

# Qualitätsmanagement-Richtlinie für Lieferanten

## ANHANG

### Anleitung zur Bearbeitung von 8D-Reporten

**Bereich**  
**Name**  
**Datum**  
**Unterschrift**

**Ersteller**  
Zentrales Qualitätswesen  
Schuchardt  
2009-04-01

**Freigabe**  
Zentrales Qualitätswesen  
Kaldeberg  
2009-04-01

---

## Qualitätsmanagement-Richtlinie für Lieferanten

### ANHANG - Anleitung zur Bearbeitung von 8D-Reporten

#### Ausgabe A

Seite 2 von 9

---

#### Inhaltsverzeichnis

1	Einführung .....	3
2	8-Disziplinen-Methode (8-Schritte).....	3
3	Die 8-Disziplinen .....	4
3.1	Problemdefinition .....	4
3.1.1	Symptombeschreibung .....	4
3.1.2	Problembeschreibung .....	4
3.2	Teamzusammensetzung .....	4
3.3	Temporäre Maßnahmen .....	4
3.4	Fehlerursache(n) .....	5
3.5	Permanente Abstellmaßnahmen .....	5
3.6	Erfolgskontrolle (Nachweis der Wirksamkeit).....	6
3.7	Überprüfung/Änderung der Dokumente .....	6
3.8	Übertragbarkeit der Problemlösung.....	6
4	Gratulation des Teams .....	6
5	Mitgeltende Unterlagen .....	6
6	Liste der Änderungen .....	9
7	Literaturverzeichnis .....	9

---

## Qualitätsmanagement-Richtlinie für Lieferanten

### ANHANG - Anleitung zur Bearbeitung von 8D-Reporten

#### Ausgabe A

Seite 3 von 9

---

## 1 Einführung

In jedem Prozess können Fehler auftreten, die dazu führen, dass es zu Fehlleistungen des Prozesses kommt. Diese Fehlleistungen können unterschiedlicher Ausprägung sein und somit auch unterschiedliche Folgen nach sich ziehen. Die durch Fehlleistungen verursachten Störungen können sich dabei in der Folge auf interne aber auch auf externe Prozesse negativ auswirken.

Im Umgang mit Prozessfehlleistungen lassen sich deutliche Unterschiede erkennen. Diese reichen vom massiven Vertuschen über Bagatellisieren bis hin zu einem progressiven Umgang.

Mit dieser Anleitung möchten wir im Wesentlichen zwei Ziele verfolgen. Zum einen die Erkenntnis vermitteln, dass Prozessfehlleistungen die Chance bieten, Fehler in einem Prozess zu entdecken und durch geeignete Korrekturmaßnahmen dauerhaft abzustellen und zum anderen einen Leitfaden zur Anwendung einer analytischen Lösungsmethode zur Verfügung stellen.

Beim Arbeiten mit dieser Anleitung kann der Eindruck entstehen, dass die einzelnen Ausführungen für ihr spezielles Problem zu „hochtrabend“ sind. Das mag bei einem „einfachen“ Fehler wie z.B. „Gesamtlänge“ unterschritten, der im Wareneingang entdeckt wurde, auch zu treffen. Beim Ausfall einer Baugruppe im Feld sieht das selbstverständlich ganz anders aus. Da auch solche Probleme mit dieser Lösungsmethode bearbeitet werden, muss sich das in der Ausführung der einzelnen Punkte auch widerspiegeln.

## 2 8-Disziplinen-Methode (8-Schritte)

Die 8-Disziplinen-Methode ist ein analytischer Lösungsansatz, der sich insbesondere in der Automobil- und Automobilzulieferindustrie als Instrument zur Erarbeitung von Problemlösungen etabliert hat. Diese Methode kann insbesondere dann erfolgreich angewendet werden, wenn ein spezieller bzw. sporadischer Fehler vorliegt. In einem solchen Fall ist der Fehler zeitlich oder räumlich begrenzt, es gibt nur eine begrenzte Anzahl von ausgefallenen Produkten und die Ursache für den Ausfall ist nicht bekannt. Des Weiteren ist es möglich, dass der Fehler in der Vergangenheit aufgetreten ist, aktuell jedoch nicht mehr auftritt.

