

JIS

ハンドブック

品質管理

1980

14

日本規格協会

JIS
ハンドブック
品質管理

1980

日本規格協会

*日本工業規格票(JIS)その他標準化・品質管理関係出版物をお求めの際は、東京本部のほか下記の支部をご利用下さい。

札幌支部 札幌市中央区北4条西2-1
☎ 060 北四条ビル(田宮田ビル)内
電話(011)261-0045,0291 振替・小樽 4351

東北支部 仙台市一番町1丁目1-31 山口ビル内
☎ 980 電話(0222)27-8336,8343 振替・仙台 8166

名古屋支部 名古屋市中区栄2丁目6-12 白川ビル内
☎ 460 電話(052)221-8316(代)振替・名古屋 23283

関西支部 大阪市東区本町4丁目4-1 本町野村ビル内
☎ 541 電話(06)261-8086(代) 振替・大阪 2636

広島支部 広島市基町5番44号 広島商工会議所ビル内
☎ 730 電話(0822)21-7023,7035-36 振替・広島 9479

四国支部 高松市西の丸町1-27 松屋ビル内
☎ 760 電話(0878)21-7851 振替・徳島 3359

福岡支部 福岡市中央区渡辺通り2丁目1街区82号
☎ 810 電気ビル第3別館内
電話(092)761-4226 振替・福岡 21632

JISハンドブック 品質管理 - 1980

1980年4月12日 第1版第1刷発行

¥2,600

編集 日本規格協会
発行人 森 五 郎

発行所 財団法人 日本規格協会

☎107 東京都港区赤坂4丁目1-24 振替・東京
電 話 (03)583-8001(代) 6-195146

印刷・製本 大日本印刷株式会社

© 1980, Japanese Standards Association

JIS ハンドブック

1980

日本規格協会編

1	鉄	鋼
	A 5 判 ¥ 3,000	1268 ページ 〒 200
2	非	鉄
	A 5 判 ¥ 2,800	774 ページ 〒 200
3	ね	じ
	A 5 判 ¥ 3,400	1188 ページ 〒 200
4	工	具
	A 5 判 ¥ 3,500	974 ページ 〒 200
5	機 械	要 素
	A 5 判 ¥ 3,500	1414 ページ 〒 200
6	配	管
	A 5 判 ¥ 4,200	1262 ページ 〒 200
7	電	気
	A 5 判 ¥ 4,600	⊕ 1560 ページ 〒 240
8	電	子
	A 5 判 ¥ 4,600	1624 ページ 〒 240
9	情 報	処 理
	A 5 判 ¥ 4,200	⊕ 1310 ページ 〒 200
10	公 害	関 係
	A 5 判 ¥ 3,900	1310 ページ 〒 200
11	プ ラ ス チ ッ ク	
	A 5 判 ¥ 4,900	1236 ページ 〒 200
12	石	油
	A 5 判 ¥ 4,200	⊕ 1000 ページ 〒 200
13	試	薬
	A 5 判 ¥ 6,500	⊕ 1408 ページ 〒 200
14	品 質	管 理
	A 5 判 ¥ 2,600	⊕ 628 ページ 〒 200
15	製	図
	A 5 判 ¥ 2,200	574 ページ 〒 200

16	溶	接
	A 5 判 ¥ 3,200	⊕ 780 ページ 〒 200
18	図 記 号	
	A 5 判 ¥ 3,200	⊕ 768 ページ 〒 200
19	ゴ	ム
	A 5 判 ¥ 3,200	⊕ 848 ページ 〒 200
22	油 圧 ・ 空 気 圧	
	A 5 判 ¥ 3,200	796 ページ 〒 200
28	機 械 計 測	
	A 5 判 ¥ 2,800	⊕ 630 ページ 〒 200
29	塗	料
	A 5 判 ¥ 3,200	714 ページ 〒 200
30	工 作 機 械	
	A 5 判 ¥ 3,600	850 ページ 〒 200
既刊	21	安全管理 - 1979
	A 5 判 ¥ 2,800	728 ページ 〒 200
	23	放射線(能) - 1979
	A 5 判 ¥ 2,800	704 ページ 〒 200
	24	建築 I - 1979
	A 5 判 ¥ 4,400	1800 ページ 〒 200
	25	建築 II - 1979
	A 5 判 ¥ 4,400	1880 ページ 〒 200
	26	土 木 - 1979
	A 5 判 ¥ 3,900	1298 ページ 〒 200
	27	自動車 - 1979
	A 5 判 ¥ 4,900	1400 ページ 〒 200
	17	物流・包装 - 1978
	A 5 判 ¥ 4,900	1192 ページ 〒 200
	20	接 着 - 1978
	A 5 判 ¥ 1,900	442 ページ 〒 160

