



AEROSPACE | OILFIELD | PETROCHEM & POWER | SEMICONDUCTOR & SOLAR | AEROSPACE | OILFIELD | PETROCHEM & POWER | SEMICONDUCTOR & SOLAR | AEROSPACE | OILFIELD |  
PETROCHEM & POWER | SEMICONDUCTOR & SOLAR | AEROSPACE | OILFIELD | PETROCHEM & POWER | SEMICONDUCTOR & SOLAR | AEROSPACE | OILFIELD | PETROCHEM & POWER  
| SEMICONDUCTOR & SOLAR | AEROSPACE | OILFIELD | PETROCHEM & POWER | SEMICONDUCTOR & SOLAR | AEROSPACE | OILFIELD | PETROCHEM & POWER | SEMICONDUCTOR &

# Korrekturmaßnahmen - Methodik

## Schulung 8D-Report

April, 2014

- Wird eine Nonkonformität oder ein anderes qualitätsbeeinträchtigendes Problem erkannt, fördert Greene, Tweed einen systematischen Ansatz zur Problemlösung
- Korrekturmaßnahmenberichte (Corrective Action Reports = CAR) sind die Mittel, mit denen dieser systematische Ansatz der Problemlösung dokumentiert und dessen Wirksamkeit bestätigt wird.

**Unternehmenseigentum**

Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

- Gründe für ineffiziente Problemlösung:
  - Falsche oder unvollständige Beschreibung des Problems.
  - Problemlösungsprozess zu schnell bzw. übereilt.
  - Mangelnde Teambeteiligung bereichsübergreifender Gruppen mit den erforderlichen technischen Kompetenzen.
  - Kein logischer Prozess.
  - Falschidentifikation der Ursache und nur Korrektur eines Symptoms.
  - Ineffektive Umsetzung der dauerhaften Korrekturmaßnahmen.
  - Nichtberücksichtigung von Erfahrungen/Fehlern aus der Vergangenheit bei ähnlichen/zugehörigen Produkten bzw. Prozessen.

**Unternehmenseigentum**

Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

# Acht Disziplinen – Problemlösung

- Der anerkannte Industriestandard für einen systematischen Ansatz zur Problemlösung wird 8D genannt.
  - Bitte beachten Sie, dass manche Branchen und/oder Kunden dies für die Berichterstattung unter dem Begriff 4D zusammenfassen, es sollte aber der vollständige 8D-Ansatz verwendet werden, um eine gute dauerhafte Lösung zu erhalten.
- Der 8D-Report wurde ursprünglich im 2. Weltkrieg als Militärnorm 1520 entwickelt und ist seitdem eine international anerkannte Praxis in verschiedenen Branchen.

#### Unternehmenseigentum

Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

- Warum ist der 8D-Report so wichtig?
  - Verbessert die Qualität
    - Findet und benennt die Ursache des Problems.
    - Behebt/Korrigiert die Ursache dauerhaft.
  - Spart Zeit
    - Es wird keine Zeit für die Behebung wiederkehrender Probleme verschwendet.
  - Spart Geld
    - Hilft dabei, alles von Anfang an richtig zu machen.
    - Erfasst Erfahrungen/Fehler aus der Vergangenheit bei ähnlichen/zugehörigen Prozessen/Produkten bzw. für zukünftige Produkte bzw. Prozesse.
  - Unterstützt die Entwicklung eines konsistenten, wiederholbaren und in der Industrie/Branche anerkannten Prozess zur Problemlösung.

**Unternehmenseigentum**

Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

## Elemente des 8D-Prozesses

D0 – Planungsphase

D1 – Zusammenstellung eines bereichsübergreifenden Expertenteams

D2 – Problemdefinition und -beschreibung

D3 – Entwicklung, Umsetzung und Bestätigung von Sofortmaßnahmen

D4 – Fehlerursache(n) und Ausweg(e) identifizieren und bestätigen

D5 – Dauerhafte Korrekturmaßnahmen für Ursache(n) und Ausweg(e) festlegen

D6 – Dauerhafte Korrekturmaßnahmen umsetzen und bewerten

D7 – Sicherstellen, dass Fehlerwiederholung verhindert wird

D8 – Würdigung der Teamleistung

### Unternehmenseigentum

Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

### Corporate

This information is proprietary and confidential to Greene, Tweed. Redistribution is forbidden without consent of Greene, Tweed.

