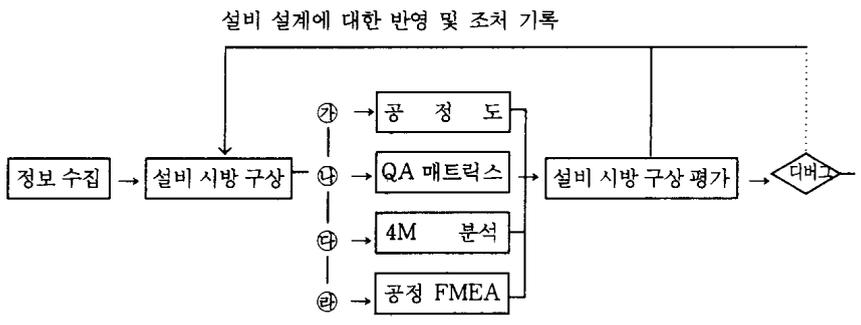


1. () 가

(,)
 : , , 가
 : Line , , Line
 (Layout, Utility, ,)

2. () 가

() .



QA : , () QA) .

< 1-1>

< 1-1> QA

공정 QA 매트릭스표				고장모드	완성차	공정															
풀명: [] 담당: [] 주입: [] 과장: [] 품번: [] 납품처: []				추정원인	부품	◎ 높은 관련 있음 ○ 관련 있음 △ 관련 있다고 함															
부위	품질특성	불량모드	규격		공정순서	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11					
				사항	공정명																

< 1-2> 4M

4M														
:														
:														
											()	()	()	()
			1	2	3	4	5	6	7	8	*	*	*	*
1														
2														
3														
4														
5														
6														

4M

QA

4M

< 1-2> 4M

FMEA

4M

FMEA 가

가

가 , 가

가 . < 1-3>

FMEA

< 1-3> FMEA (MIL-STD-1629-101)

F M E A												
:												:
:	()											:
():	():											
					가							
			()	()	()	C ₁	C ₂	C ₃	C ₄	C ₅	C _S	

< 1-4>

(① 시방 구상 ② 기본 설계 ③ 세부 설계시)

TPM-6505-A

설비명		수신과		생산 기술과		수입부분		No	발행		
		대책 조치	조치 일시	조치 (C)	원인 (D)	결과	반영처 (E)			반영 내용 (F)	처리 담당자
No	날짜	정보 제공 (A)	중요도 (B)	문제점과 요망 사항	조치	원인	결과	반영처 (E)	반영 내용 (F)	처리 담당자	비고
1					1	1	OK				
2					1	4	OK				
3					1	1	OK				
4					1	1	OK				
5					1	1	OK				
6					1	1	OK				
7					1	1	OK				
8					1	1	OK				
9					1	1	OK				
10					1	1	OK				
11					1	1	OK				
12					1	1	OK				
13					-	1	OK				
14					-	1	OK				
A 정보 제공 부분		B 중요도 분류		C 조치 분류		D 원인 분류		E 반영처 분류		F 반영 내용 분류	
1	제작 부문(사내)	1	반드시 반영시키기 바란다	1	기구, 구조의 변경	1	계획 불량	1	해당 기계만	1	공정 능력 향상
2	설계 부문(사외)	2	최대한 반영한다	2	동작, 기능의 변경	2	실제 불량	2	해당 기계 및 다음 기계	2	양회 능력 향상
3	설계 부문(사내)	3	참고 요망	3	제어 회로의 변경	3	제작 불량	3	해당 기계 및 유사 기계 그리고 다음 기계	3	신뢰성 향상
4	설계 부문(사외)	4		4	표면, 열처리의 변경	4	시방 변경			4	보전(내구)성 향상
5	사용 부분	5		5	재질, 형상의 변경					5	경제성 향상

주) 분류 내용 항목이 2항목 이상일 때는 같이 적는다.

목표 설정 설비 시방 구상 평가			생산 기술과			수납 부문	
			담당	주임	과장	담당	소속장
설비명			기 획 시				
수납 부문							
작성	기획시	년 월 일	계 획 시				
	계획시	년 월 일					
구분	항목	내용	기 획 시		실행 기획시		
			목 표		계 획 예 상	평 가	
	생산 능력	사이클 타임, 생산량					
		사용률	(%)		(%)		
	신뢰성	품질(양품률)	(%)		(%)		
		내구성	(년)		(년)		

총 합 평 가						
평가	A : 목표 이상 B : 목표대로 C : 목표 이하, 종합 평가 C인 경우에는 다시입안할 것					