JISハンドブックを より効果的に使うための

JIS使い方シリーズ

JISを使うにあたって、規格内容の解釈にどうしても個人差が生じやすい。JISの真価は、誤りなく使ってこそ初めて生きてくる。本シリーズは、この観点から、JISの正しい見方・使い方を懇切に解説し、あわせてJISハ

ンドブックを有効に使うための副読本としての役割を加味した。

設計者、製造技術者、材料技術者はもちろん、セールスエンジニアにとっても恰好の手引である。

鉄鋼材料選択の ポイント

大和久重雄/著
A5判162ページ
¥1600 ㊦160

機械設計者が適材の選定にあたってテキストとしてきたJISハンドブック鉄鋼の正しい見方と使い方を軸に、JIS鉄鋼材料の選び方・使い方、適処理の採用法をわかりやすく説く。

溶接材料選択の ポイント

秋本実夫・
田中政直/共著
A5判238ページ
¥2100 ㊦160

溶接構造物の良否を決めるカギは、溶接接材や溶接材料の選択の適否にある。その選定を誤らないためには、まず、統一規格としてのJISを参照するのが早くて効率がよい。本書は「JISを生かして使う」ことに主眼を置き、JISに規定する真の意味までが把握できるように懇切に述べてある。

歯車伝動機構 設計のポイント

仙波正荘/他著
A5判336ページ
¥2700 ㊦200

機械要素のうち歯車の標準化は立派に立っていたが、近年JISの制定化が着実に進行。本書は、JISの利用にあたって必要な設計手順、設計馬力の決定、大きさの決定、強さの計算等を例をあげて具体的に解説。

ばね使用と設計 のポイント

小玉正雄/他著
A5判272ページ
¥2900 ㊦160

ばねの設計にあたって参照すべき規格の使用上ぜひ注意しなければならない点や規格をいかに使うかなどに重点を置き、JISを中心とした最新規格を豊富に引用しながら要点を平易に解説。

機械製図 マニュアル

榎永太郎/他編
B5判164ページ
¥2000 ㊦160

大改正されたJIS機械製図を全文引用し、規定項目ごとに改正の要点、正しい解釈、将来の方向を示した。製図用具の準備や作業要領についても随所でふれ、関連外国規格も豊富に引用。最新の製図はどう変わったか、どう活用するのかをJIS審議委員らが自ら説く製図テキストの決定版！

JIS圧力容器 —解釈と計算例—

中村康治/監修
A5判544ページ
¥4200 ㊦200

JIS B 8243 (圧力容器の構造)の規定内容に即して、各項目を詳しく解説するとともに、その応用計算例を豊富に掲げた待望の書。設計技術者、プラント技術者、安全管理関係者にはとくに有益な好書。

色の常識 —増補改訂版—

川上元郎/著
A5判172ページ
¥1000 ㊦160

色について規定したJISの普及に伴い、取引上の色指定にもJISの引用が活発である。本書は、先生と生徒の間一答形式をとりながら、JISをベースにわかりやすい色の知識を説くユニークな入門書。独創的なカラー図版も豊富に引用。

プラスチック材料 選択のポイント

山口章三郎/他編
A5判324ページ
¥2500 ㊦160

電気部品からおじに至るまで、利用分野を広げる新材料プラスチックの基礎知識と正しい選び方を詳述。わが国で初めて現用プラスチック性能表を作成・併載。

ゴム材料選択の ポイント

國澤新太郎/他編著
A5判336ページ
¥3000 ㊦200

原料ゴムの種類・ゴム材料の特徴・ゴムの基礎的加工方法などの基礎的知識を解りやすく解説するとともに選択のポイントとなる最新知識を材料別に詳述。

ねじ締付機構 設計のポイント

山本 晃/監修
A5判384ページ
¥2500 ㊦200

ISOによる機械的性質規格の導入により、JISねじの国際化が完成した今、現用ねじ類の設計を最新知識に基づいて見直し、ねじの用い方を再点検する時機が来た。理論にかならず、実際に即して要点を詳述。

接着と接着剤 選択のポイント

小野島孝/他編著
A5判380ページ
¥3400 ㊦200

工業技術の中で難解とされていた接着の分野を接着剤の正しい選び方、作業のポイント及び接着性能の評価試験方法について一流執筆陣が詳述。

転がり軸受の 選び方・使い方

綿林英一/他編
A5判424ページ
¥3400 ㊦200

良い転がり軸受を選ぶにも決め手がない——設計技術者長年の悩みを本書は解消。軸受メーカー4社の専門家が、径3mmから5mに及ぶ現用転がり軸受のすべてを紹介し、適確な技術ガイドとなるよう詳述。

