

## 穴埋め問題

### 第4章 品質管理

#### 1. ①標準作業手順

管理者は作業者に（ ）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、（ ）に以下のことを確認します。

- ・（ ）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（ ）しているか。）
- ・（ ）のものか。
- ・実際の手順と一致しているか。
- ・（ ）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（ ）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（ ）を意味します。製造している製品の（ ）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（ ）のことです。

不良品が（ ）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（ ）ばらつきを少なく製品を（ ）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、（ ）を管理することが一般的です。実際の工程は、（ ）に対して過剰だったり、不足していたりという（ ）があります。

そのばらつきを数字で示したものを、「（ ））」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（ ）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)

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

$$= \text{【P34】} =$$