

P r o g r a m m - N r . : 222

Qualitätszahl Q_{PB}

Nr. 2 2 2

Problem:

Errechnung der Qualitätszahl Q_{PB} pro Prämienbereich

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

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

Prämie DT, Ermittlung der Qualitätszahl z.B. $Q_{PB2} + Q_{PB3}$

dilector

combitronic

Programmanwahl: 2 Druckunterbindung setzen
Start

Ausgedruckt wird: Programm Nr. 222
Druckunterbindung lösen

Eingabe der Daten: (JO)

Daten mit der Fehlergewichtung 0,1	(5 Stück)	A	(3x)
Daten mit der Fehlergewichtung 0,5	(2 Stück)	A	(2x)
Daten mit der Fehlergewichtung 1,0	(5 Stück)	A	(5x)
Daten mit der Fehlergewichtung 2,0	(3 Stück)	A	(3x)
gesamt geprüfte Stück (grün) Zug 1 bzw. Zug 2		A	

Ergebnis wird ausgedruckt:

Qualitätszahl

Q_{PB2} bzw. Q_{PB3}

Zifferncode

Rechenbeispiel

2 2 2 0 0 0 0 #
0 0 0 0 0 *

0 0 0 0 0 * E

1 0 0 0 0 :
1 0 0 0 0 =
1 0 0 0 0 *

0 1 0 0 0 π 0
0 5 0 0 0 π 1
1 0 0 0 0 π 2
2 0 0 0 0 π 3

3 6 4 3 9 6 1 4 5 0 0 0 4 3 9 P π 0
6 3 5 7 0 7 0 4 6 2 3 0 7 9 7 P π 1
3 3 6 5 2 6 2 6 7 7 5 7 2 9 9 P π 2
4 6 8 7 8 4 2 1 6 7 1 3 5 0 1 P π 3
3 3 6 5 2 7 3 4 1 4 9 9 7 2 3 P π 4
4 6 8 7 8 4 1 9 0 1 2 6 8 4 2 P π 5
4 0 1 6 0 1 2 2 6 0 1 0 8 4 8 P π 6
8 0 9 2 9 0 3 3 8 1 4 0 1 6 P π 7

0 0 0 0 0 #
0 0 0 0 0 #
5 0 0 0 0 #

2 0 0 0 0 0 #
1 0 0 0 0 0 #

1 3 0 0 0 0 #
5 0 0 0 0 #
4 0 0 0 0 #
3 0 0 0 0 #
1 0 0 0 0 0 #

1 0 0 0 0 0 #
1 0 0 0 0 0 #
0 0 0 0 0 0 #

6 2 3 0 0 0 0 # ges. St.

0 2 3 3 8 A. Q

0,0000

0,0000*

0,0000*5

0,0000*5

0,0000

0,0000*

0,0000*5

22 2,0000#

0,0000*

0,0000*5

0,0000#

0,1000 ≤ 0

0,5000 ≤ 1

1,0000 ≤ 2

2,0000 ≤ 3

3643961458 8,0489 P ≤ 0

6357070469 3,0797 P ≤ 1

3365262677 5,7899 P ≤ 2

4687842167 1,3581 P ≤ 3

3365273414 9,9723 P ≤ 4

4687841901 3,6842 P ≤ 5

4016012268 1,0848 P ≤ 6

809290338 1,4016 P ≤ 7

0,00000 #
 0,00000 #
 5,00000 #
 20,00000 #
 18,00000 #

 13,00000 #
 5,00000 #
 4,00000 #
 3,00000 #
 19,00000 #

 10,00000 #
 10,00000 #
 0,00000 #
 632,00000 #
 0,8362 A

223,00000 #
 0,00000 *

 0,00000 * 5

216,00000 #
 0,10000 < 0
 0,50000 < 1
 1,00000 < 2
 2,00000 < 3
 36439614585,4533 P < 0
 57433733298,0077 P < 1
 36439529535,9307 P < 2
 46878421671,3581 P < 3
 36439614585,4535 P < 4
 57433733297,9264 P < 5
 7972571350,1608 P < 6
 15088896135,3323 P < 7
 4068193022,7712 P < 8
 0,100000000 < 0
 0,500000000 < 1
 1,000000000 < 2
 2,000000000 < 3

0,000000000 #
0,000000000 #

5,000000000 #
22,000000000 #
20,000000000 #
0,000000000 #

18,000000000 #
13,000000000 #
5,000000000 #
4,000000000 #
3,000000000 #
0,000000000 #

19,000000000 #
10,000000000 #

603,000000000 #
623,000000000 #

0,89845024 A
222,00000 #
0,00000 *

0,00000 * 5

5760000,00000 #
0,10000 < 0
0,50000 < 1
1,00000 < 2
2,00000 < 3

0,00000 #
0,00000 #
5,00000 #

20,00000 #
18,00000 #

13,00000 #
5,00000 #
4,00000 #
3,00000 #
19,00000 #

10,00000 #
10,00000 #
0,00000 #

623,00000 #
0,8338 A