



N° De Réclamation: 101349

## Rapport 8D

Généré Par: Sylviane Carras  
Généré Le: 14 Nov 2011

### I. COMPLAINT INFORMATION / IDENTIFICATION DE LA RECLAMATION

Date De La Réclamation	23 Sep 2011		
Nom correspondant commercial	Paul Bican	Sales Office (Bureau Commercial)	Valence
Téléphone	+33 (0)4 66 20 00 26	No. Fax	-
Email	paul.bican@scapa.com		
Référence réclamation client			
Nom Du Client	Nexans Power Accessories France		
Numero De Client SAP	107703	N° Commande Client	
Rfrence Article Client			

#### 1) Factures Et Articles Sur La Réclamation

(a) Numéro De Facture SAP	9200304485	Date De Facture	06 Sep 2011
- Matériel	118923	Lot	
Description Produit 86010 188mm x 40m Epaisseur 1.2			
- Matériel	118923	Lot	0000607988
Description Produit 86010 188mm x 40m Epaisseur 1.2			

#### 2) Description Du Problème Identifié Par Le Client

Ne colle pas sur 1 face
Actions demandées au client

--

## II. EVALUATION ET ACTIONS

Echantillons/Photos Reçus	<input type="text" value="Yes"/>		
Date	<input type="text"/>		
Responsable Processus	<input type="text" value="Celine Vandenhecke"/>		
Responsable Action	<input type="text" value="CVandenhecke"/>		
Réclamation justifiée?	<input type="text" value="Yes"/>	Retour marchandise	<input type="text"/>
		Destruction marchandise	<input type="text"/>
Commentaires	<input type="text"/>		

### 1) Analyse

Manque de tack sur partie aspect peau d'orange.

Lots concernés postérieurs à 1411 N60.

Les mesures de probe tack et de taux de carbure confirment l'homogénéité de la matière et sa conformité à la formule.

Au niveau du collant, la partie "cratère" présente une adhérence presque nulle, alors que les zones latérales ont une adhérence identique à la face endo.

Auteur	<input type="text" value="Celine Vandenhecke"/>	Date	<input type="text" value="03 Nov 2011"/>
--------	---	------	--

### 2) Causes

Hypothèse : profil de filière défectueux suite à sa refonte.

Les variations d'épaisseur peuvent entraîner une pression de contact variable entre les spires et un manque de collant lorsque cette pression est trop faible.

Des essais seront réalisés S44 en ajustant les paramètres opératoires (vitesse, température?) afin de déterminer s'il est nécessaire ou pas de faire retoucher le traitement de surface de la filière ou si la variation des paramètres opératoires peut permettre l'amélioration de l'aspect.

Auteur	<input type="text" value="Celine Vandenhecke"/>	Date	<input type="text" value="03 Nov 2011"/>
--------	---	------	--

### 3) Solutions Possibles

Action corrective temporaire : validation par le client d'étuvage à 60° pendant 24 heures qui permet d'obtenir 50% de surface collante.

Le stock Scapa a été étuvé chez Scapa et livré chez Nexans.

Le stock Nexans sera repris pour être étuvé (opération hors SAP).

Auteur	<input type="text" value="Celine Vandenhecke"/>	Date	<input type="text" value="03 Nov 2011"/>
--------	---	------	--

#### 4) Mise En Place Actions Correctives Permanentes

Des essais seront realises S44 en ajustant les parametres operatoires(vitesse, temperature?)afin de determiner s'il est necessaire ou pas de faire retoucher le traitement de surface de la filiere ou si la variation des parametres operatoires peut permettre l'amelioration de l'aspect.

Attente resultat.

Auteur	Celine Vandennecke	Date	03 Nov 2011
Date Estimée	04 Nov 2011	Date De Mise En Place	04 Nov 2011
Date De Validation			

#### 5) Validation Des Actions Correctives

Auteur		Date	
--------	--	------	--

#### 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 du client

Commenté?	No		
Référence		Date	

#### 8) Félicitations à Toute L'équipe