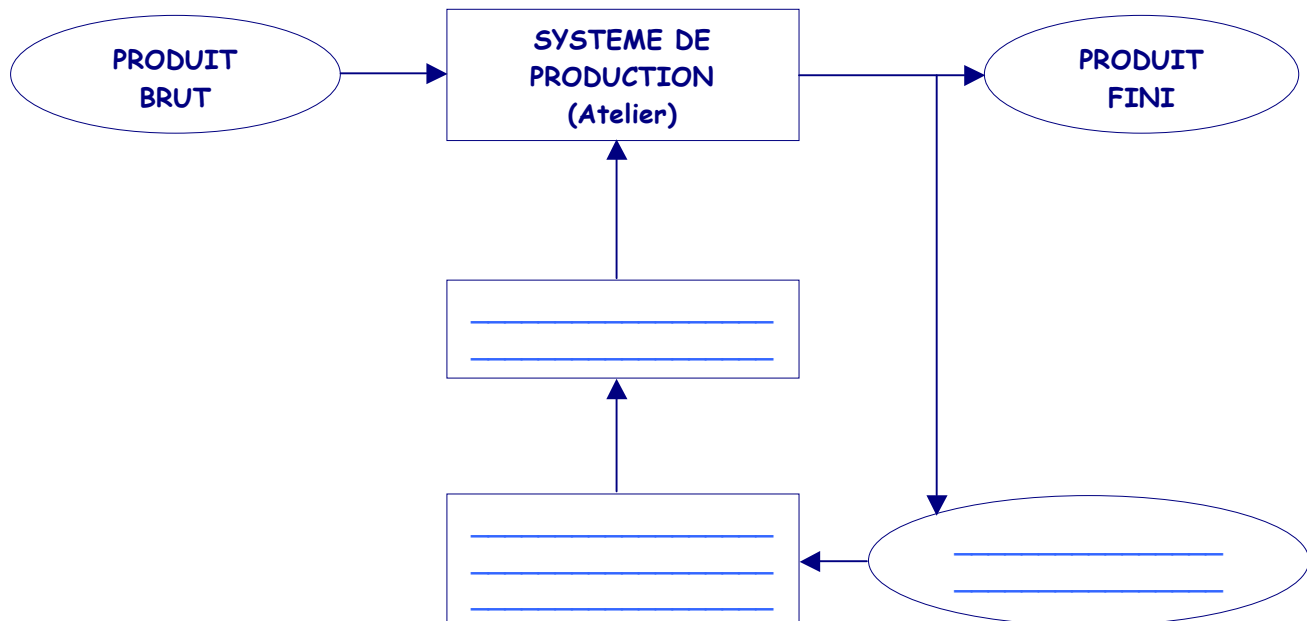


1°) LE SUIVI STATISTIQUE DE LA PRODUCTION.

Le suivi de production a pour objectif de prévenir l'apparition de _____.



Le suivi statistique est basé sur l'interprétation des résultats relevés sur le _____ par l'opérateur.

Il consiste à prélever un _____ représentatif dans un lot de produits (population), et à contrôler certaines caractéristiques de tous les individus de l'échantillon.

Le résultat du contrôle, pour chaque échantillon, est reporté sur un graphique qu'on appelle : _____.

Le suivi statistique doit permettre :

- d'intervenir sur le procédé avant de produire de la _____.
- de mesurer la _____ d'un procédé : le procédé est capable de produire des pièces bonnes.
- d'agir sur les variations pour assurer la _____ du procédé dans le temps.

2°) LA CARTE DE CONTRÔLE.

