

Анализ воспроизводимости процессов на линиях Aasted, C&M-3

C&M-3

Милка DF

Милка 38гр

АГ 45 гр (молочный, мюсли)

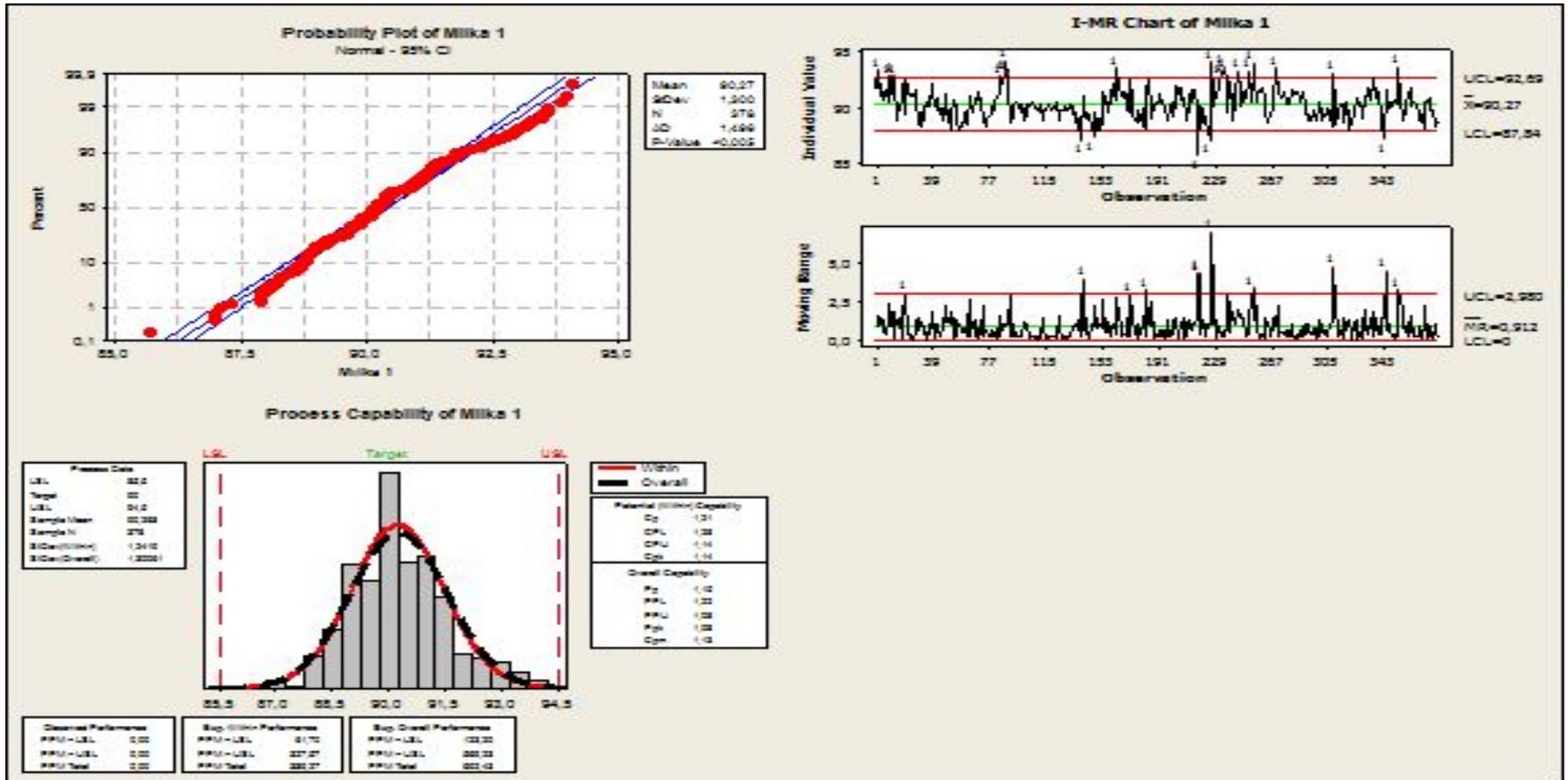
