



3 jours
Durée : +1 jour en option

Moyens pédagogiques

Exposés avec support illustré de cas pratique
Déjeuner-rencontre avec l'intervenant

Prérequis

Profil équivalent au niveau I ou II de l'éducation nationale technique et/ou scientifique

Pour qui

Chefs de projet, Bureaux d'études, Méthodes, R&D, Qualité

Formateur

Expert et/ou spécialiste de métier

Modalités d'évaluation

Fiche d'appréciation et auto-évaluation remis en fin de formation

Lieux

PARIS / LYON

Sessions intra- entreprises sur demande

Nous contacter

Pour plus d'informations
Tél : +33 1 69 59 27 27
formation@sector-group.net

Maîtrise Statistique des Procédés

MSP / SPC* / Capabilité

Objectifs

- Choisir les caractéristiques à suivre pour garantir la conformité des produits aux exigences des clients
- Choisir les instruments de mesures adéquats pour suivre les évolutions de ces caractéristiques
- Définir les meilleures cartes de contrôle à mettre en place
- Analyser les résultats obtenus

Programme

Concepts Généraux

- Place de la MSP (Maîtrise statistique des Processus) dans la satisfaction client
 - Obligation de satisfaire ses clients
 - MSP : outil pour tendre vers le zéro défaut
- Les principes de la MSP (MSP comment ça marche ?)
- Le positionnement et les 4 grandes phases de la méthodologie
- La place de la MSP dans la panoplie des outils de maîtrise des processus

Capabilité des processus de mesure

- Capabilité des processus de mesure :
 - Mode de calcul de l'indicateur %R&R (Répétabilité & Reproductibilité)
 - Actions possibles pour améliorer la capabilité des processus de mesure
- Etude du biais, de la linéarité et de la stabilité du processus de mesure

Capabilité : préliminaires et processus

- Estimation de la capabilité court terme, généralement calculée sur la présérie

- Calcul des indicateurs Cp/Cpk et Pp/Ppk issu du recueil MSP édition III édité par l'IAIAG, recueil faisant actuellement référence

- Estimation de la capabilité long-terme, généralement calculée sur la série
- Cas particuliers :
 - Sur des lois multi-modales (multi-empreintes, multi becs...)
 - Sur des lois non normales (cas des défauts de formes par exemple),
 - Pour des spécifications unilimites.
- Intérêt des cartes de contrôle
- Définition des meilleures cartes de contrôle à mettre en place dans l'atelier selon les modes de défaillance du processus que l'on cherche à piéger
- Définition des règles d'actions suite à chaque prélèvement
- Calcul des limites de contrôle selon la norme NFX06-031

La formation pourra être complétée par une journée d'application pratique.

* MSP : Maîtrise Statistique de Processus
MSP en anglais - SPC : Statistical Process Control