

## Plan de surveillance

Num phas e	Etape	Processus	Méthode				Echantillonnage		Responsable	Enregistrement	Plan de réaction	Commentaires
			type de contrôle	technique de contrôle	référence	étape de contrôle	Paramètre contrôlés	taille				
1	Prototype	Piquage	Conformité	visuel	dossier client	pièce confectionnée	aspect / construction	toutes les pièces	technicien qualité piquage	base Développement	correction	données non fiable :un défaut par pièce signifie que ce défaut existe pour toute les pièces de la même CD , sans revoir ce même type de défaut dans les autres pièces
2			Mesure	manuel (mètre ruban )	tableau de mesure	en cours (avant et après)	tour de taille	toutes les pièces	ouvrière de mesure encours	base Développement uniquement ceinture	correction	
3							entre jambe					
4					contrôle final	toute les paramètres	toutes les pièces	auditeur mesure	base développement	correction		
5		Lavage	#	#	#	#	#	#	#	#	#	Aucun contrôle pour la phase de lavage aucune traçabilité aucun donné ou document enregistrés
6		Repassage	Mesure	manuel (mètre ruban )	tableau de mesure	avant repassage	paramètres déjà mesurés en piquage	toutes les pièces	agent mesure q, repassage	base développement	décision chef produit hp	information par email concernant la correction
			Mesure	manuel (mètre ruban )	tableau de mesure	après repassage	paramètres déjà mesurés en piquage	toutes les pièces	agent mesure q, repassage	base développement	décision chef produit hp	information par email concernant la correction
7		audit final	conformité	manuel (mètre ruban )	demande client	contrôle finie	aspect	toutes les pièces	chef produit	#	décision chef produit	aucune traçabilité :aucun enregistrement de donnés ou de réclamation sauf rarement un email avec le hef produit
10	Collection	Piquage	conformité	visuel	demande client	contrôle final	aspect	5 pièces / CD	technicien qualité piquage	base développement	correction	données non fiable :un défaut par pièce signifie que ce défaut existe pour toute les pièces de la même CD , sans revoir ce même type de défaut dans les autres pièces
				visuel	demande client	encours	aspect	sondage	technicien qualité piquage	base développement	correction	La matricule et la référence machine ne sont pas mentionnées
11			mesure	manuel(mètre ruban)	tableau de mesure	en cours	tour de taille	toutes les pièces (a preciser le nombre a saisir sur la base)	agent de mesure	papier puis insérer sur base développement	correction	La matricule et la référence machine ne sont pas mentionnées
							fond dos					
		mesure	manuel	tableau de mesure	final	tout les paramètres	5 pièces / CD	audit mesure	base développement		les 5 pièces sont identifiées	
12		Lavage	conformité	visuel	demande client / standard	contrôle final	aspect	toutes les pièces	technicien qualité lavage	fichier Excel	correction	aucune traçabilité/ aucun rapport disponible ( pas assez de données 15 rapport
13			mesure	manuel	tableau de mesure	contrôle final	Tour de taille	par sondage (10-20)	agent de mesure	sur papier	correction	Ces données sont disponible que pour le client Hugo Boss / Pas Assez d'information ( 5 échantillon )
	bassin											
	cuisse											
14	Repassage		conformité	visuel	demande client / standard	avant repassage	aspect	toutes les pièces	technicien qualité repassage	rapport excell	correction	Ce rapport est disponible que pour la phase collection avec seulement 4 clients ( Guess/ Hugo Boss /Riffle/W/angle
						encours	aspect	par sondage	technicien qualité repassage	rapport excell	correction	pas d'information sur l'opérateur
15		Mesure	manuel	tableau de mesure	avant le repassage	paramètres mesurés déjà en piquage	5 pièce par CD	agent de mesure	base développement		les 5 pièces mesurés pendant le repassage sont les memes pièces mesurés après	
16					après le repassage	paramètres mesurés déjà en piquage	5 pièce par CD	agent de mesure	base développement			
17			manuel	tableau de mesure	encours	tous les paramètres	toutes les pièces	agent mesure production	MTA	correction déjà faite	paiprace archivée	
17		audit final	conformité	visuel	demande client	contrôle final	aspect	tout le lot ou par sondage	technicien client-chef produit HB	#	décision technicien client puis chef produit	aucune traçabilité :aucun enregistrement de données ou de réclamation sauf rarement un email avec le chef produit
18	Size Set	Piquage	conformité	visuel	demande client/ standard	contrôle final	aspect	toutes les pièces	technicien qualité piquage	base développement	correction	données non fiable :un défaut par pièce signifie que ce défaut existe pour toute les pièces de la même CD , sans revoir ce même type de défaut dans les autres pièces
19			mesure	manuel(mètre ruban)	tableau de mesure	en cours	tour de taille	toutes les pièces	ouvrière de mesure	papier puis insérer sur base développement	correction	
							entre jambe	toutes les pièces	ouvrière de mesure	papier puis insérer sur base développement	correction	
							fond dos	toutes les pièces	ouvrière de mesure	papier puis insérer sur base développement	correction	
20		mesure	manuel	tableau de mesure	final	tous les paramètres	toutes les pièces	auditeur mesure	base développement	correction	La matricule et la référence machine ne sont pas mentionnées	
21	Size Set	Lavage	conformité	visuel	demande client / standard	final	nuance	toutes les pièces	technicien qualité lavage	pas d'enregistrement	correction	aucun document ou enregistrement de contrôle de conformité ( nbre de défaut / les différents défauts)
22			mesure	manuel	tableau de mesure	contrôle final (à la fin de lavage 1 ou 2)	Tour de taille	toutes les pièces	agent de mesure	base gestion MTA	correction	
							bassin					
							cuisse					
23						entre jambe						
24		Repassage	Mesure	manuel (mètre ruban)	tableau de mesure	contrôle final (avant et après selon l'opération repassage )	tous les paramètres	toutes les pièces	agent de mesure	base développement	correction	
25		audit final	conformité	visuel		contrôle final	aspect	toutes les pièces	technicien client	#		difficulté de collecte de donné/ les données envoyés par Email avec les techniciens clients