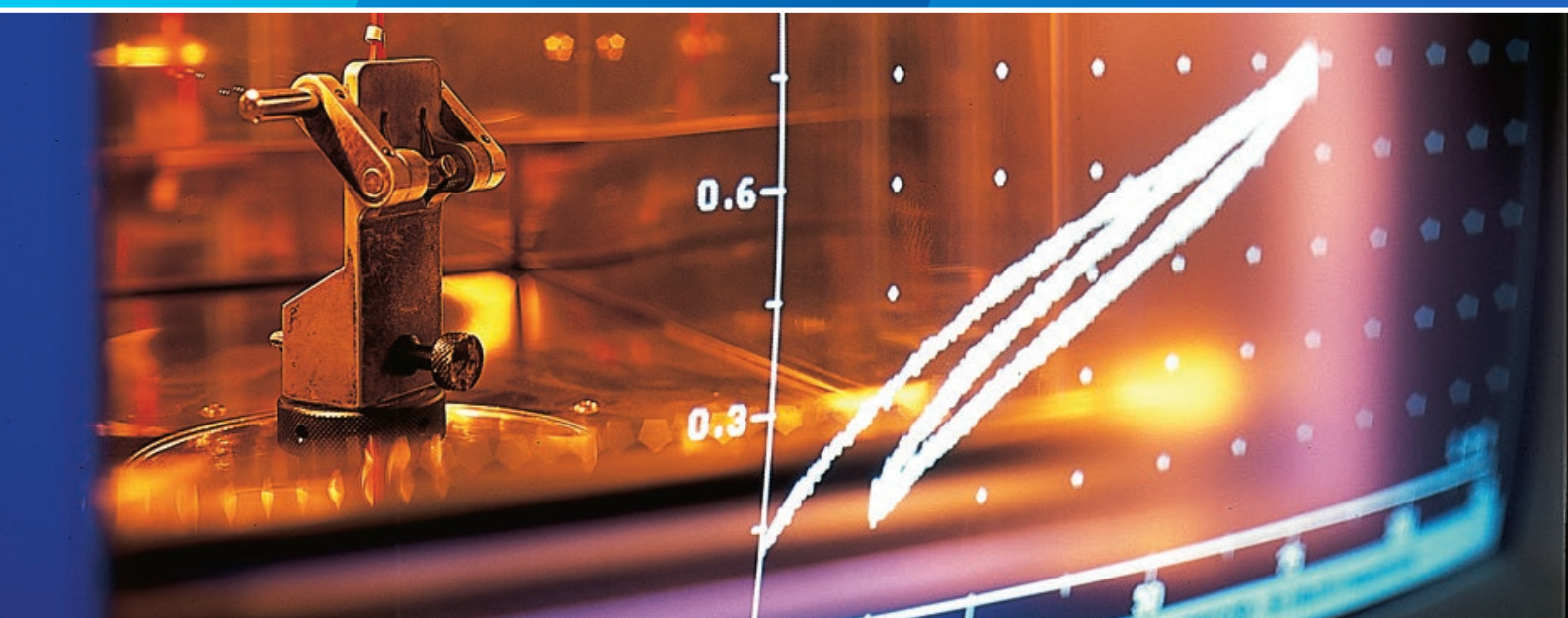


8D-REPORT RICHTLINIE

FÜR LIEFERANTEN | RL0002 REV.1



WESTLAND

Inhaltsverzeichnis

1. Zweck.....	2
2. Geltungsbereich.....	2
3. Begriffe.....	2
4. Beschreibung der 8D-Schritte	2
4.1. Erklärungen der Disziplinen.....	3
4.2. Checkliste der Disziplinen.....	4
4.3. 8D-Report für Lieferanten	6

1. Zweck

Die Zielsetzung dieser Richtlinie ist eine detaillierte Beschreibung der 8D-Problemlösungs- und Berichtsmethode für die Lieferanten von WESTLAND.

2. Geltungsbereich

Die Inhalte dieser Richtlinie gelten für alle Lieferanten, die Produkte und Fertigungsverfahren (z.B. Eloxieren oder Beschichten etc.) an WESTLAND liefern.

3. Begriffe

8D-Report = 8 Disziplinen-Report
Ishikawa-Diagramm (Ursache-Wirkungs-Diagramm = Cause-Effect-Diagramm)

4. Beschreibung der 8D-Schritte

Jede Reklamation von WESTLAND ist nach der 8D-Methode zu bearbeiten, es sei denn, es wird ausdrücklich seitens WESTLAND etwas anderes schriftlich gefordert.

