

Critères à vérifier pour homologation  
du poste de travail

Titre de l'instruction de travail :	Critères à vérifier pour homologation du poste de travail		
	Instruction de travail N°	ITTN 3417	Version: 02/02.2024
Motif de la modification et contenu :	Mise à jour suite déviation Requalification BMW Ajout de l'annexe 23		
	Révision : Homologation :	[Ben-Ahmad. A. , 02.2024] [Derbel F. , 02.2024]	

Historique des révisions

Version	Date de changement	Contenu/Raison du changement	Auteur
01	07.2022	Création	Krayen .O
02	02/02.2024	Mise à jour suite déviation Requalification BMW Ajout de l'annexe 23	Ben-Ahmad. A

Toutes modifications doit être surlignées en gris.

Critères à vérifier pour homologation  
du poste de travail

SOMMAIRE

1.0    Objectif.....3

2.0    Domaine de validité.....3

3.0    Termes et définition.....3

4.0    Responsabilité.....3

5.0    Contenu.....4

6.0    Annexes et documents support.....5

7.0    Documentation.....5

## Instruction de travail

Critères à vérifier pour homologation  
du poste de travail**1. Objectif**

Cette instruction a pour objectif de définir les procédures d'homologation des postes de travail.

**2. Domaine de validité**

Cette instruction est applicable à l'échelle Leoni Tunisia (TN) .

**3. Termes et définition**

BAK : Bauteil Anwesenheit Kontrolle : Contrôle de Présence des Composants

RFA : Relais Fusible Assembly

QO : Qualité opérationnelle

PT : « Production Technologist » (S / E / SE : Senoir / Expert / Senior Expert)

SHE : Sécurité au travail, Santé et Environnement.

PE : « Production Engineering »

**4. Responsabilité**

1-Définition des critères en collaboration avec les services concernés.	« S / E / SE Production Technology »
2-Création d'un nouveau Check-list en cas d'un nouveau type d'équipement.	« S / E / SE Production Technology »
3-La première homologation de l'équipement	« S / E / SE Production Technology »
4-Collecte des documents associés pour la première homologation	« S / E / SE Production Technology »
5-Assurer la disponibilité du poste de travail pour homologation.	Production
6-Implémentation et vérification des critères d'homologation.	Selon les checklists
7-Requalification de l'équipement	« Planned Maintenance »
8- Assurer la disponibilité du poste de travail pour requalification	Production
9-Collecte des documents associés pour Requalification	« Planned Maintenance »
10-Suivi des clôtures des actions mentionnées dans le check List	Qualité Opérationnelle
11- L'homologation / requalification finale du poste de travail	Qualité Opérationnelle

**5. Contenu**

La production n'a le droit d'utiliser le poste de travail que seulement après son homologation.

La procédure d'homologation s'effectue suivant une check-list standard ([Annexe 1.1](#)) et une autre spécifique, l'une contient tous les critères en commun de tous les postes de travail et l'autre contient que les critères spécifiques du poste/processus concerné.

La procédure de la requalification s'effectue suivant une checklist standard pour requalification ([Annexe 1.2](#)) pour tous les postes sauf le poste assemblage et moussage, la requalification de ces deux postes s'effectue suivant une checklist standard pour requalification et une autre spécifique d'homologation.

En cas d'un nouveau type d'équipement, il est suffisant de considérer la check-list standard jusqu'à la création d'une nouvelle check-list spécifique qui doit être créée dans un délai maximal d'un mois à partir de la date [Internal]d'installation du nouvel équipement.

- Quand tous les points sont respectés l'homologation sera accordée.

## Instruction de travail

Critères à vérifier pour homologation  
du poste de travail

- Quand un point n'est pas respecté, une homologation limitée dans le temps sera accordée.  
Le dépassement du délai accordé doit entraîner le blocage du poste.

Remarque 1 : Au cas où des critères ne s'appliquent pas, on doit mettre l'indication N.A.

