

| 製造会議      | 内容 | 製品コード    | 理由  | 対策対象部署 | その後の対策  |
|-----------|----|----------|---|--------|---|
| 2025/2/12 | 赤字 | PKK00015 | 後入れインサートの傾きクレームがあり、その後仕上げにてすべてインサートにねじ勘合を実施している為、仕上げに時間がかかりすぎている。 | 仕上     | 圧入用ジグの間違いにより発生した為、現在はインサート箱に直接ジグを保管&ジグに品番記載しているので、ねじ勘合は抜き取り検査に移行してもいいのでは？ |