WESTLAND fordert als ersten Schritt einen Zwischenbericht im 3D-Status (D1-D3); 24 Std. nach Erhalt der Reklamation. Für den Reklamationsabschluss muss die Anwendung der vollständigen 8D-Methode nachgewiesen werden. Der endgültige 8D-Report ist 10 Tage nach Erhalt der Reklamation WESTLAND zur Verfügung zu stellen (8D=10 Werkzeuge nach Erhalt der Reklamation).

Die 8D-Methode kann nur dann wirksam funktionieren, wenn der 8D-Report das Fortschreiten der Verbesserungsmaßnahmen zeitnah dokumentiert und als „lebendes“ Arbeitsmittel zur Reklamationsbearbeitung genutzt wird.

Auf der letzten Seite ist der 8D-Report von WESTLAND abgebildet, den Lieferanten zwecks Reklamationsbearbeitung benutzen können

4.1. Erklärungen der Disziplinen

D1: Zusammenstellen aller relevanten Informationen

- Bereiten Sie den 8D-Prozess vor und stellen Sie sicher, dass alle für den 8D-Prozess relevanten Informationen verfügbar sind.

D2: Problembeschreibung

- Beschreiben Sie das Problem des internen/externen Kunden durch die Ermittlung von „was ist warum falsch“. Schaffen Sie eine Problemabgrenzung (was, wo, wann, wie viele,...).

D3: Sofortmaßnahme / Containment action

- Definieren, verifizieren und führen Sie eine vorläufige Sofortmaßnahme ein, um die Problemauswirkungen einzugrenzen, bis eine permanente Korrekturmaßnahme gefunden wurde. Überprüfen Sie die Effektivität der Maßnahmen.

D4: Fehlerursache

- Bestimmen und verifizieren Sie die Ursache(n) und prüfen Sie jede wahrscheinliche Ursache durch Vergleiche mit der Problembeschreibung und den vorhandenen Daten. Bestimmen und verifizieren Sie auch die Stelle im Prozess, an der das Problem entdeckt wurde.

D5: Geplante Abstellmassnahme

- Wählen Sie die optimale und dauerhafte Abstellmaßnahme aus. Beweisen Sie, dass die gewählte Abstellmaßnahme das Problem nachweislich beseitigt und keine unerwünschte Nebenwirkung hat

D6: Eingeführte Abstellmassnahme

- Planen und implementieren Sie die ausgewählten dauerhaften Abstellmaßnahmen. Bestimmen Sie, wie die Effektivität der dauerhaften Abstellmaßnahme fortlaufend überwacht werden kann.

D7: Fehlerwiederholung verhindern

- Modifizieren Sie die erforderlichen Systeme, Anweisungen und Vorgehensweisen, um zu verhindern, dass gleiche oder ähnliche Probleme wieder auftreten.

D8: Schlussbemerkung / Teamleistung würdigen

- Schließen Sie die Teamarbeit ab. Bewerten Sie die gewonnenen Erfahrungen und entscheiden Sie wer darüber informiert werden sollte.

4.2. Checkliste der Disziplinen

D1: Zusammenstellen relevanter Informationen

- ✓ Hat WESTLAND Sofortmaßnahmen gefordert oder sind derartige Maßnahmen erforderlich?

- ✓ Wie wurde die Sofortmaßnahme überprüft?

- ✓ Ist die Komplexität des Fehlermerkmals bekannt (wurden die Merkmale quantifiziert und durch Messungen bestätigt)?

- ✓ Existiert für dieses Problem bereits ein 8D-Report (z.B. Wiederholungsfehler)?

- ✓ Wurde ein 8D-Teamleiter bzw. Reklamationsverantwortlicher benannt?

- ✓ Wie ist der Kunde in dem 8D-Team berücksichtigt?

- ✓ Sind Mitglieder der betroffenen Abteilungen/Werke im Team berücksichtigt?

- ✓ Sichert die Teamstruktur die Verfügbarkeit jeder erforderlichen Information und der geforderten Erfahrungen?

- ✓ Sind die Rollen und Verantwortlichkeiten im Team klar geregelt?

- ✓ Hat das Team ausreichende Befugnis zum Treffen von Entscheidungen?

D2: Problembeschreibung

- ✓ Haben wir eine eindeutige Beschreibung des spezifischen Problems?

