

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

## **C&M-3**

*Милка DF*

*Милка 38гр*

*АГ 45 гр (молочный, мюсли)*

## **Aasted**

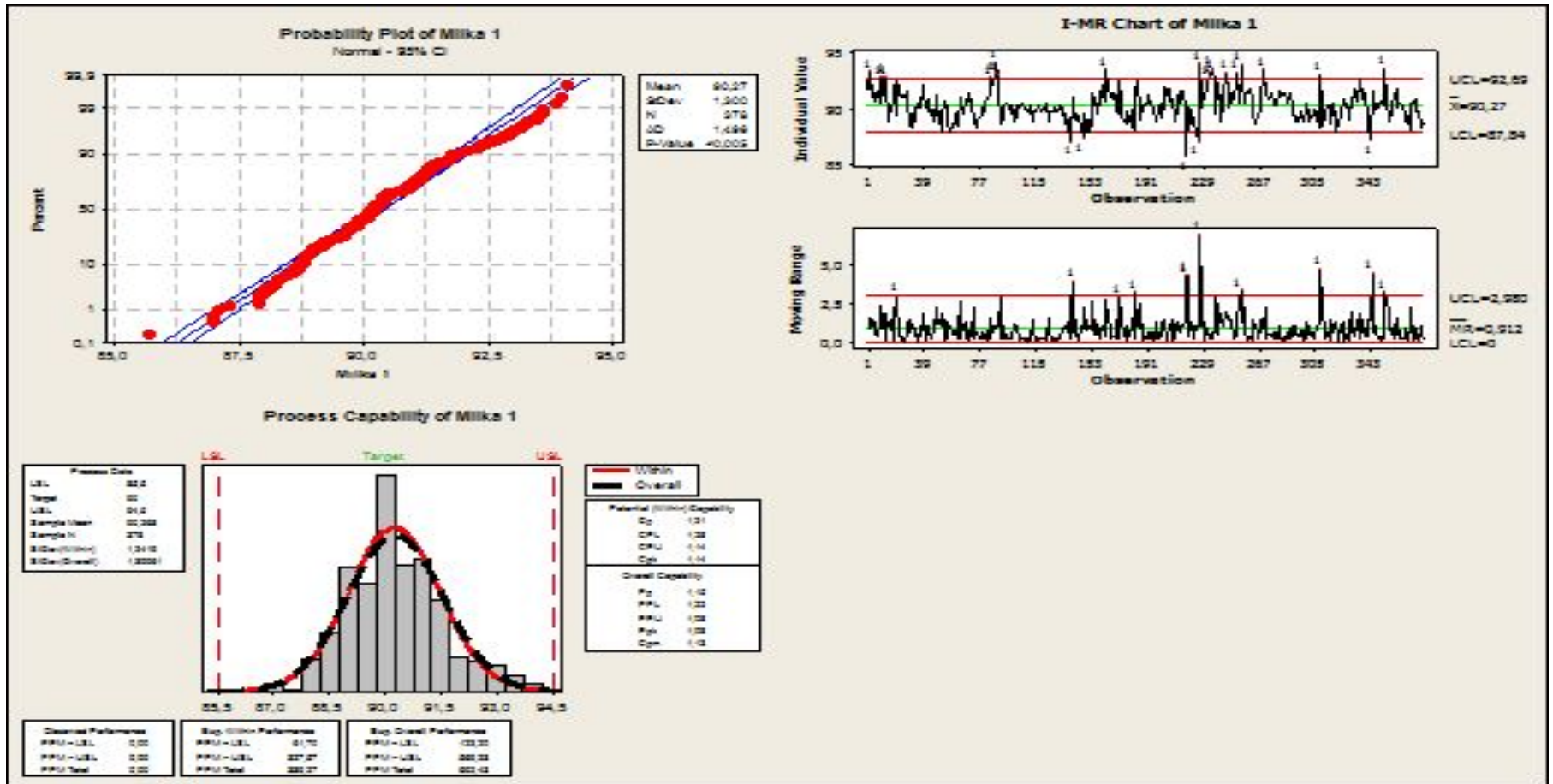
*АГ 100 фундук*

*АГ 200 (фундук, фундук изюм, цельный фундук)*

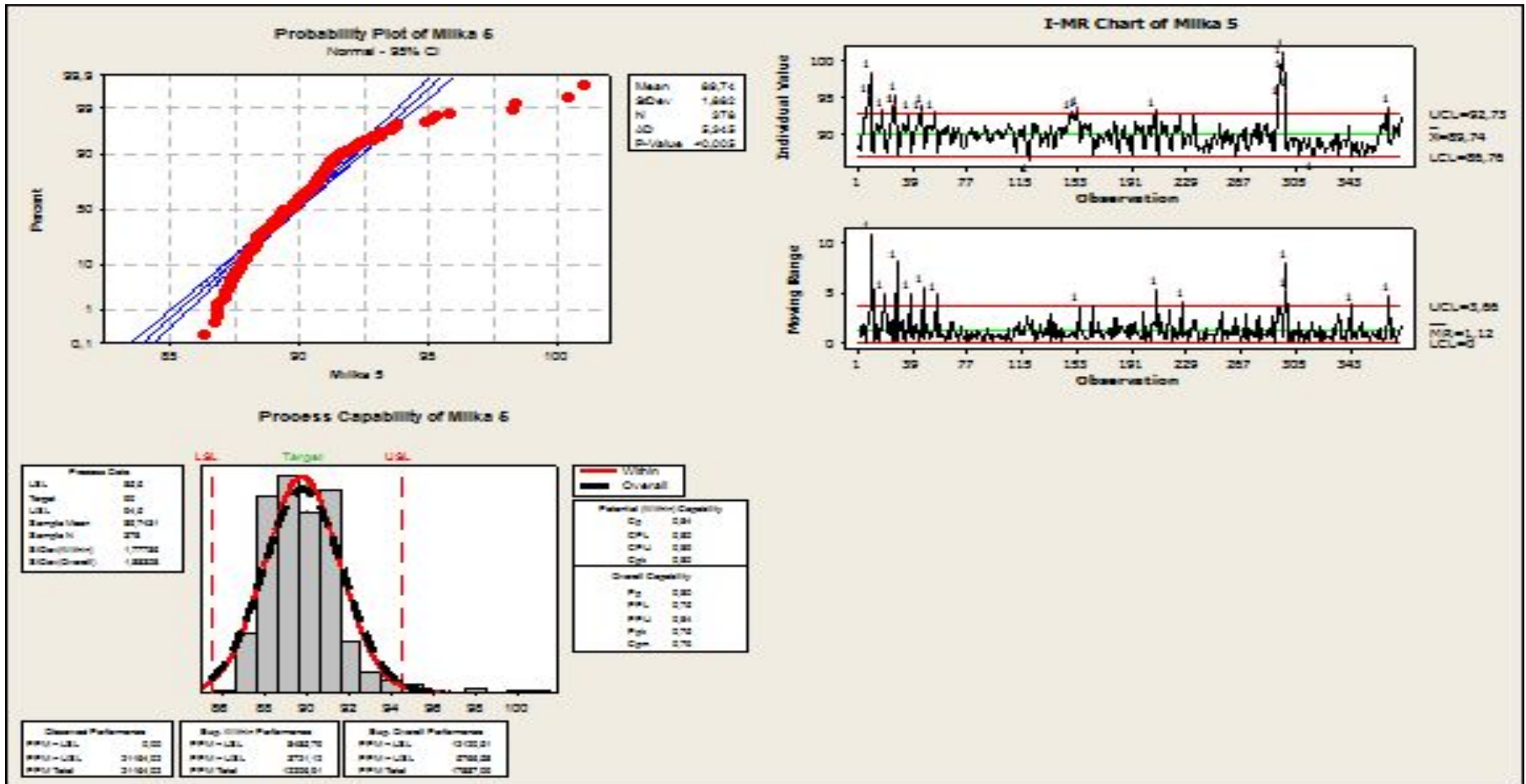