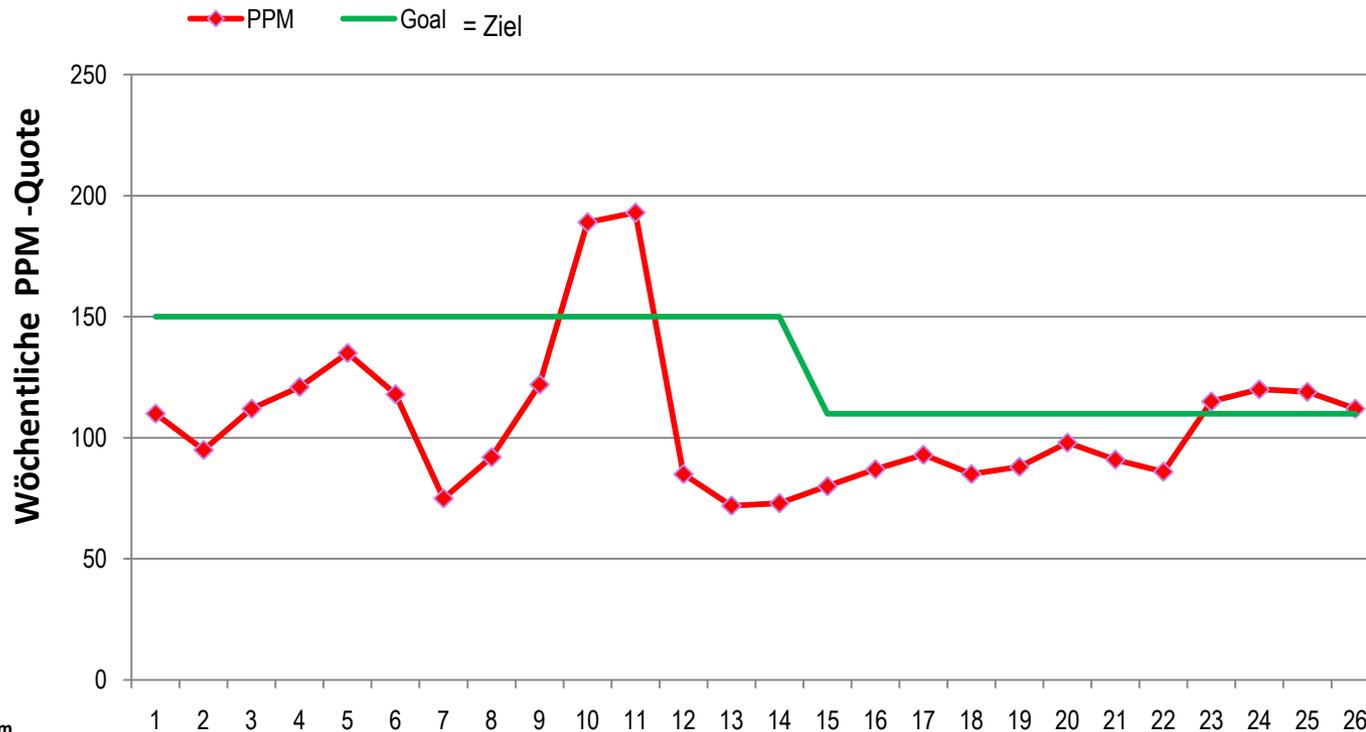
## D0 – Planungsphase

- Erste Bestandsaufnahme.
- Symptome des Problems werden dokumentiert und quantifiziert.
  - Erfasste Kundenbeschwerden
  - Trendkurven
  - Pareto-Diagramme