Das Wesentliche bei dieser Methode ist die Bearbeitung der Problemstellung im Team, um auf eine interdisziplinäre Fachkompetenz zugreifen zu können. Dabei stützt sich die Methode auf zwei grundsätzliche Bestandteile:

1. ein theoretischer Ansatz, der die vorhandenen Kenntnisse des Fehlerverhaltens analysiert und Ursachentheorien aufstellt
2. ein praktischer Ansatz, der die Ursachentheorien gegen das tatsächliche Fehlerverhalten prüft

Das Ergebnis der Problemanalyse wird in einem Bericht, dem 8D-Report, zusammengefasst. In diesem Bericht werden die Ergebnisse zu den verschiedenen 8-Disziplinen dokumentiert und ermöglichen somit eine umfassende Übersicht vom Problem bis hin zur Lösung.

Im Anhang dieser Anleitung befinden sich zwei 8D-Reporte. Beide wurden zur gleichen Problembeschreibung erstellt. Das Beispiel „A“ zeigt eine nicht korrekte und das Beispiel „B“ eine korrekte Bearbeitung.

---

## Qualitätsmanagement-Richtlinie für Lieferanten

### ANHANG - Anleitung zur Bearbeitung von 8D-Reporten

#### Ausgabe A

Seite 4 von 9

---

### **3 Die 8-Disziplinen**

#### **3.1 Problemdefinition**

Die Problembeschreibung unterteilt sich in die Symptom- und Problembeschreibung.

##### **3.1.1 Symptombeschreibung**

Dieser Bereich wird vom Kunden ausgefüllt und beinhaltet die Aussagen des Kunden, wie er den Fehler am Produkt erlebt hat. Dabei sind unbedingt die Rahmenbedingungen beim Auftreten des Fehlers zu beschreiben. Die Informationen über die Rahmenbedingungen zum Zeitpunkt des Fehlerauftritts sind für den Bearbeiter des 8D-Reports wichtig, weil er damit die Möglichkeit erhält, die Situation zum Zeitpunkt des Produktausfalls zu simulieren.

##### **3.1.2 Problembeschreibung**

Dieser Bereich wird vom Bearbeiter des 8D-Reports ausgefüllt. Die vollständige und/oder korrekte Beschreibung des Problems stellt sicherlich eine der schwierigsten Aufgaben dar, weil sie letztlich über den Erfolg aller folgenden Schritte entscheidet. Die Problembeschreibung dient dazu zu beschreiben welche Abweichungen von Spezifikationen, Zeichnungen oder sonstigen technischen Vorgaben vorliegen. An dieser Stelle ist es nicht erforderlich, den Grund für die Abweichung erklären. Es werden die technischen Zusammenhänge, die den Fehler verursacht haben, erfasst. Zu diesem Zweck muss das ausgefallene Produkt i.d.R. zerlegt und untersucht werden. Dabei werden alle festgestellten Veränderungen, die nicht normal sind, detailliert beschrieben. Dabei kann es entsprechend der Schwere und Komplexität des Fehlers erforderlich sein, das Ausfallteil bis in die Tiefen der Materialbeschaffenheit zu analysieren und/oder sich detailliert mit den physikalischen Bedingungen auseinanderzusetzen. Es gilt, die Rahmenbedingungen, die zum Zeitpunkt des Fehlerauftritts vorlagen zu rekonstruieren und so genau wie möglich zu beschreiben. Die Problembeschreibung muss erklären, warum das Symptom entsteht. Hier muss ein eindeutiger technischer Zusammenhang bestehen. Das erkannte Problem muss das Auftreten des Symptoms erklären.

#### **3.2 Teamzusammensetzung**

Eine effektive und effiziente Problembearbeitung ist nur mit der richtigen Teamzusammensetzung möglich. Selbstverständlich braucht man nicht für jedes Problem ein Team. Für die Bearbeitung von komplexen Problemstellungen ist dies jedoch zwingend erforderlich. Es gibt nicht ein Team für alle Problemlösungen, sondern die Zusammensetzung des Teams ist entsprechend der individuellen Problemstellung vorzunehmen. Die Problemstellung entscheidet darüber, welche Kompetenzen in das Team geholt werden müssen. Sollte sich während der Bearbeitung herausstellen, dass weitere oder andere Kompetenzen benötigt werden, muss die Teamzusammensetzung geändert werden. Selbstverständlich ist es auch möglich, weitere Kompetenzen nur temporär in die Problembearbeitung einzubinden.

