



N° De Réclamation: 101511

Rapport 8D

Généré Par: Celine Mandon
Généré Le: 19 Oct 2011

I. COMPLAINT INFORMATION / IDENTIFICATION DE LA RECLAMATION

Date De La Réclamation	29 Sep 2011		
Nom correspondant commercial		Sales Office (Bureau Commercial)	
Téléphone		No. Fax	
Email			
Référence réclamation client			
Nom Du Client	Peugeot Citroën Auto Espagne		
Numero De Client SAP	109180	N° Commande Client	
Rfrence Article Client			

1) Factures Et Articles Sur La Réclamation

(a) Numéro De Facture SAP	9200306148	Date De Facture	28 Sep 2011
- Matériel	147747	Lot	
Description Produit			
3540 Blanco Troqueles 1mm x 40mm x 50mm			

2) Description Du Problème Identifié Par Le Client

10 rouleaux enroulés à l'envers: la decoupe du triangle n'est pas dans le sens habituel. Impossibilité pour l'opérateur de retirer les pièces de la bobine pour les monter sur les véhicules.

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="06 Oct 2011"/>		
Responsable Processus	<input type="text" value="Celine Mandon"/>		
Responsable Action	<input type="text" value="pberanger"/>		
Réclamation justifiée?	<input type="text" value="Yes"/>	Retour marchandise	<input type="text"/>
		Destruction marchandise	<input type="text"/>
Commentaires	<input type="text"/>		

1) Analyse

L'échantillon remis montre un sens d'enroulement présentant la découpe de la feutrine avec la pointe de la flèche tournée vers l'axe >> sens inverse suivant demande du client.

Auteur	<input type="text" value="Philippe Beranger"/>	Date	<input type="text" value="13 Oct 2011"/>
--------	--	------	--

2) Causes

Les rouleaux incriminés furent repris pour un sens d'enroulement non conforme avec la feutrine à l'extérieur, pendant cette opération nous avons inversé le sens de la découpe.

Auteur	<input type="text" value="Philippe Beranger"/>	Date	<input type="text" value="13 Oct 2011"/>
--------	--	------	--

3) Solutions Possibles

Revision des consignes de fabrication avec le sens d'enroulement clairement expliqué.

Auteur	<input type="text" value="Philippe Beranger"/>	Date	<input type="text" value="13 Oct 2011"/>
--------	--	------	--

4) Mise En Place Actions Correctives Permanentes

Revision des consignes de fabrication avec le sens d'enroulement clairement expliqué.

Auteur	<input type="text" value="Philippe Beranger"/>	Date	<input type="text" value="13 Oct 2011"/>
--------	--	------	--

Date Estimée	<input type="text" value="13 Oct 2011"/>	Date De Mise En Place	<input type="text" value="13 Oct 2011"/>
--------------	--	-----------------------	--

Date De Validation	<input type="text" value="13 Oct 2011"/>
--------------------	--

5) Validation Des Actions Correctives

suivi de la prochaine fabrication en contrôlant le sens d'enroulement sur le produit fini.

Auteur	<input type="text" value="Philippe Beranger"/>	Date	<input type="text" value="13 Oct 2011"/>
--------	--	------	--

6) Actions Préventives

Vérification du stock sur site et reprise integrale du sens d'enroulement sur l'ensemble du stock.

Auteur	Philippe Beranger	Date	13 Oct 2011
Date Estimée	13 Oct 2011	Date De Mise En Place	13 Oct 2011
Date De Validation	13 Oct 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 du client

Commenté?	No		
Référence		Date	

8) Félicitations à Toute L'équipe