

	<b>Procès verbal des comités</b>	Enregistrement Qualité : PQP-01-02
		Version : 1.0
		Date de mise à jour : 01/01/2014

**Comité de coordination**
**Date : 06 Dec 2021**

Présents	Signature	Invités :
M. Abdellah AFOUKASS (AA)/ RP		-
M. Hamza EL BELHAKI (HE)/ RM		
M. Mosaab KAAB (MK)/ RQ		<b>Absents :</b> RH

Ordre du jour
1. Procédure maintenance corrective 2. Soudeuse à chaud (Machine SAMP1) 3. Essais recuseur (Machine SAMP1) 4. Soudeuse à froid (Machine SAMP2) 5. Maintenance 1 <sup>er</sup> niveau : 6. Divers

N°	Interv.	Description	Resp	Echéance
1.	Comité	<b>1. <u>Procédure Maintenance corrective :</u></b>  Relecture de la procédure en se basant sur (qui fait quoi) :	MK/AA/HeB	Fait
2.	Comité	<b>2. <u>Soudeuse à chaud (Machine SAMP1)</u></b>  1. 1 <sup>er</sup> essai réalisé le 29/11/21 : Utilisation de 40% de la puissance du transfo : ⇒ Les deux fils ont été soudés mais lors de son passage dans la tréfileuse le fil a été cassé 2. 2 <sup>ème</sup> essai prévu le 30/11/21 : Utilisation de 50% -30% 60% 70% de la puissance du transfo <ul style="list-style-type: none"> <li>Résultat à vide bon, mais au démarrage de tréfilage casse fils</li> <li>Proposition de faire les essaye sur la machine enfileuse pour gagner du temps ( les essaies se font avant que lors ce qu'ont change de bots de cuivre</li> </ul>	HB/AA/MK          HB/AA/MK AA/HeB AA/MK	Fait          Fait Fait En attente

	<b>Procès verbal des comités</b>	Enregistrement Qualité : PQP-01-02
		Version : 1.0
		Date de mise à jour : 01/01/2014

3.	Comité	<b>3. <u>Essais recuseur (Machine SAMP1)</u></b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Synchronisation du recuseur avec la machine SAMP1</li> <li>Etablir un tableau des paramètres de recuis (Fil 1.16) <ul style="list-style-type: none"> <li>% de recuis</li> <li>Fixe recuis (Correcteur)</li> </ul> </li> <li>Faire les essais pour remplir le tableau avec paramètres idéale remplissant les normes de qualité de câble recuis</li> <li>Validation et signature de formation du PV Formation recuit</li> <li>Autres essais sont prévus lors du changement de diamètre de fil</li> </ul>	HB HAKIM  AA/HE/MK  HeB  AA/HE/MK	Fait  Pas établi  A définir un délai En attente  En attente
4.	Comité	<b>4. <u>Soudeuse à froid (Machine SAMP2)</u></b> <ul style="list-style-type: none"> <li><b><u>Kit de filière</u></b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Contacter le fournisseur de la machine (BWE)</li> <li>Réparation de kit en local <ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ Les réparations ne sont pas concluantes</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul> <p>Résultat : léger amélioration : soude que l'aluminium</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Valider l'achat PDR d'origine</li> </ul>	HB  HB  HB	Fait  Fait  En cour d'étude de l'offre
5.	Comité	<b>5. <u>Maintenance 1<sup>er</sup> niveau :</u></b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Revoir la fréquence de nettoyage <ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ Etude en cours (comment, quoi) selon chaque machine</li> </ul> </li> </ul> <p>Conclu lors de la réunion : le nettoyage serait fait par toutes les équipes par shift avant de quitter le poste</p>	AA/HB  AA / MK	Fait  Fait
6.	Comité	<b>6. <u>Divers</u></b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Fin de formation de deux opérateurs qualité de la machine DEVM <ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ La machine tourne en 3 équipes à partir de cette semaine</li> </ul> </li> </ul> <p>Resultat : mise en application du shift 3/8</p>	MK	Fait

	<b>Procès verbal des comités</b>	Enregistrement Qualité : PQP-01-02
		Version : 1.0
		Date de mise à jour : 01/01/2014

	<b>7. <u>Samp cuivre :</u></b> Visite de la Ste FORAMAG : - Contrôle de % eau huile dans le bac de tréfilage <u>Résultat</u> 6% inférieur à la concentration adéquate pour le tréfilage (faut 12% au lieu de 6%) Action : - Rajout de l'huile - Contrôle de la concentration  - Contrôle de % eau huile dans le bac de recuiseur <u>Résultat</u> 0% inférieur à la concentration adéquate pour le refroidissement du recuit (faut 1%-2% au lieu de 0%) Action : - Rajout de l'huile - Contrôle de la concentration - Contrôle du PH dans le bac	AA/HE/MK   AA MK  AA/HE/MK  AA MK MK	07/12/2021   08/12/2021 08/12/2021  07/12/2021  08/12/2021 08/12/2021 En attente
	<b>8. <u>Samp Aluminium</u></b> Prévoir un prélèvement de 1 litre min pour contrôle de l'état d'huile de tréfilage	MK	07/12/2021
	<b>9. <u>Four SAT :</u></b> Après le contrôle de la qualité : Le câble n'est pas bien cuit deux action ont été faites : <u>Dépannage</u> : Forcer la fermeture de la porte avec bobine 630 <u>Corrective</u> : Prévoir une consultation de spécialiste de FOUR pour résoudre le problème de fuite causé pas les dégâts causé par un choc et détecté en visuel	Hakim IM / HeB /	07/12/2021 08/12/2021
	<b>10. <u>Divers :</u></b> Collect de dechet et rebut prévu demain	MK / YA	07/12/2021

Auteur du PV : HeB