

Ihr Logo

Prozess- und Maschinenfähigkeit

[Das kostenlose Kennwort zur Aufhebung des Schutzes für dieses Blatt erhalten Sie hier](#)

i	xi	i	xi	i	xi	i	xi
1	20,00	51	18,80	101	16,90	151	
2	21,00	52	17,10	102	19,50	152	
3	21,50	53	18,60	103	20,40	153	
4	19,00	54	18,00	104	19,10	154	
5	19,00	55	18,70	105		155	
6	20,40	56	20,30	106		156	
7	18,30	57	18,70	107		157	
8	19,90	58	18,80	108		158	
9	18,70	59	19,40	109		159	
10	18,00	60	18,50	110		160	
11	17,70	61	18,60	111		161	
12	19,10	62	19,60	112		162	
13	19,70	63	18,50	113		163	
14	18,10	64	20,00	114		164	
15	18,40	65	17,80	115		165	
16	17,50	66	19,80	116		166	
17	18,90	67	16,60	117		167	
18	19,00	68	19,40	118		168	
19	20,50	69	19,30	119		169	
20	17,30	70	20,10	120		170	
21	18,30	71	20,50	121		171	
22	18,40	72	20,00	122		172	
23	18,60	73	20,80	123		173	
24	19,80	74	17,70	124		174	
25	20,20	75	18,90	125		175	
26	18,50	76	18,80	126		176	
27	18,50	77	16,40	127		177	
28	18,00	78	18,50	128		178	
29	20,90	79	19,00	129		179	
30	18,10	80	20,60	130		180	
31	19,40	81	19,20	131		181	
32	20,50	82	17,10	132		182	
33	20,40	83	16,30	133		183	
34	16,10	84	17,20	134		184	
35	18,70	85	17,90	135		185	
36	18,80	86	19,10	136		186	
37	17,30	87	17,30	137		187	
38	18,10	88	19,40	138		188	
39	19,90	89	18,30	139		189	
40	19,60	90	19,30	140		190	
41	18,40	91	17,20	141		191	
42	19,50	92	17,50	142		192	
43	16,80	93	19,60	143		193	
44	17,10	94	17,60	144		194	
45	18,90	95	20,00	145		195	
46	19,70	96	19,90	146		196	
47	19,70	97	16,90	147		197	
48	19,20	98	19,50	148		198	
49	20,60	99	20,40	149		199	
50	20,10	100	19,10	150		200	

Werte können geändert werden
Werte werden berechnet (Blatt Berechnung)

Artikel:	Halter	
A-Nummer:	C2G234824B	
Zeichnung:	UZT1340124357	
Prüfer:	Maier	
Messmittel:	Waage 47.22452	
Datum:	10.12.2014	
Merkmal:	Länge	
Maßeinheit:	mm	
Sollwert μ_{soll} =	19,00	
Unterer Grenzwert UGW =	16,00	
Oberer Grenzwert OGW =	23,00	
Anzahl Klassen Histogramm =	12	
$C_{mk<}$	1,33	Prozess nicht fähig
C_{mk}	dazwischen	Prozess bedingt fähig
$C_{mk>}$	1,66	Prozess fähig

Umfang der Stichprobe	104
Mittelwert μ	18,87
Standardabweichung σ	1,18
Die Werte sind	normalverteilt

Fähigkeitskennwerte	C_{mu}	0,81
	C_{mo}	1,17
	C_m	0,99
	C_{mk}	0,81
Bewertung C_{mk} =>	Prozess nicht fähig	

Median ζ	18,90
Spannweite P	5,40
Minimum	16,10
Maximum	21,50

Berechnete Leistung in ppm		
Überschreitungsanteil	p_{UGW}	7444
	p_{OGW}	231
	p	7675

Beobachtete Leistung in ppm		
Überschreitungsanteil	p_{UGW}	0
	p_{OGW}	0
	p	0

E-Mail: roland.schnurr@sixsigmablackbelt.de
 Homepage: www.sixsigmablackbelt.de
 Literatur: [SPC - Statistische Prozesskontrolle](#)
[Qualitätsmanagement für Ingenieure](#)

