Lycée professionnel Jean Monnet	**Carte de Contrôle de Procédé (X,R)**	Assurance qualité

Désignation de la pièce	Caractéristique :	Spécifications :	Fréquence d'échantillonage :	Opération :	Machine :	Nom : Prénom :

$\overline{X}$

R

Opérat.	
Heure	
Date	
Xi	
$\overline{X}$	
R	

Récapitulatif des résultats

$\overline{\overline{X}}$

$\overline{R}$

Limites de contrôle

$LSC_{\overline{X}} = \overline{\overline{X}} + A2.\overline{R} =$

$LIC_{\overline{X}} = \overline{\overline{X}} - A2.\overline{R} =$

$LSC_R = D4.\overline{R} =$

$LIC_R = D3.\overline{R} =$

Constantes

Taille de l'échantillon	A2	D3	D4	Dn
n = 2	1.88	0	3.268	1.128
n = 3	1.023	0	2.574	1.693
n = 4	0.729	0	2.282	2.059
n = 5	0.577	0	2.114	2.326

Désignation de la pièce : REP 27
Caractéristique contrôlée : Diamètre
Spécification : 4 (0/+0,1)
Fréquence d'échantillonnage : 5 chaque heure
Opération : Chariotage
Machine : TR CN Haas

Numéro(i) d'échantillon	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Pièce n°1	4,01	4,05	4,07	4,09	4,01	4,02	4,04	4,07	4,02	4,04
Pièce n°2	4,01	4,05	4,07	4,09	4,01	4,02	4,04	4,07	4,03	4,05
Pièce n° 3	4,02	4,05	4,08	4,09	4,01	4,03	4,05	4,08	4,03	4,05
Pièce n°4	4,03	4,06	4,08	4,1	4,02	4,03	4,05	4,09	4,04	4,05
Pièce n°5	4,03	4,06	4,08	4,11	4,02	4,03	4,06	4,01	4,04	4,06
Moyenne($\overline{Xi}$) d'échantillon										
Etendu (Ri) d'échantillon										
Heure du prélèvement										
Jour										
Evènement										