

# MAITRISE STATISTIQUES PROCÉDÉS MSP/SPC

## OBJECTIFS

A l'issue de la formation, les participants seront capables de :

- ◆ Identifier et expliquer les objectifs de la maîtrise statistique des processus
- ◆ Construire et interpréter les cartes de contrôle
- ◆ Exploiter une carte de contrôle type X/ R : calcul de la capabilité, analyse et interprétation des résultats

## PUBLIC ET PREREQUIS

Techniciens Qualité, Méthodes, Etudes, Encadrement de production, Responsable d'ateliers, personnel de production

## METHODES PEDAGOGIQUES

- ◆ Animation interactive
- ◆ Formation théorique et étude de cas pratiques.
- ◆ Echanges d'expériences professionnelles entre animateur et participants

## INFOS PRATIQUES

- ◆ Durée : 1 jour
- ◆ Lieu : Colmar, Strasbourg, Reichshoffen

## PROGRAMME

### INTRODUCTION

- ◆ SPC principes
- ◆ les règles de réactions
- ◆ les outils du SPC, carte de contrôle, journal du procédé, capabilités

### MISE EN PLACE DU SPC

- ◆ Préparation
- ◆ Choix de la caractéristique à mettre sous contrôle
- ◆ Vérification de l'aptitude du moyen de mesures
- ◆ Étude de la distribution des mesures
- ◆ Vérification de l'aptitude du moyen de production
- ◆ Investigation
- ◆ Conception de la carte de contrôle
- ◆ Collecte des mesures et des informations sur le procédé
- ◆ Détermination des limites de contrôle
- ◆ Identification des causes assignables
- ◆ Mise en place d'actions d'amélioration du procédé
- ◆ Vérification de l'atteinte des performances
- ◆ Suivi

### BUT

- ◆ Assurer le maintien des performances dans le temps, détecter les dérives, favoriser l'amélioration continue.
- ◆ Exploitation des cartes, suivi Cp, Cpk
- ◆ Analyse des tendances
- ◆ Redéfinition des limites de contrôle, des fréquences de prélèvement...

*La Maîtrise Statistique des Processus (Statistical Process Control) est une méthode préventive éprouvée qui assure le suivi et le pilotage des procédés industriels à l'aide de cartes de contrôle qui permettent de détecter les dérives du processus. vous permettra de maîtriser la méthode MSP/SPC et d'être en mesure d'évaluer la stabilité des procédés de fabrication et d'anticiper l'apparition de produits non conformes.*