

DIRE CE QUE L'ON VEUT, DIRE CE QUE L'ON FAIT, FAIRE CE QUE L'ON DIT		
<b>MAQ</b> Management Qualitatif	<b>MANUEL DE</b> <b>MANAGEMENT QUALITATIF</b>	numéro : 09.02
		version : 1
		date : 06/2011
		page : 01/01
Procédure	<b><i>L'Atelier de production</i></b>	

Cette procédure a pour objectif de décrire les différentes opérations liées à la fabrication des éléments d'ossature métallique.

### **1-La Réception et le Stockage des aciers :**

Le stock acier est géré par le service achats. Lors de la réservation des aciers pour une commande, le service achats s'informe de la disponibilité des fers en stock et procède à leur réservation. Dans le cas où il n'y a pas les références demandées en stock, le service achats procède à l'approvisionnement des fers nécessaires à la réalisation de la commande.

Le service achats transmet au chef d'atelier la nomenclature d'approvisionnement des fers à réserver pour l'affaire concernée et la copie de la liste des fers en commande. Le chef d'atelier valide la date de livraison.

A la réception des documents, l'opérateur du parc marque les fers à réserver et prévient le service achats en cas d'erreur.

Lors de la livraison l'opérateur doit contrôler la conformité de la livraison par rapport au bon de commande, noter le nom du ou des clients correspondants à la livraison. En cas de doute sur la qualité des aciers, il en informe son responsable ou le service achats.

### **2-Le poste Débit/Perçage :**

La fonction débit-perçage a pour objectif l'usinage des pièces qui sont destinées à l'assemblage des éléments de charpente en atelier ou sur le chantier.

L'usinage est réalisé sur différentes machines à partir des fichiers pièces reçus du bureau d'études. Les priorités de fabrication sont indiquées par le responsable d'atelier.

A partir des nomenclatures de débit et des fiches d'usinage, l'opérateur vérifie la conformité de la pièce usinée (longueur, angle de coupe, trous ...).

Il note le repère sur la pièce, il classe les pièces suivant leur destination : assemblage ou peinture/galva, il contrôle les quantités.

### **3-Le poste d'Assemblage :**

La fonction assemblage consiste à relier deux ou plusieurs pièces entre elles par soudure ou boulonnage suivant des plans d'assemblage. L'opérateur doit s'assurer de la conformité de la pièce par rapport au plan. Dans le cas où les soudures sont réalisées par un autre opérateur, il indiquera sur les pièces les dispositions à mettre en œuvre.

Il doit contrôler les quantités. Les pièces assemblées sont repérées puis pointées sur les plans d'ensembles, afin que le responsable d'atelier puisse connaître en temps réel l'avancement du chantier.

### **4-Peinture /Chargement :**

La fonction peinture consiste en l'application d'une ou plusieurs couches de peinture pour assurer la protection des fers contre l'oxydation. L'opérateur devra s'assurer de la parfaite régularité de l'application. Lors du stockage des fers l'opérateur prend soin de ne pas abîmer le revêtement.

Lors du chargement des fers sur le camion, la même attention doit-être portée sur la protection de la peinture, un colisage approprié peut-être réalisé.

Lors du chargement l'opérateur pointe sur la nomenclature d'expédition les éléments chargés, il informe son responsable des pièces manquantes.

### **5-Entretien/Magasin :**

L'ouvrier chargé de l'entretien assure la maintenance du petit matériel. Il assure le suivi des pièces de rechange et de l'outillage. Il participe aux contrôles annuels ou semestriels des installations électriques ou de levage avec l'organisme agréé.

L'opérateur a en charge la gestion du magasin pour le petit matériel de chantier ou de l'atelier. Il a en charge la réception de tous produits livrés à l'atelier hors acier. Il contrôle à réception la conformité des produits par rapport au bon de commande. Il informe son responsable ou le service achats en cas de non-conformité du produit.

Il prépare les livraisons des fixations, boulonnerie ou autres produits à partir des bons établis par le BE ou le responsable d'atelier.

### **6-Transport :**

Le responsable d'atelier assure les transports au départ de l'usine. Lors de la réunion planning du vendredi, il prend connaissance des besoins du service montage et met en œuvre les moyens pour satisfaire sa demande.

Daniel Duhil

« Les choses ne changent pas, change ta manière de voir les choses, cela suffit. »

Lao TSEU