

MAITRISE STATISTIQUES DES PROCESSUS

OBJECTIFS

- Etudier la normalité d'un lot de pièces
- Interpréter une carte de contrôle
- Faire une capabilité d'un moyen de contrôle

PUBLIC

Opérateurs ou Techniciens en relation avec la conduite de processus

PRÉREQUIS

Avoir des notions de base en calcul.
Savoir contrôler dimensionnellement une pièce.

STAGIAIRES PAR SESSION

De 5 à 8 personnes

TARIF

Nous contacter : 05.59.14.04.44
afpiadour.pau@metaladour.org

DURÉE

14h soit 2jours

ÉVALUATION DES ACQUIS

Travaux pratiques

FORMALISATION DES RESULTATS

Attestation de formation

ELIGIBLE CPF

Non éligible

MÉTHODES ET MOYENS PÉDAGOGIQUES

-Projection en salle et réalisation de Travaux Dirigés.

 **CONTENU DE LA FORMATION****Historique de la MSP :**

- Pourquoi la MSP ?
- La MSP face aux changements de culture

Les concepts de la MSP :

- Les 5 M
- Les causes communes et les causes spéciales

Carte de Contrôle :

- Principe de la carte
- Les limites naturelles
- L'échantillonnage
- Moyenne et étendue
- Savoir Identifier une dérive

Statistiques de base :

- Calcul de l'écart-type
- Courbe de Gauss
- Histogramme
- Droite de Henry
- Normalité de la distribution
- Calcul de Cp et CpK

Capabilité d'un moyen de contrôle :

- La répétabilité
- La reproductibilité

 **POUR ALLER PLUS LOIN**