L'homologation doit être renouvelée chaque année dans le cadre de requalification annuelle des équipements

Remarque 2 : Le déplacement des postes de travail accompagné d'un changement de « lay-out » nécessite qu'un remplissage des check-lists d'homologation de cette instruction.

Remarque 3 : Pour l'homologation / requalification de l'équipement il faut que tous les critères qui sont liés à l'équipement soient validés et clôturés.

Remarque 4 : les postes de contrôles dans les bureaux de l'audit produit sont soumis à la norme VW, on utilise l'annexe 22

## 5. Documents supports

Fichiers originaux [IT TN 3417](#) (xls, doc...) à télécharger.

[IP 3049](#) : Homologation des processus et de l'équipement de production

[IT 3122](#) : Spécifications des tests exigés pour la première homologation et la mise en service des équipements de production

[PrPS3020](#) : Production Process Standard: Basic rules for optimal workplace design

Annexe 1-1 : Check-list standard pour homologation de tous les postes de travail Etat 11.2022

Annexe 1-2 : Check-list standard pour requalification de tous les postes de travail Etat 07.2022

Annexe 2 : Check-list pour homologation de poste sertissage manuel et semi-automatique Etat 07.2022

Annexe 3 : Check-list pour homologation de poste soudage ultrason et épissure Etat 07.2022

Annexe 4 : Check-list pour homologation de poste torsadage Etat 07.2022

Annexe 5 : Check-list pour homologation de poste de machine de découpage Etat 07.2022

Annexe 6 : Check-list pour homologation/ requalification de poste de montage  
(Chaine, carrousel, LAD, poste fixe ...)

Annexe 7 : Check-list pour homologation de poste Contrôle électrique Etat 07.2022

Annexe 8 : Check-list pour homologation de poste Pagoda-support fils Etat 07.2022

Annexe 9 : Check-list pour homologation de poste MPB, Test clips, BAK Etat 07.2022

Annexe 10 : Check-list pour homologation/ requalification de poste d'injection / Moussage Etat 07.2022

Annexe 11 : Check-list pour Homologation de poste caméra et RFA Etat 07.2022

[Internal]

## Instruction de travail

**Critères à vérifier pour homologation  
du poste de travail**

<u>Annexe 12</u> : Check-list pour homologation de poste vissage	Etat 07.2022
<u>Annexe 13</u> : Check-list pour homologation de poste emboutissage	Etat 07.2022
<u>Annexe 14</u> : Check-list pour homologation de poste dénudage et dégainage	Etat 07.2022
<u>Annexe 15</u> : Check-list pour homologation de poste Raccourcissement	Etat 07.2022
<u>Annexe 16</u> : Check-list pour homologation de poste Rétrécissement	Etat 07.2022
<u>Annexe 17</u> : Check-list pour homologation de poste Impression laser	Etat 07.2022
<u>Annexe 18</u> : Check-list pour homologation de poste Brassage	Etat 07.2022
<u>Annexe 19</u> : Check-list pour homologation de poste bandage	Etat 07.2022
<u>Annexe 20</u> : Check-list pour homologation de poste emballage et nouage	Etat 07.2022
<u>Annexe 21</u> : Check-list pour Homologation de poste bain d'étanchéité	Etat 07.2022
<u>Annexe 22</u> : Check-list pour Homologation et requalification des postes de travail de l'audit produit	Etat 11.2022
<u>Annexe 23</u> : Check-list pour homologation poste de perforation automatique	Etat 02.2024

**7. Documentation**

Fichiers originaux [IT TN 3417](#) (doc, xls...) à télécharger.