#### **3.3 Temporäre Maßnahmen**

Hierunter versteht man Reaktionen auf eine Problemstellung, ohne die Ursache für einen Fehler zu kennen. Die definierte temporäre Maßnahme muss verhindern, dass weiterhin Teile mit dem beschriebenen Symptom beim Kunden ankommen. Es muss ein eindeutiger Zusammenhang zwischen der temporären Maßnahme und dem Symptom nachgewiesen werden.

##### Fragestellung:

Bewirkt die Sofortmaßnahme (temporäre Maßnahme), dass keine weiteren fehlerhaften Teile den Kunden erreichen. Dies ist durch entsprechende Wirkungsnachweise (Dokumente) zu belegen. Des Weiteren ist anzuführen, ab wann (Datum des Einsatzes) die Maßnahme umgesetzt wurde.

---

## Qualitätsmanagement-Richtlinie für Lieferanten

### ANHANG - Anleitung zur Bearbeitung von 8D-Reporten

#### Ausgabe A

Seite 5 von 9

---

Alle Lieferungen, die nach Einführung der Maßnahme zur Auslieferung kommen, sind mit einem grünen Aufkleber, Beschreibung der Maßnahme, Datum, Name und Unterschrift zu versehen.

Beispiel:

Teile 100% auf Länge geprüft

2007-07-28, Klaus Mustermann, Unterschrift

### **3.4 Fehlerursache(n)**

Das Auffinden der Fehlerursache ist der schwierigste Teil. Dabei ist zu berücksichtigen, dass es durchaus möglich ist, dass es mehr als eine Fehlerursache für ein Problem geben kann. Für die Ermittlung der Fehlerursache(n) gibt es grundsätzlich ergänzende Arbeitsblätter, die eine systematische Arbeitsweise abfordern. Die Praxis zeigt jedoch, dass man mit der einfachen Fragestellung von max. fünfmal „Warum“, die Ursache(n) für das Auftreten eines Fehlers ermitteln kann. Glaubt man die Fehlerursache ermittelt zu haben, gilt es die folgenden Fragestellungen zu beantworten.

Fragestellungen:

Erklärt die Fehlerursache das Auftreten des Problems?

Welchen Anteil in Prozent hat die einzelne Ursache am Gesamtproblem?

Es ist durch entsprechende Nachweise (ggf. Versuchsdokumentation) zu belegen, dass die ermittelte Ursache der tatsächliche Verursacher des Problems ist.

Des Weiteren ist zu klären, wo der Fehler durchgerutscht ist. D.h., es gilt die Stelle zu finden, an der ich den Fehler hätte erkennen müssen. Das Wissen über den Durchschlüpfpunkt muss sich bei der Überarbeitung der Dokumente (siehe Punkt 3.7) widerspiegeln.

### **3.5 Permanente Abstellmaßnahmen**

Bei den permanenten Abstellmaßnahmen kann es sich um konstruktive Maßnahmen oder um Maßnahmen handeln, die sich auf den Prozess beziehen um Störungen, die dort ihren Ursprung haben, dauerhaft zu vermeiden. D.h., es gilt ein Wiederauftreten der Fehlerursache zu verhindern. Bei der Einleitung von Maßnahmen ist es wesentlich, die Wirksamkeit auf das Problem zu verifizieren. Denkbar ist es auch, dass mehr als eine Maßnahme eingeleitet werden muss, um die Fehlerursache zu beseitigen. Hier sind die folgenden Fragestellungen zu bearbeiten.

Fragestellungen:

Verhindert die Abstellmaßnahme das erneute Auftreten der Ursache?

Welchen Anteil in Prozent hat sie an der Beseitigung der Fehlerursache?

Wer ist für ihre Umsetzung verantwortlich?

Ab wann (Datum) wird die Maßnahme realisiert?

Die permanente Abstellmaßnahme muss technisch erklären, dass die Ursache nicht mehr auftritt. Die Wirksamkeit muss durch Tests bewiesen werden. D.h., keine Maßnahme erzeugt das Auftreten der Ursache; die Maßnahme erzeugt die Vermeidung der Ursache.

Insbesondere wenn Maßnahmen ergriffen werden, die zu konstruktiven oder prozessbedingten Änderungen führen, ist vor deren Umsetzung zu prüfen, ob diese evtl. andere Störungen verursachen und somit ein erneutes Versagen des Produktes zur Folge haben könnten.

