

## SPC (İSTATİSTİKSEL PROSES KONTROL) EĞİTİMİ

<b>EĞİTİMİN AMACI</b>	<p>Proseslerdeki değişkenliği ölçmek ve prosesleri kontrol altında tutmak amacıyla istatistiksel proses kontrol yöntemleri ve uygulamaları hakkında bilgi vermek, katılımcıların üretim, kontrol ve bakım faaliyetleri sırasında uygun istatistiksel yöntemleri kullanmalarını sağlamak ve bu şekilde proseslere hakim olup, kontrol planlarında uygun noktalarda en uygun istatistiksel metodları uygulayarak ve sonuçları analiz ederek olası proses ve ürün hatalarını önlemelerine , bakım maliyetlerini azaltmalarına ve verimliliği arttırmalarına yardımcı olmak.</p>	
<b>EĞİTİMİN İÇERİĞİ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Tarihçe</li> <li>▪ Tanımlar</li> <li>▪ SPC Nedir?</li> <li>▪ SPC Faydaları</li> <li>▪ SPC Üretim düşüncesi ve SPC Prensipleri</li> <li>▪ Proses Kontrol <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ Proses kontrol sistemi</li> <li>➢ Performans hakkında bilgi</li> <li>➢ Proses yönelik eylem</li> <li>➢ Çıktıya yönelik eylem</li> </ul> </li> <li>▪ Değişkenlikler (Varyasyon) <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ Değişkenlik nedenleri</li> <li>➢ Değişkenlik türleri</li> <li>➢ Değişkenlik karakterleri</li> </ul> </li> <li>▪ Proses Yeterliliği ve Kontrol <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ Proses yeterliliği (Capability)</li> <li>➢ Proses performansı</li> <li>➢ Proses kontrol ve gelişme</li> <li>➢ Proses geliştirme döngüsü</li> <li>➢ Proses performans analizleri</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Dağılım <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ Ortalamalar, mod medyan, frekans serisi, dağılım ölçüleri, değişim aralığı, standart sapma, varyans, değişim katsayısı, histogram,</li> </ul> </li> <li>▪ Kontrol Kartları <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ Veri toplama</li> <li>➢ Niceliksel veri kontrol kartları</li> <li>➢ Niteliksel veri kontrol kartları</li> <li>➢ Uygun bir kontrol kartının nitelikleri</li> <li>➢ Kontrol kartı hazırlık</li> <li>➢ Veri toplama</li> <li>➢ Kontrol limitlerinin hesaplanması</li> <li>➢ Proses kontrol kartlarının yorumlanması</li> <li>➢ Kontrol Dışlık Uyarılarının Tanımlanması</li> <li>➢ Değişken (ölçülebilir) kontrol grafikleri</li> <li>➢ X/S Tablosu yöntemi</li> </ul> </li> <li>▪ Proses Yeterliliği &amp; Performans <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ Proses yeterlilik indeksi</li> <li>➢ Normal olmayan kullanımlar</li> <li>➢ Proses ölçümlerinin kullanımına ait öneriler</li> </ul> </li> <li>▪ Örnek uygulama çalışmaları</li> </ul>
<b>KATILIMCI PROFİLİ</b>	<p>Kalite , üretim ve teknik birimlerde çalışan ; üretim , kontrol ve ilgili veri analizlerinden sorumlu mühendis ve teknisyenler ve bölüm yöneticileri</p>	
<b>GÜN</b>	<p>1 Gün</p>	
<b>ÖN KOŞUL</b>	<p>Eğitime katılmak için herhangi bir ön koşul olmamakla birlikte, firmanızdaki üretim ve kontrol prosesleri ve IATF 16949:2016 standart maddeleri hakkında bilgi ve tecrübeye sahip olmanız önerilmektedir.</p>	
<b>SERTİFİKA</b>	<p>TÜV NORD SPC (İstatistiksel Proses Kontrol) Eğitimi Katılım Sertifikası</p>	