



Formulaire FPS

Référence: 12.30.07.16

Date MAJ: 20.10.2022/07

Type de document: Formulaire

Nombre de page : 05

I. DESCRIPTION

Objet du document :

Ce formulaire est utilisé par l'équipe qualité et production afin de résoudre les problèmes en temps réel.

Champ d'application :

Pocess/produit extrusion

Utilisateur :

Département Qualité, Département Production.

ANNOTATIONS DEFINITION:

II. Historique de changement

Date de revision	VERSION	Modification	MODIFIEE PAR
01.04.2011	V01	1èr émission	A.H.Mouhamed
15.11.2021	V05	Refonte complète	Mansour Ghribi
15.12.2021	V06	Ajout 5M dans la méthode d'analyses des causes lien avec recalamation client si applicable	Mansour Ghribi
20.10.2022	V07	Mise à jour selon document corporate 12.30.07.60 et 12.30.07.61	Moujib Soltani

III.MATRICE D'APPROBATION

NOM	DEPARTMENT
Mansour Ghribi	Qualité
Amor Khadraoui	Production E-Beam
Samir Garrouri	Production CS
Mhamed Drira	Direction usine

DDO: 12-6061

Ce document est la propriété du groupe COFICAB
Il ne peut être transmis ou dupliqué par aucun moyen
que ce soit sans son autorisation préalable.

Opérateur de production

Animateur qualité

Nom de l'opérateur	Défaut	Produit	N° de bobine	Action (Définis dans le PAC)	Nom de l'animateur	Est-ce que le défaut réapparaît dans l'heure qui suit?	Est-ce que le défaut réapparaît d'ici la fin du poste?
						<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 1 <input type="checkbox"/> non	<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 1 <input type="checkbox"/> non
						<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 1 <input type="checkbox"/> non	<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 1 <input type="checkbox"/> non
						<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 1 <input type="checkbox"/> non	<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 1 <input type="checkbox"/> non
						<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 1 <input type="checkbox"/> non	<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 1 <input type="checkbox"/> non
						<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 1 <input type="checkbox"/> non	<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 1 <input type="checkbox"/> non
						<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 1 <input type="checkbox"/> non	<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 1 <input type="checkbox"/> non
						<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 1 <input type="checkbox"/> non	<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 1 <input type="checkbox"/> non
						<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 1 <input type="checkbox"/> non	<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 1 <input type="checkbox"/> non
						<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 1 <input type="checkbox"/> non	<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 1 <input type="checkbox"/> non
Commentaire :					Chef d'équipe Qualité		
					Chef d'équipe Production		

		Analyses des causes							Action		
Chef d'équipe production	Chef d'équipe Qualité	Problème	N° de bobine	Cause 1 (cause Apparente)	Cause de la cause 1	Cause de la cause 2	Cause de la cause 3	Cause de la cause 4	Action	Est-ce que le défaut réapparaît dans l'heure qui suit?	Est-ce que le défaut réapparaît d'ici la fin du poste?
										<input type="checkbox"/> Oui, passe au niveau 2 <input type="checkbox"/> Non	<input type="checkbox"/> Oui, passe au niveau 2 <input type="checkbox"/> Non
										<input type="checkbox"/> Oui, passe au niveau 2 <input type="checkbox"/> Non	<input type="checkbox"/> Oui, passe au niveau 2 <input type="checkbox"/> Non
										<input type="checkbox"/> Oui, passe au niveau 2 <input type="checkbox"/> Non	<input type="checkbox"/> Oui, passe au niveau 2 <input type="checkbox"/> Non
										<input type="checkbox"/> Oui, passe au niveau 2 <input type="checkbox"/> Non	<input type="checkbox"/> Oui, passe au niveau 2 <input type="checkbox"/> Non
										<input type="checkbox"/> Oui, passe au niveau 2 <input type="checkbox"/> Non	<input type="checkbox"/> Oui, passe au niveau 2 <input type="checkbox"/> Non
										<input type="checkbox"/> Oui, passe au niveau 2 <input type="checkbox"/> Non	<input type="checkbox"/> Oui, passe au niveau 2 <input type="checkbox"/> Non
										<input type="checkbox"/> Oui, passe au niveau 2 <input type="checkbox"/> Non	<input type="checkbox"/> Oui, passe au niveau 2 <input type="checkbox"/> Non