塑性加工品の 製品設計

宮川松男/著
A5判146ページ
¥1800 ㊦160

塑性加工品の寸法精度、強度、剛性など型設計及び工作の技術について述べ、塑性加工の選び方についても解説。JISの活用という観点での初の成書であり、設計技術者・現場技術者待望のガイドブック。

標準数活用マニュアル —設計とその標準化に役立つ—

江守忠哉/著
A5判236ページ
¥2500 ㊦160

良い製品を、早く、安くつくるために不可欠な設計標準化はどう進めたらよいのか？本書は、その手段としてJIS標準数の採用をすすめ、日常の設計や仕事の標準化に利用する際のポイントを具体例とともに解説。

日本規格協会の品質管理図書

■新版 品質管理便覧

朝倉 隆一 監修 B5判/960ページ ¥13,000/〒都市内350・第一地帯500

■QC入門・概説

■読んですぐ判るQC副読本 おはなし品質管理
田村 照一 著 新書判/192ページ ¥550 〒160

やさしい QC七つ道具 現場の力を伸ばすために
石原 勝吉 監修 A5判/260ページ ¥1,900 〒160

部課長のための手引 品質管理ガイドブック
日本規格協会編 A5判/上巻136ページ・下巻160ページ ¥各800 〒160

■現場長の品質管理

朝倉 隆一 監修 A5判/178ページ ¥900 〒160

■要説品質管理(増補改訂版)

外島 忠孝 著 A5判/410ページ ¥2,400 〒200

■データ管理

■QC入門シリーズ①

■データのまとめ方と生かし方

朝倉 隆一 監修/大西正志 著 A5判/76ページ ¥500 〒120

■SN比マニュアル

日本規格協会編 A5判/222ページ ¥1,200 〒160

■管理図

■QC入門シリーズ②

■管理図の作り方と使い方

朝倉 隆一 監修/小山正徳 著 A5判/110ページ ¥600 〒120

■品質管理講座 管理図

三浦 新・今泉益正 編 A5判/160ページ ¥1,000 〒150

■検査

■QC入門シリーズ③

■抜取検査の考え方とやり方

朝倉 隆一 監修/大西正志 著 A5判/84ページ ¥500 〒120

MIL-STD-105D

■計数抜取検査手順と抜取表

日本規格協会編 A5判/192ページ ¥1,200 〒160

■品質管理講座 抜取検査(改訂版)

朝倉 隆一 編 A5判/250ページ ¥2,200 〒200

■工場技術者のための 官能検査入門

野呂 彰男 著 A5判/260ページ ¥2,000 〒160

■標準化

■おはなし社内標準化

緒方 健二 文・絵 B6判/196ページ ¥980 〒160

■QC入門シリーズ④

■社内標準化の進め方

朝倉 隆一 監修/小山正徳 著 A5判/70ページ ¥500 〒120

■工場における 社内規格の手法(新版)

日本規格協会編 A5判/238ページ ¥1,200 〒160

■統計解析・実験計画

■おはなし統計的手法(新增補版)

松井 達作 著 A5判/338ページ ¥1,700 〒200

■品質管理講座 新編 統計的方法

森田 一 著 A5判/276ページ ¥1,200 〒160

■簡約 統計数値表

竹内 啓雄 編 B5判/184ページ ¥1,900 〒160

■統計数値表-JSA

日本規格協会編 A4判/750ページ ¥25,000 〒860

■確率分布と統計解析

竹内 啓雄 著 A5判/314ページ ¥3,500 〒200

■品質管理のための 統計的解析

朝倉 隆一 著 A5判/245ページ ¥1,300 〒160

■推計紙の使い方 ポケットブック(改訂版)

吉村 功 著 A6判/42ページ ¥500 〒120

■実験計画法入門

繁尾 泰俊 著 A5判/248ページ ¥1,800 〒160

■統計計算 ポケットブック(やさしい方法はよい方法)

増山 元三郎 監修 A6判/53ページ ¥500 〒140

■初心者の方の 直交表の使い方(L16計算板付)

