

報道関係各位

2025 年 8 月吉日
株式会社テクロック

慶應義塾大学との共同研究により「測定 D X システム」の A I 機能バージョンアップを開始



【本共同研究の目的】

株式会社テクロック（本社：長野県岡谷市、代表取締役社長：原田健太郎）は、この度慶應義塾大学との間で、同社が保有する測定データ D X システム『SmartMeasure®』（以下「測定 D X システム」）に A I 機能を組み込むことにより同システム的大幅なバージョンアップを実現することを主な目的とした共同研究を開始した。測定用途に特化した専門的な A I 機能を開発することで日本のものづくり産業の国際競争力の向上も視野に入れる。

現バージョンの「測定 D X システム」は、生産工程における機械系・電気系の各種測定データをビッグデータとしてクラウド上に集約し、リアルタイムにてデータの分析・集計を行う機能とその結果をリアルタイムにて外部モニターへ出力するリアルタイムモニタリング機能を有しており、既にものづくり現場工程に於ける生産効率や品質の向上に貢献している。今回の共同研究では A I 機能を盛り込むことにより「測定 D X システム」を大幅にバージョンアップし以下の二つの機能の付加を目指す。

（１） 異常検知機能（2026 年春リリース予定）

① 本機能の概要

生産工程の測定データ（ビックデータ）を AI 技術を活用して分析処理することにより将来的な不良（異常）の発生を予測する機能。

② 本機能の効果

仕様を外れた不良品の生産による大幅なロス低減が見込まれる。

（２） 最適生産条件フィードバック機能（2027 年春リリース予定）

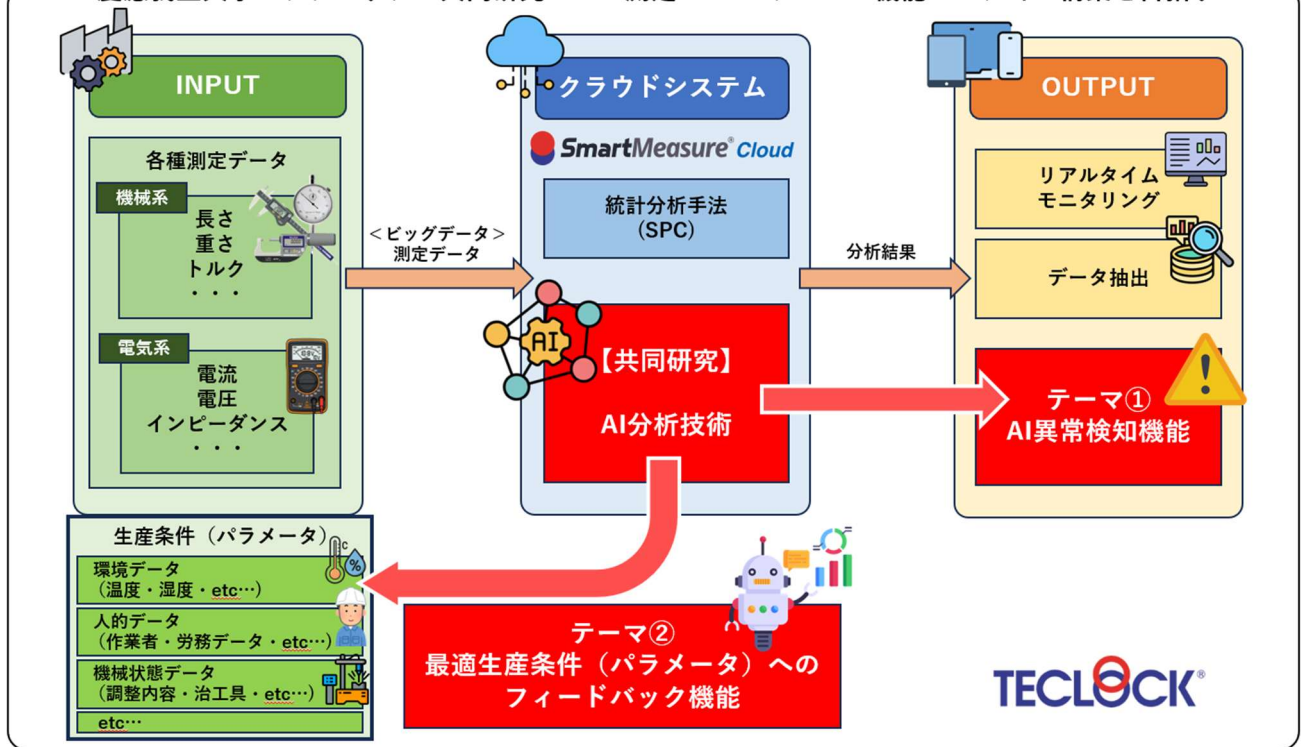
① 本機能の概要

生産の Q C D（品質・コスト・納期）に影響を及ぼす温度や湿度などの環境値や機械状態値などの生産条件（パラメータ）を測定データと合わせて同時に生産工程の中でビックデータとして取得し AI による分析を行うことにより、最適な生産条件（パラメータ）を各生産工程にフィードバックする機能。

② 本機能の効果

最適な生産条件（パラメータ）が分かることで生産における Q C D（品質・コスト・納期）の最適化が実現し生産工場のスマートファクトリー化に繋がる。

慶應義塾大学とテクロックの共同研究 — 測定DXシステムのAI機能バージョン構築を目指す



【本共同研究の背景】

日本のものづくり産業の競争力回復や SDGs への取り組みや人材不足といった社会的背景もあり、これまで以上に測定のデジタル化・自動化・DX化が求められてきおり、生産の QCD（品質・コスト・納期）の改善へのニーズが加速している。また究極の目的である生産工場のスマートファクトリー化の実現に向けて異常検知機能や最適生産条件へのフィードバック機能への要望が高まってきた。

【会社概要】

■株式会社テクロック

本社所在地：長野県岡谷市成田町 2-10-3

代表者：代表取締役社長 原田健太郎

設立：1950 年

事業内容：精密測定機器及び測定 DX システムの開発・製造・販売

URL：<https://teclock.co.jp>

【本件に関するお問い合わせ】

株式会社テクロック 広報担当：黒崎・山崎

TEL：03-5765-5333

Email：tokyo@teclock.co.jp