产线质量指标分布盒须图

各产线关键尺寸的最小/下四分位/中位数/上四分位/最大值与离群值

统计周期：2024年 Q4
样本量：每条产线 200 件
编制：质量管理部

一、各产线关键尺寸分布

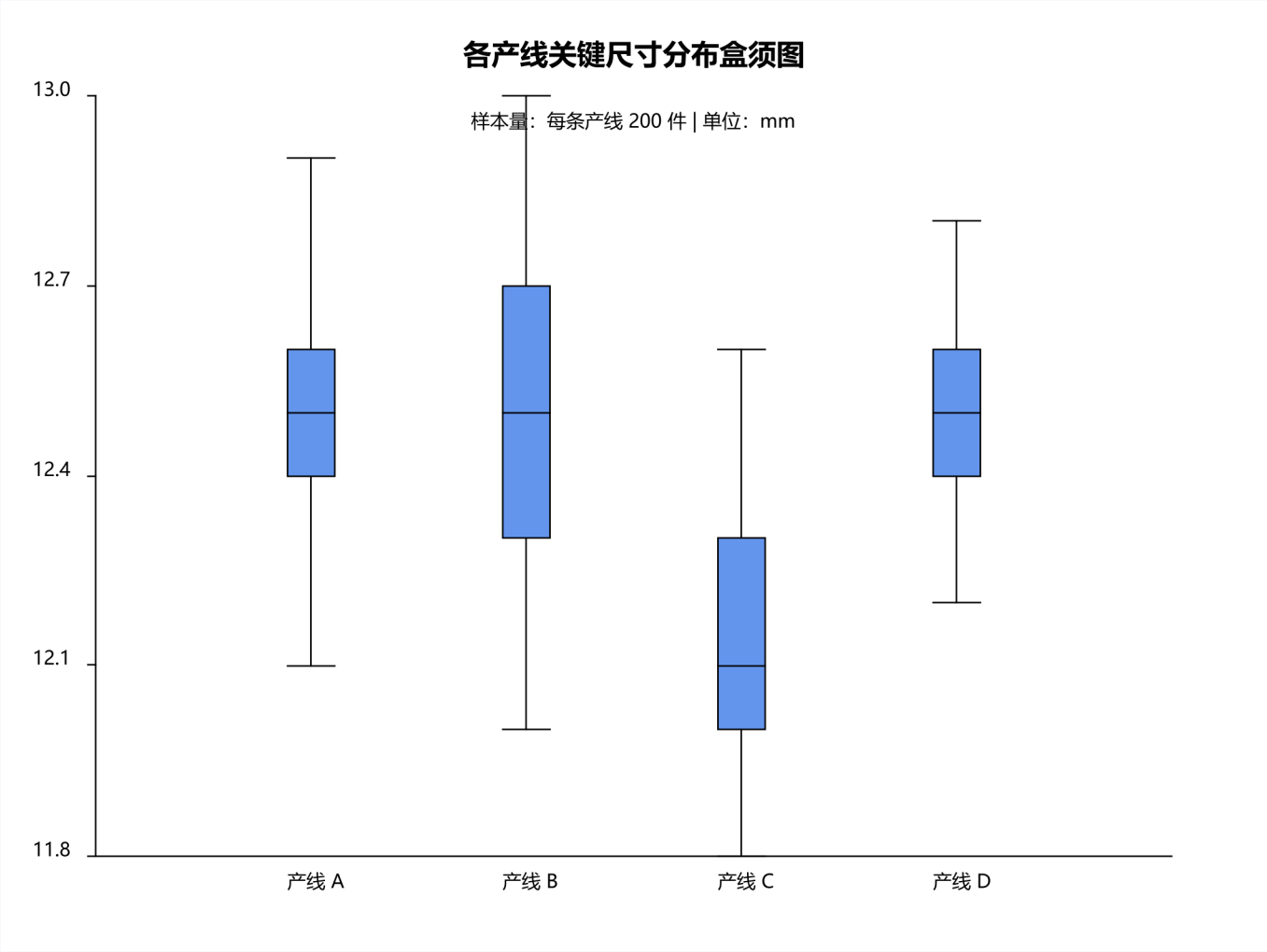


图 1　盒须图：箱体上下沿为 Q1/Q3，中线为中位数，须线为极值，红点为离群值（数据来源：SPC 系统）

- 产线 A、D 离散度小：箱体窄、中位数居中，过程稳定性较好。
- 产线 C 中位数偏低：整体均值低于目标值，需复核刀具磨损补偿参数。
- 离群点集中在 B 线：建议排查 B 线首件检验与换型首件流程。