



MAITRISE STATISTIQUE DES PROCÉDES (MSP)

PUBLIC

- Tout professionnel souhaitant mettre la MSP en pratique dans son entreprise
- Techniciens et ingénieurs qualité, méthodes - industrialisation, production - fabrication

OBJECTIFS

Apporter aux participants des compétences nécessaires pour comprendre et mettre en œuvre la Maîtrise Statistique des Procédés (MSP) et le Statistic Process Control (SPC), en mettant l'accent sur la collecte de données, l'analyse statistique, et la mise en place de mesures correctives pour améliorer la qualité des processus

PRE-REQUIS

Aucun

POSITIONNEMENT

Aucun

DUREE

Durée : 2 jours

LIEU

Site de Chalon sur Saône et Dijon

EVALUATION DES ACQUIS

Attestation de formation,

MOYENS PEDAGOGIQUES

- Cours théoriques, cas pratiques
- Mise en situation

NOMBRE DE STAGIAIRES / SESSION

Mini 4 / Maxi 8

PROGRAMME

JOUR 1: INTRODUCTION A LA MAITRISE STATISTIQUE DES PROCÉDES (MSP)

I. Introduction à la Maîtrise Statistique des Procédés (MSP)

- Définition des concepts clés de la MSP.
- Objectifs du module et son rôle dans l'amélioration de la qualité.
- Lien entre la MSP et la performance opérationnelle.

II. Collecte de Données et Définition des Caractéristiques à Mesurer

Sélection des Caractéristiques Critiques

- Identification des caractéristiques critiques à mesurer.
- Évaluation de l'impact sur la qualité.

Méthodes de Collecte de Données

- Techniques de collecte de données fiables et précises.
- Établissement de fréquences de collecte.

III. Outils Statistiques de Base

Statistiques Descriptives

- Utilisation de moyennes, médianes, et écarts types.
- Interprétation des données statistiques de base.

Histogrammes et Diagrammes de Contrôle

- Création d'histogrammes pour visualiser la distribution des données.
- Introduction aux diagrammes de contrôle pour détecter les variations.

IV. Analyse de la Capacité du Processus (CPK)

- Méthodes pour évaluer la capacité du processus à produire des résultats conformes.
- Utilisation d'indices de capacité comme le CPK.

V. Exercices Pratiques et Études de Cas

- Exercices pratiques d'application des concepts de MSP.
- Analyse d'études de cas réelles de mise en œuvre de la MSP.
- Discussions en groupe sur les défis rencontrés.

JOUR 2: STATISTIC PROCESS CONTROL (SPC) ET AMELIORATION CONTINUE

VI. Introduction au Statistic Process Control (SPC)

- Définition des principes du SPC.
- Différences entre la MSP et le SPC.
- Objectifs spécifiques du SPC dans le contrôle des processus.

VII. Cartes de Contrôle

Principes Fondamentaux des Cartes de Contrôle

- Utilisation de cartes de contrôle pour surveiller le processus.
- Choix des types de cartes adaptées à chaque situation.

Interprétation des Résultats des Cartes de Contrôle

- Lecture des tendances et des variations sur les cartes.
- Réponses appropriées aux signaux d'alarme.

VIII. Utilisation des Cartes de Contrôle pour la Détection Précoce des Problèmes

Détection Précoce des Déviations

- Avantages de la détection précoce des déviations.
- Actions correctives en cas de variations inattendues.

Limites de Contrôle Dynamiques

- Mise en place de limites de contrôle adaptatives.
- Gestion des variations naturelles et spéciales.

IX. Relation entre SPC et Amélioration Continue

- Intégration du SPC dans une démarche d'amélioration continue.
- Utilisation des données SPC pour orienter les actions d'amélioration.

X. Études de Cas et Retours d'Expérience

- Analyse d'études de cas réelles d'implémentation du SPC.
- Partage d'expériences et de bonnes pratiques.

XI. Conclusion et Perspectives

- Récapitulatif des points clés des deux jours.
- Discussion sur l'application pratique dans le contexte professionnel des participants.
- Perspectives futures dans le déploiement de la MSP et du SPC.

XII. Évaluation

- Test de connaissances sur les concepts et les applications de la MSP et du SPC.
- Échanges et questions avec les participants.
- Feedback sur le module et suggestions pour des sessions futures.

V0-2024