

## 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

# MINITAB Maîtrise statistique des procédés

2 jours - 14 heures

## 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

## 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, désempiler)

### Sélection et filtrage des données

### Importation d'un fichier de données (Excel)

### Gestion des analyses

## Mesures de capabilités

### Mesure de la capacité 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 capacité

## 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

1074

## MINITAB Maîtrise statistique des procédés



2 jours - 14 heures

Code formation : log-

[www.adhara.fr](http://www.adhara.fr)