

8D-Prozessvorgabe für Lieferanten



SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG
Ernst-Blickle-Str. 42
76646 Bruchsal

→ www.sew-eurodrive.de

Inhalt

1 Zweck	2
2 Geltungsbereich	2
3 8D-Verfahren (8 Dimensionen)	2
3.1 Bedeutung 8D-Verfahren	2
3.2 Anforderung an die Phasen des 8D-Verfahrens	2
3.2.1 D1: Teamzusammensetzung	2
3.2.2 D2: Problembeschreibung	2
3.2.3 D3: Sofortmaßnahmen	2
3.2.4 D4: Analyse der Fehlerursache(n)	3
3.2.5 D5: Planen von Abstellmaßnahmen	4
3.2.6 D6: Umsetzung und Einführung der Abstellmaßnahmen	4
3.2.7 D7: Planung und Umsetzung von Maßnahmen zur Systemverbesserung	4
3.2.8 D8: Abschluss der Teamarbeit	4
4 Dokumentation und Bearbeitungszeiten	4
4.1 Formblatt 8D	4
4.2 Bearbeitungszeiten	4
Anlage 1	5

8D-Prozessvorgabe für Lieferanten



SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG
Ernst-Blickle-Str. 42
76646 Bruchsal

→ www.sew-eurodrive.de

1 Zweck

Die Unterlage dient der Erläuterung von SEW-Anforderungen bezüglich der strukturierten Erarbeitung von nachhaltig wirksamen Maßnahmen seitens der Lieferanten im Falle von Reklamationen.

2 Geltungsbereich

Die Unterlage gilt für die französischen und die deutschen SEW-Werke und für alle von SEW-EURODRIVE zugelassenen Lieferanten. Die Anwendung erfolgt auf Anforderung im Reklamationsfall.
(Anforderung z. B. in Mängelrüge)

3 8D-Verfahren (8 Dimensionen)

3.1 Bedeutung 8D-Verfahren

Das 8D-Verfahren bietet eine strukturierte Teamarbeit, in der im Ergebnis eine Verhinderung fortlaufender Kosten, die Beseitigung eines Fehlers und die Vermeidung einer Wiederholung gleicher oder ähnlicher Fehler steht. Letzteres erhebt den Anspruch der tiefen Analyse der Fehlerentstehung und der Transformation auf die Systemebene, mit der ein Ansatz zur nachhaltigen Fehlervermeidung nur möglich ist.

3.2 Anforderung an die Phasen des 8D-Verfahrens

3.2.1 D1: Teamzusammensetzung:

Reklamationsbearbeiter, Fachexperten, Verantwortlicher aus dem Bereich der Fehlerentstehung, ggf. kompetenter Vertreter des Unterlieferanten

3.2.2 D2: Problembeschreibung

Darlegung des Problems auf Grundlage der Fehlermeldung des Kunden. Dient dem Abgleich zwischen Kundenmeldung und dem Verständnis des Lieferanten. Darin muss eine präzise Beschreibung des Sachverhaltes inkl. Quantifizierung enthalten sein.

3.2.3 D3: Sofortmaßnahmen

Sofortmaßnahmen müssen unmittelbar und mit höchster Effizienz geplant und umgesetzt werden. Die Planung muss die Fehlerfreiheit für das Material und für die Methode der Sofortmaßnahme sicherstellen. So muss z. B. eine Sortierung eindeutige Prüfmerkmale bedingen und eine klare Zuweisung der Prüfmittel beinhalten. Weiterhin sind die Materialkennzeichnungsmethoden und Mittel zu planen, einzurichten und speziell ausgewähltem Personal anzuweisen. Die Kennzeichnung von Material, das einer Sofortmaßnahme unterzogen wurde und für die Lieferung freigegeben wurde, ist für den Kunden beizubehalten bzw. für den Kunden verständlich anzubringen und schriftlich mitzuteilen.

