



- FP1 : Contrôler une pièce pendant la production.
 FC1 : S'adapter à un environnement de production industriel.
 FC2 : Etre alimentée en énergie.
 FC3 : Etalonner la machine.
 FC4 : Etre programmée par un agent des méthodes. (gamme de palpage)
 FC5 : Retourner l'information sur le pilotage de la chaîne de production.
 FC6 : Prendre la pièce entre pointes.
 FC7 : Dialoguer avec l'opérateur.

Fonctions	Critères	Niveaux	Flexibilité
FP1	Diamètre de la pièce	De 20 à 140 mm	20 min et 140 max
	Longueur de la pièce	400 mm	max
	Précision radiale	$\pm 1 \mu\text{m}$	min
	Précision axiale	$\pm 2.5 \mu\text{m}$	min
	Fréquence de rotation	6 tr/min	max
FC6	Masse de la pièce	50 kg	max

Document 4 : Analyse fonctionnelle partielle