磯部 邦大 著 A5判/110ページ ¥600 〒120

■やさしい直交配列の話

島田 正三 著 A5判/208ページ ¥900 〒160

■QCの実施・運営

■管理技術講座—管理技術の理論と実際—

田中 重雄 著 A5判/456ページ ¥4,000 〒200

■JIS工場の手引 ●改訂版●

日本規格協会編 A5判/300ページ ¥1,200 〒160

■工場体質改善の近道 JIS工場受審 ガイドブック

小山 正徳 編 A5判/236ページ ¥1,500 〒160

■品質の管理

田口 玄一 著 A5判/280ページ ¥1,500 〒200

■品質管理の実務

草場 郁郎 編 A5判/198ページ ¥1,700 〒160

■これから始める人のための 品質管理の手法

三浦 新 編 A5判/236ページ ¥1,000 〒160

■信頼性

■部課長のための 信頼性ガイドブック

ガイドブック編集委員会編 A5判/164ページ ¥700 〒160

■信頼性のための ワイブル確率紙の使い方

直壁 肇 著 A5判/78ページ ¥600 〒120

■MIL-STD-202E 電子、電気部品の試験法

関西電子工業試験センター環境試験研究会編 A5判/180ページ ¥1,400 〒160

■経営・開発・問題解決

■経営工学シリーズ 全20巻

昭和54年10月より毎月1〜2巻刊行。
昭和56年3月完結予定。

■先入観の打破

磯部 邦大 著 A5判/200ページ ¥1,000 〒160

■実践問題解決法

磯部 邦大 著 四六判/220ページ ¥1,000 〒160

■赤字をなくすための不良対策

関根 達一 著 A5判/224ページ ¥1,400 〒160

■問題解決の手順と実例

関根 達一 著 A5判/456ページ ¥1,200 〒160

■人間性を尊重した 研究・開発成功の手引

矢沢 清弘 著 A5判/320ページ ¥1,700 〒200

■プログラム

学習による PERT入門

F・E・コーポレーション 著・加瀬 勇男 訳 A5判/172ページ ¥1,200 〒120

■実験用具

■統計・品質管理実験用具

A4判サイス・バック付 ¥19,800 〒500

■正20面体 乱数サイ (3個一組)

A形(タスクアップ付) ¥3,000(〒250)・B形 ¥1,200(〒140)

新編

JIS用語辞典

日本規格協会編

I 基本・一般編 A5判 892ページ ¥3800 千350

主要目次■【記号】量記号・単位記号及び化学記号他【計測】計測用語、自動制御用語【色・光】色に関する用語、照明用語、光学用語【音響】音響用語他【原子力】原子力用語他【製図・図記号】製図用語他【管理】品質管理用語、信頼性用語、オペレーションリサーチ用語、コンタミネーションコントロール用語他【情報処理】情報処理用語他

II 機械編 A5判 1922ページ ¥7200 千350

主要目次■【機械部品】バルブ用語、ねじ用語、ばね用語、パッキン及びガスケット用語、クラッチ及びブレーキ用語他【機械加工】工作機械用語、プレス機械用語、切削工具用語、ドリル用語他【一般機械】油圧用語、空気圧用語、火力発電用語、送風機・圧縮機用語、ターボ形ポンプ用語、機械振動・衝撃用語、事務機械の名称に関する用語【溶接】溶接用語

III 電気編 A5判 906ページ ¥3800 千350

主要目次■【電気一般】ヒューズ用語、電気用図記号シーケンス制御記号他【材料】がいし及びブッシング用語他【電子】電子測定用語、電子通信用語、集積回路用語、パルス技術用語他【音響】音響用語他【情報処理】情報処理用語他【照明】照明用語他【自動車】自動車用電装部品用語他【船舶】造船用語他【航空】航空用語【溶接】溶接機械用電気図記号

IV 輸送・包装編 A5判 1244ページ ¥5000 千350

主要目次■【自動車】自動車用語、自動車用電装部品用語、自動車ブレーキ用語他【自転車】自転車用語【鉄道】鉄道車両用語、鉄道信号保安用語他【船舶】造船用語、船用電気図記号他【航空】航空用語他【運搬】クレーン用語、コンベヤ用語、パレット用語、国際大形コンテナの用語他【包装】包装用語、段ボール用語他【防せい防食】防せい防食用語

V 金属・化学・窯業編 A5判 826ページ ¥3800 千300

主要目次■【鉄鋼】鉄鋼熱処理用語【非鉄金属】アルミニウム表面処理用語、電気めっき用語、粉末や金用語【化学】分析化学用語、芳香族製品およびタール製品用語、塗料用語他【高分子化学】ゴム用語、プラスチック用語、紙・パルプ用語【窯業】耐火物用語、せっこう・石炭用語他【溶接】溶接用語【防せい防食】防せい防食用語【鉱山】鉱山用語

