

Instruction FPS (Fast Problem Solver)

Référence : 12.61.01.32 Type : Instruction

Date MAJ: 20.10.2022/02

Objet du document :

« FPS » Fast Problem Solver est un outil développé par Coficab Pour Identifier, Résoudre et Éradiquer les problèmes qualité des processus de Fabrication

Champ d'application :

Tous les processus de fabrication

Utilisateur:

Machiniste, animateurs qualité, Chef d'équipe de production, chef d'équipe qualité, ingénieur de processus et chef département,

ANNOTATIONS DEFINITION:

DATE DE REVISION	VERSION	MODIFICATION	Emis/Modifiée par
16.11.2021	V01	1ère émission	Mansour Ghribi
20.10.2022	V02	1-Révision général et mise à jour selon document corporate 10.50.01.09 2- Ajout annexe type de défaut	Moujib Soltani

Nom	Département	Fonction
Mansour Ghribi	Qualité	Chef Dépt. Qualité
Mhamed Drira	Direction usine	Directeur d'usine

DDO: 12-6060

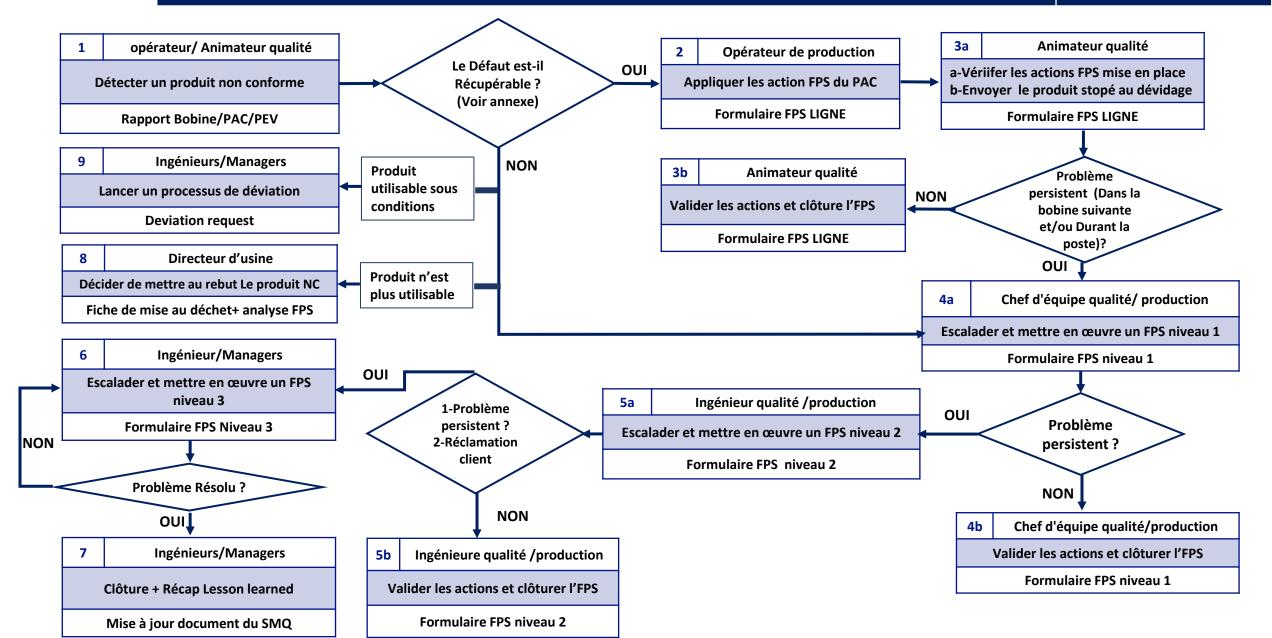


Instruction FPS (Fast Problem Solver)

Référence : 12.61.01.32

Type: Instruction

Date MAJ: 20.10.2022/02





Instruction FPS (Fast Problem Solver)

Référence : 12.61.01.32 Type : Instruction

Date MAJ: 20.10.2022/02

Annexe : Type de défaut

1-Récupérable:

- *<u>les Produits qui peuvent être récupérés sont</u> ceux qui présente les défauts suivants :
- Bobines avec erreur sur le rapport
- Noeud/rétrécissement
- Claquage
- Diamètre sur isolant sortant des limites de tolérance sur quelques mètres.
- Soudure
- Trancannage
- Bobines incomplètes
- Bobine endommagé / cassé
- Non-existence de bout intérieur
- Bobines sans identification

2-Non-Récupérable:

- *<u>les Produits qui ne peuvent pas être</u> <u>récupérés sont ceux qui présente les défauts</u> <u>suivants</u>:
- Résistance forte
- Mauvaise forme de conducteur
- largeur filet non conforme
- variation, manque, ou altération de la couleur principale et/ou secondaire
- Retrait non conforme (à froid et/ou à chaud)
- Allongement non conforme
- Adhérence non conforme
- -Test de rigidité non conforme
- -Marquage

2-Non-Récupérable :

- *<u>les Produits qui ne peuvent pas être récupérés</u> sont ceux qui présente les défauts suivants :
- Mauvais aspect sur toute la bobine
- Fils endommagés
- Concentricité mesurée trop faible
- Épaisseur minimale inférieure aux spécifications
- Trop de problèmes de noeud / retricissement
 / claquage / diamètre dans la bobine à récupérer
- Hot set test
- oxydation câble aluminium et câble HV (tresse et conducteur)
- matière isolant entre brins (applicable pour la forme de toron avec 7 brins)