### **Unternehmenseigentum**

Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

## ■ Trendkurven



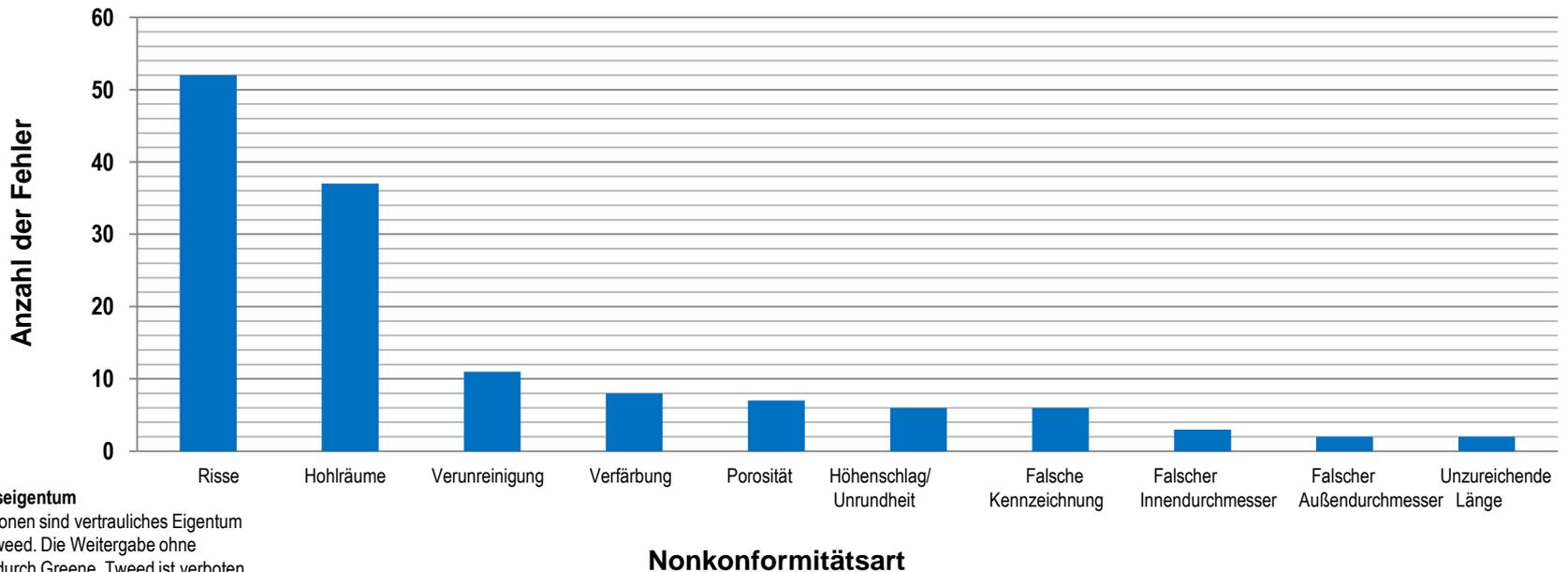
Unternehmenseigentum

Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

Woche Nr - 2013

- Pareto Diagramme

**Material X interne Fehler 2013**



**Unternehmenseigentum**  
Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

Die 80/20-Regel – 20% der Fehler verursachen 80% der Probleme

## D1 – Zusammenstellung eines bereichsübergreifenden Expertenteams

- Stellen Sie das Team nach den verschiedenen technischen Fachkompetenzen hinsichtlich Produkt, Prozess und Anwendungswissen in Bezug auf das Problem zusammen.
  - Je nach Problem können dies Mitarbeiter aus den Abteilungen Qualität, Herstellung, Material, Lieferkette, Kundenservice, Inspektion, Wareneingang, Lager, etc. sein.
  - Je nach Problemumfang sollte die Kerngruppe aus 3 bis max. 10 Mitgliedern bestehen. Zusätzliche Expertise kann die Gruppe je nach Bedarf von außen erhalten.
- Komplexe Probleme lassen sich nicht durch eine Person alleine lösen.

### Unternehmenseigentum

Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

## D2 – Problemdefinition und -beschreibung

- Alle Arbeiten finden in einem System ineinander verschränkter Prozesse statt, wobei Abweichungen auftreten können. Die Ursachen von Abweichungen zu verstehen und zu mindern, ist grundlegend für die Problembehebung.
- Feststellen, wo etwas wie nicht in Ordnung ist.
- Das Problem in quantifizierbare Begriffe zergliedern:
  - Wer, Was, Wo, Wann, Warum, Wie und Wie viel(e)
  - „Ist“ / „Ist Nicht“-Formulierungen oder vergleichende Analysen sind bei der Problembeschreibung hilfreich.

### **Unternehmenseigentum**

Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

# Acht Disziplinen – Problemlösung

- „Ist“ / „Ist Nicht“-Vergleichsanalyse

	IST	IST NICHT	Was sind die Unterschiede?	Was hatsich geändert?	Was sind die möglichen Ursachen?
<b>Was?</b>	Welche Teile sind von dem Problem betroffen?	Welche sind die ähnlichsten Teile, die nicht vom Problem betroffen sind?			
	Was weicht von der Spezifikation ab?	Welche anderen Abweichungen könnten an dem Teil erwartet werden?			
<b>Wo?</b>	Wo befand sich das Teil, als die Abweichung zum ersten Mal festgestellt wurde?	Wo könnte diese Abweichung noch erwartet werden?			
	Wo an dem Teil ist die Abweichung aufgetreten?	Welche Bereiche grenzen an den Teilen oder Gegenständen an, die keine Abweichungen aufweisen?			
<b>Wann?</b>	wurde die Abweichung erstmals bemerkt (bitte für Kalenderzeit und Lebenszyklusdauer angeben)	Zu welchen früheren Zeitpunkten oder Phasen könnte dieses Problem auftreten?			
	Wie sieht das Muster aus? (einmaliger Vorfall, stabil, zunehmend, abnehmend, zufällig oder zyklisch)	Welche anderen Fehler konnten seit der Entdeckung dieses Fehlers festgestellt werden?			
<b>Wer?</b>	Welcher Kunde ist von der Abweichung betroffen?	Welche Kunden ähnlicher Teile hatten dieses Problem nicht??			
	Bei welchem Lieferanten, welcher Schicht bzw. Charge ist die Abweichung aufgetreten?	Welche Lieferanten, welcher Schicht bzw. Charge ähnlicher Teile hatten dieses Problem nicht?			

