

MINITAB Maîtrise statistique des procédés

2 jours - 14 heures



Code formation : Log-013

www.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

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 oeuvre les nouveaux outils présentés au cours de la session.

Profil de l'intervenant

Consultant-formateur expert sur cette thématique. Suivi des compétences techniques et pédagogiques assurée 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

Exercices individuels et collectifs durant la formation. Evaluation des acquis et attestation de fin de stage adressés avec la facture.

Programme

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, déempiler)

Sélection et filtrage des données

Importation d'un fichier de données (Excel)

Gestion des analyses

Mesures de capacités

Mesure de la capacité d'une machine

Mesures des capacités des procédés

Interprétation des indicateurs Cp et Cpk

Mesures des capacités machines

Interprétation des indicateurs Cm et Cmk

Les différentes normes de mesures de capacité

Cartes de contrôle aux mesures

MINITAB Maîtrise statistique des procédés

2 jours - 14 heures



Code formation : Log-013

www.adhara.fr

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