Commentaire :	Resp Qualité process	Resp Production


La fiche FPS 1er niveau remplie à chaque poste doit être reportée aux supérieur hiérarchique production et qualité

			Analyses des causes						Action		
Ingénieur production	Ingénieur Qualité	Problème	N° de conipack	Cause 1 (cause Apparente)	Cause de la cause 1	Cause de la cause 2	Cause de la cause 3	Cause de la cause 4	Action	Est-ce que le défaut réapparaît dans l'heure qui suit?	Est-ce que le défaut réapparaît d'ici la fin du poste?
										<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 3 <input type="checkbox"/> non	<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 3 <input type="checkbox"/> non
										<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 3 <input type="checkbox"/> non	<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 3 <input type="checkbox"/> non
										<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 3 <input type="checkbox"/> non	<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 3 <input type="checkbox"/> non
										<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 3 <input type="checkbox"/> non	<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 3 <input type="checkbox"/> non
										<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 3 <input type="checkbox"/> non	<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 3 <input type="checkbox"/> non
										<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 3 <input type="checkbox"/> non	<input type="checkbox"/> oui, passe au niveau 3 <input type="checkbox"/> non

Commentaire :

Chef département Qualité

Chef département Production

	Process step	Issue Date		
FPS 3rd level - 8D				
INFORMATION ABOUT THE COMPLAINT				
ID Number				
Reference				
Color				
Rejected Quantity (m)				
Received date/BL				
Prod. Date				
Linked customer claim number if applicable				
Picture of the problem				
1	Team Assembled Establish a small group of people with the process/product knowledge, allocated time, authority and skill in the required technical disciplines to solve the problem			
Department	Name	Responsability		
2	Problem Description Combine the relevant information, this will be your Problem Description			
3	Containment Actions Temporary actions to contain the problem and protect the customer from the further defected parts This action must be fixed until the verification of the implemented permanent corrective action.			
Localization	Action taken	Responsible	Date	Status
In COFICAB stock				
In production				
In transit				
At the customer				
FPS 1st level summary (if applicable)				
Actions		Results		
FPS 2nd level summary (if applicable)				
Analysed root cause	Actions		Results	

COFICAB		Process step				Issue Date	
FPS 3rd level - 8D							
4		Diagnose Root Cause Analyze problem's root cause(s) with 5 Whys method. Identify and verify the Escape Point.					
Causes of creation	Why ?	Why ?	Why ?	Why ?	Why ?	Why ?	
Machine							
Method							
Man							
Material							
Environment							
Causes of non detection	Why ?	Why ?	Why ?	Why ?	Why ?	Why ?	
1							
2							
3							
5		Identify Solutions, Corrective Actions Solutions that adress and correct the root cause. Solutions determined to be the best of all the alternatives.					
Action			Responsible		Date		Status
6		Validation of effectiveness Implement and validate to ensure that corrective action does "what it is supposed to do". Detect any undesirable side effects					
7		Prevention Determine what improvements in system and process would prevent problem from reoccurring Ensure that corrective action remains in place and succesful					
7A		Review the following documents / systems Attach a copy of modified document(s).					
Document		Modif.			Responsible	Date	
		Y	N	N/A		Planned	Status
Management System Manual							
Process and inspection work Instructions							
Flow Charts							
Control Plans (PEV or PAC)							
Design/ Process FMEA							
Risk Analysis Table and lesson learned							
Forms							
8		Effectiveness measurement: Closed by: Closure Date:					
In the Status definition to use:							
Not Started Realized at 33% Realized at 66% Realized at 100% Validated and effective							
Realized and not effective Cancelled							
Updating Date		Version					



Plan d'action FPS

Zone :	
Semaine :	
Participants :	

Ligne	Article	N° de Bobine	Problème	Causes	Actions	Responsable	Délai	Suivi	Décision

Chef département Production	Chef département Qualité