

## Implementando Cartas de Controle do tipo Atributo

Fonte: <http://www.datalyzer.com.br/site/suporte/administrador/info/arquivos/info45/45.html>

Olá amigos usuários, estamos novamente juntos para falarmos sobre outro recurso do Datalyzer® Spectrum. Trata-se da criação das diferentes cartas de controle do tipo atributo no sistema. São elas:

- Carta **p** para Proporção Não-Conforme (%)
- Carta **np** para Número de Itens Não-Conformes
- Carta **c** para Número de Não-Conformidades
- Carta **u** para Não-Conformidades por Unidade (%)

**Nota:** É importante colocar que esse informativo abrangerá apenas a criação dessas cartas no Datalyzer, portanto não abordará sobre definições e conceitos. Entretanto é possível encontrar tal conceito em alguns dos nossos informativos Dr. Cep anteriores. Visite nosso site.

Então mãos à obra!!!

1. Crie uma característica do tipo atributo no DataLyzer® Spectrum. Para isso vá à janela principal do Hub e, a partir do menu **Arquivo**, escolha **Nova Característica...**, escolha a parte desejada, marque o Tipo de Característica como "Atributo" e digite um nome para a mesma.

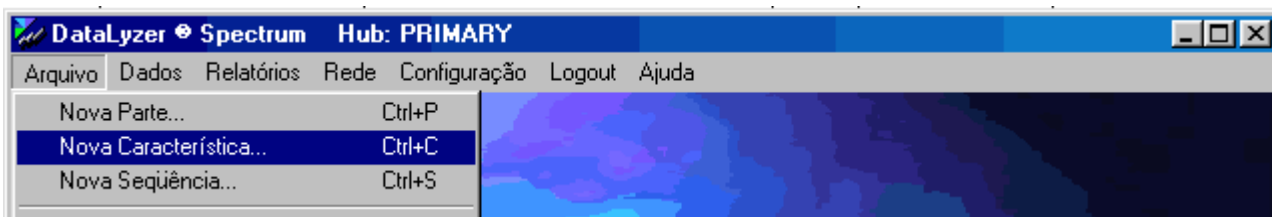


Figura 1

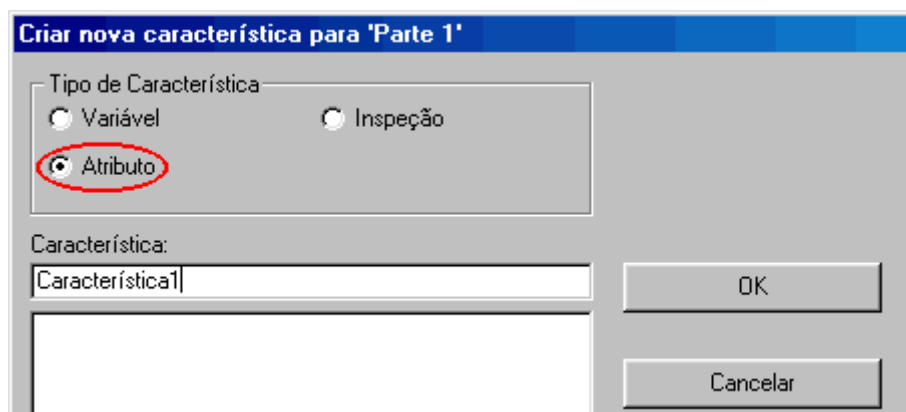


Figura 2

2. Observando-se a tabela abaixo, implemente estas configurações na janela de criação da carta de controle para definir o tipo desejado. Não se esqueça também de definir pelo menos uma não-conformidade para a carta.

Observe que algumas configurações permitem que algumas cartas sejam classificadas como sendo de dois tipos. Isto acontece pois, mesmo o "Tamanho do Subgrupo" não estando preenchido, a inserção dos mesmos pode ser mantida constante durante a inserção manual de dados.

<b>np</b>	<b>p-np</b>	<b>c</b>	<b>c-u</b>
-----------	-------------	----------	------------

Tamanho do Subgrupo	x		x	
Unidade de Inspeção			x	x

Tabela 1

a) Carta np

Para a criação deste tipo de carta, conforme a Tabela 1, um valor no campo “Tamanho dos Subgrupos” (ver Fig. 3) deve ser definido.

