

Supplier	Customer
Supplier Name	Customer Name Bosch
Part Number Supplier	Part Number Bosch
Inspection Report number Supplier	Inspection Report number Bosch

1. OVERVIEW ICL-SEQUENCE

All cmk values in a table according to ICL sequence

2. OVERVIEW CMK ASCENDING

All cmk values in a table sorted by cmk ascending

3. DETAILED EVALUATION SHEET PER CHARACTERISTIC

4. OVERVIEW MIN-TOLERANCE

All cmk values in a table (ICL sequence) – Info of the minimum tolerance for a capable characteristic

Der Summenbericht umfasst alle Berechneten Fähigkeiten in einer PDF-Datei. Durch ein verlinktes Inhaltsverzeichnis ist eine komfortable Navigation zwischen den Verschiedenen Inhalten möglich:

1. Übersichtstabelle aller cmk-Ergebnisse in der ICL-Reihenfolge
2. Übersichtstabelle aller cmk-Ergebnisse nach aufsteigendem cmk-Wert sortiert
3. Detailauswertung der Einzelmerkmale
4. Übersichtstabelle aller cmk-Ergebnisse in der ICL-Reihenfolge – Info der Minimaltoleranz für ein fähiges Merkmal

Supplier		Customer	
Supplier Name		Customer Name Bosch	
Part Number Supplier		Part Number Bosch	
Inspection Report number Supplier		Inspection Report number Bosch	

cover page	overview cmk ascending	reports per characteristic	overview min tolerance
----------------------------	--	--	--

Char.N	Char.Descr.	\bar{x}	s	Index	Index	Rating	Value Chart	Page
10	10#1 Radius	0.83000	0.000			---		20
20	20#1 Winkel	30.39000	0.000			---		21
30	30#1 Durchmesser	25.21600	0.00894	$C_m = 3.73$	$C_{mk} = 3.13$	✘		22
40	40#1 Profiltiefe	6.42800	0.339	$C_m = 9.84$	$C_{mk} = 13.35$?		23
50	50#1 ...					---		24
50.1						---		25
60				$C_m = 0.38$	$C_{mk} = 7.46$	✘		26
70				$C_m = 4.60$	$C_{mk} = 2.52$	✘		27

1. Übersichtstabelle aller cmk-Ergebnisse in der ICL-Reihenfolge

Navigationseiste – Schnellzugriff auf alle Inhalte

Cm/cmk-Wert inkl. Bewertung für jedes Merkmal

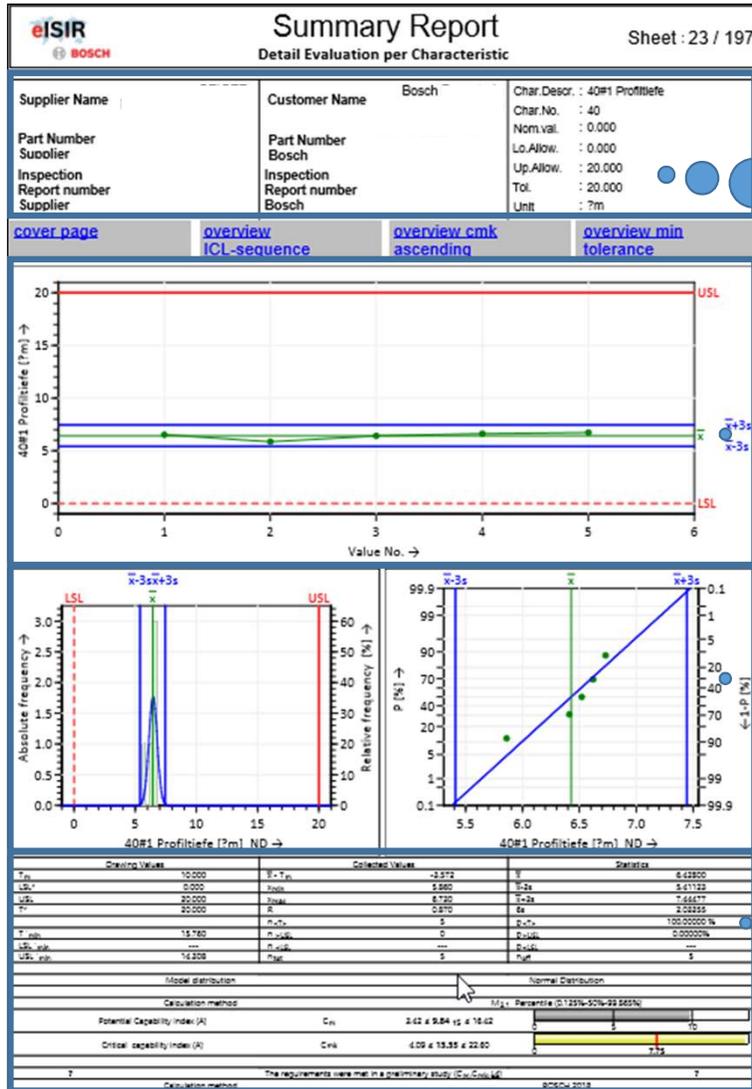
Merkmalsnummer und –Beschreibung → Nestkennzeichnung nach Raute