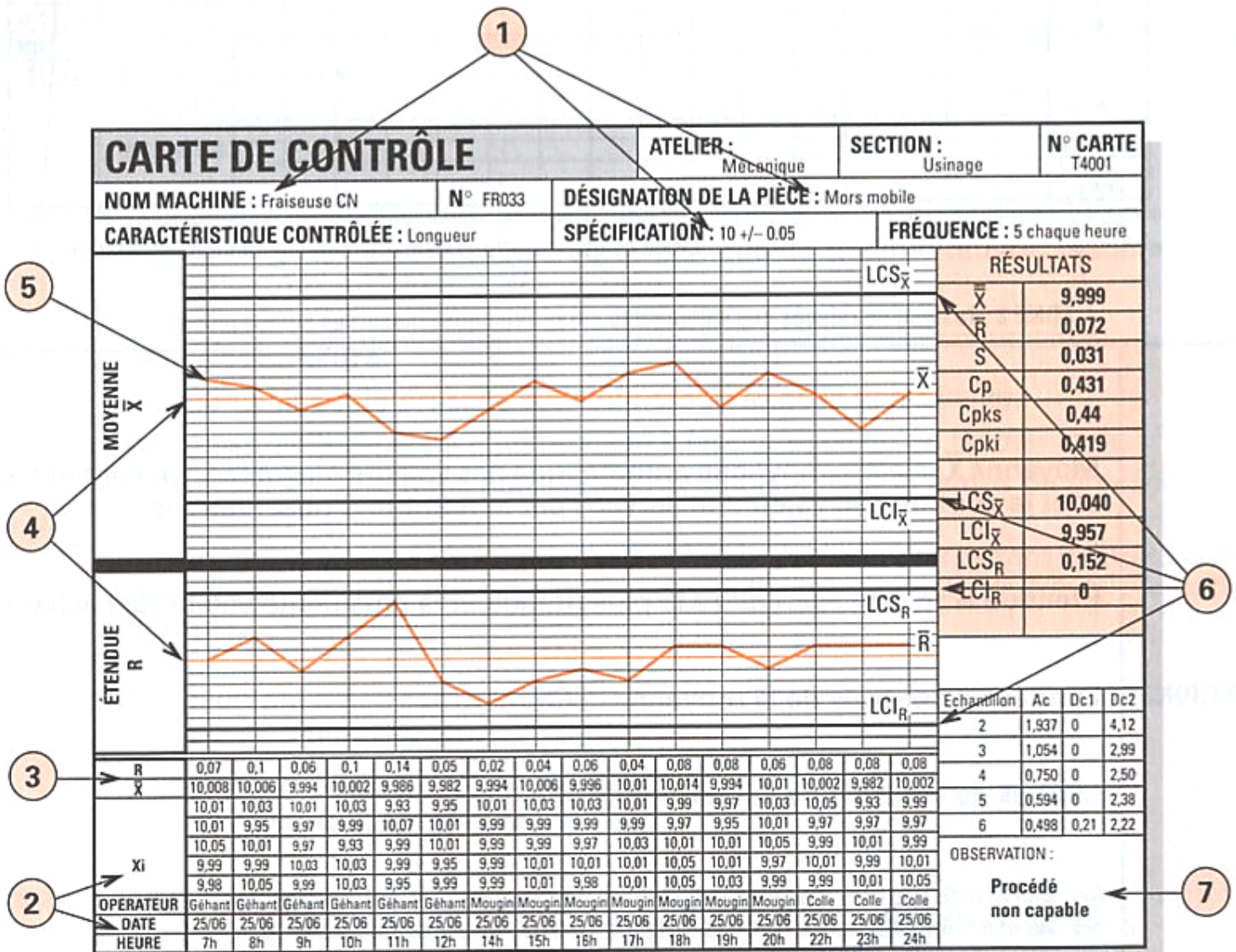
Une carte de contrôle est un document d'aide à la _____ en cours de réalisation, permettant d'enregistrer les _____ de contrôle par _____ collectés au _____. Elle permet de visualiser graphiquement les _____ et de déterminer les moments opportuns pour un _____.

a - L'objectif :

La Carte de contrôle permet de détecter toutes _____ (défauts) de la production, de façon à intervenir avant de produire des pièces _____.

Ainsi elle permet d'augmenter le niveau de _____ et donc faire baisser les _____ de la non-qualité.

b - Les différentes zones sur une Carte de contrôle :



Zone 1 : _____ (machine, fréquence, pièce, opération...)

Zone 2 : Tableau de relevé des _____ des caractéristiques mesurées sur les pièces.

Zone 3 : Calcul pour chaque échantillon de la _____ et de _____.

Zone 4 : Calcul de la _____ et de la _____.

Zone 5 : 2 graphiques comportant des limites de décision :

- _____ : Report de tous les points représentant l'étendue pour chaque échantillon.

- _____ : Report de tous les points représentant la moyenne pour chaque échantillon.

c - Les limites pour la moyenne et pour l'étendue. (Zone 6)

L.I.C : _____.

