Formulář pro sběr údajů (kontrolní tabulky)

Kontrolní tabulky slouží k ručnímu sběru a záznamu prvotních dat o procesu spolehlivým, organizovaným způsobem.

Na správnosti sběru a záznamu prvotních dat o kvalitativních ukazatelích, vadách, příčinách od očekávané variability procesu závisí úspěšnost ostatních metod řízení kvality.

3 oblasti aplikace kontrolních tabulek:

1. Jsou nástrojem pro záznam výsledků počítání položek (např. vad)
2. Jsou nástrojem zobrazení rozdělení souboru měření
3. Jsou nástrojem zobrazení místa výskytu určitých jevů (např. vad)

Při tvorbě kontrolních tabulek je třeba zvážit několik hledisek:

- **Princip stratifikace** - proces třídění dat, jehož cílem je oddělení dat různých zdrojů tak, aby bylo možno rychle identifikovat původ každé položky a tím i původ případného souvisejícího problému.
- **Principy jednoduchosti, standardizace a vizuální interpretace** - je kladen důraz na jednoduchost zápisu dat, aby ho mohl provést každý. Záznam má být proveden jednoduše za použití značek či čárek namísto číselných údajů. Data by měla být zapsána v takové formě, aby se již při dalším zpracování nemusela přepisovat do dalších formulářů.

Kontrolní tabulka výskytu vad

Používá se nejčastěji při výstupní kontrole. Když je identifikován vadný výrobek, kontrolor určí typ vady a zaznamená jej čárkou do příslušné kolonky.

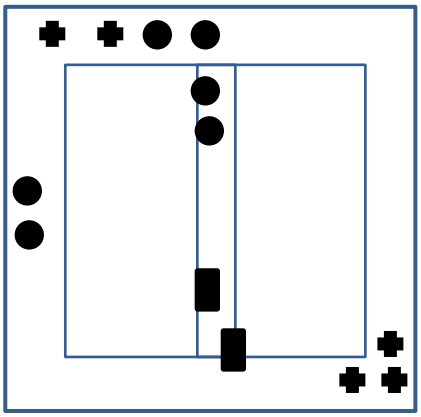
Typy defektů \ Výskyt	Datum							CELKEM
	Pondělí 17.1	Úterý 18.1.	Středa 19.1	Čtvrtek 20.1.	Pátek 21.1.	Sobota 22.1.	Neděle 23.1.	
Rez na dodaných dílech	𝍸	𝍸	𝍸	||				20
Vychýlený svár		|||			||			5
Nesprávný zkušební postup								0
Nesprávná součástka	|		||					3
Špinavé součásti								0
Dutiny v odlitku			𝍸	||				6
Nesprávné rozměry					||			2
Selhání lepidla								0
Nedostatečné krytí				|				1
Porucha rozprašovače		𝍸						5
CELKEM	10	13	10	5	4			42

Kontrolní tabulka lokalizace vad

V tabulce se zaznamená místo, kde se vada na výrobku vyskytla (část A) a četnost, s kterou se sledovaná vana výrobku vyskytovala (část B)

Kontrolní tabulka finálního lakování oken

Druh vady / Symbol	Záznam / Počet
Bubliny ●	6
Kapky laku ▮	2
Oděrky ✚	5



Kontrolní tabulka rozdělení znaku jakosti nebo parametru procesu

Tabulka umožňuje třídění dat přímo při jejich sběru. Při každém měření se se příslušné kolonky zapíše čárka.

Kontrolní tabulka průměru tyče			
Stupnice (mm)	**Záznam**	**Součet**	
2,0 – 1,8	𝍸 𝍸 |||	15	
1,7 – 1,5	𝍸 ||||	11	LSL
1,4 – 1,2	𝍸 𝍸 𝍸 ||	20	
1,1 – 0,9	𝍸 𝍸 𝍸 𝍸|	25	
0,8 – 0,6	𝍸 ||	8	USL
0,4 – 0,2	||||	4	