

Dernière mise à jour : 09 Novembre 2017

PUBLIC

Les personnes de l'entreprise concernées par :

- les exigences clients en termes de capacité process
- la connaissance de performances des process de production ou de contrôle

NIVEAU REQUIS

Le suivi efficace de cette formation nécessite une connaissance des bases de la statistique (moyenne, écart-type, étendue)

LIEU

ANNECY METROLOGIE

Cette formation peut être animée en Intra-entreprise

DUREE

2 jours (14 heures)

DEROULEMENT DE LA FORMATION

Alternance de cours théorique et de travaux dirigés.

Etude de cas concrets.

Remise d'un document de stage.

Evaluation des acquis par un questionnaire à choix multiples.

OBJECTIFS

A l'issue de la formation, les participants pourront :

- déterminer la capacité des machines, des processus de production et de processus de contrôle.
- intégrer les exigences clients, en termes de capacité process

PROGRAMME

Bases de la statistique, appliquées à la production

- Loi normale
- Caractérisation d'une distribution statistique : moyenne, étendue, écart-type

Capabilité court terme

- Définition des indices de capacité court terme (Cm, Cmk ou Cp, Cpk)
- Signification, exploitation

Capabilité process

- Définition des indices de capacité long terme (Pp, Ppk)
- Signification, exploitation

Cas des tolérances uni-limites

- Cote maxi ou mini uniquement
- Rugosité, défaut de forme

Capabilité du moyen de contrôle

- Causes de dispersion des mesures
- Définition de l'indice de capacité du moyen de contrôle R&R suivant le MSA (Measurement Systems Analysis) - 4^{ème} édition