[Internal]

Check-list standard pour homologation de  
tous les postes de travail



	Critères de contrôle	Responsable Implémentation	Responsable check	Implémentation			Action	Responsable action	délais	Contrôle de succès
				Oui	Non	N.A				
Equipement	Equipement répond aux exigences de sécurité, Accessoires de sécurité accessibles et fonctionnelles: capots de sécurité, verrouillage de la machine en cas d'absence de porte de sécurité, bouton d'arrêt d'urgence, couvertures anti-feu, armoire électrique verrouillée, pictogramme de sécurité,	PT	SHE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	LLC/One Point Lesson sont appliqués à l'équipement	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité de test électrique signé	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité de rapport de capabilité machine + rapport attributif	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Equipement est homologué WSD	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité de fiche des paramètres de réglage, verrouillage et conformité de ces paramètres avec les paramètres dans la machine.	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité de fiche d'Auto maintenance et check liste LTPM	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité de fiche de manuelle d'utilisation	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité de fiche de plan d'entretien	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité de fiche de classification de l'équipement selon annexe 1 de l'instruction AA 3 203	Maintenance PF	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Equipement/Produits conforme aux spécifications (CSR,...)	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité de liste 1ère nécessité PDR	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
Poste de travail	Disponibilité de protocole d'homologation d'équipement validé	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Vérification de fuite d'air	PT	SHE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	tapis antifatigue fixé, chaise fixe , pose pied...	Production	SHE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	éclairage (500lux)	PT	SHE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Equipement géré dans APIPRO	Maintenance system	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Poste de travail identifié et ergonomique selon standard PrPs	PE	SHE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité des instructions et/ou plan de surveillance,	QO	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Méthodes de travail spécifique, les affiches caractéristique spéciales, les aides visuelles sont affichées dans le poste	PE	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Instrument de mesure est selon norme en vigueur + validité d'étalonnage	QO	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	5S appliqué	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Caisse/ chariot gesserrt de couleur rouge identifié et existence de l'étiquette bloqué	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité de porte document	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité du document d'enregistrement exemple PDEK-Variable, carte d'enregistrement des défauts lors de démarrage	QO	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité de matériel d'Auto maintenance (aspirateur, pinceaux, poubelle...	Production	Production	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	LLC/One Point Lesson sont ils appliqués au poste de travail IT TN	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Approbation du:	date et signature	Oui	Non	Oui ; jusqu'à .....
Production : .....				
SHE:.....				
PT: .....				
PE:.....				
QO :.....				
Maintenance System:.....				

Check-List standard pour requalification de tous les postes de travail



	Critères de contrôle	Responsable implémentation	Responsable check	implémentation			Action	Responsable action	délais	Contrôle de succès
				Oui	Non	N.A				
Equipement	Equipement répond aux exigences de sécurité, Accessoires de sécurité accessibles et fonctionnelles: capots de sécurité, verrouillage de la machine en cas d'absence de porte de sécurité, bouton d'arrêt d'urgence, couvertures anti-feu, armoire électrique verrouillée, pictogramme de sécurité, éclairage 500 Lux	Maintenance préventive	SHE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	LLC/One Point Lesson sont ils appliqués à l'équipement	Maintenance préventive	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité de test électrique signé	Maintenance préventive	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité de rapport de capacité machine + rapport attributif	Maintenance préventive	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
Poste de travail	Instrument de mesure est selon norme en vigueur + validité d'étalonnage + installation conforme (exemple : fixation conforme de la table de poste mesure )	QO	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Vérification fuite d'air	Maintenance préventive	SHE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	éclairage (500lux)	Maintenance préventive	SHE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Existence et fixation d'une tapis anti fatigue	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité de protocole de requalification d'équipement validé	Maintenance préventive	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	SS appliqué	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité du document d'enregistrement exemple PDEK-Variable, carte d'enregistrement des défauts lors de démarrage	QO	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité des méthodes de travail, caractéristiques spéciaux spécifiques au poste de travail	PE	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	LLC/One Point Lesson sont ils appliqués au poste de travail IT TN	Maintenance préventive	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Approbation du:	date et signature	Oui	Non	Oui ; jusqu'à .....
SHE:.....				
QO :.....				

