品質管理

品質とは

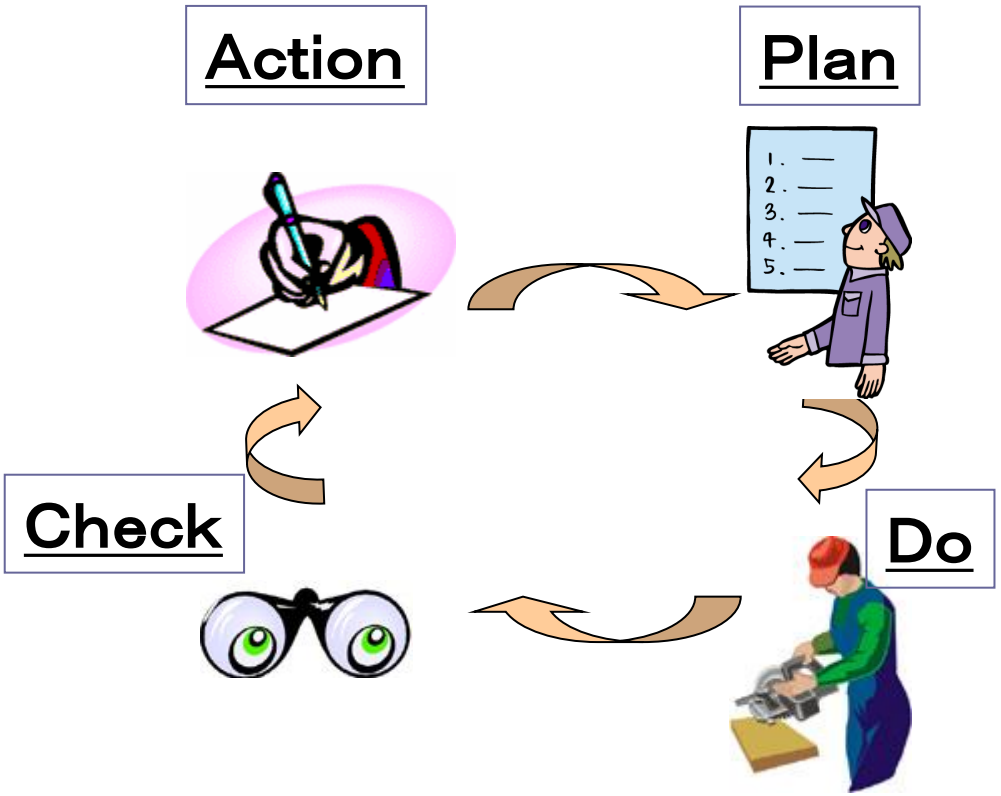
- 決められた要求を満たすこと
- 暗黙の要求を満たすこと
  - 使用目的に合っていること
- 皆様の仕事では？
  - 決められた要求
  -
  -
  - 暗黙の要求
  -

