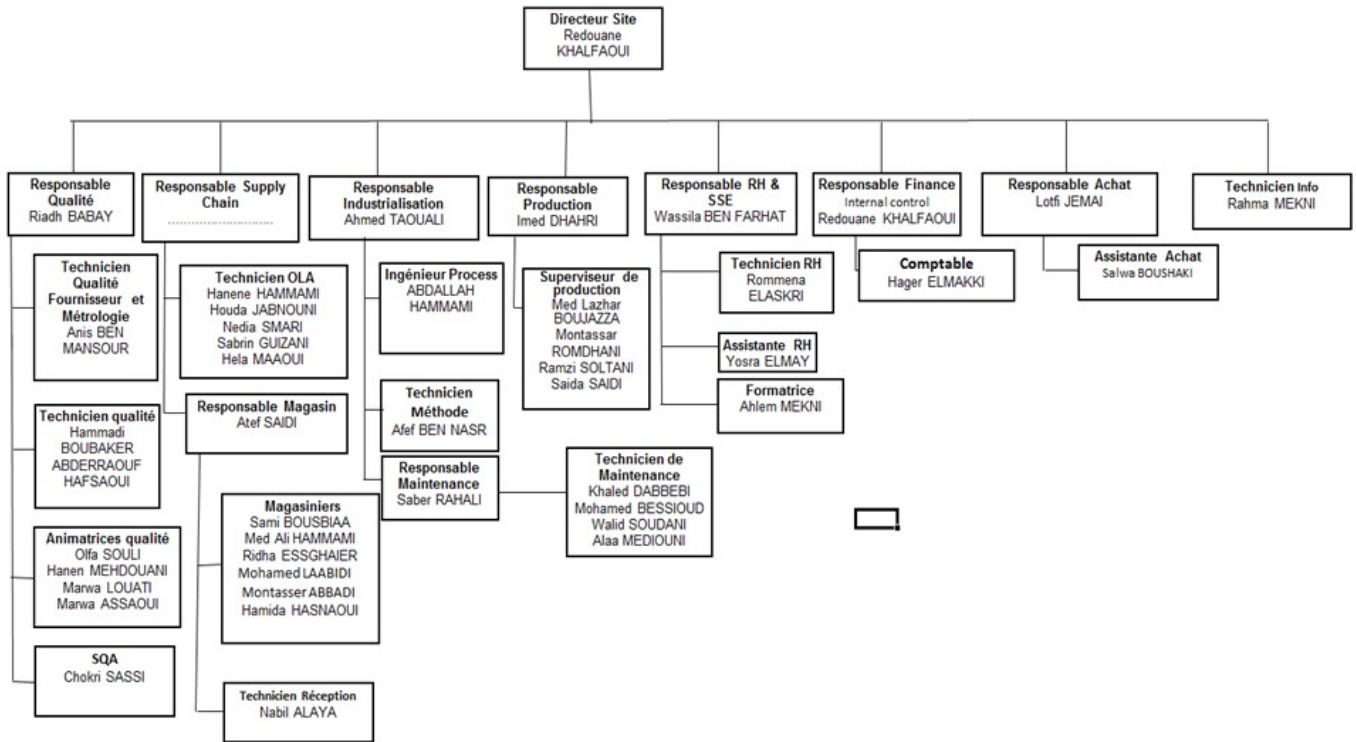


**ANNEXES**

Annexe n°1 :

Organigramme de la société Mersen



**Annexe n°2 :**

**La feuille de mesure des temps de cycle**



**Mesure des temps de cycle**

Produit				Poste de travail												Implantation								
Process				Analyse par																				
Date				Heure				Opérateur																
No.	Opération de base	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	Min	Moy	Max
1	Point de mesure																							
2	Point de mesure																							
3	Point de mesure																							
4	Point de mesure																							
5	Point de mesure																							
6	Point de mesure																							
	Temps de cycle																							
	Temps opératoire hors attentes																							
OBSERVATIONS												f												
a													g											
b													h											
c													i											
d													j											
e													k											

Annexe n°3 :