Aasted

АГ 100 фундук

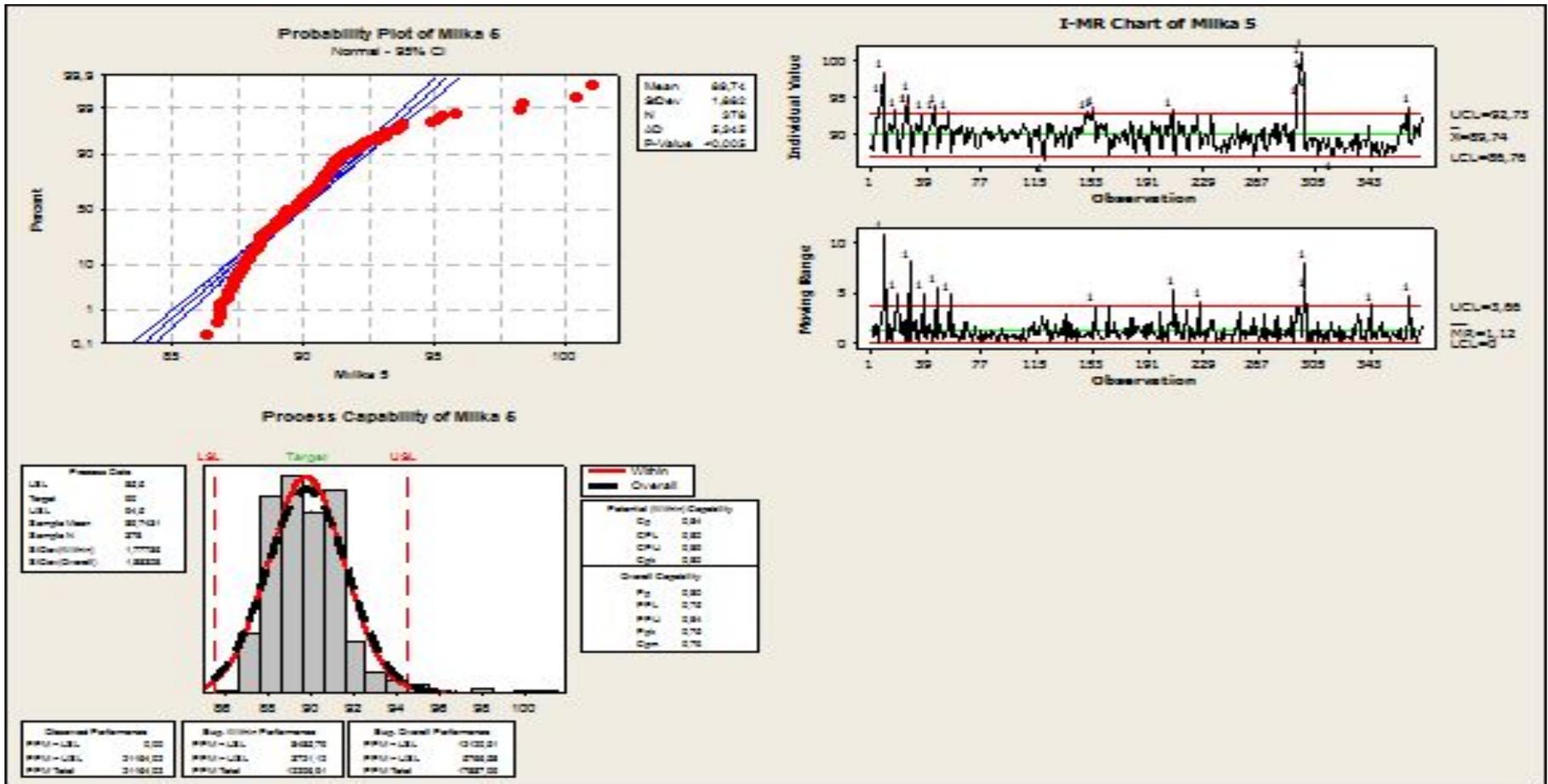
АГ 200 (фундук, фундук изюм, цельный фундук)

C&M-3 Milka MDF(Cherry, Caramel, Strawberry)

