

表-3 リスク管理表

1. リスク名 加工精度が確保できるか	2. リスク内容 大きな部品なのでキャパ上の検証と精度が良いか確認必要、薄肉の部分もあり変形も心配	3. リスクポイント	4. 所属部署と担当者	作成	承認
		15点	製造課 AA、検査課 BB	MF	HY

5. 検証計画

検証事項	ポイント	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	残ポ	検証結果
加工条件の調査、工具メーカーとの調整	3	←→								0	調査完了
サンプル品での条件確認	3			←→						0	条件の確認して試作に盛り込み
詳細検査で評価	9				←→					1	サンプル品で検証、作業手順書検査手順書に盛り込み済み

コメントなど	・念のためFAVIにて初品を加工した際に詳細検査を行うこと。
--------	--------------------------------