

品質用語

品質	品物又はサービスが、使用目的を満たしているかどうか決定するための評価の対象となる固有の性質・性能の全体。
品質管理	買い手の要求に合った品質の品物又はサービスを経済的に作り出すための手段の体系。品質管理を略してQCということがある。
品質水準	品質の良さの程度。不良率、単位当たりの欠点数、平均、バラツキ等で表す。
設計品質	製造の目標として狙った品質。狙いの品質とも言う。これに対し、使用者が要求する品質又は品質に対する使用者の要求度合いを 使用品質 という。設計品質を企画する時は、使用品質を十分に考察する必要がある。
製造品質	設計品質を狙って製造した製品の実際の品質。出来栄の品質、適合の品質とも言う。
市場研究	製品に関する買い手の動向や市場の範囲、特性などの調査研究
品質保証	消費者の要求する品質が十分に満たされていることを保証するために、生産者が行う体系的活動。
保証品質	保証された水準をもつ品質。保証水準とも言う。
保証単位	保証の対象としたい単位又は単位量。
品質認証制度	生産者が規格又は仕様に適合している品質を持つ品物又はサービスを供給できることを、中立的な機関が証明する制度。第三者品質認証制度とも言う。
苦情	品物やサービスの欠陥などに関して、消費者が製造者や供給者に対して持つ不満。
製造責任、製造物（賠償）責任	設計、製造もしくは表示に欠陥がある製品を使用した者、又は第三者がその欠陥のために受けた損害に対して、製造業者や販売業者が負うべき賠償責任。製品責任を略してPLということがある。製造責任が発生しないように製造業者や販売業者が行う予防活動を 製品責任予防（PLP） と言う。
互換性	互いに交換できる性質。
両立性	組み合わせる二つ以上の製品又はシステムが所定の条件の下で相互に不当な影響を及ぼすこと無しにそれぞれの効用を発揮する性質。
標準	① 関係する人々の間で利益又は利便が公正に得られるように統一・単純化を図る目的で物体・状態・動作・手順・方法・手続き・責任・義務・権限・考え方・概念などについて定めた取り決め。 ② 測定に普遍性を与えるために定めた基準として用いる量の大きさを表す方法。
標準化	標準を設定し、これを活用する組織的行為。
規格	標準①のうち品物又はサービスに直接・間接に関係する技術的事項について定めた取り決め。
仮規格	正規の規格の制定に先立って、試験的・準備的に適用することを目的として定めた仮の規格。
暫定規格	従来規格によることが不具合ないとき、ある特定の期間を限って適用することを目的として定めた正式の規格。
規格限界	品質特性について、許容できる限界値を規定するため、規格の中に与えてある限界。
仕様	材料・製品・工具・設備などについて、要求する特定の形状・構造・寸法・成分・能力・精度・性能・製造方法・試験方法などを定めたもの。仕様を文書化したものを 仕様書 と言う。
社内標準	会社・工場などで材料、部品、製品及び組織並びに購買、製造、検査、管理などの仕事に適用することを目的として定めた標準。
作業標準	作業条件、作業方法、管理方法、使用材料、使用設備その他の注意事項に関する基準を定めたもの。
品質規格	品質に関する規格。
品質特性	品質評価の対象となる性質・性能。
公差	規定された許容最大値と、規定された許容最小値との差。例えば、はめあい方式の許容最大寸法と許容最小寸法との差。
許容差	① 規定された基準値と規定された限界値との差。 ② 試験データのバラツキが許容される限界。
正確さ	真の値からの偏りの精度。偏りが小さい方が、より正確さが良いと言う。

