

Score	[]
-------	-----

1 ORGANISATION - FLUX DE PRODUCTION - IN-PROCESS KANBAN

<i>Remarques :</i>

- 1.1 Identification :
 - 1.1.1 Le Poste de Travail est identifié Recto / Verso conformément au Diagramme de Flux.
 - 1.1.2 Les Racks sont identifiés Recto / Verso conformément au Poste de Travail.
- 1.2 Par rapport à la Définition des Opérations dans laquelle s'inscrit le Poste audité :
 - 1.2.1 Les IPK's sont disposés conformément à la Définition des Opérations.
 - 1.2.2 Les Quantités de Produits en IPK's sont respectées.
 - 1.2.3 L'Opérateur occupe l'ensemble des Postes.
 - 1.2.4 L'Opérateur travail Pièce à Pièce sur l'ensemble des Postes.
 - 1.2.5 Les Produits en cours de fabrication sont identifiés.
 - 1.2.6 Les Produits sont correctement protégés pour garantir le Niveau de Qualité requis.
 - 1.2.7 Les Produits non-conformes sont identifiés et isolés du Flux de Production.

Score	[]
-------	-----

2 FORMATION - HABILITATION - POLYVALENCE - SECURITE

<i>Remarques :</i>

- 2.1 Tableau d'Habilitation et de Polyvalence :
 - 2.1.1 Le Tableau est à Jour (Dates de Révision et Responsable identifié).
 - 2.1.2 La Définition des Opérations est conforme au dernier Dessin de Ligne.
 - 2.1.3 Pour le Poste Audité :
 - 2.1.3.1 Le cas échéant, les Procédés Spéciaux sont identifiés.
 - 2.1.3.2 Le cas échéant, les Délégations de Contrôle sont identifiées.
 - 2.1.3.3 Au minimum, un Opérateur assure la fonction de "Tuteur".
 - 2.1.3.4 Pour chaque Opérateur "En Formation" un "Tuteur" est identifié.
 - 2.1.3.5 La Plan de Formation est cohérent avec le Tableau d'Habilitation.
 - 2.1.4 Le Tableau est affiché.
- 2.2 Opérateur au Poste et Tableau d'Habilitation :
 - 2.2.1 L'Opérateur est identifié sur le Tableau d'Habilitation.
 - 2.2.2 L'Opérateur est apte à occuper tous les Postes relevant de la Définition des Opérations.
 - 2.2.3 Si l'Opérateur est en Formation il peut nommer son "Tuteur".
 - 2.2.4 La Flexibilité Amont/Aval de l'Opérateur est prise en compte sur le Tableau d'Habilitation.
- 2.3 Sécurité :
 - 2.3.1 L'obligation de porter des Protections Individuelles est affichée au Poste.
 - 2.3.2 Les Protections Individuelles sont disponibles au Poste.
 - 2.3.3 Les chutes d'Objets ou de Matières Dangereuses sont écartées.
 - 2.3.4 Les Équipements destinés à protéger l'Opérateurs sont en état de fonctionner.
 - 2.3.5 Les Mouvements et Déplacements de l'Opérateur peuvent être effectués sans risque.

Score		3 COMPOSANTS - MATIERES PREMIERES - CONSOMMABLES	Remarques :
-------	--	---	-------------

- 3.1 Sur la base de la Liste des Composants à approvisionner au Poste en Kanban :
 - 3.1.1 Tous les Composants sont disposés sur ou à proximité du Poste de Travail.
 - 3.1.2 Le cas échéant, les Dates de Péréemption ne sont pas dépassées.
 - 3.1.3 Chaque Composant comporte un emplacement identifié coté Approvisionneur et Opérateur.
 - 3.1.4 Tous les Composants soumis à Traçabilité sont dans des Bacs différenciés.
 - 3.1.5 Tous les Bacs, ou toutes les Boîtes comportent une Carte de Relance.
 - 3.1.6 Tous les Bacs, ou toutes les Boîtes comportent une Étiquette d'Identification en Façade.
- 3.2 Pour 10 Composants choisis arbitrairement sur le Poste :
 - 3.2.1 Les Informations suivantes sont à Jour sur les Cartes Kanban :
 - 3.2.1.1 N° d'Article et Désignation.
 - 3.2.1.2 Quantité.
 - 3.2.1.3 Identification du Fournisseur.
 - 3.2.1.4 Identification du Destinataire.
 - 3.2.1.5 Identification de Traçabilité (T).
 - 3.2.2 Les Quantités présentes sont conformes aux Quantités indiquées sur les Cartes de Relance.
 - 3.2.3 Les Bacs ou Boîtes sont en bon état et propres.
 - 3.2.4 Les Racks et Étagères du Poste de Travail sont propres.
 - 3.2.5 Il existe un lien avec les Fiches de Poste présentes.
- 3.3 Des Systèmes Visuels facilitent la Sélection des Composants.
- 3.4 La Lampe de Relance est accessible pour l'Approvisionneur et l'Opérateur.
- 3.5 La Zone "Retour Vide" est accessible pour l'Approvisionneur et l'Opérateur.

