

Ellenőrző kérdések

1. Mi a különbség a folyamat-stabilitás és a folyamat-képesség között, lehet-e egy folyamat stabil, de nem képes?
2. Mi a különbség az ellenőrző kártyás módszernél az előzetes adatfelvétel és a gyártásközi ellenőrzés között, melyikből mit kell kiszámítani?
3. Mi a különbség a tűréshatár és a beavatkozási határ között, melyiket honnan vesszük, és mire használjuk?
4. Mit ellenőrzünk az ellenőrző kártyával (mi a nullhipotézis)?
5. Mikor követünk el az ellenőrző kártyák használatánál első- ill. másodfajú hibát?
6. Miért alkalmazzuk a méréses kártyákat párosával (pl. átlag-terjedelem)?
7. Mikor alkalmazunk méréses, mikor minősítéses ellenőrző kártyát? Vesse össze előnyös és hátrányos vonásaikat!
8. Egyedi értékek vizsgálatakor hogyan szerzünk információt a szórásról?
9. Mire szolgálnak a Western Electric algoritmikus szabályai?
10. Ismertesse a folyamatképességi indexek definícióját!
11. Mi a célja és a menete a mérőeszközök képességvizsgálatának, mikor megnyugtató az eredmény?
12. Mi a különbség a folyamat-képesség (C_p) és a folyamat-teljesítmény (P_p) indexek között?
13. Hasonlítsa össze a teljes átvizsgálást a mintavételes átvételi ellenőrzéssel!
14. Mikor követünk el első- ill. másodfajú hibát az átvételi minőségellenőrzésnél?
15. Ismertesse röviden a többlépcsős mintavételes átvételi ellenőrzést! Mikor és miért célszerű használni?