【公報種別】特許法第１７条の２の規定による補正の掲載
【部門区分】第２部門第３区分
【発行日】平成17年8月25日(2005.8.25)

【公開番号】特開2001-121367(P2001-121367A)
【公開日】平成13年5月8日(2001.5.8)
【出願番号】特願2000-247902(P2000-247902)
【国際特許分類第７版】
　Ｂ２３Ｐ　21/00
　Ｇ０５Ｂ　19/418
　Ｇ０６Ｆ　17/60
【ＦＩ】
　Ｂ２３Ｐ　21/00　３０７Ｚ
　Ｇ０５Ｂ　19/418　Ｚ
　Ｇ０６Ｆ　17/60　１０６

【手続補正書】
【提出日】平成17年2月8日(2005.2.8)
【手続補正１】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】特許請求の範囲
【補正方法】変更
【補正の内容】
【特許請求の範囲】
【請求項１】
　製品の組立不良率を推定する製品の不良率推定方法であって、
　製品を構成する部品ごとの、その組付部品の性質情報、その組付部品が組付けられる被組付部品の性質情報およびその組付部品を組付けるための作業内容情報とに基づき、製品全体および部品の組付作業ごとの組立不良率を演算出力するステップを有することを特徴とする不良率推定方法。
【請求項２】
　請求項１に記載の製品の不良率推定方法であって、
　前記演算出力される製品の作業内容毎または組付部品毎の不良率について、不良率の高い順に表示するステップを有することを特徴とする不良率推定方法。
【請求項３】
　請求項１に記載の製品の不良率推定方法であって、
　前記作業内容毎の不良原因、改善提案のうち少なくとも１つの表示を、標準作業内容毎の不良の具体的な原因情報及び改善提案情報とを予め記憶したデータベースより抽出して行なうステップを有することを特徴とする不良率推定方法。
【請求項４】
　請求項１に記載の製品の不良率推定方法であって、
　前記組付部品毎の不良原因、改善提案のうち少なくとも１つの表示を、組付部品毎の不良の具体的な原因情報及び改善提案情報とを予め記憶したデータベースより抽出して行なうステップを有することを特徴とする不良率推定方法。
【請求項５】
　複数の部品から組立てられる製品の不良率を推定する方法であって、
　前記製品の組立工程における組付作業情報と、前記組付作業によって組付けられる組付部品の性質を表す組付部品情報と、前記組付部品に対する被組付部品の性質を表す被組付部品情報とを入力するステップと、
　予め標準組付作業毎の不良率係数を記憶した記憶装置より、前記組付作業情報に基づい

た不良率係数を抽出するステップと、
予め部品毎の不良率補正係数を記憶した記憶装置より、前記組付部品情報に基づいた第1の不良率補正係数と前記被組付部品に基づいた第２の不良率補正係数とを抽出するステップと、
前記抽出された組付作業毎の不良率係数を、前記第１及び第２の不良率補正係数に基づき補正演算することで、組付作業毎又は当該作業に係る組付部品毎の不良率を算出するステップを有することを特徴とする不良率推定方法。
【請求項６】
請求項５に記載の製品の不良率を推定する方法であって、
前記算出される製品の組付作業毎又は組付部品毎の不良率について、不良率の高い順に表示するステップを有することを特徴とする不良率推定方法。
【請求項７】
請求項５に記載の製品の不良率を推定する方法であって、
前記組付作業毎の不良原因、改善提案のうち少なくとも１つの表示を、標準組付作業毎の不良の具体的な原因情報及び改善提案情報とを予め記憶したデータベースより抽出して行なうステップを有することを特徴とする不良率推定方法。
【請求項８】
請求項５に記載の製品の不良率を推定する方法であって、
前記組付部品毎の不良原因、改善提案のうち少なくとも１つの表示を、組付部品毎の不良の具体的な原因情報及び改善提案情報とを予め記憶したデータベースより抽出して行なうステップを有することを特徴とする不良率推定方法。
【請求項９】
複数の部品から組立てられる製品の不良率を推定する方法であって、
前記製品の組立工程における組付動作情報と、前記組付動作によって組付けられる組付部品の性質を表す組付部品情報と、前記組付部品に対する被組付部品の性質を表す被組付部品情報と、製品を組立てる職場条件に関する職場情報を入力するステップと、
予め標準組付動作毎の不良率係数を記憶した記憶装置より、前記組付動作情報に基づいた不良率係数を抽出するステップと、
予め部品毎の不良率補正係数を記憶した記憶装置より、前記組付部品情報に基づいた第1の不良率補正係数と前記被組付部品に基づいた第２の不良率補正係数とを抽出するステップと、
予め職場条件に応じた不良率補正係数を記憶した記憶装置より、前記職場情報に基づいた第３の不良率補正係数を抽出するステップと、
前記抽出された組付動作毎の不良率係数を、前記第１、第２、第３の不良率補正係数に基づき補正演算することで、組付動作毎又は当該動作に係る組付部品毎の不良率を算出し、製品全体の不良率をも算出するステップと、
を有することを特徴とする不良率推定方法。
【請求項１０】
請求項９に記載の製品の不良率推定方法であって、
前記演算出力される製品の組付動作毎または組付部品毎の不良率について、不良率の高い順に表示するステップを有することを特徴とする不良率推定方法。
【請求項１１】
請求項９に記載の製品の不良率推定方法であって、
前記組付動作毎の職場条件の観点から見た不良原因、改善提案のうち少なくとも１つの表示を、標準組付動作毎の不良の具体的な原因情報及び改善提案情報とを予め記憶したデータベースより抽出して行なうステップを有することを特徴とする不良率推定方法。
【請求項１２】
請求項９に記載の製品の不良率推定方法であって、
前記組付部品毎の職場条件の観点から見た不良原因、改善提案のうち少なくとも１つの表示を、組付部品毎の不良の具体的な原因情報及び改善提案情報とを予め記憶したデータ

ベースより抽出して行なうステップを有することを特徴とする不良率推定方法。
【請求項１３】
請求項１乃至１２のいずれかに記載の不良率推定方法のステップを有するプログラムを格納したことを特徴とする記録媒体。