- ✓ Sind die Symptome/Fehlermerkmale eindeutig?

- ✓ Wurde z.B. eine 5-Why-Analyse durchgeführt und/oder ein Ishikawa-Diagramm erstellt?

- ✓ Ist das Problem schon einmal aufgetreten? Wenn ja, wo im Prozess(-schritt)?

- ✓ Spiegelt der Prozess den letzten freigegebenen Status wider?

- ✓ Sind Muster mit diesen Fehlermerkmalen verfügbar?

- ✓ Wurden alle geforderten Daten gesammelt und analysiert?

- ✓ Haben wir genug Informationen um die potentiellen Fehlerursachen zu ermitteln/bewerten?

- ✓ Welchen Einfluss haben die Sofortmaßnahmen auf die Abweichung?

- ✓ Kann dieses Problem auch andere/ähnliche Komponenten oder Baugruppen betreffen?

- ✓ Wurde die Problembeschreibung durch das Team bestätigt?

D3: Sofortmaßnahme

- ✓ Sind Sofortmaßnahmen erforderlich und/oder von WESTLAND gefordert?

-
- ✓ Wurden Kriterien zur Auswahl der Sofortmaßnahmen festgelegt?

-
- ✓ Wurden die zuständigen Abteilungen/ Werke in die Entscheidung über Sofortmaßnahmen eingebunden?

-
- ✓ Wurden geeignete Werkzeuge zur Qualitätsvorausplanung (z.B. FMEA, Kontrollpläne) berücksichtigt?

-
- ✓ Ist sichergestellt, dass die Sofortmaßnahmen WESTLAND gänzlich vor dem Fehlereffekt schützen?

-
- ✓ Wie haben wir alle Sofortmaßnahmen verifiziert?

-
- ✓ Sind die Sofortmaßnahmen ausgewogen hinsichtlich Nutzen und Risiken?

-
- ✓ Haben wir einen eindeutigen Plan zur Implementierung der Sofortmaßnahmen (wer, wann, was)?

-
- ✓ Haben wir WESTLAND mit einem 8D-Report informiert?
-

D4: Fehlerursache

- ✓ Welche Informationsquellen wurden genutzt um die Liste der möglichen Fehlerursachen zusammenzustellen?

-
- ✓ Welche Qualitätswerkzeuge wurden verwendet, mit dem Ziel, die Fehlerursachen zu finden?

-
- ✓ Haben wir z.B. eine 5-Why-Analyse oder eine Analyse gemäß Ishikawa-Diagramm durchgeführt?

-
- ✓ Können wir eindeutig die Einflüsse identifizieren die zu dem Problem geführt haben?

-
- ✓ Passt/Passen die Fehlerursache(n) zu dem Problem gemäß Problembeschreibung?

-
- ✓ Ist eine Aufteilung der 8D-Untersuchungen bzgl. der einzelnen potentiellen Fehlerursachen sinnvoll?

-
- ✓ Ging die Analyse der Fehlerursachen tief genug?

-
- ✓ Wie haben wir die Fehlerursache(n) verifiziert?

-
- ✓ Ist für die relevanten Parameter ein Kontrollsystem verfügbar, das zur Problemerkennung fähig ist?

-
- ✓ Besteht Bedarf, das Kontrollsystem ggf. zu verbessern?
-

D5: Geplante Abstellmassnahme

- ✓ Wurden Kriterien zur Auswahl der Korrekturmaßnahmen und des Durchschlüppunktes festgelegt?

- ✓ Welche Abteilungen/Werke müssen in die Planung der Korrekturmaßnahmen einbezogen werden?

- ✓ Welche Optionen wurden bei der Auswahl der dauerhaften Korrekturmaßnahmen berücksichtigt?

- ✓ Wie haben wir die gewählte Korrekturmaßnahme verifiziert und welchen Beweis haben wir, dass diese Korrekturmaßnahmen das Problem bzgl. der Grundursache lösen?

- ✓ Haben wir die Risiken identifiziert und verifiziert, ob die gewählten Korrekturmaßnahmen andere Probleme hervorrufen?

- ✓ Hat der Champion (sofern gefordert) den ausgewählten Korrekturmaßnahmen zugestimmt?

- ✓ Haben wir einen eindeutigen Plan zur Einführung der Korrekturmaßnahmen (wer, was, wann...)?

- ✓ Welche Kapazitäten werden für die Einführung der Korrekturmaßnahmen gefordert und sind diese angemessen?

