

Application sur les cartes de contrôle

Soit l'usinage d'un support d'axe réalisé sur TCN. Pendant l'usinage, l'opérateur mesure par échantillonnage (5 pièces toutes les heures), la dimension réalisée $\phi 32 \pm 0,08$, afin d'établir les limites de contrôle de la moyenne et de l'étendue. Le tableau de relevé ci-après présente le prélèvement de 17 échantillons de support d'axe.

1/ Calculer les limites de carte de contrôle de la moyenne et de l'étendue

2 Tracer la carte provisoire de la moyenne et de l'étendue.

Chap.2 : Maîtrise Statistique des Procédés

Application sur les cartes de contrôle

Heure	9	10	11	13	17	18	9	10	11	12	13	16	17	9	10	11	12
X1	51	50	46	52	51	49	50	52	49	47	46	50	48	47	48	48	50
X2	49	47	49	49	48	46	47	48	48	48	47	47	49	49	53	48	44
X3	51	48	52	52	47	51	49	50	49	47	54	45	49	53	52	51	48
X4	46	46	48	48	49	48	43	50	50	49	48	47	50	50	49	46	48
X5	49	47	48	48	49	46	45	46	49	46	46	49	48	49	49	45	49