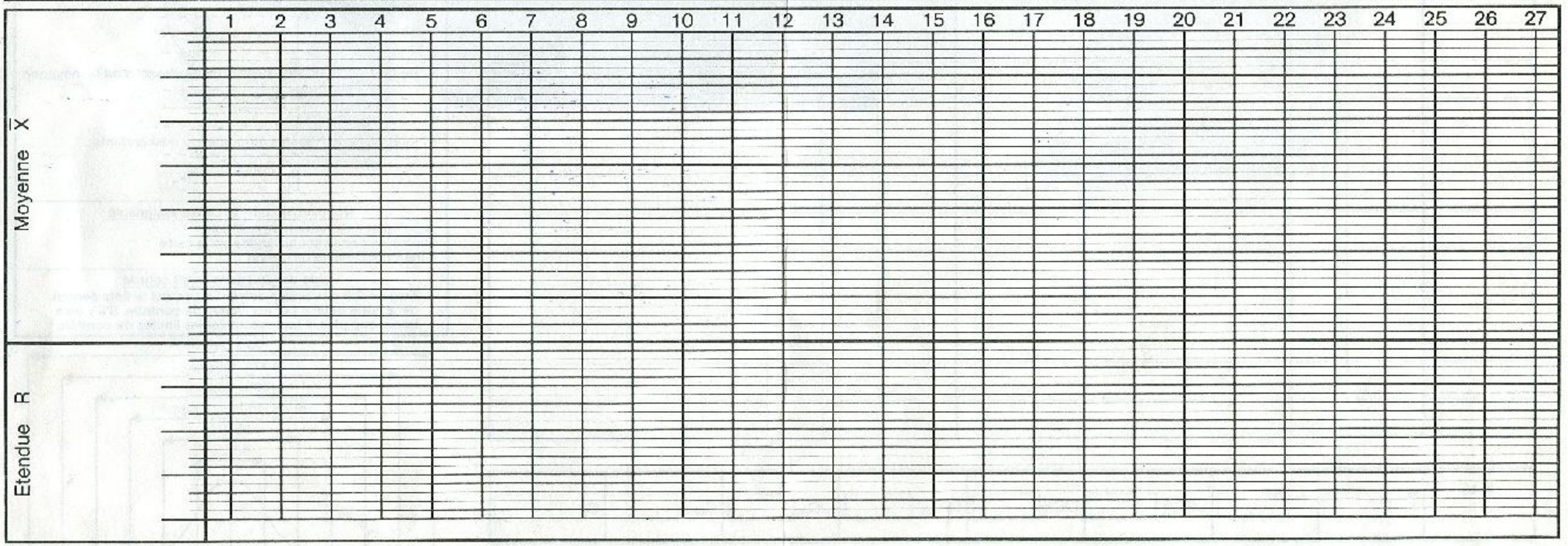
Retrouvez nous gratuitement sur www.qualinnov.eu

SPC : CARTE DE MAITRISE STATISTIQUE DU PROCEDE $\bar{X}$-R (Moyenne-Etendue)

Unité de production	Outil	Produit	Date	Secteur responsable
Paramètre ou caractéristique contrôlé	Unité de mesure	Nominal	Spécification	Taille / Fréquence
$\bar{\bar{X}}$ (valeur visée) =	$\bar{R}$ =	Date de calcul :	$LSC_{\bar{x}}$ =	$LIC_{\bar{x}}$ = / LSC_R = / LIC_R =

RELEVE DES MESURES																												
Date																												
Heure																												
1																												
2																												
3																												
4																												
5																												
Somme																												
Moyenne	$\bar{X}$																											
Etendue	R