

生産実績 × 現場の記録 突き合わせレポート

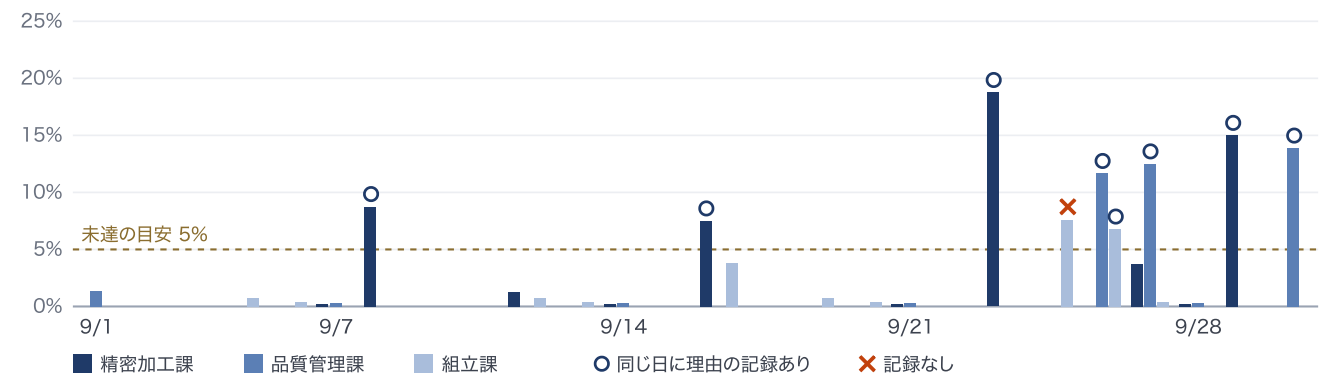
2026年9月(デモ) | AI(Claude)が現場の記録と生産実績の表を突き合わせて作成

このレポートについて:現場の記録(日報・トラブル報告・改善提案)は KOETE デモ環境のデータです。生産実績は、記録の出来事に合わせて作った架空のデータで、9/24 組立課の停止だけは分析の検出力を示すために意図的に仕込んでいます。そのため関連の強さそのものには意味がありません。見ていただきたいのは「数字の落ち込みに、現場の言葉で理由がつく」という読み方です。

01 結論

- 1 計画から5%以上落ちた日は9件(3部署×26稼働日=78件中)。うち8件は、同じ日に同じ部署の記録で理由が書かれていました。
- 2 9/24 組立課の40分の停止だけは、どの記録にも出てきません。同日の組立課の日報2件はどちらも「問題なし」。何があったか、組立課に確認をおすすめします。
- 3 不足数の内訳は設備の停止が210個で最多(7件)。CNC #4 と三次元測定機(CMM)は月内に止まり、どちらも対応中の案件です。

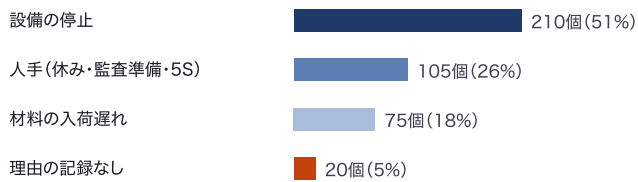
02 日ごとの未達率と、記録の有無



未達率 = (計画数 - 実績数) ÷ 計画数。○×は未達5%以上の日だけに付けています。日曜は生産なしとして除外(日曜に投稿された記録6件も対象外)。

日付	部署	実績 / 計画	未達	同じ日の記録(ID)
9/8	精密加工課	365 / 400	-8.8%	あり dr_jul_25・dr_s_20260908_wichai
9/16	精密加工課	370 / 400	-7.5%	あり dr_s_20260916_anucha
9/23	精密加工課	325 / 400	-18.8%	あり dr_jul_48・tr_s05
9/24	組立課	245 / 265	-7.5%	なし
9/25	品質管理課	318 / 360	-11.7%	あり dr_s_20260925_nattaya
9/25	組立課	247 / 265	-6.8%	あり dr_s_20260925_wanna
9/26	品質管理課	315 / 360	-12.5%	あり dr_s_20260926_nattaya・dr_s_20260926_somsak・tr_s06
9/29	精密加工課	340 / 400	-15.0%	あり dr_s_20260929_anucha・dr_s_20260929_wichai・tr_s07
9/30	品質管理課	310 / 360	-13.9%	あり dr_s_20260930_nattaya・dr_s_20260930_somsak・tr_s12

