

Production & Industrie

Les processus essentiels à structurer pour piloter cette activité au quotidien.

11 processus à parcourir

01 Définir et piloter le cap de l'activité

Chaque mois

- ☐ Choisir le positionnement de l'atelier : familles de produits, petites ou moyennes séries, fabrication à la commande ou sur stock, procédés maîtrisés, capacité et exigences clients
- ☐ Piloter la performance avec : commandes, charge, TRS ou disponibilité utile, cadence, encours, rendement matière, rebuts, retouches, retards, accidents et marge
- ☐ Cartographier postes, compétences, équipements, goulots, capacités horaires et partenaires autorisés
- ☐ Classer chaque demande selon valeur, urgence, charge, risque, approvisionnement et rentabilité

02 Qualifier un besoin et établir un devis

À chaque demande

- ☐ Qualifier chaque demande avec : plan ou cahier des charges, version, quantité, matière, tolérances, procédé, contrôle, traçabilité, emballage et délai
- ☐ Inspecter ou documenter l'existant avant de promettre une méthode ou un résultat
- ☐ Définir précisément dans le devis : référence, version, quantité, matière, gamme, tolérances, échantillon, contrôle, conditionnement, délai et règles de modification
- ☐ Vérifier capacité, compétence, équipement, approvisionnement, sous-traitance et délai réaliste

03 Ouvrir, suivre et clôturer un ordre de fabrication ou d'intervention

À chaque ordre

- ☐ Ouvrir chaque ordre avec : commande, référence et version, quantité, gamme, matière et lot, postes, contrôles, conditionnement, délai et responsable
 - ☐ Joindre devis ou commande accepté, données d'entrée, méthode, pièces et critères qualité
 - ☐ Planifier les opérations selon dépendances, postes, compétences, équipements et approvisionnements
 - ☐ Tracer début, fin, temps, pièces, matières, mesures, anomalies et décisions à chaque étape
-

04 Entretenir les équipements critiques

À chaque échéance

- ☐ Inventorier et entretenir : machines de production, protections, arrêts, aspiration, levage, manutention, métrologie, outillages et utilités critiques
 - ☐ Créer le plan préventif selon constructeur, usage, risque, réglementation et historique
 - ☐ Signaler et isoler tout équipement présentant bruit, fuite, défaut, protection absente ou mesure incohérente
 - ☐ Sécuriser les interventions sur : énergies électriques, pneumatiques, hydrauliques, mécaniques ou thermiques, consignation, accès et remise en service
-

05 Garantir la qualité de sortie

À chaque ordre

- ☐ Construire le contrôle qualité autour de : contrôle matière, première pièce, paramètres procédé, autocontrôle, échantillonnage, mesures finales, lot, non-conformité et libération
 - ☐ Vérifier référence de l'ordre, identité du produit, version, pièces ou matières avant contrôle
 - ☐ Réaliser les mesures, essais et inspections prévus avec un moyen adapté
 - ☐ Isoler toute non-conformité et décider retouche, reprise, dérogation autorisée ou rebut
-

06 Traiter une réclamation client

À chaque réclamation

- ☐ Tracer les réclamations propres au métier : lot, référence, version, quantité, défaut, mesure, traçabilité matière, emballage, transport, retard ou répétition
 - ☐ Accuser réception et protéger immédiatement personnes, produit ou preuve si nécessaire
 - ☐ Comparer demande, devis, ordre, traçabilité, contrôles, pièces, mesures et livraison
 - ☐ Décider expertise, reprise, remplacement, avoir, refus motivé ou déclaration d'assurance
-

07 Calculer et piloter la marge de production

Chaque semaine

- ☐ Calculer la marge réelle avec : matières, temps machine, main-d'œuvre, réglage, énergie, outillage, sous-traitance, contrôle, rebut, retouche et logistique
 - ☐ Imputer chaque temps, sortie de stock, achat, perte et sous-traitance au bon ordre
 - ☐ Calculer coût réel, chiffre facturable, marge brute et coût des reprises
 - ☐ Comparer chaque semaine prévu, engagé, réalisé, reste à faire, facturé et encaissé
-

08 Facturer, suivre et relancer les encaissements

Chaque semaine

- ☐ Facturer selon : acompte, jalons, quantités produites ou livrées, outillage, matière, emballage, transport, rebut imputable et solde contractuel
 - ☐ Rapprocher devis ou commande, ordre réel, travaux autorisés, pièces, temps et livraison
 - ☐ Faire accepter par écrit tout supplément avant de l'exécuter hors urgence de sécurité
 - ☐ Émettre la facture avec références, quantités, prix, taxes, acompte et échéance
-

09 Organiser les postes, remplacer un absent et transmettre les consignes

Chaque jour

- ☐ Tenir la matrice d'équipe avec : postes, compétences, autorisations, réglages maîtrisés, contrôle, manutention, maintenance premier niveau, équipes et polyvalence
 - ☐ Affecter chaque ordre selon compétence, charge, équipement, risque et continuité
 - ☐ Vérifier avant intervention : gamme et version, risques du poste, protection machine, outillage, matière, paramètres, critères qualité et procédure d'arrêt
 - ☐ Préparer le remplacement avec état réel, pièces, réglages, anomalies et prochaine étape
-

10 Arbitrer et valider l'atelier sans blocage

Chaque jour

- ☐ Définir les décisions déléguables avec seuil de coût, délai, sécurité, qualité et personne à prévenir
 - ☐ Qualifier immédiatement les alertes métier : machine dangereuse, dérive de réglage, matière non conforme, lot mélangé, contrôle hors tolérance, rupture, panne ou retard client
 - ☐ Appliquer d'abord la mesure de sécurité suivante : arrêter la ligne ou le poste, isoler le lot, consigner l'équipement si nécessaire et prévenir production, maintenance et qualité
 - ☐ Évaluer impact sur personnes, ordres en cours, délai, coût, stock et client
-

11 Éviter la rupture de pièces ou matières

Chaque jour

- ☐ Référencer et approvisionner : matières par spécification et lot, composants, consommables, emballages, pièces d'usure et fournisseurs approuvés
 - ☐ Définir stocks minimums selon consommation, criticité, délai fournisseur et solution de secours
 - ☐ Réserver pièces et matières à l'ouverture de l'ordre puis identifier les manquants
 - ☐ Commander avec référence, quantité, qualité, délai, prix et ordre concerné
-