

LESSON 41

提供されたデータについて「工程別」に不良品数を集計し、パレート分析を行った結果をご報告します。

1. 工程別 不良品数のパレート分析結果 全期間の不良品数（合計291個）を工程別に集計し、不良品数が多い順に並べた結果は以下の通りです。

- ・ 1位：溶接
- ・ 不良品数：219個
- ・ 構成比：75.3%
- ・ 累積比率：75.3%
- ・ 2位：プレス加工
- ・ 不良品数：34個
- ・ 構成比：11.7%
- ・ 累積比率：87.0%
- ・ 3位：組付け
- ・ 不良品数：21個
- ・ 構成比：7.2%
- ・ 累積比率：94.2%
- ・ 4位：熱処理
- ・ 不良品数：12個
- ・ 構成比：4.1%
- ・ 累積比率：98.3%
- ・ 5位：表面処理
- ・ 不良品数：5個
- ・ 構成比：1.7%

- ・ 累積比率：100.0%

2. 分析からのインサイトと考察 パレート分析の結果、「溶接」工程のみで全体の約75%の不良が発生していることが明らかになりました。品質改善のためには、この溶接工程（不良種別コードは全て「B2」）にリソースを集中して対策を行うことが最も効果的です。

備考欄の記録から、溶接工程における不良の主な原因と現状の課題として以下のことが読み取れます。

- ・ 設備不具合と対策の遅れ: ノズル詰まりや電圧の不安定さが指摘されており、溶接機の更新を申請済みですが、長らく更新待ちの状態が続いています。6月に仮修理を行って若干改善したものの、新しいワイヤーの試用も効果がなく、9月時点でも根本対策が完了していません。
- ・ 環境要因と人的要因: 夏季の高温によって溶接条件がずれている可能性が指摘されているほか、担当者（INS-07）の夜勤・夜勤明け、休暇による代理対応、お盆前の人員不足など、設備以外の要因が絡んでいることも見受けられます。

また、2番目に不良が多い「プレス加工（約12%）」についても、「金型の寿命かも」「金型交換を検討中」といった備考があり、こちらも設備メンテナンスが課題となっています。

この分析結果をもとに、チーム内での共有や対策会議に使えるレポートやスライドデッキを作成しましょうか？