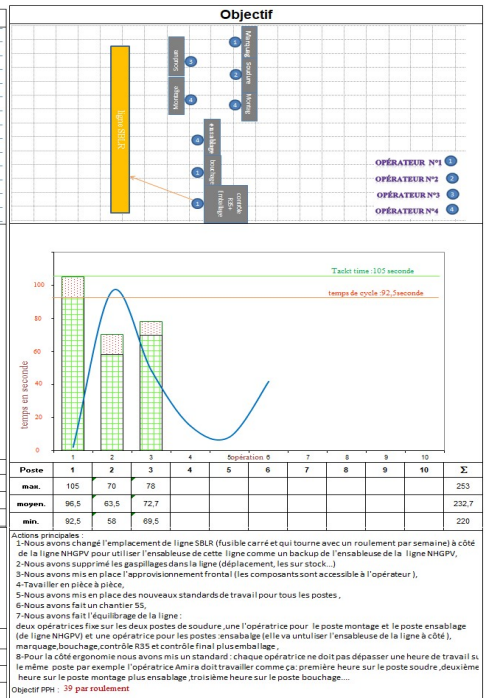
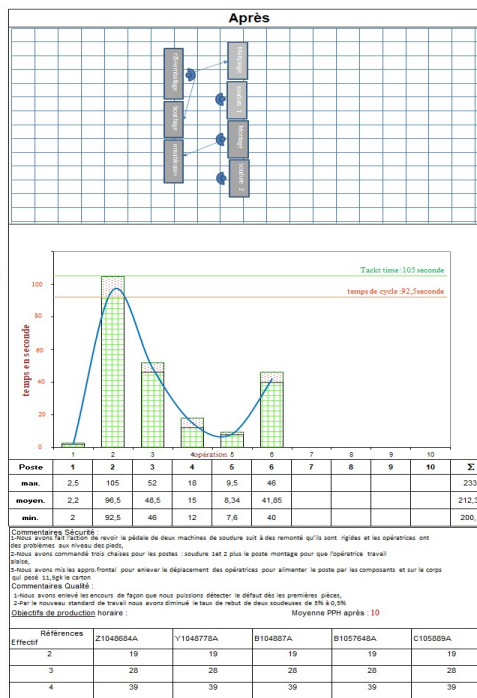
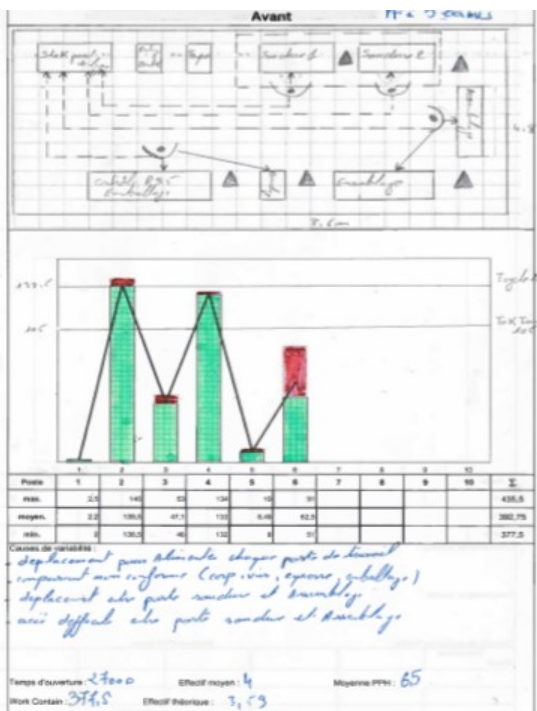
Standard de travail

APPRENTISSAGE MANUEL

Standard de Travail			
Produit :	Reference :	Date :	Superviseur :
Nat :		Version :	
N°	Opération	Détail	Temps
1	Prendre le picheuse à main gauche		
2	Prendre le lock avec la main droite		
3	Monte le lock sur le picheuse		
4	Prendre la pita main droite		
5	Pose sur la table (une fois ouverte)		
6	Prendre la pita main droite		
7	Monte la pita main droite au piche. main gauche		
8	Evacuer picheuse main gauche		
9			
10			
11			
Temps de cycle total :			
			Takt Time
			Nombre d'équipe
			Objet à réaliser
			Pièce en attente  Mouvement avec pièce  Mouvement sans pièce 

# Annexe n°4 :

## Etat avant, après et objectif



**Annexe n°5 :**

**Les Flexo**



**Annexe n°6 :**

**Flash 5S**

**MERSEN** **Flash 5S**

*A la fin de chaque roulement merci de laisser vos  
postes propre et rangés*

/



## Annexe n°7 :

### Le support d'audit 5S



#### Audit 5S ligne NHGPV

		Ligne audité :	Nom des opératrices
		Date:	
Points de contrôle	Points névralgiques	Score	Remarques
<b>Eliminer</b>		...../16	
Seuls les outils de travail existent sur le poste	Aucun élément intru n'existe au dessus ou à proximité des machines	...../4	
Une liste des éléments mobiles existe dans le classeur		...../4	
La boîte à outils ne contient que ce qui est nécessaire à la production		...../4	
Aucun affichage inutile n'existe sur la ligne		...../4	
<b>Ranger</b>		...../16	
Tous les emplacements des objets mobiles sont identifiés		...../4	
Un emplacement pour les pièces non conformes est spécifié pour chaque poste		...../4	
Tous les objets mobiles sont situés à leurs emplacements	Vérifier les emplacements à proximité de l'ensableuse et du pupitre	...../8	
<b>Nettoyer</b>		...../16	
Les blouses des opératrices sont propres		...../4	
Les postes sont propres	Vérifier la présence de lambeaux de lame uniquement sur le plan de travail	...../6	
	Vérifier que les lambeaux sont de même nature notamment s'il y'a eu traitement de deux Of's dont le matériau de la lame est différent .		
	Vérifier l'absence d'un excès de sable au niveau du poste de l'emmanchement 2è		
	Vérifier l'absence de débris de scotch		
Le sol est propre		...../4	

<b>Standardiser</b>		...../16	
Les documents sont tous remplis conformément aux standards		...../4	
Les andons sont remplis	Vérifier la date , l'heure et l'équipe qui a fait le marquage	...../3	
Le classeur des standards est présent sur la ligne et est en bon état		...../2	
Le classeur des films de production est présent sur la ligne	Vérifier la présence des documents vierges du démarrage d'OF et autres(film de production, relevé tests de deboutonnage soudure par point ,déclaration de non-conformité en production, fiche suivi production ,fiche de sortie 0/1, film de production)	...../3	
Les standards sont affichés sur la ligne	Vérifier que l'opératrice maîtrise ce que le document stipule	...../4	
<b>Maintenir et respecter</b>		...../16	
Le déclenchement du QRQC se fait de façon systématique		...../8	
Le flux informationnel est assuré grâce aux standards mis en place		...../8	
<b>Sécuriser</b>		...../20	
Toutes les opératrices portent leurs EPIs	Vérifier le port du masque pour l'opératrice du poste de l'emmanchement 2ème c	...../8	
	Vérifier le port des gants pour les variantes de fusible à lames fragiles et à fil		
Tous les postes de soudures sont équipés de capots de protection	Vérifier l'état du capot	...../4	
Les opératrices se sentent à l'aise au poste	Vérifier l'ergonomie des postes et l'état psychologique des opératrices	...../4	
Pas de risque de chute ou de blessure		...../4	