# 日報のまとめ　製造二課

2026-12-09（水）　日勤 8:30〜17:15

| | |
|---|---|
| 宛先 | 製造部長（1 枚目だけで判断できるように）／写し: 代表・生産管理 |
| 範囲 | 製造二課 12 名・9 台（NC 旋盤 7・円筒研削盤 2）の日報 12 件 |
| 作成 | AI 活用担当　2026-12-09 17:40（最後の日報から 25 分） |
| 原本 | 10_原本/日報/2026-12-09/（辿り方は末尾）。2 ページ目以降は確かめたいときに |

資料: 製造二課の名簿と設備台帳・その日の日報 12 件

## 1.　1 分で読む

- **良品 1,723 個で、計画 1,930 個に 207 個足りない（達成率 89.3%）。**そのうち 160 個は 3 号機（刃物待ち 80 分）と 7 号機（材料待ち 50 分）。
- **不良 23 個（1.32%）**で管理の線 1.5% の内側。ただし **19 個が 3 号機**（3 号機だけで 8.5%）。刃物が欠ける前の 40 分に作った品。
- **決めていただきたいこと 2 点**（すぐ下の表）。1 点目は明日の朝礼（8:05）、2 点目は正午まで。

## 2.　決めていただきたいこと

**図表 1**　製造部長に

| # | 決めること | 案 | 期限 |
|---|---|---|---|
| 1 | 3 号機の刃物（チップ）の予備を何個持つか | **0 → 2 個**（1 箱 10 個・18,000 円。月に 1〜2 回欠ける） | 12/10（木）8:05 |
| 2 | B 社の前倒しを受けたら 12/14（月）〜12/15（火）の 7 号機を空けるか | 社長の判断（別紙「取引先への返信」）を待って生産管理が組み替える | 12/10（木）　正午 |

資料: この日の日報と、別紙「取引先への返信（下書き）」

## 3.　起きたことと、残っていること

**図表 2**　その場の手当てと、終わっていないこと（担当・期限）

| # | どこ・いつ | 起きたこと | その場の手当て | 残っていること（担当・期限） |
|---|---|---|---|---|
| 1 | 3 号機 10:05 | 刃物（チップ）が欠け、予備 0 個で **80 分止まった** | 4 号機の予備を回し 11:25 再開 | 予備 2 箱を発注済み（資材担当・12/10（木） 10:00 着）。予備の数は判断 1 |
| 2 | 3 号機 9:25〜 | 欠ける前の 40 分の **19 個が外径の寸法外れ** | 全数を測り直し 19 個を赤札で分けた（残業 1.5 時間） | 原因（送りの条件か、材料のロットか）を品質担当が 12/11（金）まで |
| 3 | 7 号機 13:30 | 切断済みの材料が届かず **50 分止まった** | 切断の順番を入れ替え 14:20 再開 | 切断を朝 8:30 までに済ませる（班長が依頼済み） |
| 4 | 5 号機 | 日報に「調整 20 分」とだけ。**何を調整したか不明** | 原本のまま残した | 班長が 12/10（木）に聞き取る |
| 5 | 9 号機 午後 | 3 号機の遅れで仕上げる品が来ず **20 個少ない** | 8 号機の手伝いに回った | —（3 号機が戻れば戻る） |
| 6 | 3 号機 | C 社から図面 SF-2210-04 の改訂（Rev.C）の連絡 | — | 3 号機の品に効くかを生産管理が 12/10（木）正午まで |
| 7 | 1 号機 | 主軸の異音（12/04 から 4 営業日目） | 様子を見ながら運転 | 業者の点検 12/14（月）（保全担当） |