品質用語

版数：00

精度	測定値のバラツキの程度。バラツキが小さい方がより精度が良い又は高いと言う。
計量値	連続量として測られる品質特性の値。
計数値	不良品の数、欠点数などの様に個数を数えて得られる品質特性の値。
欠点数	欠点の数。個々の品物に対して用いる場合とサンプル、ロットなどに対して用いる場合がある。
不良個数	不良品の数。サンプルに対して用いる場合とロットに対して用いる場合がある。
不良率	品物の全数に対する不良品の数の比率。百分率で表した不良率を 不良百分率 と言う。
単位体	個数で数えられる品物の一つ。
集合体	個数で数えられない品物の集まり。
単位量	集合体を構成する品物の一定量。
母集団	①調査、研究の対象となる特性を持つすべてのものの集団。 ②サンプルにより、処置を取ろうとする集団。
母集団の大きさ	母集団に含まれる単位体、又は単位量の大きさ。
ロット	等しい条件下で生産され、または生産されたと思われる品物の集まり。
ロットの大きさ	ロットに含まれる単位体の数、または集合体の量。
ロット品質	ロットの集団としての良さの程度。ロット品質は平均値、標準偏差、不良率、単位当たりの欠点数などで表す。
工程の平均品質	製品の検査結果から選定した工程平均の推定値。
コンサイメント・荷口	一時に受け渡される特定の品物の集まり。これは1個または数個のロットから成り立っていることもあり、またロットの一部のこともある。
サンプル	母集団から、その特性値を調べる目的を持って取ったもの。
サンプルの大きさ (製造)工程	サンプルに含まれる単位体、または単位量の数。 製品の集団を作り出す源泉。例えば、鑄造工程、切削工程、仕上げ工程などは製造工程の例である。
工程能力	安定した工程のもつ特定の成果に対する合理的に達成可能な能力の限界。通常は品質を対象とし、工程が作り出す製品の品質特性値の分布が正規分布の場合、平均値 $\pm 3\sigma$ で表すことが多いが、 6σ だけで表すこともある。
工程能力指数	公差を 6σ で表した工程能力で割った値。
代用特性	要求される品質特性を直接測定することが困難なため、その代用として用いる他の品質特性。
管理項目	①製品の品質を保持するために、管理の対象として取り上げた項目。例えば、電解工程では電流密度、電圧、液温、液の組成など、切削加工工程では治工具の取り付け状態、切削速度、切削工具の交換時間などが管理項目となる。 ②全社的品質管理において管理活動を合理的に行うため、管理の対象として取り上げた項目。例えば、職位別に決めた管理項目。
層別	母集団をいくつかの層に分けること。
特性要因図	特定の結果と原因系との関係を系統的に表した図。
パレート図	項目別に層別して、出現度数の大きさの順にならべると共に、累積和を示した図。
測定	ある量を、基準として用いる量と比較し、数値または符号を用いて表すこと。
試験	供試品について、特性を調べること。
官能検査	人間の感覚を用いて品質特性を評価し、判定基準と照合して判定を下す検査。ただし、ここで言う検査は試験のことを意味する場合もある。
限度見本	良品または不良品となる品質の限度を示した見本。
標準見本	品質の標準を示した見本。
管理図	工程が安定な状態にあるかどうかを調べるため、または工程を安定な状態に保持するために用いる図。
管理図法	管理図を使って工程が安定な状態にあるかどうかを調べ、または工程を安定な状態に保持する方法。



