Capabilité - Mise en œuvre du SPC

Ce programme de formation fait partie d'une filière de formation de préparation au CQPM « **Technicien(ne) de la qualité »**. Il peut être suivi indépendamment des autres modules de la filière.

Publics concernés

Managers / Animateurs de production, Techniciens des fonctions Production, Méthodes, Qualité avec une expérience professionnelle d'au moins 2 ans.

Durée de la formation

3 jours (2 jours + 1 jour soit 21 heures

Prérequis

Pas de prérequis.

Objectifs

En fin de formation, les bénéficiaires seront capables de :
Identifier et mettre en œuvre les différentes étapes de la démarche SPC.
Acquérir les notions statistiques nécessaires pour calculer les performances machine, procédé (capabilités).
Exploiter une carte de contrôle type X/R : calcul de la capabilité, analyse et interprétation des résultats.
Construire des cartes de contrôle et savoir les exploiter.
Maîtriser la conduite des procédés sous SPC

Suivi et évaluation

Mode de suivi :

- Modalités de suivi propre à l'AFPI CVDL, inscrites dans une démarche qualité

Evaluation :

- Attestation de capacité (en lien avec les objectifs du programme)

Méthode pédagogique et Encadrement

Méthode pédagogique

- Participation et implication des personnes.
- Lien permanent entre les thèmes dispensés, les comportements acquis, les outils développés et la réalité des participants,
- Études de cas (définies à partir de situations réelles d'entreprises),
- Mises en situation,
- Diagnostic,
- Travaux de sous-groupes,
- Apports didactiques et méthodologiques.

Programme

- Introduction
  - SPC principes
  - Les 7 étapes de la conduite d'un procédé sous SPC
  - Les règles de réactions
  - Les outils du SPC, carte de contrôle, journal du procédé, capabilités
- Les sources de variation, 6M
- Les outils du SPC, carte de contrôle, journal du procédé, capabilités
- Notions de statistique :
  - Loi normale, moyenne et écart type
  - Variabilité, causes assignables, causes aléatoires
  - Pratique statistique :
  - La présentation graphique : histogramme, graphique d'évolution
  - Vérification de la normalité d'une distribution
  - Variabilité, causes assignables, causes aléatoires
  - Situations sous contrôle, hors contrôle
- Capabilités machine
  - Calcul Cm, Cmk
  - Interprétation des résultats
- Les cartes de contrôles
  - Les types de cartes
- Les cartes de contrôles
  - Les types de cartes
  - Taille d'échantillon
  - Fréquence de prélèvement
  - Les limites de contrôle

Voir la suite du programme à la page suivante

Capabilité - Mise en œuvre du SPC (suite)

- 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…

Mode d'apprentissage :

- Formation en présentielle basée sur l'alternance de différentes modalités pédagogiques

Encadrement :

- Formateur expert

Moyens techniques et livrable fin de formation

- Attestation de formation

Lieux, dates et tarif de la formation

- Contactez-nous par l'intermédiaire de notre site internet :
- www.pole-formation-uimm-centrevaldeloire.com/

Contacts

Voir en bas de page les adresses et numéros de téléphone de nos sites de formation en Région Centre-Val de Loire.