

Lean Six Sigma: Statistical Process Control (SPC)

Oggi sono sempre più numerose le imprese che decidono di adottare la metodologia del Lean Six Sigma con l'obiettivo di migliorare i processi, aumentare la qualità e la soddisfazione del cliente.

In particolare l'approccio metodologico del Lean Six Sigma si basa su vari strumenti e tra questi uno dei più importanti è il cosiddetto Controllo Statistico dei processi.

Il corso formativo monografico che sarà illustrato qui di seguito riguarda proprio questo tema: il Controllo Statistico dei processi viene adoperato per analizzare e controllare nel tempo l'andamento delle caratteristiche qualitative di un processo in modo da valutare la conformità degli output prodotti (o dei servizi erogati) rispetto alle specifiche del cliente e aumentare la customer satisfaction.

Destinatari

Imprenditori, Professional/Quadri, Responsabili di piccole e medie Unità Organizzative e tutti coloro che sono interessati ad apprendere, nell'ambito delle tecniche di miglioramento delle performance aziendali, le nozioni relative al Controllo Statistico di processo.

Metodologia Didattica

I consulenti PRAXI Black Belt e Master Black Belt conducono queste 2 giornate con un approccio didattico che alterna momenti di formazione teorica ad esercizi pratici per consolidare l'apprendimento dei partecipanti, anche utilizzando il software statistico Minitab v16.

È richiesta la dotazione di proprio pc portatile, con installazione di applicativo statistico Minitab v16.

Durata: 2 giorni

Obiettivi

- Trasmettere le metodologie, le tecniche e gli strumenti necessari per individuare, conoscere ed analizzare la qualità di un processo nel tempo
- Trasmettere le metodologie, le tecniche e gli strumenti necessari per tenere sotto controllo l'andamento delle caratteristiche qualitative di un processo valutandone la variabilità in tempo reale.

Programma

- Process Capability Analysis (PCA):
 - analisi della capacità di un processo per valutare la conformità degli output prodotti rispetto alle specifiche
 - capacità di un processo in ampiezza (C_p) e in posizione (C_{pk})
- Carte di controllo:
 - obiettivi e utilizzi di questo strumento per l'analisi dinamica e la verifica oggettiva della variabilità di un processo nel tempo
 - carte di controllo per variabili (dati continui): carte X-R, carte X-S e I-MR
 - carte di controllo per attributi (dati discreti) per il calcolo delle unità difettose e dei difetti per unità: carte NP, P, C e U.

