

- I) Un ouvrier souhaite contrôler la qualité de fabrication d'une pièce de forme cylindrique. Il prend 20 pièces en sortie de machine et en mesure les diamètres. Il obtient les mesures suivantes :

I) Reproduire et compléter le tableau suivant : arrondir les fréquences à 0,01.

52	51	50	51
48	52	50	53
52	47	51	49
48	51	52	49
48	50	55	47

Diamètre en mm	Effectif	Fréquence
[46;48[		
[48;50[		
[50;52[		
[52;54[		
[54;56[		
	20	

- II) Tracer l'histogramme des effectifs
- En abscisse 1cm représente 1 mm (Commencer la graduation à 44 mm)
  - En ordonnée 2cm représentent une pièce.

III ) On estime qu'une pièce est utilisable si son diamètre appartient à l'intervalle [48;52[  
Calculer le pourcentage de pièces inutilisables par rapport au nombre total de pièces.

*D'après Brevet Technologique 1997*

III)

Un ouvrier souhaite contrôler la qualité de fabrication d'une pièce de forme cylindrique. Il prend 20 pièces en sortie de machine et en mesure les diamètres. Il obtient les mesures suivantes :

52	51	50	51
48	52	50	53
52	47	51	49
48	51	52	49
48	50	55	47

I) Reproduire et compléter le tableau suivant : arrondir les fréquences à 0,01.

Diamètre en mm	Effectif	Fréquence
[46;48[		
[48;50[		
[50;52[		
[52;54[		
[54;56[		
	20	

- IV) Tracer l'histogramme des effectifs
- En abscisse 1cm représente 1 mm (Commencer la graduation à 44 mm)
  - En ordonnée 2cm représentent une pièce.