

2026年9月度 役員会議資料 検証明細

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。

SIAM PRECISION EQUIPMENT CO., LTD.「2026年9月度 役員会議資料」の各記述と、KOETEに記録された元データとの照合結果の全件です。件数・合計はデータから再計算し、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**。タスクは10/3時点の状態で照合しています。意図的に誤った期待値を与えた検証(18項目)も別途行い、すべて不一致として検出されることを確認しています。

159 記録と一致	13 推論・解釈	5 検証により修正
--------------	-------------	--------------

A. 記録と一致した記述

表紙・件数

ID	記述	判定	根拠
C001	表題の法人名がワークスペース登録名と一致すること	一致	name = "サイアム精密機器 (Siam Precision Equipment Co., Ltd.)"
C002	9月の日報が216件	一致	日報 216件、期間内
C003	9月のトラブル報告が17件	一致	トラブル報告 17件、期間内
C004	9月の改善提案が17件	一致	改善提案 17件、期間内
C005	改善提案の付与ポイント合計900	一致	points の合計 = 900(17件)
C006	タスクが9件	一致	タスク 9件
C007	タスクのうち完了が3件	一致	タスク 3件(status=done)
C008	日報提出者 Pranee Sriwong が26件(9名の合計が全216件)	一致	日報 26件(userName=Pranee Sriwong)、期間内
C009	日報提出者 Anucha Thongdee が25件(9名の合計が全216件)	一致	日報 25件(userName=Anucha Thongdee)、期間内
C010	日報提出者 Wichai Srisuk が25件(9名の合計が全216件)	一致	日報 25件(userName=Wichai Srisuk)、期間内
C011	日報提出者 Nattaya Boonmee が24件(9名の合計が全216件)	一致	日報 24件(userName=Nattaya Boonmee)、期間内
C012	日報提出者 Wanna Thipwong が24件(9名の合計が全216件)	一致	日報 24件(userName=Wanna Thipwong)、期間内
C013	日報提出者 Kanya Rungrueang が23件(9名の合計が全216件)	一致	日報 23件(userName=Kanya Rungrueang)、期間内
C014	日報提出者 Prawit Saengthong が23件(9名の合計が全216件)	一致	日報 23件(userName=Prawit Saengthong)、期間内
C015	日報提出者 Somchai Janpen が23件(9名の合計が全216件)	一致	日報 23件(userName=Somchai Janpen)、期間内

ID	記述	判定	根拠
C016	日報提出者 Somsak Jaidee が23件(9名の合計が全216件)	一致	日報 23件(userName=Somsak Jaidee)、期間内

01 総括

ID	記述	判定	根拠
C017	トレイ:仕切り方式で「2週間傷ゼロ」を確認(タスクのコメント)	一致	case_s01 のコメントに "2 สัปดาห์" を確認(コメントはタイ語)
C018	トレイ:新規トレイ購入(15,000パーツ)の取りやめ	一致	case_s01 のコメントに "15,000"、"取りやめ" を確認
C019	トレイのタスクの承認が9/22	一致	case_s01.approvedAt = "2026-09-22T03:00:00.000Z"
C020	トルクレンチ:校正から戻り全数確認に切替	一致	case_s02 のコメントに "กลับมาจากการสอบเทียบ"、"ตรวจแรงขันทุกชุด" を確認
C021	トルクレンチのタスクの承認が9/24	一致	case_s02.approvedAt = "2026-09-24T02:00:00.000Z"
C022	CMM 1回目のフリーズが9/1(現地)	一致	tr_9.createdAt = "2026-09-01T00:20:00.000Z"
C023	CMM 1回目のフリーズの報告	一致	tr_9 の本文に "CMM"、"ค้าง" を確認
C024	CMM 2回目のフリーズが9/26(現地)	一致	tr_s06.createdAt = "2026-09-26T08:50:00.000Z"
C025	CMM 2回目:38個分のデータ消失・再測定約1.5時間	一致	tr_s06 の本文に "38 ชิ้น"、"1.5 ชั่วโมง" を確認
C026	CMM:9/30にソフト更新	一致	tr_s06 のスレッドに "อัปเดตซอฟต์แวร์"、"วันที่ 30" を確認
C027	CMM:10/1時点で更新後のフリーズなし(タスクのコメント)	一致	case_s08 のコメントに "หลังอัปเดต"、"ยังไม่ค้าง" を確認
C028	CMM:上記コメントが10/1(現地)	一致	case_s08.comments.3.createdAt = "2026-10-01T10:00:00.000Z"
C029	CMM:UPSは10/5納品予定	一致	tr_s06 のスレッドに "UPS"、"5 ตุลาคม" を確認
C030	CNC #4:9/29(現地)の報告	一致	tr_s07.createdAt = "2026-09-29T02:30:00.000Z"
C031	CNC #4:異音と振動で停止し#3へ振替	一致	tr_s07 の本文に "เสียงดัง"、"สั่น"、"หยุดใช้ CNC #4"、"CNC #3" を確認
C032	CNC #4:点検が10/6に延期	一致	tr_s07 のスレッドに "เลื่อนเป็นวันที่ 6 ตุลาคม" を確認
C033	CNC #4のタスクの期限が10/2	一致	case_s05.dueDate = "2026-10-02T00:00:00.000Z"
C034	CNC #4のタスクが完了していない(期限超過)	一致	case_s05.status = "InProgress"
C035	A-15:回転トルク0.42 N・m、VB-2は0.30 N・m、試作5セット	一致	tr_s03 の本文に "0.42 N-m"、"0.30 N-m"、"5 ชุด" を確認
C036	A-15:取付穴が0.3mmずれ	一致	tr_s04 の本文に "0.3 mm" を確認