Check-list pour homologation  
de poste sertissage manuel et semi-automatique

	Critères de contrôle	Responsable d'implémentation	responsable check	implémentation			Action	Responsable action	délais	Contrôle de succès
				Oui	Non	N.A				
Equipement	Appareil de surveillance intégrée fonctionnelle, paramètre correct selon standard WSD (avec simulation)	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Recoupe brin (cut pulled strands)	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Détecteur de couleurs pour sertissage séquentielle (supérieur à 2 fils)	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Adjutement programmable	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Cut-module fonctionnel/ verrouillage par clé	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
poste de travail	Tiroir de récupération des déchets dénudage sous l'outil de sertissage existant	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Support caisse avant et après VK identifié	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité d'une caisse identifiée pour les maquettes	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Caisse pour le déchet métallique	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Existence d'une loupe pour contrôle 100% des MQS contact	QO	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Approbation du:	date et signature	Oui	Non	Oui ; jusqu'à .....
PT:.....				
QO :.....				



Check-list pour homologation  
de poste soudage ultrason et épissure



	Critères de contrôle	Responsable implémentation	Responsable Check	implémentation			Action	Responsable action	délais	Contrôle de succès
				Oui	Non	N.A				
équipement	Couvercle machine conforme aux standards	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Eponge d'isolation disponible et en bon état	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Cut-module fonctionnel	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Manomètre de pression visible	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Positionneur installé et fonctionnel	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Scanner disponible	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
Poste de travail	Aspirateur disponible et fonctionnel	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Tiroir de collection déchet dénudage disponible	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Support caisse avant et après VKF identifié	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Supports gauche et droite pour fils	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité d'une caisse identifiée pour les échantillons de tests de démarrage	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Forme V de denudage fixé au poste de travail	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Drapeaux LTPM disponibles	Maintenance système	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Approbation du:	date et signature	Oui	Non	Oui ; jusqu'à .....
QO :.....				

Check-list pour Homologation de poste  
torsadage



	Critères de contrôle	responsable implémentation	responsable check	Implémentation		Action	Responsable action	délais	Contrôle de succès
				Oui	Non				
équipement	Les sauterelles sont en bon état	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
Poste de travail	Disponibilité des caisses pour les goblets d'emballage des fils	PE	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Mètre ruban fixé pour mesurer le pas et la longueur...	QO	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Approbation du:	date et signature	Oui	Non	Oui ; jusqu'à .....
PT :.....				
QO :.....				

Check-list pour homologation de poste  
de machine de découpage

	Critères de contrôle	Responsable implémentation	Responsable check	Homologation			Action	Responsable action	délais	Contrôle de succès
				Oui	Non	N/A				
Poste de travail	Support bobine selon standard	PE	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité des su rts rouleaux contact identifiés	PE	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité d'une caisse pour les maquette et une caisse rouge pour le déchet avec support	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Scanner fonctionnel	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Existence de la Caméra USB fixé sur un support	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Existence d'une loupe	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Existence d'un palmer et une machine de traction	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Méthode de réglage des galets de redressement fil affiché	PE	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
Equipment	Œil céramique pour protection fil disponible et en bonne état	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	SPA (contrôle joint) installé + actif	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	MCD (matériel change détection) installé + actif	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Cut module (machine coupe deux côtés)	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Recoupe brin (cut pulled strands)	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	CFM intégré	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Pré-dénudage (double dénudage pour vérification avec USB)	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	SQC (Strip quality check length)	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	ACD (contrôle d'endommagement des brins)	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Small gage (for small section les 0,35 mm²)	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Ajustement programmable	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Appareil de surveillance fonctionnel, paramètre correct selon standard WSD (avec simulation)	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Capteur de bobine contact fonctionnel	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Manomètre de pression fonctionnel et identifié	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Equipement géré par CAO	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Pression de manomètre selon les indications pré inscrites (paramètres de réglage)	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Approbation du:	date et signature	Oui	Non	Oui ; jusqu'à .....
PT:.....				
QO:.....				

Check-list pour Homologation/Requalification de poste  
de montage ( Chaîne,carrousel,LAD, poste fixe....)

