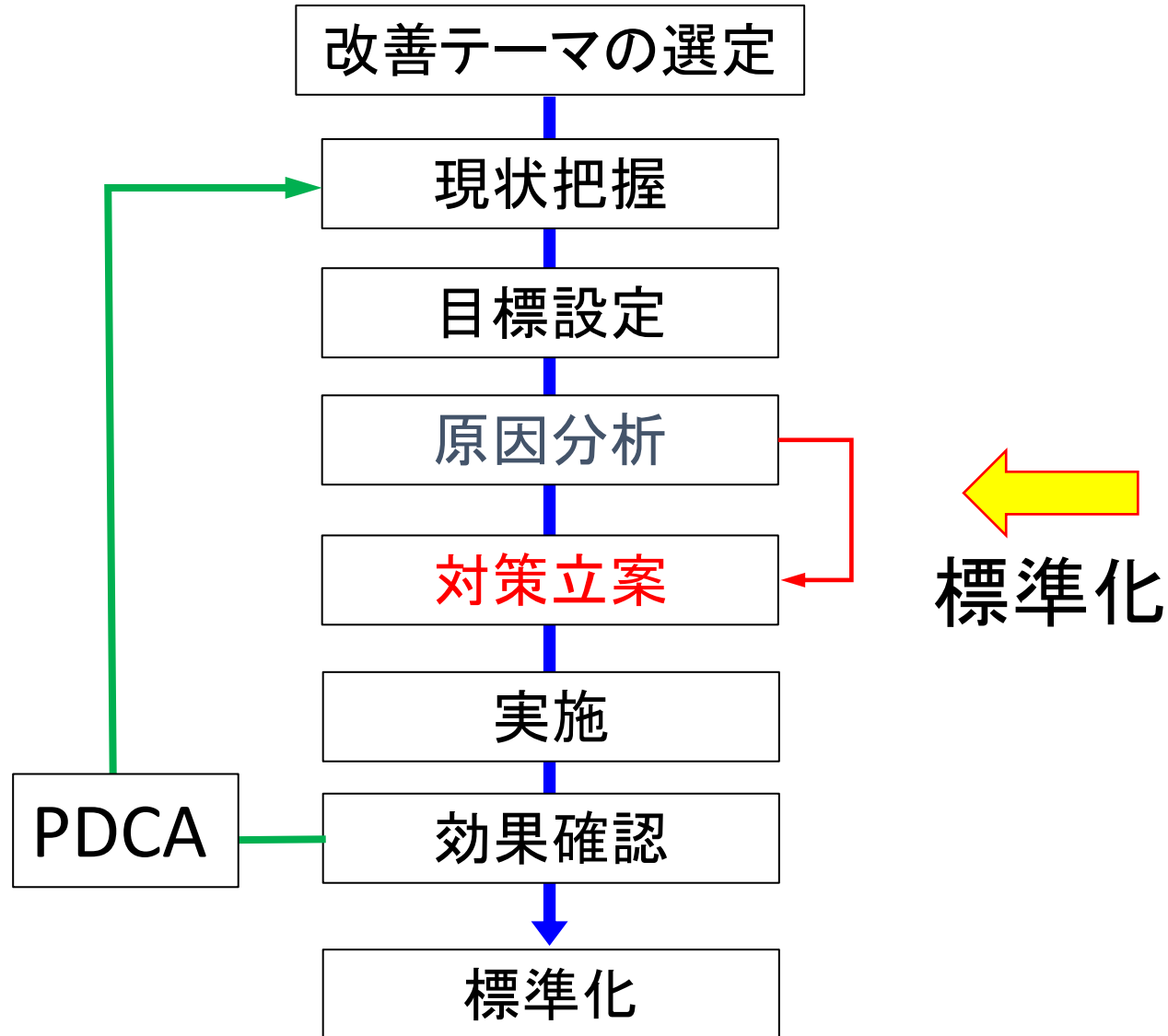


QCストーリー その6



QC7つ道具

グラフ
パレート図
特性要因図
チェックシート
ヒストグラム
散布図
管理図
層別

原因の仮説を立ててみよう

以下の3つの要素が同時に組み合わせられ、バリが発生し、直径に影響した

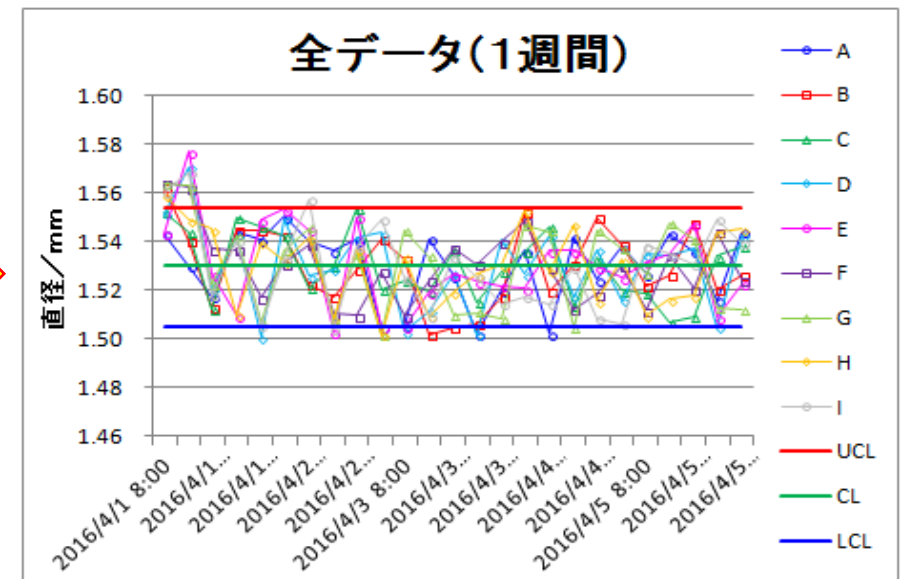