ID	記述	判定	根拠
C037	A-15:設計の回答(オリングの硬度変更・基準ピン修正)と10/7開始	一致	case_s03 のコメントに "オリングの硬度"、"基準ピン"、"10/7" を確認
C038	A-15:設計の回答が9/29(現地)	一致	case_s03.comments.3.createdAt = "2026-09-29T06:00:00.000Z"
C039	監査準備のタスク化が9/25(現地)	一致	case_s04.createdAt = "2026-09-25T02:30:00.000Z"
C040	本社品質監査が10/8	一致	case_s04 の本文に "10/8" を確認
C041	ゲージ2本の校正期限切れを発見	一致	tr_s12 の本文に "ไฮต์เกจ 1 ตัว"、"เกจวัดอีก 1 ตัว"、"เลยกำหนดสอบเทียบ" を確認
C042	ゲージの報告が9/30(現地)	一致	tr_s12.createdAt = "2026-09-30T04:00:00.000Z"
C043	ゲージは校正済みで戻った	一致	tr_s12 のスレッドに "กลับมาแล้ว"、"ใบรับรองการสอบเทียบ" を確認
C044	組立課のトルク確認記録が9/15・9/16の2日分欠落	一致	case_s04 のコメントに "ขาดไป 2 วัน"、"15 และ 16 กันยายน" を確認
C045	欠落の発見が10/1(現地)	一致	case_s04.comments.3.createdAt = "2026-10-01T09:30:00.000Z"
C046	改善提案者 Pranee Sriwong が2件(9名の合計が全17件)	一致	改善提案 2件(reporterName=Pranee Sriwong)、期間内
C047	改善提案者 Anucha Thongdee が2件(9名の合計が全17件)	一致	改善提案 2件(reporterName=Anucha Thongdee)、期間内
C048	改善提案者 Wichai Srisuk が1件(9名の合計が全17件)	一致	改善提案 1件(reporterName=Wichai Srisuk)、期間内
C049	改善提案者 Nattaya Boonmee が2件(9名の合計が全17件)	一致	改善提案 2件(reporterName=Nattaya Boonmee)、期間内
C050	改善提案者 Wanna Thipwong が2件(9名の合計が全17件)	一致	改善提案 2件(reporterName=Wanna Thipwong)、期間内
C051	改善提案者 Kanya Rungrueang が2件(9名の合計が全17件)	一致	改善提案 2件(reporterName=Kanya Rungrueang)、期間内
C052	改善提案者 Prawit Saengthong が2件(9名の合計が全17件)	一致	改善提案 2件(reporterName=Prawit Saengthong)、期間内
C053	改善提案者 Somchai Janpen が2件(9名の合計が全17件)	一致	改善提案 2件(reporterName=Somchai Janpen)、期間内
C054	改善提案者 Somsak Jaidee が2件(9名の合計が全17件)	一致	改善提案 2件(reporterName=Somsak Jaidee)、期間内
C055	切粉のヒヤリが9/11(現地)	一致	tr_s11.createdAt = "2026-09-11T04:15:00.000Z"
C056	切粉の除去フックの提案が翌日9/12(現地)	一致	ip_s04.createdAt = "2026-09-12T10:10:00.000Z"
C057	除去フックを9/18に全機へ設置(日報)	一致	dr_s_20260918_prawit の本文に "ตะขอ"、"ครบทุกเครื่อง" を確認

