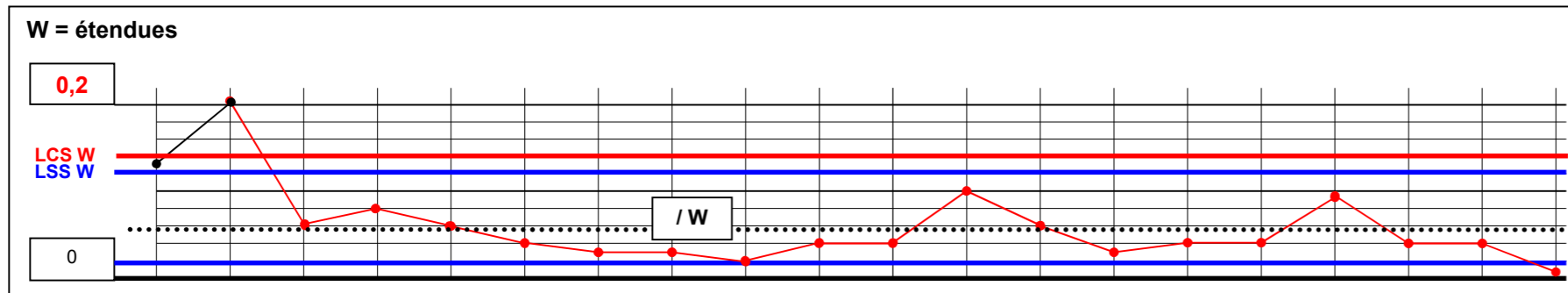
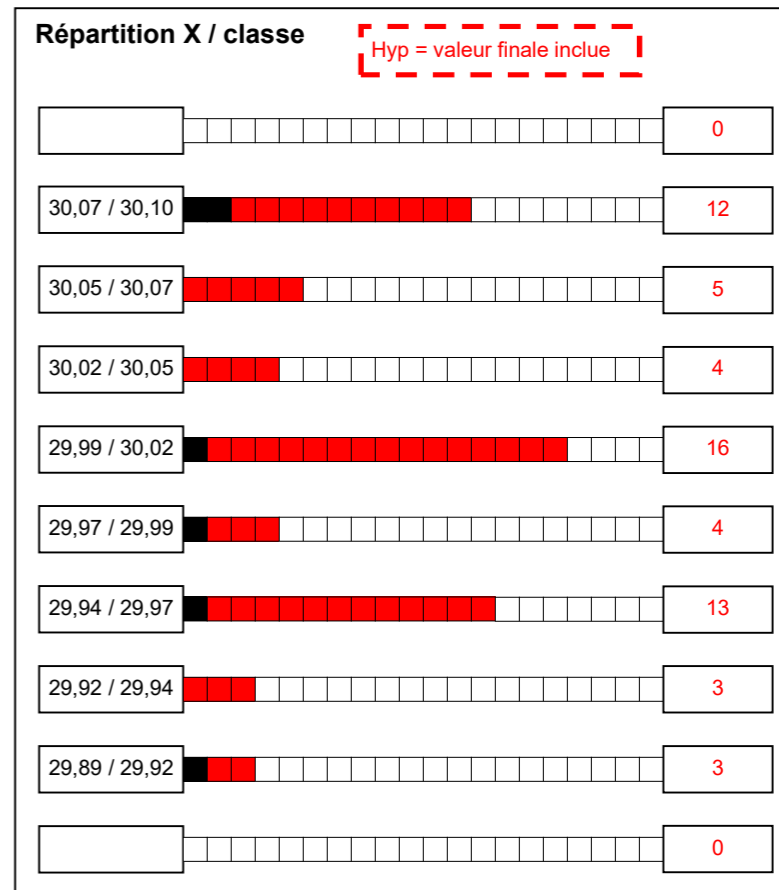
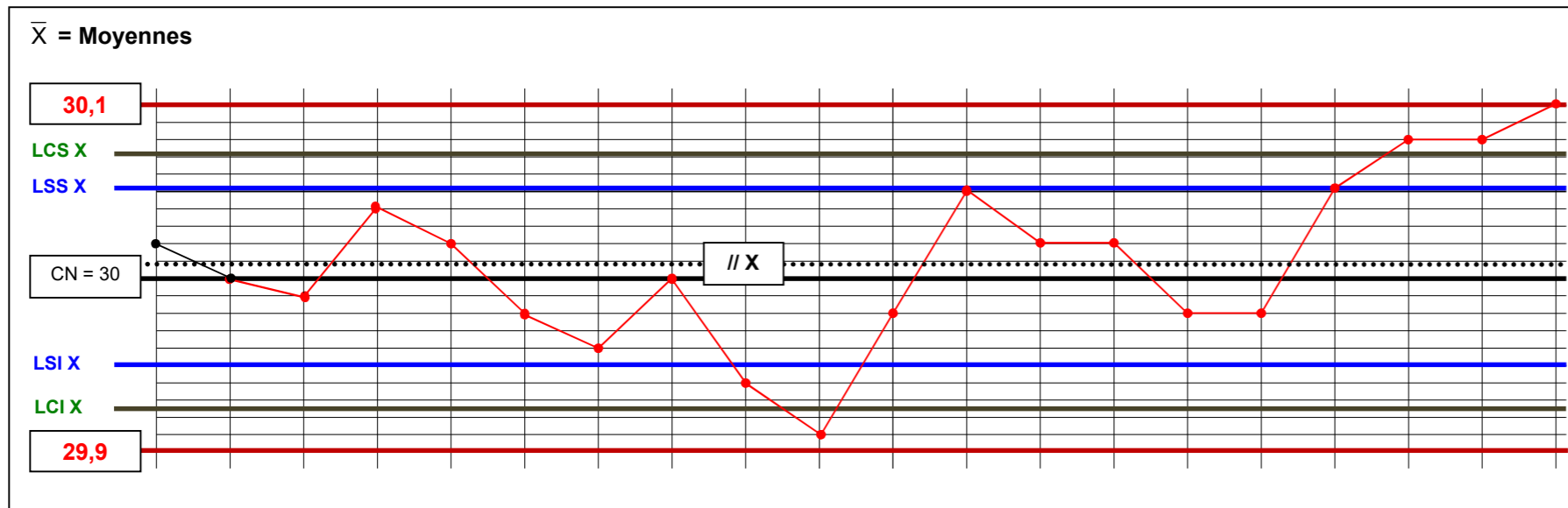




