

QUALITE TOTALE ET MSP

- Découvrir le MSP et la démarche qualité
- Appréhender les changements de culture à l'origine de la MSP
- Connaître l'origine de la MSP
- Elaborer l'auto-contrôle

LA STATISTIQUE : OUTIL DE MESURE

- Faire des rappels statistiques
- Etablir la représentation graphique d'une distribution
- Utiliser les lois de répartition continues
- Calculer les paramètres d'une courbe de Gauss et pourcentages de pièces hors tolérances
- Calcul des % de pièces hors tolérances
- Connaître les formes d'une distribution

LES CONCEPTS DE LA MSP

- Classer les variables du procédé selon les « 5 M »
- Analyser les formes de dispersion
- Décrire le concept de capabilité
 - Définition
 - Cp et CpK (capabilité procédé)
 - Cm et CmK (capabilité machine)
- Surveiller et piloter un procédé par une carte de contrôle

LES CARTES DE CONTRÔLE

- Calculer les limites
- Différencier les cartes de contrôle
- Connaître l'efficacité des cartes de contrôle
- Utiliser les cartes de contrôle

LES ETUDES DE CAPABILITE

- Définir la notion de capabilité
- Capabilités dans la référence FORD
- Capabilités dans la référence CNOMO

Echanges avec les participants sur leur système MSP/SPC en place ou à mettre en place

Type de formation : Approfondissement des connaissances.

Public : Toute personne désireuse de connaître la capabilité de son parc machines et l'aptitude des procédés à respecter les tolérances prescrites. Les Responsables Qualité ou R&D qui souhaitent adapter les spécifications par une meilleure connaissance de la capabilité du process. Les responsables production ou amélioration continue qui souhaitent augmenter leur productivité en prévenant l'apparition des défauts. Les acheteurs de l'entreprise pour être à même de mieux dialoguer avec les sous-traitants.

PREREQUIS : Avoir des notions de statistiques.

Objectifs :

- Analyser et stabiliser leur processus de fabrication
- Déterminer les capabilités machines et processus
- Piloter et améliorer les processus en implantant des méthodes préventives

Environnement pédagogique : La formation est basée sur de nombreuses études de cas et exercices pratiques.

Durée : 2 jours

Validation de la formation : Attestation