



N° De Réclamation: 100197

Rapport 8D

Généré Par: Sylviane Carras

Généré Le: 30 Jun 2011

I. COMPLAINT INFORMATION / IDENTIFICATION DE LA RECLAMATION

Date De La Réclamation	24 May 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	9200291637	Date De Facture	22 Mar 2011
- Matériel	118923	Lot	
Description Produit			
86010 188mm x 40m Epaisseur 1.2			

2) Description Du Problème Identifié Par Le Client

Trous dans mastic
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"/>				
Responsable Processus	<input type="text" value="Sylviane Carras"/>				
Responsable Action	<input type="text" value="cvandenhecke"/>				
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

les "trous" observés sont liés à la formule et non à l'extrusion. On va automatiser le processus de fabrication afin d'apporter une régularité de processus d'un lot à l'autre. L'amélioration de la régularité du processus améliorera la qualité finale du produit.

Auteur	<input type="text" value="Celine Vandenhecke"/>	Date	<input type="text" value="29 Jun 2011"/>
--------	---	------	--

2) Causes

Cette formule est limite "liée", c'est à dire que la quantité de matière organique permet juste d'amalgamer l'ensemble sans grande marge de sécurité. Il en résulte que sa mise en œuvre est très sensible à toutes variations.

Les défauts relevés sur quelques mètres, sont des défauts d'aspect de surface, qui ne proviennent pas de la qualité d'extrusion, mais de ce côté faiblement "liée" de la matière.

Auteur	<input type="text" value="Celine Vandenhecke"/>	Date	<input type="text" value="29 Jun 2011"/>
--------	---	------	--

3) Solutions Possibles

On va automatiser le processus de fabrication afin d'apporter une régularité de processus d'un lot à l'autre. L'amélioration de la régularité du processus améliorera la qualité finale du produit.

"Lors de la mise au point d'un processus automatique, nous programmons un processus à partir du théorique en manuel, nous le réalisons sous surveillance d'un chef d'équipe capable de reprendre en mode manuel en cas de problème et analysons en final les courbes des paramètres machines afin d'optimiser le niveau de travail et le temps "utile" et non "inutile". Le processus est alors modifié pour permettre la réalisation d'un essai suivant.

La mise au point est donc un processus itératif d'optimisation.

Au niveau du délai de réalisation, cela va dépendre du rythme des fabrications (donc de vos commandes), sachant qu'il nous faut environ une dizaine de fabrication pour arriver à un résultat optimisé."

Auteur	<input type="text" value="Celine Vandenhecke"/>	Date	<input type="text" value="29 Jun 2011"/>
--------	---	------	--

4) Mise En Place Actions Correctives Permanentes

Automatisation du process

Auteur	Celine Vandenhecke	Date	29 Jun 2011
Date Estimée		Date De Mise En Place	29 Jun 2011
Date De Validation	29 Jun 2011		

5) Validation Des Actions Correctives

Evaluation finale après 10 productions (fin d'annee 2011)

Auteur	Celine Vandenhecke	Date	29 Jun 2011
--------	--------------------	------	-------------

6) Actions Préventives

Automatisation du process

Auteur	Celine Vandenhecke	Date	29 Jun 2011
Date Estimée		Date De Mise En Place	29 Jun 2011
Date De Validation	29 Jun 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