

度 数 表

工 事 名	工 事	設 計 基 準 値		工 事	出張所・監督官	
名 称		日 標 準 準 作 業 量			自	年 月 日
品 質 特 性		規格限界	上 限 値		期 間	至
測 定 単 位			下 限 値			
測 定 方 法		試 料	大 き さ		請 負 者	
作 業 機 械 名			間 隔		現 場 代 理 人	
					測 定 者 名	

度数図

[illegible]

(注)度数図及び組み分け別度数は、各試験値(x-Rs-Rm管理では、x)を対象をして記入するものとする。

「ゆとりの」検討表

[illegible]

○ゆとり(a)の計算

○ゆとり(a)の計算

(1) 両側規格の場合..... $\frac{|\bar{x} - Su|}{\sqrt{V}} = \alpha \geq 3$ $\frac{|\bar{x} - SL|}{\sqrt{V}} = \alpha 2 \geq 3$

(2) 片側規格の場合……… $\frac{|\bar{x} - S|}{\sqrt{N}} = \alpha \geq 3$ (できれば4が望ましい) 上記の両式が成立すればゆとりがある。(できれば $\alpha \geq 4$ が望ましい)

Sは上限値の場合は S_u ,下限値の場合は S_L を使用する.

(3) 規格を割る確率(P%)が示されている場合

$$(a) \text{ 両側規格のとき} \dots \frac{|\bar{x} - S_u|}{\sqrt{V}} = \alpha \geq h \quad \frac{|\bar{x} - S_L|}{\sqrt{V}} = \alpha 2 \geq h$$

(b) 片側規格のとき・・・ $\frac{\sqrt{V}}{\sqrt{N}} \left| \frac{\bar{x} - S}{\sqrt{V}} \right| = \alpha \geq h$ Sは上限値の場合はSu, 下限値の場合はSL

組み分け別度数表

$$a =$$

(xまたは適当な数)

[illegible]

$$S = \sum (x-a)^2 f - \{ \sum (x-a) f \}^2 / \sum f = \quad \sqrt{V} = \sqrt{\frac{S}{\sum f - 1}} =$$

○組み分けの幅…… $h \div \frac{R'}{N}$ R' : レンズ……試験値(x-Rs-Rm管理ではxをいう。)の最大値と最小値の差
N : 組み分け数……R'の1/10～1/5とする。

○平均値…… \bar{y} …… $x-Rs-Rm$ 管理においては、管理限界線の計算をしたときの とする。

○不偏分散の平方根..... $\sqrt{V} = \sqrt{\frac{S}{\Sigma f - 1}} =$

○残差平方和…… $S = \sum (x-a)^2 f - \{ \sum (x-a) f \}^2 / \sum f =$

許容限界係数 h (片側危険率5%)

○P-h 値

P	r	3	5	10	15	20	25	30	40	50	60	100	∞
1/4		4.42	2	1.43	1.25	1.15	1.09	1.05	0.99	0.95	0.93	0.85	0.67
1/5		5.25	2.43	1.67	1.46	1.36	1.29	1.24	1.18	1.14	1.11	1.03	0.84
1/10		7.53	3.37	2.32	2.04	1.91	1.82	1.77	1.69	1.64	1.6	1.5	1.28
1/20		9.46	4.17	2.87	2.54	2.38	2.28	2.21	2.12	2.06	2.02	1.9	1.64
1/30		10.6	4.62	3.16	2.8	2.62	2.51	2.44	2.34	2.27	2.23	2.14	1.83
1/50		11.67	5.1	3.56	3.11	2.91	2.79	2.71	2.6	2.53	2.48	2.34	2.05
1/100		13.16	5.73	3.93	3.49	3.27	3.14	3.05	2.93	2.85	2.8	2.65	2.33

○変動係数…… $Cv = \frac{\sqrt{S/n}}{\bar{y}} \times 100\% =$

(注)管理限界線の引き直しごとに管理限界の計算に使用した試験値を用い度数表を作成し、「ゆとり」の検討を行うものとする。

(A4版)