VI 繊維編 A5判 796ページ ¥3800 千300

主要目次■【製図】被服製図用語【原料・糸・布・織物・二次製品等】繊維用語、紡績用語、繊維二次製品用語、編目記号他【繊維機械】手編機械用語、化学繊維機械用語、紡績機械用語、製織機械用語、編組機械用語、染色・加工機械用語【ミシン】家庭用ミシン用語、工業用ミシンの分類に対する用語と表示記号、家庭用ミシン頭部の分類と表示記号

★日経品質管理文献賞受賞！

経営へ新しい息吹きを！ 待望のバイブル絶賛発売中！

新版

品質管理便覧

■編集委員長 山内二郎

■編集・執筆 朝香謙一／石川 馨／奥野忠一／茅野 健／斎藤金一郎／田口玄一／
竹内 啓／芳賀敏郎／東 秀彦／真壁 肇／三浦 新／森口繁一／
山口 襄／横尾恒雄／鷲尾泰彦 ほか新界の最高権威50余氏！

■B5判 960頁・上製／本文特濃使用・ケース入り

■定価 13,000円 (送料：都市内350・第一地帯500)

品質管理逐年の進歩をすべて盛り込む！

- 企業経営における品質管理の位置づけを明確にし、経営者・管理者・スタッフ・現場マンの役割と、TQCの効果をも明らかにした。
- 時代の変遷とともにハイレベル化しつつある統計的方法、実験計画法、数理の3分野について、最新の高度な水準を採り入れ、研究の資に供した。
- 管理図を原点に戻って見直し、より正しい使い方の方向づけを行い、良き道しるべとして提示。
- 拡大の一途をたどるサンプリングの適用範囲に即し、基礎理論に重点を置いてこれをまとめ、応用に誤らないことを期した。環境・資源・エネルギー統計、さらにマーケティング、アンケート調査などへの応用上、適確な指針となる。
- PLの問題に取り組むにあたって見過せない信頼性について、理論と実際を核に、懇切に概括。
- いまや実施の時代に入った全社的品質管理の現状に照らし、旧版の章を全面的に書き直し、TQC推進のための一大指針を示唆した。
- 新たに「コンピュータと品質管理」の章を設け、データの解析と活用の仕方、情報の活かし方などを平易に解説。まさに、情報化時代にさしかける手引としての役割を加味した。

S26/8 (日 1-18/11)

1980 日本工業標準手冊

T000410 《质量管理》

● 主 要 目 次 ●

■概論・経営 品質と経営／品質管理の効果と評価／品質管理の将来方向

■標準化 社内標準／社内標準化各論(営業・管理と事務・苦情処理・コンピュータ・品質保証など)

■統計的手法 データのとり方・まとめ方／データの数量化／分散の検定・推定／平均値に関する検定と推定

■管理図法 管理図の作り方／管理図の使い方／管理図の見方／管理図の実施例／管理図の数理

■サンプリング フィジカル・マテリアル(資材・製品等)のサンプリング(排ガス・工場排水など)

■検査法 抜取検査の計画／各種抜取検査／検査の実施／官能検査／試験・測定

■実験計画法 工場における実験計画法／考え方と基本計画／生産現場と実験計画／研究設計部門における実験計画／官能検査に用いる実験計画／生

物検定に用いる実験計画／寿命検定に用いる実験計画／市場研究に用いる実験計画／特論(検出力とロバストネスほか)

■信頼性 信頼性の考え方／信頼性の統計的方法／信頼性実施法／信頼性管理の考え方

■実施法 全社的品質管理の推進／工程解析／工程管理／品質保証／購入管理／新製品開発と品質管理／QCサークル

■品質管理とコンピュータ 品質情報システムについて(実例1と2・計算機導入の問題点)／データ解析とコンピュータ(コンピュータの利用法・プログラム例(ヒストグラムほか))

■数 理 データの整理／確率分布論／標本分布論／推測論／ χ^2 検定の理論

■数表／年表／参考文献／品質管理用語

日本規格協会

凡 例

1. 本文題名（規格名）の右に記したのは、規格番号及び制定・改正年を示す。
2. 目次の㊦は、原規格に解説があることを示し、㊧は原規格の解説を本書に収録したものであることを示す。
3. 目次の㊨は、前年版発行後に改正された規格を示し、Ⅹは、SI単位の導入・字句の訂正などで、本質的変更を含まない改正規格を示す。
4. “以上” “以下” “を超え” 及び “未満” の使い方
 - (1) “以上” 及び “以下” は、その文字の前にくるものを含む。
 - (2) “を超え” 及び “未満” は、その文字の前にくるものを含まない。
5. JIS名称及び規格本文中の術語のかな書きについて