	Critères de contrôle	Responsable implémentation	Responsable check	Homologation			Action	Responsable action	délais	Contrôle de succès
				Oui	Non	N.A				
Equipement	Cage de sécurité au niveau des roues dentées ou au niveau de tombour est existante	PT & maintenane management	SHE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Existence de l'espace demi-tour de la chaîne	PE	SHE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Crochet de fixation brette disponible (min deux par brette)	PT & maintenane management	SHE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Présence de manomètre pour les vérins (pression 2,5+-0,5 bar)	PT & maintenane management	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Présence du manomètre pour les pistolets pneumatiques (pression 5,2+-0,3 bar)	PT & maintenane management	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	le plateau est attaché à la planche (les fils et les douilles ne tomberont pas du plateau, il n'y aura pas de fils qui entrent entre le plateau et la planche)	PT & maintenane management	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Sac de protection sous la planche de montage fixé	PT & maintenane management	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Régulateur de fréquence de la chaîne marche en bonne état	PT & maintenane management	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
Poste de travail	Les vérins de fixation des fils en bon état	PT & maintenane management	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Collecteur déchet (tesa et clips) existant	PE	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Support câblages finis est disponible, adéquat et identifié.	PT & PE	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Support fils est disponible et identifié selon lay-out (support pour les fils long et cours)	PT & PE	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	le support du bandage est attaché au bord et n'abime pas les fils	PT & maintenane management	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	les supports pour les modules d'assemblage et les clips sont attachés au planche d'une manière adéquate au poids et à l'orientation	PT & maintenane management	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Présence d'un emplacement pour les étiquettes des fils après l'alimentation (Cette action est spécifique pour le PS BMW )	PT ( PPO )	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Existence des sacs de protection des fils long	PE	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Supports Fils (verticaux et horizontaux) adéquats et n'endommagent pas les fils et les contacts.	PT & maintenane management	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Support d'identification de la série en cours de production disponible	PE	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Approbation du:	date et signature	Oui	Non	Oui ; jusqu'à .....
SHE:.....				
PT :.....				
QO :.....				

Check-list pour Homologation de poste  
Contrôle électrique

	Critères de contrôle	Responsable implémentation	Responsable check	Homologation		Action	Responsable action	délais	Contrôle de succès
				Oui	Non				
Equipement	Table est protégée en dessous (pas de fils figurant à l'extérieur de la table)	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
Poste de travail	Support avant et après contrôle électrique existant et identifié	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Boitier pour les cartes d'homologation est disponible	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Feuilles de stop pour les câblages bloqués disponible	QO	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Pas des risques d'endommagements sur le produit au niveau des modules de test (arrêt vif, accrochage....)	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Existence du scanner/ imprimante bien fixé	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Approbation du:	date et signature	Oui	Non	Oui; jusqu'à.....
QO :.....				

Check-list pour homologation de poste  
Pagoda-support fils

	Critères de contrôle	Responsable implémentation	Responsable check	Homologation			Action	Responsable action	délais	Contrôle de succès
				Oui	Non	N.A				
Equipement	Vérifier le raffinage du bord des suPTrts partie tranchante (exp : PVC, alvéole...)	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Pas de risques d'endommagements du produit	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité des équipements exigés par le PrPs3009 : Crochet, Traverses pour crochets, Goblet, sac de protection,...	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Les zones aiguisées des suPTrts doivent être protégées avec des bouchons	PT	Responsable Pagoda	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Les supports fils sont bien fixés et assemblés	PT	Responsable Pagoda	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
Poste de travail	Escabeau disponible et en bon état	Prod	Responsable Pagoda	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Identification des supports fils selon lay-out / plan de chargement	PE	Responsable Pagoda	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Identification des adresses de stockage/chariots des produits	PE	Responsable Pagoda	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité de PC, Scanner (entrée/sortie Pagoda)	PE	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Approbation du:	date et signature	Oui	Non	Oui ; jusqu'à .....
PT:.....				
Responsable Pagoda:.....				
QO :.....				

