

これは KOETE のデモ環境の記録から作った見本です。会社・人物・出来事はすべて架空です。

2026年9月度 役員会議資料

宛 先 役員会
報告者 Yamada Seiichi(KOETE管理者)
対 象 9月1日～30日(現地時間)にKOETEへ記録された日報・トラブル報告・改善提案と、10月3日時点のタスクの状況(公開範囲が「全員」のもの)。生産数量・不良率は、数量が日報の本文にしか書かれていないため算出していません

216 日報(9名)	17 トラブル報告	17 改善提案(900pt)	9 タスク(完了3)
---------------	--------------	-------------------	---------------

01 総括

- 品質

8月の判断事項だった搬送トレイの傷は、仕切りを入れる方式で9/21に「2週間傷ゼロ」を確認し、新規トレイの購入(15,000パーツ)を取りやめ(9/22承認)。トルクレンチは校正後、全数確認に切り替え(9/24承認)。
- 設備

CMM(三次元測定機)が9/1・9/26にフリーズ(2回目は38個分のデータ消失、再測定約1.5時間)。9/30のソフト更新後、10/1時点でフリーズなし。UPSは10/5納品予定。CNC #4 は9/29に異音と振動で停止し#3へ振替。点検は10/6に延び、タスクの期限(10/2)を超過。
- 新型番

A-15試作で回転トルク0.42 N・m(VB-2は0.30 N・m)、取付穴が0.3mmずれ。9/29に設計から回答(Oリングの硬度変更・治具の基準ピン修正)、改善版の試作は10/7開始予定。
- 監査準備

10/8の本社品質監査に向け9/25にタスク化。点検でゲージ2本の校正期限切れ(9/30発見・10/2校正済み)と、組立課のトルク確認記録2日分(9/15・9/16)の欠落(10/1発見)が判明。
- 人と改善

改善提案17件・900ポイント、提案者は9名全員。切粉の除去フック(9/11のヒヤリの翌日に提案、9/18に全機へ設置)、CMMの1個ごとの保存(フリーズの2日後)など、起きた問題を仕組みで防ぐ提案が続いた。

02 役員に判断いただきたい事項

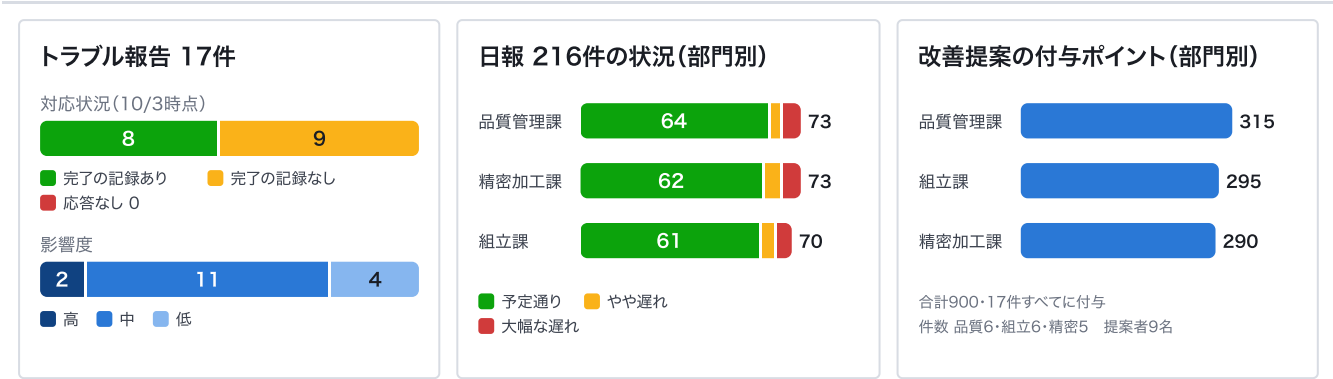
事項	記録の事実	現場の暫定対応	判断いただきたいこと	費用
1. CNC #4 主軸	9/2に「わずかな異音」(影響度 低)として報告。9/29に異音と振動が強まり、主軸ベアリングを疑って停止。業者の点検は業者都合で10/2から10/6に延期	#3へ振り替えて生産を継続。#3の温度と音を重点確認	点検の結果、交換となった場合の費用の承認	【 】
2. CNC #2 ベアリング 8月の判断事項1	9月の記録にも交換完了の記録はありません。温度は9/8のエアコンのフィルター清掃後に下がり、9/17は36度	9月の記録に言及なし	交換時期の再確認	【 】
3. 監査での説明	組立課のトルク確認記録が9/15・9/16の2日分ありません(9/16はコンペアが約25分停止した日)。管理者は「経緯書にまとめて、監査では事実のまま説明しましょう」「記録を後から作ることはしないでください」と指示	経緯書を作成予定	この説明方針の了承	—