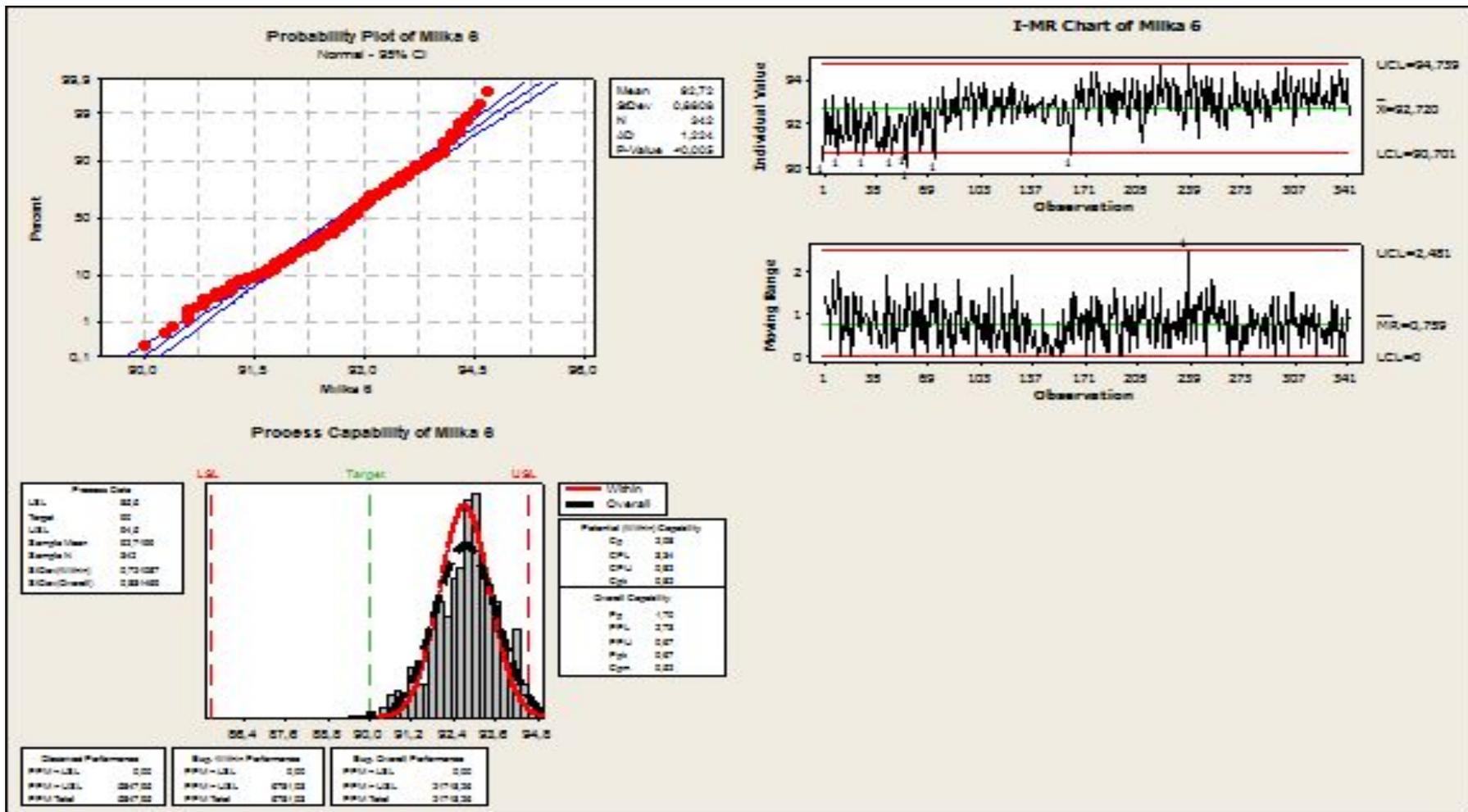
- Тест №1 (нормальный процесс)



- Тест№2(конец производства MDF)