Unternehmenseigentum

Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

- „Ist“ / „Ist Nicht“-Vergleichsanalyse
  - Auflistung Unterschiede/ungewöhnliche bzw. seltene Faktoren
    - Fragen Sie nach den einzigartigen, unterschiedlichen, sonderbaren, charakteristischen und ungewöhnlichen Merkmalen des “IST”.
    - Beziehen Sie Elemente wie Verfahren, Werkstoffe/Materialien, Maschinen, Arbeitskräfte, Maßnahmen, Wartung, Umwelt oder Transport in Ihre Überlegungen mit ein.
  - Auflistung der Änderungen bei Unterschieden bzw. seltenen Faktoren
    - Fragen Sie, was sich an/bei diesem Unterschied/seltenen Faktor bzw. im Umfeld dieses Unterschieds/seltenen Faktors geändert hat.

**Unternehmenseigentum**

Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

## D3 – Entwicklung, Umsetzung und Bestätigung von Sofortmaßnahmen

- Ziel der Sofortmaßnahmen ist die Isolierung der Auswirkungen des Problems von allen internen oder externen Kunden, bis die dauerhafte(n) Korrekturmaßnahme(n) umgesetzt wurde(n).
- In vielen Fällen kann die Sofortmaßnahme eine verbesserte oder erweiterte Prüfung sein:
  - Erhöhte Probennahme-Rate AQL oder 100%-Prüfung
  - Werkstoff-/Materialprüfbericht statt Konformitätsbescheinigung
  - Vermehrte zerstörungsfreie Werkstoffprüfung wie z. B. Röntgenuntersuchung

### Unternehmenseigentum

Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

### Corporate

This information is proprietary and confidential to Greene, Tweed. Redistribution is forbidden without consent of Greene, Tweed.

## D3 – Entwicklung, Umsetzung und Bestätigung von Sofortmaßnahmen

- Es ist äußerst wichtig, dass während der Sofortmaßnahmenphase der gesamte Lagerbestand der verdächtigen Werkstoffe identifiziert wird, egal wo im Prozess.
  - Fertigprodukt bei Lieferanten, Kunden und Endnutzer
  - Beim Transport
  - Unfertige Erzeugnisse, einschließlich aller nachgeschalteten (Unter-) Lieferanten
  - Rohmaterial oder Teilkomponenten
- Nach erfolgter Identifikation sollten diese aussortiert und - wenn möglich - erneut auf Nonkonformität geprüft werden.
- Die entsprechende schriftliche Korrekturmaßnahme sollte Angaben zum Zeitpunkt der Umsetzung jeder Sofortmaßnahme enthalten und/oder angeben, wann ganze Chargen von Sofortmaßnahmen betroffen sind.

Unternehmenseigentum

Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

**Corporate**

This information is proprietary and confidential to Greene, Tweed. Redistribution is forbidden without consent of Greene, Tweed.

## D4 – Fehlerursache(n) und Ausweg(e) identifizieren und bestätigen

- Ziel ist die Identifikation der Hauptursache und nicht nur der Symptome.
- Wird nur das Symptom behandelt, führt dies ggf. lediglich dazu, dass ein anderer Fehlertyp oder Wiederholungen derselben Fehler auftreten.
- Der Ausweg ist die Stelle im Prozess, an der die Ursache hätte erkannt und beseitigt werden können, dies aber nicht erfolgte, so dass der Fehler weitergetragen wurde.

