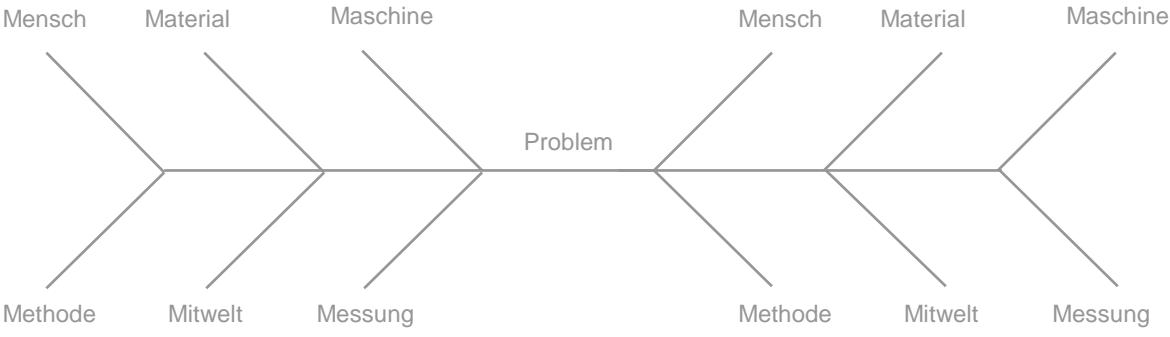


8D-Report Problem Beseitigungsprozess und Bericht

Berichtsnummer:			Kundennummer:		Bearbeiten bis:					
<p>8D ist ein systematischer Prozess zur nachhaltigen Lösung von Problemen. „8D“ (acht Disziplinen) steht für die acht Schritte in diesem Prozess. Der Prozess besteht im Wesentlichen aus einem Leitfaden (abgebildet in diesem 8D Formular), der aus acht Schritten besteht und durch die Anwendung aller Schritte strukturiert zur nachhaltigen Problemlösung führt.</p>										
Schritt	0	1	2	3	4	5	6	7	8	
Vor-gehen	Vor-bereitung	Team-bildung	Problem definieren und beschreiben	Sofortmaß-nahme festlegen	Ursache herausfinden	Dauerhafte Abstell-maßnahme definieren	Maßnahme einführen und Wirksamkeit nachweisen	Vorbeugende Maßnahme festlegen	Team-leistung würdigen	
0	Vorbereitung: Bevor die 8D-Methodik zum Einsatz kommt und der 8D-Prozess gestartet wird, ist ein grundsätzliches Problemverständnis erforderlich. Erst wenn durch einen 8D-Spezialisten oder QM-Methoden-Fachmann die Notwendigkeit der Anwendung der 8D-Methodik zur Problemlösung festgelegt wurde, sollte der 8D-Prozess gestartet werden. Der Anwendung geht somit immer ein Review des Problems zum Problemverständnis voraus.					Ist eine Sofortmaßnahme erforderlich? Wenn ja, dann die Maßnahmen in der Maßnahmenübersicht dokumentieren.				
1	Team installieren: Im ersten Schritt wird ein passendes und kleines Expertenteam zusammengestellt. Aus dem Team heraus wird der Pate (Champion) für diesen 8D-Prozess benannt.					Team Ziele: Team Aufgabe:				
Abteilung			Name		Fähigkeiten		Verantwortlichkeit			
2A	Problem Beschreibung Das Problem muss so genau wie möglich definiert werden. Dazu werden Daten gesammelt und das Ausmaß des Problems erfasst (z.B. Teile im Lager, Teile verbaut und das Produkt befindet sich im Feld, Produktionsstop, etc.).					Skizze/Foto				
	Teilenummer(n):									
	Kunde(n):									
	Liste aller Daten und Dokumente, die helfen könnten, das Problem genauer zu definieren:									
	Maßnahmenplan um weitere Informationen zu bekommen:									
	Ein Ablaufdiagramm für das Problem erstellen: (Ggf. vorhandene Ersatzteile bzw. Rückstellmuster nutzen)									

