

P r o g r a m m - N r . : 220

Qualitätszahl Q_{PB} (alte Protokolle)

Nr. 2 2 0

Prämie DT, Ermittlung des Qualitätsfaktors (z.B. Q₃)

Programmanwahl: 8 dilector combitronic
 Druckunterbindung setzen
 Start

Ausgedruckt wird: Programm Nr. 220
 Druckunterbindung lösen

Eingabe der Daten: (J0)

Daten mit der Fehlergewichtung	0,1	(3 Stück)	A	(3x)
Daten mit der Fehlergewichtung	0,5	(4 Stück)	A	(4x)
Daten mit der Fehlergewichtung	1,0	(5 Stück)	A	(5x)
Daten mit der Fehlergewichtung	2,0	(3 Stück)	A	(3x)
gesamt geprüfte Stück (UV) Zug 1			A	
gesamt geprüfte Stück (UV) Zug 2			A	

Ergebnis wird ausgedruckt:

Qualitätsfaktor

Q_{PB5}

Die Qualitätsfaktoren werden aufsummiert, mit J9 wird Ergebnis ausgedruckt
 (z.B. Q₃ Schicht A, B und C)

Zifferncode

Rechenbeispiel

2 2 0.000000000 # *Prog. Nr.*
 0.000000000 *

0.000 2 0 5 0 0 0 * 5

1.000000000 :
 1.000000000 =
 1.000000000 *

0.100000000 × 0
 0.500000000 × 1
 1.000000000 × 2
 2.000000000 × 3

3 6 4	3 9 6	1.4 5	8 8 0	4 8 9	P × 0
6 3 5	7 0 7	0.4 6	9 3 0	7 9 7	P × 1
3 6 4	3 9 6	1.4 5	8 5 4	5 3 4	P × 2
5 7 4	3 3 7	3.3 2	9 8 0	0 7 7	P × 3
3 6 4	3 9 6	1.4 5	8 5 4	5 3 5	P × 4
5 7 4	3 3 7	3.3 2	9 8 0	0 7 7	P × 5
3 3 6	5 2 8	4.1 5	2 4 1	5 4 7	P × 6
4 6 6	3 4 0	2.8 2	6 7 8	3 4 5	P × 7
5 7 5	1 2 8	8.7 7	5 4 5	5 0 9	P × 8
8 6 1	4 9 6	6.7 6	7 0 0	6 7 2	P × 9

0.000000000 #
 0.000000000 #
 0.000000000 #

5.000000000 #
 2 2.000000000 #
 2 0.000000000 #
 0.000000000 #

1 8.000000000 #
 1 3.000000000 #
 5.000000000 #
 4.000000000 #
 3.000000000 #

1 9.000000000 #
 8 1.000000000 #
 0.000000000 #

6 0 3.000000000 #
 6 2 3.000000000 #

0.78262642 A Q_{PB}

Qualitätsfaktor Q

Programm 220

	P0	P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	P8	P9		
1	10	x	3,0	S	40	S	*	+	S	π		
2	#	π	#	1,0	#	10	x	◇	#	9		
3	+	0	+	#	+	#	π	×	π	#		
4	2,0	S	4,0	+	5,0	+	3	4	9	*		
5	#	1,0	#	2,0	#	3,0	S	S*	S	×		
6	+	#	+	#	+	#	1,0	-	S*	9		
7	3,0	+	*	+	*	+	#	*	×	J		
8	#	2,0	x	3,0	x	3,0	+	:	9	0		
9	+	#	π	#	π	#	2,0	π	J			
10	*	+	1	+	2	+	#	4	0			
	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A		
Speicher:				Zifferncode:								
	×	0	0,1			364	396	145	880	489	P×	0
	×	1	0,5			635	707	046	930	797	P×	1
	×	2	1,0			364	396	145	854	534	P×	2
	×	3	2,0			574	337	332	980	077	P×	3
						364	396	145	854	535	P×	4
						574	337	332	980	077	P×	5
						336	528	415	241	547	P×	6
						466	340	282	678	345	P×	7
						575	128	877	545	509	P×	8
						86	149	676	700	672	P×	9

Problem:

Errechnung der Qualitätszahl Q_{PB} pro Prämienbereich

$$Q_{PB} = \frac{\text{bearbeitete Stück} - \sum \text{der gewichteten Ausfälle}}{\text{bearbeitete Stück}}$$

Ausfallgewichtung bezogen auf Einfluß des Arbeiters.:

- 0,1 reiner Maschinenfehler
- 0,5 1/4 personeller Einfluß
- 1,0 ca. die Hälfte personeller Einfluß
- 2,0 rein personeller Einfluß