

包装记录与使用范围

1. 记录值

下列列出了三个虚构批次。数字描述的是完整批次，而非个别工人。保留列标签和单位，并与数值对应。

批次	包装件	分钟	托盘
A	18	6	3
B	28	7	4
C	20	5	4

表1。三个虚构批次的原始计数。

各批次的内容不同。未进行受控比较。托盘数量是存储细节，不是每分钟包装件数的分母。

2. 解释单位

设 N 为包装件数量， t 为经过的时间（分钟）。总包装速率根据记录的总数计算：

$$R = N/t$$

- A: $18/6 = 3$ 包装件/分钟。
B: $28/7 = 4$ 包装件/分钟。
C: $20/5 = 4$ 包装件/分钟。

这些是总计速率。它们不能确定任何个别工人的速度或所包装物品的质量。

3. 记录未显示的内容

记录中没有错误计数、损坏检查、培训结果或个人计时。批次 B 的包装件多于批次 A，但仅凭这一事实不能证明质量更好。要得出这一结论，还需要单独的质量记录。

结合图注阅读图表

4. 记录的数据包计数

该图重复了表 1 中的数据包计数列。其纵轴表示计数，不是速率或质量评分。

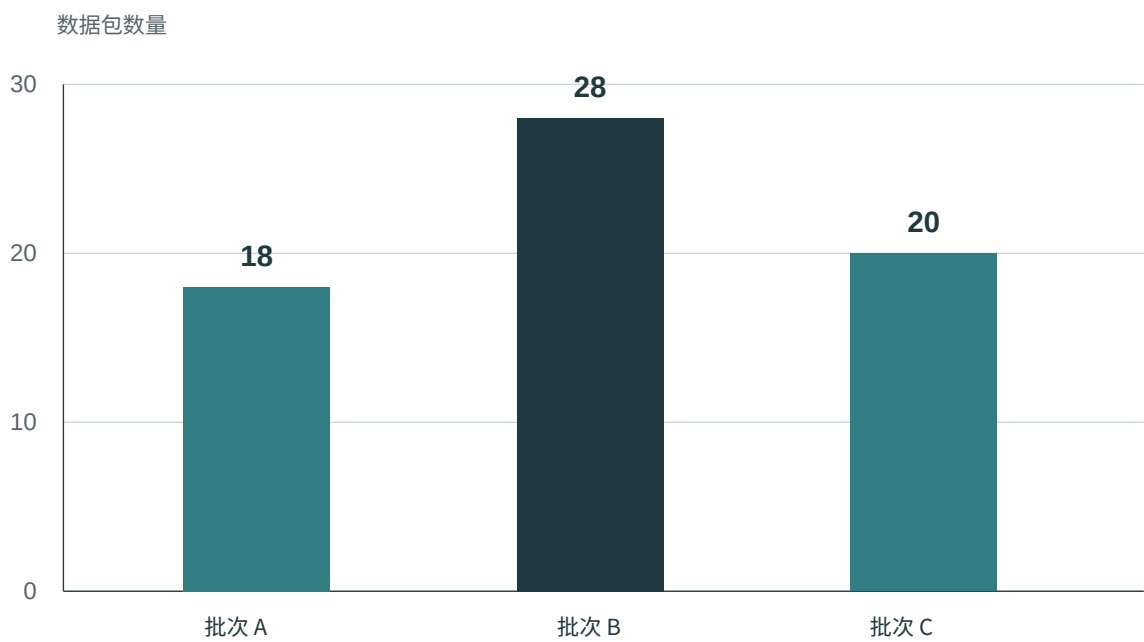


图 1。三个虚构批次的数据包计数。批次 B 的柱形更高，并不表示质量评分更高。

5. 核查译文副本

检查表格中的全部九个数值、三项速率计算和否定性陈述。比较列顺序、标题位置以及图表与图注之间的关系。句子即使通顺，也可能改变限值的含义。

6. 将源文档放在附近

译文页面便于阅读。重新排版的 Word 或 Markdown 文件用于不同的编辑目的。记录生成每个文件所采用的翻译模式和导出选项，并保留原始的两页 PDF 以供比较。