

CURSO CEP BÁSICO

Objetivos:

- Preparar os participantes nas técnicas de Controle Estatístico de Processo de forma a possibilitar a aplicação eficaz desta metodologia;
- Dotar os responsáveis pelo Sistema de Controle Estatístico de Processo com os pré-requisitos necessários ao treinamento em implantação e administração do CEP.

Conteúdo Programático:

- 1 - Conceituação de processo, controle, prevenção e detecção**
- 2 - Condições para um Processo estar sob Controle - Ferramentas para Controle de Processos**
 - 2.1 - As Fontes Mais Comuns de Variação de Processos
 - 2.2 - Construção e uso dos Diagramas de Causa e Efeito - Diagrama de Pareto - Elementos e Interpretação
- 3 - A Coleta de Dados - Diário de Bordo**
- 4 - Definindo Variabilidade de Processos**
- 5 - Tipos de Causas de Variabilidade**
- 6 - Conceitos de População - Amostra**
- 7 - Monitoramento de Processos**
- 8 - Histograma**
 - 8.1 - Procedimento para Construção de Histograma
 - 8.2 - Medidas de Locação e Variabilidade
 - 8.3 - Tipos de Distribuição
 - 8.4 - Curva de Distribuição Normal
 - 8.5 - Média e Mediana
 - 8.6 - Desvio Padrão e Amplitude
 - 8.7 - Probabilidade
- 9 - Tipos de Cartas de Controle e sua Aplicação**
- 10 - Cartas de Controle por Variáveis**
 - 10.1 - Conceito
 - 10.2 - Cartas de Médias e Amplitudes
 - 10.3 - Cartas de Médias e Desvio Padrão
 - 10.4 - Cartas para Medidas Individuais e Amplitude Móvel (AM)
- 11 - Cartas de Controle por Atributo**
 - 11.1 - Conceito
 - 11.2 - Cartas "p" para Proporção não Conforme
 - 11.3 - Cartas "np" para Número de Itens não Conformes
- 12 - Procedimento para Construção de Cartas de Controle - Padrão**
- 13 - Análise de gráficos de controle - critérios indicativos de falta de controle**
- 14 - Diagramas de Dispersão**
- 15 - Correlação Positiva e Negativa**
- 16 - Controle de Processos e sua Capabilidade**
- 17 - Análise Gráfica da Capabilidade de em Processo**
- 18 - Classificação a Partir de CP**
- 19 - Limites de Especificação X Limites de Controle**
- 20 - CP e CPK**

21 - Identificando as Ações Para Melhoria da Capabilidade do Processo

Metodologia:

O curso será desenvolvido através de técnicas teórico-expositivas. A teoria será ministrada através de aulas expositivas dialogadas, construção de conceitos, trabalhos em grupo e individuais, análises de textos, estudos de caso. Também serão utilizados exercícios para fixação da ferramenta apresentada e recursos audio-visuais.

Possíveis Facilitadores: ENILDO BEZERRA

Engenheiro químico, com experiência no campo de análise e solução de problemas, PDCA e MASP, tendo trabalhado por sete anos na Yamaha Motor da Amazônia LTDA (indústria metalúrgica). Venceu seis vezes o concurso interno de inovação e melhoramento promovido pela Yamaha (1° e 3° Prêmio Yamaha de Inovação e Melhoramento, que ocorreram nos anos de 2009, 2011, 2012, 2013, 2014 e 2015) e alcançou a faixa prata na modalidade Processo do 17° PQA (Prêmio Qualidade Amazonas 2010) e a faixa ouro do 19°, 20° e 21° PQA (Prêmio Qualidade Amazonas 2012, 2013 e 2014). Por onde passa deixa a marca de sua determinação, paixão e entusiasmo ao encarar desafios. Ministra diversos treinamentos relativos à qualidade e liderança, entre eles: MASP/PDCA, CEP, Ferramentas da Qualidade e FMEA. Além de possuir conhecimentos técnicos específicos em metodologia para analisar e resolver problemas, possui conhecimentos relacionados aos Sistemas de Gestão da Qualidade, Ambiental e de Saúde e Segurança Ocupacional, através das ISO's 9001 e 14001, bem como a OHSAS 18001.

HÉLCIO KOEI KISHIMOTO

Engenheiro Mecânico, Pós Graduado em Engenharia de Segurança do Trabalho, larga experiência no pólo industrial de Manaus na área de Segurança do trabalho, Qualidade e Produção, experiência como instrutor e consultor em implantações de programas tais como: PDCA/MASP, CEP, FMEA entre outros.

Carga Horária:

16 horas

Período:

25, 26, 28 e 29/06/2018 – Horário: 18h às 22h.

Investimento:

R\$ 290,00 (Duzentos e Noventa Reais) ou 3x R\$ 107,00 nos cartões ELO, VISA e MASTERCARD.