

Capabilité des Processus de Mesure

selon recueil MSA Ed. IV - Spécificités « automobile »

AUTOMOBILE

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

PERSONNES CONCERNEES



Cadres & Techniciens
Qualité – Industrialisation
Fabrication - Métrologie

PEDAGOGIE



Apports théoriques
Exercices d'application

DOCUMENTATION

- Recueil Cours
- Feuilles de calcul sous EXCEL

DUREE

2 jours



CONTENU DE LA FORMATION

- **Evaluation de la capabilité du processus de mesure :**
 - Détermination de la dispersion de mesure par :
 - L'évaluation de l'écart-type de répétabilité (variabilité intra-opérateurs).
 - L'évaluation de l'écart-type de reproductibilité (variabilité inter-opérateurs).
 - Calcul de la capabilité du processus de mesure :
 - Par rapport à la tolérance.
 - Par rapport à la dispersion inter-pièces
 - Actions possibles pour améliorer la capabilité des processus de mesure.
- **Evaluation du biais du processus de mesure**
 - Evaluation ponctuelle de l'erreur systématique (biais).
 - Encadrement statistique du biais au risque alpha donné
 - Mode d'acceptation du processus de mesure quant à ce critère.
- **Détermination de la linéarité du processus de mesure :**
 - Evaluation ponctuelle de la linéarité du processus de mesure
 - Encadrement statistique des coefficients de la droite de linéarité au risque alpha donné.
 - Mode d'acceptation du processus de mesure quant à ce critère.
- **Stabilité du processus de mesure**
 - Approche adaptée des cartes de contrôle type Shewhart.
 - Maintien dans le temps des caractéristiques du processus de mesure par les cartes type EWMA.