Parte 1 : Característica1

Arquivo Parte Característica Opções Preferências

Descrição da Característica

Plant/Department: [dropdown] Part Number: [dropdown] Operation: [dropdown]

Característica: [text: Característica1] Campo Especial do Título: [text]

Campo Especial do Conteúdo: [text]

Comentário: [text]

Informação do Operador

Ref. do Plano de Controle: [text]

Instruções de Medição: [text area]

Anexos [button]

Usar Instruções de Defeitos

Frequência: [text: 0]  Usar DPMO  Usar Referências  Mostrar DPMO  Usar Categorias

Especificações

Tamanho dos Subgrupos: [text: 100] Escala Superior: [text]

Unidade de Inspeção: [text]  Forçar Carta-P

Método de Entrada

Totais  Tabular

#	Nome Original	Custo	Ordem
1	Não Conformidade A		1
2	Não Conformidade B		2
3	Não Conformidade C		3
4			
5			
6			
7			
8			
9			

Figura 3

Executando-se a característica, note que o tipo da carta (NP), só aparecerá depois de inseridos no mínimo 2 subgrupos. Isto vale para todas as cartas. Observe também que o “Total Inspeccionado” está definido como “100” por causa do campo “Tamanho dos Subgrupos” definido na janela de criação desta carta (ver Fig. 3).