ID	記述	判定	根拠
C058	CMMの1個ごとの保存の提案が9/28(フリーズの2日後)	一致	ip_s06.createdAt = "2026-09-28T03:00:00.000Z"
C059	CMMの1個ごとの保存の提案内容	一致	ip_s06 の本文に "ทีละชิ้น" を確認

02 判断事項

ID	記述	判定	根拠
C060	1: CNC #4 は9/2に「わずかな異音」として報告	一致	tr_7 の本文に "เสียงหวีดเบา", "เล็กน้อย" を確認 (本文・表題はタイ語)
C061	1: 9/2の報告の影響度は「低」	一致	tr_7.impactLevel = "LOW"
C062	1: 主軸ベアリングを疑って停止	一致	tr_s07 の本文に "ตลับลูกปืน", "หยุดใช้" を確認
C063	1: 延期は業者都合	一致	tr_s07 のスレッドに "ไม่สะดวกเข้ามาวันนี้" を確認
C064	1: #3の温度と音を重点確認(タスクのコメント)	一致	case_s05 のコメントに "อุณหภูมิและเสียงเครื่อง" を確認
C065	2: 9/8のフィルター清掃後に温度が下がった (44°C→36°C)	一致	tr_s01 の本文に "44°C" を確認
C066	2: 清掃後は36°C	一致	tr_s01 のスレッドに "ล้างแผ่นกรองเสร็จแล้ว", "36°C" を確認
C067	2: 9/17は36度(日報)	一致	dr_s_20260917_wichai の本文に "CNC #2", "36 องศา" を確認
C068	3: 管理者の指示(引用)	一致	case_s04 のコメントに "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いしないでください" を確認
C069	3: 経緯書を作成予定(現場の暫定対応)	一致	case_s04 のコメントに "บันทึกชี้แจงเหตุการณ์" を確認
C070	3: 9/16はコンベアが約25分停止した日	一致	tr_s02 の本文に "ประมาณ 25 นาที" を確認
C071	3: コンベア停止の報告が9/16(現地)	一致	tr_s02.createdAt = "2026-09-16T08:30:00.000Z"

8月の判断事項のその後

ID	記述	判定	根拠
C072	リフト付き台車のタスク化が9/5(現地)	一致	case_s07.createdAt = "2026-09-05T03:00:00.000Z"
C073	リフト付き台車は「見送り」	一致	case_s07.resolution = "notPlanned"
C074	見積が予算超過・重い部品を腰の高さに	一致	case_s07 のコメントに "ราคาสูงกว่าบ", "ระดับเอว" を確認
C075	見送りの記録が9/19(現地)	一致	case_s07.comments.4.createdAt = "2026-09-19T03:10:00.000Z"
C076	カーブミラーは設置済み	一致	case_s06 のコメントに "ミラーは設置済み" を確認

ID	記述	判定	根拠
C077	10/2に通路へはみ出した部品箱で再びヒヤリ	一致	case_s06 の本文に "2 ตุลาคม", "กล่องชิ้นส่วนวางล้ม" を確認
C078	白線(10/4)と回転灯の発注	一致	case_s06 のコメントに "4 ตุลาคม", "สั่งไฟหมุน" を確認
C079	フォークリフトのタスクが対応中	一致	case_s06.status = "InProgress"