品質用語

版数：00

解析用管理図	工程が安定な状態にあるかどうかを調べるための管理図。
管理用管理図	工程を安定な状態に保持するための管理図。
\bar{x} 管理図	工程平均を、平均値 \bar{x} によって管理するための管理図。
\bar{x} 管理図	工程平均を、個々の測定値 \bar{x} によって管理するための管理図。
\tilde{x} 管理図・メジアン管理図	工程平均を、メジアン \tilde{x} によって管理するための管理図。
R 管理図	工程のバラツキを、範囲 R によって管理するための管理図。
p 管理図	工程を、不良率 p によって管理するための管理図。
p n 管理図	工程を、不良個数 p n によって管理するための管理図。不良個数を調べるサンプルの大きさが等しい場合に使う。
c 管理図	工程を、欠点数 c によって管理するための管理図。欠点数を調べる単位量の大きさが等しい場合に使う。
u 管理図	工程を、欠点数 c によって管理するための管理図。欠点数 c を調べる単位量の大きさが等しくない場合に、単位大きさ当たりの欠点数 u に直して用いる。
予備データ群	管理図の今後の管理線を定めるためのデータ。 多数の測定値が安定状態にあるかどうかを調べる際、それらが時間や製品や原料などによって差がありそうだと考えられる区分に分類した測定値の一群。
群の大きさ	群の中に含まれる測定値の数。原理的にはサンプルの大きさに同じ。
群内変動	群のなかでの測定値のバラツキ。
群間変動	群の間の工程のバラツキ。
管理水準	安定した工程の良さを表す値。例えば、管理水準は \bar{x} 、R、 \bar{p} などと表すことができる。
安定状態	管理図に打点した点のほとんど全部が、管理限界内におさまっており、点の並び方にくせがない状態。
管理状態	技術的・経済的に検討して、好ましい水準における安定状態。
管理外れ	管理図で、打点が管理限界の外に出たり点の並び方にくせがあったりする状態。
見逃せない原因	管理外れの原因のなかで、突き止めて取り除くことが意味のある原因。見逃せない原因があれば、管理図で点が管理限界の外に出たり、点の並び方にくせが現われたりする。
偶然原因	管理図で点が管理限界のなかでバラツク原因。測定値がバラツク原因のなかで、突き止めて取り除くことが困難でやむを得ないとするもの。
(是正) 処置	管理図で管理外れになったり、その他異常が発見された場合、見逃せない原因を取り除くこと及びそれが再び起こらないような手段を講ずること。
管理線	中心線と管理限界線の総称。
管理限界(線)	見逃せない原因と偶然原因を見分けるために、管理図に設けた限界。
中心線	管理図において、打点した統計量の平均値を示すために引いた直線。
上方管理限界	中心線の上方にある管理限界。UCL という記号で表す。
下方管理限界	中心線の下方にある管理限界。LCL という記号で表す。
3シグマ限界	打点した統計量の平均値を中心として、その上下にその統計量の標準偏差をの3倍の幅に記入した管理限界。
警戒限界	警戒のために用いる内側の管理限界。打点した点が、通常の管理限界(外側管理限界)内にあるが、内側の管理限界の外に出た場合は、直ちに原因を捜さなくても良いが、見逃せない原因があったかも知れないとして工程に注意を払うことがある。このような場合、内側の管理限界を警戒限界と言う。
確率限界	安定な状態で、打点が管理限界を飛び出す確率を基にして定めた管理限界。その確率は、例えば、0.05、0.25、0.001 などとする。
圧縮限界	見かけ上の不良品を、ことさらに多く出すように定めた管理用の規格限界。圧縮限界を用い、サンプル中に見かけ上の不良品が取れるようにすることにより、低い不良率の工程をサンプルの大きさを増さなくても管理することができる。
検査	品物を何らかの方法で試験した結果を、品質判定基準と比較して、個々の品物の良



