

②根据数据内容和原因进行分类，统计。数据尽可能的要分类的简单方便。

* 按原因分类：材料、机器、作业者、作业方法等。

* 按内容分类：不良项目、部位、工序、时间等。

乗用車 B210 期間 11月1日～30日
 塗装外観不良状況集計表 作成者 山田

部位 項目	フード	フロント フェンダー	ドア	ルーフ	リヤ フェンダー	トランク リッド	合計
ナガレ	II	III	IIII	IIII	III	III	36
ブツ	I	I	II	III	I	I	15
ゴミ	IIII	II	IIII	IIII	III	II	51
ツヤボケ			II			II	10
ヌリウス	II	II		I	I		10
サンダー目				II	III		5
その他	I	I	I	I	I	II	7
合計	20	13	46	29	13	13	134

累計数の計算

No.	不良項目	数据数	累計数	累計比率
1	ゴミ	51	51	
2	ナガレ	36	87	
3	ブツ	15	102	
4	ヌリウス	10	112	
5	ツヤボケ	10	122	
6	サンダー目	5	127	
7	その他	7	134	
	合計	134		

③整理数据、计算累计数。

* 按数据数的多少来排序，计入对应数据。“其他”这个项目放在最后写。

* 从数据数多的项目开始往后加，算出累计数。

(注)累計数、像这样去算。

(注)累積数は、次のようにして求めます。

No1	51
No2	51+36 = 87
No3	87+15 = 102
No4	
No5	

④计算累计比率。

$$\text{累计比率} = \frac{\text{累计数}}{\text{合计}} \times 100(\%)$$

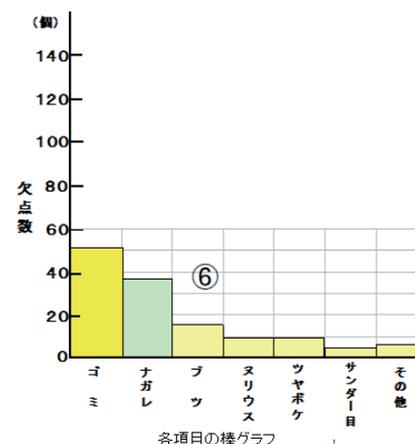
No	不良項目	データ数	累積数	累積比率
1	ゴミ	51	51	
2	ナガレ	36	87	
3	フツ	15	102	
4	ヌリウス	10	112	
5	ツヤボケ	10	122	
6	サンダー目	5	127	
7	その他	7	134	
	合計	134		

「注」 累積比率は、次のようにして求めます。

$$\text{No.1} \dots \frac{51}{134} \times 100 = 38.1$$

$$\text{No.2} \dots \frac{87}{134} \times 100 = 64.9$$

⑤在图表中画出纵轴和横轴。
 * 在横轴里，将数据数多的项目，从左到右依次写上名称。
 * 在纵轴放特性，画上刻度，将数据总数放进去。纵轴和横轴的长度比率为 1:1 ~ 2:1(差不多就是正方形的样子，然后决定刻度的间隔)
 ⑥做柱状表。
 将数据数作成柱状表。柱状表的宽度要均等，中间不要留缝隙。



⑦画上累计曲线。
 在表示累计数的柱状图表右上方打上点，
 将这些点连接，作成折线图表。
 这个线就叫做累计曲线，或者不良解析曲线。

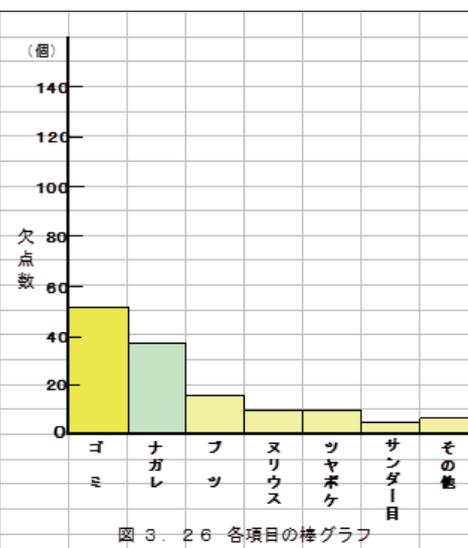


図 3. 26 各項目の棒グラフ

- ⑧在右边放入纵轴，表示刻度。
- 曲线图表的起点为 0(%)、终点为 100(%)。
- 0 ~ 100% 以 5 等分设置刻度、然后设置 20%，40%，60%，80% 的数值。

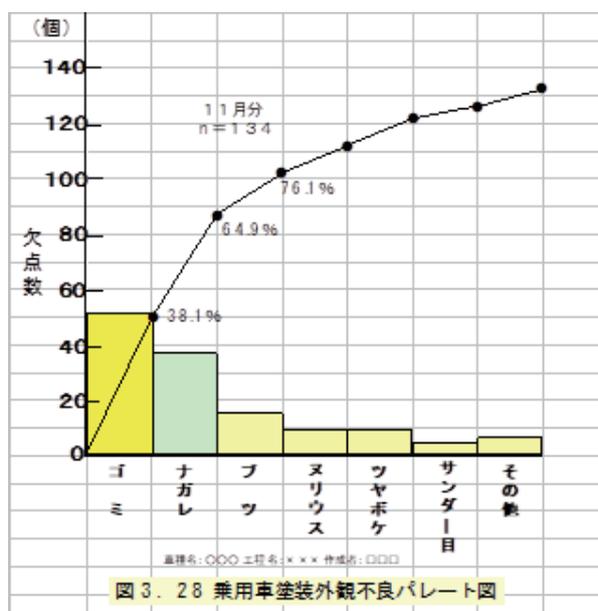


図 3.28 乗用車塗装外観不良パレート図

- ⑨记录必要事项。
- 表格题目、时间、数据数的合计 (n)、工序名、作成者等记录下来。
- 各项目的数据数、累计比率按照多少的顺序进行排列记入。

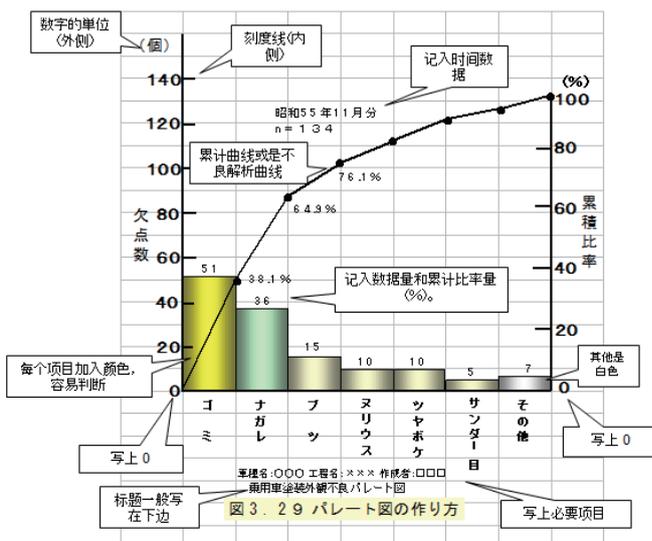


図 3.29 パレート図の作り方

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，不良解析图是把发生的不良品、残次品、投诉、事故等，对这些现象和原因进行分类采集数据，把不良数和损失金额等按顺序排列，用图表和表示累计比率的曲线，来表示的图。MFC