

Dernière mise à jour : 23 octobre 2018

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

Alternance de cours et exercices

Etudes de cas.

Remise de documents formation

Evaluation des acquis

TARIF

874 € HT par personne

Tarif dégressif, nous consulter

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