

穴埋め問題（解答）

第4章 品質管理

1. ①標準作業手順

管理者は作業者に（ 標準作業手順書 ）を確認するように指導します。標準作業手順書については、（ 事前 ）に以下のことを確認します。

- ・（ どこ ）にあるか（現場の作業者が作業の前に読みたいときに、読めるところに（ 保管 ）しているか。）
- ・（ 最新 ）のものか。
- ・実際の手順と一致しているか。
- ・（ 異常 ）時の対応方法の記載があるか。（記載がない場合は、管理者に（ 確認 ）するように指示する。） = 【P30】 =

2. 歩留り管理

「歩留り」とは、生産された製品のうちの（ 良品の割合 ）を意味します。製造している製品の（ 出来高 ）を把握して、不良品を製造していないかを確認をすることが必要です。「出来高」とは、製造工程でできあがった良品量や（ 数 ）のことです。

不良品が（ 少ない ）状態を「歩留りが良い」と言い、良品率、歩留り（率）などの指標で管理します。 = 【P32】 =

3. 作業実績の分析

「工程能力」は、対象とする工程が定められた規格の中で、どれだけ（均一）ばらつきを少なく製品を（生産する）ことができるかを示す指標です。作業実績の分析結果を踏まえて、（工程能力）を管理することが一般的です。実際の工程は、（目標）に対して過剰だったり、不足していたりという（ばらつき）があります。

そのばらつきを数字で示したものを、「（工程能力指数）」と言います。工程能力指数は、定められた規格の限度幅に対して、実際の仕上がり品のばらつき幅がどの程度の（度合い）であるかを示すもので、以下の式で算出します。

工程能力指数（c p）

$$= \{ (\text{規格上限値}) - (\text{規格下限値}) \} \div \{ 6 \times (\text{標準偏差}) \}$$

= 【P34】 =