## Regulační diagram měřením – individuální hodnoty, zákl. hodnoty nejsou stanoveny

Proces výroby sypké směsi písku.

Každý den se v továrně vyrobí 12 tunových dávek pískové směsi pro stavební průmysl.

V každé vyrobené dávce se zjišťuje její vlhkost v %.

Nachází se výrobní proces ve statisticky zvládnutém stavu?

č. dávky	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
relativní vlhkost [%]	4,5	5,2	4,7	4,8	5	5,1	4,7	5,1	4,9	4,7	5,2	5,1
kl. rozpětí		0,7	0,5	0,1	0,2	0,1	0,4	0,4	0,2	0,2	0,5	0,1

(klouzavé rozpětí se vypočte jako rozdíl dvou sousedních individuálních hodnot v absolutní hodnotě)

$$\overline{X} = \frac{4,5+5,2+...+5,1}{12} = \frac{59}{12} = \frac{4,92\%}{12}$$

$$\overline{R} = \frac{0.7 + 0.5 + \dots 0.1}{11} = \frac{3.4}{11} = \frac{0.31}{11}$$

Přímky RD pro individuální hodnoty X

 $CL = \bar{X} = 4.92$ 

UCL =  $\overline{X} + \overline{E}_2 * \overline{R} = \overline{X} + 3/d_2 * \overline{R} =$ = 4,92 + 3/1,128 \* 0,31 = 5,72

 $LCL = \overline{X} - E_2 * \overline{R} = 4.08$ 

Přímky RD pro R klouzavé

 $CL = \overline{R} = 0.3$ 

 $UCL = D_4 \overline{R} = 3,267 \times 0,3 = \underline{0,9}$ 

 $LCL = D_3 \overline{R} = \underline{\mathbf{0}}$ 

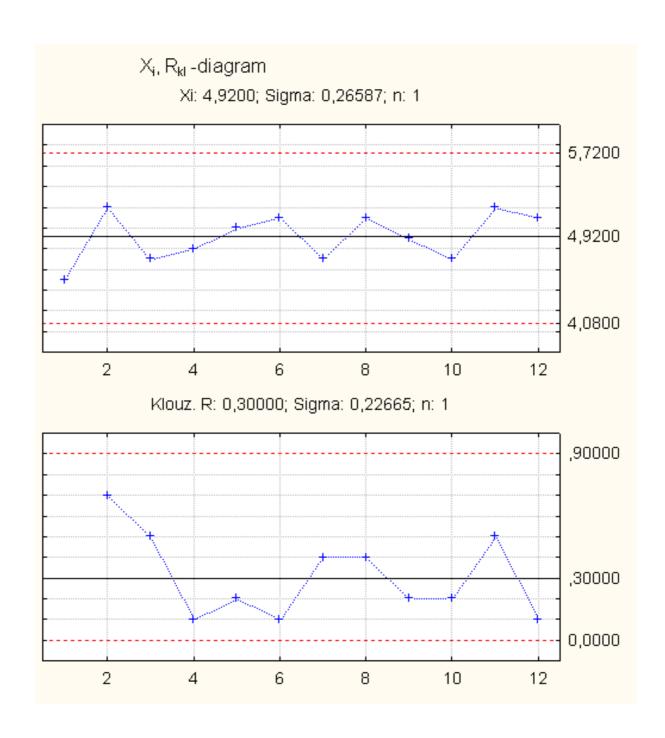
Tabulka 3 – Vzorce pro regulační meze regulačních dia pramů pro individuální hodnoty

Statistika		if hodnoty stanoveny	Základní hodnoty jsou stanoveny				
	Centralof přímka	UCL a LCL	Centrální přimka	UCL a LCL			
Individuální hodnota X	X	$\bar{X} + \bar{v}, \bar{R}$	$X_0$ nebo $\mu_0$	X <sub>0</sub> ±3σ <sub>0</sub>			
Klouzavé rozpětí R	R	$D_4 \overline{R}, D_3 \overline{R}$	$R_0$ nebo $d_2\sigma_0$	$D_2\sigma_0$ , $D_1\sigma_0$			

Tabulka 2 – Součinitele pro výpočet přímek regula<mark>t</mark>ních diagram

Rozsah podsku- piny n	Součinitele pro regulační meze											Součinitele pro centrální přímku			
	A	$A_2$	A3	B <sub>3</sub>	B <sub>4</sub>	B <sub>5</sub>	B <sub>6</sub>	D <sub>1</sub>	D2	D <sub>3</sub>	$D_4$	C4	1/C4	d <sub>2</sub>	1/d2
2	2.121	1.880	2,659	0,000	3,267	0,000	2,606	0,000	3,686	0,000	3,267	0,797 9	1,253 3	1,128	0,886 5
3	1,732	1,023	1,954	0,000	2,568	0,000	2,276	0,000	4,358	0,000	2,574	0,886 2	1,128 4	1,693	0,5907
4	1,500	0,729	1,628	0,000	2,266	0,000	2,088	0,000	4,698	0,000	2,282	0,9213	1,085 4	2,059	0,4857
5	1,342	0,577	1,427	0,000	2,089	0,000	1,964	0,000	4,918	0,000	2,114	0,940 0	1,063 8	2,326	0,429 9

(rozsah podskupiny je n=1. To v tabulce není, takže vybereme nejbližší bližší, tzn. řádek pro n=2)



<u>Závěr</u>: Z regulačních diagramů je patrné, že **proces se <u>nachází</u> ve statisticky zvládnutém stavu**. (ani v jednom RD není žádná z osmi vymezitelných příčin kolísání)