Liste des Composants : _____

Score		4 INSTRUCTIONS DE TRAVAIL - FICHES DE POSTE	Remarques :
-------	--	--	-------------

- 4.1 Les Fiches de Poste sont les seuls Documents de Travail disponibles au Poste.
- 4.2 Elles décrivent uniquement ce qui doit être réalisé au Poste Audité.
- 4.3 Produits et Postes auxquelles elles s'appliquent sont correctement indiqués.
- 4.4 Elles sont Approuvées et ne comportent ni Rature ni Surcharge.
- 4.5 La Sélection ou la Recherche des Fiches de Poste est aisée.
- 4.6 Elles sont disposées devant l'Opérateur, dans sa position de Travail.
- 4.7 Pour 3 Fiches de Postes choisis arbitrairement sur le Poste :
 - 4.7.1 Cohérence avec les Séquences d'Evènements :
 - 4.7.1.1 Chronologie des Tâches.
 - 4.7.1.2 Critères Sécurité.
 - 4.7.1.3 TQC.
 - 4.7.1.4 Travail à Effectuer.
 - 4.7.1.5 Vérifications.
 - 4.7.2 Elles sont cohérentes avec la Définition des Opérations.
 - 4.7.3 Toutes les Tâches comportant un Risque pour la Sécurité des Opérateurs sont identifiées.
 - 4.7.4 Tous les Composants indiqués sur les Fiches de Postes sont effectivement présents.
 - 4.7.5 Tous les Outillages indiqués sur les Fiches de Postes sont effectivement présents.
- 4.8 Une Liste de Contrôle (5S) est affichée au Poste.

Liste des Fiches de Poste : _____

Score		5 OUTILS - OUTILLAGES - MONTAGES - GABARITS	Remarques :
-------	--	--	-------------

- 5.1 Sur la base de la Liste des Outils, Outillages, Montages et Gabarits nécessaires au Poste :
 - 5.1.1 Tous les Outils, Montages ou Gabarits sont disposés sur ou à proximité du Poste de Travail.
 - 5.1.2 Les Outils fréquemment utilisés sont disposés devant l'Opérateur.
 - 5.1.3 Chaque Outil, Outillage ou Montage comporte un Emplacement correctement identifié.
 - 5.1.4 Les Supports ou Boîtes de Rangement sont correctement identifiés.
 - 5.1.5 Seuls les Outils, Outillages, Montages et Gabarits nécessaires sont présents.
- 5.2 Les Outils, Outillages, Montages et Gabarits sont propres et en État de Fonctionner.
- 5.3 La Date de validité des Outillages soumis à Contrôle Périodique n'est pas dépassée.
- 5.4 Des Systèmes Visuels facilitent la Sélection ou la Recherche des Outillages.
- 5.5 L'Utilisation des Montages et Gabarits ne présente aucun risque pour l'Opérateur.
- 5.6 Outils et Outillages de rechange :
 - 5.6.1 Des Outils et Outillages de rechange sont disponibles.
 - 5.6.2 Leurs Emplacements sont connus et clairement identifiés.

Score		6 ENCOURS INTER-OPERATIONS / INTER-PROCESSUS	Remarques :
-------	--	---	-------------

- 6.1 Sur la base du Diagramme de Flux :
 - 6.1.1 Encours Inter-Opérations (Etuvage, Polymérisation, ...) :
 - 6.1.1.1 Ils sont identifiés en Entrée et Sortie.
 - 6.1.1.2 Ils sont gérés et organisés en FIFO.
 - 6.1.1.3 Les Quantités sont indiquées et respectées.
 - 6.1.1.4 Tout Risque de Mélange, de Confusion ou d'Erreur est évité.
 - 6.1.2 Encours Inter-Processus (Soudure FE, Nickelage, ...) :
 - 6.1.2.1 Ils sont identifiés en Entrée et Sortie.
 - 6.1.2.2 Ils sont gérés et organisés en FIFO.
 - 6.1.2.3 Les Quantités sont indiquées et respectées.
 - 6.1.2.4 Tout Risque de Mélange, de Confusion ou d'Erreur est évité.

REMARQUES - COMMENTAIRES

DOCUMENTS NECESSAIRES

- | | |
|---|---|
| Liste des Composants à approvisionner au Poste en Kanban.
Liste des Outils, Outillages, Montages et Gabarits utilisés au Poste.
Séquences d'Évènements de tous les Produits transformés au Poste. | Diagrammes de Flux de la Ligne.
Tableau d'Habilitation et de Compétence de la Ligne. |
|---|---|