Assurer le suivi d'une carte de contrôle

	<b>CARTE DE CONTROLE</b>	Désignation pièce	Machine	Caractéristique mesurée	Spécifications	Légende des événements CO = Changement d'outil R = Réglage A = Arrêt divers
	N° OF 630 / N°3	<b>Entretoise Ref 630</b>	<b>Tour CN RAMO</b>	<b>Ø 30 ± 0,1</b>	L TS : <b>30,1 mm</b> L TI : <b>29,9 mm</b>	



Date	20-mars	20-mars	20-mars	20-mars	20-mars	20-mars	20-mars	20-mars	20-mars	20-mars	20-mars	20-mars	20-mars	20-mars	20-mars	20-mars	20-mars	20-mars	21-mars	21-mars
Nom	J	J	J	J	P	P	P	P	A	A	A	A	A	A	B	B	CE	CE	CE	CE
Equipe	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	2/8	2/8	2/8	2/8	2/8	2/8	2/8	2/8	3/8	3/8	3/8	3/8
Heure	06h	07h	08H	09H	10h	11h	12h	13h	14h	15h	16h	17h	18h	19h	20h	21h	22h	23h	00h	01h
N° lot	481	481	481	481	481	481	481	521	521	521	521	521	521	521	521	682	682	682	704	704
N° prélev	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
X1	30,08	29,99	29,98	30,03	30,06	30	29,98	29,99	29,93	29,89	30	30,06	30,06	30,04	30	30	30,01	30,1	30,1	30,1
X2	29,95	30,1	29,97	30	30	29,97	29,96	30,02	29,95	29,92	29,97	30,1	30	30,02	29,97	29,97	30,1	30,08	30,08	30,1
X3	30,02	29,9	30,03	30,08	30	29,96	29,95	30	29,94	29,93	29,96	30	30	30,01	29,96	29,96	30,05	30,06	30,06	30,09
Σ X	90,05	89,99	89,98	90,11	90,06	89,93	89,89	90,01	89,82	89,74	89,93	90,16	90,06	90,07	89,93	89,93	90,16	90,24	90,24	90,29
$\bar{X}$	30,02	30,00	29,99	30,04	30,02	29,98	29,96	30,00	29,94	29,91	29,98	30,05	30,02	30,02	29,98	29,98	30,05	30,08	30,08	30,10
W	0,13	0,2	0,06	0,08	0,06	0,04	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,1	0,06	0,03	0,04	0,04	0,09	0,04	0,04	0,01
CB (h)	06h05	07h10	08h02	09h04	09h59	11h00	12h05	13h10	14h00	15h03	16h01	17h00	18h05	19h10	20h01	21h05	22h00	23h05	00h10	01h15
CB (Ev ?)	R			A							CO					CO				

$\bar{X}$	=	30,0098 mm
$\bar{W}$	=	00,0590 mm
L CS X	=	30,0702 mm
L CI X	=	29,9495 mm
L SS X	=	30,0501 mm
L SI X	=	29,9696 mm
L CS W	=	0,1519 mm
L CI W	=	0
L SS W	=	0,1209 mm
L SI W	=	0,0197 mm