

Dernière mise à jour : 7 décembre 2020

## 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

## PREREQUIS

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

## LIEU

ANNECY METROLOGIE

Accessible aux personnes en situation de handicap

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

Nous consulter

## DUREE

1 journée (7 heures)

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

## METHODES MOBILISEES

Présentation PowerPoint

Alternance de cours et exercices

Etudes de cas.

Remise de documents formation

## MODALITES D'EVALUATION

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