D6: eingeführte Abstellmassnahme

- ✓ Welche Abteilungen/Werke müssen bei der Einführung der Korrekturmaßnahmen einbezogen werden?

- ✓ Ist eine Einbindung von WESTLAND und/oder unserem Lieferanten erforderlich?

- ✓ Wenn ja, wer wird diese Aktivitäten bei WESTLAND und/oder unserem Lieferanten koordinieren?

- ✓ Wie überwachen wir den Abschluss des Einführungsplanes?

- ✓ Wann ist der Ausstiegspunkt hinsichtlich der Durchführung der Sofortmaßnahmen?

- ✓ Welche Messungen wurden verwendet zur Validierung der ausgewählten Korrekturmaßnahmen?

- ✓ Wie werden wir die Ergebnisse auf lange Sicht überwachen?

- ✓ Bestätigt die Validierung, dass alle Fehlerursachen vollständig beseitigt wurden?

- ✓ Sind alle prozessbezogenen Dokumente geprüft und aktualisiert?

D7: Fehlerwiederholung verhindern

- ✓ Wo trat das Problem in unserem Prozess auf und wie konnte dies passieren?

- ✓ Welche Verfahren oder Bedingungen haben ermöglicht, dass dieses Problem auftrat, ohne entdeckt zu werden?

- ✓ Wurden alle betroffenen Prozesse und/oder Produkte identifiziert?

- ✓ Was wird zukünftig anders gemacht um ein Wiederauftreten dieser Fehlerursache zu vermeiden?

- ✓ Wer muss über die ermittelten Verbesserungsmöglichkeiten informiert werden?

- ✓ Gibt es einen Plan zur Koordination der Vorbeugungsmaßnahmen und zur Standardisierung des Verfahrens (wer, was, wann...)?

- ✓ Wie können wir die Vorbeugungsmaßnahmen verifizieren und validieren?

- ✓ Hat der Champion die Vorbeugungsmaßnahmen bestätigt?

- ✓ Haben wir alles Wissen aus dem vorliegenden 8D-Report in eine „Wissensdatenbank“ überführt und veröffentlicht?

D8: Schlussbemerkung / Teamleistung würdigen

- ✓ Gibt es die Möglichkeit dem Team nach erfolgreichem Abschluss des 8D-Reports zu gratulieren?

- ✓ Überprüfung der 8D-Ziele: Was war gut in diesem Problemlösungsprozess und wo gibt es Verbesserungsmöglichkeiten?

- ✓ Ist der 8D-Report vervollständigt?

- ✓ Ist der 8D-Report offiziell geschlossen, unterschrieben und an WESTLAND weitergeleitet worden?

- ✓ Weitere Informationen sowie den 8D-Report finden Sie auf unseren Internetseiten.

Weitere Informationen sowie den 8D-Report finden Sie auf unseren Internetseiten.

4.3. 8D-Report für Lieferanten

(Unausgefüllter Vordruck)

8D REPORT DE		WESTLAND	
Reklamationsnummer	Produktnummer	Datum der Reklamation	
Kunde		Erstellungsdatum	
Artikel	Zeichnungsnummer	Rezeptur	
D1 Teammitglieder (Teamleiter ist mit TL gekennzeichnet)			
D2 Problembeschreibung (inkl. Fotos, wenn möglich)			
D3 Sofortmaßnahme(n)		Einsatzdatum	
		Verantwortung	
D4 Fehlerursache(n)			
D5 Geplante Abstellmaßnahmen		Einsatzdatum	
		Verantwortlich	
D6 Eingeführte Abstellmaßnahme(n)		Einsatzdatum	
		Verantwortlich	
D7 Wirksamkeit / Maßnahmen zur Verhinderung der Fehlerwiederholung		Referenz	
D8 Bemerkungen	Name Ersteller	Erledigungsdatum	

Westland Gummiwerke GmbH & Co. KG | Westlandstraße 6 | 49324 Melle | DEUTSCHLAND | www.westland.eu

(Beispielhaft ausgefüllt)

8D REPORT | DE

WESTLAND

Reklamationsnummer	Produktnummer	Datum der Reklamation
12345678901234567890-ABC	PN1234567890	25. Juni 1920
Kunde		Erstellungsdatum
Max Mustermann GmbH, 12345 Musterhausen, DE		25. Juni 1920
Artikel	Zeichnungsnummer	Rezeptur
Technisch anspruchsvolles Funktionsteil	HDG 1234567890 Version 12345	X123-45

D1 | Teammitglieder (Teamleiter ist mit TL gekennzeichnet)

A. Meyer (TL) / AB, B. Schmidt / CD, C. Schulz / EF, D. Schröder / GH

D2 | Problembeschreibung (inkl. Fotos, wenn möglich)

In Lieferlos XXX hat der Kunde zwei Baugruppen mit versetzt montierten Bauteilen gefunden. Der Fehler ist erstmals bei diesem Los aufgetreten.

