

※41回 2級 15

- ① 不適合品数、日々の生産量(ロット数)が異なると

P管理図 (ウ)

(29) ウ

群内変動 (R 値) と 群間変動 ($\bar{X}$) を管理
サンプルが多いので R (レンジ) より S (標準偏差) の
方が良し

なので $\bar{X}-S$ 管理図 (カ)

(30) カ

計数値と計量値では 計量値の方が情報多い
~~~~~ (ク)

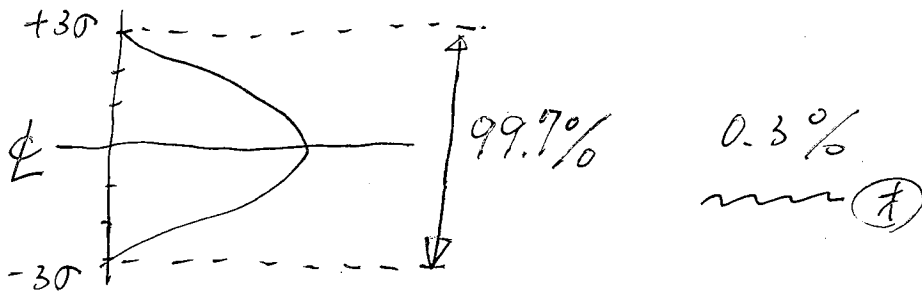
(31) ク

- ② 異常があっても異常と判断しない: ほんやり者

異常がないのに異常と判断して: あわて者

(1)

(32) イ



(33) オ

で、よく異常を検出しない: ほんやり者を防ぐ

(エ)

- ③ 2工程

(34) エ

前工程の問題を云々 ← 源流管理

~~~~~ (1)

(35) ア

特性Xに影響する要因

~~~~~ (カ)

(36) カ