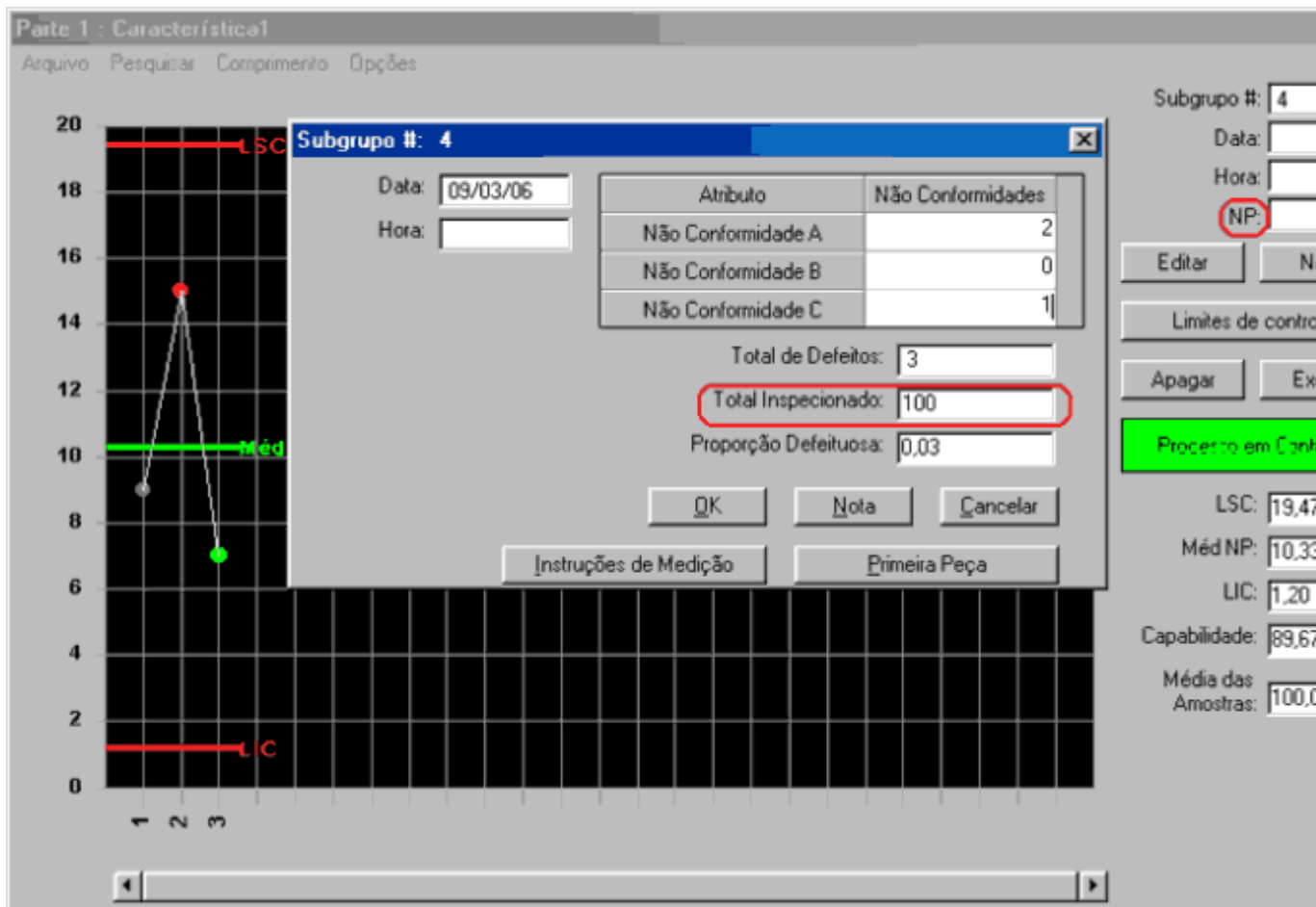


Figura 4

b) Carta p-np

Para a criação deste tipo de carta, os campos "Tamanho dos Subgrupos" e "Unidade de Inspeção" devem estar vazios, conforme a Tabela 1.

Observe na Figura 5 que a opção "Forçar Carta-P" está desmarcada mantendo-a como carta do tipo "p-np" (Fig. 7), caso contrário, transformar-se-á numa carta especificamente do tipo "p" conforme Figuras 6 e 8.

Especificações

Tamanho dos Subgrupos:  Escala Superior:

Unidade de Inspeção:   Forçar Carta-P

Método de Entrada  
 Totais  Tabular

#	Nome Original	Custo	Ordem
1	Não Conformidade A		1
2	Não Conformidade B		2
3	Não Conformidade C		3
4			
5			
6			
7			
8			
9			

Figura 5

Especificações

Tamanho do SG:  Escala Superior:

Unidade de Inspeção:   Forçar Carta-P

#	Nome Original	Custo	Ordem
1	Não Conformidade A		1
2	Não Conformidade B		2
3	Não Conformidade C		3
4			
5			
6			
7			
8			
9			

