

<div> <div>WO</div> <div>Workplace Organization</div> </div>		<div>CHECK LIST DI VERIFICA</div> <div>STEP 4</div>		STABILIMENTO	####					
				AREA	####					
				AUDITORS INTERNI	####					
				DATA						
CHECK LIST DI VERIFICA										
CHECK LIST DI VERIFICA			0	TOTALE	STANDARD DI GIUDIZIO					
ARGOMENTO	N°	VERIFICHE	VOTO	OSSERVAZIONI	Punti di giudizio			Criteri di giudizio		
					B	M	A	B (basso)		M (medio)
MATERIALI	1	Si sono applicati gli standard per la descrizione e l'immissione di materiale?			0	2	4	No, non ci sono standard definiti		sì
	2	gli scarti interni sono allocati in zone indicate?			0	2,5	5	No, non ci sono aree designate	Ci sono aree designate, ma non sono rispettate	sì
	3	I materiali sono presentati in modo da consentirne il facile recupero?			0	1,5	3	No, sono presentati in modo disorganizzato		sì
	4	esistono standard di gestione ottimizzata di materiale (la quantità giusta nella postazione)?			0	2	4	No, un sacco di parti superano le quantità definite	Solo singoli casi di parti superiori a quantità definite	sì
	5	Vengono applicate misure per evitare danni di parti (copertine, piastrelle)?			0	2	4	No, non c'è alcuna protezione	Sì, ci sono alcune	Sì, per tutti
	6	Se necessario, ci sono metodi applicati per impedire errori durante il prelievo di materiale?			0	2	4	No, non ci sono contromisure applicate	Sì, ma solo per alcune parti	Sì, per tutti
	7	Sono definiti gli standard per l'identificazione e la presentazione dei materiali indiretti?			0	1,5	3	No, non ci sono standard definiti	Sì, ma solo per alcune parti	Sì, per tutti
	8	I dipendenti conoscono la procedura per trattare scarti?			0	2	4	Non la maggioranza dei dipendenti	Solo alcuni dipendenti non lo conoscono	Sì, tutti i dipendenti
MACCHINE	9	Il posizionamento degli strumenti può causare danni a parti o prodotti?			0	2	4	Sì, in diversi casi	Sì, in singoli casi	no in ogni caso
	10	Sono applicati gli standard per l'identificazione (descrizione) di utensili e attrezzature?			0	2	4	Non in molti casi	Non in singoli casi	Sì, in tutti i casi
	11	I mezzi di produzione sono in buone condizioni (senza segni visibili di danni)?			0	2	4	No, le attrezzature sono difettose e sporche	Apparecchiature in ordine, ma non pulite	Sì, apparecchiature pulite e senza difetti visibili
	12	Ogni strumento ha la propria posizione indicata (sono usati gli shadow board)?			0	1	2	No, le posizioni degli strumenti non sono indicate	Sì, ma potrebbe essere migliorata	sì
	13	ci sono soluzioni Poka-Yoke applicate dove gli errori umani si verificano più frequentemente?			0	3	6	nessuna soluzione	Sì, in alcuni casi	Sì, per la maggior parte dei casi in cui si verificano degli errori
UOMO	14	Gli operatori conoscono i fattori decisivi per l'effettuazione di un'operazione in maniera corretta			0	3	6	no	non tutti	sì
	15	ogni operatore esegue operazioni a lui/lei note (indicato sulla mappa delle competenze)?			0	2	4	no	No, con alcune eccezioni	sì
	16	le operazioni sono eseguite in conformità delle procedure operative?			0	2	4	no	No, con alcune eccezioni	sì
	17	la mappa delle capacità è costantemente aggiornata, compresi i risultati di formazione?			0	2	4	no	No, con alcune eccezioni	sì
	18	gli operatori sanno come procedere quando si riscontra un difetto?			0	2	4	no	No, con alcune eccezioni	sì
	19	Gli operatori sono informati sui difetti più frequenti che si verificano al loro posto di lavoro?			0	2	4	No, gli operatori non sanno nulla dei difetti che generano	Gli operatori sono costantemente informati sui difetti ma la loro conoscenza non è sufficiente	sì
	20	È utilizzato un sistema Andon per segnalare i difetti?			0	2	4	No, non ci sono notifiche per l'ultimo mese	Sì, ma solo un paio di notifiche al mese	Sì, un sacco di notifiche
	21	tutte le operazioni di processo sono eseguite in conformità con la tecnologia definita?			0	2	4	No, alcuni processi sono mancanti nelle procedure operative	Le procedure operative sono complete, ma le descrizioni non sono sempre seguite	sì
	22	Le procedure per il controllo strumenti e attrezzature sono rispettate?			0	2	4	non sempre	No in singoli casi	Sì sempre rispettato

<div>WO</div> <div>Workplace Organization</div>	CHECK LIST DI VERIFICA STEP 4		STABILIMENTO	####						
			AREA	####						
			AUDITORS INTERNI	####						
			DATA							
CHECK LIST DI VERIFICA			0	TOTALE	STANDARD DI GIUDIZIO					
ARGOMENTO	N°	VERIFICHE	VOTO	OSSERVAZIONI	Punti di giudizio			Criteri di giudizio		
					B	M	A	B (basso)		M (medio)
METODO	23	Le procedure per la calibrazione di strumenti e attrezzature sono rispettate?			0	2	4	non sempre	No in singoli casi	Sì, sempre rispettato
	24	Sono leggibili i tabelloni per il visual management?			0	1,5	3	No, non ci sono schede, o sono nascosti	Ci sono tabelloni, ma sono poco visibili	sì
	25	Le SOP sono visibili vicino alle operazioni a cui si riferiscono?			0	2	4	no	non sempre	sì