



N° De Réclamation: 101645

Rapport 8D

Généré Par: Eveline Rochegude
Généré Le: 18 Nov 2011

I. COMPLAINT INFORMATION / IDENTIFICATION DE LA RECLAMATION

Date De La Réclamation	18 Oct 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			
Nom Du Client	Adhetec		
Numero De Client SAP	109086	N° Commande Client	
Rfrence Article Client			

1) Factures Et Articles Sur La Réclamation

(a) Numéro De Facture SAP	9200307111	Date De Facture	07 Oct 2011
- Matériel	118328	Lot	0000613573
Description Produit			
099 Blanc 25mm x 25m 8359			

2) Description Du Problème Identifié Par Le Client

Batch number 0000613573.

The rolls (quantity 84) are badly rewound and cannot be used.

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="28 Oct 2011"/>				
Responsable Processus	<input type="text" value="Eveline Rochegude"/>				
Responsable Action	<input type="text" value="pberanger"/>				
Réclamation justifiée?	<input type="text" value="Yes"/>	Retour marchandise	<input type="text" value="Yes"/>	Destruction marchandise	<input type="text" value="No"/>
Commentaires	<input type="text"/>				

1) Analyse

27 oct 2011 Return 19 rolls with the same defect lack of tightening in the winding turns of the rolls
24 oct 2011 1 sample roll recived. Roll is not slitted/ wound in ROR. ROR only deliver jumbos which are slitted in Valence. So ROR ist not the manufacturing site and the orgin site of error for this product (slitted rolls)

Auteur	<input type="text" value="Philippe Beranger"/>	Date	<input type="text" value="28 Oct 2011"/>
--------	--	------	--

2) Causes

inadequate winding tension

Auteur	<input type="text" value="Philippe Beranger"/>	Date	<input type="text" value="28 Oct 2011"/>
--------	--	------	--

3) Solutions Possibles

increasing the winding tension of the roll
--

Auteur	<input type="text" value="Philippe Beranger"/>	Date	<input type="text" value="28 Oct 2011"/>
--------	--	------	--

4) Mise En Place Actions Correctives Permanentes

change the database to add information to maximum winding tension of production order

Auteur	<input type="text" value="Philippe Beranger"/>	Date	<input type="text" value="28 Oct 2011"/>
--------	--	------	--

Date Estimée	<input type="text" value="28 Oct 2011"/>	Date De Mise En Place	<input type="text" value="07 Nov 2011"/>
--------------	--	-----------------------	--

Date De Validation	<input type="text" value="07 Nov 2011"/>
--------------------	--

5) Validation Des Actions Correctives

reading information on a new maximum winding tension production order

Auteur	<input type="text" value="Philippe Beranger"/>	Date	<input type="text" value="28 Oct 2011"/>
--------	--	------	--

6) Actions Préventives

inform the operator

Auteur	Philippe Beranger	Date	28 Oct 2011
Date Estimée	28 Oct 2011	Date De Mise En Place	28 Oct 2011
Date De Validation	28 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