Figura 6

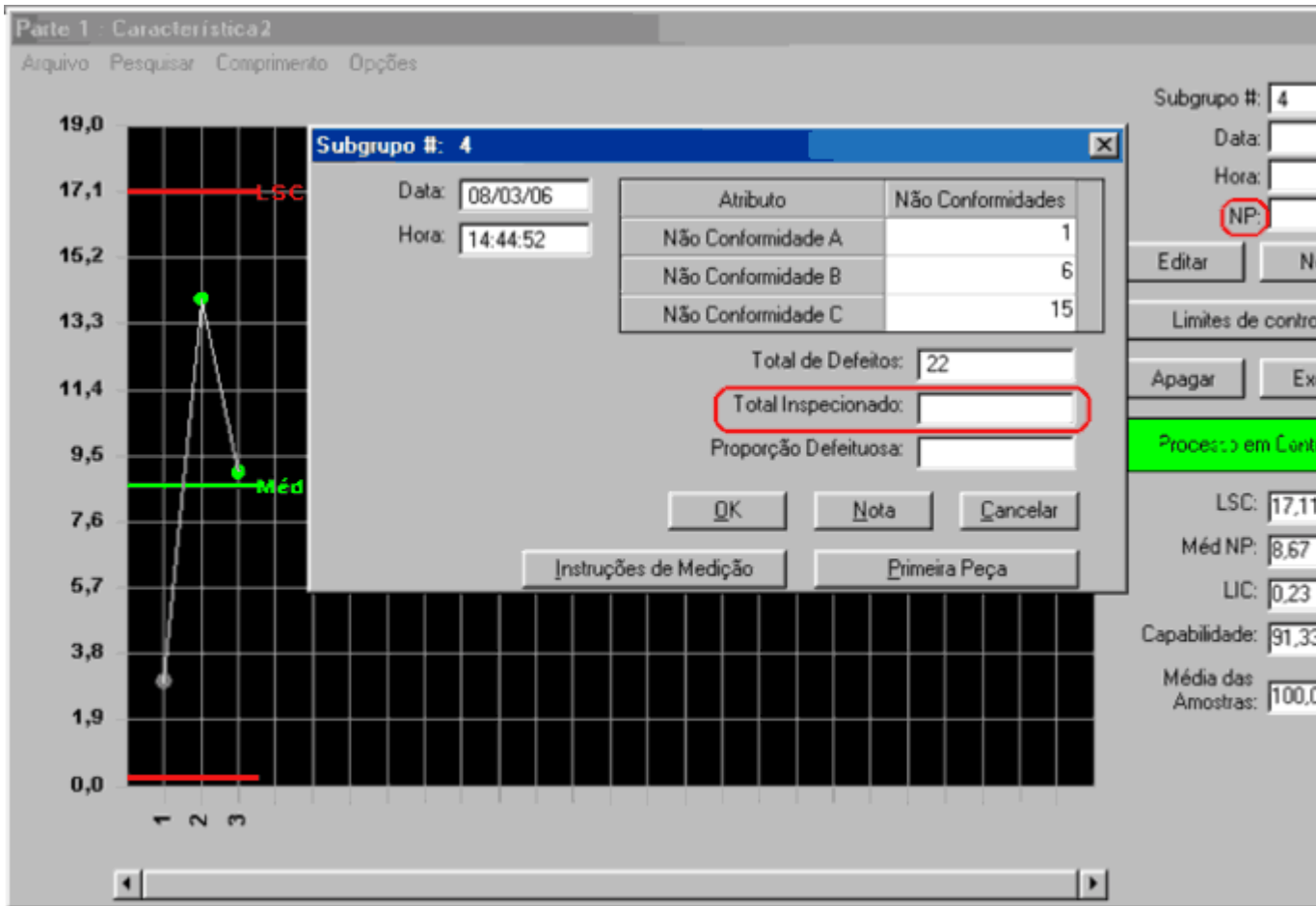


Figura 7

Subgrupo #: 4

Data:

Hora:

P:

Editar Nota

Limites de controle

Apagar Excluir

Processo em Controle

LSC: 17,11

Méd NP: 8,67

LIC: 0,23

Capabilidade: 91,33%

Média das Amostras: 100,00

Cancelar

Peça

Figura 8

c) Carta c

Para a criação deste tipo de carta, os campos “Tamanho dos Subgrupos” e “Unidade de Inspeção” (ex.: mm, cm, g, kg, °C, °F , etc.) devem estar preenchidos, conforme a Tabela 1:

Especificações

Tamanho dos Subgrupos: 100

Unidade de Inspeção: mm

Escala Superior:

Método de Entrada

Totais  Tabular

Forçar Carta-U

#	Nome Original	Custo	Ordem
1	Não Conformidade A		1
2	Não Conformidade B		2
3	Não Conformidade C		3
4			
5			
6			
7			
8			
9			

