



# ORGANISATION INDUSTRIELLE

Assurer le suivi d'une carte de contrôle

EDC - DR : Carte de contrôle

## CARTE DE CONTROLE M S P C : Barre PANHARD

Désignation de la pièce : <b>BARRE PANHARD réf 630</b>										Opération : <b>SOUDAGE DE LA DOUILLE DE Ø 52</b>										Feuille n°		
Caractéristiques contrôlées : <b>INCLINAISON DE LA DOUILLE Ø 52</b>										Spécifications : <b>6°±2°</b>										N° d'opération sur P.C. : <b>2 sur PC 630/20</b>		
										Machine : <b>M.S. SOUDAGE</b>										Fréquence d'échantillonnage : <b>5 PIECES 2x/POSTE</b>		
N° Pointage Opérateur																					<b>Légendes</b> CO : Changement d'outil R : Réglage A : Arrêts divers	<b>Observations</b>  LIMITES ELARGIES      NON LIMITES NORMALES      OUI
N° lot de lancement	481	481	481	481	481	481	521	521	521	521	521	541	541	541	541	541	541	541	561	561		
Référence Pièce	630	630	630	630	630	630	630	630	630	630	630	630	630	630	630	630	630	630	630	630		
Date	20-mars	20-mars	21-mars	21-mars	21-mars	23-mars	23-mars	23-mars	24-mars	24-mars	24-mars	25-mars	25-mars	25-mars	25-mars	27-mars	27-mars	27-mars	27-mars	27-mars		
Heure	18H15	20H40	6H30	19H30	22H00	3H00	6H00	16H00	7H30	16H30	21H50	6H00	14H30	17H30	21H30	3H00	6H00	14H00	20H00	22H00	Distribution de X en fonction du nombre de pièce mesurée	
<b>Moyenne X</b>	6.900																					
	6.800																					
	6.700																					
	6.600																					
	6.500																					
	6.400																					
	6.300																					
	6.200																					
	6.100																					
	6.000																					
	5.900																					
	5.800																					
	5.700																					
	5.600																					
	5.500																					
	5.400																					
	5.300																					
	5.200																					
	5.100																					
<b>Etendue W</b>																					$\bar{X}$ = ..... $\bar{W}$ = ..... LCS $\bar{X}$ = ..... LCI $\bar{X}$ = ..... LSS $\bar{X}$ = ..... LSI $\bar{X}$ = ..... LCS $W$ = ..... LCI $W$ = ..... LSS $W$ = ..... LSI $W$ = .....	
<b>X1</b>	6.17	6	5.93	5.91	5.88	6.1	6.19	6.44	6.04	6.3	5.6	5.48	5.57	5.98	6.2	6.54	5.9	6.38	6.68	5.9		
<b>X2</b>	6.13	6.03	6	5.96	5.94	6	6.29	6.1	5.77	5.94	5.24	5.4	6	6.45	6.3	6.31	6.3	5.67	5.6	6.1		
<b>X3</b>	6.13	6.04	6.1	6	5.92	6	6.25	6.2	6.1	5.72	5.8	5.43	5.6	5.89	6.5	5.54	5.48	5.53	5.92	6		
<b>X4</b>	6.07	6	6	5.98	5.98	5.96	6.38	5.71	6.3	6.2	5.74	5.28	5.3	5.93	6.7	5.61	6.6	5.22	5.42	6.15		
<b>X5</b>	6.1	6.01	6.05	5.97	5.89	6.03	6.09	5.9	6.28	5.45	5.61	5.35	5.71	5.72	6.3	5.88	6.3	5.92	5.95	5.95		
$\Sigma X$	<b>30,60</b>	<b>30,08</b>																				
$\bar{X}$	<b>06,12</b>	<b>06,02</b>																				
$W$	<b>00,10</b>	<b>00,04</b>																				