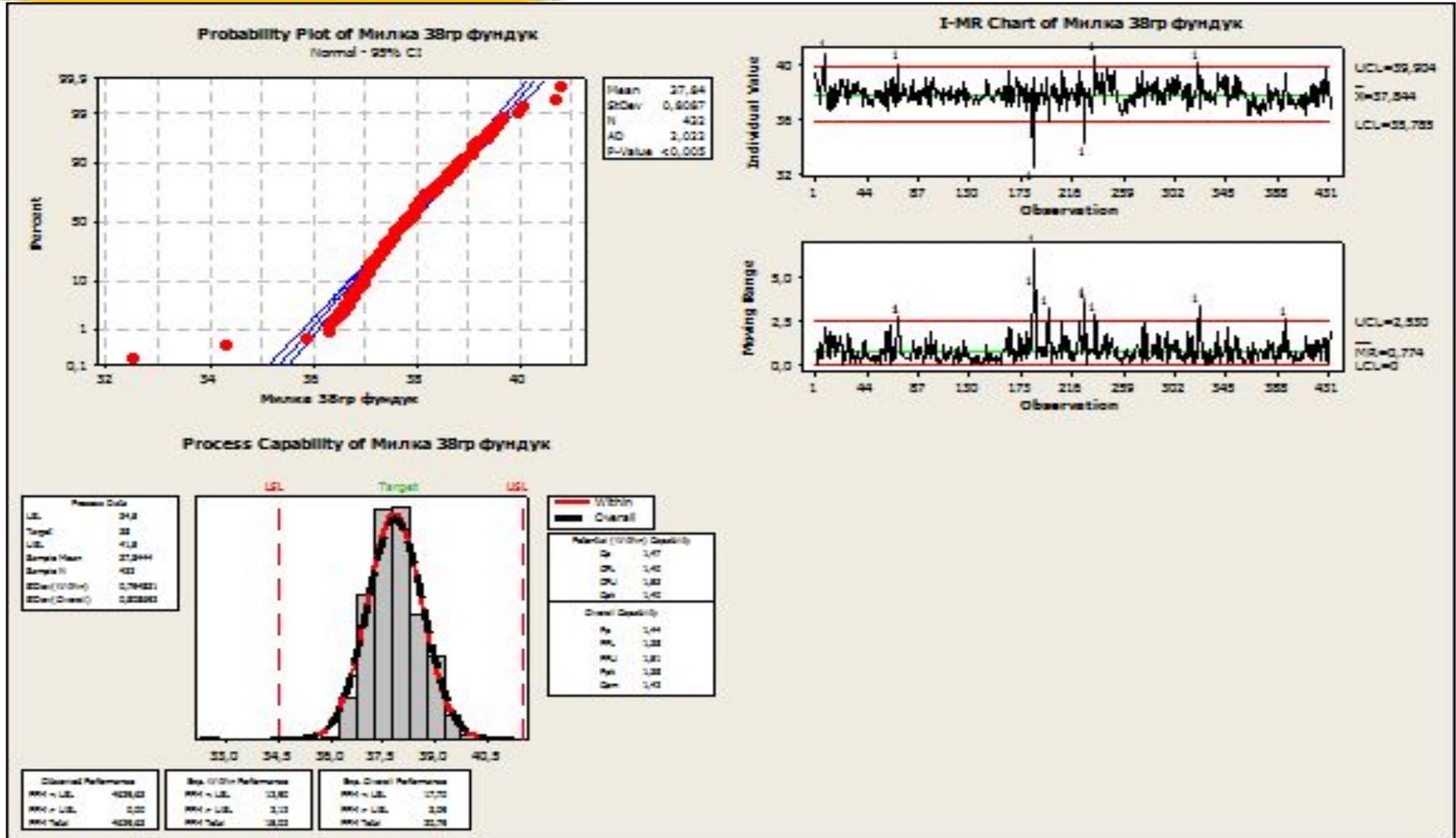


- Тест №3 (установка новых валиков формирования доньшка)



- **Тест№1(нормальный процесс)**
 - $C_{pk}=1,14;1,36;1,20;1,28$
- **Тест№2(конец производства)**
 - $C_{pk}=0,80$
- **Тест№3(замена валиков доньшка)**
 - $C_{pk}=0,82;0,96$
 - *Выводы:*
 1. Существует вероятность неправильного расчета параметров форм
 2. Пригодность процесса по LSL