03 グラフ

ID	記述	判定	根拠
C080	トラブル報告の影響度 HIGH が2件	一致	トラブル報告 2件(impactLevel=HIGH)、期間内
C081	トラブル報告の影響度 MEDIUM が11件	一致	トラブル報告 11件(impactLevel=MEDIUM)、期間内
C082	トラブル報告の影響度 LOW が4件	一致	トラブル報告 4件(impactLevel=LOW)、期間内
C083	スレッドに応答が1件もないトラブル報告が0件	一致	トラブル報告 0件(conversation.0=null)、期間内
C084	完了の根拠:ゲージB-198(スレッド)	一致	tr_2 のスレッドに "誤差は解消" を確認
C085	完了の根拠:部品棚(スレッド)	一致	tr_8 のスレッドに "固定金具を追加" を確認
C086	完了の根拠:CNC #2 温度(スレッド)	一致	tr_s01 のスレッドに "36°C" を確認
C087	完了の根拠:コンベア(スレッド)	一致	tr_s02 のスレッドに "เดินปกติ" を確認
C088	完了の根拠:原材料の遅れ(スレッド)	一致	tr_s05 のスレッドに "対応不要として閉じます" を確認
C089	完了の根拠:ゲージ期限切れ(スレッド)	一致	tr_s12 のスレッドに "ใบรับรองการสอบเทียบ" を確認
C090	完了の根拠:切粉ヒヤリ(9/18の日報)	一致	dr_s_20260918_prawit の本文に "ครบทุกเครื่อง" を確認
C091	完了の根拠:トルクレンチ(紐づくタスクが完了)	一致	case_s02.status = "done"
C092	日報 品質管理課 73件	一致	日報 73件(workGroupIds≒wg_qc)、期間内
C093	日報 精密加工課 73件	一致	日報 73件(workGroupIds≒wg_machining)、期間内
C094	日報 組立課 70件	一致	日報 70件(workGroupIds≒wg_assembly)、期間内
C095	日報 品質管理課「予定通り」64件	一致	日報 64件(workGroupIds≒wg_qc・status=good)、期間内
C096	日報 品質管理課「やや遅れ」3件	一致	日報 3件(workGroupIds≒wg_qc・status=delayed)、期間内
C097	日報 品質管理課「大幅な遅れ」6件	一致	日報 6件(workGroupIds≒wg_qc・status=issue)、期間内
C098	日報 精密加工課「予定通り」62件	一致	日報 62件(workGroupIds≒wg_machining・status=good)、期間内

ID	記述	判定	根拠
C099	日報 精密加工課「やや遅れ」5件	一致	日報 5件 (workGroupIds≒wg_machining・status=delayed)、期間内
C100	日報 精密加工課「大幅な遅れ」6件	一致	日報 6件 (workGroupIds≒wg_machining・status=issue)、期間内
C101	日報 組立課「予定通り」61件	一致	日報 61件 (workGroupIds≒wg_assembly・status=good)、期間内
C102	日報 組立課「やや遅れ」4件	一致	日報 4件 (workGroupIds≒wg_assembly・status=delayed)、期間内
C103	日報 組立課「大幅な遅れ」5件	一致	日報 5件 (workGroupIds≒wg_assembly・status=issue)、期間内
C104	改善提案ポイント 品質管理課 315	一致	points の合計 = 315 (6件)
C105	改善提案 品質管理課 6件	一致	改善提案 6件 (workGroupIds≒wg_qc)、期間内
C106	改善提案ポイント 組立課 295	一致	points の合計 = 295 (6件)
C107	改善提案 組立課 6件	一致	改善提案 6件 (workGroupIds≒wg_assembly)、期間内
C108	改善提案ポイント 精密加工課 290	一致	points の合計 = 290 (5件)
C109	改善提案 精密加工課 5件	一致	改善提案 5件 (workGroupIds≒wg_machining)、期間内
C110	改善提案17件すべてにポイント付与 (未付与0件)	一致	改善提案 0件 (points=null)、期間内

タスク一覧(10/3時点)

