

CHARTRE DE RECONDITIONNEMENT

SOMMAIRE

- I Introduction**
- II Règles de reconditionnement**
- III Procédure**
- IV Documents à compléter**

Annexe 1 Fiche contrôle qualité

Annexe 2 Fiche de travail

**Annexe 3 Fiche de contrôle
après reconditionnement**

Annexe 4 Modèle d'étiquette "REC"

Annexe 5 Modèle d'étiquette PRODUIT (sigle)

I INTRODUCTION

Au travers de la charte de reconditionnement et du processus de sélection, les multifonctions reconditionnés doivent présenter en fin de process toutes les caractéristiques d'un matériel neuf.

La première étape consiste à sélectionner des modèles, suivant leur état et leur copie-volume qui ne peut dépasser 30% ou 40% (selon les modèles) du copie volume maximum donné par le constructeur.

Les multifonctions sélectionnés sont démontés, les sous-ensembles sont nettoyés, leurs pièces principales et composants changés de façon à présenter toutes les caractéristiques des ensembles neufs.

Ces matériels subissent les contrôles et sont soumis à des tests de fonctionnement.

Dans tous les cas le multifonction reconditionné :

- Assure le même service que le matériel neuf
- Est garanti dans le cadre d'un contrat de maintenance
- Est couvert par une garantie "satisfaction" lors des 3 premiers mois d'utilisation.
- S'intègre dans une politique de préservation de l'environnement.

Cette charte de reconditionnement doit être utilisée avec le support de la documentation technique : (livret de maintenance, liste des standards, manuels techniques, site info techniques DST, etc ...)

II REGLES DE RECONDITIONNEMENT

En fonction du volume copies de l'équipement, du carnet de maintenance, du diagnostic visuel, la remise en état de l'équipement en atelier sera la suivante :

1 Remplacement des pièces détachées

Les pièces du lot de maintenance correspondant au volume copies du matériel sont remplacées, conformément aux préconisations du constructeur.

2 Modifications

Les modifications type P1 & P2 sont contrôlées ou effectuées pour la mise au standard de l'équipement, le "logiciel système" est mis à jour. Le multifonction reconditionné est livré avec les dernières versions des pilotes d'impression.

Si le multifonction est équipé d'un ou plusieurs disques durs, leur contenu est effacé.

Les données utilisateurs, paramétrage réseau, carnet d'adresses fax et de messagerie, et les paramètres liés aux fonctions d'envoi du multifonction sont également effacés.

3 Remplacement du tambour

Le tambour est remplacé selon les critères suivants :

Tambour ASI

- A.** Son volume copie est supérieur à 75 % du volume copie théorique maximum de la gamme produit.

Exemple

NP x : Volume théorique 1 000 000) à remplacer si le volume copie du tambour est supérieur à 750 000

- B.** Le tambour présente des anomalies sur sa surface (rayures, coups, arcs électrique.)
- C.** La qualité des copies présente vraiment des défauts (ombre, rémanence).

Tambours OPC

- A.** Pour la gamme noir & blanc, changement systématique.
- B.** Pour la gamme couleur, remplacement de l'ensemble tambour de la couleur concernée, si le volume copie est supérieur à 30% du volume copie théorique maximum de la gamme produit.
- C.** Le tambour présente des anomalies sur sa surface (rayures, coups, arcs électrique.)
- D.** La qualité des copies présente vraiment des défauts (ombre, rémanence).

4 Autres remplacements

Les sous-ensembles et pièces pour lesquels le remplacement n'est pas prévu dans les listes d'entretien sont contrôlés et remplacés, si nécessaire.

5 Réglages

Les réglages standard sont effectués et les données client en mémoire sont effacées

