



LE S.P.C.
Moyen UNIQUE de connaître l'HISTORIQUE de l'action

Expert FAVI : Franck BERTHE

La fiche N° 23 mettait cet intérêt du S.P.C. en premier rang :

"Qu'est ce qui s'est passé avant que je prenne mon poste de travail?"

Puis :

"Qu'est ce que j'ai fait pendant mon poste ?"

Les renseignements existent, mais fort curieusement nous avons constaté que, bien souvent, les opérateurs en quittant leur poste de travail, pensent, à ranger, à nettoyer, mais rarement à faire le point de leur action, à mesurer leurs progrès ou analyser les problèmes rencontrés.

De même, parfois, ils négligent de s'informer de l'action de l'équipe précédente et, à tout hasard, règlent "leur" machine, histoire d'en prendre possession;

Autrement dit, on fait du S.P.C. "pour faire plaisir" !

D'où l'intérêt des deux check-list, et de l'incitation à leur respect.

D'expérience, le respect, le plus convivial possible, de ces deux procédures, représente plus de 50% de l'intérêt de la démarche S.P.C.

CHECK-LIST A LA PRISE DE POSTE D'UNE MACHINE SOUS CONTROLE S.P.C.

En examinant les cartes S.P.C. (sur les écrans des centrales) de chaque cote suivie :

1°) *Je prends connaissance avec mon collègue de l'équipe précédente :*

- Des problèmes rencontrés
- Des réglages éventuels effectués en cours de production (les réglages qui apparaissent sur les cartes S.P.C.)
- Des plans d'actions éventuellement mis en place.

2°) *Je visualise les derniers points relevés sur la carte S.P.C. de chaque cote et m'assure :*

- **Qu'il n'y a pas de dérive de la production** (ex : longue série de points en augmentation ou en diminution sur la moyenne ou sur l'étendue)
- Ou bien, je me renseigne sur le pourquoi de la dérive.

3°) *Je m'assure :*

- Que les points relevés sur les cartes sont tous dans les limites de contrôle et centrés par rapport à la moyenne X
- Que le C.P.K. (coefficient d'aptitude du procédé) soit supérieur à 1,33 avant de démarrer ma production.

IMPORTANT

Je ne règle pas systématiquement ma machine à chaque prise de poste.

Je ne règle qu'en fonction des points relevés sur les cartes S.P.C.

CHECK-LIST AVANT DE QUITTER LE POSTE D'UNE MACHINE SOUS CONTROLE S.P.C.

En examinant les cartes S.P.C. (sur les écrans des centrales) de chaque cote suivie :

1°) *Je m'assure:*

- Que j'ai bien noté sur les cartes tous les réglages éventuels effectués en cours de production
- Que tous mes contrôles ont bien été notés sur les cartes
- Que tous les points sont dans les limites de contrôle et centrés par rapport à la moyenne
- Que j'ai bien utilisé les lois de réglage (voir fiche d'analyse et de décision)
- Que le C.P.K. de chaque carte est supérieur à 1,33

2°) *J'examine :*

" Les progrès réalisés par rapport aux fabrications précédentes"

" Les problèmes rencontrés et la possibilité de mettre en place des plans d'actions correctives."

3°) *Je prépare :*

Les éléments d'informations à transmettre au compagnon de l'équipe suivante

IMPORTANT

Je précise clairement au compagnon qui me suit QUAND, COMMENT et

POURQUOI j'ai réglé ma machine pour la dernière fois.