



RIBENGONGYE

日本工业

质量管理术语汇编

中国企业管理协会 编译

中国财政经济出版社

日本工业 质量管理术语汇编

中国企业管理协会 编译

中国财政经济出版社

日本工业质量管理术语汇编

中国企业管理协会 编译

*

中国财经出版社出版

北京印刷二厂印刷

*

787×1092毫米 32开本 2.25印张 44,000字

1979年8月第1版 1979年8月北京第1次印刷

印数：1—31,000

统一书号：4166·137 定价：0.26元

目 录

1. 什么叫做质量管理.....	(1)
2. 什么叫做管理.....	(4)
3. 什么叫做质量.....	(8)
4. 标准化.....	(13)
5. 质量保证.....	(15)
6. 频数分布.....	(20)
7. 分布与统计量.....	(25)
8. 总体和试样.....	(31)
9. 检定、估计.....	(34)
10. 质量评估图.....	(38)
11. 工序的维护改进.....	(48)
12. 相关, 回归.....	(53)
13. 检查.....	(55)
14. 简易检定中经常使用的术语.....	(58)
15. 可靠性.....	(64)

1. 什么叫做质量管理

术 语	术 语 解 释
质量管理 (QC—quality control)	在一定的经济水平条件下, 为提供并保证消费者所要求的质量, 从实际出发有计划进行的一系列活动。
【全面质量管理】 (TQC—total quality control)	系指以全体成员互相合作为重点而进行的质量管理。在企业经营中, 必须进行综合性管理, 从这一观点来说, 也可叫做综合质量管理。
【统计质量管理】 (SQC—statistical quality control)	系指质量管理中, 以统计方法为基础的部分。
管 理 (control)	制订计划, 按计划实施, 检查实施结果, 作出处理。 这种管理的内容是: 管理活动通过计划(plan), 实施(do), 检查(check), 处理(action) 等一系列活动来进行, 然后再从计划开始循环, 因此叫做管理上的循环。所谓管理就是反复进行这种管理上的循环。管理上的循环也可以叫做“戴明循环管理法”(Deming circle) (参照“戴明环”一节)。

术 语	术 语 解 释
实事求是的 实情管理 (fact control)	根据实际情况进行管理。 QC、IE 等科学管理方法的基本出发点在于“实事求是的管理”。
检 查 (check)	与标准对照，看其是否能按符合规定的计划完成。
处 理 (action)	消除不可忽视的因素，并采取使之不再发生的手段。 [备注]当管理图上的点超越管理界限时，检查原因并作出处理。
修 正 (feed back)	在进行质量管理时，应根据检查结果的情报数据对计划 (plan) 的执行和具体的措施 (do) 加以修正。
追 查 (follow up)	追查实行结果好坏，作出鉴定。
戴明循环管理法	管理上的循环 重视质量的概念 对质量的责任感 生产单位按照生产符合消费者要求的

术 语	术 语 解 释
市场研究 市场调查 (market research)	原则, 设计、制造和销售产品。对于推销的产品, 消费者是如何考虑的, 还有什么要求, 要进行调查。将调查结果再反映到设计上去, 制造更符合消费者要求的新产品。这样在牢固树立“重视质量的观念”和“对质量的责任感”的基础上反复进行“管理上的循环”。 调查研究买方对产品需求的动向、市场的范围和特性等。 〔备注〕所谓市场研究是以分析现有各种统计资料为重点的市场分析 (market analysis) 和以典型调查为重点的市场调查 (market survey)。
戴 明 奖 (Deming prize)	戴明奖分为戴明奖和戴明奖实施奖二种。戴明奖授与在统计质量管理的理论与应用的研究工作上卓越成绩的个人以及在推广普及此种方法上功绩显著的个人。戴明奖实施奖授与采用统计质量管理方法后取得重大成绩的企业。戴明奖实施奖还有授与中小企业为对象的戴明奖实施奖中小企业奖。 戴明奖是为了纪念日本引进 QC 时来日访问的美国 QC 界首屈一指的戴明 (W. E. Deming) 博士的友谊和事绩 而于 1951 年创立的。

2. 什么叫做管理

术 语	术 语 解 释
必 要 (need)	是需要或必要性的意思。
突出重点	当事物无法全面实施时, 应选择特别重要的事项予以实施。 在确定重点时可有效运用排列图。
管 理 点	指管理人员为完成任务而重点选择的管理对象。 也即按△△管理○○时, 相当于○○的就是管理点。 〔备注〕1. 在设定管理点时, 必须有权作出处理 (action)。当权限不明确时, 应首先明确权限问题。 2. 管理点除日常管理的对象外, 也包括按照方针的实施事项。请参照“管理项目”一栏。
管 理 项 目	是指检查管理点时的特性。也就是按△△管理○○时, 相当于△△的就是管理项目。 〔备注〕管理项目并不表明结果的所有特

术 语	术 语 解 释
	性，而是只要重点选择管理上必需的特性即可。如认为管理项目有异常时，管理人员可根据这一特性作出处理。 在管理生产工序时，有时把需要作检查的质量特性称做管理特性或是管理点，但本公司在称呼这种特性时一般叫做管理项目。 当管理人员在确定管理项目时必需检查： (1) 管理的目的、目标是否明确； (2) 是否已经制订出为达到管理目的和目标所依据的标准和计划； (3) 管理标准（判断异常的标准）是否明确； (4) 处理的标准是否明确； (5) 授予管理人员处理权限是否明确。 如果上述事项还不十分明确，管理人员即便选择了管理项目也无法进行管理。 另外，在设定管理点和管理项目时也应考虑下列几点： (1) 有重点地确定管理项目，不应将高质量的项目增加过多； (2) 明确管理项目与管理资料之间的联系，并应备齐管理资料；

