



## AUDITS (2)

*Experts FAVI : Tous les cadres et experts*

### LES AUDITS DE MINI-USINES

A tour de rôle, chacun des 15 leaders de mini-usine devient leader de nuit pour 15 jours et pour toute l'usine. Cela lui permet de lever la tête au-dessus de son guidon habituel et d'avoir une vue globale de l'entreprise.

Il est remplacé pendant ces deux semaines, par PIERRE (le leader "SDF" formé à cet effet) qui fait tourner la mini-usine et note au quotidien les particularismes qu'il rencontre ou découvre afin de nourrir un document d'audit final global qui met en évidence :

- ☞ L'organisation générale de la mini-usine,
- ☞ Les points d'étonnement sur :
  - ↳ Les hommes,
  - ↳ L'organisation physique,
  - ↳ La dynamique de progrès,
- ☞ Les outils qualité utilisés,
- ☞ Les trois points forts
- ☞ Les trois points faibles,
- ☞ Les gisements de progrès,
- ☞ Les gisements de duplication dans d'autres mini-usines.

Ces documents sont transmis à l'ensemble des leaders pour information et duplications éventuelles, ainsi qu'aux *cadres* pour faciliter l'expression d'une reconnaissance des actions positives.

Ils sont aussi et bien entendu transmis à JEAN-PIERRE pour suivi et vérification de la pérennité des actions.

## **LES AUDITS DE PROGRES PROCESS**

Ils sont déclenchés tous les 3 à 6 mois en fonction du délai de mise en place des actions induites par l'audit précédent.

Il serait en effet ridicule de révéler des actions de progrès tant que toutes les actions issues de l'analyse précédente n'ont pas été mises en place.

Principe : On demande à chaque expert des outils que nous pratiquons (voir les fiches outils) de remonter tranquillement un process complet depuis le déchargement de la matière première jusqu'au chargement des produits finis et d'examiner les endroits où son domaine d'expertise peut s'appliquer.

Le process choisi est TOUJOURS un process QUI MARCHE BIEN !

Ce point est primordial !

En effet, entamer une action de progrès sur quelque chose dont tout le monde sait que "*ça ne marche pas bien*", fait perdre toute crédibilité à la démarche, et si personne n'y croit .... !!!

Chaque expert dispose d'un document de travail sous forme de synoptique du process, sur lequel il va proposer des actions de progrès dans son domaine de compétence.

Ces documents sont remis à JEAN-PIERRE, qui ventile les plans d'actions aux personnes qu'il juge les plus aptes à les mettre en place.

Cela peut être le ou les opérateurs oeuvrant sur un poste, le parrain qualité, le leader, un expert, le service entretien...

Puis il veillera à leur suivi et à leur maintien dans le temps.

Enfin, il mesurera et valorisera les progrès accomplis.

Cette démarche, tranquille, bon enfant permet généralement, avec de très faibles investissements de gagner 2 à 3 points de TRF sur des process apparemment au point.

L'état d'avancement de toutes les actions, résultant de ces différents types d'audits, est affiché dans le couloir menant aux vestiaires pour l'information de tous et de chacun.

## **LES AUDITS DU "CHEF"**

Au cours de ses "promenades" (voir fiche n° 46), le chef s'enquiert auprès d'une opératrice ou d'un opérateur de ce qui l'a em----- ces derniers jours ou à défaut, du principal problème rencontré sur ses pièces.

Immédiatement, sur le tas, les responsables concernés sont consultés, le problème analysé et la mesure corrective mise en place.

Et toujours, JEAN-PIERRE est informé pour "rebouclage" ultérieur.

