

☐ Prototype ☐ Pre-Launch ☒ Production

Plan de Surveillance N° QI-PDS-024 Ind F Control Plan Number			Contact scté Méthodes / Key Contact Engineering : S.PINCELOUP Téléphone : +33 (0)3 44 94 48 48			Date (Orig) : 08/03/2010			Date (Rev) : 01/02/22					
Code Article/Opération : #260 Mélange Part Number/Operation : #260 Coating preparation			Equipe Projet / Core team : S.PINCELOUP, M.KRIKAR			Approbation Ingénierie Client/Date (Si nécessaire) Customer Engineering Approval/Date (If Req'd)								
Description Article/Opération : Formule Part Name / Description : Formula			Approbation Qualité Plant Quality Approval			La version électronique fait foi <i>The electronic version is authentic</i>			Approbation Qualité Client /Date (Si nécessaire) Customer Quality Approval/Date (If Req'd)					
Site / Plant : TENNECO			Code du Site Organisateur Organization Code CREPY EN VALOIS			Approbation Méthodes / Industrialisation Plant Manufacturing Engineering Approval			Autre Approbation /Date (Si nécessaire) Other Approval/Date (If Req'd)					
Article / Proc. # Part / Proc #	Nom Processus / Description Opération Process Name / Operation description	Machine, Equipment, Outillage de production Machine, Device, Jig, Tools For Mfg.	Caractéristiques / Characteristics			Caractéristiques Spéciales Special Char. Class. ▽	Méthodologie / Methods		Echantillon / Sample			Méthode de Suivi Control Method	Plan de Réaction QP 13-01 Reaction Plan QP 13-01	
			N° No.	Produit Product	Processus Process		Spécifications Produit / Processus / Tolérances Product / Process Specification / Tolerance	Evaluation / Méthodes de mesure Evaluation / Measurement Technique	Echantillon Sample Size	Fréquence Sample Frequency				
										Freq. Niveau 1 Freq. Level1	Freq. Niveau 2 Freq. Level2			Freq. Niveau 3 Freq. Level3
260	Mélange Coating preparation	Composants du mélange Mixing components	1		Choix composants Components choice		Conforme OF Conform OF	Test de cohérence Scan test		1/R			GPAO	Arrêt de production: Vérifier tous les éléments et voir son responsable Stop production: Check all the elements and see his responsible
260	Mélange Mixing	Mélangeur Mixer	3		Ordre des composants Components order		Formule mélange GPAO Mixing formula	Visuel Visual		1/R			Fiche Formule Formula sheet	

☐ Prototype
 ☐ Pre-Launch
 ☒ Production

Plan de Surveillance N° QI-PDS-024 Ind F Control Plan Number			Contact scté Méthodes / Key Contact Engineering : S.PINCELOUP Téléphone : +33 (0)3 44 94 48 48			Date (Orig) : 08/03/2010			Date (Rev) : 01/02/22					
Code Article/Opération : #260 Mélange Part Number/Operation : #260 Coating preparation			Equipe Projet / Core team : S.PINCELOUP, M.KRIKAR			Approbation Ingénierie Client/Date (Si nécessaire) Customer Engineering Approval/Date (If Req'd)								
Description Article/Opération : Formule Part Name / Description : Formula			Approbation Qualité Plant Quality Approval			La version électronique fait foi <i>The electronic version is authentic</i>			Approbation Qualité Client /Date (Si nécessaire) Customer Quality Approval/Date (If Req'd)					
Site / Plant : TENNECO			Code du Site Organisateur Organization Code CREPY EN VALOIS			Approbation Méthodes / Industrialisation Plant Manufacturing Engineering Approval			Autre Approbation /Date (Si nécessaire) Other Approval/Date (If Req'd)					
Article / Proc. # Part / Proc #	Nom Processus / Description Opération Process Name / Operation description	Machine, Equipment, Outillage de production Machine, Device, Jig, Tools For Mfg.	Caractéristiques / Characteristics			Caractéristiques Spéciales Special Char. Class. ▽	Méthodologie / Methods		Echantillon / Sample			Méthode de Suivi Control Method	Plan de Réaction QP 13-01 Reaction Plan QP 13-01	
			N° No.	Produit Product	Processus Process		Spécifications Produit / Processus / Tolérances Product / Process Specification / Tolerance	Evaluation / Méthodes de mesure Evaluation / Measurement Technique	Echantillon Sample Size	Fréquence Sample Frequency				
										Freq. Niveau 1 Freq. Level1	Freq. Niveau 2 Freq. Level2			Freq. Niveau 3 Freq. Level3
260	Mélange Mixing	Mélangeur Mixer	4		Quantité de Composants Components quantity		Formule mélange GPAO Mixing formula GPAO	balance 20-020 (<5kg) 20-010 (de 3 à 150kg) Scale 20-020 (<5kg) 20-010(de 3 à 150kg)		1/R			Outils SPC QF-355 SPC tools QF-355	Contrôle via le Nuancier Control via the Colour Chart
260	Mélange Mixing	Mélangeur Mixer	5		Temps de mélange Mixing time		Formule mélange Mixing formula	Visuel Visual		1/R			Fiche Formule Formula sheet	
260	Déchets matières premières Raw material waste		7	Chiffon/ Formule chimique Cartons/papiers Rag/ Chemo Formula Cartons/paper			Benne DIB Benne carton Benne Zone déchets dangereux Hazardous waste area DIB Bin Carton Bin			100%			Cartographie EI-17 Cartography EI-17	Voir service HSE See EHS department