C&M-3 Milka 38 gr

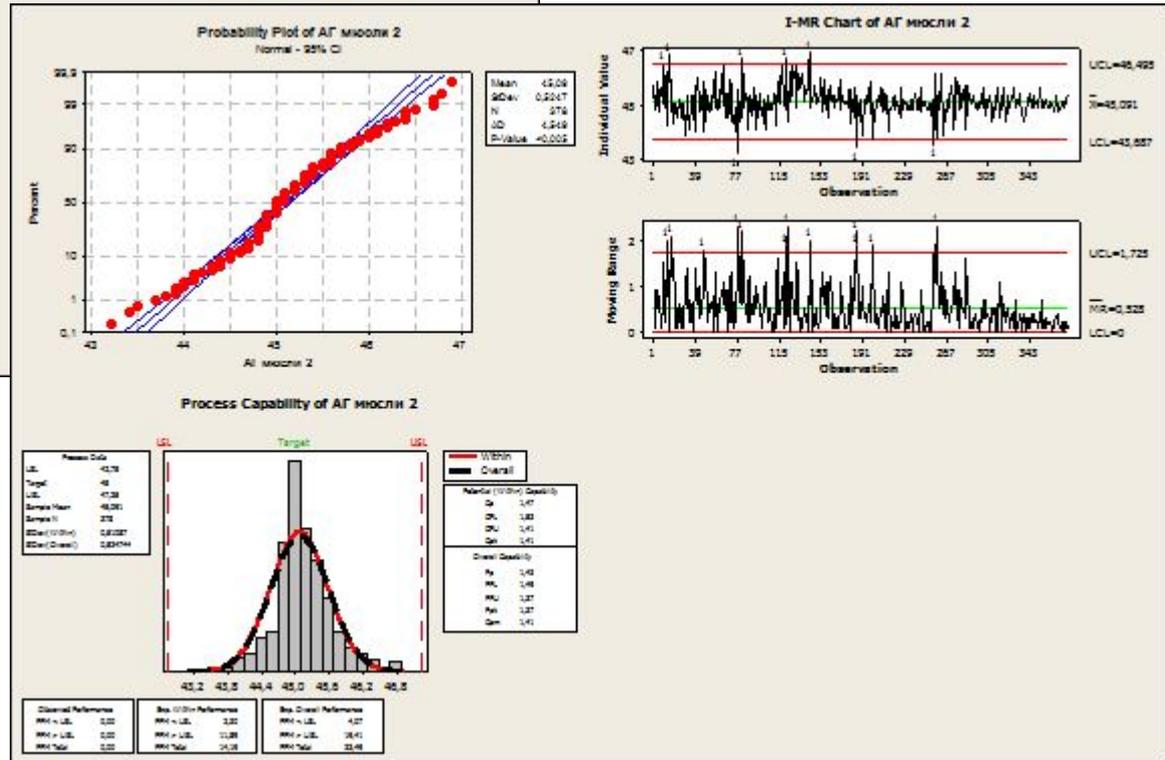
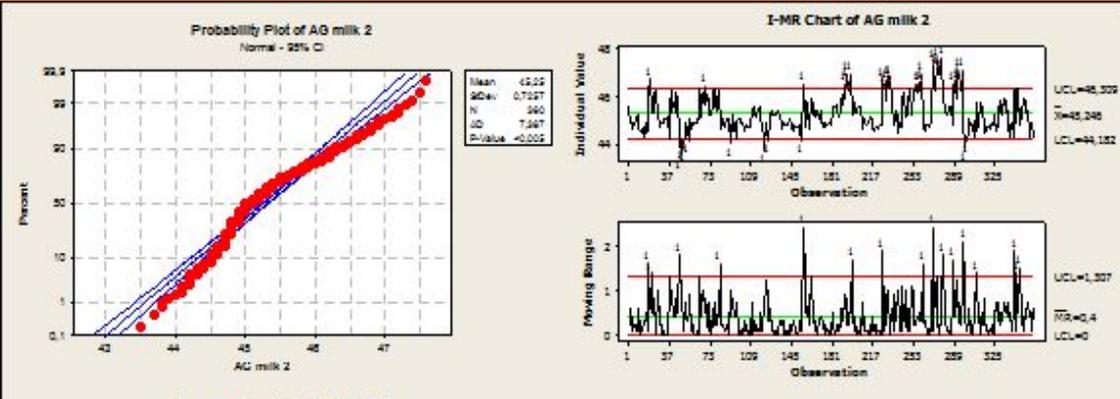