費用・見積額はKOETEに記録がないため空欄です。

8月の判断事項のその後

8月の判断事項	9月の記録	状態
1. CNC #2 ベアリング・空調	空調:9/8にフィルターを清掃し、表面温度は44度から36度へ。ベアリング:交換の記録なし(上記2)	一部対応
2. リフト付き台車	9/5にタスク化。見積が予算を超え、9/19に「見送り」。代わりに部品棚の高さを変え、重い部品を腰の高さに置いた	見送り(代替済み)
3. フォークリフト動線	カーブミラーは設置済み。10/2に通路へはみ出した部品箱で再びヒヤリ。白線(10/4)・表示・回転灯をタスクで対応中	対応中
4. 搬送トレイ	仕切り方式で2週間傷ゼロ。新規トレイの購入(15,000パーツ)は取りやめ	完了

03 数字で見る9月



10/8 監査までの経過



○は予定:10/5 UPS納品/10/6 CNC #4 点検/10/7 A-15改善版の試作開始・監査準備タスクの期限/10/8 本社監査

タスク 9件(10/3時点)

タスク	状態	期限	紐づく報告
トルクレンチのずれ対策	完了・承認済み	9/25	2件
ワークトレイ縁のざらつき対策	完了・承認済み	9/30	3件
リフト付き台車の導入検討	完了(見送り)	9/20	1件
CNC #4 の異音・振動の修理	対応中・期限超過	10/2	2件
CMMのフリーズ対策とデータ消失の防止	対応中	10/6	3件
本社品質監査(10/8)の準備	対応中	10/7	6件
フォークリフト通路の安全対策	対応中	10/7	4件
A-15 回転の重さと穴位置ずれの改善	対応中	10/16	3件
避難訓練の実施(10/22)	未着手	10/22	—

CMM・CNC #4・フォークリフトのタスクは、現場の課長がタイ語で起票したものです。表題は報告者が日本語で要約しています。

完了の記録がなく、タスクにもなっていないトラブル報告(3件)

事象	影響度	9月末時点の記録
C-118ロット 直径が公差外の製品5個(9/2)	高	管理者の確認なし。別の機械で再測定するとの発言まで
組立品の小さな傷、不良に当たるか判断できない(9/2)	低	該当品を分けて保管。判断の記録なし
梱包時の静電気でセンサーが約2秒誤作動、再現せず(9/3)	低	管理者が「調査進んだらここに報告してください」と返信

APPENDIX

付録 記載事項の検証結果(要約)

本資料の各記述を、KOETEの元データ(タスクは10/3時点)と突き合わせました。件数・合計は再計算し、引用・固有名詞は記録内の文字列と照合しています。照合処理にAIは使用していません。直接確かめられない記述は「推論」「解釈」として区別しています。誤った期待値を与えた検証(18項目)がすべて不一致になることも確認済みです。全件は別紙「検証明細」に一覧しています。

159 記録と一致	13 推論・解釈(判断として記載)	5 検証により修正
--------------	----------------------	--------------

下書きの段階で記録と照合し、合わなかったため書き直した記述です。本文はすでに修正後の表現になっています。

検証により修正した記述

ID	修正前	判定	修正内容と理由
F01	下書き「切粉の巻き付き(9/11):フックの設置の記録なし」(一覧と運用上の指摘の2か所)	修正済み	9/14・9/18の日報に設置の記録があった。一覧と指摘から外し、対応状況を「完了の記録あり」に変更、総括に「9/18に全機へ設置」と追記
F02	下書き「CNC #4:その間に点検が行われた記録はありません」(保全への連絡に触れず)	修正済み	9/4の日報に「保全に連絡済み」とあった。連絡の記録を書き足し、点検の記録がないことだけを残した
F03	下書き「管理者は『経緯書にまとめ、事実のまま説明する。記録を後から作らない』と指示」	修正済み	鉤括弧内が原文と一致しない要約だった。原文の2文をそのまま引用
F04	下書き「管理者が『調査が進んだら報告』と返信」	修正済み	鉤括弧内が原文と一致しない。原文「調査進んだらここに報告してください」に修正
F05	下書き「タイ語のタスクの表題はKOETEの翻訳を基にしている」	修正済み	タスクの翻訳は実行されておらず、表題は報告者の要約だった。注記を「報告者が日本語で要約」に修正

運用上の指摘(記録どうしの食い違い)

① C-118ロットの公差外れ(9/2・影響度「高」)は、管理者の確認が付かないまま9月を終えています。影響度順に並べると上位に来る報告です。

② CNC #4 の異音は9/2に影響度「低」で報告され、9/4の日報には「保全に連絡済み」とあります。その後、9/29に振動を伴って停止するまで、点検が行われた記録はありません。

③ 刃具の色分けの改善提案(9/3)は、スレッドでは「60ポイント進呈します」と書かれていますが、記録上の付与は100ポイントです。