---

## Qualitätsmanagement-Richtlinie für Lieferanten

### ANHANG - Anleitung zur Bearbeitung von 8D-Reporten

#### Ausgabe A

Seite 6 von 9

---

### **3.6 Erfolgskontrolle (Nachweis der Wirksamkeit)**

An dieser Stelle wird dokumentiert, wie der Nachweis der Wirksamkeit der erarbeiteten Maßnahmen erbracht wird. Die Ergebnisse der Wirksamkeitsprüfung sind zu dokumentieren und vorzulegen.

Des Weiteren gilt es zu beobachten, ob das Produkt dasselbe Symptom beim Kunden nicht mehr zeigt. Für den Fall, dass das Symptom beim Kunden weiterhin auftritt, muss davon ausgegangen werden, dass entweder nicht die tatsächliche Fehlerursache, nicht alle Fehlerursachen entdeckt wurden oder die getroffenen Maßnahmen unwirksam sind und somit über weitere Maßnahmen und deren Verifizierung nachgedacht werden muss.

Damit wir die Umsetzung von Korrekturmaßnahmen verfolgen können, benötigen wir den genauen Termin der ersten Lieferung nach der kompletten Einführung aller Korrekturmaßnahmen. Dazu sind uns die Lieferscheinnummer und das Lieferdatum anzugeben. Die erste Lieferung ist mit grünen Aufklebern zu kennzeichnen, auf denen unsere Reklamationsnummer angegeben ist.

### **3.7 Überprüfung/Änderung der Dokumente**

Wurden die Fehlerursache und der Durchschlüpfpunkt für den Fehler identifiziert ist zu prüfen, ob aufgrund der ermittelten Ergebnisse Dokumente überarbeitet werden müssen. Für Dokumente, die einer Änderung bedürfen, sind das Änderungsdatum und der Verantwortliche zu benennen. Die geänderten Dokumente sind uns auf Verlangen zur Verfügung zu stellen bzw. im Rahmen von Besuchen zur Einsicht vorzulegen.

### **3.8 Übertragbarkeit der Problemlösung**

Mit diesem Punkt erfolgt die Prüfung, ob die ermittelte Fehlerursache auch zu Ausfällen bei anderen Bauteilen führen kann. Je nach ermittelter Fehlerursache kann es sich dabei um bauähnliche aber auch um Teile handeln, die mit identischen oder ähnlichen Prozessen gefertigt werden.

## **4 Gratulation des Teams**

In einigen Formblättern, die sich zur Dokumentation der 8-Disziplinen im Umlauf befinden, wird dieser Punkt explizit aufgeführt. Wir haben bei unserem Formblatt bewusst darauf verzichtet. Nicht weil wir diesen Punkt für vernachlässigbar halten, sondern weil wir auf die Platitüden, die man an dieser Stelle in der Regel findet, verzichten wollten.

Wir möchten aber alle Verantwortlichen an dieser Stelle zu zwei Dingen ermutigen

- den Teammitgliedern zum erfolgreichen Abschluss zu gratulieren
- mit den Teammitgliedern die neuen Erkenntnisse Revue passieren zu lassen

## **5 Mitgeltende Unterlagen**

- Vorwerk Formblatt 8D-Report
- ausgefüllter 8D-Report positives Beispiel
- ausgefüllter 8D-Report negatives Beispiel

