Assurance Qualité Projets

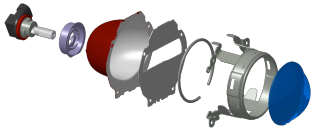
Entreprise

❑ Valeo Lighting Systems

- ✓ 1,9 milliards d'euros de Chiffre d'affaires (2009)
- ✓ 15 100 employés
- ✓ 36 sites de production répartis dans 12 pays
- ✓ 4 centres de R&D regroupant près de 1100 ingénieurs

Produit & Projet

❑ Modules Elliptiques



❑ 3 Projets d'industrialisation en Chine

✓ Module Mono fonction- Phase d'industrialisation => Surveiller la production afin de détecter et éliminer les déviations du process jusqu'à sa stabilisation (six mois après le SOP).

Objectifs

❑ Missions principales

- ✓ Pilotage de la mise en place d'une méthodologie SPC
- ✓ Pilotage de la validation d'un banc de contrôle optique à la fin d'une ligne d'assemblage
- ✓ Interphase technique avec le site de production en Chine

Enjeux & Objectifs

7) Missions
- ✓Assurer un dialogue technique
- ✓Communiquer les contraintes
- ✓Résolution des problèmes

8) Priorités choisies
- ✓ Implémenter le SPC
- ✓ Valider le banc de contrôle

6) Contexte
-Projet en phase d'industrialisation

4)Besoins particuliers du « client »
- ✓Surveiller les SPPC du produit à l'aide d'un SPC
- ✓Discriminer les modules non conformes

9) Analyse Situation
- •Forces
- Expérience des anciens projets
- •Points faibles
- -Moyen de communication
- -Possibles écarts entre les priorités
- -Différence de culture et compétences

Actions souhaitées par le "client"

3) Attentes générales du « client »
Détecter les non-conformités sur la ligne d'assemblage pour sécuriser le client final

5) Livrables pour satisfaire le besoin du « client »
- ✓ Implémenter une méthodologie SPC
- ✓ Valider le borne de contrôle fin de ligne

10) Objectifs mesurables
1 Carte de contrôle SPC
2 Borne de contrôle 100% fiable

Mes actions quotidiennes

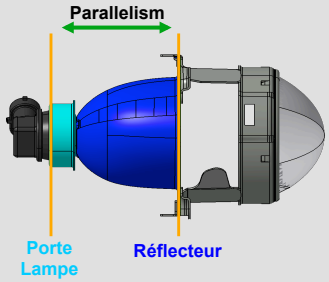
11) Résultats ou Livrables escomptés ou mesurés :
Mise en place d'une SPC
Validation du banc de contrôle optique fin de ligne

2) Clients concernés
- •Directs : Equipe Projet P0 Foshan
- •Indirects : Valeo Sylvania, Constructeur Automobile

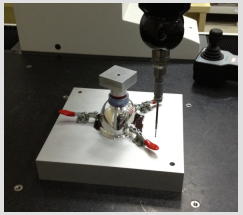
1) Entité de service : Equipe Projet P2 Bobigny

Mise en place d'un SPC

✓ Définition des besoins en SPC

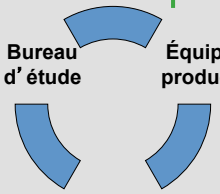


✓ Identifier les sources de variation et les éliminer



✓ Méthodologie PDCA

✓Réunions téléphoniques



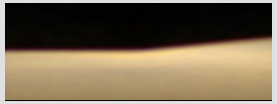
✓ « 5W2H » (ou QQOQCCP)

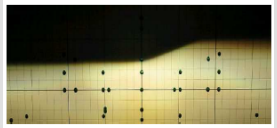
✓ Factor Tree Analysis

Validation Banc de contrôle

✓ Contrôle Optique Fin de Ligne

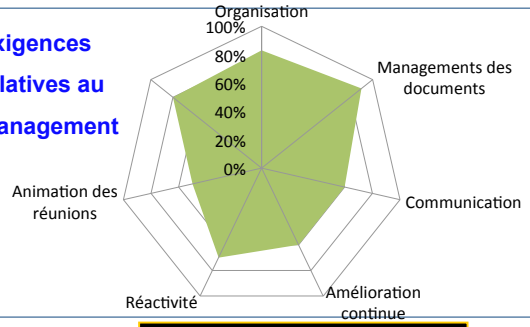
✓ Faisceau lumineux



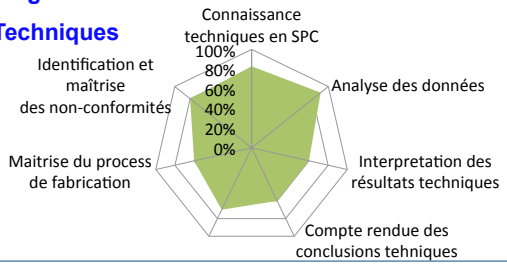


Auto-évaluation & Bilan

❑ Exigences relatives au Management



❑ Exigences Techniques



❑ Conclusions; Ce stage m'a permit de :

- ✓ Me confronter à des situations propres d'un ingénieur qualité ;
- ✓ Connaître l'importance du respect des exigences et de la conformité des produits finis dans le secteur automobile ;
- ✓ Développer ma capacité d'écoute, d'analyse, d'organisation et de synthèse et communication ;
- ✓ Interagir avec des collaborateurs et clients des différentes cultures ;
- ✓ Me projeter dans mon avenir professionnel.

Prochaines Actions

SPC
- ✓Étude de capabilité
- ✓établir les règles de réactions au SPC
- ✓formation du personnel.

Validation du banc de contrôle
- ✓Master System Analysis

Bibliographie

• Valeo (2008). **Systèmes de Visibilité.** Consulté en mai 2012. Disponible sur : http://www.valeo.com/fr/accueil/le-groupe/les-poles/systemes-de-visibilite.html

•DUARTE Luis, **Stage professionnel de fin d'études,** MASTER Management de la Qualité (MQ-M2), UTC, 2011-2012, http://www.utc.fr/master-qualite, puis "Travaux" "Qualité Management", réf n°222