



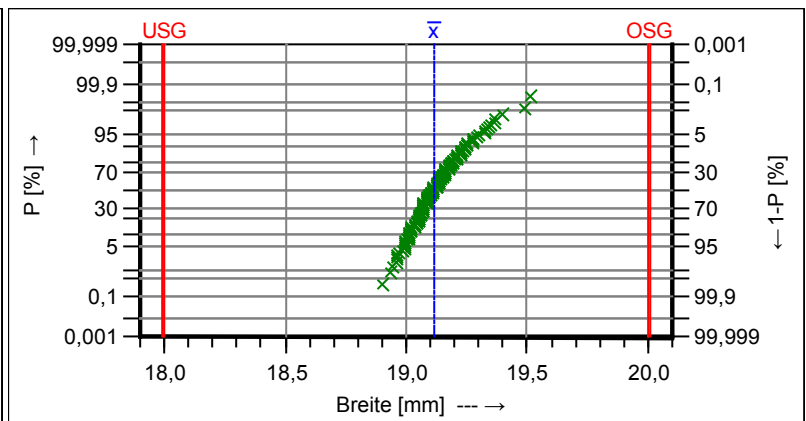
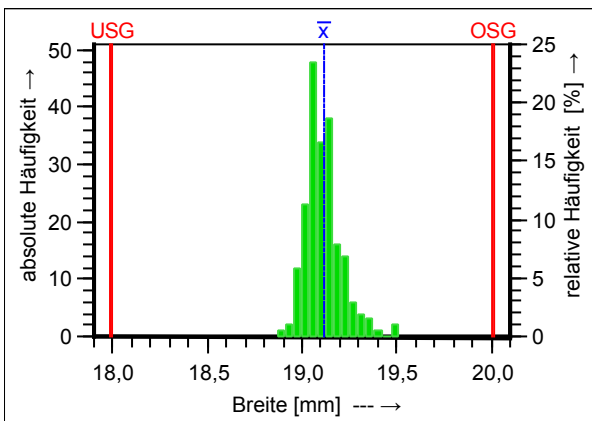
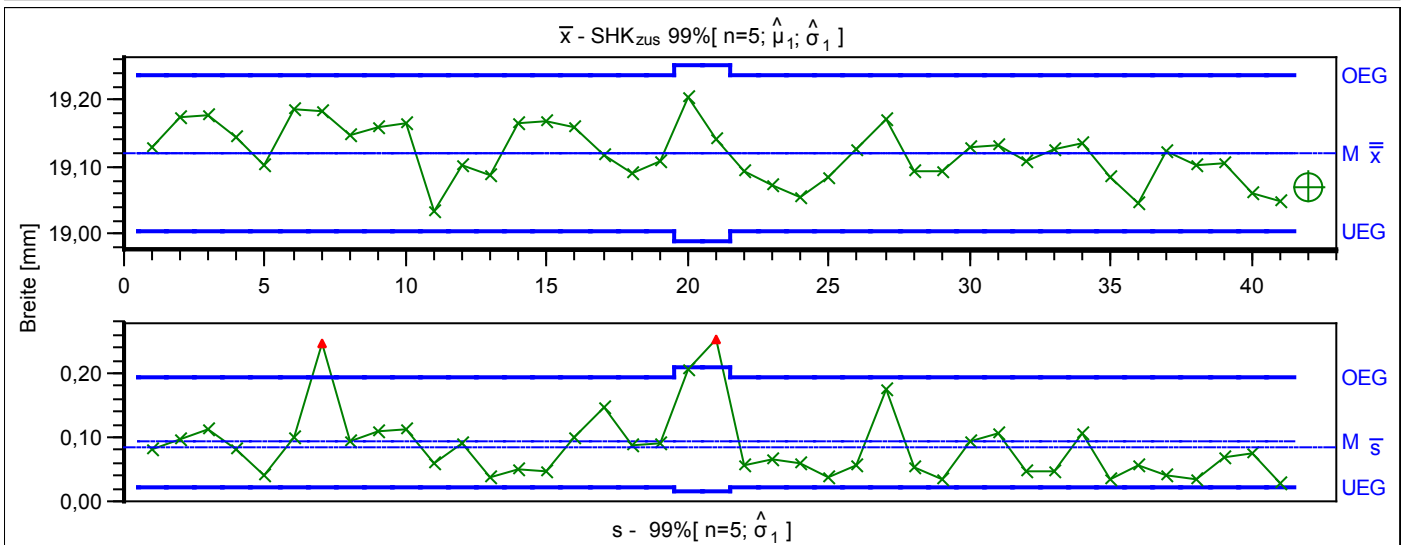
Q - D A S®

Prozessanalyse

Seite

1 / 1

Werk Be NN	Abt./Kst./Prod. NN	Bearb.Name NN	Datum/Zeit 14.12.2016
Teilnr.	Teilebez. 19mm	Doku.pflicht nein	
Masch.Bez.	Merkm.Bez. Breite	Nennm. 19,00 1,00	OSG 20,00
Masch.Nr.	Merkm.Nr.	Einh. mm -1,00	USG 18,00
Merkm.Art variabel	Merkm.Klasse signifikant	Erfass.Art manuell	Nachkommst. 2
Fert.Art.Bez.	Prfm.Grp. MS	Prfm.Bez. Messschieber	
Fertigungsart	Prfm.Nr. 1160300610	Prfm.Auf. 0,01	
Auswertung von	22.02.2016 12:28:58 bis	14.07.2016 08:55:19	
Bemerkung	SM12		



Zeichnungs-werte	Gemessene Werte	Statistische Werte
T_m 19,00	$\bar{x}$ 19,110	$\bar{x}$ 19,1195
USG 18,00	X_{min} 18,90	s 0,0971
OSG 20,00	X_{max} 19,51	
T 2,00	R 0,61	
Merkmalklasse : signifikant	n_{eff} 204	
	n_{ges} 206	
	$n < T$ 204/100.00000%	$D < T$ ---
	$n > OSG$ 0/0.00000%	$D > OSG$ ---
	$n < USG$ 0/0.00000%	$D < USG$ ---
Modell-Verteilung		keine Verteilung

Berechnungsart	M-VW
potentieller Fähigkeitsindex C_p 3,10	0 1,33
kritischer Fähigkeitsindex C_{pk} 2,13	0 1,33
Die Anforderungen sind erfüllt (C_p, C_{pk})	
Forderung potentieller Fähigkeitsindex $C_{p,soll}$	1,33
Forderung kritischer Fähigkeitsindex $C_{pk,soll}$	1,33

© VW-Konzern 10131 (06/2012)