

# AUDIT DE POSTE 8Q

Date:
POSTE:
OPERATEUR:
AUDITEUR:

## Introduction

Expliquer à la personne, les buts de l'audit:  
 Audit qualité du poste, emploi des outils applicables  
 But pédagogique de l'audite  
 Application des standards et notamment arrêt de production si non-conformité

Instruction de contrôle	C-D-NC	Commentaires
L'instruction de contrôle est-elle disponible au poste		
Les caractéristiques critiques ▼ et clés ∇ sont-elles définies sur l'instruction		
La définition des caractéristiques est cohérentes : enregistrement d'une caractéristiques critiques par exemple		

Formation opérateur	C-D-NC	Commentaires
L'opérateur connaît l'impact de chacun des points qu'il contrôle et la conséquence chez le client de la non-conformité		
L'opérateur contrôle tous les points de l'instruction de contrôle		
L'opérateur connaît les règles de réaction en cas de non-conformité		

Appareils de contrôle	C-D-NC	Commentaires
Les appareils prévus dans l'instruction de contrôle sont disponibles		
Les appareils sont étalonnés		
Les appareils sont identifiée et bien utilisés		

Enregistrements	C-D-NC	Commentaires
Les enregistrements demandés sont remplis		
Les enregistrements sont corrects: entre lecture instrument et l'écriture		
Les limites de contrôle sont respectées par l'opérateur		

Non-conformités	C-D-NC	Commentaires
Les pièces non conformes sont isolées dans des contenants rouges		
Les mesures prises lors d'une non-conformité sont appropriées		
Les règles de réaction SPC sont appliquées		

Poka Yoke	C-D-NC	Commentaires
Les poka-yoké sont identifiés		
Les poka-yoké peuvent sont opérationnels (pas de mode dégradé)		
Les poka-yoké sont contrôlés et les enregistrements sont fait		

Maintenance	C-D-NC	Commentaires
L'instruction de maintenance autonome est disponible avec critère OK/NOK		
Le planning de maintenance autonome est respecté		
Les mesures prises lors d'une non-conformité sont lancées		

Changement de série	C-D-NC	Commentaires
La procédure de changement de série est respectée		
les enregistrements sont effectués		

Cotation	Conformité à la procédure	Risque Client	Plan de réaction
<b>C</b> Conforme	Conforme à la procédure	Non	Non
<b>D</b> Déviation	Ecarts mineurs constatés	Pas de risque client, mais risque qualité interne	Action à traiter dans la semaine - a vérifier au prochain audit
<b>NC</b> Non-conformité	Procédure non suivi	Risque Client	Arrêt ligne jusqu'à remise en conformité + tri du stock 100% si nécessaire
<b>NA</b> Non-applicable	critère non-applicable sur ce poste		



## SUPPORT VERIFICATION SOP

Poste :

Date :

Opérateur :

Vérificateur :

### Standard, Sécurité, Qualité, 5S ...

durée : 10mn

Quoi	libellé	O / N	Observations
Sécurité	Respect des consignes de sécurité, port des EPI	O / N	
5S	Identification et rangement des composants : toutes les pièces au poste sont identifiées pas de dépotage	O / N	
5S	Présence et propreté des moyens au poste (moyens de production et de contrôle)	O / N	
5S	Propreté Machine et environnement	O / N	

### Opération standard de procédé

durée:20min

Cycle	Numéro du cycle observé										Observations	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
Respect du mode opératoire												
Respect des points Qualité												
Respect des points sécurité												
Respect Chronologie												
Respect Séquence carte de ligne												

### Mesures idées d'améliorations

durée : 10 mn

Quoi	libellé	O / N	Observations
Application leçons ponctuelles		O / N	
		O / N	
Analyse des Gaspillages	1-Surproduction 2-Stock 3-Attente 4-Rebut/Retouche 5-Surqualité 6-Transport 7-Opérations ponctuelles		
Idées d'amélioration du Standard	Standard au poste		
	Sécurité		
	Aménagement du poste / 5S		



Temps	Ref	Phase	Détails des points à vérifier
Préparation	1	Prendre le support de vérification SOPet d'audit 8Q	
	2	Imprimer la SOP du poste à auditer	
		Prendre connaissance des LP et des résultats du dernier audit sur le poste.	
20'		Informé l'opérateur au poste sur la démarche	
	3	Suivre le questionnaire de la partie audit 8Q	Voir détails de la grille d'audit / onglet audit 8Q
	4	Passer à la partie SOP	
	4	Vérifier le respect des consignes de sécurité	1/ la fiche de sécurité est elle au poste ? 2/ l'opérateur respecte le port des EPI conformément à la fiche sécurité ? 3/ les consignes sécurité sont respectées ?
	5	Vérifier le rangement des composants au poste	1/ les composants au poste sont repérés (soit individuellement soit par lot) 2/ les pièces sont rangées à leur place, il n'y a pas de dépotage sauvage
	6	Vérifier la présence et la propreté des moyens	les moyens sont rangés à leur place et identifiés
	7	Vérifier la propreté Machine et Environnement	Machine et sol propre, pas de pièces tombés au sol (joint, vis, rondelle), pas de détritrus dans les bennes à copeaux, pas de gobelets ou d'utensiles personnels au poste
10 à 20'	8	Observer l'opérateur au poste pendant 5 à 10 temps de cycle, (de 10 à 20 min) et contrôler :	
		- le respect du mode opératoire.	l'opérateur réalise les opérations de travail du mode opératoire, conformément à la SOP. Vérification de l'opération, du geste et du résultat sur le produit - Anoter la SOP par un O lorsque l'opération est faite et conforme - Anoter la SOP par un N lorsque l'opération n'est pas faite ou qu'elle ne respecte pas la SOP. Sur le support, indiquer les cycles observés OK (O) et Non OK(N) Si le détail de la SOP n'est pas suffisant, pour valider l'opération, se reporter à la fiche de formation.
		- le respect des points Qualité	l'opérateur réalise son autocontrôle et respecte les points qualité de la SOP
		- le respect des points sécurité	
		- le respect de la chronologie	l'opérateur respecte l'enchaînement des opérations comme dans la SOP
		- le respect de la carte de ligne	l'opérateur respecte la carte de ligne correspondant à la conduite en place
5'		Vérifier la connaissance et la compréhension du standard	Interroger l'opérateur sur ses connaissances et la compréhension du standard
		Expliquer les non conformités observées	
	9	Faire le point sur l'état d'avancement des propositions d'améliorations précédentes	
		Demander les propositions d'améliorations sur le poste	- Demander à l'opérateur de s'exprimer sur les difficultés du poste - Identifier avec l'opérateur les gaspillages - Demander à l'opérateur ses idées d'amélioration du standard
		Remonter les améliorations dans le tableau de RCPS	- les points d'amélioration à traiter sont remontés dans le tableau RCPS, et sont '[Impact 2009 02.xls]Feuil1'!