# C&M-3 Milka

## MDF(Cherry, Caramel, Strawberry)

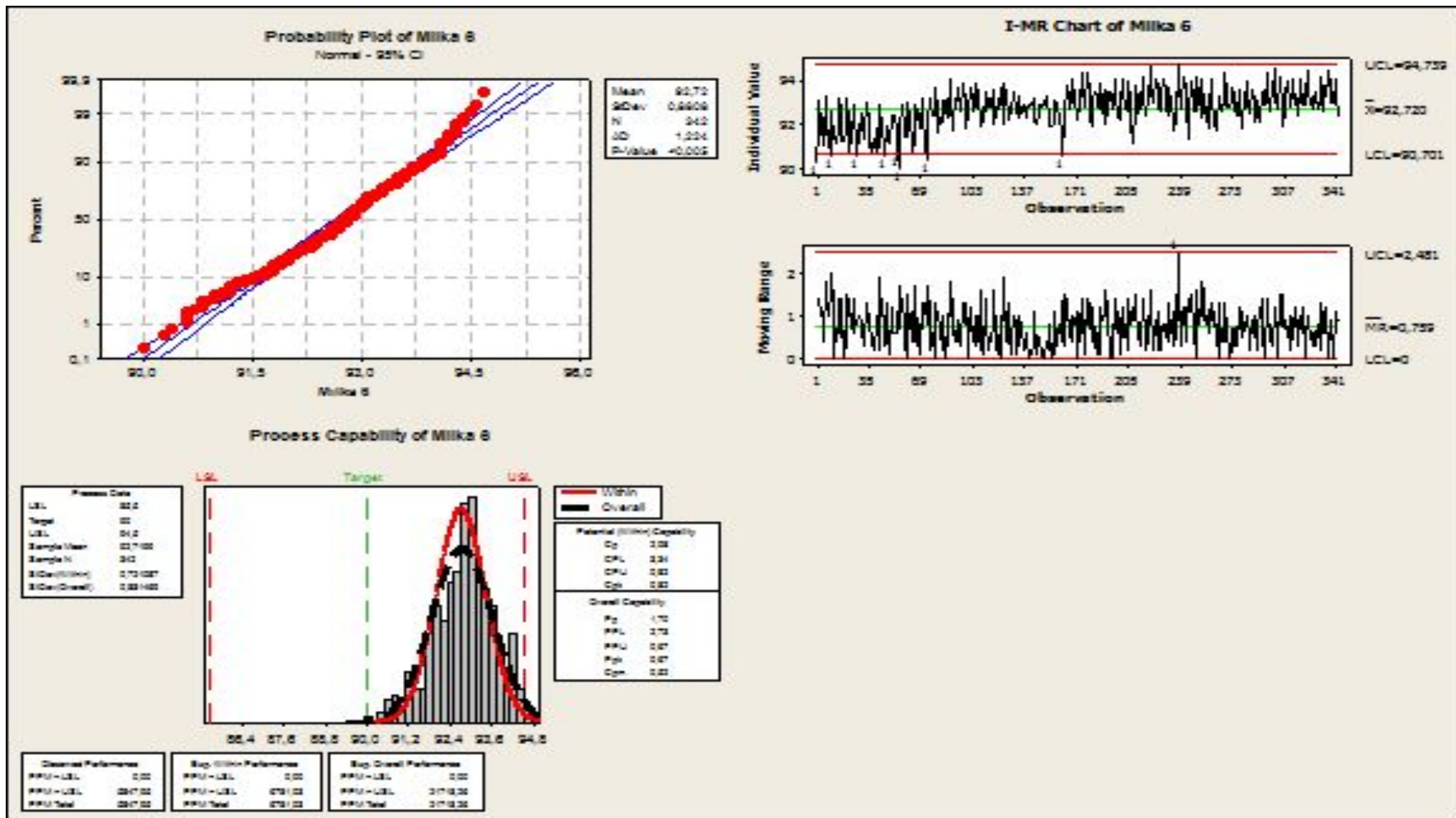
- Тест №1 (нормальный процесс)



- Тест№2(конец производства MDF)



