

## 1 Prozessmodelle und Statistik

S. 3, Mitte:

Die Ausgleichsgeraden-Funktion scheint das Ursache-Wirkungs-Prinzip des Gaspedal-*Wegs* auf die *Geschwindigkeit* gut zu beschreiben: Die aufgenommenen Messdaten liegen nah an der **rotenblauen** Ausgleichsgerade.

## 3 Vorbereitung der Auswertung

S. 44, Mitte: Schrägstriche in R-Code entfernen

### Daten in R einlesen

---

```
[...]  
PLZ.0$Beginn=as.Date(PLZ.0$Beginn, "%d.%m.%Y")  
PLZ.0$Ende=as.Date(PLZ.0$Ende, "%d.%m.%Y")  
# korrekt:  
PLZ.0$Beginn=as.Date(PLZ.0$Beginn, "%d.%m.%Y")  
PLZ.0$Ende=as.Date(PLZ.0$Ende, "%d.%m.%Y")  
[...]
```

---

*Anmerkung: In der Datei R-Code für die Auswertung „R-Code Projektlaufzeit.r“ auf der Seite [www.bb-sbl.de/not-statistik](http://www.bb-sbl.de/not-statistik) sind die Schrägstriche entfernt; der Fehler bezieht sich nur auf das gedruckte Buch.*

## 7 Modell-Qualität prüfen

S. 135, Ende:

Bei  $r$  Wiederholungen wird die Streuung der Messung um den Faktor  $1/\sqrt{r}$  ~~1/r~~ reduziert[...]

## 8 Modell-Interpretation und Prognose

S. 165, Abbildung 8.14, Abbildungs-Überschrift:

Wirkungsfläche **hoch**~~niedrig~~

## 9 Prozess-Simulation

S. 191, Mitte:

Die simulierten Werte für den Durchmesser mit Kunststoff-Typ PE liegen deutlich unter denen des Kunststoff-Typs **PPPE**[...]

## 11 Toleranzen ermitteln

S. 254, Ende:

Beispielsweise müssen für einen Abdeckungsanteil  $P\% = 95\%$   ~~$P\% = 99\%$~~  bei einer einseitigen[...]

S. 256, Ende:

Nach Tabelle 11.2 (S. 255) ist für diese Anforderungen bei einer einseitigen Toleranz eine Mindestanzahl von ~~299~~ **298** Messwerten notwendig.