

NEXTMOVE

50 rue Ettore Bugatti, Innovapôle 76
76800 SAINT ETIENNE DU ROUVRAY
Email: formation@nextmove.fr
Tel: 07.49.42.75.95



collaboration is the driver

Core Tools de l'IATF 16949

Description du programme :

Chaque session présente un des 5 core tools, ses acronymes, et rappellera ses liens avec les exigences de la norme IATF 16949 dans sa dernière version (2016).

Tarifs détaillés de la formation :

Prix par personne : non-adhérent NextMove 900€HT/ adhérent NextMove 800€HT

Durée:

10.00 heures, (5.00 jour.s)

Profils des apprenants

- Responsable qualité, méthodes et production
- Responsable projet et bureau d'études
- Directions techniques et opérationnelles

Prérequis

- Aucun

Accessibilité et délais d'accès

Dans le cadre de notre politique d'inclusion, nous avons développé des partenariats afin de mettre en place des aménagements spécifiques pour faciliter l'accueil des personnes en situations de handicap sur nos formations, n'hésitez pas à nous contacter.

Délai d'accès : 1 semaine

Objectifs pédagogiques

- Permettre à chaque participant de comprendre et d'envisager la mise en oeuvre des 5 core tools développés dans la norme IATF16949. Le déroulé de la formation ciblera l'objectif recherché de chaque « core tool » pour permettre de l'ajuster au mieux des besoins de l'entreprise.

Contenu de la formation

- APQP
 - L'intérêt d'une planification projet pour concevoir et développer. La découverte de différentes phases de l'APQP : les données d'entrée/sortie, l'organisation projet. Planifier et définir le projet, les risques projet. Le management de l'APQP, les reportings, les revues de projet.
- PPAP
 - Concevoir et vérifier le produit, Concevoir et vérifier le process : la préparation des moyens, la mise à jour du PPAP. Qualifier le produit et le process : la constitution du PPAP client. Le suivi et la mise à jour du PPAP. Le management des caractéristiques spéciales.
- AMDEC produit et AMDEC process
 - Découverte de l'AMDEC/FMEA : les notions de base, Avantages et enjeux pour réduire la non qualité, Les différents types d'AMDEC/FMEA, Les notions de mode de défaillance, effet, cause, gravité, occurrence, détection., La planification dans l'APQP, Les données d'entrée de l'AMDEC produit issues de l'analyse fonctionnelle externe et interne, Les données de sortie d'une étude AMDEC produit, lien avec caractéristiques spéciales, Analyse de la grille AMDEC process, Les données de sortie d'une étude AMDEC process, lien avec caractéristiques spéciales
- MSA (ANALYSE DES SYSTEMES DE MESURE)
 - Décrire les variations des systèmes de mesure, Analyser les causes de variations, Quantifier les variations, Exploiter les résultats d'étude R&R, Planifier les études R&R dans l'APQP. Les points-clé du MSA, les faiblesses du MSA
- LA MAITRISE STATISTIQUE DES PROCÉDES (MSP / SPC)
 - L'intérêt de la MSP, Les contrôles sur le produit et la maîtrise du procédé, Les notions de base : histogramme, normalité, causes assignables et aléatoires, capabilités, Démarche pour mettre en oeuvre la MSP : les étapes, le lien avec les caractéristiques spéciales, La capacité des moyens de production, La mise en oeuvre d'une carte de contrôle moyenne / étendue et le calcul des limites, Les calculs de capacité Cp, Cpk, l'analyse régulière de la carte et le plan de réaction, planifier la démarche dans l'APQP, les points-clé, les faiblesses de la mise en oeuvre de la MSP.

Organisation de la formation

Equipe pédagogique

Expert en management de fabrication en industrie, amélioration continue et Management de la qualité.

Moyens pédagogiques et techniques

- Séquence en distanciel
- Exposés théoriques et méthodologiques
- Echanges d'expériences
- Cas pratiques
- Dossiers pédagogiques remis aux participants

Dispositif de suivi de l'exécution de l'évaluation des résultats de la formation

- Feuilles de présence.
- Formulaire d'évaluation de la formation.
- Evaluation(s) des connaissances et/ou mise(s) en pratique pendant la formation
- Réalisation des formulaires, listes et synthèses de résultats