

8D-Report

Vorgang / Concern title MUSTERBEISPIEL: Planlauf des Präzisionsring n.i.O.		Reklamationsnummer / Complaint no. 214999999 Lieferant / Supplier 12345		Reklamationsdatum / Complaint opening date 2011-08-01	
Name Lieferant / Supplier Musterlieferant		Produktionsstandort / Production site Musterstadt		Revision 8D-Report 04	Revision Datum / Date 2011-08-17
Zeichnungsnummer / Drawing no. F-123456789		Zeichnungsstand / Drawing revision AC		Teilebezeichnung / Part name Präzisionsring Ø20	
		Liefermenge / Quantity delivered 100		Beanstandete Menge / Quantity claimed 12	
1 Team Name Abt./ Dept. Kontakt/ Contact (Email, Phone) Meyer F. Qualität meyer@muster.de Müller S. Produktion mueller@muster.de Huber A. Konstrukt. huber@muster.de Teamleiter/ Champion Boss G. Q-Ltg. boss@muster.de			2 Problembeschreibung / Problem description Planlauf von Stirnfläche zu Bohrung n.i.O. Soll: 0,05 Ist: bis zu 0,1		
3 Sofortmaßnahme(n) / Corrective action(s) 1. Lagerbestand überprüfen: Kein Bestand vorhanden 2. Kundenlagerbestand überprüfen: Im Werk H wurde eine Charge mit gleichen Fehlerbild festgestellt. Im Werk d ist kein Lagerbestand vorhanden. 3. Ware in Transit zum Kunden überprüfen: Keine Ware im Transit vorhanden 4. Der Lagerbestand der ähnlichen Typen 18, 19, 21 wurde ebenfalls bezüglich des reklamierten Fehlermerkmals überprüft. An diesen konnte der Fehler nicht festgestellt werden. Nachtrag: Die beanstandete Lieferung wurde nach Rücksendung 100% geprüft, dabei wurden zusätzlich 5 fehlerhafte Teile aussortiert. Wir bitten um entsprechende Korrektur der ppm-relevanten Menge in Ihrem ERP-System (tatsächlich fehlerhafte Menge = 17).					Einführungsdatum / Implementation date 2011-08-01 2011-08-02 2011-08-01 2011-08-01
4 Fehlerursache(n) / Root cause(s) ☒ Fehler tritt erstmalig auf / First occurrence defect ☐ Wiederholfehler/ Repetitive defect Ursachenanalyse zur Entstehung des Fehlers (3x5 Warum Analyse angewendet): Als Ursache wurde Verschleiß an der Kugelumlaufspindel der Seitenschleifmaschine festgestellt. Durch den Verschleiß hat sich Spiel in der Spindelführung ergeben. Mit fortschreitender Abnutzung der Schleifscheibe erhöht sich der Schleifdruck, welcher in Zusammenspiel mit dem erhöhten Spiel in der Spindelführung zur Abweichung des Planlaufs geführt hat. Eine regelmäßige Überprüfung des Spindelspiels war im Wartungsplan nicht vorgesehen. Ursachenanalyse zur Nichterkennung des Fehlers (3x5 Warum Analyse angewendet): Der Fehler wurde durch die Maßkontrolle der Werkerse bstprüfung nicht erkannt, da diese direkt im gespannten Zustand auf der Maschine durchgeführt wurde (Simulation Einbausituation). Während der Analyse hat sich gezeigt, dass die Teile in der Maschine gespannt (und somit elastisch verformt) den geforderten Planlauf erreichen, die selben Teile aber außerhalb der Maschine gemessen, diesen teilweise nicht erreichen. Auch der Zeitpunkt der Prüfung war nicht definiert, was dazu führte, dass der Fehler nicht auf jedem Teil zu finden war. Die Ursache hierfür ist, dass direkt nach dem Abrichten der Schleifscheibe, die geringsten Schleifdrücke herrschen (somit ist die Abweichung des Planlaufs nach dem Abrichten am geringsten).					
5 Geplante Abstellmaßnahme(n) / Chosen corrective action(s) Abstellmaßnahmen zur Fehlerentstehung: 1. Die Überprüfung des Spindelspiels in den Wartungsplan aufnehmen 2. Prüfen ob ein regelmäßiges Verschieben des Spindelstocks den punktuellen Verschleiß an der Spindel verhindert bzw. minimiert 3. Spannversuche durchführen um Einfluss des Spanndrucks zu ermitteln, ggf Anpassung Abstellmaßnahmen zur Fehlererkennung: 4. Änderung des Prüfplans: Messung des Planlaufs zukünftig direkt vor dem Abrichten (größter Einfluss des Spanndrucks) 5. Anschaffung von konischen Lehdornen zur Messung des Planlauf im nicht gespannten Zustand 6. Ergänzung des Prüfplans um zusätzl. Prüfung des Planlaufs mit neuen Messdornen				5a Wirksamkeitsprüfung mit Methode/ Verification check by method of Überprüfung W-Plan direkt an Maschine Techn. Gespräch Maschinenhersteller Messreihe mit untersch. Spanndrücken Überprüfung Änderungsstand im System Messreihe Überprüfung Änderungsstand im System	
6 Eingeführte Abstellmaßnahme(n) / Implemented corrective action(s) Abstellmaßnahmen zur Fehlerentstehung: 1. Überprüfung des Spindelspiels in den Wartungsplan aufgenommen. 2. Regelmäßiges Verschieben des Spindelstocks in Wartungsplan aufgenommen 3. Anpassung der Prozess-FMEA Nr. M20-12345, neuer Änderungsstand = 08, Einarbeitung Spanndruck Abstellmaßnahmen zur Fehlererkennung: 4. Änderung des Prüfplans: Messung des Planlaufs zukünftig direkt vor dem Abrichten (größter Einfluss des Spanndrucks) 5. Anschaffung von konischen Lehdornen 6. Ergänzung des Prüfplans um zusätzl. Prüfung des Planlaufs mit neuen Messdornen außerhalb der Maschine					Einführungsdatum / Implementation date 2011-08-10 2011-08-10 2011-08-17 2011-08-12 2011-08-17 2011-08-17

