

MINITAB Maîtrise statistique des procédés

2 jours - 14 heures

Code formation : ADHBDD0376



adhara.fr

Objectifs

Comprendre les principes de base de la MSP
Mesurer les capacités machines et procédés
Faire un suivi de qualité par un système de cartes de contrôle
Mettre en application sous MiniTab

Participants

Prérequis

Pas de prérequis pour cette formation

Pédagogie

La pédagogie est basée sur le principe de la dynamique de groupe avec alternance d'apports théoriques, de phases de réflexion collectives et individuelles, d'exercices, d'études de cas et de mises en situations observées. Formation / Action participative et interactive : les participants sont acteurs de leur formation notamment lors des mises en situation car ils s'appuient sur leurs connaissances, les expériences et mettront en œuvre les nouveaux outils présentés au cours de la session.

Remarques

Certification

Profil de l'intervenant

Consultant-formateur expert. Suivi des compétences techniques et pédagogiques assuré par nos services.

Moyens techniques

Encadrement complet des stagiaires durant la formation. Espace d'accueil, configuration technique des salles et matériel pédagogique dédié pour les formations en centre. Remise d'une documentation pédagogique papier ou numérique à échéance de la formation.

Méthodes d'évaluation des acquis

Un contact téléphonique est systématiquement établi avec le stagiaire ou la personne chargée de son inscription afin de définir le positionnement. Si besoin, un questionnaire est adressé pour valider les prérequis en correspondance et obtenir toute précision nécessaire permettant l'adaptation de l'action. Durant la formation, des exercices individuels et collectifs sont proposés pour évaluer et valider les acquis du stagiaire. La feuille d'émargement signée par demi-journée ainsi que l'évaluation des acquis sont adressées avec la facture.

Programme

MINITAB Maîtrise statistique des procédés

2 jours - 14 heures

Code formation : ADHBDD0376



adhara.fr

Généralités et interface utilisateur

Interface globale de MiniTab
Gestions des fichiers générés sous MiniTab (*.MPW, *.MPJ)
Les différentes fenêtres de base (données, session, Project Manager,...)
Définition et paramétrage des variables
Gestion des données (Saisie, Ajout, Suppression de données)
Structuration, manipulation des données (empile, désempiler)
Sélection et filtrage des données
Importation d'un fichier de données (Excel)
Gestion des analyses

Mesures de capabilités

Mesure de la capabilité d'une machine
Mesures des capabilités des procédés
Interprétation des indicateurs Cp et Cpk
Mesures des capabilités machines
Interprétation des indicateurs Cm et Cmk
Les différentes normes de mesures de capabilité

Cartes de contrôle aux mesures

Mise en place de cartes de contrôle
Calculs des cartes de contrôle
Interprétation des résultats
Validité des cartes de contrôle
Lecture et prise de décision
Cartes de contrôle des moyennes
Cartes de contrôle de type moyenne/écart-type (X/S) et moyenne/étendue (X/R)
Cartes de contrôle avec moyennes évolutives

Le contrôle aux attributs

Définition d'un attribut
Notions de conformité
Mise en place de cartes de contrôle aux attributs
Mesures de la non-conformité (quantité et proportion par articles et par défauts)

Etude de répétabilité et de reproductibilité (R et r)

Principes de base de l'étude
Paramétrage des données
Lancement de l'analyse
Analyse des résultats
Paramétrage de l'analyse