

Szkolenie z zakresu: SPC – Statistical Process Control

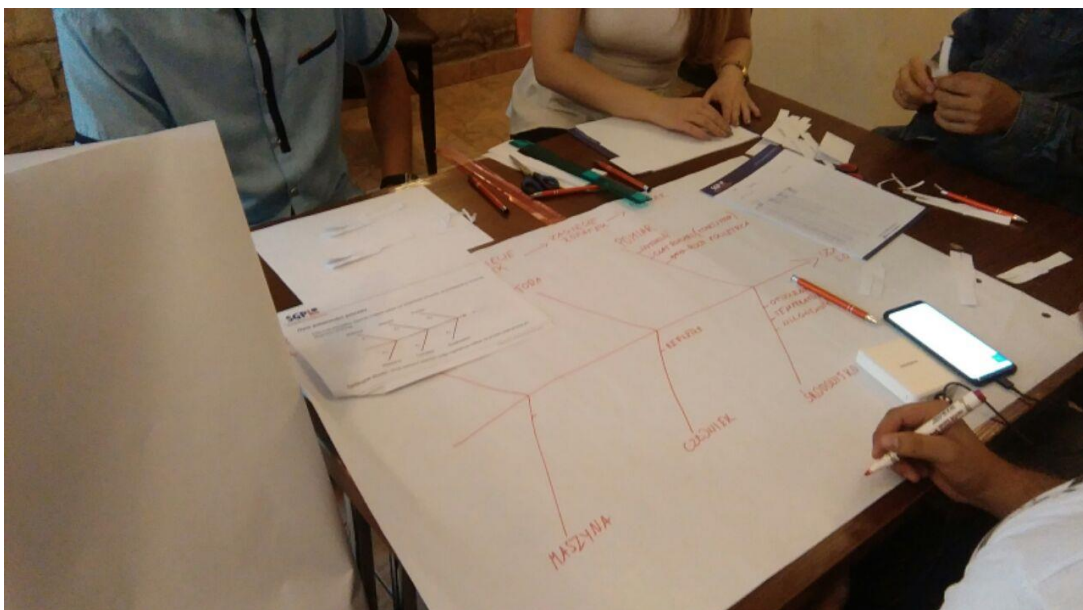
Szkolenie zostało przeprowadzone dn. 14, 15 i 16 czerwca 2018 r. (3 dni szkoleniowe) dla grupy 40 studentów pierwszego roku studiów stacjonarnych II stopnia, kierunku elektronika i telekomunikacja.

Szkolenie odbyło się w ośrodku szkoleniowym Hotel Imperial Residence w Sandomierzu, ul. Różana 21, (<http://imperialresidence.pl/>).

Organizatorem szkolenia była firma SGP – TRAINING & CONSULTING z Częstochowy.



For. A. Gaik



Fot. A. Gaik

Elektronika dla branży automotive

Projekt współfinansowany ze środków Unii Europejskiej w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

Politechnika Rzeszowska im. Ignacego Łukasiewicza

Al. Powstańców Warszawy 12, 35-959 Rzeszów; Tel. + 48 17 86 51 100, fax + 48 17 85 41 260

www.prz.edu.pl



Fot. A. Gaik

Program szkolenia uwzględnił zajęcia: wykładowe, ćwiczeniowe oraz case study obejmujące zarówno aspekty teoretyczne jak i praktyczne następujących zagadnień:

1. Podstawy SPC

- Do czego służy SPC?
- Po co komu jest SPC?
- Korzyści płynące z SPC

2. Zasady działania kart kontrolnych

- Zmienność naturalna i specjalna w procesie
- Karta kontrolna jako filtr szumów i sygnałów z procesu
- Sygnały płynące z karty kontrolnej (tzw. zasady Nelsona i ich interpretacja)

3. Podstawowe karty kontrolne

- Metody wyznaczania linii kontrolnych dla podstawowych kart kontrolnych (X-Chart, I Chart, I-MR, X-R, karta N, P, NP)
- Projektowanie karty kontrolnej dla procesu

4. Reakcja na sygnały karty kontrolnej

- Rola operatora, koordynatora, inżyniera, managera w procesie
- Rzeczywiste przykłady zadziałania kart kontrolnych

5. Zaawansowane karty kontrolne

- Karty EWMA, CUSUM, T2

Elektronika dla branży automotive

Projekt współfinansowany ze środków Unii Europejskiej w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

Politechnika Rzeszowska im. Ignacego Łukasiewicza

Al. Powstańców Warszawy 12, 35-959 Rzeszów; Tel. + 48 17 86 51 100, fax + 48 17 85 41 260

www.prz.edu.pl



- Projektowanie karty kontrolnej dla procesu
- Ocena stabilności procesu na przykładzie zebranych danych
- Wstęp do DOE jako metody oceny wpływu wybranych czynników na proces
- 6. Podstawy określania zdolności procesu
 - Idea oceny zdolności procesu
 - Założenia w analizie zdolności procesu
- 7. Ocena zdolności procesu
 - Wskaźniki Cp, Cpk, Pp, Ppk oraz pokrewne i ich interpretacja
 - Obliczanie zdolności procesu w Minitabie
 - Wdrażanie kultury SPC w organizacji, przyczyny porażek i sukcesów
 - Niestandardowe procedury oceny zdolności procesu
- 8. Typowe błędy w analizach
 - Wskaźniki Cp, Cpk, Pp, Ppk oraz pokrewne i ich interpretacja
 - Obliczanie zdolności procesu w Minitabie

Po zakończeniu szkolenia studenci zostali poddani egzaminowi sprawdzającemu oraz otrzymali stosowny certyfikat potwierdzających znajomość tematyki szkolenia.