

基础的 QC 手法 (Q7) 检查表的制作

文 | 道依然

现代社会的市场竞争日益激烈，企业要想在竞争中保持持续向上的发展必须要有较强的实力，QC 手法对企业整体实力的提升有着积极的作用，本文阐述了 QC 手法 (Q7) 检查表的作成。希望能给公司管理带来帮助，提供一些好的经验以提高质量管理水平。

分层

所谓的分层，在处理庞大的数据时，为了便于处理，着眼于共同点特征，并将有相同特征按层别进行划分。

所谓的数据的共同点特征、数据出现前的原委（用的哪里的原料、用的哪个机器、设备、是谁加工制造的等等）、数据被采集的状态（什么时候、谁、在哪里、用什么方法）等等。

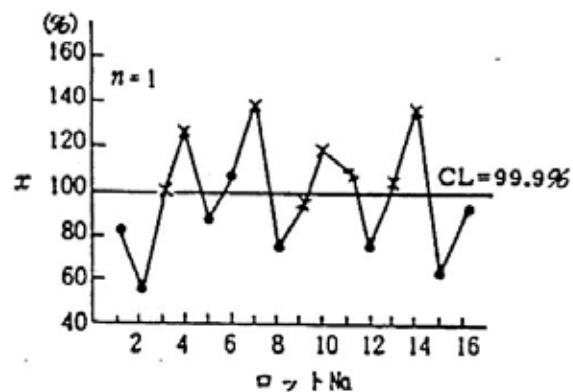
分层的方法

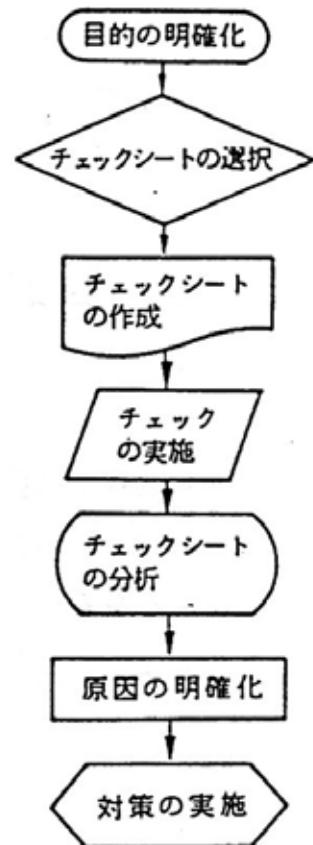
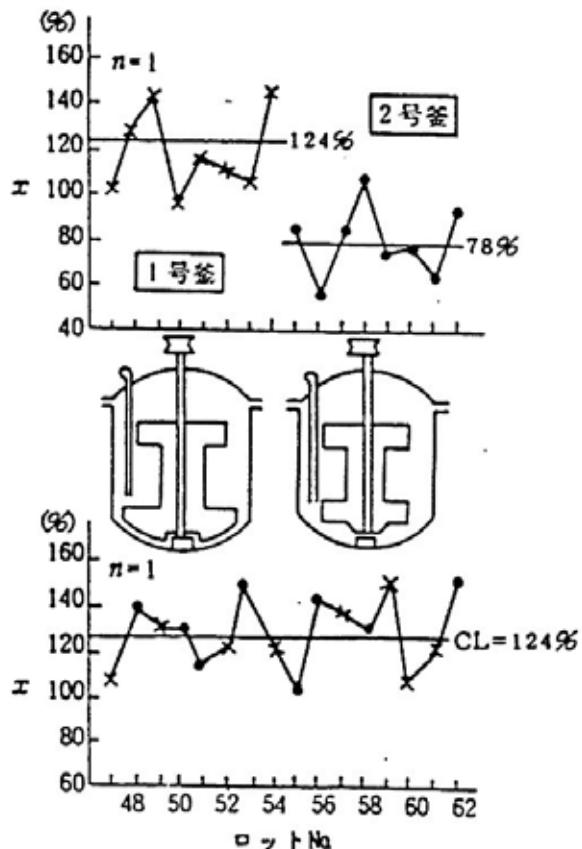
将数据和调查结果按项目分开，为了发现共同点、特性和使用方便整理的表格。