Figura 9

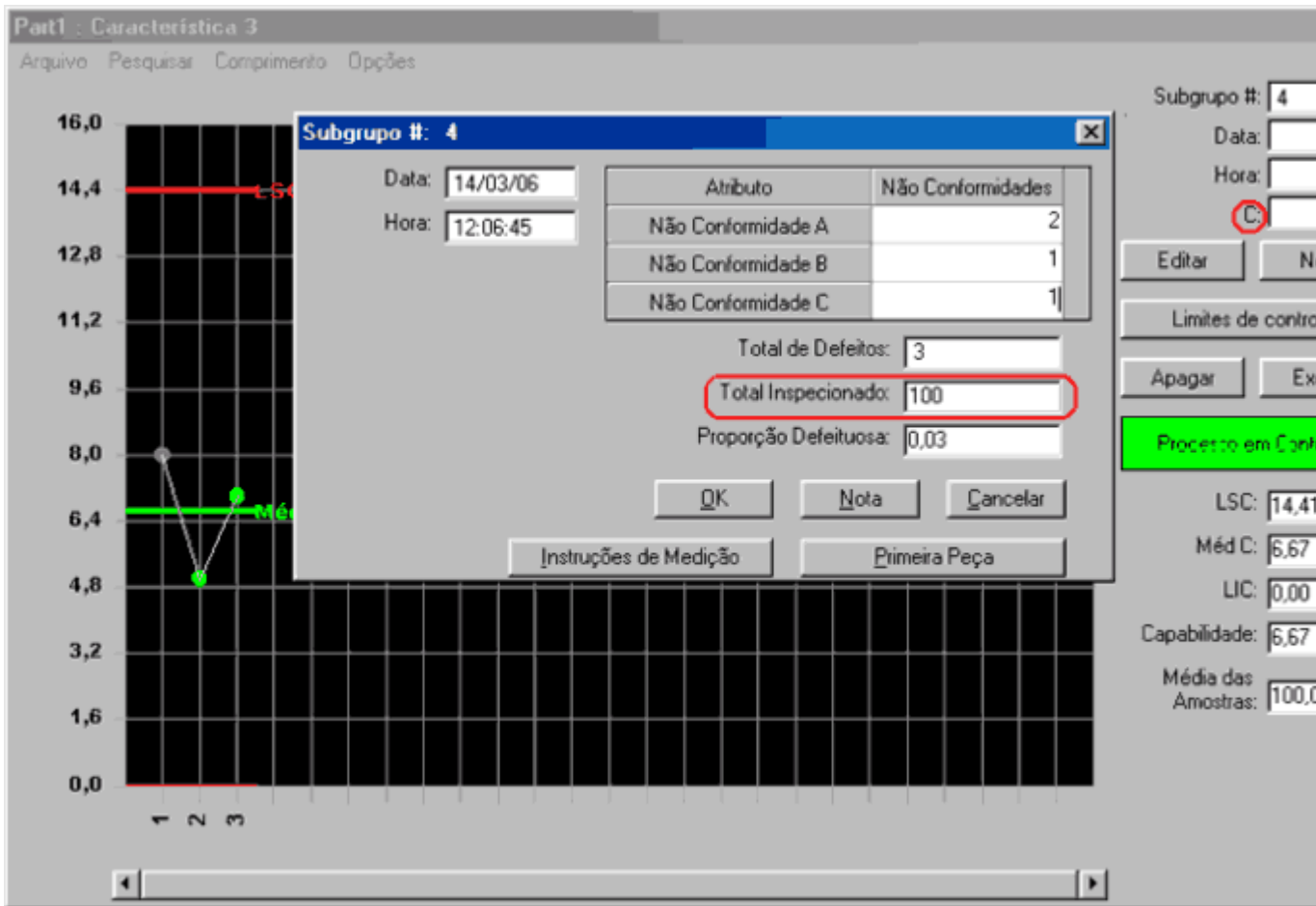


Figura 10

d) Carta c-u

Para a criação destes dois tipos de carta, o campo “Unidade de Inspeção” devem estar preenchido com uma unidade de medida (ex.: mm, cm, g, kg, °C, °F , etc.), conforme a Tabela 1. Observe que se a opção “Forçar Carta-U” (ver Fig. 11 e 13) estiver desmarcada, a carta poderá ser considerada como **c** e **u**. Então, marque a opção “Forçar Carta-U” caso queira torná-la exclusivamente do tipo **u** (ver Fig. 12 e 14).

Especificações

Tamanho do SG: [ ] Escala Superior: [ ]

Unidade de Inspeção: mm  Forçar Carta-U

Método de Entrada

Totais  Tabular

#	Nome Original	Custo	Ordem
1	Não Conformidade A		1
2	Não Conformidade B		2
3	Não Conformidade C		3
4			
5			
6			
7			
8			
9			

Figura 11

Especificações

Tamanho do SG:  Escala Superior:

Unidade de Inspeção:   Forçar Carta-U

#	Nome Original	Custo	Ordem
1	Não Conformidade A		1
2	Não Conformidade B		2
3	Não Conformidade C		3
4			
5			
6			
7			
8			
9			