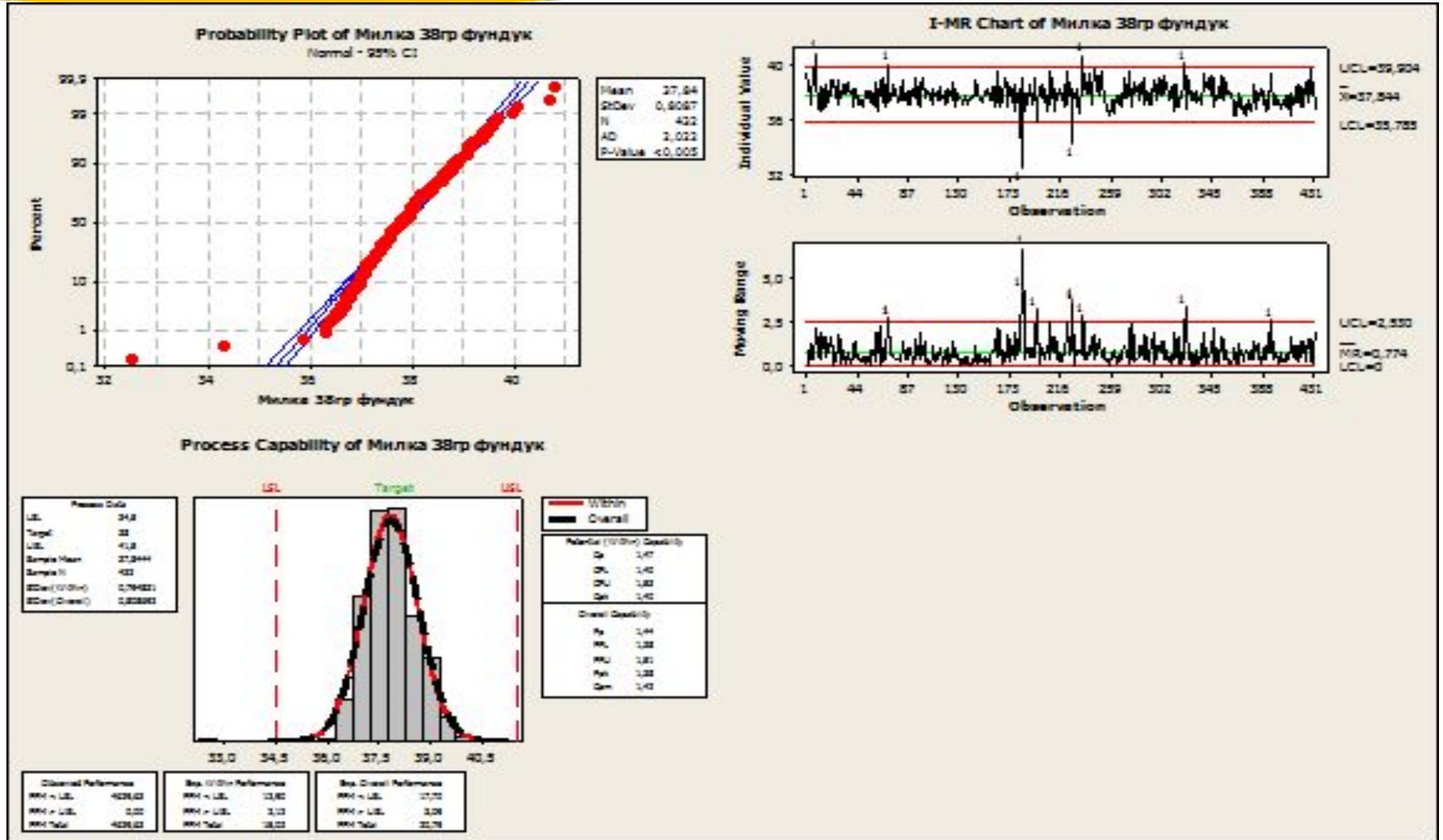
- Тест №3 (установка новых валиков формирования доньшка)



