



CONTROLE QUALITE

Tous les points abordés sont illustrés par des exemples/exercices, complétés par l'expérience de l'animateur. Celui-ci s'attache à favoriser les échanges et à prendre en compte les attentes.

Objectif :

- Comprendre les enjeux de la satisfaction client
- Pouvoir vérifier la qualité de la fabrication en entrée et sortie de chaîne
- Connaître les différents contrôles qualité et leur mise en œuvre
- Prendre des décisions et assurer la qualité au poste de travail avec l'animateur QSE

Public :

- Opérateur/contrôleur de fabrication

Prérequis :

- Connaître le procès de fabrication

Durée : 2 jours

- Feuilles d'émargement signées par demi-journée par les stagiaires et contresignées par le formateur.

Prix catalogue en intra :

- 1 à 4 participants = 1750 € HT
- 400 € HT par participant supplémentaire (8 maxi)

Les + :

Prise en compte du contexte de l'entreprise par un entretien préalable
Analyse d'une situation propre à l'entreprise possible

Pour tout renseignement :

Tél. : 06-10-44-74-63

E-Mail : contact@normandiecontacts.fr



L'évaluation de la formation :

Mise en situation avec l'analyse d'un cas concret, choix argumenté d'un type de contrôle

Programme de la formation

I°) Historique et principe de la Qualité

- 1) Les grandes dates et l'évolution du concept de la Qualité
- 2) La satisfaction client et l'évolution des démarches Qualité

II°) Le contrôle de la qualité produit

- 1) Les définitions et le vocabulaire
Contrôle - conforme/non-conforme – indicateur - réclamation client – etc...
- 2) Pourquoi contrôler ?
 - a. La satisfaction client
 - b. Le coût pour l'entreprise
- 3) Qui contrôle ?
 - a. Les différents acteurs dans le processus de fabrication
 - b. Le rôle de l'opérateur
- 4) Comment, où et quand contrôler ?
 - a. Le contrôle et l'autocontrôle
 - b. Le contrôle en entrée et en sortie de chaîne
 - c. Le contrôle pendant la fabrication
 - d. Le contrôle destructif et non-destructif

III°) Les différents types de contrôle

- 1) Le contrôle 100%
- 2) Le contrôle par prélèvement d'échantillons
- 3) Le contrôle par lot

IV°) La détection de défauts

- 1) La détection sensorielle
- 2) La détection dimensionnelle

V°) La mesure de la non-conformité

- 1) La mesure statistique
- 2) La mesure par attribut
- 3) Les indicateurs de contrôle et de surveillance

VI°) La prise de décision

- 1) La décision post-fabrication
Accepter en l'état, retoucher, rebuter
- 2) La décision préventive
Ne pas lancer la fabrication
- 3) La décision en cours de fabrication
Arrêter ou non la fabrication

VII°) Le suivi du poste avec l'animateur QSE

- 1) Prendre des décisions
- 2) Assurer la qualité au poste de travail avec l'animateur QSE
- 3) Etre force de proposition