

Organisation, logistique et performance industrielle

Maîtrise statistique des procédés (MSP - SPC)

Statistical Process Control (SPC)

Validation :

Attestation de formation

Lieu(x) :

Moirans

Durée :

3 jours

Délais d'accès :

entrée permanente suivant les disponibilités

**Les +
de la formation**

Une formation "expert" à la fois théorique et pratique

Public :

Responsables et techniciens qualité, fabrication, production, contrôle qualité, méthodes.

Prérequis :

Etre capable d'utiliser les fonctions de base d'un tableur Excel :

- Ouvrir et fermer un fichier
- Entrer une formule : somme, moyenne, etc.
- Créer un graphique

Modalités de suivi et d'évaluation :

Attestation de formation

Intervenants :

Tous nos intervenants sont issus du monde industriel et experts dans leur domaine.

OBJECTIFS

La démarche de maîtrise statistique des procédés permet de rendre les processus de production capables et donc de limiter la non-qualité en optimisant les contrôles.

A l'issue de ce programme, les participants seront capables :

- Restituer l'intérêt de la démarche statistique
- Construire un histogramme pour juger de la normalité d'un ensemble de mesures
- Déterminer les règles de prélèvement
- Calculer les capacités des processus
- Interpréter les différences de capacité observées
- Calculer la capacité des moyens de mesure
- Mettre en place les cartes de contrôle en déterminant les limites de contrôle
- Interpréter les cartes de contrôle

PROGRAMME

- Place du MSP dans la maîtrise de la qualité
- Terminologie : variable, individu, échantillon, population
- Recueil et traitement des données

Révisions statistiques

Etude des dispersions : histogramme, test de normalité, estimation de la moyenne et de l'écart type, analyse de variance

Mise en oeuvre de la MSP

- Courbe de Gauss et échantillons
- Contrôle par prélèvement
- Analyse de l'échantillon
- Règles d'échantillonnages
- Moyenne et étendue
- Représentation graphique
- Surveillance du processus
- Les limites de contrôle : intuitives et calculées

Capabilité des moyens de mesure

- Calcul de l'incertitude et types d'erreurs
- Evaluation de l'incertitude de mesure
- Capabilités des moyens de mesure
- Répétabilité des mesures

Capabilité des processus

- Evaluation de la capacité du processus
- Evaluation de l'efficacité du processus
- Mise en place des cartes de contrôle
- Les différents types de cartes de contrôle
- Zoom sur les cartes de contrôle moyenne, étendue
- Zoom sur les cartes de contrôle aux attributs

ORGANISATION

Interentreprises, Intra-entreprise

Organisation, logistique et performance industrielle

Maîtrise statistique des procédés (MSP - SPC)

Statistical Process Control (SPC)