	Bestätigung	Ausschluss
Wer	Wer ist von dem Problem betroffen?	Wer ist nicht von dem Problem betroffen?
	Wer beobachtet zuerst das Problem?	Wer hat das Problem nicht identifiziert?
	An wen wurde das Problem gemeldet?	
Was	Um welche Art von Problem handelt es sich?	Wo ist das Problem nicht zu finden?
	Welchen Umfang hat das Problem (Teilenummer, Lose, etc.)?	Was hätte passieren können?
	Was ist mit dem Prozess passiert?	Was könnte das Problem sein, ist es aber nicht?
	Haben wir einen tatsächlichen Nachweis für das Problem (Muster etc.)	
Warum	Warum ist es ein Problem (verminderte Prozessleistung)?	Warum ist es kein Problem?
	Ist der Prozess stabil?	
Wo	Wo ist das Problem entstanden?	Wo hätte das Problem entstehen können, aber tat es nicht?
	Wo ist das Problem aufgetaucht?	Wo hätte das Problem sonst noch auftauchen können?
Wann	Wann wurde das Problem das erste Mal entdeckt?	Wann hätte das Problem entdeckt werden können, aber es wurde nicht entdeckt?
	Seit wann wurde das Problem bemerkt?	
Wieviel	Wie groß ist das Problem (in ppm)?	Wie groß hätte das Problem sein können?
	Wieviel kostet das Problem (Zeitverluste, Kosten, Ausbringung, etc.)?	Wie groß hätten die tatsächlichen Verluste sein können?
Wie oft	Wie ist der Trend des Problems (Auftreten sporadisch, ständig, in Sequenzen)?	Wie hätte der Trend sein können?
	Ist das Problem schon vorher aufgetreten?	
2B	Problem Beschreibung (Basierend auf den ermittelten Informationen und Fakten)	

3	<p>Sofortmaßnahme(n) Vorübergehende Maßnahme um die Ausweitung des Problems zu verhindern, solange bis eine vorbeugende Maßnahme umgesetzt wurde.</p>
4A	<p>Tatsächliche Ursache ermitteln und beweisen</p> <p>Brainstorming um die Ursache für das Problem zu ermitteln</p>
4A	<p>Ursache-Wirkungs-Diagramm</p> <p>Warum wurden fehlerhafte Produkte ausgeliefert?</p>  <pre> graph LR Problem[Problem] --> Mensch[Mensch] Problem --> Material[Material] Problem --> Maschine[Maschine] Problem --> Methode[Methode] Problem --> Mitwelt[Mitwelt] Problem --> Messung[Messung] </pre>
4B	<p>5 W-Analyse</p> <p>Warum?</p> <p>Warum?</p> <p>Warum?</p> <p>Warum?</p> <p>Warum?</p>
5	<p>Maßnahmenplan Basierend auf der Teamdiskussion muss der Maßnahmenplan vervollständigt werden. Dabei ist die Ursache immer wieder zu hinterfragen und zu beweisen. Die Maßnahmen sind in diesem Bericht zu dokumentieren.</p>

5	<p>Maßnahmen festlegen</p>															
6	<p>Maßnahmen umsetzen und Auswirkungen prüfen Die geplanten Maßnahmen umsetzen und die Auswirkungen prüfen. Falls notwendig muss die Ursachenanalyse erneut gestartet werden.</p>															
7	<p>Vorbeugende Vorgehensweise einführen Es muss festgelegt werden, wie in Zukunft diese Fehler/Probleme nachhaltig verhindert werden können. Dazu können ggf. Arbeitsanweisungen angepasst werden, Prozesse verändert, FMEA's, etc. aktualisiert werden.</p>															
7A	<p>Beeinflusste Prozesse identifizieren</p> <table border="1" data-bbox="271 1702 1511 2055"> <thead> <tr> <th data-bbox="271 1702 700 1769">Prozess</th><th data-bbox="700 1702 1124 1769">Verantwortlich</th><th data-bbox="1124 1702 1511 1769">Umsetzung wann</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="271 1769 700 1837"></td><td data-bbox="700 1769 1124 1837"></td><td data-bbox="1124 1769 1511 1837"></td></tr> <tr> <td data-bbox="271 1837 700 1904"></td><td data-bbox="700 1837 1124 1904"></td><td data-bbox="1124 1837 1511 1904"></td></tr> <tr> <td data-bbox="271 1904 700 1971"></td><td data-bbox="700 1904 1124 1971"></td><td data-bbox="1124 1904 1511 1971"></td></tr> <tr> <td data-bbox="271 1971 700 2055"></td><td data-bbox="700 1971 1124 2055"></td><td data-bbox="1124 1971 1511 2055"></td></tr> </tbody> </table>	Prozess	Verantwortlich	Umsetzung wann												
Prozess	Verantwortlich	Umsetzung wann														

Review die Dokumente / Systeme /Prozess wenn vorhanden				
7B	Dokument	Verantwortlich	Aktualisiert am	
			geplant	tatsächlich
	Management System Handbuch			
	Arbeitsanweisung			
	Prüfanweisungen			
	Prozess Ablaufpläne			
	Prozess Kontrollpläne			
	Prozess Spezifikationen			
	Prozess FMEA			
	Mess-/Prüfmittel			
	Prüfanweisung Warenausgang			
	Prüfanweisung Wareneingang			
8	Der Teamleiter (Pate) bedankt sich beim Team für die hervorragende Leistung			
	Das Ergebnis wird präsentiert und die Erfahrung bei ähnlichen Problemen genutzt Das Team wird formal aufgelöst.			
	War die Durchführung dieser Problemlösung effektiv?			
	Ja/Nein	Name, Unterschrift	Bemerkungen	

Aktivitätenübersicht/ Anlagen