8D-Prozessvorgabe für Lieferanten



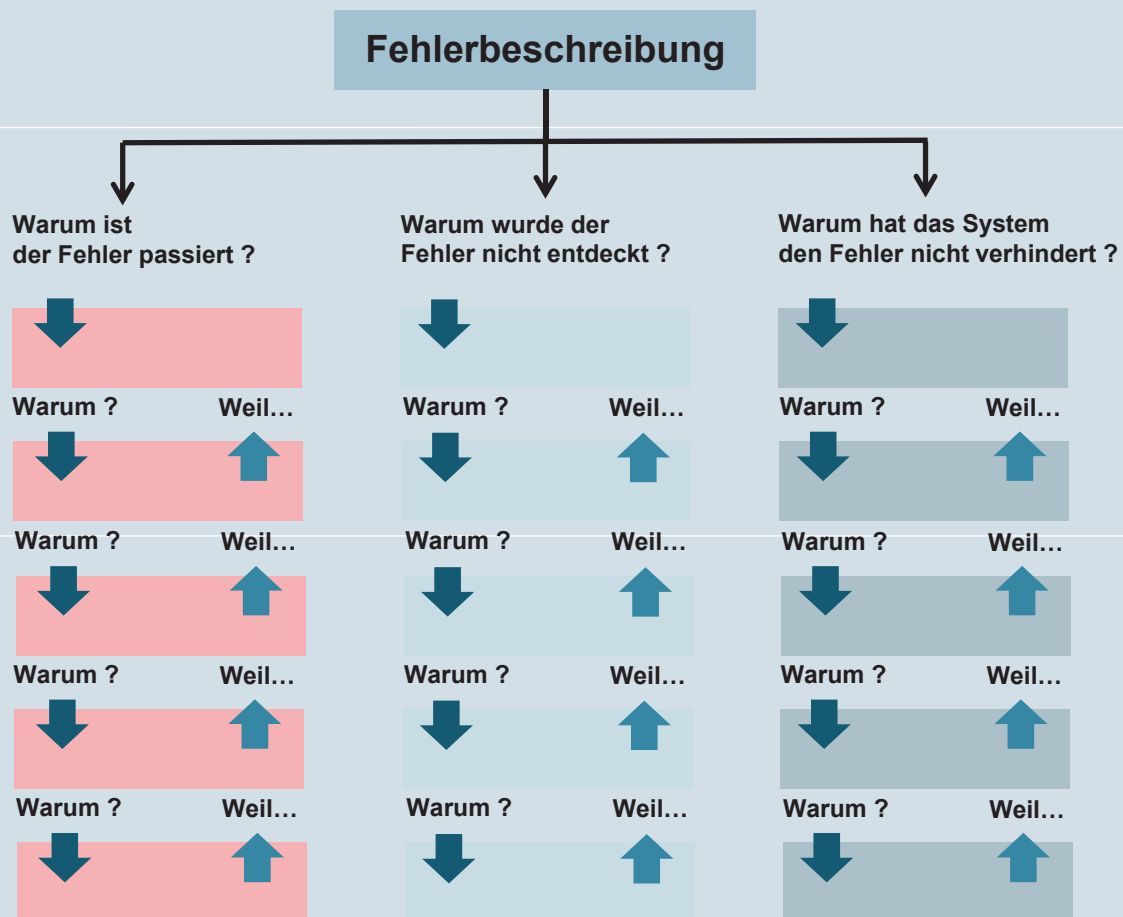
SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG
Ernst-Blickle-Str. 42
76646 Bruchsal

→ www.sew-eurodrive.de

3.2.4 D4: Analyse der Fehlerursache(n)

Die Fehlerursache muss in 3 x 5 Why-Achsen erfolgen:

1. Fragen nach der Fehlerentstehung des direkt zu bearbeitenden Fehlers.
2. Fragen nach den Gründen der Nichtentdeckung des Fehlers.
3. Fragen nach der Systemlücke, die für die Entstehung des Fehlers verantwortlich ist.



Bei Fehlern, die durch Werker begangen wurden, muss der Grund für die Fehlhandlung ermittelt werden. Die Feststellung einer Ursache wie z. B. „Unachtsamkeit“ ist unakzeptabel.

Ggf. ist der Ansatz einer Human FMEA zu wählen.

Sog. Einzelfehler sind von diesem Verfahren nicht ausgenommen. Insbesondere die menschliche Fehlhandlungsmöglichkeit impliziert eine sichere Wiederholung des Fehlers. Im Sinne der Nullfehlerstrategie müssen Poka-Yoke-Maßnahmen auch hier getroffen werden.

8D-Prozessvorgabe für Lieferanten



SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG
Ernst-Blickle-Str. 42
76646 Bruchsal

→ www.sew-eurodrive.de

3.2.5 D5: Planen von Abstellmaßnahmen

Die Ursachenerkenntnisse der ersten beiden Why-Achsen müssen für die Planung der Abstellmaßnahmen herangezogen werden. Hier müssen Maßnahmen gegen die Fehlerentstehung und/oder Maßnahmen gegen das Nichtentdecken erarbeitet werden. Die Maßnahmen müssen eine nachhaltige Wirksamkeit erzielen. Daraus leitet sich ab, dass Maßnahmen wie z. B. Schulungen, 4-Augenprinzip, manuelle Überprüfung etc., diesen Ansprüchen nicht genügen können, da menschliches Versagen dabei nicht ausgeschlossen wird.

3.2.6 D6: Umsetzung und Einführung der Abstellmaßnahmen

Die Umsetzung der Maßnahmen muss für jede Einzelaktivität begleitet werden. Die Einführung muss vor Ort überwacht werden.

