

DIE DATENBANK FÜR
UNTERNEHMER, GEWERBETREIBENDE,
SELBSTÄNDIGE UND FREIBERUFLER



INFOS



TOOLS



TRAININGS

Tools for Business Success

Prozessfähigkeitsuntersuchung

knownow

WISSEN · WERKZEUGE · WEITERBILDUNGSMEDIEN

- Sofort nutzbar
- Permanente Updates
- In der Praxis erprobt

Hinweise zur Nutzung des Tools:

Hinweise zur Anpassung des Dokumentes an die Organisation:

Um das Tool an Ihre Organisation anzupassen, müssen Sie nur die Arbeitsblätter "Titel" und "Nutzungsbedingungen" löschen, indem Sie diese mit der rechten Maustaste markieren und "löschen" bestätigen. Berechnungsfelder sind mittels der Funktion "Gültigkeit" geschützt, um versehentlich Änderungen vorzunehmen. Die gelb hinterlegten Felder sind Eingabefelder.

Ihr Vorteil als Know-NOW User:

Frei Nutzung kostenloser Tools und Experten-Links

Einrichtung und Nutzung eines Prepay-Kontos

Erläuterung der Prozessfähigkeitsanalyse:

Einsparungen durch attraktive Bonusprogramme

Kostenlos und unverbindlich registrieren unter

www.know-now.de/join

Es werden 40 Stichproben mit je 5 Teilen entnommen. Nach Messung der entnommenen Teile werden die Messwerte in die dafür vorgesehenen Tabellen eingetragen.

Streuungsanalyse

Bei der automatischen Streuungsanalyse wird die Wertefolge der Standardabweichungen beurteilt.

Liegt ein Wert außerhalb der automatisch berechneten Eingriffsgrenzen (OEG, UEG), so wird dies im Statusbalken angezeigt.

Es dürfen insgesamt maximal 2 Stichproben eliminiert werden, sofern diese nicht erklärbar und nicht systematisch sind wie z. B. Materialfehler, Schneidwerkzeug, usw.! Zum eliminieren einer Stichprobe den Datensatz der jeweiligen Stichprobe löschen.

Lageanalyse

Bei der automatischen Lageanalyse wird der Werteverlauf und die Verteilungsform der Stichprobenmittelwerte beurteilt. Liegt ein Wert außerhalb der automatisch berechneten Eingriffsgrenzen (OEG, UEG) so wird dies in der jeweiligen Statusanzeige angezeigt.

Wie bei der Streuungsanalyse dürfen insgesamt maximal 2 Stichproben eliminiert werden, sofern diese nicht erklärbar und nicht systematisch sind wie z. B. Materialfehler, Schneidwerkzeug, usw.!

Zur Ermittlung des Prozessfähigkeitskennwerts wird die Streubreite des Prozesses (6 x Standardabweichung) ins Verhältnis zur Toleranzbreite gesetzt.

Zur Ermittlung des Prozessfähigkeitskennwertes wird der relative Abstand des Mittelwertes zur Toleranzgrenze durch die halbe Streubreite (3 x Standardabweichung) geteilt.

Sie möchten sich über dieses und weitere Tools informieren?

nutzen Sie unseren Tool-Online-Shop:
Registrieren und downloaden!

Bezeichnung der Datei

Nutzungsbedingungen von Fachinformationen:

- (1) Für vorsätzliche oder grob fahrlässige Pflichtverletzungen haftet der Lizenzgeber. Dies gilt auch für Erfüllungsgehilfen.
- (2) Für Garantien haftet der Lizenzgeber unbeschränkt.
- (3) Für leichte Fahrlässigkeit haftet der Lizenzgeber begrenzt auf den vertragstypischen, vorhersehbaren Schaden.
- (4) Der Lizenzgeber haftet nicht für Schäden, mit deren Entstehen im Rahmen des Lizenzvertrags nicht gerechnet werden musste.
- (5) Für Datenverlust haftet der Lizenzgeber nur, soweit dieser auch bei der Sorgfaltspflicht entsprechender Datensicherung entstanden wäre.
- (6) Eine Haftung für entgangenen Gewinn, für Schäden aus Ansprüchen Dritter gegen den Lizenznehmer sowie für sonstige Folgeschäden ist ausgeschlossen.
- (7) Der Lizenzgeber haftet nicht für den wirtschaftlichen Erfolg des Einsatzes der Tools oder Trainings.
- (8) Die Haftung nach dem Produkthaftungsgesetz bleibt unberührt.