Qualitätssicherungsvereinbarung mit Produktionsmateriallieferanten
Quality Assurance Agreement with Production Material Suppliers

7 Maßnahme(n) gegen Wiederholfehler / Action(s) to prevent recurrence Für jede Maßnahme ist ein Nachweis beizulegen/ For each action below a documented evidence must be attached ☐ Update of Design FMEA no. ☒ Update of Process FMEA no. M20-12345-V08 ☒ Update of Control plan no. PP001-M20, Revision 03 ☒ Update von Arbeitsanweisung(en) / of work instruction(s) no. Wartungsplan Maschine 0815		Einführungsdatum / Implementation date 2011-08-17 2011-08-17 2011-08-10
8 Teamerfolg / Congratulations Unterschrift / Signature Teamleiter/ Champion	Name Ersteller / Author 8D-Report Meyer Fritz	Abschlussdatum Lieferant / Closing date supplier 2011-08-17

Entscheid / Decision	8D-Report akzeptiert/ accepted ☒ Ja / Yes ☐ Nein/ No: Update erforderlich bis/ required until	Abschluss / Closure 2011-08-18 Datum / Date Name / Unterschrift/ Signature
-----------------------------	---	---

Anlagen, Fotos, Nachweise / Attachments, photos, evidences:

1. Prozess-FMEA: Auszug des geänderten Kapitels

Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse										
Konstruktions-FMEA ☐ Prozess-FMEA ☒										
Zustimmung durch betroffene Abteilungen und/oder Lieferant			Name/Abteilung:		Name/Abteilung: Meister Qualitätsmanagement					
System/ Merkmale	Potentielle Fehler	Potentielle Folgen des Fehlers	D	Potentielle Fehlersachen	Derzeitiger Zustand					
					vorgegebene Prüfmethode	Risiko-Priorität s. Zahl (RPFZ)	5	5	2	50
Salzschichten	Oberfläche nicht vollständig beschichtet	Funktion nicht gewährleistet		Zu geringer Aufbau	VE Prüfung Messung der Aufmabevorstellung		5	5	2	50
	Planlauf zur Bohrung n.O.	Funktion nicht gewährleistet		Klink im Spannhalter zu groß	Spannhalter typweise festlegen		2	4	6	48

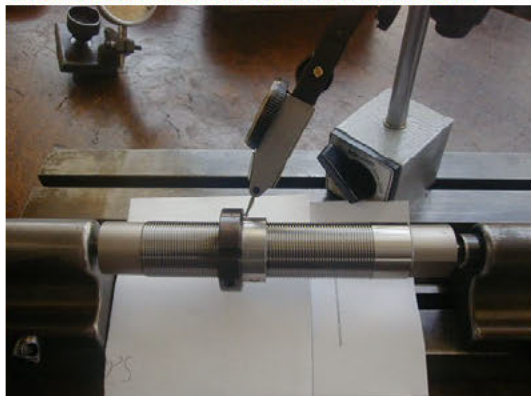
2. Prüfplan M20-12345-V03: Auszug des geänderten Prüfplans mit Aufnahme der Prüfung auf Dorn

Prüfplan M20-12345 V03			
Präzisionsring 20			
Pos.	Prüfmerkmale	Messmittel	Wann
10	BohrungsØ 16,5±0,1	Innenmessschraube	Erstteil Letzteil
11	AußenØ 20±0,1	Messschieber	jedes 100te Teil
12	Planlauf max. 0,05	Messuhr (in Maschine gemessen)	100%
13	Planlauf max. 0,05	Bubitaster+ Präzisionsdorn mit Vorrichtung	vor jedem Abrichten der Schleifscheibe

3. Auszug geänderter Wartungsplan Maschine 0815

Iff. Nr.	durchzuführende Wartungsarbeiten	Wartungsintervall
11	Überprüfung Spindel Spiel Kugelumlaufeinheit 33.4 (max.0,001)	alle 8 Wochen
12	Verschieben des Spindelstocks	wenn Abweichung in 11

4. Foto neuer Prüfaufbau mit konischem Lehrdorn



5. Auszug aus der 3x5 Warum Analyse

Reklamation:		
Fehlerbeschreibung: Planlauffehler		
Warum hatte der Planungsprozess den Fehler nicht vorhergesehen? (FMEA, Prüfplan...)		
5 Warum		
P1	5 Warum	
P2	F1	Warum hatte die Qualitätsprüfung den Kunden nicht vor dem Fehler geschützt? (Warum wurde Fehler bei Prüfungen nicht festgestellt? Prüfungen ordnungsgemäß durchgeführt? Die Maße/Prüfvorrichtungen Prüffähigkeit und Anzahl zu prüfender Teile geprüfte...)
P3	F2	5 Warum
	S1	Warum hat die Qualitätsprüfung die Abweichungen im Planlauf nicht entdeckt?
	Q1	Weil im Prüfplan eine Messung im gespannten Zustand vorgesehen war und auch die Abweichungen im gespannten Zustand geringer sind.
	Q2	Warum war im Prüfplan die Messung im „gespannten Zustand“ definiert? Weil möglichst anwendungsnah geprüft werden sollte (Einbausituation)?