Die Wirksamkeit muss von der Sache her bezüglich der Art der Wirksamkeitsbetrachtung und bezüglich der Dauer der Wirksamkeitsbetrachtung festgelegt und überwacht werden.

3.2.7 D7: Planung und Umsetzung von Maßnahmen zur Systemverbesserung

Zur Vermeidung von gleichen oder ähnlichen Fehlern muss anhand der Erkenntnis der 3. Why-Achse eine Maßnahmenplanung erfolgen, die das QM-System betrifft.

Eine Verbesserung von QM-Systemelementen wie z. B. das Wartungssystem, Einrichtverfahren für Maschinen, Abnahmeregeln für Prozesse wie auch die Verbesserung von Systemen zur Anwendung von Erfahrungswerten, z. B. bei Neukauf von Maschinen, Änderung von Prozessen, FMEA ect., muss berücksichtigt werden.

3.2.8 D8: Abschluss der Teamarbeit

Kommunikation des Erfolgs und Würdigung des Teams. Mitteilung an SEW über den Abschluss des 8Ds.

4 Dokumentation und Bearbeitungszeiten

4.1 Formblatt 8D

Dieses Formblatt kann vom Lieferanten verwendet werden. Es können auch von der Form abweichende Formulare verwendet werden, sofern der Inhalt dem SEW-Formblatt entspricht.

4.2 Bearbeitungszeiten

Eine erste Rückmeldung wird mit den Ergebnissen der Schritte D1 bis D3 nach 3 Arbeitstagen erwartet. Bei Rücklieferung von Ausfallteilen gilt diese Frist ab Eingang der Ausfallteile beim Lieferanten.

Die Rückmeldung mit den Ergebnissen der Schritte D4 bis D8 wird nach den darauffolgenden 10 Arbeitstagen erwartet. Ist dies nicht möglich, müssen Zwischenberichte im Abstand von 10 Arbeitstagen an SEW gesendet werden.

8D-Prozessvorgabe für Lieferanten



SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG
Ernst-Blickle-Str. 42
76646 Bruchsal

→ www.sew-eurodrive.de

Anlage 1

8D-Report SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG					
Lieferant					
SEW-EURODRIVE- Q-Meldungs-Nr.		SEW-EURODRIVE- Lieferantenummer			
SEW-EURODRIVE- interne Referenz		Lieferant -Referenz-Nr.			
SEW-EURODRIVE -Teilenummer		Lieferant -Teilenummer			
SEW-EURODRIVE- Ansprechpartner		Lieferant -Ansprechpartner			
Reklamationsdatum		Reklamierte Menge			
D1 Team (Teamleiter, Teammitglieder; Name, Abteilung)					
D2 Problembeschreibung (Reklamationstext, Bilder...)					
D3 Sofortmaßnahmen – Stückzahlklärung (in Zusammenarbeit mit SEW-EURODRIVE- Ansprechpartner)					
Suspekte Menge bei SEW-EURODRIVE		n. i. O. Menge bei SEW-EURODRIVE			
Suspekte Menge Transport		n. i. O. Menge Transport			
Suspekte Menge Lieferant		n. i. O. Menge Lieferant			
D3 Sofortmaßnahmen zur Sicherung der Produktion / der Produkte (Sortieraktion, Nacharbeit, Sonderlieferungen, Kennzeichnung i. O. Bauteile...)		Verantwortlich	Einführungsdatum	Status	
				offen	
				offen	
D4 Grundursache für das Entstehen des Fehlers (Werkzeuge: 5 Why, Ishikawa, Poka Yoke, ...)					
D4 Grundursache für das Nichtentdecken des Fehlers (Werkzeuge: 5 Why, Ishikawa, Poka Yoke, MSA, ...)					
D4 Grundursache für die Systemlücke, die den Fehler zugelassen hat (Werkzeuge: 5 Why, Ishikawa, Poka Yoke, MSA, ...)					
D5/D6 Maßnahmen gegen die Fehlerentstehung (Änderungen Produkt / Prozeß)		Verantwortlich	Einführungsdatum	Nachweis	Status
					offen
					offen
					offen
D5/D6 Maßnahmen gegen das Nichtentdecken (Änderungen der Prüfungen – man./autom.)		Verantwortlich	Einführungsdatum	Nachweis	Status
					offen
					offen
					offen
D7 Maßnahmen gegen die Systemlücke (bei diesem und ähnlichen Produkten – Produkt FMEA, Prozeß FMEA, Prüfplan, Arbeitsanweisungen...)		Verantwortlich	Einführungsdatum	Nachweis	Status
					offen
					offen
					offen
D8 Status des 8D	Abschluss durch vorgesetzte Stelle und 8D-Team		Datum	Signatur	
in Bearbeitung					

Sofortmeldung innerhalb von 3 Arbeitstagen

Zwischen-/Abschlußbericht in 10 Arbeitstagen