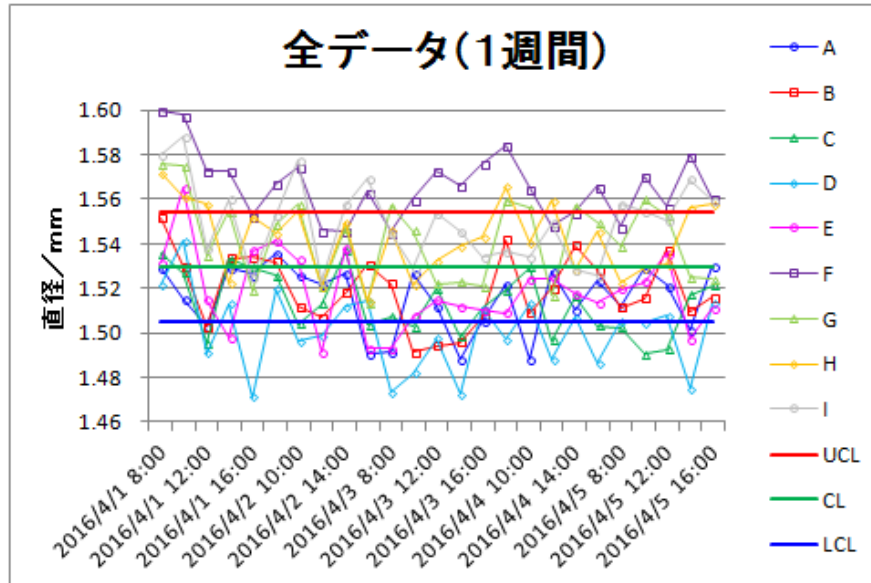
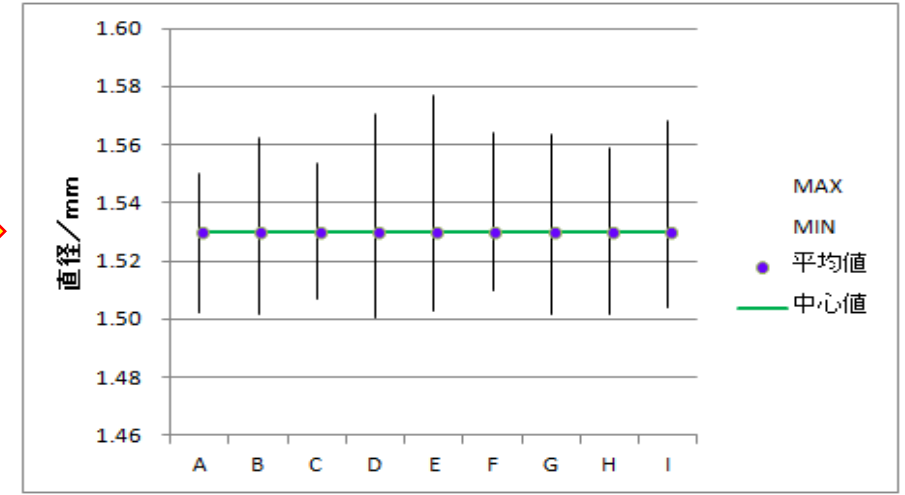
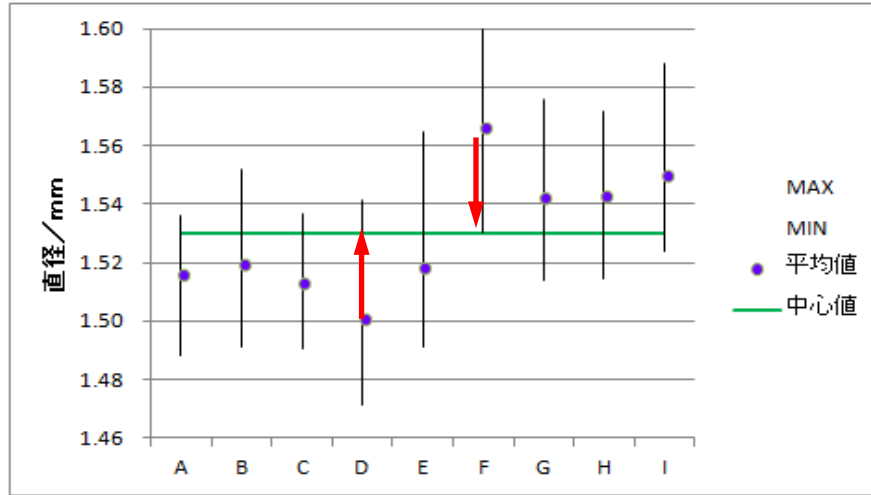
- ・MFRが高い(流れやすい)樹脂
- ・金型温度の冷却不足
- ・エア一圧が突発的に上昇して保圧に影響
- ・金型の位置合わせ不良



