



LE S.P.C

Expert FAVI : Franck BERTHE

Si je tonds ma pelouse, j'estime être assez grand pour savoir si j'ai bien fait ou si je dois m'améliorer. Je n'apprécie pas, spécialement, que quelqu'un repasse après moi pour me contrôler.

Oui mais, si je fais 500 pièces par heure, il m'est matériellement impossible de me contrôler, d'autant plus qu'il faudrait que je le fasse 7 fois, pour avoir statistiquement, la certitude absolue que toutes mes pièces étaient bonnes. Et donc, je suis à la merci et SOUS la dépendance d'un contrôleur.

Heureusement, il y a le S.P.C., qui est une méthode me permettant, en ne prélevant que quelques pièces par heure, de Contrôler Statistiquement mon Procédé de fabrication (Statistical Process Control).

En relativisant la moyenne des mesures effectuées sur ces quelques pièces aux moyennes précédemment obtenues, et en considérant l'écart entre les mesures relevées sur chaque pièce, je pourrai avoir la certitude que toutes mes 500 pièces étaient bonnes.

Et je pourrai, de plus, en appliquant des règles SIMPLES issues des sciences statistiques, avec le support graphique de documents tels que ceux présentés ci-après :

- ☞ Disposer d'un historique de mon action, des problèmes rencontrés, des solutions mises en place,
- ☞ Prendre connaissance de l'historique de l'action de l'équipe précédente,
- ☞ Disposer d'un historique de l'évolution de ma machine et du process (machines + hommes + environnement + humeur du chef),
- ☞ Analyser les dysfonctionnements et distinguer les problèmes sur lesquels je peux faire quelque chose (causes assignables) des problèmes pour lesquels je ne peux rien faire au niveau de la machine (causes aléatoires),
- ☞ Suivre la Qualité des produits entrants, en cours et sortants,
- ☞ Disposer d'un signal et d'une loi de réglage de ma machine,
- ☞ Déceler, en temps réel, les variations de ma machine ou du process,
- ☞ Stabiliser puis améliorer de façon continue mon action,
- ☞ Pouvoir constater les progrès effectués au cours du temps,
- ☞ Quantifier la valeur de ma machine et du process (capabilité),
- ☞ Mesurer ces valeurs,
- ☞ Déterminer la valeur relative des fournisseurs,
- ☞ Enfin et surtout tendre vers le nominal mythique de TAGUSHI.