### **Unternehmenseigentum**

Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

## D4 – Fehlerursache(n) und Ausweg(e) identifizieren und bestätigen

- Zur Feststellung der Ursache(n) eines Problems stehen verschiedene Instrumente und Verfahren zur Verfügung:
  - **Prozessdiagramme** – Können die Art der aufgetretenen Änderung identifizieren, um die potenzielle(n) Ursache(n) einzugrenzen.
  - **5-W-Methode** – Identifiziert den Unterschied zwischen einer direkten Ursache (oder einem Symptom) und der eigentlichen Hauptursache.
  - **Fischgrät- bzw. Ishikawa-Diagramm** – Brain Storming zur Erfassung/Identifikation aller potenziellen Faktoren der Ursache.
- Bei komplexen Problemen sind verschiedene Verfahren erforderlich, insbesondere in Fällen, wo mehrere Ursachen gegeben sein können.

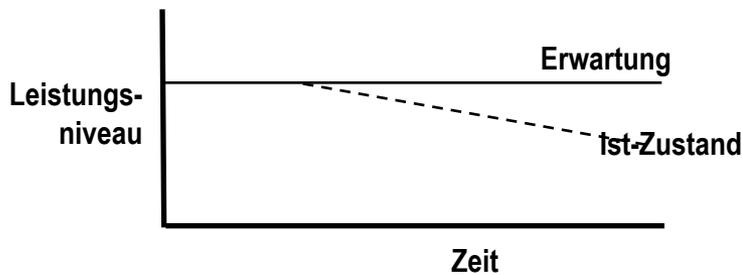
### Unternehmenseigentum

Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

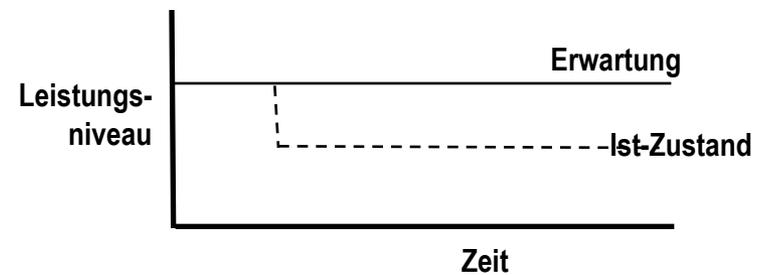
# Acht Disziplinen – Problemlösung

- Die Identifikation der Art der Veränderung, die das Problem verursacht hat, hilft bei der Identifikation der Ursache.

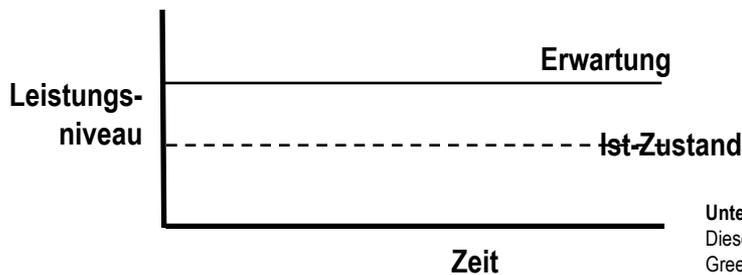
**Langsame Veränderung**



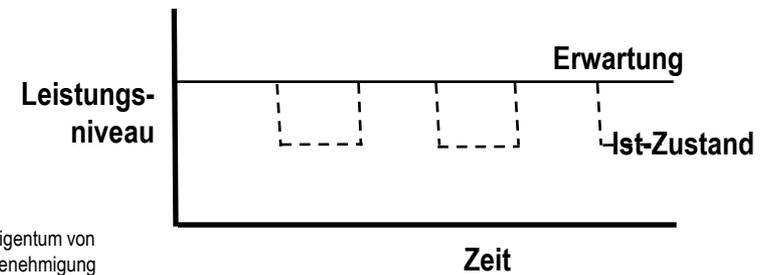
**Plötzliche Veränderung**



**„Noch nie erreicht“**



**Zyklische Veränderung**



**Unternehmenseigentum**  
 Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von  
 Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung  
 durch Greene, Tweed ist verboten.

# Acht Disziplinen – Problemlösung

- Die 5-W-Methode ist ein einfaches Frage-Antwort-Verfahren, um die Ursache-Wirkung-Beziehung zu untersuchen, die einem bestimmten Problem zugrunde liegt.

*Problem:* Mein Auto springt nicht an.

1. *Warum?* Die Batterie ist leer. (Dies ist die direkte Ursache.)
2. *Warum?* Die Lichtmaschine funktioniert nicht.
3. *Warum?* Der Keilriemen ist gerissen.
4. *Warum?* Der Keilriemen hat seine Lebensdauer um 30.000 km überschritten und wurde nie ausgetauscht.
5. *Warum?* Ich habe keine regelmäßigen Wartung gemäß empfohlenen Wartungsplan durchgeführt. (Dies ist die Hauptursache.)