従来、JIS名称及び規格本文中の術語は、かな書きにする場合、かたかな書きとなっていました。昭和41年8月1日、JIS Z 8301（規格票の様式）が改正され、“術語及び術語に準ずる用語に用いるかなは、外来語の場合を除きひらがな書きとする。” ことになりました。

したがって本書に収録したJISの術語は昭和41年8月1日以後改正されたものは、ひらがな書きとなっていますが、それ以後改正されないJISの術語は、かたかな書きとなっています。これも今後改正された場合、ひらがな書きに改められることになっています。

まえがき

わが国の鉱工業に関する国家規格は、昭和24年法律185号 工業標準化法に基づいて制定され、日本工業規格（JIS）と呼ばれています。

品質管理に関連する JIS は既に34規格が制定されています。さらにオペレーションズリサーチ、信頼性などの品質管理に関係の深い JIS を含めると42規格になります。

本書はこれらの42規格の本文と、使ううえで必要と思われる最少限の解説を収録しました。また、ISO規格、米軍規格、ASTM規格でも品質管理に関連する規格が制定されていますので、これらのうち比較的広く使われている規格及び知っていると便利だと思われる規格をも収録しました。

これらの規格は次のように分類できます。

(1) 用語・記号

基本的な用語とその意味を規定するもの。

(2) 抜取検査

標準型、選別型、調整型、連続生産型などの各種の抜取検査の実施の手順、実施方法などを規定するもの。

(3) 管理図

$\bar{x}$ -R管理図、 $\bar{p}$ 管理図、 $\bar{p}_n$ 管理図、 c 管理図、 u 管理図、メジアン管理図、 s 管理図の書き方、使い方などを規定しているもの。

(4) 統計的方法

度数分布、仮説検定、区間推定などの基本的な統計的方法について規定しているもの。

(5) その他

数値の丸め方、ランダム抜取方法などデータを作成するうえでの基礎的事項を規定しているもの。

本書は上記の(1)～(5)の分類にしたがって収録しました。末尾には個々の規格の中で規定されている付表のうち、共通的なものをまとめて収録しました。表だけをお使いの場合にはこの部分をご利用下さい。

ご利用者各位のご愛用におこたえするため、版を重ねる都度種々の改善を加えて参りましたが、まだ不備な点が多くあると思われます。ご利用の際にお気づきになった点を読者カードにより当協会に寄せられるようお願いいたします。

1980年4月

日本規格協会

目 次

規格番号 名 称 ページ

〔用 語 ・ 記 号〕

JIS Z 8101(1963)	品質管理用語	7
JIS Z 8115(1970)	信頼性用語 ㊦	41
JIS Z 8103(1978)	計測用語 ㊦	49
JIS Z 8121(1967)	オペレーションズリサーチ用語	80
JIS Z 8206(1966)	工程図記号	117

〔抜 取 検 査〕

㊦ JIS Z 9001(1980)	抜取検査通則 ㊦	127
JIS Z 9002(1956)	計数規準型一回抜取検査 (不良個数の場合) ㊦	180
㊦ JIS Z 9003(1979)	計量規準型一回抜取検査 (標準偏差既知でロットの平均値を保証する場合 及び標準偏差既知でロットの不良率を保証する場合) ㊦	194
JIS Z 9004(1955)	計量規準型一回抜取検査 (標準偏差未知で上限又は下限規格値のみ規定し た場合) ㊦	229
JIS Z 9006(1956)	計数選別型一回抜取検査 ㊦	240
JIS Z 9008(1957)	計数連続生産型抜取検査 (不良個数の場合) ㊦	260
JIS Z 9009(1962)	計数規準型逐次抜取検査	268
㊦ JIS Z 9010(1979)	計量規準型逐次抜取検査 (標準偏差既知でロットの不良率を保証する場合) ㊦	275
JIS Z 9011(1963)	計数調整型一回抜取検査 ㊦	284
㊦ JIS Z 9015(1980)	計数調整型抜取検査 (供給者を選択できる場合の購入検査) ㊦	297

〔参 考〕

MIL-STD-105D(1963)	計数抜取検査手順と抜取表 (抜粋)	347
	累積確率曲線	353

〔管 理 図〕

JIS Z 9021(1954)	管理図法 ㊦	357
JIS Z 9022(1959)	メジアン管理図 ㊦	396
JIS Z 9023(1963)	x 管理図 ㊦	403

〔統 計 的 方 法〕

JIS Z 9041(1968)	測定値の処理方法	415
JIS Z 9042(1962)	母平均と基準値との差の検定 (標準偏差既知, 片側) ㊦	437
JIS Z 9043(1962)	母平均と基準値との差の検定 (標準偏差既知, 両側) ㊦	439
JIS Z 9044(1962)	母平均と基準値との差の検定 (標準偏差未知, 片側) ㊦	441
JIS Z 9045(1962)	母平均と基準値との差の検定 (標準偏差未知, 両側) ㊦	444