品質用語

版数：00

	品・不良品の判定を下し、または、ロット判定基準と比較して、ロットの合格・不合格の判定を下すこと。
検査単位	検査の目的のために選んだ単位体、または単分量。1個もしくは一組の品物の時もあり、または一定の長さ、一定の面積、一定の体積の時もある。
検査ロット	検査の対象とするロット。製造ロットをそのまま検査ロットとすることが好ましいが、製造ロットがわからない場合はひとつのコンサインメントを検査ロットとする場合がある。
検査項目	検査の対象となる品質特性。
全数検査	検査ロット中の全ての検査単位について行う検査。個々の検査単位を良品と不良品に分類する場合は、 全数選別 とも言う。
抜き取り検査	検査ロットから、あらかじめ定められた抜き取り検査方式に従って、サンプルを抜き取って試験し、その結果をロット判定基準と比較して、そのロットの合格・不合格を判定する検査。
受入検査	提出された検査ロットを、受け入れて良いかどうかを判定するために行う検査。
購入検査	提出された検査ロットを、購入して良いかどうかを判定するために行う検査。
工程間検査	工場内において、半成品をある工程から次の工程に移動しても良いかどうかを判定するために行う検査。
最終検査	出来上がった品物が、製品として要求事項を満足しているかどうかを判定するために行う検査。
出荷検査	製品を出荷する際に行う検査。
計数抜き取り検査	サンプルを試験して、検査単位を良品と不良品に分け、または欠点の数を数え、それに基づいて検査ロットの合格・不合格を判定する抜き取り検査。
計量抜き取り検査	サンプルを試験して、特定の検査項目について計量値として得た測定結果に演算を行い、その結果を事前に求めた基準値と比較して、検査ロットの合格・不合格を判定する抜き取り検査。
規準型抜き取り検査	出荷側に対する保護と受け取り側に対する保護の二つを規定し、両者の要求を満足するように組み立てた抜き取り検査。
選別型抜き取り検査	サンプルを試験した結果、不合格と判定したロットは全数選別する抜き取り検査。
調整型抜き取り検査	ロットの受け渡しが続いて行われ、過去の検査の履歴などの品質情報によって、検査の方式を調整する抜き取り検査。
連続生産型抜き取り検査	連続生産で、引き続き流れてくる品物に適用する抜き取り検査。
一回抜き取り検査	検査ロットからサンプルをただ一回抜き取り、その試験結果によって、検査ロットの合格・不合格を判定する抜き取り検査。
二回抜き取り検査	第一回目として指定した大きさのサンプルの試験結果によって、検査ロットの合格・不合格・検査続行のいずれかの判定をし、もし、検査続行となれば第二回目として指定した大きさのサンプルの試験結果と、第一回目の結果との累計成績によって、検査ロットの合格・不合格を判定する抜き取り検査。
多回抜き取り検査	毎回定められた大きさのサンプルを試験し、各回までの累計成績をロット判定基準と比較し、合格・不合格・のいずれかの判定をし、一定回数までに合格か不合格かの判定する抜き取り検査。
逐次抜き取り検査	1個ずつ、または一定個数ずつのサンプルを試験しながら、その累計成績をその都度ロット判定基準と比較することによって、合格・不合格・検査続行のいずれかの判定をする抜き取り検査。
なみ検査	調整型抜き取り検査で、工程平均がAQLにほぼ等しいとみなされる時に行う検査。
きつい検査	調整型抜き取り検査で、工程平均より確かに悪いとみなされる時に、ロット判定基準を厳しくして行う検査。
ゆるい検査	調整型抜き取り検査で、工程が良く管理されていて、工程平均がAQLよりはるかに良いとみなされる時に、サンプルの大きさを減らして行う検査。
間接検査	受入検査で、供給側のロット毎の検査成績を必要に応じて確認することにより、受け入れ側の試験を省略する検査。
品質判定基準	検査単位を試験した結果について、欠点と判定するための基準、または良品・不良



