

Ref Produit client

DOCUMENT 8D

| | Page 1/1 |
|------------|------------|
| Date : | 08/02/2014 |
| Date rev : | 02/11/2015 |

Ind : B

| | | | | Date |
|-----------------|---------------|----------------|---|----------|
| | | | | Date rev |
| | | <u></u> | _ | |
| Réf Info Client | Numéro de FNC | Grp. De Pilote | | |

Temps pris pour traiter/retoucher

Cause première du problème dans le process

5) Analyse des causes réelles

| 1) Indentification de la non | -confo | rmité | Date d'alerte | | | | |
|--------------------------------------|--|-------|---------------|--|---|--|--|
| N° Rapport : | | | N° d'OF : | | | | |
| | | | Qt de pcs : | | | | |
| Quel est le problème ? | | | | | | | |
| Pourquoi le défaut est un problème ? | | | | | | | |
| Quand le problème a-t-il éte | Quand le problème a-t-il été detecté ? | | | | | | |
| Ou a-t-il été détecté ? | | | | | | | |
| Par qui a-t-il été détecté ? | | | | | | | |
| Comment a-t-il été détecté | ? | | | | | | |
| | oui non | | | | | | |
| Récurence : | | | | | | | |
| N° 8-D précédent(s) | | | | | • | | |

Numéro de 8-D

| 2) Prise en compte pièc | | | Date | | | |
|-------------------------|-------------|-----------|---------------|--------------|-------------|--|
| Est-ce que le problème | peut appar | aitre sur | d'autre pièce | s ? | | |
| | oui | non | (| Commentaires | / Résultats | |
| Autre modèle | | | | | | |
| Autre couleurs | | | | | | |
| Pièces symétrique | | | | | | |
| Avant / Arrière | | | | | | |
| Autre | | | | | | |
| Responsable de la | mise en pla | ace | | | | |

| Où est-ce que la non-con | formité a | urait-elle d | lû être détectée ? |
|--------------------------|-----------|--------------|--------------------------|
| | | | |
| | oui | non | Commentaires / Résultats |
| Avant la fabrication | | | |
| Durant la fabrication | | | |
| Après la fabrication | | | |

| 4) Indentification des correction immédiates | | | |
|--|-----------------|----------|------|
| Quelles sont les actions réalisées pour garentir l'utilisation d | le produits con | formes ? | |
| Actions | Resp. | Service | Date |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| Comment les bonnes pièces sont-elles identifiées | | | |
| N° d'OF du lot de première livraison de pièces bonnes | | | |

Date de livraison

Date de fin d'analyse

| Homme , Matériel, Machine, Méthode | | |
|------------------------------------|-------|---------|
| Qui, Ou, Quand, Pourquoi, Comment | | |
| Mise au point process, retouche | | |
| Maintenance | | |
| Cause | Resp. | Service |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

| 6) Action correctives permanentes | Date d'ap | plication | | | | |
|--|-----------|-----------|---------|-------------|--|--|
| uelles action ont été mise en place pour éviter la fabrication des pièces refusées ? | | | | | | |
| el que test outillage, essais, surveillance du process | | | | | | |
| Actions | | Resp. | Service | Date prévue | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

| 7) Confirmation de l'action permanentes | Date de validation | | | | |
|---|--------------------|--|-----|-----|--|
| Est-ce que la solution définitive est confirmée comme efficace ? | | | oui | non | |
| Est-ce que la solution definitive est confirmée confirmé enicace ? | | | | | |
| Comment ? | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| loindre données pertientes : Rapport de contrôle, photos, capabilité machines etc | | | | | |

| 8) Mise à jour documation & Bilan | Date de | clôture | | |
|---|---------------|-------------|--------|--------|
| Est-ce que les points suivant nécessitent une a | ction suite à | ce problème | ? | |
| | | oui | Sevice | Délais |
| Synoptique de fabrication et de contrôle | | | | |
| Fiches aux postes | | | | |
| Plan de surveillance (Poka Yoke) | | | | |
| F.M.E.A - AMDEC/MQA | | | | |
| Plan | | | | |
| Moyen de contrôle | | | | |
| Autre produits / process similaires | | | | |
| Suivi Fournisseur de rang N | | | | |
| Visa de contrôle | • | | | |
| Autre : | | | | |

© Ce document est la propriété de METAL INDUSTRIE. Il ne peut être utilisé ou communiqué sans autorisation.

METAL INDUSTRIE

Parc d'Activité Confortland

Rue de la Perrière

35 520 MELESSE

Tel / Fax: 0299454657 / 0299454908

Code APE 25508 FR 25 391 452 687

E-mail: metal.industrie@gmail.com