SÉQUENCE D'ÉVÉNEMENTS

Identification Produits					SÉQUENCE D'ÉVÉNEMENTS														Identification Processus Préparation Boîtier
					Préparations					Requis		Déplacements						Critères Qualité / Sécurité	
Poste/Opération	N°	Recouvrement	Tâches	Valeur Ajoutée	Machine	Opérateur	U/F	Quantité	I/E	Machine	Opérateur	Machine	Opérateur	U/F	Quantité	I/E	Distance (m)	TQC	Description
	10		Brider Outillage dans Étau			1.07	F	100	E										Outillage
	20		Ajuster Tôle / Semelle			0.46	U		E									X	Pige engagée
	30		Régler Poste		0.26	0.26	F	20	I										Tuyère : 1.2 I : 15 à 17 A Noxal3 : 8 l/mn
	40		Pointer Tôle / Semelle	X						0.56	0.56								Métal : Fil 316l
	100		DCy – Souder Passage Étanche	X						0.90	0.05							X	Code Cycle : 2
	110	100	Blanchir Sondes A et B								0.50								Paire de Lunettes
	120	100	Évacuer Sondes										0.10	U		E	2.0		

Travail à Effectuer – Chronologie des tâches à réaliser par un Opérateur ou une Machine.
Valeur Ajoutée – *"Ce que paye le Client".*
Recouvrement – Identification des tâches réalisées simultanément. Temps masqué.
Préparation – NVA – Tâche précédant une tâche requise. Temps Machine et/ou Opérateur, Unitaire ou Fréquentiel. Interne ou Externe.
Travail Requis – Tâche permettant de transformer physiquement le produit. Temps Machine et/ou Opérateur.
Déplacement – NVA – Tâche succédant une tâche requise. Temps Machine et/ou Opérateur, Unitaire ou Fréquentiel. Interne ou Externe.
Critère Qualité / Sécurité – Description de la seule manière d'effectuer correctement une tâche – Vérification. Consigne de sécurité.
TQC – Tâche vérifiée nécessitant un contrôle supplémentaire au poste suivant.

Unitaire : Pour chaque produit.
Fréquentiel : Pour la ***Quantité*** indiquée de produits.
Interne : Si l'exécution de la tâche immobilise la machine.
Externe : Si l'exécution de la tâche n'immobilise pas la machine.

Révision B

Copyright © 2001-2008 – Lean Flow Consulting – Tous Droits Réservés