

第4章 品質管理(1)

1	飲食料品製造業において、消費者の満足を得るために、また安全・安心な製品を作るために、重要な3つの点は、どのようなものですか。	
答え	<ul style="list-style-type: none"> ・ 作業前に十分な準備をして、作業中は状況を把握し、作業後は作業ができたことを記録すること ・ 作業者自身が正しい作業のやり方を理解して、作業に不安がないこと ・ 消費者からのご意見(クレーム)があった時に、製造工程に問題がなかったか確認できるようにすること 	P29
2	消費者からご意見(クレーム)があった時、最初に確認するのは何ですか。	
答え	その製品の検査結果	P30
3	検査にはどのような種類がありますか。	
答え	<ul style="list-style-type: none"> ・ 受入検査 ・ 工程内検査 ・ 出荷検査 ・ 環境検査 ・ 作業者の定期的な健康検査 	P31
4	歩留りとは何ですか。	
答え	生産された製品のうちの良品の割合を意味する	P32
5	歩留りを求める計算式を教えてください。	
答え	歩留り率(%) = (良品量 ÷ 生産量) × 100	P32
6	作業が終わった後の管理点として、どのようなことに注意しますか。	
答え	<ol style="list-style-type: none"> 1) 検査結果の確認 2) 作業実績の分析 3) 作業者が標準作業手順を守るための工夫 4) トレーサビリティの管理 	P33

第4章 品質管理(2)

7	歩留りや生産性など、作業実績の情報を分析する時に把握しなければいけないことは何ですか。	
答え	<ul style="list-style-type: none"> 平均、平均値 ばらつき(標準偏差) 時系列の変化 	P34
8	工程能力とは何ですか。	
答え	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指すことができるかを示す指標のこと	P34
9	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がその計算式を教えてください。	
答え	工程能力指数(cp) = $\{(\text{規格上限値}) - (\text{規格下限値})\} \div \{6 \times (\text{標準偏差})\}$	P34
10	作業者が標準作業手順を守っていない場合に、考えられる可能性は何ですか。	
答え	<ul style="list-style-type: none"> 担当者の力量が不足している 作業者が忙しい 標準作業手順が多すぎて混乱してしまい、守ることができない環境や状況だった 先輩の作業者などに手順を守らなくて良いと言われた 	P36
11	トレーサビリティとは、何ですか。	
答え	製造した製品に関して、食品を取り扱った時の記録を作成して保存すること	P37