

Objectifs :

Etre capable d'utiliser les outils statistiques pour piloter et contrôler les procédés. Etre pertinent dans les décisions de contrôle et de suivi de la fabrication. Savoir privilégier la prévention en développant une démarche MSP.

Public :

Encadrement et techniciens, opérateurs de production appelés à utiliser les outils de la qualité

Prérequis :

Posséder des capacités numériques.

Handicap :

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap : Nous consulter pour l'inscription.

Méthode mobilisée :

La formation s'appuie sur un outil de simulation « KIT SPC » permettant, à partir d'un procédé : de faciliter le rappel des bases statistiques d'étudier la capacité d'un procédé, d'en élaborer les cartes SPC et d'en apprécier la pertinence.

Modalités d'évaluation :

Évaluation des compétences acquises.

Programme :

Buts du SPC : prévenir plutôt que guérir

- La variabilité de la fabrication
- Les limites des méthodes traditionnelles de contrôle
- Plan d'échantillonnage
- Contrôle à 100 %
- Rappels des lois statistiques
- Relevés et histogrammes
- Loi normale

Préparer et mettre en œuvre le SPC

- Les causes de la variation
- Causes naturelles et assignables
- L'analyse préventive des défauts
- Capacité de procédé et capacité machine
- Procédure de mise sous contrôle
- Les cartes SPC, présentation construction, limites de contrôle
- Type de cartes selon la fréquence de la fabrication
- Le cas des cartes de contrôle aux attributs

Maîtrise du processus

- Interprétation des cartes
- Les actions correctives, 5 M, analyse de corrélation



Durée :

2 jours



Validation :

Certificat de réalisation



Délai d'accès à la formation :

Nous consulter



Tarif :

Nous consulter