規格番号	名 称	ページ
JIS Z 9046(1965)	二つの平均値の差の検定 (標準偏差既知, 片側) ㊦	446
国 JIS Z 9047(1979)	二つの平均値の差の検定 (標準偏差既知, 両側) ㊦	450
国 JIS Z 9048(1979)	二つの平均値の差の検定 (標準偏差未知, 片側) ㊦	453
JIS Z 9049(1965)	二つの平均値の差の検定 (標準偏差未知, 両側) ㊦	459
JIS Z 9050(1963)	母平均の区間推定 (標準偏差既知) ㊦	464
JIS Z 9051(1963)	母平均の区間推定 (標準偏差未知) ㊦	466
JIS Z 9052(1963)	二つの平均値の差の区間推定 (標準偏差既知) ㊦	468
JIS Z 9053(1963)	二つの平均値の差の区間推定 (標準偏差未知) ㊦	471
JIS Z 9054(1966)	未知分散と既知分散との違いの検定 (片側) ㊦	476
JIS Z 9055(1966)	未知分散と既知分散との違いの検定 (両側) ㊦	479
国 JIS Z 9056(1979)	二つの母分散の違いの検定 (片側) ㊦	482
JIS Z 9057(1966)	二つの母分散の違いの検定 (両側) ㊦	490
JIS Z 9058(1966)	母分散の区間推定	498
JIS Z 9059(1966)	母分散比の区間推定	500

〔参 考〕

ASTM Designation : E 122 (1958)	ロット又は工程の平均品質を推定するための サンプルの大きさの選び方 (要約)	505
---------------------------------	---	-----

〔そ の 他〕

JIS Z 8401(1961)	数値の丸め方 (50, 5, 0.5, 0.05などに丸める方法——ASTM要約を含む)	509
JIS Z 8402(1974)	分析・試験の許容差通則 ㊦	511
JIS Z 8601(1954)	標準数 ㊦	568
JIS Z 9031(1956)	ランダム抜取方法 ㊦	588
JIS Z 9080(1979)	官能検査通則 ㊦	599
JIS C 5003(1974)	電子部品の故障率試験方法通則 ㊦	608
JIS C 5700(1974)	信頼性保証電子部品通則 ㊦	617
MIL-Q-9858A(1963)	品質プログラム要求	629
JIS表示許可申請工場の審査要領		635
国際単位系 (SI) の JIS への導入		638
SI 単位換算率表		639

〔付 表〕

1. 管理図用数表	643
2. 正規分布表	650
3. t 分布表	651
4. χ^2 分布表	653
5. F 分布表	655
6. 最大値又は最小値を検定するときの棄却限界	659
7. 最大値又は最小値を検定するときの棄却限界	660
8. 最大値と最小値の両者を同時に検定するときの棄却限界	660
9. 最大値と次の値, 又は最小値と次の値を同時に検定するときの棄却限界	661
10. 最大分散比 $F(m, \phi; \alpha)$	662
索 引	665

用語・記号

JIS Z 8101(1963)	品質管理用語	7
JIS Z 8115(1970)	信頼性用語 ㊦	41
JIS Z 8103(1978)	計測用語 ㊦	49
JIS Z 8121(1967)	オペレーションズリサーチ用語	80
JIS Z 8206(1966)	工程図記号	117

品質管理用語

Z 8101-1963

Glossary of Terms Used in Quality Control

1. 総 則

1.1 適用範囲 この規格は、鉱工業における品質管理において用いるおもな用語と、その読み方および意味について規定する。

なお、参考のために対応英語を示す。

1.2 分 類 品質管理用語を、つぎの6部門に分ける。

- G 一 般
- M 数 理
- C 管 理 図
- I 検 査
- S サンプルング
- D 実験計画

2. 品質管理用語 おもな用語について、つぎのように定める。

備 考 二つ以上の用語を並べた場合は、その順位にしたがって優先使用する。

(1) 一 般

番号	用 語	読 み 方	意 味	対応英語 (参考)
G 1	品質管理	ひんしつかんり	買手の要求に合った品質の製品を経済的に作り出すための手段の体系。 近代的な品質管理は、統計的な手段を採用しているの で、とくに統計的品質管理 (statistical quality control) ということがある。	quality control
G 2	市場研究	しじょうけん きゅう	製品に関する買手の動向や市場の範囲、特性などの調査 研究。 備 考 市場研究には、既存の諸統計資料の分析を中心 とする市場分析 (market analysis) と、標本 調査を中心とする市場調査 (market survey) とがある。	market research
G 3	品質保証	ひんしつほ しょう	品質が所定の水準にあることを保証すること。	quality assurance
G 4	保証品質	ほしょうひん しつ	保証された水準をもつ品質。 備 考 保証水準ともいうことがある。	quality of certified level
G 5	品質保証制度	ひんしつほ しょうせいど	品質が一定の水準にあることを保証するための制度。 日本工業規格該当表示制度 (JIS マーク表示制度) も一 種の品質保証制度である。	quality certification system