Check-list pour Homologation  
de poste MPB,Test clips,BAK

	Critères de contrôle	Responsable implémentation	Responsable check	Homologation			Action	Responsable action	délais	Contrôle de succès
				Oui	Non	N.A				
Equipement	Contour Brett protégé	PT	SHE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Onduleur distant de l'écran (au moins 50 cm)	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Les nappes, WAGO, fils d'alimentation sont protégés	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
Poste de travail	Imprimante ou tampon disponible	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Support avant et après contrôle existant et identifié	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Caisse d'emballage existant	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Vérification s'il existe des risques d'endommagements sur le produit	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Existence d'une caisse pour les maquettes	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Approbation du:	date et signature	Oui	Non	Oui ; jusqu'à .....
SHE:.....				
PT:.....				
QO :.....				

Check-list pour homologation/requalification  
de poste d'injection/Moussage

	Critères de contrôle	Responsable implémentation	Responsable check	Homologation			Action	Repsonsable action	délais	Contrôle de succès
				Oui	Non	N.A				
équipement	Contrôle du bon fonctionnement de pistolet de l'air comprimée et pistolet de démoulant	PT/ Maintenance préventive	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité d'un scanner fonctionnel	PT/ Maintenance préventive	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Fonctionnement du système de chauffage de moule (selon plan d'entretien)	PT/ Maintenance préventive	PT/ Maintenance préventive	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Existence d'outil d'aide (Gabarit ...)	PT/ Maintenance préventive	PT/ Maintenance préventive	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
poste de travail	Les FDS sont affichés ( fiche des donnée sécurité)	PT/ Maintenance préventive	SHE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Respect des exigences sécurité (disponibilité des gans, des lunettes)	Production	SHE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Conformité du Milieu de stockage de matière première (propreté, identification...)	Production	SHE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Fonctionnement du système d'aspiration des produits chimiques	PT/ Maintenance préventive	SHE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Supports câblages avant et après moussage existants et identifiés	PE	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Conformité des instruments de mesure de la densité	QO	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Sac de protection des câblages	PE	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Contrôle de l'état technique des équipements selon l'instruction de sécurité applicable	PT/ Maintenance préventive	PT/ Maintenance préventive	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Contrôle de la fixation des moules par terre	PT/ Maintenance préventive	PT/ Maintenance préventive	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Identification des moules par propriétaire client	PT/ Maintenance préventive	PT/ Maintenance préventive	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Approbation du:	date et signature	Oui	Non	Oui ; jusqu'à .....
SHE:.....				
PT/ Planned maintenance :.....				
QO :.....				



Check-list pour Homologation de poste  
caméra et RFA

	Critères de contrôle	Responsable implémentation	Responsable check	Homologation			Action	Responsable action	délais	Contrôle de succès
				Oui	Non	N.A				
Equipement	Contrôle de l'état technique des équipements selon l'instruction de sécurité applicable	PT	SHE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Le support de fixation du Box des fusibles est bien positionné sous la caméra.	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Convoyeurs fonctionnels et en bon état	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Les nappes, fils d'alimentation sont protégés	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	La chambre de la caméra est bien isolée.	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Onduleur distant de l'écran (au moins 50 cm).	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
Poste de travail	L'écran, le clavier, la souris sont disponibles avec leurs supports.	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Imprimante et/ou scanner existant avec son support.	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Support avant /après test visuel existant et identifié.	Prod	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Les caisses des fusibles et relais sont identifiés.	PE	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Etat des chariots conforme	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Caisses des composants existantes et identifiées	PE	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Vérification s'il existe des risques d'endommagements sur le produit	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Approbation du:	date et signature	Oui	Non	Oui ; jusqu'à .....
SHE:.....				
PT :.....				
QO: :.....				

