



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		Absents : RH

Ordre du jour

1. Procédure maintenance corrective
2. Soudeuse à chaud (Machine SAMP1)
3. Essais recuiseur (Machine SAMP1)
4. Soudeuse à froid (Machine SAMP2)
5. Maintenance 1^{er} niveau :
6. Divers

N°	Interv.	Description	Resp	Echéance
1.	Comité	<p>1. <u>Procédure Maintenance corrective :</u></p> <p>Relecture de la procédure en se basant sur (qui fait quoi) :</p>	MK/AA/HeB	Fait
2.	Comité	<p>2. <u>Soudeuse à chaud (Machine SAMP1)</u></p> <p>1. 1^{er} 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</p> <p>2. 2ème essai prévu le 30/11/21 : Utilisation de 50% -30% 60% 70% de la puissance du transfo</p> <ul style="list-style-type: none"> • Résultat à vide bon, mais au démarrage de tréfilage casse fils • Proposition de faire les essaye sur la machine enfileuse pour gagner du temps (les essayes se font avant que lors ce qu'ont change de bots de cuivre 	HB/AA/MK AA/HeB AA/MK	Fait Fait En attente



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



	<p>7. Samp cuivre :</p> <p>Visite de la Ste FORAMAG :</p> <ul style="list-style-type: none">- Contrôle de % eau huile dans le bac de tréfilage <p><u>Résultat</u> 6% inférieur à la concentration adéquate pour le tréfilage (faut 12% au lieu de 6%)</p> <p>Action : - Rajout de l'huile</p> <ul style="list-style-type: none">- Contrôle de la concentration <p>- Contrôle de % eau huile dans le bac de recuiseur</p> <p><u>Résultat</u> 0% inférieur à la concentration adéquate pour le refroidissement du recuit (faut 1%-2% au lieu de 0%)</p> <p>Action : - Rajout de l'huile</p> <ul style="list-style-type: none">- 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
	<p>8. Samp Aluminium</p> <p>Prévoir un prélèvement de 1 litre min pour contrôle de l'état d'huile de tréfilage</p>	MK	07/12/2021
	<p>9. Four SAT :</p> <p>Après le contrôle de la qualité :</p> <p>Le câble n'est pas bien cuit deux action ont été faites :</p> <p><u>Dépannage</u> : Forcer la fermeture de la porte avec bobine 630</p> <p><u>Corrective</u> : Prévoir une consultation de spécialiste de FOUR pour résoudre le problème de fuite causé par les dégâts causé par un choc et détecté en visuel</p>	Hakim IM / HeB /	07/12/2021 08/12/2021
	<p>10. Divers :</p> <p>Collect de dechet et rebut prévu demain</p>	MK / YA	07/12/2021

Auteur du PV : HeB