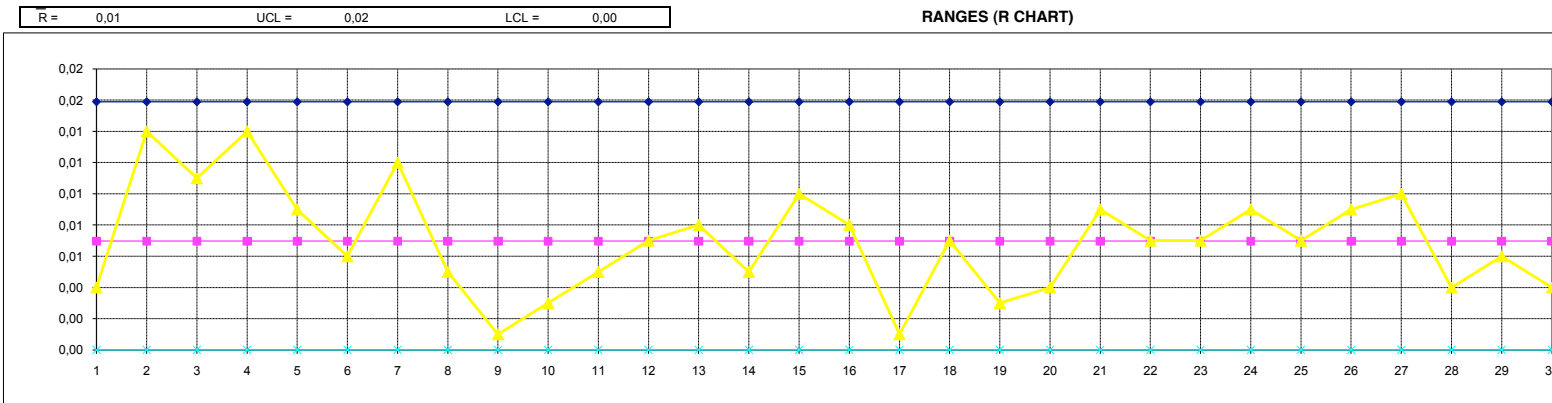
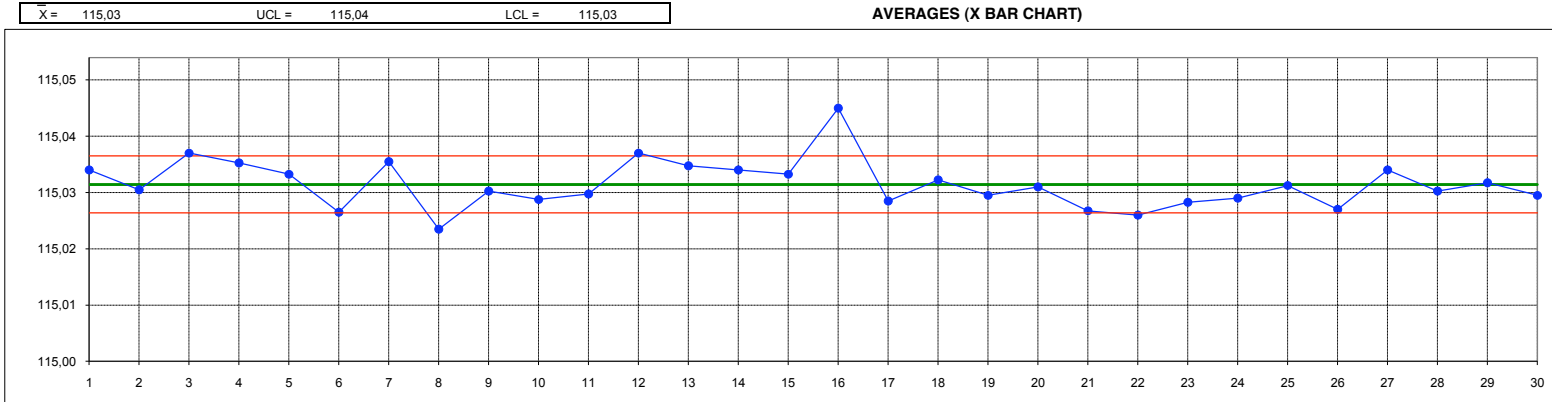


AVERAGE AND RANGE CHART

CUSTOMER Bruss	PART DESCRIPTION AL99/3	DRAWING NUMBER / REVISION	OPERATION CNC	ENGINEERING SPECIFICATION	Upper #####	#ANAΦ!
MACHINE Bridgeport	DATES OF STUDY 25/2-10/3/2009	SAMPLE SIZE FREQUENCY 4 parts every 2 hours		Low #####		
					Cpk 1,776	



NUMBER	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30			
DATE/TIME	25/2-8:30	26/2-8:30	26/2-10:30	26/2-12:30	26/2-14:00	27/2-12:00	27/2-14:00	03/03-8:30	03/03-10:30	03/03-12:30	03/03-14:00	04/03-8:30	04/03-10:30	04/03-12:30	04/03-14:00	05/03-8:30	05/03-10:30	05/03-12:30	05/03-14:00	06/03-8:30	06/03-10:30	06/03-12:30	06/03-14:00	6/3-16:00	6/3-18:00	9/3-8:30	9/3-10:30	9/3-12:30	9/3-13:30	10/3-8:30			
READINGS	1	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	
	2	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	
	3	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	115,038	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	
	4	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####
	5																																
SUM	460,14	460,12	460,15	460,14	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	
X SUM NUM	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	#####	
R HIGH-LOW	0,004	0,014	0,011	0,014	0,009	0,006	0,012	0,005	0,001	0,003	0,005	0,007	0,008	0,005	0,010	0,008	0,001	0,007	0,003	0,004	0,009	0,007	0,007	0,009	0,007	0,009	0,010	0,004	0,006	0,004			

** = POINT OUT OF CONTROL