

 <p><b>ETUDE DE CAPABILITE</b> <b>MACHINE LOI NORMALE</b> Inspiré d'un document FORD</p>	Etude effectuée par : ..... (Service qualité)	Date : <b>16/06/2017</b>	
	Caractéristique : $\varnothing$ 0,1 A	Dimension : <b>28 x M16</b>	Opération : <b>Fraisage</b>
	Ref. pièce : <b>EON - S04 - 10</b>		Machine : <b>Centre d'usinage</b>

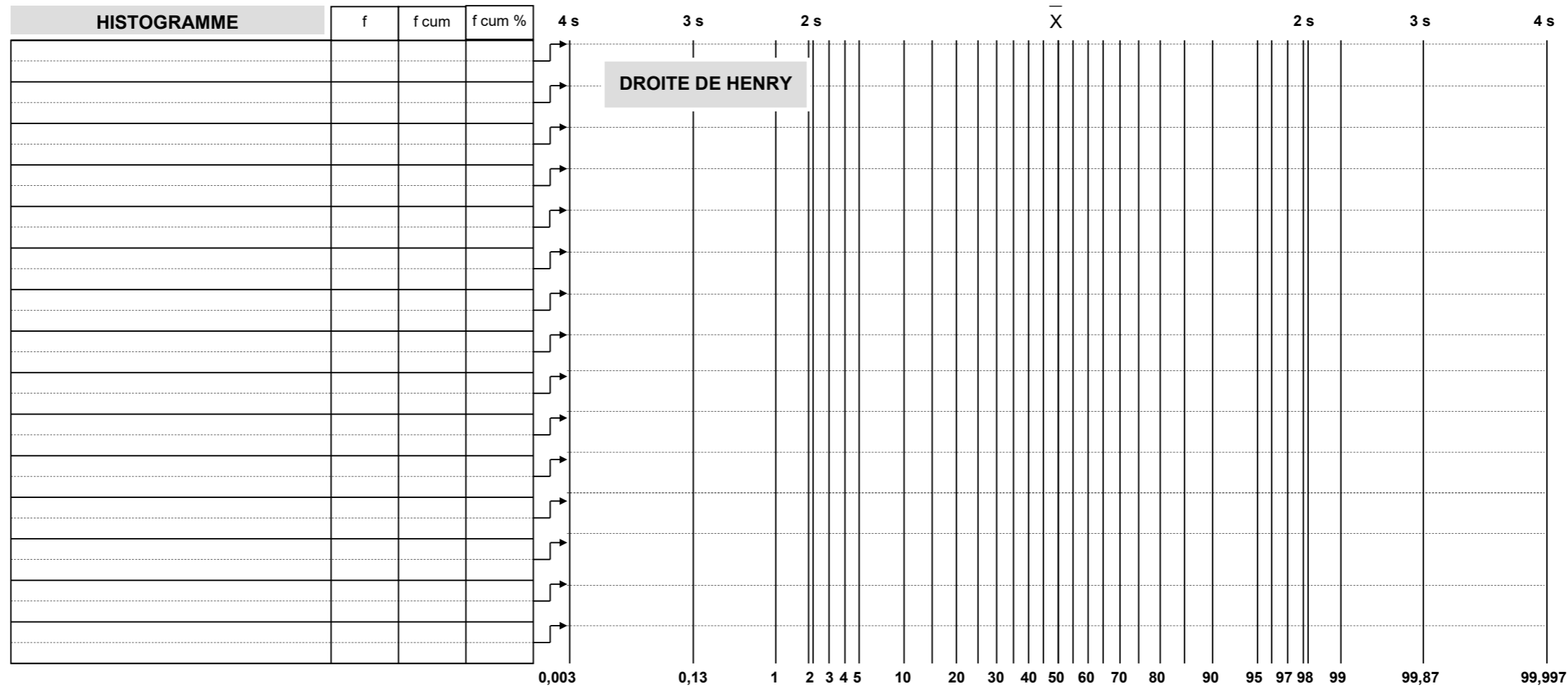


TABLEAU DE RELEVÉS									
11,9	11,915	11,92	11,9	11,92	11,91	11,94	11,98	11,98	11,98
11,96	11,97	11,92	11,97	11,97	11,95	11,97	11,91	11,92	11,96
11,99	11,99	11,98	11,97	11,99	11,95	11,91	11,92	11,91	11,88
11,91	11,85	11,97	11,92	11,89	11,87	11,93	11,91	11,93	11,94
11,93	11,94	11,95	11,95	11,93	11,94	11,93	11,93		

Estimation des defectueux	Spécification	Moyenne estimée	Ecart type
Maxi = ..... %	.....	$\bar{X}$ = .....	s = .....
Mini = ..... %	.....		
Capabilité à 8 s = .....		Observations / conclusion :	
Indices de capabilité machine :		.....	
Cm = .....		.....	
Cmki = .....		.....	
Cmks = .....		.....	
Cmk = min (Cmki, Cmks) = .....		.....	