

AI検索で
すぐ見つかる



BiZCON NISHIO 2024 グランプリ(優勝)



将来の展望

過去トラ・ノウハウデータを蓄積し
技術継承のデータ連携プラットフォームへ

1, 過去トラブルやノウハウのデータ管理
再発防止対策の打ち手

2, 予知保全・作業手順書の効率化
設備の故障予知や作業手順書の更新の効率化

3, データ連携プラットフォーム
最適な工程や作業手順等を提示



Mission 心躍る+