## Check-list pour Homologation de poste vissage

	Critères de contrôle	Responsable implémentation	Responsable check	Homologation			Action	Responsable action	délais	Contrôle de succès
				Oui	Non	NA				
Equipement	Le bras de la visseuse est bien orthogonal à la tige de l'écrou à visser.	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	L'existence d'un support pour la fixation box à visser.	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Onduleur distant de l'écran (au moins 50 cm).	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Les nappes, fils d'alimentation sont protégés	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Contrôle de l'état technique des équipements selon l'instruction de sécurité applicable	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
Poste de travail	Imprimante, scanner, écran, clavier, souris existant avec suPTrt.	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Position ergonomique de la visseuse avec l'existence d'un balanceur.	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Support avant /après vissage existant et identifié	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Vérification s'il existe des risques d'endommagements sur le produit	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Les caisses des écrous (et/ou) relais (et/ou) fusibles sont identifiées.	PE	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	La caisse des écrous usés n'est pas accessible par les manipulateurs	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Approbation du:	Date et signature	Oui	Non		Oui ; jusqu'à .....
PT :.....					
QO:.....					

## Check-list pour Homologation de poste emboutissage

	Critères de contrôle	responsable implémentation	responsable check	Homologation			Action	Responsable action	Délais	Contrôle de succès
				Oui	Non	NA				
Poste de travail	Contrôle de l'état technique des équipements selon l'instruction de sécurité applicable	PT	SHE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	5S appliqué dans la zone	production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	SuS / E / SE Production Technologie ( S / E / SE Production Technologie ( PPO ) )rts câblages avant et après emboutissage existants et identifiés	production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Contrôle du bon fonctionnement de pistolet de l'air comprimé pour nettoyage de la matrice de la presse	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
Equipement	L'afficheur de contrôle de la presse est fonctionnel et verrouillé.	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Approbation du:	date et signature	Oui	Non		Oui ; jusqu'à .....
PT :.....					
SHE:.....					
QO:.....					

Check-list pour Homologation  
de poste dénudage et dégainage

	Critères de contrôle	Responsable implémentation	Responsable check	Homologation			Action	Responsable action	délais	Contrôle de succès
				Oui	Non	N.A				
Poste de travail	Tiroir de récupération de déchets de dénudage et dégainage existant.	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Support caisse avant et après VKF	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Pied à coulisse existant	QO	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Camera USB ou loupe existant et fonctionnel au poste de travail	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité d'une caisse identifiée pour les maquettes	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Approbation du:	date et signature	Oui	Non	Oui ; jusqu'à .....
QO :.....				

Check-list Homologation de poste  
Raccourcissement



	Critères de contrôle	responsable impémentation	responsable check	Homologation			Action	Responsable action	délais	Contrôle de succès
				Oui	Non	NA				
Poste de travail	Sac de protection disponible en bon état.	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Tiroir avant et après VK identifié et séparé.	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Caisse rouge pour le déchet disponible et identifié	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	L'entrée de la lame de découpage est protégé	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité et identification du Caisse bleu pour premier câblage	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Etat de la planche	QO	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Unité de filtration d'aire disponible	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Approbation du:	date et signature	Oui	Non		Oui ; jusqu'à .....
PT:.....					
QO:.....					

Check-list pour Homologation de poste  
Rétrécissement

	Critères de contrôle	responsable implémentation	responsable check	Homologation			Action	Responsable action	délais	Contrôle de succès
				Oui	Non	NA				
Poste de travail	Les filtres des aspirateurs sont en bon état	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Gaine d'aspiration disponible	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Présence d'une sonde au segment pour contrôler la température du bain d'épissure	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Aspirateur de fumée fonctionnel	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Support caisse avant et après VK identifié	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Approbation du:	date et signature	Oui	Non		Oui ; jusqu'à .....
QO:.....					

Check-list pour Homologation de poste  
Impression laser

	Critères de contrôle	Responsable implémentation	Responsable check	Homologation			Action	Responsable action	délais	Contrôle de succès
				Oui	Non	NA				
Poste de travail	Caisse rouge pour le déchet disponible et identifié	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité d'une caisse identifié pour les maquettes	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité et identification du Caisse pour le premier câblage	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Approbation du:	date et signature	Oui	Non		Oui ; jusqu'à .....
QO:.....					