## Qualitätsmanagement-Richtlinie für Lieferanten

### ANHANG - Anleitung zur Bearbeitung von 8D-Reporten

Ausgabe A

Seite 7 von 9

*negatives Beispiel*



OBERE LICHTENPLATZER STR. 336  
 D-42287 WUPPERTAL  
 TELEFON (0202) 560-0 • TELEFAX 0202-560 560

## 8D-REPORT

<b>Nr. No.</b> <i>VAT-2007/W 001</i>	<b>Ausstelldatum Issue date</b> <i>01.01.2007</i>	<b>Lieferant Supplier</b> <i>xxx</i>	
<b>Autotec-Teile-Nr.</b> Autotec-Part-No. <i>xxxx</i>	<b>Autotec-Zeichng.-Nr.</b> Autotec-Drawing-No. <i>xxx</i>	<b>Autotec-SAP-Nr.</b> Autotec-SAP-No. <i>xxxx</i>	<b>Aussteller Issuer</b> <i>Herr Mustermann</i>
<b>Reklamationsmenge</b> Complaint Quantity <i>2.0000</i>	<b>Ihre Lieferschein-Nr.</b> Your Delivery Note No. <i>xxx</i>		
<b>1. Problemdefinition / (Problem definition)</b>			
<b>A. Symptombeschreibung [Kunde] / (Symptom definition) [Customer]</b> <i>Türgummiprofil konnte nicht verbaut werden, da zu lang. SOLL: 2000mm ±10mm IST: 2011-2018mm</i>			
<b>B. Problembeschreibung [Lieferant] / (Problem definition) [Supplier]</b> <i>Länge SOLL: 2000 ±10mm IST: 2011-2018mm</i>			
<b>2. Team (Name, Abt., Telefonnummer) / Team (Name, Dept., Phonenumber)</b>			
Teamleiter (Team leader) <i>Max Mustermann</i> Teammitglieder (Team members) <i>xxx</i>			
<b>3. Temporäre Maßnahmen (sofort)</b> Containment Action(s)		Einführungsdatum Effective Date	Verantwortlich Responsible
<i>Mitarbeiterunterweisung</i>		<i>sofort</i>	<i>QS</i>
<b>4. Fehlerursache(n)</b> Root Cause(s)		Anteil am Problem in % Contribution of the problem in %	
<i>Mitarbeiterfehler, Anschlag wurde nicht justiert.</i>		<i>100%</i>	
<b>5. Permanente Abstellmaßnahme(n)</b> Implemented Corrective Action(s)		Einführungsdatum Effective Date	Wirksamkeit in % Effectiveness in %
<i>Mitarbeiterunterweisung</i> <i>Erststückprüfung</i>		<i>sofort</i> <i>sofort</i>	<i>50%</i> <i>50%</i>
<b>6. Erfolgskontrolle / Evaluation</b>			
Nachweis der Wirksamkeit Verification of efficiency		Verantwortlich Responsible	Prüfdatum Control Date
<i>Keine weiteren Reklamationen</i>		<i>QS</i>	<i>sofort</i>
Erste Lieferung nach Einführung der Abstellmaßnahme First Delivery after implementation of Corrective Actions		Menge Quantity	Eintreffdatum Arriving Date
Lieferschein-Nr. / Delivery Note No.:			
<b>7. Überprüfung/Änderung der Dokumente / Check/Change of documents</b>			
Änderung erforderlich? Alteration necessary?	Ja Yes	Nein No	Änderungsdatum Revision Date
Arbeitsanweisung / Work Instruction	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Arbeitsplan / Production Schedule	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Konstruktions-FMEA / Design-FMEA	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Prozess-FMEA / Process-FMEA	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Prüfanweisung / Checking Instruction	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Prüfplan / Control Plan	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Verpackungsanweisung / Packaging Instruction	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<b>8. Übertragbarkeit der Problemlösung</b> Problem Applicable		Einführungsdatum Effective Date	Verantwortlich Responsible
<i>keine</i>			
<i>01.01.2007</i>	<i>Herr Mustermann</i>	<i>xxxx/xxxxxx</i>	<i>xxxx</i>
Abschlussdatum / Closing Date	Bearbeitet von / Reported by	Telefon / Phone	Unterschrift / Signature

Wir erwarten den 8D-Report beantwortet zurück bis / The 8D-Report is due to:

