

8D-Report



Kundenreklamations-Nr. 20170508	Reklamationsnummer/ Pos. C2111/ 1	Rekl.-Datum 04.05.2017	Kundenartikelnummer GH529_L5
BBW GmbH & Co. Musterstraße 123 Wuppertal Huber KG Herr Stefan Bauer Industriestr. 42-46 40880 Ratingen		Artikelnummer HS3989FE	Artikelbezeichnung Gehäuse
		Zeichnungsnummer 510.3989-000	Index
		Lieferdatum 27.04.2017	Lieferschein-Nr. 1704Hu_100
		Liefermenge 1000 Stück	Reklamierte Menge 21 Stück

Beanstandung

Eine der fünf Bohrungen ist unrund, zusätzlich ist an der Unterseite dieser Bohrung noch Grad



HS006.jpg

Wiederholfehler ja nein
 Berechtig ja nein

1. Team

Abteilung Fachabteilung
 Abteilung Einkauf

2. Problembeschreibung

Fehlerart: Fehlerhafte Bohrung Fehlerort: Innenkranz Bohrloch 5
 Das Bohrloch 5 ist teilweise unrund, es hat eine leichte Ei-Form und ist nach außen gezogen

3. Sofortmaßnahme(n) zur Schadensbegrenzung	Wirksamkeit (%)	Erfolgskontrolle	Umgesetzt am
3.1 Lagerbestand prüfen Im Lager prüfen ob noch gleiche Artikel vorhanden sind, diese vorerst sperren		Gotzes-Wolff, Rüdiger	24.08.17
3.2 Versand prüfen Wenn es weitere, bereits verpackte Sendungen gibt, diese stoppen	100	Brünn	04.05.17
3.2 Bemerkung zur Wirksamkeit hflk			

4. Fehlerursache(n)	Beteiligung in %
4.1 Einstellungen Maschine An der Maschine muß das Fertigungsprogramm für den Artikel HS3989FE eingestellt sein	0
4.2 Geschwindigkeit Transportband Damit der Ablauf zwischen den Maschinen P02 und P03 klappt, darf die Geschwindigkeit nicht verändert werden	0

8D-Report



Kundenreklamations-Nr. 20170508	Reklamationsnummer/ Pos. C2111/ 1	Artikelnummer HS3989FE	Artikelbezeichnung Gehäuse
4.3 Abtransport Werkstücke Durch das abheben der Werkstücke kann sich die Position zu den Maschinen ändern			70
4.4 Höhe Transportband Durch abheben der Werkstücke hebt und senkt sich das Transportband, dadurch ändert sich die Position auf der Maschine			30
4.5 Bürsten Werkstück Durch die falsche Position des Werkstück kann die Bürsten den Grat nicht komplett entfernen			0
4.6 Temperatur Die Temperatur im Raum war zu hoch			0
4.7 Materialfehler Material entspricht nicht der Vorgabe			0
4.8 Materialfehler Bestellung des Materials war falsch			0
4.9 Luftfeuchtigkeit Die Luft im Raum ist zu feucht			0
4.10 Reflektion Durch erhöhten Lichteinfall hat sich der Bohrer falsch eingestellt			0
5. Geplante Abstellmaßnahme(n)	Geplant am	Geplant für	Wirksamkeit geprüft
zu 4.3: Gewichtsprüfung Es muß ein Höchst- und Mindestgewicht (pro Werkstück) festgelegt werden, damit sich die Position nicht ändert	04.05.18	Darmer, Elvira	
6. Eingeführte Abstellmaßnahme(n)	Ergebniskontrolle	Erfolgskontrolle	Umgesetzt am
7. Maßnahmen zur Vermeidung von Wiederholfehlern		Verantwortlich	Umgesetzt am
<input checked="" type="checkbox"/> Produkt FMEA		Thomas Frühauf	16.08.2017
<input checked="" type="checkbox"/> Prozess FMEA		Nicolas Bertrand	30.06.2017
<input checked="" type="checkbox"/> Control Plan		Nicolas Bonche	28.06.2017
<input checked="" type="checkbox"/> Anweisung		Harald Guder	16.08.2017
Sperrposition einbauen An sämtlichen Maschinen muß eine Sperre eingebaut werden, bis zu der Werkstücke vom Band abgenommen werden können		Edelbusch, Stefan	16.08.17
8. Teamerfolg gewürdigt		Abschlussdatum 16.08.2017	Bearbeiter Wolfgang Bangert Tel.: 02339-9182-0