Check-list pour Homologation  
de poste Brassage

poste de travail	Critères de contrôle	Responsable implémentation	Responsable check	Homologation			Action	Responsable action	délais	Contrôle de succès
				Oui	Non	NA				
	Caisse rouge pour le déchet disponible et identifié	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Tiroir et support avant et après VK identifié et séparé.	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité et identification d'une Caisse bleu pour premier câblage/échantillon	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Support d'accrochage des fils après brassage	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Unité de filtration d'aire disponible	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Approbation du:	date et signature	Oui	Non		Oui ; jusqu'à .....
PT:.....					
QO:.....					



Check-list pour Homologation de poste  
Bandage



	Critères de contrôle	responsable implémentation	responsable check	Homologation		Action	Responsable action	délais	Contrôle de succès
				Oui	Non				
Poste de travail	Caisse rouge pour le déchet disponible et identifié	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité et identification du support premier câblage	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Approbation du:	date et signature	Oui	Non	Oui ; jusqu'à .....
QO:.....				

Check-list pour Homologation de poste  
Emballage et nouage

	Critères de contrôle	Responsable implémentation	Responsable check	Homologation			Action	Responsable action	délais	Contrôle de succès
				Oui	Non	N/A				
Equipement	Les axes de nouages sont bien fixés	PT / maintenance	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
Poste de travail	Caisse après emballage existante et identifiée	PT / maintenance	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Support avant emballage existant et identifié	PT / maintenance	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Existence d'une palette après emballage	PE	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Approbation du:	date et signature	Oui	Non	N/A	Oui ; jusqu'à .....
QO:.....					

Check-list pour Homologation de poste  
bain d'étanchéité

	Critères de contrôle	responsable impémentation	Responsable check	Homologation			Action	Responsable action	délais	Contrôle de succès
				Oui	Non	NA				
Poste de travail	Disponibilité des échantillons Test équipements (échantillon IO et échantillon NIO)	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité des équipements annexes : Imprimante, écran ,clavier et souris	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité des équipements annexes : Scanner (en cas de Testeur court-circuit)	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Disponibilité d'une caisse avec verrouillage pour produit non conforme	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Approbation du:	date et signature	Oui	Non		Oui ; jusqu'à .....
QO:.....					

Check-list d'homologation et requalification des postes de travail de l'audit produit



Homologation <input type="checkbox"/>			Requalification <input type="checkbox"/>						
Critères de contrôle	Responsable Implémentation	Responsable check	Implémentation			Action	Responsable action	délais	Contrôle de succès
			Oui	Non	N.A				
Eclairage 750lux-1000lux pour les postes de travail d'audit de produit AVW selon AA VWP 3019	Batiment	SHE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
Disponibilité des instruments des mesures	QM project	QM project	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Approbation du:	date et signature	Oui	Non	Oui ; jusqu'à .....
SHE:.....				
QM project :.....				

Check-list pour homologation  
poste de perforation automatique

	Critères de contrôle	Responsable implémentation	Responsable check	Homologation			Action	Responsable action	délais	Contrôle de succès
				Oui	Non	N/A				
Equipement	Poinçons de perforation existant ne présente aucun dommage ou traces et dans sa position correcte dans le porte outil	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Matrices de maintien connecteurs fonctionnel et ne présente pas du jeu	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Camera d'inspection fonctionnel	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Couvercle protection camera existant	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	ventilateur fonctionnel	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Inspection par camera et soufflage activé après perforation	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Connecteur bloqué et verrouiller par mot de passe après image d'inspection NIO	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Tiroir de récupération des déchets pin connecteur existant et bien placé	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Manomètre de pression fonctionnel et identifié	PT	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Pression de manomètre selon les indications pré inscrites (paramètres de réglage)	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Equipement géré par CAO	PT	PT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
Poste de travail	Scanner disponible	PE	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	Support caisse avant et après identifié	Production	QO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Approbation du:	date et signature	Oui	Non	Oui ; jusqu'à .....
PT:.....				
QO:.....				