

MT法やT法をどのように活用していくか？

- ・品質情報→原因を究明→改善活動
- ・リアルタイムのデータ→異常を予測して出荷停止

- ・数値データが好ましい
- ・正常グループを設定する



| 起因 | | パラメータ | |
|-------|------|--------------------------------|---------------------------------------|
| 原料・資材 | ペレット | 重合度、MFR、混合比など | |
| | 成形 | 成形条件(温度、圧力、時間など)、保存条件(環境、期間など) | |
| | 組立品 | 社内 | 作業手順、設備状態など |
| | | 請負 | 作業手順、設備状態など |
| 設計 | 製品設計 | 寸法、構造、機能、材質、製造法など | |
| | 工程設計 | 設備仕様、製造条件設定、製造環境など | |
| 製造工程 | 製造状態 | 稼働状態、ユーティリティ | |
| | 製造環境 | 温度、湿度など | |
| | 作業者 | ベテラン、新人 | |
| 顧客 | 使用法 | 手技 | 手順、患者情報(年齢、症状)、使用部位、使用者情報(病院名、処置者名など) |
| | | 環境 | 使用環境(温度、湿度など)、季節 |
| | | ロット | 製造からの経過日数、製造情報 ← |