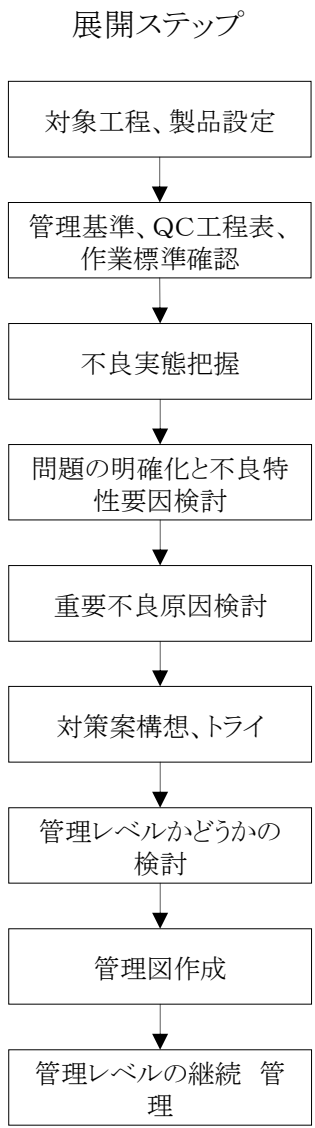


製品品質向上のためには、図のように不良特性要因図を活用して、不適合(不良)実態とその原因を明確化し、考えられる対策を実施していく事からはじめるべきです。

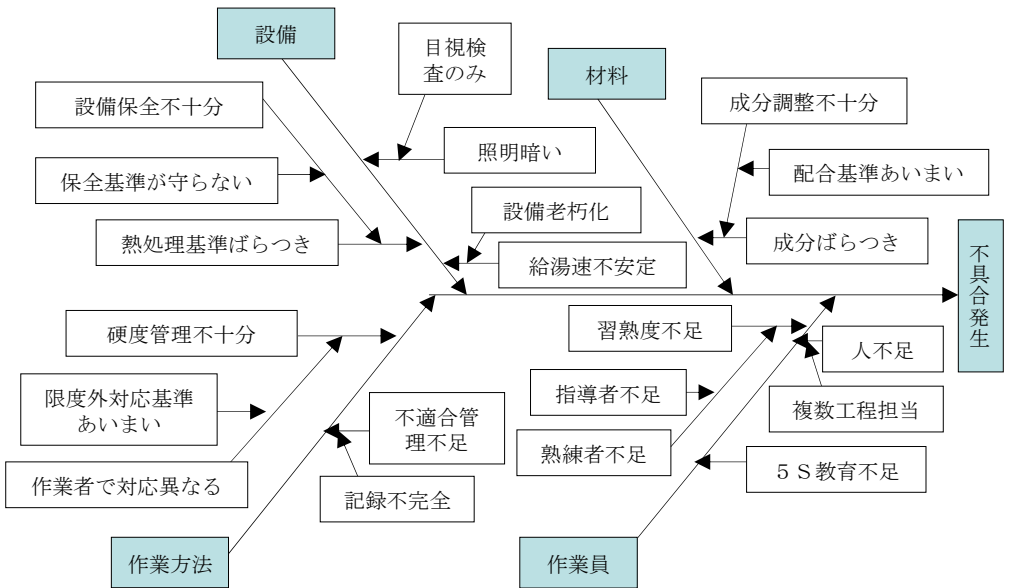
その結果、測定値が管理図で管理限界以内であり、変動判定ルール(8つのルールのガイドラインあり)に当てはまらない値を示しているならば、その工程は管理レベルにあるといわれます。管理内に入っていないバラツキは、不良特性要因図での検討を継続して追求することになります。管理限界は、6σの範囲を基本とすることがほとんどです。したがって、「不適合原因と対策、管理図での確認」を繰り返す、一定の管理レベルになるように追求すべきです。

ただし対策等が複数有、それらが交互作用(要因がお互いに影響しあう関係にある)の場合は、実験計画法等を活用して、適切な実験を行って有効な対策を検討すると良いでしょう。

不適合品の発生の主な要因は人です。したがって、管理図を職場に公開し、関係者全員が意識を変え、品質向上への一体感を持つ必要があります。



不良特性要因図で不良とその要因の因果関係を推定し、対策へ



管理図を用いた工程の継続管理へ