番号	用語	読み方	意味	対応英語（参考）
G 6	品質特性	ひんしつとくせい	品質評価の対象となる目印。	quality characteristic
G 7	互換性	ごかんせい	互いに交換できる性質。 製品については、寸法上の互換性および性能上の互換性が問題になる。	interchangeability
G 8	標準	ひょうじゅん	(1) 関係する人々の間で利益または利便が公正に得られるように統一化、単純化を図る目的で、物体・性能・能力・配置・状態・動作・手順・方法・手続・責任・義務・権限・考え方・概念などについて設定されたときめ。 一般に文章・図・表・見本など具体的な表現形式を用いて表わす。 (2) 公けに定められた測定単位の基準。 たとえば、メートル・キログラム・秒・アンペア・カンデラ・ケルビン度などの基準。	standard
G 9	標準化	ひょうじゅんか	標準を設定し、これを活用する組織的行為。	standardization
G10	規格	きかく	標準(1)のうち、主として物に直接または間接に関係する技術的事項について制定されたときめ。	standard (1) 注 (1) 英語では、場合により standard specification, standard practice などと使い分けることもある。
G11	仕様	しょう	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・製造方法および試験方法などの規定。 仕様を文書化したものを仕様書という。	specification
G12	仮規格	かりきかく	正式の規格の設定に先立って、試験的、準備的に適用することを目的として定めた仮りの規格。	tentative standard
G13	暫定規格	ざんていきかく	従来の規格によることが不具合なとき、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規格。	temporary standard
G14	社内標準	しゃないひょうじゅん	会社、工場などで材料、部品、製品および購買、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。	company standard
G15	作業標準	さぎょうひょうじゅん	作業条件、作業方法、管理方法、使用材料、使用設備その他注意事項などに関する基準を規定したもの。	operation standard, process specification
G16	品質規格	ひんしつきかく	品質に関する規格。	quality standard

番号	用語	読み方	意味	対応英語(参考)
G 17	規格限界	きかくげんかい	品質特性について、許容できる限界値を規定するため、規格中に与えられている限界。 備考 仕様の場合には、仕様限界という。	specification limit (2) 注 (2) 英語では specification limit は仕様限界の意味にも使うことがある。
G 18	許容差	きょうさ	(1) 規定された基準値と規定された限界との差。 (2) 化学分析などのデータのバラツキの許容される限界。 たとえば、範囲・残差などの許容される限界をいう。	tolerance (3)
G 19	公差	こうさ	規定された最大値と規定された最小値との差。 たとえば、ハメアイ方式の最大寸法と最小寸法との差。 備考 計量法では、公差を G 18 で規定した許容差の (1) の意味に用いている。	tolerance (3) 注 (3) 英語では tolerance は許容差の意味にも公差の意味にも使うことがある。
G 20	計量値	けいりょうち	連続量として測られる品質特性の値。	indiscrete value, continuous data
G 21	計数値	けいすうち	不良品の数、欠点数などのように個数で数えられる品質特性の値。	discrete value, enumerated data
G 22	単位体	たんいたい	個数で数えられる品物の 1 つ。	unit, item
G 23	単位置	たんいりょう	サンプリング、検査、測定などの目的のためにきめられた品物の一定量。 たとえば、スコップ 1 杯の石炭、ドラムカン 1 本のカセイソーダ、100 cc のガソリン、1 m ² の織物、5 m の鋼線など。	unit quantity
G 24	工程	こうてい	製品の集団を産出する源泉。 たとえば、原材料、設備、作業者、作業方法などは工程を構成する要素である。	production process, process
G 25	工程能力	こうていのうりょく	工程のもつ品質に関する能力。 通常は、平均値 $\pm 3\sigma$ であらわすことが多いが、場合によっては 6σ だけであらわすこともあり、また、ヒストグラム、グラフ、管理図などによって図示することもある。 工程能力が完全に実現するためには、工程が安定状態になければならない。 なお、生産量その他の項目についても広義の品質と考えて、工程能力に含めることがある。	process capability