

Escolha do intervalo de inspecção

Até agora os parâmetros do projeto de um gráfico de controle:

- Tamanho da amostra
- limites de controle

Tem um outro parâmetro igualmente importante: intervalo de tempo entre amostras. (h), que depende de:

- tempo de produção de cada item
- custo de inspecção
- tempo de inspecção
- estabilidade de processo
- perigo de operar sob o efeito de uma causa especial.

Existe muita dificuldade de obter dados precisos (itens d) e e)

Na prática o valor de h é escolhido arbitariamente, porém:

- valores pequenos de h \rightarrow custos altos de amortagem e aumento de alarme falso

Por exemplo:

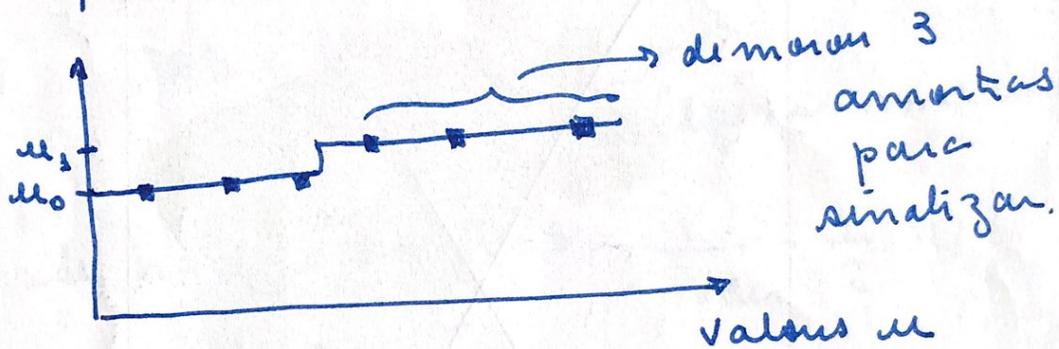
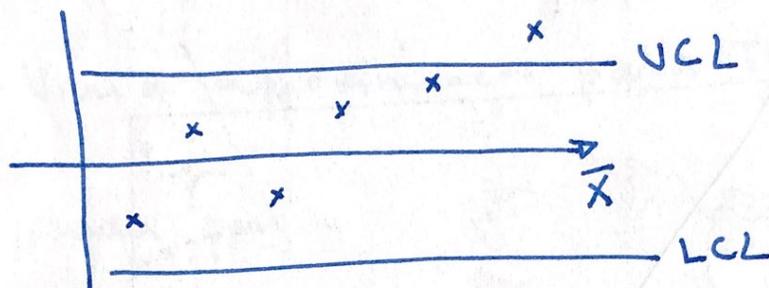
$$\text{limites de controle} = \mu \pm 3\sigma/\sqrt{n}$$

- $n=4$ e $h=1$ horas \Rightarrow um falso alarme a cada 370,4 horas

- $n=4$ e $h=30$ min \Rightarrow um falso alarme a 185,2 horas.

Procedimentos objetivos para escalas
menor arbitrariedade do intervalo h .

Gráfico de controle \rightarrow uma medida
de desempenho \rightarrow



Intervalo de tempo entre a alteração
da média e o alarme \rightarrow medida
de eficiência

Exercício

→ gráfico \bar{X} e vamos considerar um tempo médio para alarme falso

$$\frac{h}{\alpha} = 500 \text{ horas}$$

→ E os seguintes planos para deslocamentos da média $\mu_0 \rightarrow \mu_0 + \delta\sigma$

$$\delta = 0.5; 0.75; 1; 1.25; 1.5 + 2.00$$

	<u>n</u>	<u>h</u>
1)	2	0.25
2)	4	0.5
3)	8	1.0
4)	16	2.00

Determinar o TES e discutir as melhores alternativas para cada deslocamento.