C&M-3 АГ 45 гр

+ -9%

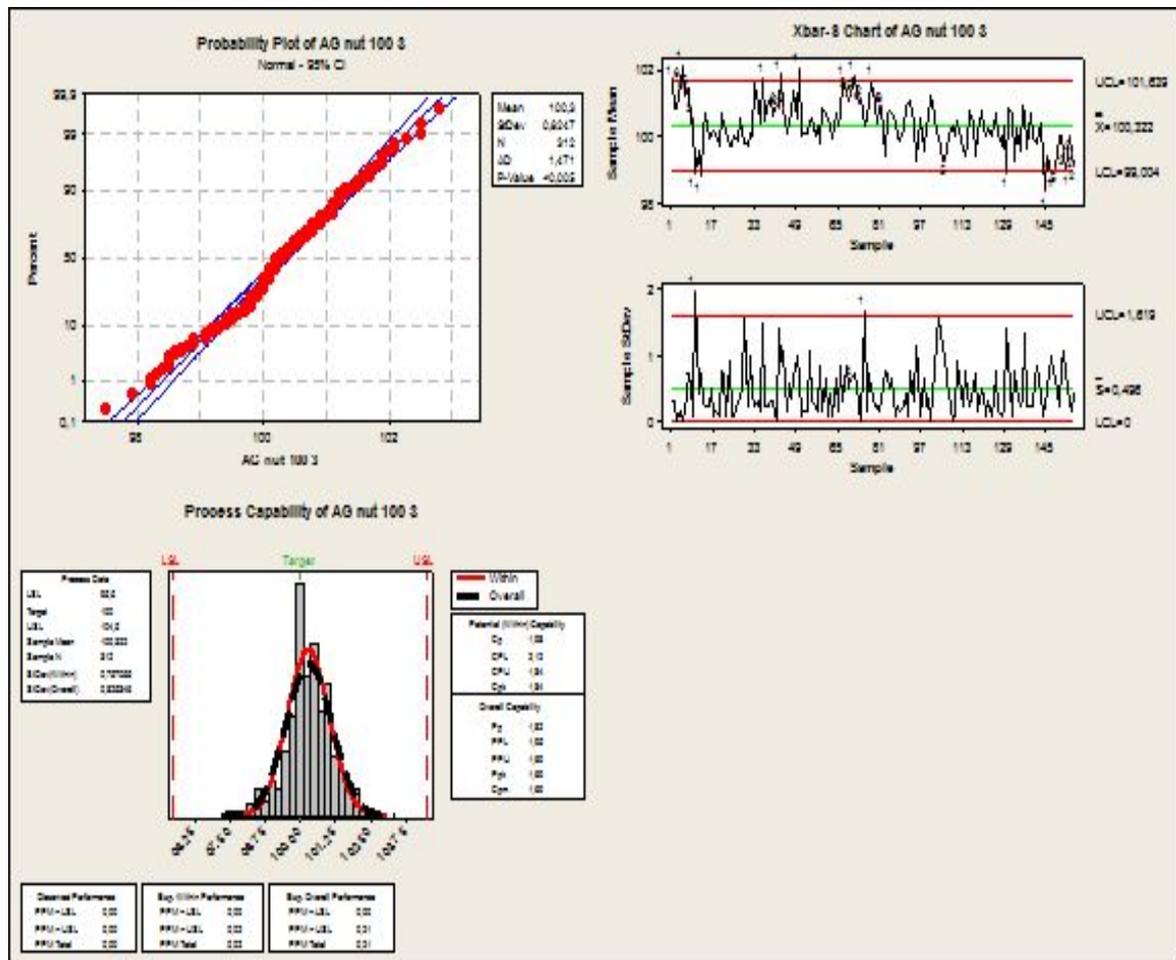
АГ молочный
Срк=1,97;1,87;1,87

АГ мюсли
Срк=2,03;2,55;1,87

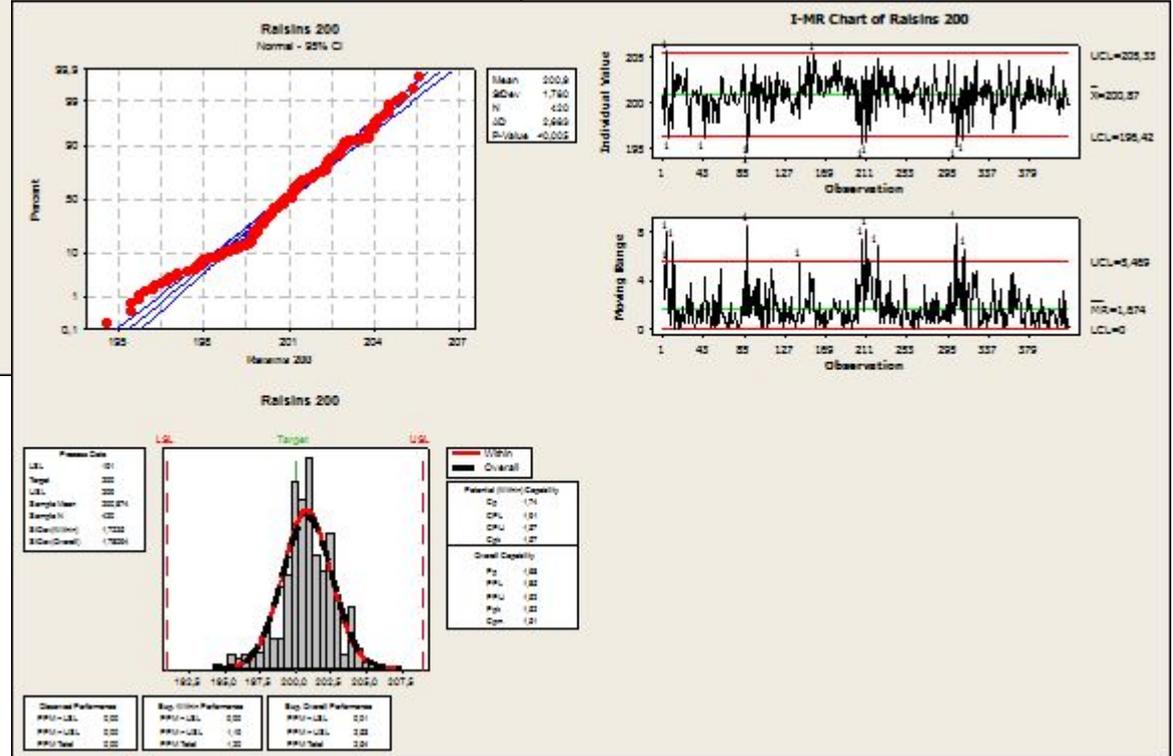
