

# FORMATION MSP

MAÎTRISE STATISTIQUE DES PROCESSUS

La MSP ou SPC est de nos jours une méthode préventive éprouvée qui permet d'anticiper l'apparition de produits non conformes en production pour les grandes séries.

## LES OBJECTIFS

- ▶ Identifier et mettre en œuvre les différentes étapes d'une démarche MSP.
- ▶ Acquérir les notions statistiques nécessaires pour calculer les capacités procédé et machine.
- ▶ Construire des cartes de contrôle et savoir les exploiter.

## LE PROGRAMME ?

- ▶ Objectifs, périmètre, et démarche de Maîtrise des Procédés
- ▶ Notions de Caractéristique Clé (Key Quality Characteristic)
  - Déterminer les KQC
  - Déterminer les opérations critiques d'une gamme de fabrication
- ▶ **Étape « Mesurer »**
  - Qualifier le moyen de Mesure: test R&R
  - Statistique descriptive, représentation graphique, Capabilité
- ▶ **Étape « Analyser »**
  - Lois de distribution théorique, test de Normalité, régression linéaire, Analyse de la Variance
- ▶ **Étape « Contrôler »**
  - Carte de contrôle, règles d'alertes associées

## POUR QUI ?

- ▶ Toutes personnes ayant en charge la mise en place d'une démarche MSP, pilotes de projet "six sigma".

## PRÉREQUIS

Bonne base des statistiques

## MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- ▶ Pédagogie de type formation-action basée sur des exemples et exercice fil rouge (logique DMAIC).
- ▶ Formation Intra par groupe de 10 stagiaires maximum
- ▶ 50% théorie / 40% pratique / 10% test évaluation

## DURÉE DU STAGE

**2 jours**

2x 7h

Soit 14h de formation

## RESPONSABLE PÉDAGOGIQUE



**RICHARD LAMY**

Consultant senior et formateur  
Spécialiste du Lean et 6 Sigma

BLACK BELT