*15.01.2007*

## Qualitätsmanagement-Richtlinie für Lieferanten

### ANHANG - Anleitung zur Bearbeitung von 8D-Reporten

Ausgabe A

Seite 8 von 9

*positives Beispiel*



OBERE LICHTENPLATZER STR. 336  
 D-42287 WUPPERTAL  
 TELEFON (0202) 560-0 • TELEFAX 0202-560 560

## 8D-REPORT

<b>Nr. No.</b> <i>VAT-2007/W 001</i>	<b>Aussteldatum Issue date</b> <i>01.01.2007</i>	<b>Lieferant Supplier</b> <i>xxx</i>		
<b>Autotec-Teile-Nr.</b> <i>xxx</i>	<b>Autotec-Zeichng.-Nr.</b> <i>xxx</i>	<b>Autotec-SAP-Nr.</b> <i>xxx</i>	<b>Aussteller Issuer</b> <i>Herr Mustermann</i>	
<b>Reklamationsmenge</b> <i>20.000 Stück</i>	<b>Ihre Lieferschein-Nr.</b> <i>xxx</i>	<b>Complaint Quantity</b> <i>Your Delivery Note No.</i>		
<b>1. Problemdefinition / (Problem definition)</b>				
<b>A. Symptombeschreibung [Kunde] / (Symptom definition) [Customer]</b> <i>Türgummiprofil konnte nicht verbaut werden, da zu lang. SOLL: 2000mm ±10mm, IST: 2011-2018mm</i> <b>B. Problembeschreibung [Lieferant] / (Problem definition) [Supplier]</b> <i>Länge SOLL: 2000mm ±10mm, IST: 2011-2018mm</i>				
<b>2. Team (Name, Abt., Telefonnummer) / Team (Name, Dept., Phonenumber)</b>				
Teamleiter (Team leader) <i>Max Mustermann</i> Teammitglieder (Team members) <i>xxx</i>				
<b>3. Temporäre Maßnahmen (sofort) Containment Action(s)</b>		<b>Einführungsdatum Effective Date</b>	<b>Verantwortlich Responsible</b>	
<i>Lagerbestand gesperrt, Lagerbestand zu 100% auf Länge überprüft</i>		<i>01.01.2007</i>	<i>Herr Mustermann</i>	
<b>4. Fehlerursache(n) Root Cause(s)</b>		<b>Anteil am Problem in % Contribution of the problem in %</b>		
<i>Längenanschlag hat sich verschoben, weil sich die Verschraubung des Endanschlages am L-Profil der Ablängvorrichtung gelöst hat. (Kraftschluss)</i>		<i>100%</i>		
<b>5. Permanente Abstellmaßnahme(n) Implemented Corrective Action(s)</b>		<b>Einführungsdatum Effective Date</b>	<b>Wirksamkeit in % Effectiveness in %</b>	
<i>1. Nachjustierung des Anschlages</i>		<i>15.01.2007</i>	<i>100%</i>	
<i>2. Der Endanschlag wird mittels eines federgelagerten Bolzens in einer Bohrung am L-Profil der Ablängvorrichtung arretiert. (Formschluss)</i>		<i>15.01.2007</i>	<i>100%</i>	
<b>6. Erfolgskontrolle / Evaluation</b>		<b>Verantwortlich Responsible</b>	<b>Prüfdatum Control Date</b>	
Nachweis der Wirksamkeit Verification of efficiency <i>Dokumentation der fertigungsbegleitenden Prüfungen in SPC-Karte.</i>		<i>Herr Mustermann</i>	<i>15.01.2007</i>	
Erste Lieferung nach Einführung der Abstellmaßnahme First Delivery after implementation of Corrective Actions Lieferschein-Nr. / Delivery Note No.: <i>1130/07</i>		<b>Menge Quantity</b>	<b>Eintreffdatum Arriving Date</b>	
		<i>20.000</i>	<i>25.01.2007</i>	
<b>7. Überprüfung/Änderung der Dokumente / Check/Change of documents</b>				
Änderung erforderlich? Alteration necessary?	Ja Yes	Nein No	Änderungsdatum Revision Date	Verantwortlich Responsible
Arbeitsanweisung / Work Instruction	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<i>15.01.2007</i>	<i>Frau Mustermann</i>
Arbeitsplan / Production Schedule	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
Konstruktions-FMEA / Design-FMEA	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
Prozess-FMEA / Process-FMEA	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<i>15.01.2007</i>	<i>Frau Mustermann</i>
Prüfanweisung / Checking Instruction	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
Prüfplan / Control Plan	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<i>15.01.2007</i>	<i>Frau Mustermann</i>
Verpackungsanweisung / Packaging Instruction	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
<b>8. Übertragbarkeit der Problemlösung Problem Applicable</b>		<b>Einführungsdatum Effective Date</b>	<b>Verantwortlich Responsible</b>	
<i>Auf alle Profile, die auf dieser Ablängvorrichtung gefertigt werden.</i>		<i>31.01.2007</i>	<i>Herr Mustermann</i>	

<i>01.02.2007</i>	<i>Herr Mustermann</i>	<i>xxxx/xxxxxx</i>	<i>xxxx</i>
Abschlussdatum / Closing Date	Bearbeitet von / Reported by	Telefon / Phone	Unterschrift / Signature

Wir erwarten den 8D-Report beantwortet zurück bis / The 8D-Report is due to: *15.01.2007*



---

**Qualitätsmanagement-Richtlinie für Lieferanten**

**ANHANG - Anleitung zur Bearbeitung von 8D-Reporten**

**Ausgabe A**

Seite 9 von 9

---

**6 Liste der Änderungen**

<b>Datum</b>	<b>Index</b>	<b>Beschreibung der Änderung</b>

**7 Literaturverzeichnis**

Regius von, B.: Qualität in der Produktentwicklung, München Wien, 2006