- **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

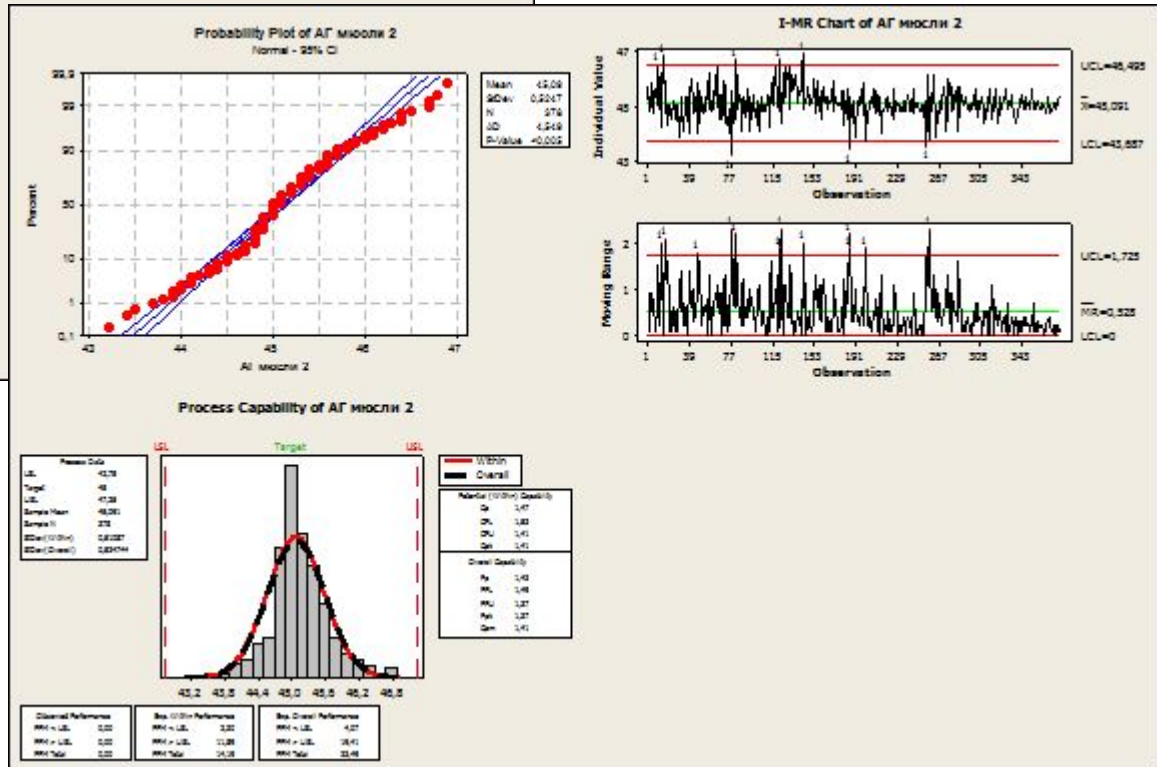
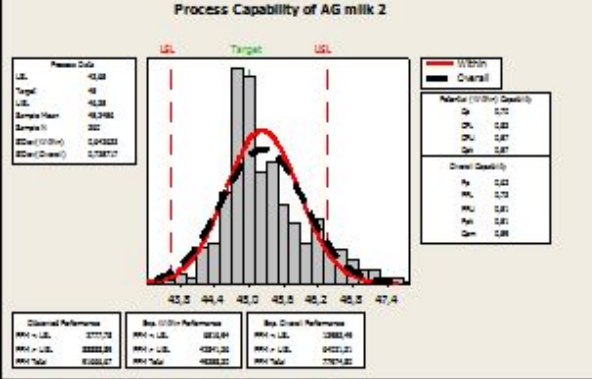
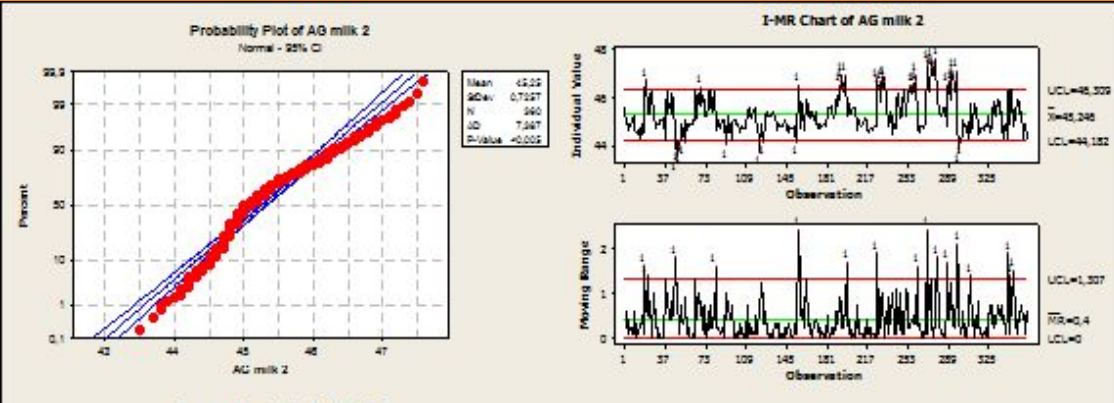