品質用語

版数：00

	品に区分するための基準。
ロット判定基準	抜き取り検査において、検査ロットの合格・不合格、または検査続行の判定を下すための基準。すなわち合格判定個数、不合格判定個数など。
欠点	検査単位が規格、仕様、図面などの要求事項から外れている箇所。
良品	品質判定基準に適合する検査単位。
不良品	品質判定基準に適合しない検査単位。すなわち欠点を一つ以上含む検査単位。
致命欠点	①製品を使用または維持もしくは保管している人に危険を及ぼしたり、安全でない状況を招いたりしそうだということが予想される欠点。 ②主要最終製品の基本的機能に重大な影響を及ぼすであろうと予想される欠点。
重欠点	致命欠点ではないが、検査単位の実用性を実質的に低下させて、初期の目的を果たすことが困難であると予想される欠点。
軽欠点	検査単位の実用性または有効な使用、操作などにはほとんど支障がないと予想される欠点。
合格判定個数	計数抜き取り検査で、合格の判定を下す最大の不良個数または欠点数。
不合格判定個数	計数抜き取り検査で、不合格の判定を下す最小の不良個数または欠点数。
合格判定計数	計数抜き取り検査で、合格判定値を定めるのに必要な計数。
合格判定値	計数抜き取り検査で、検査ロットの合格の判定を下す限界値。
合格	サンプルの試験結果が、ロット判定基準を満足すると判定した状態。
不合格	サンプルの試験結果が、ロット判定基準を満足しないと判定した状態。
ロットの処置	合格または不合格になった検査ロットに対して、あらかじめ定めた方法に従って行う処置。例えば合格ロットはそのまま受け入れ、不合格ロットは返却するなど、また、選別型抜き取り検査では不合格ロットは全数選別して不良品は全部良品と取り替えるなど。
抜き取り検査方式	抜き取り検査で、検査ロットから抜き取るサンプルの大きさとロット判定基準との組み合わせ。 抜き取り方式 とも言う。計数抜き取り検査の場合には、例えばサンプルの大きさと合格判定個数、計量抜き取り検査の場合には、例えばサンプルの大きさと合格判定値との組み合わせ。
抜き取り検査表	一連の抜き取り検査方式を含む主抜き取り表と、そこから抜き取り検査方式を選び出し、実施するための手順を示したもの。 抜き取り表 とも言う。
生産者危険	合格としたいある特定の良い品質の検査ロットが抜き取り検査で不合格となる確率。通常これを α で表す。
消費者危険	不合格としたいある特定の悪い品質の検査ロットが抜き取り検査で合格となる確率。通常これを β で表す。
OC（オーシー） 曲線	抜き取り検査で、ロット品質とその合格する確率との関係を示す曲線。 検査特性曲線 とも言う。
ロット品質指標	抜き取り検査を設計する時に用いるロット品質の指標。例えば、規準型抜き取り検査における P_0 、 P_1 、選別型抜き取り検査におけるLTPD、AOQLなど。
AQL、 合格品質水準	抜き取り検査で合格にして良い工程平均の上限の値。不良率（%）または100単位当たりの欠点数で表す。AQLより良い品質のロットは抜き取り検査において大きい確率で合格する。
LTPD、 ロット許容不良率	抜き取り検査で合格する確率が、ある特定の小さい値になるような検査ロットの不良率。
AOQL、 平均出検品質限界	選別型抜き取り検査、連続生産型抜き取り検査などにおいて、検査後の平均のロット品質（平均出検品質）の最悪の値。
無限母集団	大きさが無限大であると考えられる母集団。
有限母集団	大きさが有限であると考えられる母集団。
有限修正	有限母集団からサンプルをとった場合、その統計量についての理論式が無限母集団の場合の理論式にある係数がかかったものとなるとき、このような修正を行うこと、またはこの係数。
サンプリング抜き 取り試料採取	母集団からサンプルをとること。
ランダムサンプリ ング、ランダム抜 き取り	母集団を構成している単位体・単位量などがいづれも同じような確率でサンプル中に入るようにサンプリングすること。



品質用語

版数：00

層別サンプリング	母集団を層別して、各層から各々ランダムサンプリングすること。
二段サンプリング	母集団をいくつかの部分に分け、まず第一段として、その中のいくつかの部分サンプルとして取り、第二段として取った部分の中から、いくつかの単位体または単位量をサンプルとして取ること。
多段サンプリング	三段サンプリング以上に何段にもわたってサンプリングすること。
集落サンプリング	母集団をいくつかの部分（集落）に分けてそれらの集落のうち、いくつかをランダムに選び、選んだ集落は全てサンプルとして取ること。
系統サンプリング	母集団から時間的・空間的に一定間隔でサンプルを取ること。この場合、最初の固体はその間隔に相当する中からランダムに選んで定める。
ランダムスタート	系統サンプリングを行う際に、最初の一つのサンプルを取る位置・時刻をランダムに定めること。
抜き取り比	ロットの大きさNに対するサンプルの大きさnの比。
サンプリング単位	サンプルとして採取する単位体、または単位量。
ランダムサンプル	母集団からランダムサンプリングによって取ったサンプル。
大口試料	コンサインメントまたはロットから採取したサンプリング単位を集めたもの。
試料調製	大口試料から試験室試料を得るために行う必要な一切の操作。例えば、粒径の縮小、かき混ぜ、分割などの操作を含む。
試験室試料	試料調製の最終段階を終了して試験室へ送付された試料。
測定試料	何らかの試験・測定を行うために準備された試料。
試験片	特定の形状に仕上げた供試品。
サンプリング誤差、抜き取り誤差	サンプルによって求められる値と真の値との差のうち、サンプリングによって生じる部分。
試料調製誤差	サンプルによって求められる値と真の値との差のうち、試料調製によって生じる部分。
測定誤差	サンプルによって求められる値と真の値との差のうち、測定によって生じる部分。
試験室内精度	同一試験室内において試験を行った時の精度。
試験室間総合精度	異なった試験室間における最終値間の総合的な精度。

【参考文献】

- 1) JISハンドブック35 標準化 1998 日本規格協会