*Lösung:* Führen Sie ab sofort regelmäßige Wartungen nach dem empfohlenen Wartungsplan durch.

**Unternehmenseigentum**

Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

# Acht Disziplinen – Problemlösung

- Ein Fischgrät- bzw. Ishikawa-Diagramm ist ein Mittel zur Identifikation potenzieller Faktoren, die sich insgesamt auf das Endprodukt auswirken. Diese Faktoren lassen sich in 8 Kategorien unterteilen:
  - Verfahren, Materialien, Maschinen, Arbeitskräfte, Messmittel, Wartung, Umwelt oder Transport
- Anhand der Faktoren können zwei Probleme erkannt werden:
  - Wie ist die Nonkonformität entstanden?
  - Warum wurde die Nonkonformität nicht im Prozess erkannt?
- Ein bereichsübergreifendes Team sollte die potenziellen Ursachen finden und kategorisieren, um sie anschließend entsprechend ihrer Wahrscheinlichkeit zu priorisieren.

Unternehmenseigentum

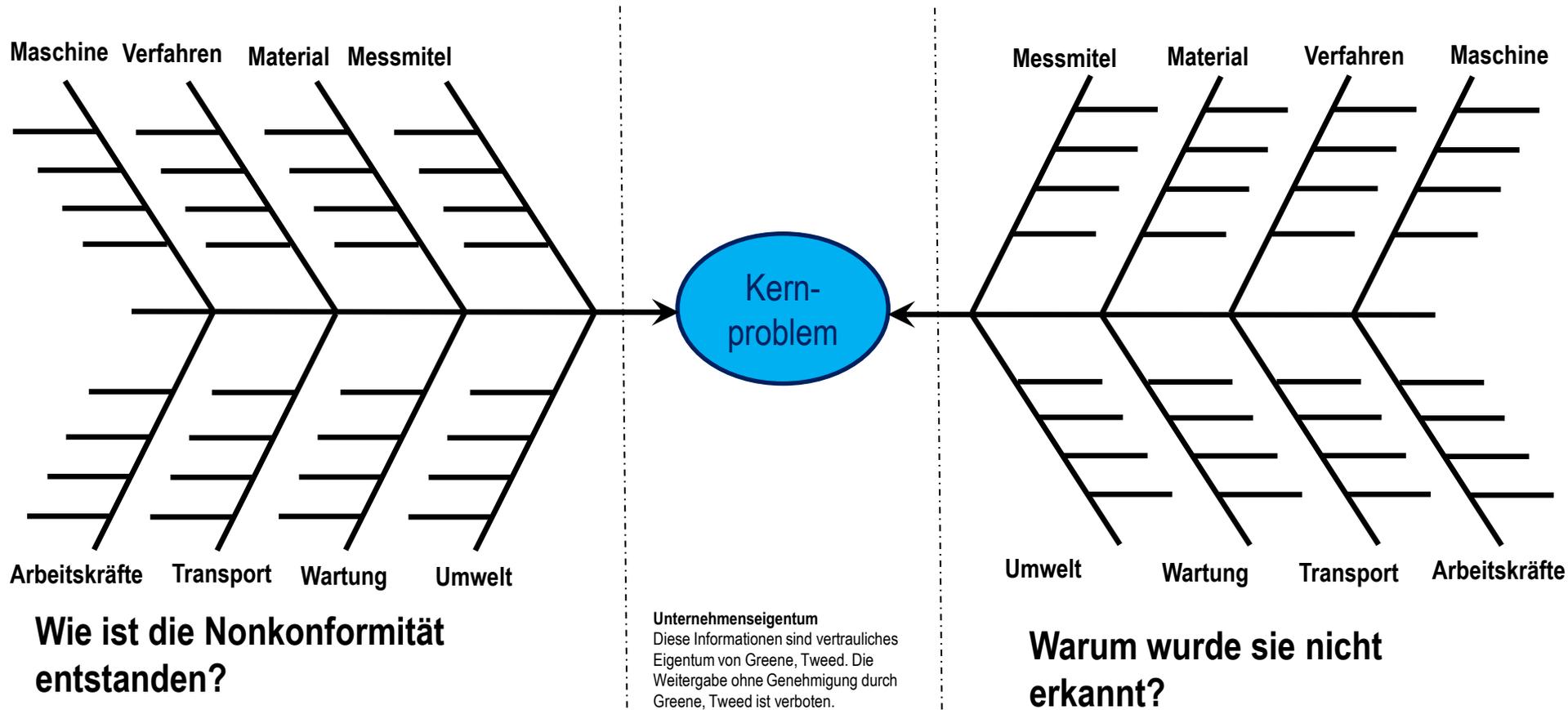
Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

**Corporate**

This information is proprietary and confidential to Greene, Tweed. Redistribution is forbidden without consent of Greene, Tweed.