区分	项目
分机器番号	①机器、②机器、③机器、④机器
分作业者	铃木、田中、山田、佐藤、落合
分时间	上午、下午、夜班
分不良特性	外观不良、寸法不良、焊接不良、精加工不良

不良项目 / 月日	07/07 一	07/08 二	07/09 三	07/10 四	07/11 五
外观 凹凸	///	/	###		///
外观 歪		//	/	/	
烧焊剥落	//			/	
部品不良				//	
精加工不良		///	///		/

分层（例）





提升了涂料的利用率

浓度的不稳定过大。

进行分层可以发现浓度的差异。

原因得到了特定，进行改善。

结果不稳定情况缩小了。

进行有效率的分层

要有效率的取得分层的数据，是要下功夫的。

①给产品部品加上编号、分开作业者姓名、颜色等、

②在作业记录、记录用纸上分层别进行明确

③不良的现象，设置其他的存放场所。

④因此、活用检查表

检查表的活用方法

检查表活用手顺

检查表的活用（分用途）

(1)调查用：以调查、解析使用为目的、为取得分布状况和缺点、不良项目、数量等的数据时使用的。

(2)点检用：为了管理日常业务、检查规定的时期和点检的项目。按照规定的内容。为了进行点检确认使用的。

(3)记录为了看见报告和全体状况、观察长期的变化使用的。

检查表的种类（例）

(1)不良项目调查用检查表

汽车音响拼装工序不良项目的检查表

項目	3月 2日	3日	4日	5日	6日	9日	10日	11日	12日	13日	計
豆ランプ交換	II	/	II	II		II	II	II	II	II	38
ビス締め	/	II	II		II			II	/	II	16
化粧板位置直し	/	II	II	/		II	/	II	II	II	24
欠品補充			/	/				/			3
汚れ清掃	II	II	/	II	/	II	II	II	II	II	35
その他	/	/			II		II	II	II	II	12
計	12	13	9	9	6	11	15	20	18	16	129

(2)不良要因調査用検査表

汽车 × × 部品の不良要因分層検査表

機械	作業者	月		火		水		木		金		土		計
		午前	午後	午前	午後	午前	午後	午前	午後	午前	午後	午前	午後	
A型機	山田	xxxxxx	xxxxxx	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	93
	鈴木	xxxxxx	xxxxxx	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	55
B型機	斎藤	xxxxxx	xxx	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	35
	上田	xxxxxx	xxxxxx	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	63
計		46	25	16	15	8	12	20	17	18	21	25	22	246
		71	31	20	37	39	48							

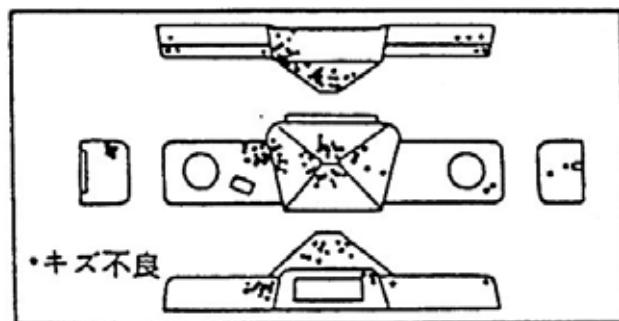
「記号」 ○キズ不良 ✕寸法不良 ●材料不良 △仕上不良

(3)工序分布調査用検査表

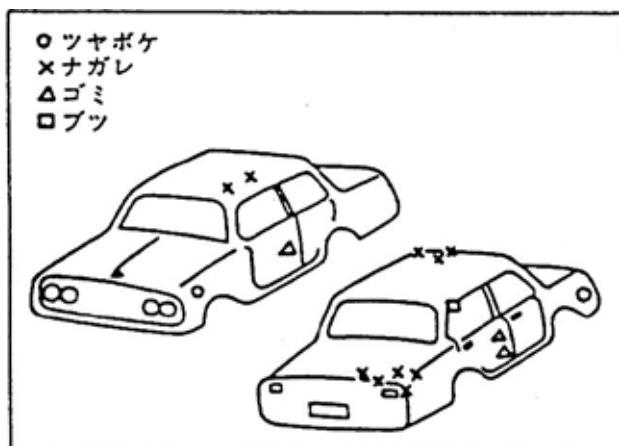
工程分布調査チェックシート															
品名		部品内寸寸法		課名		部品検査課		日付		7月23日		課長		係長	
規格		5.0±0.05		測定値		検査者		山下		井上		山田		田中	
No	寸法	度数のチャート										計			
1	- 0.07														
2	- 0.06														
3	- 0.05											0			
4	- 0.04	II													
5	- 0.03	XX	II									7			
6	- 0.02	XX	XX									15			
7	- 0.01	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX		37			
8	± 0	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX		45			
9	+ 0.01	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX		49			
10	+ 0.02	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX		31			
11	+ 0.03	XX	XX	/								11			
12	+ 0.04	/										1			
13	+ 0.05											0			
14	+ 0.06														
15	+ 0.07														
合計		製品生産数 15000 個										合計	200		

