



Rapport 8D

Généré Par: Nathalie Stienlet
Généré Le: 06 Jul 2011

I. COMPLAINT INFORMATION / IDENTIFICATION DE LA RECLAMATION

Date De La Réclamation	21 Jun 2011		
Nom correspondant commercial	Francois Martin	Sales Office (Bureau Commercial)	Valence
Téléphone	+33 (0)3 85 23 06 07	No. Fax	+33 (0)3 85 23 06 08
Email	francois.martin@scapa.com		
Référence réclamation client			
Nom Du Client	Miller Graphics Group - France		
Numero De Client SAP	108267	N° Commande Client	
Rfrence Article Client			

1) Factures Et Articles Sur La Réclamation

(a) Numéro De Facture SAP	9200299060	Date De Facture	15 Jun 2011
- Matériel	165100	Lot	0000587806
Description Produit			
43620 1520? 1380mm x 25m Moyenne PE blan			

2) Description Du Problème Identifié Par Le Client

The winding is bad so the customer needs to trim the rolls (by sub-contractor), and that cause some waste of product.

////////////////////////////////////

Mauvais enroulage-Pb pour affranchir et perte de matière (sous traitance)

Actions demandées au client

3) Actions Conservatoires Sur Le Process

II. EVALUATION ET ACTIONS

Echantillons/Photos Reçus	<input type="text" value="Yes"/>		
Date	<input type="text" value="24 May 2011"/>		
Responsable Processus	<input type="text" value="Nathalie Stienlet"/>		
Responsable Action	<input type="text" value="nilguen"/>		
Réclamation justifiée?	<input type="text" value="Yes"/>	Retour marchandise	<input type="text"/>
		Destruction marchandise	<input type="text"/>

Commentaires

To make good the loss we are going to send 1 roll of 43023-1265mmx25m with an order TANN

////////////////////////////////////

En compensation de la perte de produit + frais de découpe (total évalué à 100€), nous allons envoyer 1 rouleau gratuit de 43023 en 1265mm (art 150999)

1) Analyse

edges of the log not straight

Auteur	<input type="text" value="Andreas Berginger"/>	Date	<input type="text" value="06 Jul 2011"/>
--------	--	------	--

2) Causes

tension for slitting this product was not optimized

Auteur	<input type="text" value="Andreas Berginger"/>	Date	<input type="text" value="06 Jul 2011"/>
--------	--	------	--

3) Solutions Possibles

The tension to slit this product was adjusted and documented in the slitting instructions

Auteur	<input type="text" value="Andreas Berginger"/>	Date	<input type="text" value="06 Jul 2011"/>
--------	--	------	--

4) Mise En Place Actions Correctives Permanentes

The tension to slit this product was adjusted and documented in the slitting instructions

Auteur	<input type="text" value="Andreas Berginger"/>	Date	<input type="text" value="06 Jul 2011"/>
--------	--	------	--

Date Estimée	<input type="text" value="06 Jul 2011"/>	Date De Mise En Place	<input type="text" value="06 Jul 2011"/>
--------------	--	-----------------------	--

Date De Validation	<input type="text" value="06 Jul 2011"/>
--------------------	--

5) Validation Des Actions Correctives

process control

Auteur	<input type="text" value="Andreas Berginger"/>	Date	<input type="text" value="06 Jul 2011"/>
--------	--	------	--

6) Actions Préventives

The tension to slit this product was adjusted and documented in the slitting instructions

Auteur	Andreas Berginger	Date	06 Jul 2011
Date Estimée	06 Jul 2011	Date De Mise En Place	06 Jul 2011
Date De Validation	06 Jul 2011		

7) Mise à Jour Documentation

(a) MSR

Commenté?	No		
Référence		Date	

(b) Révision logigrammes/plans de surveillance/instructions de fabrication et de contrôle

Commenté?	No		
Référence		Date	

(c) Révision AMDEC

Commenté?	No		
Référence		Date	

(d) Spécification client

Commenté?	No		
Référence		Date	

8) Félicitations à Toute L'équipe