

## 品質管理・公式・係数・記号表

公 式	x-Rs-Rm管理図				
		x管理図	Rs管理図	Rm管理図	
	C.L..	$\bar{\bar{X}}$	$\bar{\bar{R}}_s$	$\bar{\bar{R}}_m$	
	U.C.L..	$\bar{\bar{X}} + E2 \bar{\bar{R}}_s$	$D4 \bar{\bar{R}}_s$	$D4 \bar{\bar{R}}_m$	
	L.C.L..	$\bar{\bar{X}} - E2 \bar{\bar{R}}_s$	—	$D3 \bar{\bar{R}}_m$	
	x-Rs-Rm管理の管理限界は3σを原則とする。				
係 数					
	n	A2	D4	d2	E2
	2	1.88	3.27	1.13	2.66
	3	1.02	2.57	1.69	1.77
	4	0.73	2.28	2.06	1.46
	5	0.58	2.11	2.33	1.29
記 号					
	x:測定値				
	a,b:測定値をきめるための箇々の測定値		Rs: $\sum R_s(K-1)=(R_s\text{の和})/\{(x\text{の数})K-1\}$		
	$\bar{\bar{x}}: \sum x/n=(1\text{組の測定値の和})/(\text{試料の大きさ})$		Rs:移動範囲(互いに相隣れる二つの測定値の差の絶対値)		
	$\bar{\bar{x}}: \sum x/k=(x\text{の和})/(\text{組の数})$		Rm:測定誤差に関する範囲		
	R:範囲=(xの最大値)-(xの最小値)		Rm: $\sum R_m/K=(R_m\text{の和})/(\text{組の数})$		
記 号	R: $\sum R/K=(R\text{の和})/(\text{組の数})$		C.L.:管理中心線		
			U.C.L.:情報管理限界線		
			L.C.L.:情報管理限界線		