Работа 30. СТАТИСТИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА продукции по количественному признаку

Характеристика объекта контроля

дарактеристика объекта контроля											
Объём	Объём Значения величины п										
выборки	1 H	омина.	пь-	пре	предельные			TC		ска-	
N		ное		max / min					емая пог-		
				V					решность		
30	30 3 M Mosel ex		1.85 W 11 81.48 M 1			11	7	измер	ения		
Manual Manual Manual More of Manual M											
Тип Нача вазания прибора 2,925											
	цена деления			Диапазон			Пределы				
прибора		прибора			Показаний			1		Предел допускаемой	
					прибо	pa		1		каемой	
	<u>c</u>),1							not pet	ПНОСТИ	
44-63	200 KOM			0-200 Klo M			1 0-2	0018 11	при	бора	
Denvir many 5											
Номер	1	2	3 .	4	5	70111111 /	$X_i = C_i$	<u></u>	±0,31	2 ± 0	13
детали) - M	h 4	3	6	7	8	9	10	
Отсчёт	40	36,5	389								
	X18	Wis	ass	40.2	394	35.9	39.4	39.8	390	205	
Номер	11	12	13	14	15	16	17			327	
детали						1.0	1 /	18	19	20	
Отсчёт	35.4	39.2	38.8	ko i	.07	25.5	5.6				
Номер	21	22		40.1	38.7	-0-3	39.6	39.2	39.9	38.5	
детали	4.1	22	23	`24	25	26	27	28	29	30	
							`	max	2.7	30	
Отсчёт	38.8	39.3	39.0	4.1	38.8	35.8	39. 3	75	7.2.2	200	
38.8 39.8 39.3 Yas 39.7 38.5											
	Обработка результатор изб										
10	Обработка результатов ноблють										

Обработка результатов наблюдений

No	Обработка результатов наблюдений № Интервалы Среднее Частого							
п/п	Съ	Davi Di	Среднее	Частота	$x_j =$		2	
	Св.	До	значение	m_i		$x_j \cdot m_j$	$x_j^2 \cdot m_j$	
			интервала	J	$=\frac{X_j-X_0}{\Delta X}$			
1	38.4		X_{J}		ΔA			
2	00 15	38.7	38.54	5		0		
2	38.7	35.02	28.86	6	- (-2	0	
1	39.02	35.34	39.18	2	Ü	0		
5	39.34	3966	39.5	50	9	5	1.6	
5	35.66	39.98	39.82	44	2	<u>f</u>	36	
0	3998	40.3	4014	86	U	12	98	
Здес	ь: ΔX -	значени	ие интепраца:	- A Co &	4	24	70	

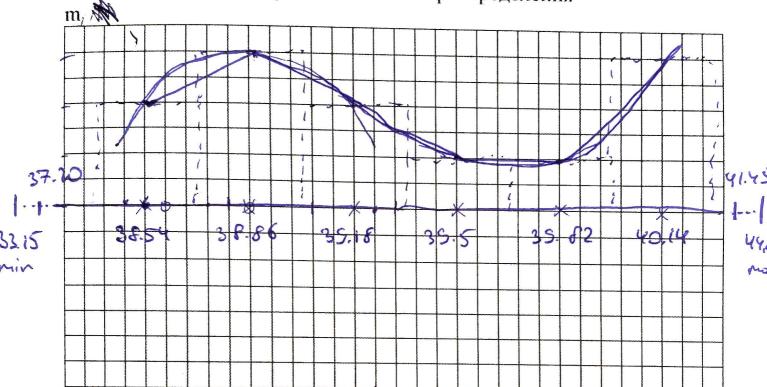
Здесь: ΔX - значение интервала; желебо.

 $X_{\rm 0}$ - условное среднее значение интервала.

Расчёт статистических параметров выборки.

$x_0 = 38.86$	$\Delta X = 0.32$
$a_1 = \frac{\sum m_{j,X,j}}{N} = 2$ Resulting	$a_2 = \frac{\sum m_j x_j^2}{N} = 5,267$
$\overline{X} = X_0 + a_1 \cdot \Delta X = \text{we sed}$	$S = \Delta X \sqrt{a_2 - a_1^2} = 0 9 9 7$

Гистограмма и полигон распределения



Определение доверительных границ технологического допуска

определение доверительных границ технологического допуска						
$P = 1-\beta$	035	q=1-α	08			
k = N - 1 =	23	l= 2.13				
Границы доверительного интервала размеров						
верхняя $\overline{X} + l!$	5 = 41.45	$V_{HUЖHЯЯ} \overline{X}_{-1}$	5= 37.20			
Доверительный интервал (технологический допуск) $TX_T = 2lS$						
Коэффициент запаса точности $K_{TT} = TC / TX_{T} = 2$, 75 ч						

Результаты контроля

- 1. Заключение о годности партии деталей: годно
- 2. Оценка точности технологического процесса: 2,754 >1

	Подпись студента и	Подпись
	дата	преподавателя и дата
Работу выполнил	80 16.04.72	
Работу защитил	gar.	