

PRESENTATION ET ORGANISATION DU REFERENTIEL

TACHES : - 1 - CONDUITE , EXPLOITATION DES SYSTEMES DE FABRICATION

* En fonction des exigences de la fabrication , il s'agit de :

- assurer la relève du " poste " ,
- assurer la conformité de la fabrication dans le respect de la quantité , de la qualité et éventuellement , procéder aux ajustements nécessaires qui lui sont autorisés .

1 - 1 . CONDITIONS DE DEBUT :

- Les caractéristiques du produit en fabrication (ou élément du produit)
- Le poste de travail (Le poste de travail comporte :
 - * la machine de fabrication ou de production ,
 - * les outillages et les équipements nécessaires).
- Le dossier de la fabrication en cours ,
- La fiche de réglage correspondante ,
- Les matières d'oeuvre .

1 - 2 . CONDITIONS DE REALISATION :

Lieu : Sur le site de la fabrication .

Liaisons : Avec le chef conducteur et les services contrôle .

Références et moyens :

- Moyens d'assistance pour procéder aux ajustements des paramètres de travail ,
- Moyens de mesurage et de contrôle ,
- Règles d'hygiène et de sécurité .

1 - 3 : RESULTATS ATTENDUS :

- La prise en compte des consignes reçues au changement de poste ,
- La fabrication est conforme aux exigences de quantité et de qualité ,
- Le poste de travail est organisé , dans le respect des conditions d'hygiène et de sécurité .

-!-!-!-!-!-!-!-!

TACHES : - 2 - CONTROLES ET QUALITE -

* Lors de la fabrication , il s'agit de :

- maintenir le niveau de qualité des produits ,
- exploiter le résultat d'observations pour améliorer la qualité
- effectuer méthodiquement , et aux fréquences voulues , les contrôles dimensionnels , de forme , d'aspect , de poids ,...

2 - 1 . CONDITIONS DE DEBUT :

- Les caractéristiques du produit (ou élément du produit) ,
- Les exigences particulières de qualité ,
- Le poste de travail ,
- La fiche de réglage ,
- Les matières d'oeuvre ,
- Les moyens de mesurage et de contrôle ,
- Le groupe d'expression .

2 - 2 . CONDITIONS DE REALISATION :

Lieu : Sur le site de la fabrication .

Liaisons : Avec le chef conducteur ,
Avec les services contrôle et qualité .

Références et moyens :

- La nomenclature des défauts possibles et les remèdes adaptés ,
- Un modèle étalon ,
- Les moyens d'assistance à l'information et à la décision (Informatisés ou non) .

2 - 3 . RESULTATS ATTENDUS :

- La vérification constante de la fabrication est réalisée avec méthode ,
- La quantité et la qualité de la fabrication sont assurées ;
dans le cas contraire , les décisions et les interventions sont adaptées à la situation de non conformité et permettent de revenir rapidement à une fabrication normale ,
- Le compte - rendu des interventions est fait avec rigueur .

-!-!-!-!-!-!-

TACHES : - 5 - PARTICIPATION AU CHANGEMENT DE FABRICATION ET
MISE AU POINT -

Sur une machine en production , il s'agit de :

- prendre les dispositions nécessaires pour faciliter , au moment voulu , un changement de fabrication ,
- assister les intervenants affectés au changement de fabrication et à sa mise au point .

5 - 1 . CONDITIONS DE DEBUT :

- Le poste de travail en production ,
- Les instructions pour le changement de fabrication ,
- Le dossier de fabrication (référence du produit , des outillages ; le dessin de définition du produit , la quantité à produire , les délais prévus , les tolérances de fabrication , le pourcentage de non conformes toléré , ...) ,
- Les matériels et outillages nécessaires ,
- La fiche de réglage de la nouvelle fabrication ,
- Les moyens de mesurage et de contrôle .

5 - 2 . CONDITIONS DE REALISATION :

Lieu : Sur le site de la fabrication ,

Liaisons : Avec le chef conducteur ,

Avec le metteur au point ,

Avec les intervenants spécialisés (le cas échéant) .

Références et moyens :

- Règles d'hygiène et de sécurité ,
- Dossier technique relatif aux outillages et aux installations ,
- Notices techniques d'utilisation des appareils de mesure et de contrôle ,
- Fiche de suivi de la nouvelle fabrication .

5 - 3 . RESULTATS ATTENDUS :

- Les procédures d'arrêt de la fabrication en cours sont respectées ,
- La mise en sécurité des machines est assurée ,
- Les moules et outillages sont démontés conformément aux instructions reçues ,
- La préparation des nouveaux outillages est réalisée avec méthode ,
- La participation au changement des équipements et à la mise au point de la nouvelle fabrication est active .

