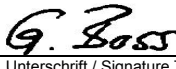


## 8D-Report

<b>Vorgang / Concern title</b> MUSTERBEISPIEL: Planlauf des Präzisionsring n.i.O		<b>Reklamationsnummer / Complaint no.</b> Schaeffler 214999999 Lieferant / Supplier 12345		<b>Reklamationsdatum / Complaint opening date</b> 2011-08-01	
<b>Name Lieferant / Supplier</b> Musterlieferant		<b>Produktionsstandort / Production site</b> Musterstadt		<b>Revision 8D-Report</b> 04	<b>Revision Datum / Date</b> 2011-08-17
<b>Zeichnungsnummer / Drawing no.</b> F-123456789		<b>Zeichnungsstand / Drawing revision</b> AC		<b>Teilebezeichnung / Part name</b> Präzisionsring Ø20	
<b>Schaeffler Werk(e) / Plant(s)</b> Herzogenaurach, Hirschaid		<b>Liefermenge / Quantity delivered</b> 100		<b>Beanstandete Menge / Quantity claimed</b> 12	
<b>1 Team</b> 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			<b>2 Problembeschreibung / Problem description</b> Planlauf von Stirnfläche zu Bohrung n.i.O. Soll: 0,05 Ist: bis zu 0,1		
<b>3 Sofortmaßnahme(n) / Corrective action(s)</b> 1. Lagerbestand überprüfen: Kein Bestand vorhanden 2. Kundenlagerbestand überprüfen: Im Werk Herzogenaurach wurde eine Charge mit gleichen Fehlerbild festgestellt. Im Werk Hirschaid 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).					<b>Einführungsdatum / Implementation date</b> 2011-08-01 2011-08-02  2011-08-01 2011-08-01
<b>4 Fehlerursache(n) / Root cause(s)</b> <input checked="" type="checkbox"/> Fehler tritt erstmalig auf / First occurrence defect <input type="checkbox"/> 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 Werkerselbstprüfung 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).					
<b>5 Geplante Abstellmaßnahme(n) / Chosen corrective action(s)</b>  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				<b>5a Wirksamkeitsprüfung mit Methode/ Verification check by method of</b>  Überprüfung W-Plan direkt an Maschine Techn. Gespräch Maschinenhersteller  Messreihe mit untersch. Spanndrücken  Überprüfung Änderungsstand im System  Messreihe Überprüfung Änderungsstand im System	
<b>6 Eingeführte Abstellmaßnahme(n) / Implemented corrective action(s)</b>  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					<b>Einführungsdatum / Implementation date</b>  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

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

<b>Entscheid / Decision Schaeffler</b> 8D-Report akzeptiert/ accepted <input checked="" type="checkbox"/> Ja / Yes <input type="checkbox"/> Nein/ No: Update erforderlich bis/ required until	<b>Abschluss / Closure Schaeffler</b> 2011-08-18 Datum / Date	Schwendtner Ralf Name / Unterschrift/ Signature
--	---	--

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

1. Prozess-FMEA: Auszug des geänderten Kapitels

Systeme/ Merkmale	Potentielle Fehler	Potentielle Folgen des Fehlers	D Potentielle Fehlerursachen	Derzeitiger Zustand				
				vorgesehene Prüfmaßnahmen	Zuverlässigkeit	Einbaufolge	Risiko-Prioritätszahl (FPZ)	
Seitenschleifen	Oberfläche nicht vollständig bearbeitet	Funktion nicht gewährleistet	Zu geringes Aufmaß	VE-Prüfung: Messung der Aufmaßverteilung	6	5	2	50
	Planlauf zur Bohrung n.I.O.	Funktion nicht gewährleistet	Kraft im Spannhalter zu groß	Spannkraft typweise festlegen	2	4	6	48

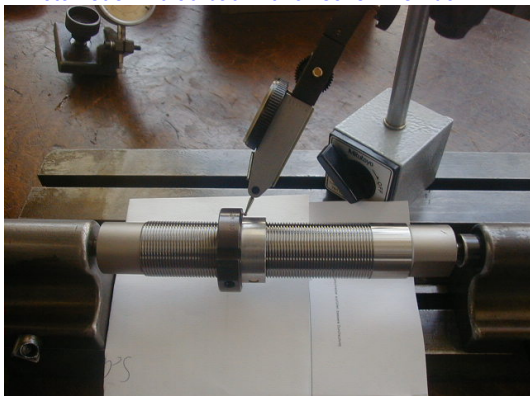
2. Prüfplan M20-12345-V03: Auszug des geänderten Prüfplans mit Aufnahme der Prüfung auf Dorn

Pos.	Prüfmerkmale	Messmittel	Wann	FS	S
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	Bulbaster-Präzisionsdorn mit Vorrichtung	vor jedem Abrichten der Schleifscheibe		

3. Auszug geänderter Wartungsplan Maschine 0815

lfd. 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 Lehndorn



5. Auszug aus der 3x5 Warum Analyse

<b>Reklamation:</b> Fehlerbeschreibung: <b>Planlauffehler</b>	
Warum hatte der <b>Planungsprozess</b> den Fehler nicht <b>vorhergesehen</b> ? (FMEA, Prüfplan...)	
Warum hatte der <b>Fertigungsprozess</b> den Fehler nicht <b>verhindert</b> ? (Warum ist das Problem aufgetreten?)	
P1	5 Warum
P2	F1 Warum hatte die <b>Qualitätsprüfung</b> den Kunden nicht vor dem Fehler <b>geschützt</b> ? (Warum wurde Fehler bei Prüfungen nicht festgestellt? Prüfungen ordnungsgemäß durchgeführt? Methode/Prüfvorrichtungen/Prüfbarkeit und Anzahl zu prüfender Teile geeignet?)
P3	F2 5 Warum F3 Q1 Warum hat die Qualitätsprüfung die Abweichungen im Planlauf nicht entdeckt? Q2 Weil im Prüfplan eine Messung im gespannten Zustand vorgesehen war und auch die Abweichungen im gespannten Zustand geringer sind. Q1 Warum war im Prüfplan die Messung im „gespannten Zustand“ definiert? Q2 Weil möglichst anwendungsnah geprüft werden sollte (Einbausituation)?