

# FORMATION

## MAÎTRISE STATISTIQUE DES PROCESSUS - MSP OU SPC NIVEAU 2

Devenir spécialiste

**intertek**  
Total Quality. Assured.

### Objectifs

- Savoir mettre en place la MSP sur tout type de processus.
- Savoir choisir et mettre en œuvre les cartes de contrôle spécifiques.



**Besoin de cette formation  
en intraentreprise ?**

Contactez notre équipe pour en savoir plus.

### INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

**Durée  
de session**

3 jours

**Mode  
d'animation**

Formation interentreprise

**Prérequis**

Aucun prérequis nécessaire pour suivre cette formation

**Modalité  
d'évaluation**

Nous mettons automatiquement en place des modalités d'évaluation pour l'ensemble de nos formations, que celles-ci soient des formations de notre catalogue ou des formations que nous construisons et adaptons spécifiquement en fonction de vos besoins.

**Moyen  
pédagogique**

- Illustration par diaporama,
- Exercices d'application individuels et en sous-groupes,
- Remise d'un document de synthèse.

**Pour qui?**

Cette formation est destinée aux personnes ayant suivi la formation MSP 1er niveau ou une formation équivalente.

**Accessibilité**

Merci de nous indiquer si un participant est en situation de handicap au moment de l'inscription.

### Programme de formation

#### 1- Choix des paramètres prioritaires

- Information et formation du personnel concerné.
- Analyse du produit :
- analyse de la variance

#### 2- Réaliser l'analyse des mesures

- Statistiques de base – Loi Normale (rappels)
- Tests numériques de normalité d'une loi :
- Kolmogorov-Smirnov.
- $\chi^2$ .

#### 3- Mesurer la capacité des processus de mesure

- Définition de la capacité des moyens de mesure CMC.
- Notions de justesse, reproductibilité, répétabilité et règles de décision.

#### 4- Mesurer les capacités machines et procédés

- Capacité machine (CM-CMK, K), rappels.
- Capacité préliminaire (PP, PPK)
- Capacité procédé (CP, CPK), rappels.

#### 5- Mettre en place les cartes de contrôle

Choisir les cartes de contrôle adaptées :

- cas des grandes séries,
- carte de la moyenne  $\bar{X}$ , de l'étendue R, de l'écart type (rappels),
- cartes aux limites modifiées,
- cartes multi-empreintes,
- cas des petites séries,
- carte nominale,
- cartes petites séries,
- cas de procédés continus ou semi continus,
- carte individuelle à étendue glissante,
- carte CUSUM et EWMA,
- cartes aux attributs.

#### 6- Calculer l'efficacité des cartes de contrôle

- Notion d'efficacité en fonction de la taille de l'échantillon.
- Notion de Période Opérationnelle Moyenne (POM)
- Comparaison de l'efficacité relative des différentes cartes.

### NOUS CONTACTER

- ☎ +33 2 32 09 36 33
- ✉ [formation@intertek.com](mailto:formation@intertek.com)
- 🌐 [intertek-france.com/intertek-academy](http://intertek-france.com/intertek-academy)



### LIEUX DES FORMATIONS

Centre de formation  
de Dardilly  
Multi Parc du Jubin  
Bâtiment A  
27 chemin des Peupliers  
69570 Dardilly

Centre de formation  
de Paris la Défense  
La Défense - Tour PB5  
10<sup>ème</sup> étage Aile Ouest  
1, avenue du Général de Gaulle  
92800 Puteaux