

Réduire la variabilité des procédés de fabrication

■ OBJECTIFS OPÉRATIONNELS

- Participer à un projet MSP
- Participer à la mise en œuvre de cartes de contrôles
- Mettre en œuvre de manière concrète un processus de progrès permanent de type PDCA, et mesurer les effets sur l'atteinte des objectifs fixés

■ OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

À l'issue de cette formation, le stagiaire sera capable de :

- Décrire l'intérêt de la maîtrise des procédés de fabrication
- Réduire la variabilité
- Analyser les causes de dérives des procédés
- Enoncer ce qu'est une loi normale, et quelles sont les caractéristiques (moyenne et écart type)
- Mettre en application de manière pratique le test R&R (Reproductibilité et Répétabilité)
- Travailler ensemble pour rendre performant et robuste ce processus.

■ PUBLICS VISÉS

Employés, Maîtrise, Encadrement

■ PRÉREQUIS

Aucun prérequis

■ DURÉE

7 heures (variable en fonction des objectifs)

■ MODALITÉS

Intra, présentiel

■ PROGRAMME DÉTAILLÉ DE LA FORMATION

La formation s'organise autour du cas pratique en 4 temps principaux :

Simulation 1 :

- présentation de l'entreprise
- réalisation de la production

Analyse de la première simulation :

- Test R&R sur les moyens de mesure
- analyse des causes de non capabilité du moyen de mesure
- mesure de la production
- notions statistiques : variabilité, écart type, moyenne , capabilité
- analyse des résultats de la première simulation

Simulation 2 :

- mise en œuvre des améliorations identifiées
- réalisation de la production
- analyse de la deuxième simulation

Simulation 3 :

- changement des exigences clients
- mise en œuvre des améliorations identifiées
- réalisation de la production
- analyse de la deuxième simulation

Principe et application des cartes de contrôle

Conclusion :

- Zoom sur les notions clés

■ MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

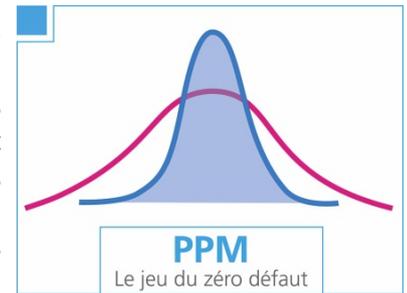
La formation est animée à l'aide de PPM, le jeu du Zéro Défaut®. Il s'agit d'un jeu d'entreprise permettant de :

Comprendre l'approche globale de la maîtrise des procédés

Avoir une logique de "bon sens", avant de se lancer (trop rapidement) dans le suivi statistique

Le jeu est fortement structuré, et permet aux participants de transposer très facilement les apports à la réalité de leur entreprise. D'appliquer concrètement une démarche d'amélioration et de maîtrise d'un procédé de fabrication. Les participants prennent en l'atelier PATAMOD SA qui réalise des Xylérateurs, constitués de boules de pâte à modeler. Pour un fonctionnement efficace des xylérateurs, les boules doivent avoir la masse suivante : 15 grammes +/- 5 grammes.

Pour les participants, l'objectif est de maîtriser la production des boules (réduire la variabilité) pour atteindre une qualité de l'ordre du PPM (partie par million).



■ SUPPORTS PÉDAGOGIQUES

(liste non exhaustive)

- Affiches
- Tapis de jeu
- Balances
- Tableur Excel
- Matériel spécifique à la simulation
- Dossier du participant
- Livret pédagogique (format électronique)

■ VALIDATION DE LA FORMATION

- Attestation de stage

■ ÉVALUATION DE LA FORMATION :

- Questionnaire de satisfaction (réponse aux attentes), en salle
- Évaluation à chaud (quiz de validation des acquis), en salle
- Évaluation à froid sous la forme d'un questionnaire, par entretien téléphonique ou sur site (sur demande)

■ PERSONNALISATION DE LA FORMATION

- Selon objectifs et éléments fournis par l'entreprise