



Management de la qualité et éléments de système qualité —

Partie 4:

Lignes directrices pour l'amélioration de la qualité

RECTIFICATIF TECHNIQUE 1

Quality management and quality system elements —

Part 4: Guidelines for quality improvement

TECHNICAL CORRIGENDUM 1

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.itih.ai)

Le Rectificatif technique 1 à la Norme internationale ISO 9004-4:1993 a été élaboré par le comité technique ISO/TC 176, *Management et assurance de la qualité, sous-comité SC 2, Systèmes qualité.*

[ISO 9004-4:1993/Cor 1:1994](https://standards.itih.ai/catalog/standards/sist/fcc45132-2601-4e73-98b4-318e095b6082/iso-9004-4-1993-cor-1-1994)

<https://standards.itih.ai/catalog/standards/sist/fcc45132-2601-4e73-98b4-318e095b6082/iso-9004-4-1993-cor-1-1994>

Page 18

A.8.4 Exemple

Immédiatement après le titre du paragraphe, ajouter le texte suivant.

Une nouvelle machine a été installée pour remplir des récipients de 5 kg de produits. L'excès de remplissage, en grammes, a été considéré comme la caractéristique importante à rechercher et à contrôler au moyen d'une carte de contrôle.

- Des cartes de contrôle de la moyenne (\bar{X}) et étendue (R) ont été sélectionnées à cet effet.
- Le sous-groupe a été défini comme étant cinq récipients remplis consécutifs prélevés sur la machine toutes les heures.
- Des données ont été recueillies sur 25 sous-groupes et enregistrées en préservant l'ordre des observations.

- d) Les statistiques d'échantillon \bar{X} (moyenne de cinq observations) et R (étendue de cinq observations) ont été calculées pour chaque échantillon de sous-groupe.
- e) En appliquant une formule appropriée (voir ISO 8258), on a calculé les lignes centrales (LC), les limites de contrôle supérieures (LCS) et les limites de contrôle inférieures (LCI) pour \bar{X} et R .
- f) Les cartes ont été construites.
- g) L'examen des cartes de contrôle a montré l'absence de points en dehors des limites de contrôle, et l'absence d'ensemble de points indiquant le manque de caractère aléatoire ou la présence de causes assignables. En conséquence, on a considéré que le procédé se répétait de manière prévisible, c'est-à-dire qu'il était dans un état de maîtrise statistique.
- h) On a décidé de continuer l'échantillonnage et le tracé sur carte de l'excès de remplissage de la même façon et de ne pas effectuer d'adaptation du procédé, à moins que la carte de contrôle n'indique l'intrusion d'une cause assignable. (Si les données de la carte de contrôle étaient disponibles pour l'ancien procédé de remplissage des récipients, une décision pourrait être prise quant au degré d'amélioration que la nouvelle machine a entraîné.)

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 9004-4:1993/Cor 1:1994](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/fcc45132-2601-4e73-98b4-318e095b6082/iso-9004-4-1993-cor-1-1994)
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/fcc45132-2601-4e73-98b4-318e095b6082/iso-9004-4-1993-cor-1-1994>