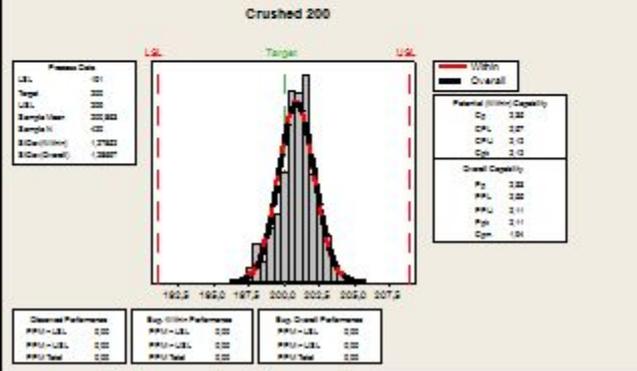
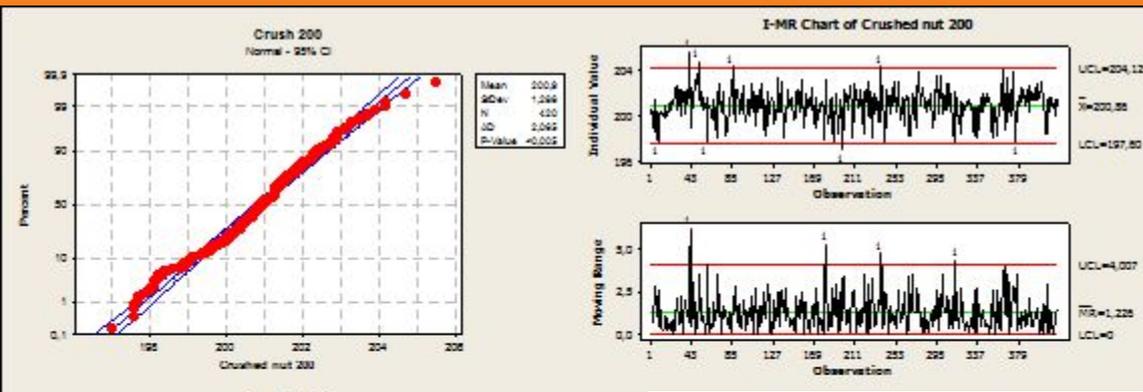


Aasted АГ 100гр фундук

Срк=1,76; 1,60;1,31



Aasted AΓ 200rp



Aasted АГ 200гр цел фундук

