

Dernière mise à jour : 08 juin 2021

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

OGP France

Accessible aux personnes en situation de handicap

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

Nous consulter

DUREE

2 jours (14 heures)

+ 1 jour en option (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

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

OPTION JOUR 3 : CAPABILITE DES MOYENS DE CONTRÔLE

Capabilité des moyens de mesure selon le MSA (Measurement System Analysis) 4^{ème} édition

- **R&R** : répétabilité et reproductibilité
- **Bias** : justesse locale

Capabilité des moyens de mesure selon CNOMO (normes automobiles françaises)

- Répétabilité
- Répétabilité et justesse (**CMC**)

Capabilité des moyens de mesure selon référentiels BOSCH et Général Motors

- Etude de type 1 : **Cg** et **Cgk** (répétabilité et justesse)
- Etude de type 2 : **R&R** (répétabilité et reproductibilité)
- Etude de type 3 : **R** (répétabilité)

Synthèse des différents outils