Direktlink auf detailliertes Bewertungsblatt pro Merkmal

eISIR		Summary Report		Sheet : 11 / 197				
Supplier		Customer						
Supplier Name		Customer Name Bosch						
Part Number Supplier		Part Number Bosch						
Inspection Report number Supplier		Inspection Report number Bosch						
cover page	overview ICL sequence	reports per characteristic		overview min tolerance				
Char.N	Char.Descr.	\bar{x}	s	Index	Index	Rating	Value Chart	Page
100	100#1 Radius	0.52800	0.0455	C _m = 0.73	C _{mk} = 0.53	✘		31
1070	1070#1 Rundlauf	0.00220	0.000837	C _m = 10.37	C _{mk} = 0.63	✘		132
750	750#1 Radius	1.13400	0.0351	C _m = 1.90	C _{mk} = 0.63	✘		104
510	510#1 Rundlauf	0.00160	0.000548	C _m = 2.89	C _{mk} = 0.63	✘		80
1190	1190#1 Ebenheit	0.00160	0.000548	C _m = 2.89	C _{mk} = 0.63	✘		147
1450	1450#1 Rundlauf	0.01260	0.00451	C _m = 0.89	C _{mk} = 0.70	✘		183
380	380#1 Rundheit	0.00208	0.000912	C _m = 9.14	C _{mk} = 0.76	✘		64
1100	1100#1 Rundlauf	0.01720	0.00726	C _m = 1.02	C _{mk} = 0.99	✘		135
1144	1144#1 Geradheit auf Gew	0.00260	0.000548	C _m = 2.89	C _{mk} = 1.00	✘		142

2. Übersichtstabelle aller cmk-Ergebnisse nach aufsteigendem cmk-Wert sortiert

Direktübersicht der niedrigsten cmk-Werte des Berichts



3. Detailauswertung der Einzelmerkmale

Kopfdaten: Berichts-,
Teile- und
Merkmalsidentifizierung,
Solltoleranzen

Zeitreihe der Messwerte
in gemessener
Reihenfolge

Histogramm und
Wahrscheinlichkeitsnetz
zur Datenanalyse

Statistische
Ergebnisse

3. Detailauswertung der Einzelmerkmale – statistische Ergebnisse

Zeichnungsdaten/Solltoleranzen und Minimaltoleranzen für fähigen cmk

Infos zu den Messwerte

Statistische Berechnungen

Drawing Values		Collected Values		Statistics	
T_m	10.000	$\bar{x} - T_m$	-3.572	\bar{x}	6.42800
LSL*	0.000	x_{min}	5.860	$\bar{x} - 3s$	5.41123
USL	20.000	x_{max}	6.730	$\bar{x} + 3s$	7.44477
T^*	20.000	R	0.870	6s	2.03355
		$n_{<T^*}$	5	$p_{<T^*}$	100.00000 %
T'_{min}	15.760	$n_{>USL}$	0	$p_{>USL}$	0.00000 %
LSL' min	---	$n_{<LSL}$	---	$p_{<LSL}$	---
USL' min	14.308	n_{tot}	5	n_{eff}	5

Gewähltes Verteilungsmodell als Berechnungsgrundlage

Model distribution		Normal Distribution	
Calculation method		M _{2,1} Percentile (0.135%-50%-99.865%)	
Potential Capability index (A)	C_m	$3.42 \leq \mathbf{9.84} \leq 16.42$	
Critical capability index (A)	C_{mk}	$4.09 \leq \mathbf{13.35} \leq 22.60$	
The requirements were met in a preliminary study ($C_m, C_{mk} \geq 1.4$)			
Calculation method		BOSCH 2018	

Herangezogene Berechnungsmethode

eISIR		Summary Report			Sheet 186 / 197				
BOSCH		Overview MIN-Tolerance							
Supplier					Customer				
Supplier Name					Customer Name Bosch				
Part Number Supplier					Part Number Bosch				
Inspection Report number Supplier					Inspection Report number Bosch				
cover page		overview ICL-sequence		overview cmk ascending		reports per characteristic			
Char.No.	Char.Descr.	Nom.va	LSL	USL	Histogram Individual.	T 'min	LSL 'min	USL 'min	
10	10#1 Radius	0.800	0.700	0.900	--- [901]	---	---	---	---
20	20#1 Winkel	30.000	29.000	31.000	--- [901]	---	---	---	---
30	30#1 Durchmesser	25.200	25.100	25.300		0.416	25.008	25.424	✘
40	40#1 Profiltiefe	0.000	0.000	20.000		15.760	---	14.308	?
50	50#1 Radius	0.400	0.300	0.500	--- [901]	---	---	---	---
55	55#1 Winkel	1.000	0.000	2.000	---	---	---	---	---
60	60#1 Winkel	1.000	4.000	---		0.198	---	---	✘

4. Übersichtstabelle aller cmk-Ergebnisse in der ICL-Reihenfolge – Info der Minimaltoleranz für ein fähiges Merkmal

Aktuelle Zeichnungstoleranzen

Minimaltoleranzen für fähigen cmk