資料: 各機械の日報・検査の日報（不良の数は検査の日報と一致）・問い合わせの一次整理（2 番）・保全の記録

## 4.　数字（計画と実績）

**図表 3**　計画と実績（課の合計）

| | 計画・管理の線 | きょう | 前日 | 今月（7 営業日） |
|---|---|---|---|---|
| 良品 | 1,930 個 | **1,723 個（▲207 個）** | 2,010 個 | 13,795 個 |
| 達成率 | — | **1,723÷1,930＝89.3%** | 2,010÷2,050＝98.0% | 13,795÷14,230＝96.9% |
| 不良率 | 1.5% 以下 | **23÷1,746＝1.32%** | 15÷2,025＝0.74% | 131÷13,926＝0.94% |
| 計画外の停止 | 0 分 | **150 分（3 件）** | 35 分 | — |
| 出勤・残業 | 12 名 | 12 名・1.5 時間 | 12 名・0 時間 | — |

資料: 日報 12 件の「良品」「不良」「停止」欄の合算。計画は 20_決まりごと/生産計画_12 月.xlsx の 12/9（水）の列。達成率 ＝ 良品 ÷ 計画、不良率 ＝ 不良 ÷（良品 ＋ 不良）、計画外の停止は計画に無い停止

**図表 4**　機械ごとの数字（単位: 個）

| 号機 | 担当 | 品目 | 計画 | 良品 | 差 | 不良 | 計画外停止 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 鈴木 | シャフト MK-2847-03R（A 社） | 140 | 139 | ▲1 | 1 | — |
| 2 | 加藤 | シャフト MK-3105-01（A 社） | 240 | 238 | ▲2 | 1 | — |

| 号機 | 担当 | 品目 | 計画 | 良品 | 差 | 不良 | 計画外停止 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 3 | 吉田 | シャフト SF-2210-04（C 社） | 300 | 205 | ▲95 | 19 | **80 分** |
| 4 | 高橋 | ブッシュ BS-0870-02（A 社） | 250 | 250 | 0 | 0 | — |
| 5 | 伊藤 | カラー CL-0415-01（A 社） | 220 | 192 | ▲28 | 1 | **20 分** |
| 6 | 渡辺 | カラー CL-0420-03（D 社） | 230 | 234 | +4 | 0 | — |
| 7 | 山本 | ブッシュ BS-0990-01（D 社） | 280 | 215 | ▲65 | 0 | **50 分** |
| 8 | 中村 | シャフト MK-2847-03R の仕上げ | 140 | 140 | 0 | 1 | — |
| 9 | 小林 | シャフト SF-2210-04 の仕上げ | 130 | 110 | ▲20 | 0 | — |
| **計** | | | **1,930** | **1,723** | **▲207** | **23** | **150 分** |

資料: 各機械の日報。1 号機の段取り替え 30 分は計画どおりなので、計画外の停止に入れていない

## 5.　明日 12 月 10 日（木）の段取り

**図表 5**　気をつけること

| どこ | 予定 | 気をつけること |
|---|---|---|
| 3 号機 | きょうの不足 95 個のうち 60 個を朝から取り戻す | 予備チップが 10:00 に届くまで送りを落として運転。最初の 5 個は全数を測る |
| 3 号機 | SF-2210-04 の加工 | C 社の図面改訂（Rev.C）に切り替えるかを、生産管理が正午までに決める |
| 7 号機 | BS-0990-01 の続き | 切断済みの材料を 8:30 までに置く（班長 → 切断） |
| 1 号機 | 段取り替え 2 回（10:00・14:00） | 計画どおり |
| 人 | 出勤 11 名（研削の小林は年休） | 9 号機は中村が 8 号機と掛け持つ |

資料: 生産計画_12 月.xlsx の 12/10（木） の列と、班長の申し送り

## 6.　元の日報への辿り方

**数字は日報の欄をそのまま足しています（手で直していません）。**原本は 10_原本/日報/2026-12-09/ の 12 件。01〜09 は各機械の担当、10 は班長（申し送り）、11 は検査（不良 23 個。機械の日報の合計と一致）、12 は段取り。