

REPETABILITE & REPRODUCTIBILITE

folio :

 INSTRUMENT désign. et code : *Instrument fictif 10 XX*

 Cible : $\emptyset 100 \pm 0,3$

 PIECE / PHASE désign. et code : *Axe Z01.03.30*

 Unités : *mm/100*

Opérateur A / nom : <i>Dupont</i>						Opérateur B / nom : <i>Durant</i>					Opérateur C / nom : <i>Duval</i>				
N° pièce	mesure 1	mesure 2	mesure 3	R	Xbar	mesure 1	mesure 2	mesure 3	R	Xbar	mesure 1	mesure 2	mesure 3	R	Xbar
1	23	20	21	3	21,33	23	20	21	3	21,33	23	20	21	3	21,33
2	22	24	23	2	23,00	22	24	23	2	23,00	22	24	23	2	23,00
3	23	21	22	2	22,00	23	21	22	2	22,00	23	21	22	2	22,00
4	22	22	22	0	22,00	22	22	22	0	22,00	22	22	22	0	22,00
5	22	21	22	1	21,67	22	21	22	1	21,67	22	21	22	1	21,67
6	25	27	25	2	25,67	25	27	25	2	25,67	25	25	25	0	25,00
7	23	23	23	0	23,00	23	23	24	1	23,33	23	23	24	1	23,33
8	24	26	24	2	24,67	24	23	24	1	23,67	24	24	24	0	24,00
9	22	22	23	1	22,33	22	22	24	2	22,67	22	22	23	1	22,33
10	25	21	21	4	22,33	23	21	21	2	21,67	23	21	21	2	21,67

Σ	17	228,00
----------	----	--------

Σ	16	227,00
----------	----	--------

Σ	12	226,33
----------	----	--------

ETENDUES

Rbar A = 1,7
 Rbar B = 1,6
 Rbar C = 1,2

Rbar = 1,50 D4 = 2,58 LscR = D4 . Rbar = 3,87

MOYENNES

Xbar A = 22,80
 Xbar B = 22,70
 Xbar C = 22,63

RXbar = Xbar max - Xbar min = 0,17

REPETABILITE : variabilité instrument

k1 = 2,36 Vi = k1 . Rbar = 3,54

REPRODUCTIBILITE : variabilité opérateurs

k2 = 2,1 Vo = k2 . RXbar = 0,35

REPETABILITE & REPRODUCTIBILITE

R & R = $\pm U =$ **3,56 / 100 mm** (k = 2)

CAPABILITE

IT > 4 R & R **15 / 100 mm**

Observations : *La dixième mesure de l'opérateur A semble aberrante (R > 3,87)... Il faudrait en trouver la cause...*

Fichier
2362 10 XX

Nom : *Dupont*
Date : *12/02/14*

Visa :
Visa Q :

indice

APLS