

CONTROLLER LA PRODUCTION

ON DEMANDE :

A partir du tableau de relevé des cotes, renseigner la carte de contrôle:

- 1°) Compléter les relevés de mesure, le total de X, la moyenne des \bar{X} .
La valeur de l'étendue R pour les lots N°8, 9, 10
- 2°) Continuer le tracé des courbes de contrôle pour les lots N°8, 9, 10.
- 3°) A partir de la carte de contrôle ainsi renseignée

Faut-il arrêter la fabrication

OUI NON

si oui à quelle date ?

23.09.01

à quelle heure ?

9 h

4°) Que veut dire LSC \bar{x} LIC \bar{x}

LSC \bar{x} : Limite supérieure de contrôle des \bar{x}

LIC \bar{x} : Limite inférieure de contrôle des \bar{x}

5°) Citez trois causes d'une situation hors contrôle qui causerait un arrêt machine

- Usure de l'outil
- Erreur de cap ou de pointage
- Nouvelle instrumentation
- Dévissage progressif.

CARTE DE CONTROLE (X, R)										Machine: WG	N° Carte: N°1 Provisoire	
Désignation Pièce: BEP2002			Caractéristique: Diam 8 g6				Fréquence d'échantillon: 1 heure					
Inst de Mesure: Micromètre			Opération: Décolletage				Unité Choisi: mm		Date: 28.09.01			
Echantillon	N°1	N°2	N°3	N°4	N°5	N°6	N°7	N°8	N°9	N°10		
Heure	1h	2h	3h	4h	5h	6h	7h	8h	9h	10h		
Mesures	X1	7,991	7,989	7,99	7,991	7,989	7,99	7,99	7,993	7,995	7,996	
	X2	7,988	7,992	7,991	7,992	7,992	7,988	7,991	7,99	7,994	7,998	
	X3	7,989	7,988	7,989	7,99	7,988	7,989	7,99	7,992	7,996	7,997	
	X4	7,99	7,987	7,992	7,992	7,988	7,991	7,993	7,991	7,993	7,999	
	X5	7,986	7,99	7,99	7,993	7,99	7,992	7,99	7,991	7,995	8	
Σ X	39,944	39,946	39,952	39,958	39,947	39,95	39,954	39,957	39,973	39,99		
\bar{X}	7,9888	7,9892	7,9904	7,9916	7,9894	7,9900	7,9908	7,9914	7,9946	7,9980		
R	0,005	0,005	0,003	0,003	0,004	0,004	0,003	0,003	0,003	0,004		

