

Statistická regulace v řízení jakosti

Statistical Process Control in Quality Management (SPC)

Obsah

1	Úvod	4
2	Princip statistické regulace	4
3	Náhodné a vymežitelné příčiny kolísání jakosti výrobků.....	5
4	Regulační diagramy	5
4.1	Definice	5
4.2	Regulační meze a mezní hodnoty	7
4.3	Shewhartovy regulační diagramy.....	8
4.3.1	Dělení regulačních diagramů.....	8
4.3.2	Logická podskupina	9
4.3.3	Typy regulačních diagramů při kontrole měřením.....	9
4.3.4	Stanovení centrální přímký a regulačních mezí v regulačních diagramech typu (\bar{X}, R) a (\bar{X}, s)	12
4.3.5	Stanovení centrální přímký a regulačních mezí v regulačních diagramech typu (Me, R)	13
4.3.6	Regulační diagramy pro individuální hodnoty a klouzavé rozpětí.....	14
4.3.7	Typy regulačních diagramů srovnáváním	14
5	Analýza způsobilosti.....	16
5.1	Způsobilost výrobního procesu.....	16
5.2	Způsobilost výrobního zařízení.....	19
6	Postup při statistické regulaci - SPC.....	21
6.1	Postup při statistické regulaci měřením	21
6.2	Postup při statistické regulaci srovnáváním.....	24
7	Příklad konstrukce regulačního diagramu	24