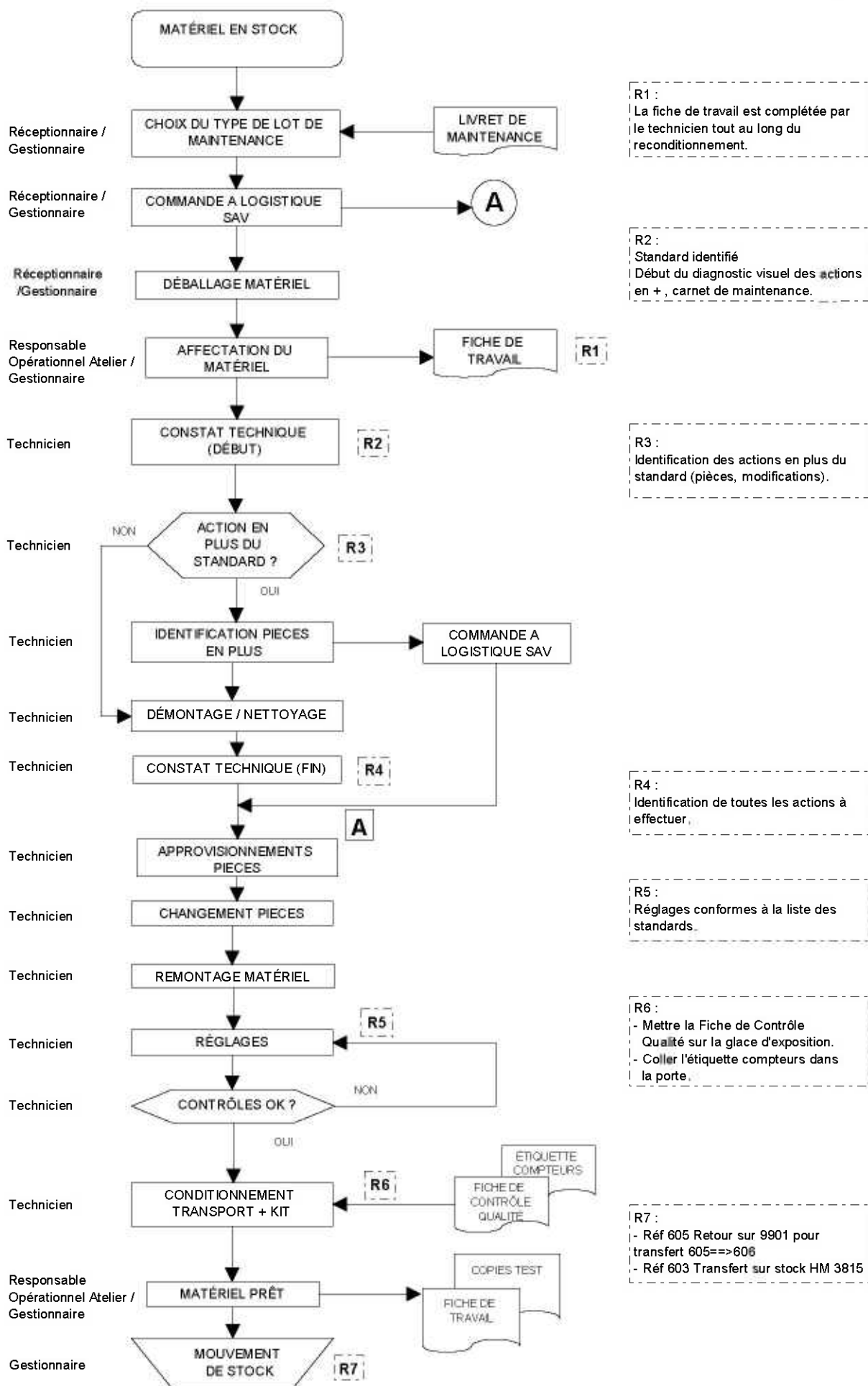
6 Aspect extérieur

Les carters, cassettes et réceptacles copie doivent présenter un aspect homogène et sans marque de coups. En fonction de leur état général, les carters sont, si nécessaire, repeints extérieurement.

7 Compteurs

Pour tout type de matériel, les compteurs de facturation ne sont jamais remis à zéro.

Les compteurs du mode SAV (historiques des erreurs, historiques des bourrages, historiques des pièces de consommations) sont remis à zéro, en adéquation avec le remplacement des pièces détachées.



R1 : La fiche de travail est complétée par le technicien tout au long du reconditionnement.

R2 : Standard identifié
Début du diagnostic visuel des actions en + , carnet de maintenance.

R3 : Identification des actions en plus du standard (pièces, modifications).

R4 : Identification de toutes les actions à effectuer.

R5 : Réglages conformes à la liste des standards.

R6 :
- Mettre la Fiche de Contrôle Qualité sur la glace d'exposition.
- Coller l'étiquette compteurs dans la porte.

R7 :
- Réf 605 Retour sur 9901 pour transfert 605==>606
- Réf 603 Transfert sur stock HM 3815

IV DOCUMENTS A COMPLETER

Etiquette de modification

Reporter dans les cases les modifications réalisées.

Etiquette compteur d'origine

Noter le nombre de copies du totalisateur avant le reconditionnement, afin que le technicien qui installera l'équipement reporte ce nombre sur la fiche ou le compte rendu d'intervention dans la case observation ; ce qui permettra de valider avec le client la nature de l'équipement commercialisé.

Noter la date du reconditionnement ainsi que le code atelier.

Fiche de contrôle qualité

Le technicien de l'atelier remplit le haut de la fiche (type produit, numéro de série, compteur départ, visa) et positionne la fiche sur la glace d'exposition.

En cas de problème, l'installateur nous retournera la fiche pour que nous puissions mesurer les écarts et apporter les solutions préventives et/ou curatives.

Fiche de travail

Le technicien de l'atelier, complète la fiche au fur et à mesure de ses actions et la transmet avec une copie de la carte test correspondant au produit (ex : NA2). Ceci permettra de mesurer l'activité et de pouvoir faire les recherches nécessaires en cas de dysfonctionnement.

Fiche de contrôle qualité après reconditionnement

Cette fiche est à utiliser avant de réaliser le mouvement informatique de mise en stock.

- ◆ **Vérification** du fonctionnement d'un équipement, des documents à remplir avant l'emballage.
- ◆ **Vérification** de l'étiquetage, du contenu du carton ainsi que de son aspect.

Si un des points de contrôle n'est pas accepté, le matériel sera refusé et repris pour vérification en atelier.

Modèle d'étiquette REC

Une étiquette de configuration REC est collée sur l'emballage.

Modèle d'étiquette PRODUIT (sigle)

L'étiquette du sigle "deuxième génération" est apposée sur chaque produit.