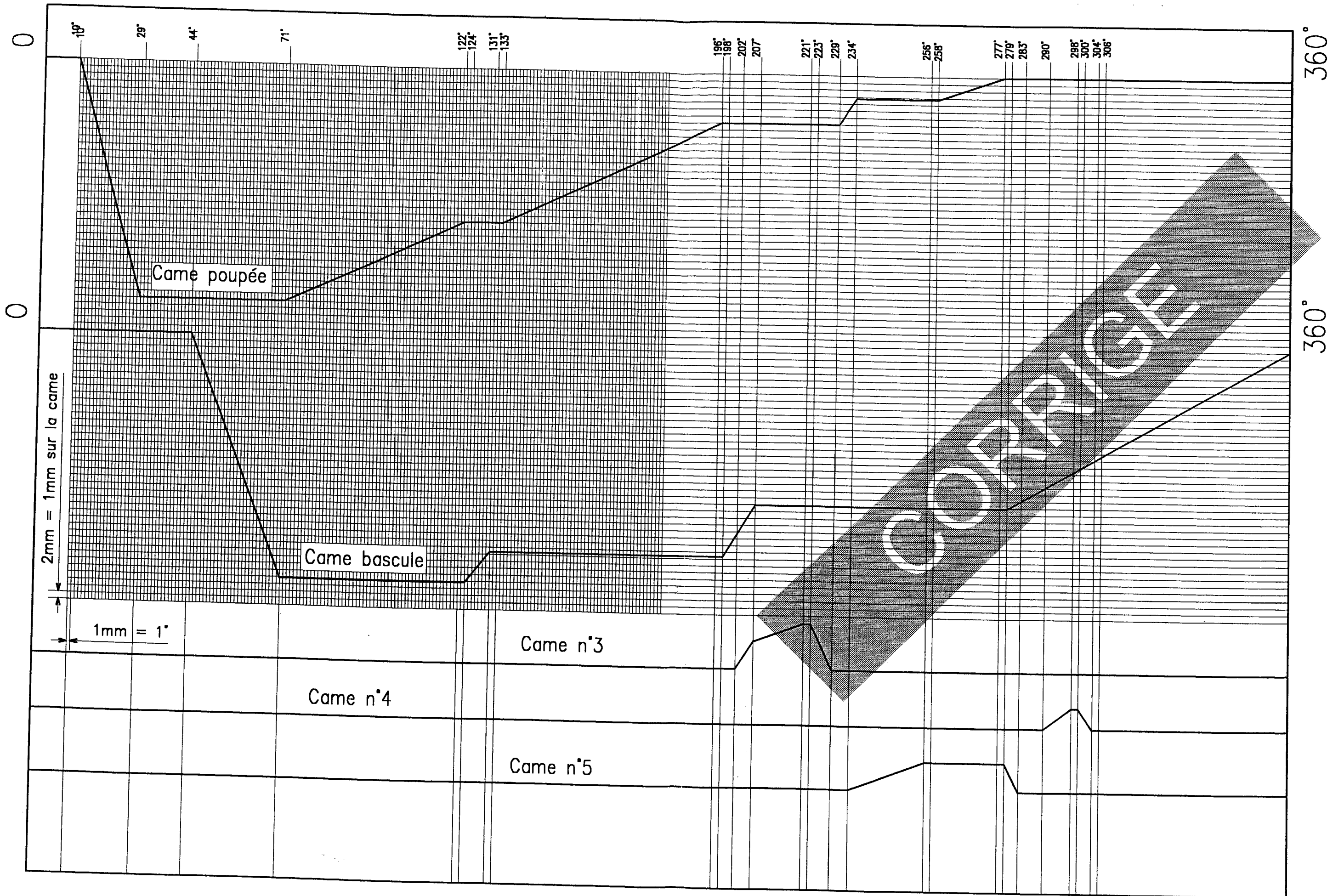
Graphique des X

Graphique des R

JOURNAL DE BORD	Mise en										

X = 7,991	LSC \bar{x} = 7,992	LIC \bar{x} = 7,988	Observations: Caractéristique observée diam 8g6 dian 8 -0.014
R = 0,0037	LSC R = 0,008	LIC R = 0	

DIAGRAMME DES CAMES



CONTROLLER LA PRODUCTION

ON DEMANDE :

A partir du tableau de relevé des cotes, renseigner la carte de contrôle:

1°) Compléter les relevés de mesure, le total de ΣX , la moyenne des \bar{X} ,
La valeur de l'étendue R pour les lots N°8, 9, 10

2°) Continuer le tracé des courbes de contrôle
pour les lots N°8, 9, 10.

3°) A partir de la carte de contrôle ainsi renseignée

Faut-il arrêter la fabrication

OUI NON

si oui à quelle date ?

28.09.01

à quelle heure ?

9 h

4°) Que veut dire LSC \bar{x} LIC \bar{x}

LSC \bar{x} : Limite supérieure de contrôle des \bar{x}

LIC \bar{x} : Limite inférieure de contrôle des \bar{x}

5°) Citez trois causes d'une situation hors contrôle qui causerait un arrêt machine

- Usure de l'outil p/age
- Erreur de cap ou de pointage
- Nouvelle instrumentation
- Dérèglement progressif.

CARTE DE CONTROLE (X, R)										Machine: WG		N° Carte: N°1 Provisoire		
Désignation Pièce: BEP2002				Caractéristique: Diam 8 g6				Fréquence d'échantillon: 1 heure						
Inst de Mesure: Micromètre				Opération: Décolletage				Unité Choisi: mm		Date: 28.09.01				
Echantillon	N°1	N°2	N°3	N°4	N°5	N°6	N°7	N°8	N°9	N°10				
Heure	1h	2h	3h	4h	5h	6h	7h	8h	9h	10h				
Mesures	X1	7,991	7,989	7,99	7,991	7,989	7,99	7,99	7,993	7,995	7,996			
	X2	7,988	7,992	7,991	7,992	7,992	7,988	7,991	7,99	7,994	7,998			
	X3	7,989	7,988	7,989	7,99	7,988	7,989	7,99	7,992	7,996	7,997			
	X4	7,99	7,987	7,992	7,992	7,988	7,991	7,993	7,991	7,993	7,999			
	X5	7,986	7,99	7,99	7,993	7,99	7,992	7,99	7,991	7,995	8			
ΣX	39,944	39,946	39,952	39,958	39,947	39,95	39,954	39,957	39,973	39,99				
\bar{X}	7,9888	7,9892	7,9904	7,9916	7,9894	7,9900	7,9908	7,9914	7,9946	7,9980				
R	0,005	0,005	0,003	0,003	0,004	0,004	0,003	0,003	0,003	0,004				
Graphique des X	cote Maxi 7,995													
	LSC \bar{x} 7,993													
	\bar{x} 7,991													
	LIC \bar{x} 7,988													
	cote mini 7,986													
	LSC \bar{x} 7,993													
Graphique des R	LSC R 0,008													
	R 0,0037													
	LIC R 0													
	LSC R 0,008													
	LIC R 0													
	R 0,0037													
JOURNAL DE BORD	Mise en													
X = 7,991		LSC \bar{x} 7,992		LIC \bar{x} 7,988		Observations: Caractéristique observée								
R = 0,0037		LSC R 0,008		LIC R 0		diam 8g6 diam 8 -0,005 -0,014								