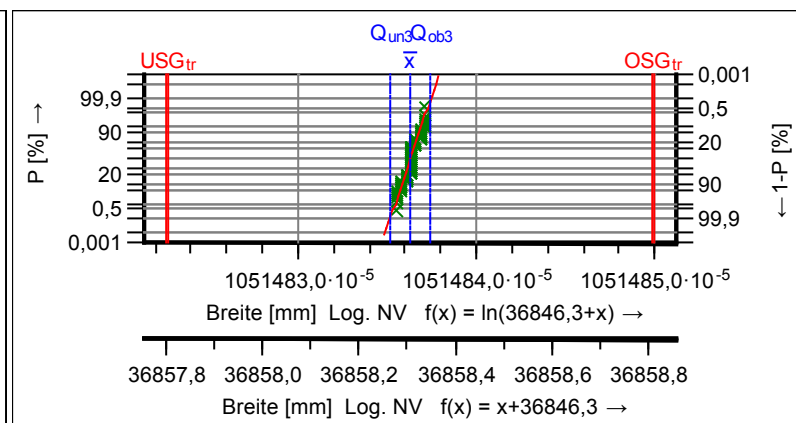
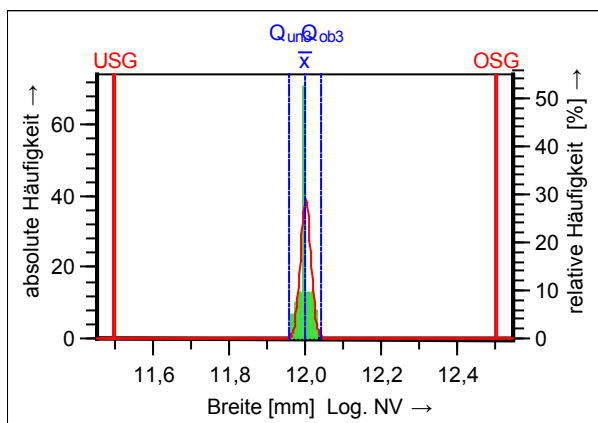
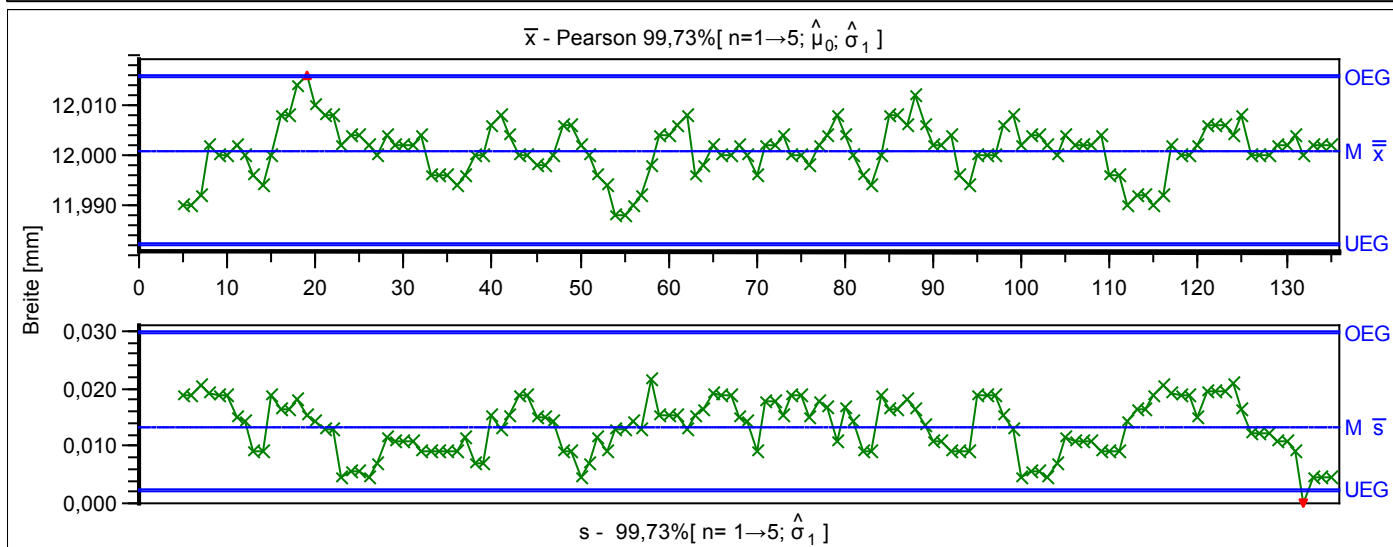




Prozessanalyse

Seite
1 / 1

Werk Be NN	Abt./Kst./Prod. NN	Bearb.Name NN	Datum/Zeit 11.08.2017
Teilnr.	Teilebez. PVC-Folie 12mm	Doku.pflicht nein	
Masch.Bez.	Merkm.Bez. Breite	Nennm. 12,00	0,50 OSG 12,50
Masch.Nr.	Merkm.Nr. 1	Einh. mm	-0,50 USG 11,50
Merkm.Art variabel	Merkm.Klasse signifikant	Erfass.Art manuell	Nachkommst. 2
Fert.Art.Bez.	Prfm.Grp.	Prfm.Bez.	
Fertigungsart	Prfm.Nr.	Prfm.Auf.	
Auswertung von	11.08.2017 10:28:49	bis	11.08.2017 11:05:52
Bemerkung			



Zeichnungswerte		Gemessene Werte		Statistische Werte	
T _m	12.00	$\bar{x}$	12.000	$\bar{x}$	12.0007
USG	11.50	X _{min}	11.97	s	0.0137
OSG	12.50	X _{max}	12.03	Q _{50%}	10.5148
T	1.00	R	0.06	Q _{0.135%}	11.9595 [rt]
Merkmalklasse : signifikant		n _{eff}	135	Q _{99.865%}	12.0418 [rt]
		n _{ges}	135	Q _{0.135%} =Q _{99.865%}	0.0823 [rt]
		n<T>	135/100.00000%	D<T>	100.00000 %
		n>OSG	0/0.00000%	D>OSG	0.00000%
		n<USG	0/0.00000%	D<USG	0.00000%
Modell-Verteilung				Logarithmische Normalverteilung	
Vert. Rear. Koeff.		r _{ges}	:	0.91907483	
Vert. Rear. Koeff.		r _{25%}	:	0.81619552	
Berechnungsart		M13,6 Perzentil (0,135%-50%-99,865%)			
potentieller Fähigkeitsindex		C _p	10,69 ≤ 12,14 ≤ 13,59	01,33	
kritischer Fähigkeitsindex		C _{pk}	10,67 ≤ 12,13 ≤ 13,58	01,33	
Die Anforderungen sind erfüllt (C _p ,C _{pk})					
Forderung potentieller Fähigkeitsindex		C _{p,soll}		1.33	
Forderung kritischer Fähigkeitsindex		C _{pk,soll}		1.33	
© Q-DAS Process Capability (06/2013)					