

Maîtrise statistique des processus (SPC)

QU13 - QUALITÉ

DÉTAILS DE LA FORMATION

+ OBJECTIFS

- Comprendre l'intérêt de la maîtrise statistique des processus (ou Statistic Process Control : SPC)
- Mettre en œuvre et animer le SPC

+ PUBLIC

- Chef d'équipe
- Responsable de production
- Responsable/technicien qualité
- Responsable de service

+ PRÉREQUIS

- Avoir un minimum d'expérience dans l'industrie, connaissances minimales en outils qualité

+ DURÉE

- 2 jours, soit 14 heures

+ NOMBRE DE STAGIAIRES PAR SESSION

- de 1 à 10 p. maximum par groupe

+ BUDGET

- Inter-entreprises 380 € H.T / personne
- Intra entreprise : nous consulter

+ DÉLAI D'ACCÈS

- Nous consulter

+ MODALITÉS PÉDAGOGIQUES

- Pédagogie participative
- Alternance de théorie et de pratique
- Diaporama
- Exercices de mise en situation
- Support fourni au format électronique

+ MODALITÉS D'ÉVALUATION ET FORMALISATION À L'ISSUE DE LA FORMATION

- Enquête de satisfaction stagiaire
- Bilan formateur / formatrice
- Remise d'une attestation individuelle de formation
- Délivrance d'une grille des compétences
- Enquête de satisfaction client

Alliance Form'Action

13 rue de la Maladrerie

Hameau Les Povots

10210 CHAOURCE

☎ 03 25 40 16 53

☎ 06 23 96 56 82



Alliance
Form'Action
Former, notre passion... et si nous la partageons ?

jf.lhoret@aformation.fr - www.aformation.fr

OF : N° 21 10 00647 10 - N° SIRET : 508 379 328 00042 - TVA FR : 12508379328
AFA20QU13

PROGRAMME DE FORMATION

- + HISTORIQUE DE L'ASSURANCE QUALITÉ
- + L'ESPRIT ET LES ENJEUX DE LA QUALITÉ
- + L'AMELIORATION CONTINUE, LE CYCLE DU PDCA
- + LES OBJECTIFS DU SPC, LES GAINS ASSOCIÉS
- + LES DÉFINITIONS
- + LES NOTIONS FONDAMENTALES DE STATISTIQUES : LOI NORMALE, MOYENNE...
- + LE CHOIX DES PROCESSUS ET CARACTÉRISTIQUES À SUIVRE SOUS SPC
- + L'EXPLOITATION DES RÉSULTATS DE SURVEILLANCE
- + L'ÉVALUATION DE L'APTITUDE DES MOYENS DE PRODUCTION ET DES PROCESSUS
- + L'ORGANISATION DES CONTRÔLES, LEUR FRÉQUENCE, LA TAILLE D'ÉCHANTILLON
- + LA FIABILITÉ DES MESURES EFFECTUÉES
- + LES RÈGLES D'EXPLOITATION DES CARTES DE CONTRÔLE
- + L'ANALYSE DES MESURES ISSUES DES CONTRÔLES DE FABRICATION
- + LES CAPACITÉS MACHINES ET PROCESS
- + LES DIFFÉRENTES CAPACITÉS : MACHINE, MOYEN, PROCESSUS, PRÉLIMINAIRES
- + LE DÉCLENCHEMENT DES ACTIONS D'AMÉLIORATION
- + LA MISE EN PLACE DES CARTES DE CONTRÔLES
- + LA VÉRIFICATION DE L'APTITUDE DU PROCESSUS DE MESURE
- + LE CALCUL DES LIMITES DE CONTRÔLE ET DE SURVEILLANCE
- + LES DIFFÉRENTS TYPES DE CARTES DE CONTRÔLE : XBAR R, VALEURS INDIVIDUELLES...
- + LE PILOTAGE ET LA MAÎTRISE DES PROCESSUS
- + L'IDENTIFICATION DES ACTEURS ET DE LEURS RÔLES DANS LE SPC
- + L'INTÉGRATION DES DONNÉES DE CONCEPTION DANS LA MISE EN ŒUVRE DU SPC
- + LE SPC ET LA MÉTHODE SIX SIGMA
- + LES AUTRES OUTILS STATISTIQUES : PLAN D'EXPÉRIENCE, LOI DE WEIBULL, ...
- + LES FACTEURS DE SUCCÈS, LES RISQUES D'ÉCHECS
- + EXERCICES DE MISE EN SITUATION