# Acht Disziplinen – Problemlösung

## ▪ Fischgrät-Diagramm (Ishikawa)



# Acht Disziplinen – Problemlösung

- Fischgrättdiagramm (Ishikawa) – Beispiele potenzieller Faktoren
  - Maschine – Werkzeuggeschwindigkeit, Formendruck, Toleranzen, Vorrichtung
  - Verfahren – Annealing, Aushärten, Wärmebehandlung, Trocknen, Abkühlen, Galvanisieren/Beschichten, Schweißen
  - Material – Eigenschaftenabweichungen, Verbundwerkstoffe, Verunreinigung, Partikelgröße, Wärmeausdehnung, elektrische bzw. Wärmeleitfähigkeit
  - Arbeitskräfte – Schichten, Ausbildung/Schulung, Pausenzeiten, Ermüdung, Maschinenprogrammierung
  - Messung – Kalibrierung, Wiederholbarkeit, Messlehren, Messgenauigkeit/Auflösung, Stichprobenplan
  - Wartung – Verschleiß, Ersatzteile, Effizienz/Wirkungsgrad, Filtrierung
  - Umwelt – Feuchtigkeit, Temperatur, Luftdruck, Beleuchtung, Sauberkeit
  - Transport – Verpackung, Kenzeichnung, Handhabung, Klimaregelung bei Transport

**Unternehmenseigentum**

Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

**Corporate**

This information is proprietary and confidential to Greene, Tweed. Redistribution is forbidden without consent of Greene, Tweed.

## D5 – Dauerhafte Korrekturmaßnahmen für Ursache(n) und Ausweg(e) festlegen

- Ziel ist, die beste(n) dauerhafte(n) Korrekturmaßnahme(n) auszuwählen, um die Hauptursache(n) zu beseitigen und sie an ihrem/ihren Ausweg(en) zu identifizieren, insofern sie dort auftreten.
- Führen Sie eine vollständige Bewertung beider Entscheidungen durch, in Bezug darauf, wie sie sich auf den Prozess auswirken, damit sie bei ihrer Umsetzung erfolgreich sind.
- Erzeugen Sie dabei KEINE unerwünschten Nebenwirkungen.
  - Untersuchen Sie die potenziellen Vorteile und Risiken. Übereilen Sie die Umsetzung nicht.

## D5 – Dauerhafte Korrekturmaßnahme(n) für Ursache(n) und Ausweg(e) festlegen

- Wenn die dauerhafte Korrekturmaßnahme eine Änderung an Design bzw. Ausführung, Prozess, Ausstattung, Werkstoffe/Materialien oder nachgeschalteten Unterlieferanten beinhaltet, muss dies vorher schriftlich an Greene, Tweed mitgeteilt werden, um festzustellen, ob die Änderung einen neuen Erstmusterprüfbericht (FAIR = First Article Inspection Report) erforderlich macht oder „Copy Exact“-Benachrichtigungsvorschriften davon betroffen sind.
- Diese Mitteilung muss über den Lieferkettenspezialisten oder den Lieferantenbetreuer von Greene, Tweed erfolgen. Diese stellen sicher, dass die richtigen Parteien intern benachrichtigt werden und stellen dem Lieferanten alle weiteren Dokumentationsanforderungen zur Verfügung.

### **Unternehmenseigentum**

Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

## D6 – Dauerhafte Korrekturmaßnahme(n) umsetzen und bewerten

- Integrieren Sie die dauerhafte(n) Korrekturmaßnahme(n) und stoppen Sie die Soforthilfemaßnahme(n).
- Überprüfen Sie, ob die Korrekturmaßnahme(n) für die Hauptursache(n) und Ausweg(e) effektiv sind und sich keine nachteiligen Auswirkungen einstellen.
- Bewerten Sie die Änderung durch Überwachung des langfristigen Erfolgs.
  - Zeigt die Korrekturmaßnahme auch nach 30 Tagen noch Wirkung? Zeigt sie nach 90 Tagen noch Wirkung?

