



Problème :		Pilote :		Équipe :		Date :	
------------	--	----------	--	----------	--	--------	--

1

Contexte

Pourquoi ce problème, pourquoi maintenant ? Que coûte-t-il, et à qui ?

2

Situation actuelle

Qu'avez-vous vu sur place ? Un chiffre mesuré, et comment il a été mesuré.

3

Objectif

Quelle valeur, pour quand, mesurée exactement comme en 2 ?

4

Analyse des causes

Quelles causes possibles (5M) ? Pourquoi, pourquoi... Laquelle est vérifiée, et comment ?

5

Contre-mesures

Pour chaque cause vérifiée : qu'est-ce qui change dans le processus ?

6

Plan d'action

Qui fait quoi, pour quand ?

Qui	Quoi	Quand	Fait

7

Résultats mesurés

Même calcul qu'en 2 : avant, après. Objectif atteint ? Sinon, retour en 4.

8

Standardiser et partager

Qu'est-ce qui devient la règle ? Qui d'autre a le même problème ?

uon-web.com/outils-gratuits · libre d'usage dans votre entreprise



Problème : Bavures sur le support S-12 découpé sur la presse P2		Pilote : Julie (cheffe d'équipe)	Équipe : Karim, Paul, le régleur	Date : 02/09/2026
---	--	----------------------------------	----------------------------------	-------------------

1

Contexte

Pourquoi ce problème, pourquoi maintenant ? Que coûte-t-il, et à qui ?

Le support S-12 (tôle de 2 mm) sort avec des bavures. Chaque jour, une personne passe environ une heure à ébavurer à la main. Un lot a été retourné par le client le mois dernier.

2

Situation actuelle

Qu'avez-vous vu sur place ? Un chiffre mesuré, et comment il a été mesuré.

Mesuré sur 4 semaines : **6,2 % des pièces** ont une bavure de plus de 0,1 mm (contrôle au calibre, 50 pièces par lot, 20 lots).

Est : sur deux côtés sur quatre ; plus fréquent en fin de lot ; sur les deux équipes.

N'est pas : en début de lot ; sur les autres pièces découpées sur P2.

3

Objectif

Quelle valeur, pour quand, mesurée exactement comme en 2 ?

Moins de 1 % de pièces avec bavure, fin octobre, même contrôle au calibre.

4

Analyse des causes

Quelles causes possibles (5M) ? Pourquoi, pourquoi... Laquelle est vérifiée, et comment ?

Méthodes : affûtage fait « quand la bavure apparaît ». Machines : jeu poinçon-matrice ? Matières : lot de tôle plus dur ? Main-d'œuvre : écarté, le défaut existe sur les deux équipes. Milieu, Mesure : rien de notable.

Pourquoi des bavures ? Le poinçon est usé. → Pourquoi ? Il a dépassé 15 000 coups. → Pourquoi ? L'affûtage n'est pas planifié. → Pourquoi ? Personne ne compte les coups.

Vérifié : après affûtage, 0,4 % de bavures sur 5 lots ; elles reviennent vers 15 000 coups. Tôle : même dureté sur les deux lots mesurés, écartée. Jeu mesuré hors tolérance d'un côté, confirmé.

5

Contre-mesures

Pour chaque cause vérifiée : qu'est-ce qui change dans le processus ?

Affûter tous les 12 000 coups, avant l'apparition de la bavure. Compter les coups sur la presse. Contrôler le jeu poinçon-matrice à chaque montage de l'outil.

6

Plan d'action

Qui fait quoi, pour quand ?

Qui	Quoi	Quand	Fait
Régleur	Reprendre le jeu de la matrice	06/09	oui
Maintenance	Poser un compteur de coups sur P2	13/09	oui
Julie	Fiche d'affûtage à 12 000 coups	13/09	oui
Régleur	Contrôle du jeu au montage, dans la fiche	20/09	oui
Julie	Point d'équipe : expliquer le pourquoi	20/09	oui

7

Résultats mesurés

Même calcul qu'en 2 : avant, après. Objectif atteint ? Sinon, retour en 4.

Même contrôle (calibre, 50 pièces par lot), 4 semaines après : **0,7 %** de pièces avec bavure, contre 6,2 % au départ. Objectif atteint. Ébavurage manuel : quelques minutes par jour au lieu d'une heure.

8

Standardiser et partager

Qu'est-ce qui devient la règle ? Qui d'autre a le même problème ?

La fiche d'affûtage et le contrôle du jeu deviennent la règle sur P2. Les trois autres outils de découpe passent au même comptage. Relevé des bavures maintenu 90 jours, revu au point d'équipe du lundi.

uon-web.com/outils-gratuits · libre d'usage dans votre entreprise