

STATYSTYCZNE STEROWANIE PROCESEM – SPC Z WYKORZYSTANIEM MINITAB

PROGRAM SZKOLENIA

Pre - test

- Zmienność - przyczyny zwykłe i szczególne zmienności. Statystyczny opis zmienności - obliczanie oraz interpretacja średniej, mediany, rozstępu, odchylenia standardowego;
- Graficzne metody prezentacji danych: konstrukcja i interpretacja histogramu;
- Badanie normalności rozkładu;
- Konstrukcja, dobór i funkcjonowanie kart kontrolnych przy liczbowej ocenie właściwości - karty kontrolne wartości średniej i rozstępu, pojedynczych obserwacji i ruchomego rozstępu. Konstrukcja kart kontrolnych Shewarta dla cech mierzalnych (wartości średniej i rozstępu, wartości średniej i odchylenia standardowego, mediany i rozstępu, pojedynczych obserwacji i ruchomego rozstępu);
- Ocena zdolności i stanu funkcjonowania procesu - wyznaczanie i interpretacja wskaźników C_p , C_{pk} , P_p i P_{pk} oraz C_m i C_{mk} ;
- Ocena zdolności dla rozkładów innych niż normalny;
- Zdolność procesu, a wadliwość;
- Pojęcie funkcji straty.

Ćwiczenia:

- badanie normalności rozkładu,
- konstrukcja kart kontrolnych: wartości średniej i rozstępu, pojedynczych obserwacji i ruchomego rozstępu,
- obliczanie współczynników zdolności C_p i C_{pk} oraz funkcjonowania procesu P_p i P_{pk} ,



- interpretacja kart kontrolnych

Post - test

Czas szkolenia - 2 dni

