

JIS

製品の品質特性 — 規格値の決め方通則

JIS Z 8403-1996

(2007 確認)

平成 8 年 8 月 1 日 制定

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

著作権法により無断での複製、転載等は禁止されております。

主務大臣：通商産業大臣 制定：平成 8.8.1

官報公示：平成 8.8.1

原案作成協力者：財団法人 日本規格協会

審議部会：日本工業標準調査会 基本部会（部会長 栗田 良春）

この規格についての意見又は質問は、工業技術院標準部管理システム規格課（☎100-8921 東京都千代田区霞が関 1 丁目 3-1）へ連絡してください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第 15 条の規定によって、少なくとも 5 年を経過する日までに日本工業標準調査会の審議に付され、速やかに、確認、改正又は廃止されます。

製品の品質特性 —
規格値の決め方通則

Z 8403-1996

Quality characteristics of products
—General rules for determination of specific values

1. 適用範囲 この規格は、出荷時の製品⁽¹⁾の品質特性の規格値を要求条件と経済的観点との兼ね合いで合理的に決める方法の、一般的な事項について規定する。

注⁽¹⁾ 商取引の対象となる品物で、ある一定の手段・工程を通じて製造されたものであり、半成品を含む。

備考1. 個品に対する規格値は、最大許容値(規格上限値)・最小許容値(規格下限値)の両方(両方限界, bilateral limits), 又はいずれか一方(片側限界, unilateral limit)で示す。最大許容値及び最小許容値を規格限界値といい、基準値と規格限界値との差が許容差である。

2. カタログ・取扱説明書に記載する仕様値(規格値)は、購入者及び社会の要求又は要望を考慮して製造業者が定めるもので、この規格は適用しない。

3. この規格の引用規格を、次に示す。

JIS Z 8101 品質管理用語

JIS Z 8103 計測用語

2. 用語の定義及び記号 この規格で用いる主な用語の定義及び記号は、JIS Z 8101及びJIS Z 8103によるほか、次のとおりとする。

(1) 望小特性 (smaller-is-better characteristic) 理想的には0がよいとされ、負の値を取らず小さいほど良い特性。規格値は最大許容値(Δ)で示す(すなわち、 Δ 以下)。

例 幾何偏差(真円度, 平行度, 位置度など), 硬球の真球度, 騒音レベル

(2) 普通特性 (nominal-is-best characteristic) 規格値が基準値(m_0)と、上の許容差($+\Delta$)及び下の許容差($-\Delta$)とで(すなわち、 $m_0 \pm \Delta$)で示される特性。多くの品質特性はこれに属する。

備考 普通特性は、一般に基準値を望ましい値とするものであるもので、望目特性と呼ぶこともある。

例 寸法(長さ, 角度)

(3) 望大特性 (larger-is-better characteristic) 負の値を取らず、数値が大きいほど品質が良いとする特性。規格値は最小許容値(Δ)で示す(すなわち、 Δ 以上)。

例 耐力, 衝撃強さ

備考 率又は百分率で表す特性値のうち、0~1(又は0~100%)の範囲を超えない性質の特性値は、望小特性・普通特性又は望大特性に変換する。

例 架橋度 p を $-10 \log(1/p-1)$ で変換する。

(4) 生産者 製品を製造する者。

(5) 使用者 製品をその使用目的に沿って用いる者。

(6) 機能限界(A_0) 製品が使用段階で機能しなくなる限界値。

(7) 平均損失(A_0) 使用段階で品質特性の実現値(以下、特性値という。)が機能限界を超えたときに発生する損