D3 Sofortmaßnahme(n)	Einsatzdatum
1. Alle Baugruppen auf dem Lieferweg zum Kunden und beim Kunden zu 100% prüfen und nacharbeiten. 2. Alle im Hause vorhandenen Baugruppen zu 100% prüfen und nacharbeiten. 100% Prüfung in der laufenden Montage einführen. 3. Ersatzlieferung zur Sicherung des Kundenbedarfes durchführen.	25. Juni 1920
	Verantwortung
	A. Meyer (TL) / AB

D4 | Fehlerursache(n)

Ein neuer Mitarbeiter wurde in der Montage eingesetzt. Dieser hat die Bauteile versetzt montiert. Die Aufnahmevorrichtung lässt Fehlmontagen zu.

D5 Geplante Abstellmaßnahmen	Einsatzdatum
1. Aufnahmevorrichtung für den Prüflauf insofern ändern, dass Baugruppen mit falsch montierten Bauteilen nicht aufgespannt werden können. 2. Prüfen, ob diese Absicherung eine falsche Montage der Bauteile auch zuverlässig erkennt.	25. Juni 1920
	Verantwortlich
	B. Schmidt / CD

D6 Eingeführte Abstellmaßnahme(n)	Einsatzdatum
Wartungsanweisung ergänzen. Die Vorrichtung zur Erkennung der falsch montierten Bauteile muss monatlich geprüft werden. Dokumentation zur Anlage aktualisieren. Mitarbeiter aus Produktion und Instandhaltung zu den Änderungen schulen. Schulungspläne aktualisieren. 100%-Prüfung in der laufenden Montage aufheben.	25. Juni 1920
	Verantwortlich
	C. Schulz / EF

D7 Wirksamkeit / Maßnahmen zur Verhinderung der Fehlerwiederholung	Referenz
Prüfen, ob dieser Fehler auch bei Montagelinie Y auftreten kann. Falls dies möglich ist, gleiche Maßnahmen auch an dieser Linie durchführen. Checkliste für die Montageplanung ergänzen. Durch die Vorrichtungen muss sichergestellt werden, dass Bauteile nicht versetzt montierbar sind.	Hier stehen eine Menge Referenzen: a), b) und auch noch c)

D8 Bemerkungen	Name Ersteller	Erledigungsdatum
Erfolgreiche Umsetzung der vereinbarten Maßnahmen prüfen.	D. Schröder / GH	25. Juni 1920

Westland Gummiwerke GmbH & Co. KG | Westlandstraße 6 | 49324 Melle | DEUTSCHLAND | www.westland.eu

THINK GLOBAL | ACT LOCAL

IMMER DA, WO SIE UNS BRAUCHEN

■ CN	Westland (Taicang) Industrial Technology Co. Ltd. 215400 Taicang
■ CZ	Westland spol. 765 02 Otrokovice
■ CZ	Ligum spol. s r.o. 466 05 Jablonec nad Nisou
■ DE	Westland Gummiwerke GmbH & Co. KG 49324 Melle
■ DE	Westland Walzentechnik GmbH 48653 Coesfeld
■ DE	Westland - Konrad Wiese GmbH 49584 Fürstenau
■ ES	Martín-Westland Soluciones Gráficas, S.L. 28022 Madrid
■ PL	Ligum Pol Sp. z o.o. 67-200 Głogów
■ RUS	Ligum 115230 Moscow
■ SK	Ligum spol s r.o. 058 02 Poprad 2
■ TR	Ligum A.Ş. 34306 Başakşehir / İstanbul
■ UA	Ligum SP TzOV 43020 Lutsk
■ US	Ligum NA 53143 Kenosha, WI

Westland Gummiwerke GmbH & Co. KG
Westlandstraße 6
49324 Melle
DEUTSCHLAND
Telefon : +49 5422 702-0
Telefax : +49 5422 702-567
discover@westland.eu
www.westland.eu

Members of the Westland-Group



WESTLAND
WALZENTECHNIK



WESTLAND
GROUP