

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 ←