

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

PERSONNES CONCERNEES



Encadrement et Techniciens
Qualité-Fabrication
Conception-Industrialisation

PEDAGOGIE



Apports théoriques
Pédagogie active avec travaux
en sous-groupes

DOCUMENTATION

- Recueil Cours
- Feuilles de calcul
sous EXCEL

DUREE

2 jours +
1 journée d'application
pratique en option



- Connaître les différentes normes
- Connaître et exploiter les exigences pour mieux maîtriser les performances des processus industriels

Programme proposé en parfaite cohérence avec le Référentiel ISO/TS 16949 et avec les dernières exigences des Constructeurs et/ou Equipementiers

CONTENU DE LA FORMATION

- **Maîtrise de l'aptitude des processus de mesure**
 - Approches proposées par le MSA / Analyse des Systèmes de Mesure
 - Approches issues de l'ancienne norme « CNOMO » des Constructeurs Français
- **Méthodes de calcul des « capabilités »**
 - Définition de l'objectif
 - Définition du mode d'échantillonnage par rapport à l'objectif
 - Différences entre les principaux indicateurs de capacité (Cm/Cmk, Cam/Cmk, Pp/Ppk, Cp/Cpk, Cap/Cpk, ...)
- **Analyse des différents référentiels concernant la capacité des processus**
 - Norme française NFX 06-033
 - Nouvelles Exigences des Constructeurs Français issues des normes NFX 06-034
 - Guides PPAP et SPC issus des Référentiels des Constructeurs Américains
- **Méthodes de calcul pour les lois particulières**
 - Mode de calcul des capabilités sur les processus « non-normaux » comme les défauts géométriques, les états de surface, les processus multiples (multi empreintes, multibroches), les processus avec dérive de la moyenne (phénomènes d'usure, etc...)
- **Suivi de l'évolution des capabilités dans le temps (indicateurs de management)**
 - Fréquence de calcul des capabilités
 - Exploitation du suivi des capabilités pour réduire le taux de NC et s'engager vers le zéro défaut