

Något om SPC-diagram – 'Exempel B'

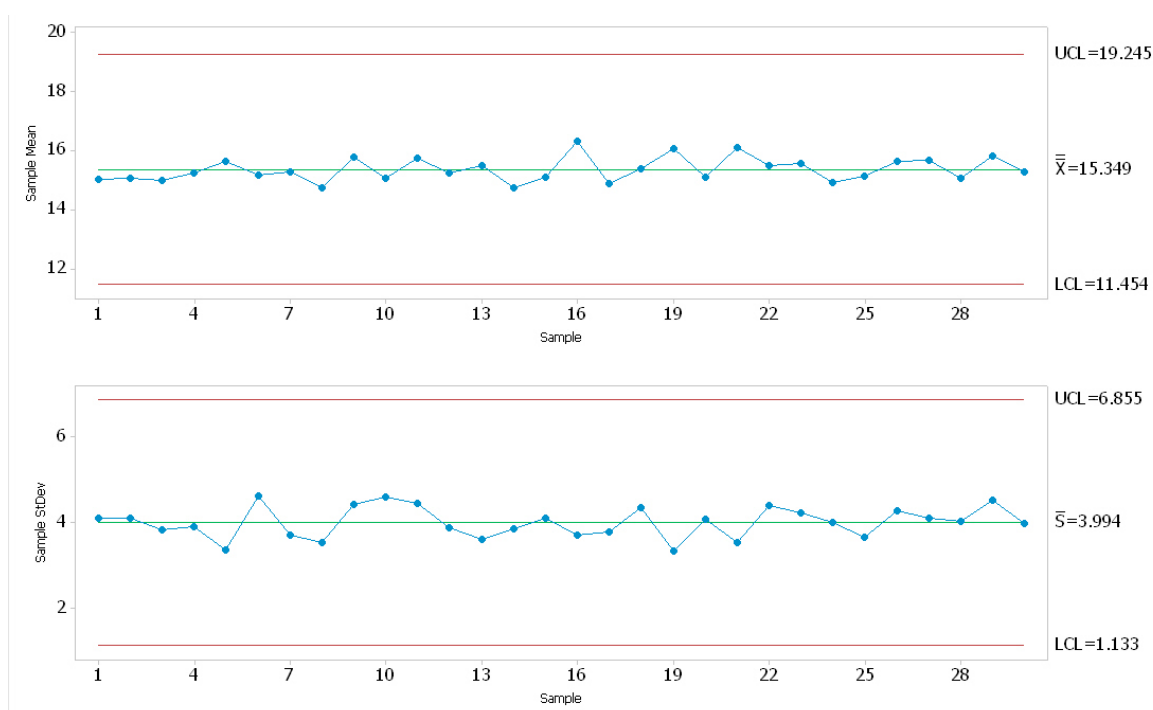
I detta exempel tillverkas 6-10 identiska plastdetaljer i en och samma plastgjutning. Det finns en viss variation mellan diametern i gjutformens hålrum. Det finns också en viss variation medelvärdet mellan varje gjutning.

Diagrammen

Inom praktiskt kvalitetsarbete framhävs s.k. SPC-diagram. Vanligtvis är det flera olika diagram t.ex. histogram som ingår i begreppet men oftast avses ett diagram med tid på X-axeln och något mätresultat på Y-axeln.

Avsikten är att se om processen, oftast en tillverkningsprocess, endast uppvisar slumpmässig variation dvs inga trender, plötsliga medelvärdesförändringar, e.d.

Medelvärdesdiagram (överst), standardavvikelsediagram (underst)



Kommentar

Exemplet visar att innan man tolkar ett diagram, speciellt om det tycks visa exceptionellt konstigt uppförande, bör man se till att förutsättningarna är uppfyllda.

Medelvärdesdiagrammet uppvisar en onormalt liten variation i förhållande till de inritade styrgränserna (11.45 respektive 19.24).

Ett dylikt diagram måste ses som att något är fel. En helt slumpmässig stabil process, alltså utan förändringar i processmedelvärde eller standardavvikelse, fyller i allmänhet upp hela utrymmet mellan styrgränserna.

Se också info under knappen [Skillnad EX A, Ex B].