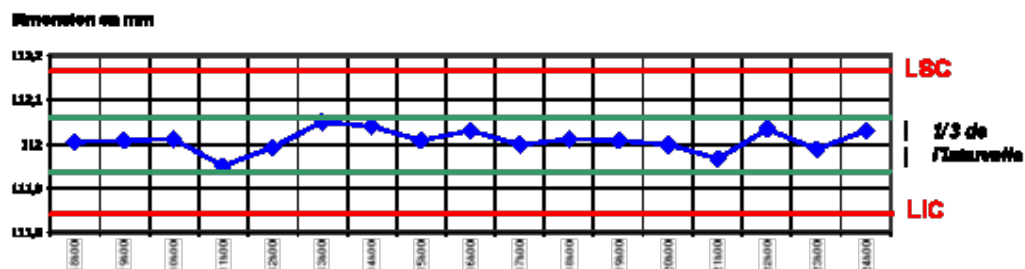
L.S.C : _____.

L.I.S : _____.

L.S.S : _____.

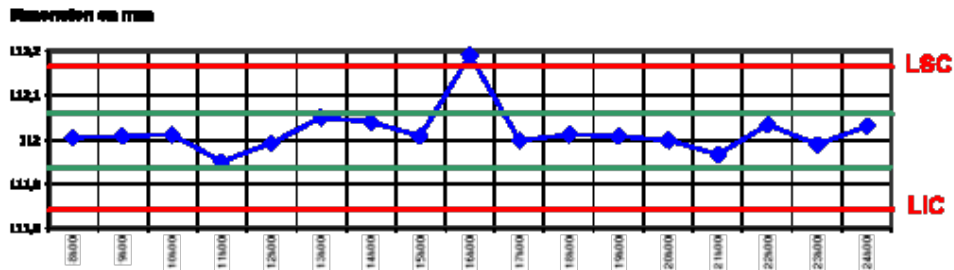
3°) INTERPRETATION D'UNE CARTE DE CONTRÔLE.

Nous allons voir ci-dessous des exemples de cas de carte de contrôle de la moyenne , afin d'en déduire une interprétation pour chaque cas.



Le procédé est sous _____.

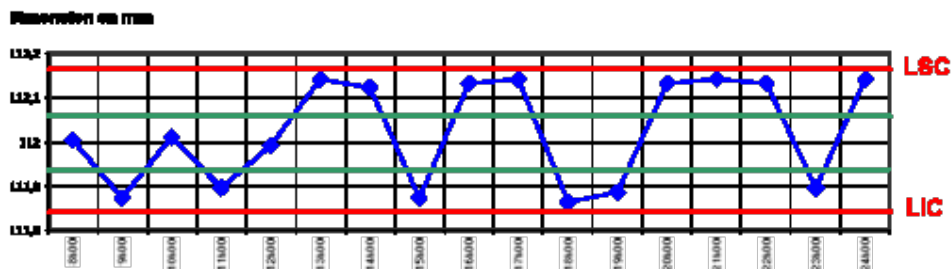
Règle : 2/3 des points sont dans le tiers central et 1/3 des points sont situés dans les 2/3 extérieurs.



Le procédé _____ sous contrôle statistique.

Présence d'un ou plusieurs points au delà des limites de contrôle.

Production fautive.

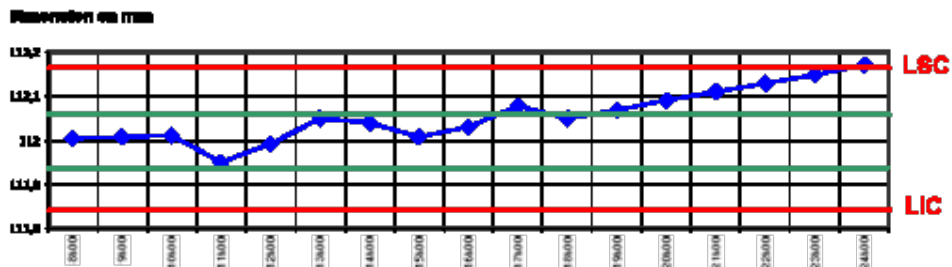


Le procédé _____ sous contrôle statistique.

Moins de 2/3 des points sont dans le tiers central.

Points trop rapprochés des limites de contrôle.

Mais production bonne.



Le procédé _____ sous contrôle statistique.

Présence d'une dérive.

Production fautive.

Lorsque l'analyse de la carte de contrôle se conclue par un procédé qui n'est pas sous contrôle statistique, cela peut engendrer, soit _____ (intervention sur les correcteurs dynamiques par exemple), soit _____ de la production suivie par la recherche des _____.