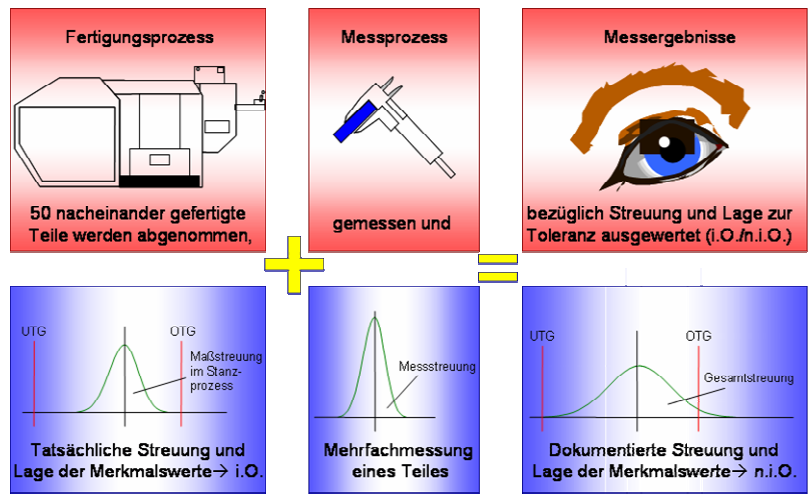
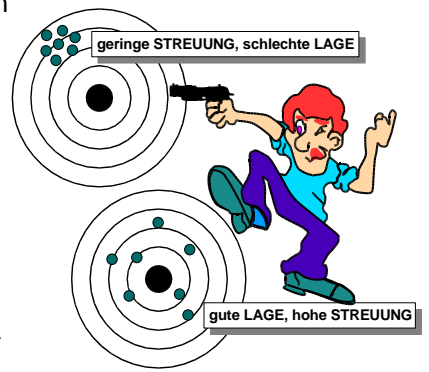




## SPC nur Show? Oder gibt es nicht doch sinnvolle statistische Anwendungen?

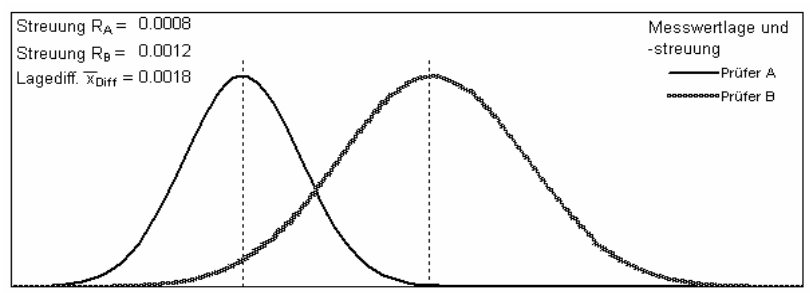
Was sollte unbedingt statistisch getan werden, wenn für ein eng toleriertes Merkmal nicht bekannt ist, ob es grundsätzlich qualitätsfähig ist, also im Regelfall  $C_{mk} \geq 1,67!$

1. Kurzzeitfähigkeitsuntersuchung mit  $\geq 50$  nacheinander gefertigten Teilen
2. Bei n.i.O. wegen schlechter Prozesslage (stark außermittig, s. rechts oben) wissen Sie meistens genau, welche systematischen Maßnahmen zu ergreifen sind (z.B. Werkzeugkorrektur)
3. Bei n.i.O. wegen zwar guter Lage, aber zu hoher Prozessstreuung (s. rechts) lassen sich wegen der Vielzahl möglicher zufälliger Einflussgrößen nicht so einfach Korrekturmaßnahmen ableiten
4. Oder vielleicht doch? Checken Sie immer zuerst ab, ob Sie mit dem Messprozess hohe Streuungen einbringen (siehe Bilder unten)
5. Nutzen Sie für diesen statistischen Nachweis die Verf. 2 und 3 des VDA



**Wir mailen Ihnen gern kostenlos unsere Excel-Lösungen zu diesem Thema, weil:**

- Versionen auch in Englisch
- die  $C_{mk}$  – Analyse beinhaltet die dazu gehörenden ppm-Werte
- im Verf. 2 werden Lage/Streuung der Prüfer automatisch grafisch aufbereitet (siehe unten links)
- wir möchten gern mit Ihnen Kontakt aufnehmen, um Ihnen zu helfen und vielleicht dann Nachstehendes zu verkaufen



**Was können Sie bei uns zum Thema SPC kaufen?:**

- Inhouse-Schulung Ihrer Mitarbeiter an Ihrem CAQ-System, ggf. mit Messübungen zur Vermeidung von Messfehlern
- Fragen Sie uns einfach...