



N° De Réclamation: 100729

Rapport 8D

Généré Par: Nathalie Stienlet

Généré Le: 16 Aug 2011

I. COMPLAINT INFORMATION / IDENTIFICATION DE LA RECLAMATION

Date De La Réclamation	08 Jul 2011		
Nom correspondant commercial	Mr France OEM North	Sales Office (Bureau Commercial)	
Téléphone		No. Fax	
Email			
Référence réclamation client	RE11060H07		
Nom Du Client	Georgia Pacific France		
Numero De Client SAP	107797	N° Commande Client	450057800
Rfrence Article Client			

1) Factures Et Articles Sur La Réclamation

(a) Numéro De Facture SAP	9250053399	Date De Facture	22 Nov 2010
- Matériel	139825	Lot	1975244
Description Produit			
GP954 transp. 30mm x330m A Lotusfleur B.			

2) Description Du Problème Identifié Par Le Client

rolls are deformed (telescoped) and the tape is curling after being cut / the same than complaint 18633/18639/19889/100227. END
the customer did not have time before to send us the complaint and this time they did not work with the system "first in first out".

Actions demandées au client

3) Actions Conservatoires Sur Le Process

II. EVALUATION ET ACTIONS

Echantillons/Photos Reçus	<input type="text" value="No"/>		
Date	<input type="text"/>		
Responsable Processus	<input type="text" value="Nathalie Stienlet"/>		
Responsable Action	<input type="text" value="esaegewitz"/>		
Réclamation justifiée?	<input type="text" value="Yes"/>	Retour marchandise	<input type="text" value="No"/>
		Destruction marchandise	<input type="text" value="Yes"/>
Commentaires	<input type="text"/>		

1) Analyse

rolls are from Batchnumber 1975244, 600 rolls produced 16.011.2010 which have cause 2 complaints before Complaint 18633, 100227, root cause, too high winding tension

Customer didn't follow the route first in first out so still old material, produced before corrective actions, has been used by the customer

Auteur	<input type="text" value="Eberhard Sägewitz"/>	Date	<input type="text" value="15 Jul 2011"/>
--------	--	------	--

2) Causes

Too high winding tension

Auteur	<input type="text" value="Eberhard Sägewitz"/>	Date	<input type="text" value="15 Jul 2011"/>
--------	--	------	--

3) Solutions Possibles

Auteur	<input type="text"/>	Date	<input type="text"/>
--------	----------------------	------	----------------------

4) Mise En Place Actions Correctives Permanentes

pictures in the set up of the machine work instruction
Operatores were trained.

Auteur	<input type="text" value="Eberhard Sägewitz"/>	Date	<input type="text" value="15 Jul 2011"/>
Date Estimée	<input type="text" value="15 Jul 2011"/>	Date De Mise En Place	<input type="text" value="15 Jul 2011"/>
Date De Validation	<input type="text" value="15 Jul 2011"/>		

5) Validation Des Actions Correctives

pictures in the set up of the machine work instruction
Operatores were trained.

Auteur	<input type="text" value="Eberhard Sägewitz"/>	Date	<input type="text" value="15 Jul 2011"/>
--------	--	------	--

6) Actions Préventives

Auteur		Date	
Date Estimée		Date De Mise En Place	
Date De Validation			

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