(4)不良位置調査用検査表

相机部品傷痕不良調査検査表



汽车車体外観不良調査検査表



(5)点検、確認用検査表

汽车完成線の点検、確認用検査表

点検内容	良好…○	不良…×	6/6	6/6	6/6	%	/	/	/	/	/	/	/
	△	△											
1 冷却水の量と漏れ	○	×	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2 ファンベルトの損傷とたわみ	○	×	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3 エンジン・オイルの量と汚れ	○	×	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4 二次コードの接続	○	×	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
5 ブレーキ、クラッチ液の量	○	×	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
6 バッテリの液量とターミナルの接続	○	×	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
7 タイヤの空気圧と摩耗、接続	○	×	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
8 スプリングの接続	○	×	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9 下部の水、油漏れ	○	×	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
10 ジャッキ、工具類の有無	○	×	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
11 スペア・タイヤの空気圧	○	×	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
12 エンジンの始動ぐあい	○	×	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
13 各計器の作用	○	×	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
14 ハンドルの遊び、かた	○	×	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

练习 1

根据这个表内容，制作检查表。

汽车车体的涂装外观检查结果

数字：不良件数		不良内容									
月/日	曜日										
7/7	月	・ツヤボケ 1	・ナガレ 9	・ゴミ 2	・ブツ 4						
8	火	・ナガレ 7	・ゴミ 1	・ブツ 5							
9	水	・ナガレ 6	・ツヤボケ 2	・ブツ 3							
10	木	・ツヤボケ 1	・ブツ 6	・スリウス 1	・ナガレ 6						
11	金	・ナガレ 4	・ゴミ 1	・ブツ 1	・スリウス 1						
14	月	・ツヤボケ 1	・ナガレ 7	・ブツ 2	・スリウス 2						
15	火	・スリウス 3	・ナガレ 5								
16	水	・ナガレ 10	・ブツ 1	・スリウス 4							
17	木	・スリウス 4	・ホコリ 1	・ナガレ 7	・ツヤボケ 2						
18	金	・ツヤボケ 1	・ナガレ 5	・ゴミ 1	・スリウス 6						

练习 1 (解答)

月/日	7	8	9	10	11	14	15	16	17	18	合計
曜日	(月)	(火)	(水)	(木)	(金)	(月)	(火)	(水)	(木)	(金)	
ツヤボケ	/		/	/		/		/	/	/	8
ナガレ	■■■	■■■	■■■	■■■	■■■	■■■	■■■	■■■	■■■	■■■	66
ゴミ	■■	/				/				/	5
ブツ	■■	■■	■■	■■	■■	■■	■■	■■	■■	■■	22
スリウス						■■	■■	■■	■■	■■	21
ホコリ										/	1
合計	16	13	11	14	7	12	8	15	14	13	123

从作成的检查表，判断的东西。

- (1) 在不良内容中、油漆痕迹最多。(66 件)
- (2) 颜色不均匀是第二多、14 号以后在减少。
- (3) 斑点在 10 日以后增加。
- (4) 对于油漆痕迹、斑点的发生原因进行调查，有必要采取对策。

结束语

从某种意义上讲，推行 QC 的情况，一定程度上表明了公司管理的先进程度。这些手法的应用之成败，将成为公司升级市场的一个重要方面：几乎所有的 OEM 客户，都会把统计技术应用情况作为审核的重要方面，检查表活用分层，在处理庞大的数据时，为了便于处理，着眼于共同点特征，并将有相同共同点特征按层别进行划分的手法。MFC