### **Unternehmenseigentum**

Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

## D6 – Dauerhafte Korrekturmaßnahme(n) umsetzen und bewerten

- Die schriftliche Rückmeldung zur dauerhaften Korrekturmaßnahme(n) sollte Details zu den ersten Chargen enthalten, die mit der/den umgesetzten Korrekturmaßnahme(n) produziert wurden, z. B. Datum der Umsetzung.
- Stellen Sie ausreichend Dokumentationen/Belege zur Verfügung, die zeigen, dass die Umsetzung der Korrekturmaßnahme(n) planmäßig erfolgt ist.

### Unternehmenseigentum

Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

## D7 – Sicherstellen, dass Fehlerwiederholung verhindert wird

- Notwendige Systeme modifizieren, einschließlich Richtlinien, Vorgehensweisen und Verfahren, um das erneute Auftreten dieses Problems oder ähnlicher Probleme zu vermeiden

- Router
- Arbeitsanweisungen
- Prüfungs-/Inspektionspläne
- Vorbeugende Wartung
- Mitarbeiterschulungen
- Optische Hilfen
- Prozessablaufdiagramme
- Kontrollpläne
- PFMEA / DFMEA
- Messlehren
- Erstmusterprüfbericht (First Article Inspection)
- Kundenfreigabe/-genehmigung
- Maschinenprogramme
- Etc.

### Unternehmenseigentum

Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

## D7 – Sicherstellen, dass Fehlerwiederholung verhindert wird

- Vergleichen Sie ähnliche Produkte und Abläufe, um herauszufinden, ob die dauerhafte(n) Korrekturmaßnahme(n) auch dafür geeignet ist/sind. Wenn dies der Fall ist, standardisieren Sie deren Anwendung für alle betroffenen Bereiche.
- Dokumentieren Sie Fehler und gemachte Erfahrungen, damit es beim zukünftigen Produkt nicht zu dem/den selben Problem(en) kommt.
- Machen Sie Verbesserungsvorschläge für das System, wo nötig.

### **Unternehmenseigentum**

Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

## D8 – Würdigung der Teamleistung

- Erfolg dokumentieren. Durch die Dokumentation des Erreichten wird das Teilen von Wissen und Erlernten mit dem Rest der Organisation unterstützt.
- Dies fördert die Moral bereichsübergreifender Teamarbeit in der Organisation.
- Diese Anerkennung zielt auf die Stärkung des kollegialen Verhaltens und des Selbstwertgefühls ab.

### **Unternehmenseigentum**

Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

# Greene, Tweed Korrekturmaßnahmenantrag für Lieferanten (Corrective Action Request Form = SCAR)

## Korrekturmaßnahmenantrag für Lieferanten

Lieferant		GT-Qualitätsbenachrichtigungs-Nr.	
Lieferanten-RA-Nr.		Teilenummer	
Bestellnummer		Artikel Bestellzeile	
Lieferanten-Teile-Nr.		Chargennummer	
Ausstellungsdatum		Bestellmenge	
Fälligkeitsdatum der Lieferantenrückmeldung		Menge defekter Teile	
Problembeschreibung:			
Abhilfe/Sofortmaßnahme:			
Hauptursache:			
Korrekturmaßnahme:			
Prüfung/Bestätigung erfolgreiche Umsetzung			
Anmerkungen:			
Genehmigungsunterschrift:		Datum:	

Es müssen nicht alle 8D-Elemente an Greene, Tweed berichtet werden, sollten aber weiterhin für den Lieferanten intern dokumentiert werden.

← Erstinformation von Greene, Tweed

← Erstinformation von Greene, Tweed, weitere Details können vom Lieferanten ergänzt werden

← Zusammenfassung der D3-Informationen von Lieferanten

← Zusammenfassung der D4-Informationen von Lieferanten

← Zusammenfassung der D5-Informationen von Lieferanten

← Zusammenfassung der D6-Informationen von Lieferanten

← Erstinformation von Greene, Tweed, weitere Details können vom Lieferanten ergänzt werden

← Datum und Unterschrift Lieferantenmanagement

**Unternehmenseigentum**  
Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.

# Working Towards Mutual Success

Zum Abschluss dieser Präsentation möchte Ihnen Greene, Tweed versichern, dass wir Ihnen jederzeit als Ressource für die Unterstützung bei technischem Fachwissen oder bei erweiterten Verfahren des Problemlösungsprozesses zur Verfügung stehen.

Der Erfolg Ihres Unternehmens ist auch wichtig für unseren Erfolg und daher brauchen wir jederzeit offene Kommunikationswege.

## Noch Fragen?

### Unternehmenseigentum

Diese Informationen sind vertrauliches Eigentum von Greene, Tweed. Die Weitergabe ohne Genehmigung durch Greene, Tweed ist verboten.