管理とは

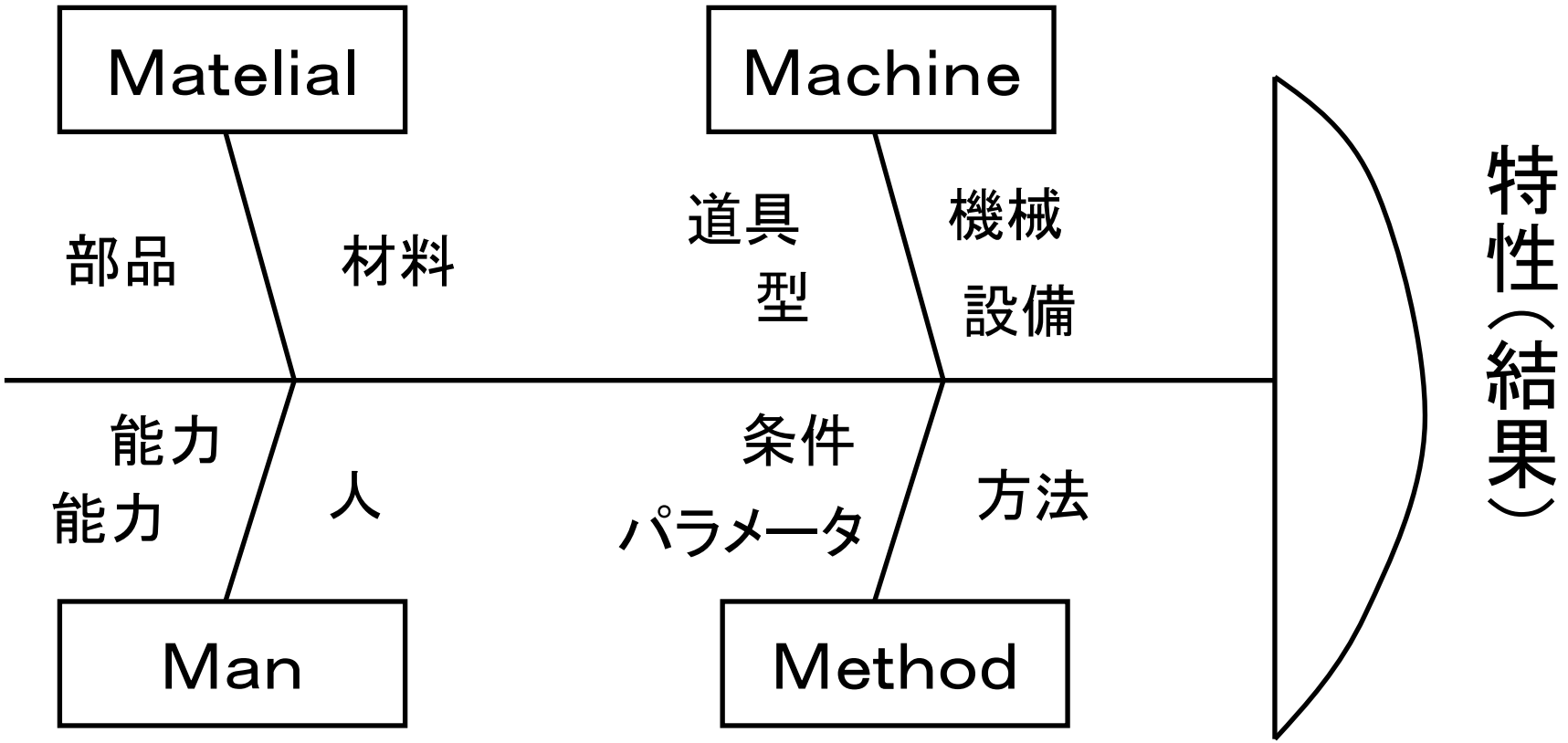
品質特性（結果）

↑

管理項目（要因）



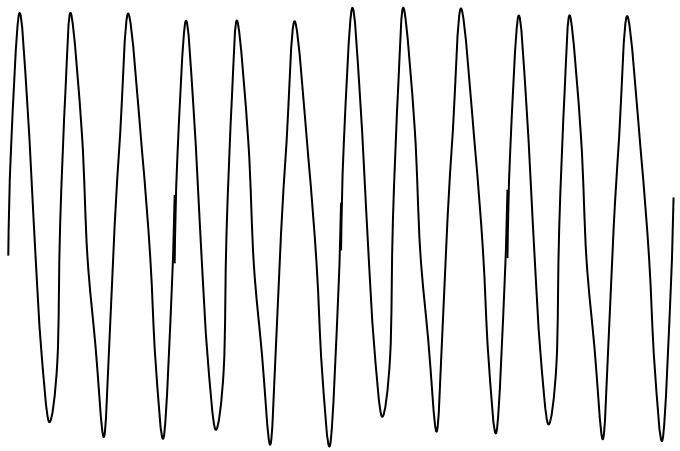
管理項目

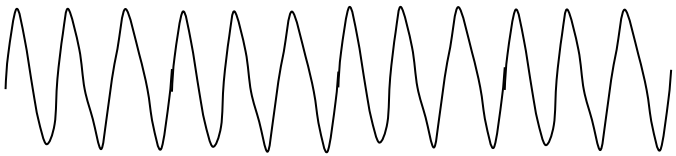

Matelial
Machine
部品
材料
道具
型
機械
設備
能力
能力
人
条件
パラメータ
方法
Man
Method
特性（結果）

要因＝管理項目

要因の管理

- 品質管理とは
  - できるだけ良い品質をつくる（良い結果を得る）ように、またできるだけ要求の品質にばらつきが生じないように管理活動を行うことが





良い結果が出ている時の要因を調べて
その要因を標準化する
→　品質が安定的に良くなる

品質管理の歴史

品質管理（QC）の考え方が、日本にできたのは1950年。
アメリカのデミング博士が、戦後の「安かろう」「悪かろう」の日本にQCを伝えました。QCは、日本の製造業の品質向上にたいへんな貢献をしました。

製品品質をばらつかせる要因は無数にあるとはいえ、その影響の大きさはみな同じというわけではないので、品質に大きな影響を与えているものを統計的に管理して要求品質を向上させようという考え方が統計的品質管理（SQC）です。

その後、品質管理は、商品企画から設計,製造販売,アフターサービス にわたる品質改善のための体系的方法に発展してきており全社的品質管理（TQC）と呼ばれるようになりました。

QC（品質管理）の事例

工程	品質特性	管理項目	監視・ 測定機器	作業手順 （記録）
成形	・外観 （バリ、 ショート、変形 ウェルド、 シルバー、 フロー、ヒケ コンタミ ・寸法	設定条件 ・固定型温度 （・・　～・・） ・・・ シリンダ温度 ・・・ スクリュー　・・ 回転数　・・・・ 射出圧力　・・・ 射出時間　・・・ 冷却時間　・・・	・温度計 ・計器盤 ・タイマー	・成形作業標準 ・成形条件記録表 ・製品 チェックポイント図

皆様の仕事で考えてみましょう

工程	品質特性	管理項目	監視・ 測定機器	作業手順 （記録）

QC的ものの見方、考え方（1）

- 品質第一
  - 品質でのミスは信頼回復に時間がかかる
- 消費者指向
  - お客様の立場で考えよう（マーケット・イン）
- 後工程はお客様
  - 働く仲間もお客様（工程の連鎖）
- 管理のサイクル
  - P(計画)・D(実施)・C(確認)・A(処置)
- ファクト・コントロール　：
  - 現地・現物・現実をよく観て、データで判断　《3現主義》
- プロセス・コントロール　：
  - 良い結果が得られるように、仕事のやり方、しくみを改善する

QC的ものの見方、考え方（2）

- 重点指向
  - 限られた資源の中でやるには重点を絞る
- 標準化
  - 仕事のやり方を決める
- バラツキ管理
  - 異常原因のバラツキを排除する
- 源流管理
  - 仕事の源流（元）を正す
- 継続的改善
  - 常に改善して、スパイラルアップ