

Teil-Nr.:	n=	Prüfmerkmal:	Prüfmittel:	angeliefert	<b>Qualitätsregelkarte für variable Merkmale</b>	Vorlauf <input type="checkbox"/>																	
Los-Nr.:	m=	Prüfmaß:	Auflösung:	von am		Fertigung <input type="checkbox"/>																	
	Δt= min				Erforderliche Berechnungen																		
Stichproben-Nr.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
Entnah- mezeit																						$\bar{x} = \frac{\sum \bar{x}}{m} =$	$\bar{R} = \frac{\sum R}{m} =$
Urliste in x <sub>1</sub> x <sub>2</sub> x <sub>3</sub> x <sub>4</sub> x <sub>5</sub> x <sub>6</sub> x <sub>7</sub>																						$\bar{s} = 1/d_n \cdot \bar{R} =$	
Σ x																						$c = \frac{OGW-UGW}{6 \cdot \bar{s}} =$	
$\bar{x}$																						$c_k = \frac{\Delta_{krit}}{3 \cdot \bar{s}} =$	
R																							
Mittelwert in																						Mittelwertkarte	
																						$OWG = \bar{x} + A_W \cdot \bar{R} =$	
																						$UWG = \bar{x} - A_W \cdot \bar{R} =$	
																						$OEG = \bar{x} + A_E \cdot \bar{R} =$	
																						$UEG = \bar{x} - A_E \cdot \bar{R} =$	
																						Maßnahmen, Bemerkungen	
Spannweite R in																						Spannweitenkarte	
																						$OWG = D_{W0} \cdot \bar{R} =$	
																						$UWG = D_{WU} \cdot \bar{R} =$	
																						$OEG = D_{E0} \cdot \bar{R} =$	
																						$UEG = D_{EU} \cdot \bar{R} =$	
																						Regelkarte erstellt von	gesehen
																						Datum	