Figura 12

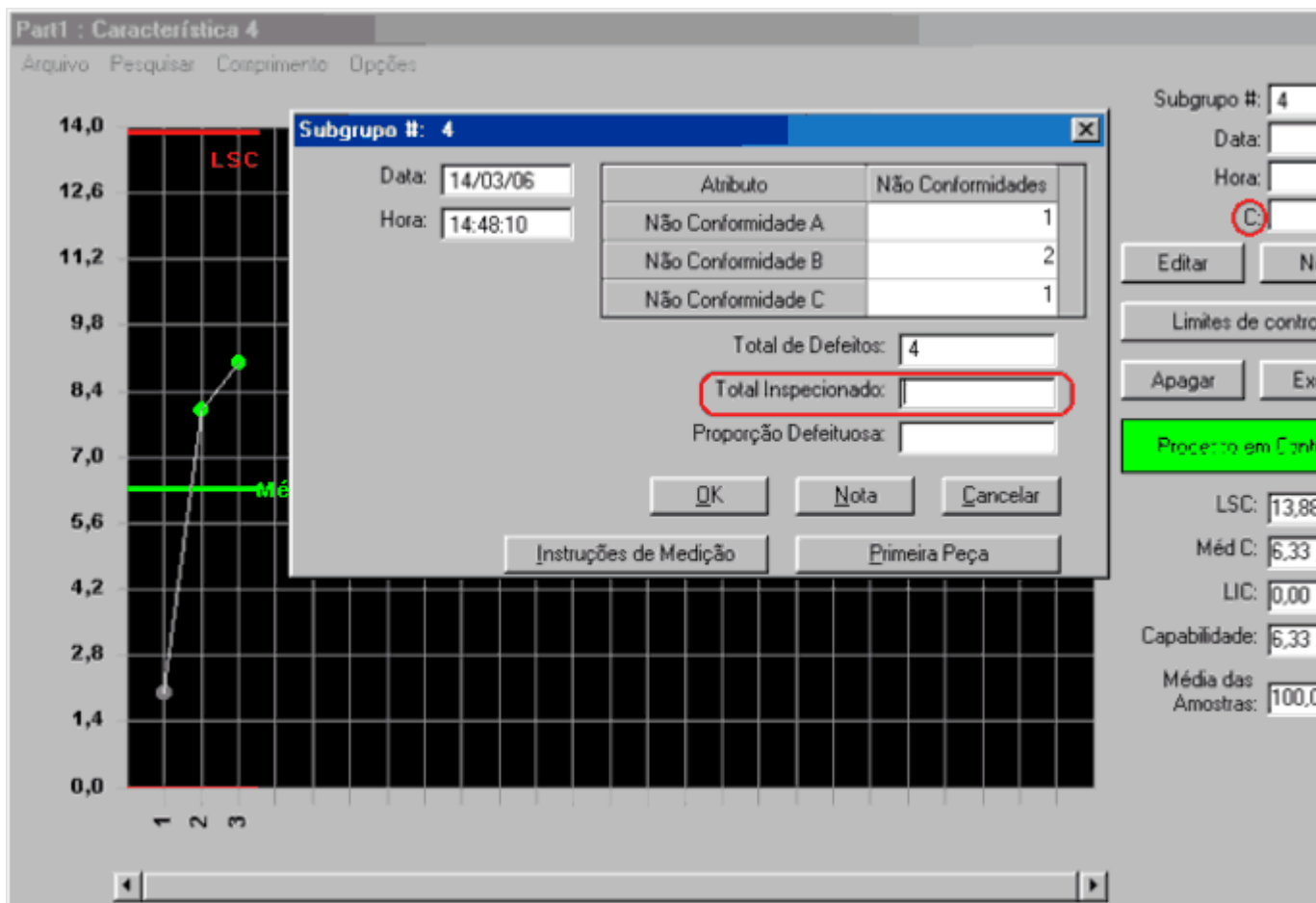


Figura 13



The image shows a software window for a control chart. On the left, there is a list of 'Amostras' (Samples) with values 1, 4, and 5. Below this list are buttons for 'Cancelar' and 'Ajuda'. The main area of the window contains the following fields and controls:

- Subgrupo #: 3
- Data: [Empty]
- Hora: [Empty]
- U: [Empty] (circled in red)
- Buttons: 'Editar' and 'Nota'
- Section: 'Limites de controle'
- Buttons: 'Apagar' and 'Excluir'
- Status: 'Processo em Controle' (highlighted in green)
- LSC: 0,1725
- Méd U: 0,0850
- LIC: 0,0000
- Capabilidade: 0,09
- Média das Amostras: 100,00

Figura 14