
SPC

课程收益

- 1 理解 SPC 实施理念与作法
- 2 期能于公司内建立并管理其制程管制体系藉以维持、改善产品品质
- 3 理解制程能力分析与改善手法。

课程内容

- 一、企业运转为什么要导入 SPC ?
 - 二、SPC 定义
 - 三、起源
 - 四、现在 9000/TS16949、客户特别注重过程控制和统计技术的应用
 - 五、SPC 的主要形式
 - 六、SPC 的假设条件
 - 七、数据分类
 - 八、收集数据的目的
 - 九、收集数据的方法和合理抽样
 - 十、数据的重要特征 (配合图形讲解)
- 位置状况
- 离散程度：主要指标有 方差、标准差、极差等。
- 十一、控制图的基础理论 (波动的来源分为普通原因和特殊原因)
 - 十二、SPC 原理示意图
 - 十三 SPC 判异准则 (共八条)
 - 十四：控制图的分类
 - 十五、控制图的两个阶段及目的
 - 十六、计量控制图
 - 十七、计数控制图
 - 十八、特殊类型控制图
- 预控制图 (重点介绍)
- 十九、非正态数据控制图
 - 二十、过程能力分析
 - 二十一、过程能力计算
- 1) 计量型数据的过程能力分析
 - 2) 记数型数据的过程能力分析
 - 3) 非正态数据的过程能力分析---数据转换
- 二十二、工序能力判断与处置
 - 二十三、SPC 推进关键点