MAITRISE STATISTIQUE DES PROCEDES (MSP / SPC)

Performance industrielle

31/10/2026

Public et prérequis

Tout professionnel souhaitant mettre la MSP en pratique dans son entreprise
Techniciens et ingénieurs qualité, méthodes - industrialisation, production - fabrication

aucun pré requis

Les objectifs

Apporter aux participants des compétences nécessaires pour comprendre et mettre en œuvre la Maîtrise Statistique des Procédés (MSP) et le Statistic Process Control (SPC), en mettant l'accent sur la collecte de données, l'analyse statistique, et la mise en place de mesures correctives pour améliorer la qualité des processus

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Alternance d'apports théoriques, d'études de cas pratiques et de mises en situation.
Formation animée par des formateurs experts, validés par nos équipes pédagogiques, disposant de 5 à 10 ans d'expérience dans leurs domaines de compétence.
Plateaux techniques comprenant des équipements pluri-technologiques

Modalité d'évaluation

Plusieurs évaluations sont réalisées tout au long de la formation afin que l'apprenant puisse évaluer sa progression. Les situations d'évaluation peuvent être de plusieurs types.

- QCM ¦Étude de cas ¦Dossier ¦Présentation orale ¦Travaux pratiques ¦Mise en situation reconstituée
  Elles peuvent être individuelles ou collectives.

Modalités d'accès

La formation est accessible aux salariés, alternants ou demandeurs d'emploi
L'accès peut se faire :

- Par la formation continue ou l'alternance (contrat d'apprentissage ou de professionnalisation)
  Une évaluation des besoins et des prérequis est réalisée avant l'entrée en formation

Contenu de la formation

Introduction à la Maîtrise Statistique des Procédés (MSP)

- Définition des concepts clés de la MSP.
- Objectifs du module et son rôle dans l'amélioration de la qualité.
- Lien entre la MSP et la performance opérationnelle.

RÉFÉRENCE
OINLEL300207

CENTRES DE FORMATION
CHALON-SUR-SAÔNE, DIJON

DURÉE DE LA FORMATION
2 jours

ACCUEIL PSH
Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

Les + Formation 21-71

• 682 jeunes formés par an
• 291 contrats d'alternance à pourvoir
• 769 entreprises partenaires
• Accompagnement individualisé
• Diplômes reconnus par l'Etat

• Savoir être, management, sécurité
• Pédagogie innovante (par projets, en îlots, projet Voltaire, Olympiades des métiers)
• Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

3 CENTRES en Bourgogne

Collecte de Données et Définition des Caractéristiques à Mesurer

- Sélection des Caractéristiques Critiques
- Identification des caractéristiques critiques à mesurer.
- Évaluation de l'impact sur la qualité.
- Méthodes de Collecte de Données
- Techniques de collecte de données fiables et précises.
- Établissement de fréquences de collecte.

Outils Statistiques de Base

- Statistiques Descriptives
- Utilisation de moyennes, médianes, et écarts types.
- Interprétation des données statistiques de base.

Histogrammes et Diagrammes de Contrôle

- Création d'histogrammes pour visualiser la distribution des données.
- Introduction aux diagrammes de contrôle pour détecter les variations.
- Analyse de la Capacité du Processus (CPK)
- Méthodes pour évaluer la capacité du processus à produire des résultats conformes.
- Utilisation d'indices de capacité comme le CPK.

STATISTIC PROCESS CONTROL (SPC) ET AMELIORATION CONTINUE

Introduction au Statistic Process Control (SPC)

- Définition des principes du SPC.
- Différences entre la MSP et le SPC.
- Objectifs spécifiques du SPC dans le contrôle des processus.

Cartes de Contrôle
Principes Fondamentaux des Cartes de Contrôle

- Utilisation de cartes de contrôle pour surveiller le processus.
- Choix des types de cartes adaptées à chaque situation.

Interprétation des Résultats des Cartes de Contrôle

- Lecture des tendances et des variations sur les cartes.
- Réponses appropriées aux signaux d'alarme.

Utilisation des Cartes de Contrôle pour la Détection Précoce des Problèmes
Détection Précoce des Déviations

- Avantages de la détection précoce des déviations.
- Actions correctives en cas de variations inattendues.

Limites de Contrôle Dynamiques

- Mise en place de limites de contrôle adaptatives.
- Gestion des variations naturelles et spéciales.

Relation entre SPC et Amélioration Continue

- Intégration du SPC dans une démarche d'amélioration continue.
- Utilisation des données SPC pour orienter les actions d'amélioration.

Études de Cas et Retours d'Expérience

- Analyse d'études de cas réelles d'implémentation du SPC.
- Partage d'expériences et de bonnes pratiques.

Conclusion et Perspectives

Suite de parcours et passerelles possibles

Formations avancées en maintenance préventive et corrective

Certifications CQPM ou BTS Maintenance des Systèmes de Production

Spécialisation en automatismes, robotique ou gestion de la production

Métiers - Débouchés

Technicien de maintenance industrielle

Opérateur de maintenance ou régleur sur ligne de production

Assistant méthodes ou support technique en production

Validation et certification

Attestation de formation délivrée en fin de session.

Version documentaire

novembre 2025