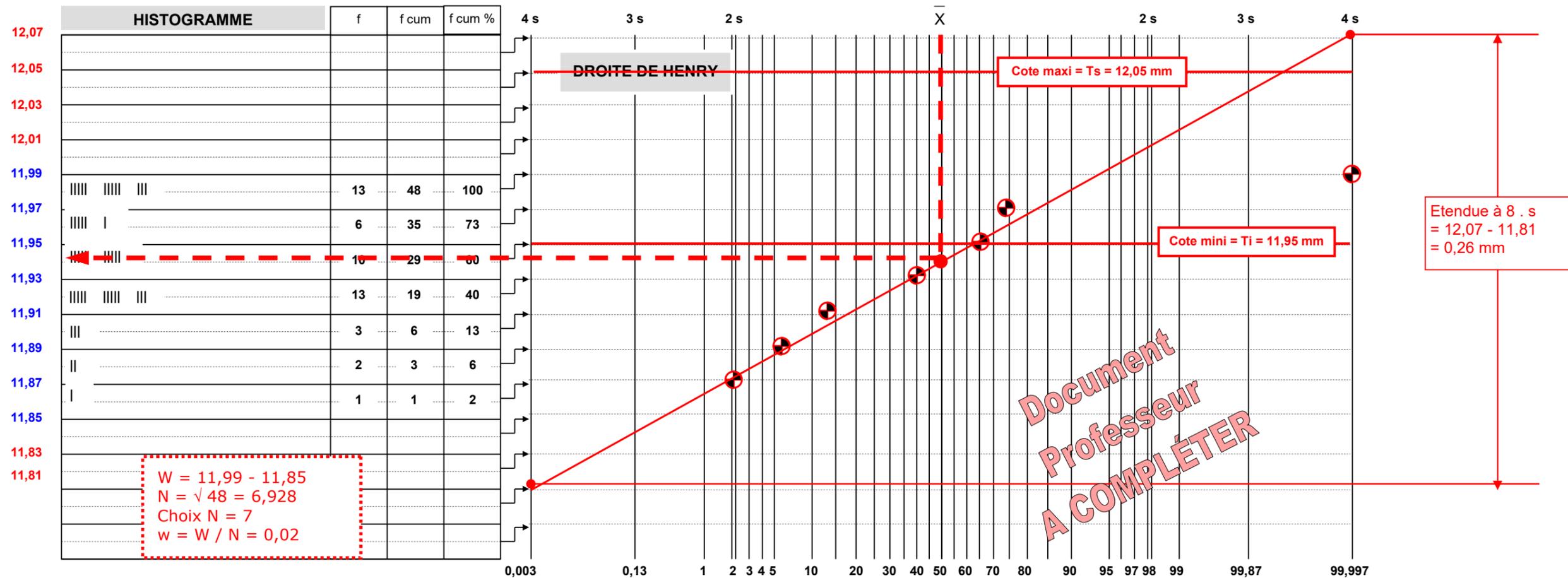


 <p>ETUDE DE CAPABILITE MACHINE LOI NORMALE Inspiré d'un document FORD</p>	Etude effectuée par : (Service qualité)	Date : 16/06/2017	
	Caractéristique : $\text{⊕} 0,1 \text{ A}$	Dimension : 28 x M16	Opération : Fraisage
	Ref. pièce : EON - S04 - 10	Désignation pièce : EON - S04 - 10	Machine : Centre d'usinage



$W = 11,99 - 11,85$
 $N = \sqrt{48} = 6,928$
 Choix $N = 7$
 $w = W / N = 0,02$

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 défectueux	Spécification	Moyenne estimée	Ecart type
Maxi = 0 %	12,05 mm	$\bar{X} = 11,94 \text{ mm}$	$s = 0,26 / 8 = 0,0325$
Mini = 60 %	11,95 mm		
Capabilité à 8 s = 0,26 mm		Observations / conclusion :	
Indices de capabilité machine :		$C_m < 1,33 \Rightarrow$ Machine non capable	
$C_m = IT / (6 \cdot s) = 0,1 / (6 \times 0,0325) = 0,51$		$C_{mk} < 1,33 \Rightarrow$ Machine non réglée	
$C_{mki} = \bar{X} - Ti / (3 \cdot s) = 11,94 - 11,95 / (3 \times 0,0325) = -0,1$		La machine ne peut pas être intégré à l'ilôt.	
$C_{mks} = Ts - \bar{X} / (3 \cdot s) = 12,05 - 11,94 / (3 \times 0,0325) = 1,13$		Recherche des causes de non qualité (Ishikawa)	
$C_{mk} = \min(C_{mki}, C_{mks}) = -0,1$		