术 语	术 语 解 释
管 理 特 性	(3) 必须以自己为中心来调整上下管理人员之间以及密切有关的其它工作单位管理人员之间的关系。 (注) 关于检查项目和注意事项 对于给最后结果造成极大影响的重要原因进行检查的项目叫做检查项目或注意事项。 检查项目或注意事项, 即便对非管理人员来说, 为了顺利开展工作也有时设立检查项目。 管理人员应根据需要将上述检查项目或注意事项编入标准, 使他们按该项标准开展工作, 从而达到管理目的。 在本公司, 管理特性是管理项目的同义语。
	指管理人员为了判断是否有必要对管理项目采取措施 (action) 时所使用的图表、票据和凭证。作为管理资料用于生产工序管理时的管理图就是典型的例子。但作为管理人员在管理时的工具来说, 必须使管理资料逐步齐备和完善。
	这是指管理人员在判断是否需要采取措施时的标准。运用管理图进行管理时,

术 语	术 语 解 释
	用中心线和管理界限线来表示管理水平。 当管理人员用管理图以外的资料进行管理时，管理水平是采用诸如相差十多万日元，晚了七、八天等方式来表示。

3. 什么叫做质量

术 语	术 语 解 释
质 量 (quality)	狭义的解释,是指产品的质量而言。 广义的解释则不仅指产品质量,也包括工作的质量、数量(包括交货期)和成本在内的广义的质量。
【质量目标】	这是指以现有技术也许达不到某种质量水平,但是根据消费者的要求和在公司经营方针的推动下,在将来或一定时期内希望达到的质量水平。
【设计质量】 (quality of design)	这是指进行产品设计时,在考虑质量目标、工序能力和生产成本基础上所确定的质量水平。 本公司的设计质量是通过设计图纸、技术指示书来表示的。
【质量标准】	是指设计质量、生产技术、经验,消费者对下一工序的合理要求,工序能力、成本和方针政策等,并作为一个能够实现的总体的质量标准。即根据现有技术加以管理必须达到的质量,这通常是用平均值和波动度来表示的。

术 语	术 语 解 释
代 用 特 性	代替真正特性而选择的一种特性。 作为工序管理用的管理项目和为了保证质量检查的检查项目，都可采用代用特性。 想要管理某种工序时，但利用该工序生产出来的产品的真正质量特性来进行管理有困难或者不可能时，就要正确掌握和该产品真正质量特性有密切关系的，产生很大影响的，以及易于进行工序管理的代用特性，并利用这种代用特性来管理工序。
特 性 (值) (characteristic)	对于单位体、单位量或批量等成为要进行检验或管理对象的特定标记。特性值就是对此进行测定的值。
特性要素图 (characteristic diagram)	表示特性和要素之间关系的图表。 在质量管理中经常利用图表来表示质量的结果和原因。 在进行工序管理和工序解析时，若画出特性要素图来，就能很好地掌握质量特性和给这个特性造成被认为是原因的全面因果关系，另外同时使用排列图就可发现影响度大的主要因素，从而有助于进行重点调查或是重点管理。

术 语	术 语 解 释
	在绘制特性要素图时的注意事项: (1) 在作图过程中, 应尽可能多地让有关人员, 例如从部长、课长到工长、组长、班长、操作人员等都来参加, 并采取集体讨论的形式, 让他们自由发表意见。 (2) 讨论产生问题的原因不如把重点放在研究如何才能解决问题上。 (3) 如能用色标来区分气温等的计量方面的原因与不同机械设备等的计数方面的原因的话, 使用起来比较方便。 (4) 不管是否正在进行测定, 或就现状来说, 能否进行测定, 凡是从技术角度认为是重要的原因一律列入图中。也可用特殊记号将这些原因加以分类。 (5) 将零散发生的原因和慢性原因区别开来。 (6) 对于可能造成相互影响的原因, 也可标上特殊的记号。 (7) 将容易控制的、难于控制的和无法控制的原因作出分类。但能否进行控制要在充分考虑权限和责任以后再行确定。

术 语	术 语 解 释
要 因 (cause)	(8) 从管理的角度来说, 如能明确地把单位、职位等责任、权限进行分类的话, 这对于工序管理时的处理是非常方便的。 (9) 当工序已经改进, 利用排列图等手段了解到这些原因对质量特性的影响程度已经改变时, 应重新绘制特性要因图。 使结果发生变动的原因。

4. 标 准 化

术 语	术 语 解 释
标 准 (standard)	(1) 为了使相互有关人员之间能够得到公平合理的利益或方便, 以谋求统一化和单纯化为目的, 对物体、性能、能力、布局、状态、动作、程序、方法、手续、责任、义务、权限、设想、概念等所制订的规定。 一般是采用文章、图表、样品等具体表现形式表示的。 (2) 正式规定的测量单位的标准。 例如, 米、公斤、秒、安培、新烛光 (Candela)、开氏温标 (Kelvin) 等标准。
标 准 化 (standardization)	(1) 制定标准、活用这项标准的组织活动。 (2) 防止采取对策后已经有效的东西再次发生, 也就是重新制定操作规程、工具更换标准和技术标准等。
规 范 (standard)	为广泛使用或反复使用而采用的规格。参照“规格”一栏。