# C&M-3 АГ 45 гр

**+ -9%**

**АГ молочный**  
**Срк=1,97;1,87;1,87**

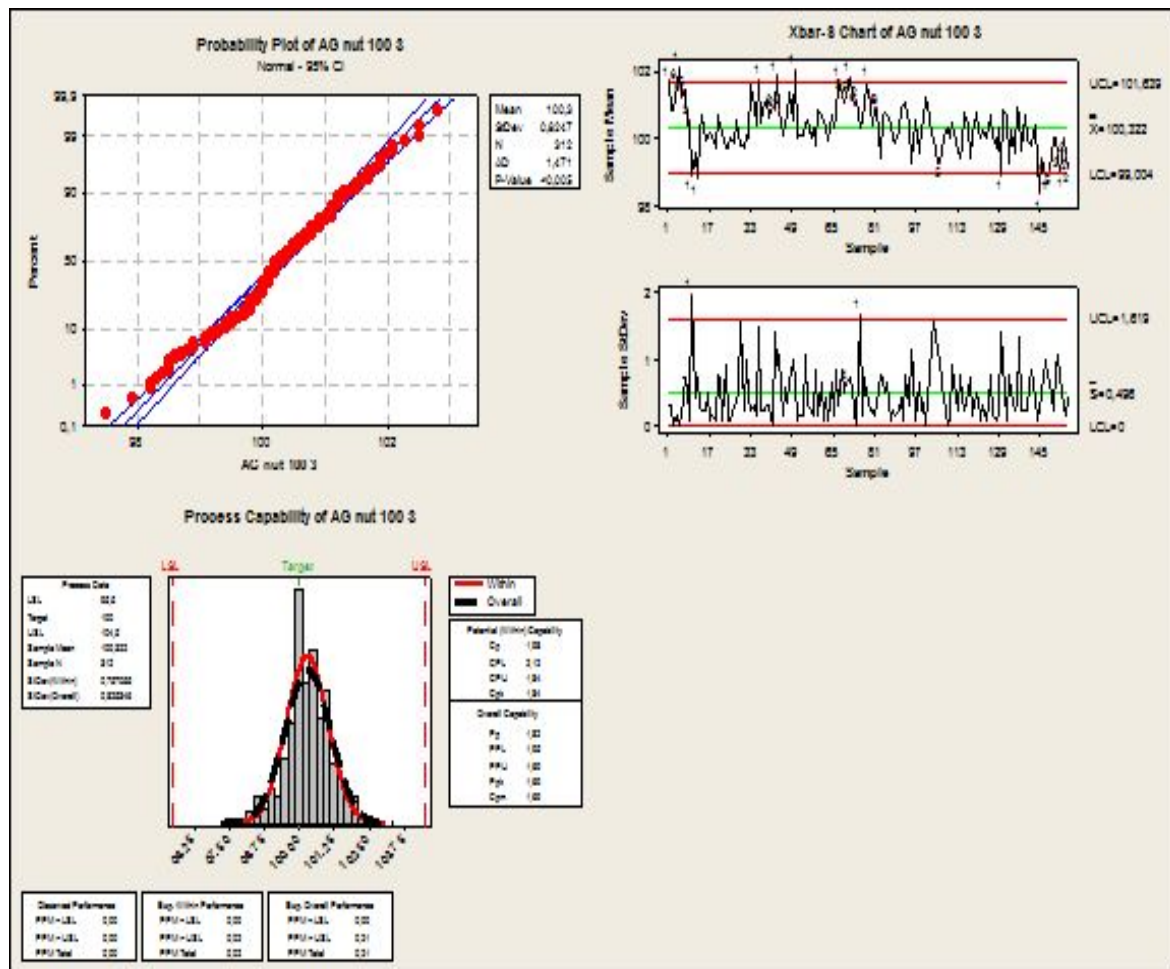
**АГ мюсли**  
**Срк=2,03;2,55;1,87**



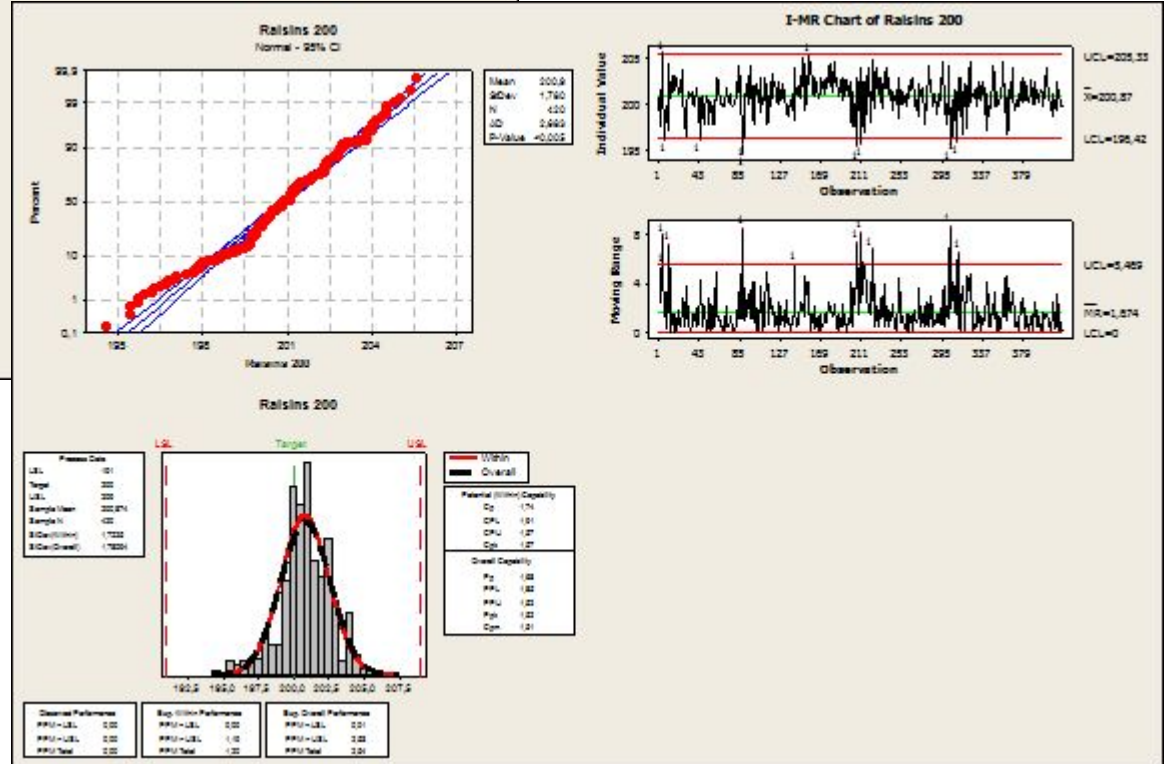