03 落ちた理由の内訳



出来事のあった13件・不足計410個を、記録の本文から理由で分けました(分け方は AI の判断。根拠は付録の表)。

設備・ラインの停止は月1000分。20分以上の停止8件のうち7件は、同じ日にトラブル報告か日報で書かれていました。

04 記録だけで確かめられた、改善の効き目

トレイの仕切り(改善提案 ip_s01・案件 case_s01)

9/7 に試験を始め、仕切りを使ったロット S-61～S-66 の検査記録6件はすべて「傷なし」。9/21 に全面採用が決まりました。根拠:dr_jul_27・dr_s_20260910_pranee・dr_s_20260912_pranee・dr_jul_43・dr_s_20260922_somsak・dr_s_20260923_pranee

トルクの全数確認(改善提案 ip_s02・案件 case_s02)

メインのトルクレンチが校正から戻った 9/22 以降、組立課の日報21件のうち「問題あり」は0件(「遅れ」1件は監査準備によるもの:dr_s_20260925_wanna)。

05 次の打ち手(記録に書かれている予定と、確認事項)

- 9/24 組立課の停止の確認(記録なし。今回の分析で見つかった唯一の空白)
- CNC #4: 保守会社の点検予定 10/2(dr_s_20260930_wichai)。それまで CNC #3 に振替中。CNC #3 は負荷が増えている(9/30 の表面温度 37°C、dr_s_20260930_anucha)
- CMM: 9/1・9/26 にフリーズ、9/30 にメーカーがソフト更新(case_s08 対応中)。データ消失対策は改善提案 ip_s06

付 このレポートの作り方

① KOETE デモ環境から、外部AI連携で読めるのと同じ範囲(公開範囲が「全員」のもの)を書き出し:9月の日報216件・トラブル報告17件・改善提案17件を取得 ② 生産実績の表(CSV)を読み込み、日付と部署で突き合わせ ③ 未達5%以上の日・20分以上の停止に、同じ日・同じ部署の「問題あり／遅れ」の日報かトラブル報告があるかを確認 ④ 数字はすべて集計プログラムの出力(results.json)から転記。生産実績のCSVと集計プログラムは source/ に同梱しています。

日付	部署	不足	停止	分類	架空データの根拠にした記録
9/1	品質管理課	5個	20分	設備	dr_s_20260901_pranee(CMM停止 約20分)
9/8	精密加工課	35個	150分	設備	dr_s_20260908_wichai(90/125個)・dr_jul_25(約2時間半停止)
9/11	精密加工課	5個	15分	設備	dr_s_20260911_prawit・tr_s11(CNC #1 停止して切粉除去)
9/16	精密加工課	30個	0分	人手	dr_s_20260916_anucha(45/75個・1名休み)
9/16	組立課	10個	25分	設備	dr_jul_38・tr_s02(コンベア停止 約25分)
9/23	精密加工課	75個	180分	材料	dr_jul_48(55/130個)・tr_s05(入荷3時間遅れ)
9/24	組立課	20個	40分	不明	(記録なし。分析の検出力を示すため意図的に仕込んだ停止)
9/25	品質管理課	42個	0分	人手	dr_s_20260925_nattaya(60/102個・監査準備)
9/25	組立課	18個	0分	人手	dr_s_20260925_wanna(70/88セット・監査準備)
9/26	精密加工課	15個	0分	人手	dr_s_20260926_prawit(55/70個・5S作業)
9/26	品質管理課	45個	90分	設備	dr_s_20260926_somsak(CMM停止 再測定 約1.5時間)・tr_s06
9/29	精密加工課	60個	240分	設備	dr_s_20260929_anucha(約70個)・tr_s07(CNC #4 停止)
9/30	品質管理課	50個	240分	設備	dr_s_20260930_somsak(70/110個・CMM更新)・tr_s12