FORMATION

MAÎTRISE STATISTIQUE DES PROCESSUS - MSP OU SPC NIVEAU 2

intertek
Total Quality. Assured.

Devenir spécialiste

Objectifs

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



INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

Durée de session	3 jours
Mode d'animation	Formation interenterprise
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.

FORMATION

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



Devenir spécialiste

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.
- x2.

3- Mesurer la capabilité des processus de mesure

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

4- Mesurer les capabilités machines et procédés

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

5- Mettre en place les cartes de contrôle

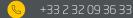
Choisir les cartes de contrôle adaptées :

- cas des grandes séries,
- carte de la moyenne 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



formation@intertek.com

intertek-france.com/intertek-academy



LIEUX DES FORMATIONS

Centre de formation de Dardilly

Multi Parc du Jubin 27 chemin des Peupliers 69570 Dardilly

Centre de formation de Paris la Défense

La Défense - Tour PB5 10ème étage Aile Ouest 1, avenue du Général de Gaulle 92800 Puteaux