

DESCRIPTION DE L'ENTREPRISE

Entreprise : **MANUPLAST** 

Effectif : **82** Activités : **Transformation matières plastiques**

CONTACT

Nom Contact : **PRIEUX** Prénom : **Johann**
Fonction : **Responsable Qualité et DD** Téléphone : **02 33 30 66 74**
Mail : **jprieux@manuplast.fr** Fax : **02 33 30 14 80**
Ville : **LA FERTE MACE** Code Postal : **61100** Département : **Orne**

DESCRIPTION DU GROUPE DE TRAVAIL

Type : **Société/Organisme** Effectif groupe : **3**
Description du Groupe : **Un technicien informatique, le responsable qualité et le dirigeant**
Nom Animateur : **PRIEUX** Prénom : **Johann**

DESCRIPTION DE LA BONNE PRATIQUE

Titre Bonne Pratique : **Gestion des Outillages**

Description de la BP : **Mise en place d'une gestion visuelle de l'état des outillages (ou moules) et du suivi des équipements liés à l'outillage. Un outillage utilisable est repréré par une plaquette magnétique (80 mm x 40 mm) verte comportant un smiley avec la notion "OK pour production" et le code article de l'outillage. Si, en fin de production, l'outillage nécessite une intervention de la maintenance, le technicien qui procède au démontage appose une plaquette magnétique rouge "Besoin de maintenance" sur le moule et remplit la fiche navette précisant la demande d'intervention. Il appose alors la plaquette sur un tableau dans la colonne "Demande d'intervention". Le service Maintenance gère alors l'intervention en interne, en externe ou si cela consiste en une maintenance préventive.**

Secteur Application : **Unités de Moulage et au Service Maintenance** Date de Mise en Place : **01/04/2012**

Comment est elle appliquée : **Elle est appliquée chaque jour, à chaque montage outillage, chaque démontage.**

A quel Besoin repond-elle ? Pourquoi ? : **Supprimer les risque d'utilisation d'outillage dans un état non satisfaisant pour une production de qualité. Améliorer le temps de réaction et de traitement des interventions du Service Maintenance, en améliorant la qualité de la communication entre les Unités de Moulage et la maintenance. Améliorer la visibilité de l'état des outillages, où qu'ils soient, pour qui que ce soit.**

Resultats obtenus ? : **Suppression du stress lié à des interventions à réaliser dans l'urgence, avant le montage d'un outillage. Suppression d'opération de reprise de pièces suite à l'utilisation d'un outillage qui n'aurait pas subit une intervention nécessaire. Pas d'impact sur le planning de production, pas de retard de montage / démarrage pour cause d'attente d'un outillage, meilleure planification en lien avec le tableau de la maintenance.**

Catégorie : **Amélioration continue et ses outils** Année : **2012** CodeBP: **90**