ID	記述	判定	根拠
C111	トルクレンチのずれ対策:状態	一致	case_s02.status = "done"
C112	トルクレンチのずれ対策:完了の理由	一致	case_s02.resolution = "completed"
C113	トルクレンチのずれ対策:承認あり	一致	case_s02.approvedBy = "L4VgWQxZKEY9pZwe6WySe64gnrl3"
C114	トルクレンチのずれ対策:期限	一致	case_s02.dueDate = "2026-09-25T00:00:00.000Z"
C115	トルクレンチのずれ対策:紐づく報告2件	一致	case_s02.linkedReports.length = 2
C116	ワークトレイ縁のざらつき対策:状態	一致	case_s01.status = "done"
C117	ワークトレイ縁のざらつき対策:完了の理由	一致	case_s01.resolution = "completed"
C118	ワークトレイ縁のざらつき対策:承認あり	一致	case_s01.approvedBy = "L4VgWQxZKEY9pZwe6WySe64gnrl3"
C119	ワークトレイ縁のざらつき対策:期限	一致	case_s01.dueDate = "2026-09-30T00:00:00.000Z"
C120	ワークトレイ縁のざらつき対策:紐づく報告3件	一致	case_s01.linkedReports.length = 3
C121	リフト付き台車の導入検討:状態	一致	case_s07.status = "done"
C122	リフト付き台車の導入検討:完了の理由	一致	case_s07.resolution = "notPlanned"

ID	記述	判定	根拠
C123	リフト付き台車の導入検討:承認なし	一致	case_s07.approvedBy = null
C124	リフト付き台車の導入検討:期限	一致	case_s07.dueDate = "2026-09-20T00:00:00.000Z"
C125	リフト付き台車の導入検討:紐づく報告1件	一致	case_s07.linkedReports.length = 1
C126	CNC #4 の異音・振動の修理:状態	一致	case_s05.status = "inProgress"
C127	CNC #4 の異音・振動の修理:期限	一致	case_s05.dueDate = "2026-10-02T00:00:00.000Z"
C128	CNC #4 の異音・振動の修理:紐づく報告2件	一致	case_s05.linkedReports.length = 2
C129	CMMのフリーズ対策:状態	一致	case_s08.status = "inProgress"
C130	CMMのフリーズ対策:期限	一致	case_s08.dueDate = "2026-10-06T00:00:00.000Z"
C131	CMMのフリーズ対策:紐づく報告3件	一致	case_s08.linkedReports.length = 3
C132	本社品質監査(10/8)の準備:状態	一致	case_s04.status = "inProgress"
C133	本社品質監査(10/8)の準備:期限	一致	case_s04.dueDate = "2026-10-07T00:00:00.000Z"
C134	本社品質監査(10/8)の準備:紐づく報告6件	一致	case_s04.linkedReports.length = 6
C135	フォークリフト通路の安全対策:状態	一致	case_s06.status = "inProgress"
C136	フォークリフト通路の安全対策:期限	一致	case_s06.dueDate = "2026-10-07T00:00:00.000Z"
C137	フォークリフト通路の安全対策:紐づく報告4件	一致	case_s06.linkedReports.length = 4
C138	A-15 回転の重さと穴位置ずれの改善:状態	一致	case_s03.status = "inProgress"
C139	A-15 回転の重さと穴位置ずれの改善:期限	一致	case_s03.dueDate = "2026-10-16T00:00:00.000Z"
C140	A-15 回転の重さと穴位置ずれの改善:紐づく報告3件	一致	case_s03.linkedReports.length = 3
C141	避難訓練の実施:状態	一致	case_s09.status = "open"
C142	避難訓練の実施:期限	一致	case_s09.dueDate = "2026-10-22T00:00:00.000Z"
C143	避難訓練の実施:紐づく報告0件	一致	case_s09.linkedReports.length = 0
C144	case_s08 はタイ語で起票	一致	case_s08.sourceLang = "th"
C145	case_s05 はタイ語で起票	一致	case_s05.sourceLang = "th"
C146	case_s06 はタイ語で起票	一致	case_s06.sourceLang = "th"

未完了でタスクにもなっていない報告

ID	記述	判定	根拠
C147	C-118:直径が公差外の製品5個	一致	tr_6 の本文に "C-118"、"5 ชิ้น"、"เส้นผ่านศูนย์กลาง" を確認
C148	C-118:影響度「高」	一致	tr_6.impactLevel = "HIGH"