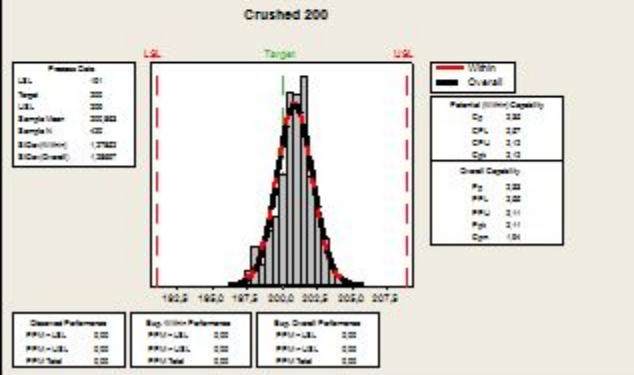
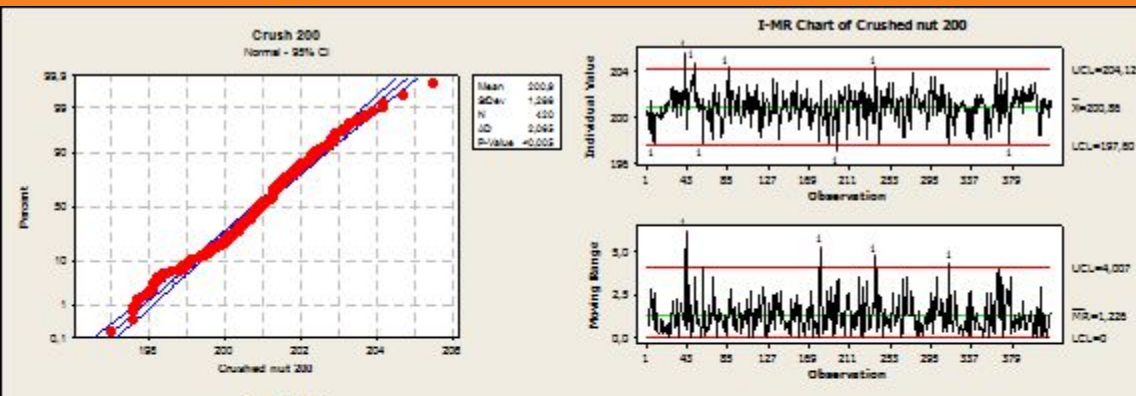


# Aasted АГ 100гр фундук

**Срк=1,76; 1,60;1,31**



# Aasted AΓ 200rp



# Aasted АГ 200гр цел фундук