改善のための是正・予防処置を立案する

是正案1

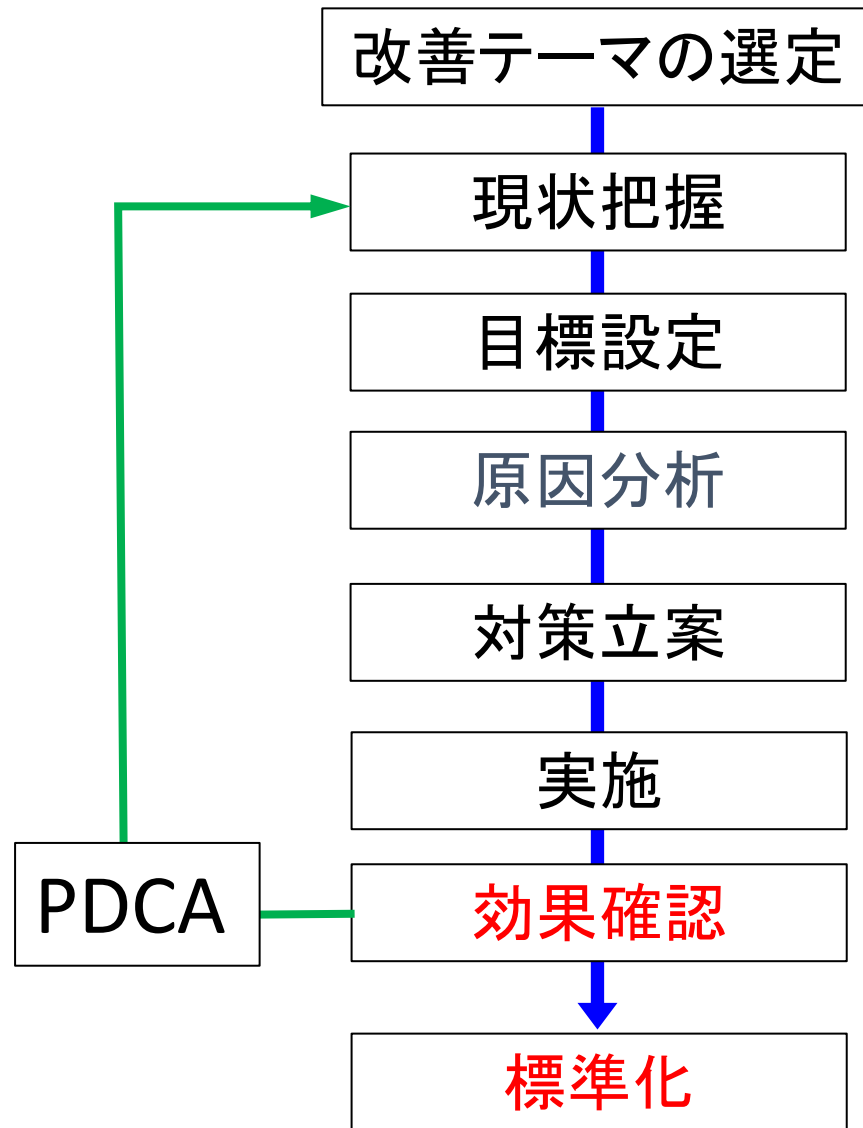
金型を調整するなどして、平均値が中心値になるようにする
→管理図のUCLとLCLの間に値が入ってくるようになる



是正及び予防策(案)

項目	是正及び予防策
資材管理	原料のMFRをトレンド監視 →標準化
日常点検	重要パラメータのトレンド監視 →標準化
金型	金型メンテナンスの標準化
検査 ・工程検査 ・出荷検査	・抜取方法の見直し →標準化 ・トレンド監視、工程能力指数算出

QCストーリー その6



QC7つ道具
グラフ
パレート図
特性要因図
チェックシート
ヒストグラム
散布図
管理図
層別

品質逸脱が起こらないように、標準化し予防することが肝要

① 違いを比較、種々の角度から眺めてみる

- ・ 日内変動は？ 週内？ 月内？ 季節変動は？
- ・ 金型間は？ キャビティー間は？ ライン間は？
- ・ 作業者間は？

② 平均値と標準偏差、工程能力指数で比較

統計処理 → Minicabの利用

③ 日々の地道なデータの積み重ねが大事

データ収集は時間を要する



管理図などで日々トレンドを監視しましょう

日々のデータは宝の山である



- ・不良率低減可能
- ・稼働率向上可能



コストダウン