ID	記述	判定	根拠
C149	C-118:管理者の確認なし	一致	tr_6.isConfirmed = false
C150	C-118:別の機械で再測定するとの発言	一致	tr_6 のスレッドに "別の機械で再測定" を確認
C151	組立品の小さな傷:該当品を分けて保管	一致	tr_3 のスレッドに "分けてあります" を確認
C152	静電気:約2秒の誤作動・再現せず	一致	tr_4 の本文に "2 วินาที", "ทำซ้ำแล้วไม่เกิด" を確認
C153	静電気:管理者の返信(引用)	一致	tr_4 のスレッドに "調査進んだらここに報告してください" を確認
C154	tr_6 はタスクに紐づいていない	一致	tr_6.linkedCaseId = null
C155	tr_3 はタスクに紐づいていない	一致	tr_3.linkedCaseId = null
C156	tr_4 はタスクに紐づいていない	一致	tr_4.linkedCaseId = null

付録・運用上の指摘

ID	記述	判定	根拠
C157	②: 9/4の日報に「保全に連絡済み」	一致	dr_s_20260904_anucha の本文に "#4", "แจ้งซ่อมบำรุงไปแล้ว" を確認
C158	③: 刃具の色分けの付与は100ポイント	一致	ip_1.points = 100
C159	③: スレッドでは「60ポイント進呈します」	一致	ip_1 のスレッドに "60ポイント進呈します" を確認

B. 記録に基づかない記述(判断・分析)

元データに直接の裏付けがない記述です。報告者の判断として記載しているもので、記録された事実ではありません。

表紙・件数

ID	記述	区分	補足
N01	日報の提出者を「9名」とした	解釈	提出者ごとの件数の合計が全216件と一致することから導いた人数
N02	生産数量・不良率を算出しない理由	解釈	数量は日報の本文テキストにのみ書かれ、集計できる項目として記録されていない
N03	日付を現地時間(UTC+7)で表記	解釈	KOETEはUTCで保存。照合の対象期間は 2026-08-31T17:00Z~2026-09-30T17:00Z。本文の日付は報告者が換算

01 総括

ID	記述	区分	補足
N04	「起きた問題を仕組みで防ぐ提案が続いた」	解釈	フック(ヒヤリの翌日)・1個ごとの保存(フリーズの2日後)の起票日の前後関係から報告者が分析

02 判断事項

ID	記述	区分	補足
N05	2: CNC #2 ベアリング交換の完了の記録が9月にもない	推論	「無いこと」の主張。9月の日報・報告・チャットを報告者が検索した結果で、不存在は機械的に証明できない
N06	判断事項の選び方	解釈	費用の承認や方針の了承が必要と報告者が判断した事項を選んだ。KOETEに「判断事項」という項目はない
N07	費用を空欄とした	解釈	見積額・費用はKOETEに記録がない

8月の判断事項のその後

ID	記述	区分	補足
N08	状態の分類(一部対応・見送り(代替済み)・対応中・完了)	解釈	各事項の9月の記録を読んで報告者が付けた分類

03 グラフ

ID	記述	区分	補足
N09	トラブル報告の対応状況(完了の記録あり8・なし9)	解釈	基準は「報告のスレッド・同時期の日報・紐づくタスクのコメントに完了が書かれているか」。完了と判断した8件の根拠は下の C 項目
N10	経過図の○(10/5～10/8の予定)	解釈	予定はタスクのコメント・スレッドに書かれた日付を報告者が図にしたもの(UPS・点検・試作は上の C 項目で照合済み)

タスク一覧(10/3時点)

ID	記述	区分	補足
N11	タイ語で起票されたタスクの日本語の表題	解釈	報告者がタイ語の表題を日本語に要約したもの。KOETEの翻訳結果ではない

未完了でタスクにもなっていない報告

ID	記述	区分	補足
N12	組立品の傷「判断の記録なし」	推論	「無いこと」の主張。スレッドに判断の記述がないことを報告者が確認

付録・運用上の指摘

ID	記述	区分	補足
N13	②: 9/29まで点検が行われた記録はない	推論	「無いこと」の主張。9月の日報・報告・チャットで点検の実施が書かれていないことを報告者が確認(9/25に10/2の点検予約の記録はある)

C. 検証により修正した記述

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

以 上