

Rapport 8D

Généré Par: Nathalie Stienlet Généré Le: 20 Sep 2011

I. COMPLAINT INFORMATION / IDENTIFICATION DE LA RECLAMATION

Date De La Réclamation	30 Aug 2011		
Nom correspondant commercial	Christian De Feraudy	Sales Office (Bureau Commercial)	Valence
Téléphone	+33 (0)2 38 46 02 27	No. Fax	-
Email	christian.deferaudy@scapa.com		
Référence réclamation client	11/F/065		
Nom Du Client	Micel SAS		
Numero De Client SAP	108264	N° Commande Client	MCF110512001
Rfrence Article Client			
1) Factures Et Article	es Sur La Réclamation		
(a) Numéro De Facture SAP	9200298506	Date De Facture	09 Jun 2011
- Matériel	145103	Lot	
	Description Produit		
	1801 R Kapton 1306mm x 33m en Sac Micel		
- Matériel	145103	Lot	
	Description Produit		
	1801 R Kapton 1306mm x 33m en Sac Micel		

2) Description Du Problème Identifié Par Le Client

A few logs of 1801 have been slit in July in small width (9mm)- The operator notices that they had a risk of telescoping - this risk have been confirmed a feww weeks later on the rolls (telescoped) - tension winding.

The customer would like to warn that they already had some complaints and would like to have a 8D rapport explaning the way to wind in order to not have telescoping rolls after slitting for the next orders.

Plusieurs logs de 1801 ont été découpés début juillet en petite largeur (9mm)- les risques de telescopages ont été soulevés dès la découpe et avéré plusieurs semaines après la découpe. Afin d'anticiper les futures réclaamtions, demande d'un rapport 8D qui garantisse un enroulement permettant la bonne tenue/planéité des rouleaux après découpe pour les prochaines livraisons,

Actions	demandées	au client

3) Actions Conservatoires Sur Le Process

II. EVALUATION ET ACTIONS No Echantillons/Photos Reçus Date Responsable Processus Nathalie Stienlet Responsable Action esaegewitz Réclamation justifiée? Yes Retour marchandise Destruction marchandise Commentaires 1) Analyse too high winding tension during converting /// Tension d'enroulement trop elevée durant la transformation Eberhard Sägewitz 20 Sep 2011 Auteur Date 2) Causes too high winding tension during converting /// Tension d'enroulement trop elevée durant la transformation Auteur Eberhard Sägewitz Date 20 Sep 2011 3) Solutions Possibles Auteur Date 4) Mise En Place Actions Correctives Permanentes trails are done for optimizing the winding tension. Improved machine settings put in place. /// des essais ont été fait pour optimiser la tension d'enroulement - Améloration au niveau des régalages machine mis en place. Auteur Eberhard Sägewitz 20 Sep 2011 Date Date Estimée 20 Sep 2011 Date De Mise En Place 20 Sep 2011

5) Validation Des Actions Correctives

Date De Validation

20 Sep 2011

trails are done for optimizing the winding tension.

Improved machine settings put in place. /// des essais ont été fait pour optimiser la tension d'enroulement - Améloration au niveau des régalages machine mis en place.

Auteur Eberhard Sägewitz Date 20 Sep 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 du client						
Commenté?	No					
Référence		Date				

8) Félicitations à Toute L'équipe