

Dernière mise à jour : 06/08/2024

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

Formation accessible aux personnes en situation de handicap. Sollicitez-nous, afin d'anticiper au mieux votre accompagnement avec notre référent handicap.

PREREQUIS

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

LIEU

ANNECY METROLOGIE

Cette formation peut être animée en Intra-entreprise ou en distanciel

Nous consulter

DUREE

1 jour (7 heures)

Horaires 8h30/12h - 13h30/17h

METHODES MOBILISEES

Présentation PowerPoint

Alternance de cours et exercices

Etudes de cas.

Remise de documents formation au format .pdf

(Impression sur demande)

MODALITES D'ÉVALUATION

Comparaison des résultats sur QCM avant et après la prestation de formation.

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

Les cartes de contrôle

Cas des tolérances uni-limites

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

Capabilité du moyen de contrôle

- Lien avec la capacité de production