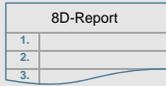
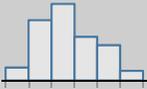
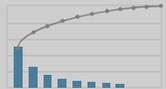
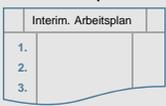
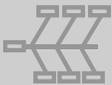
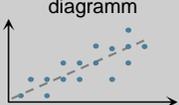
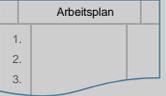
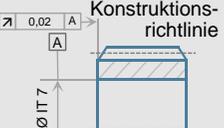
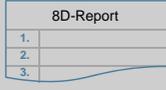


Schritt	Hauptaufgaben	Werkzeuge	Ergebnisse																								
Schritt 1: Team bilden 	– Problemlösungsteam (inkl. Teamleiter) festlegen	8D-Report 	– Problemlösungsteam ist definiert																								
Schritt 2: Problem beschreiben 	– Problem erfassen, vollständig beschreiben und abgrenzen	Fehlersammelkarte  Histogramm  Pareto-Diagramm 	– Problem ist klar beschrieben und abgegrenzt																								
Schritt 3: Sofortmaßnahmen treffen 	– fehlerhafte Teile aus dem gesamten Umlauf entfernen – Maßnahmen treffen, die die Lieferfähigkeit sicherstellen	Interimistischer Arbeitsplan  Interimistischer Prüfplan / Control Plan 	– Kunde (intern/extern) ist mit dem Problem nicht mehr konfrontiert																								
Schritt 4: Ursachen analysieren 	– mögliche Problemursachen ermitteln – Ursachen-Wirkungs-Zusammenhänge ermitteln und darstellen	Ursachen-Wirkungs-Diagramm  Verlaufsdiagramm  Korrelationsdiagramm 	– Kernursachen des Problems sind identifiziert																								
Schritt 5: Korrekturmaßnahmen festlegen (inkl. Wirksamkeitsprüfung) 	– mögliche Korrekturmaßnahmen entwickeln, bewerten und auswählen – ausgewählte Korrekturmaßnahmen erproben und Wirksamkeit nachweisen	FMEA <table border="1" data-bbox="1034 865 1272 960"> <thead> <tr> <th>B</th> <th>A</th> <th>E</th> <th>RPZ</th> <th>Maßnahmen</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>9</td> <td>8</td> <td>3</td> <td>216</td> <td>Name/KWx</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>2</td> <td>2</td> <td>(36)</td> <td>Name/KWx</td> </tr> </tbody> </table> Erprobungsplan <table border="1" data-bbox="1317 865 1563 960"> <thead> <tr> <th>Funktion</th> <th>Plan</th> <th>Ergebnis</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>FU 1</td> <td>Test 01</td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>FU 2</td> <td>Test 02</td> <td>✓</td> </tr> </tbody> </table> Prozessfähigkeitsuntersuchung 	B	A	E	RPZ	Maßnahmen	9	8	3	216	Name/KWx	9	2	2	(36)	Name/KWx	Funktion	Plan	Ergebnis	FU 1	Test 01	✓	FU 2	Test 02	✓	– Wirksamkeit der Korrekturmaßnahmen ist nachgewiesen
B	A	E	RPZ	Maßnahmen																							
9	8	3	216	Name/KWx																							
9	2	2	(36)	Name/KWx																							
Funktion	Plan	Ergebnis																									
FU 1	Test 01	✓																									
FU 2	Test 02	✓																									
Schritt 6: Korrekturmaßnahmen organisatorisch verankern 	– Korrekturmaßnahmen organisatorisch verankern – Sofortmaßnahmen aufheben	Arbeitsplan  Prüfplan / Control Plan  Schulungsplan 	– Korrekturmaßnahmen sind nachhaltig in der Organisation verankert																								
Schritt 7: Vorbeugungsmaßnahmen treffen 	– gewonnene Erkenntnisse für andere bestehende Produkte/Prozesse verfügbar machen – gewonnene Erkenntnisse für zukünftige Produkte/Prozesse verfügbar machen	Konstruktionsrichtlinie  Audit-Checkliste <table border="1" data-bbox="1339 1177 1505 1273"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Frage</th> <th colspan="2">erfüllt?</th> </tr> <tr> <th>ja</th> <th>nein</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table> FMEA-Software/ FMEA-Datenbank 	Frage	erfüllt?		ja	nein				– gewonnene Erkenntnisse werden auch für andere Produkte/Prozesse genutzt																
Frage	erfüllt?																										
	ja	nein																									
Schritt 8: Problemlösungsprozess abschließen 	– erfolgreiche Umsetzung der vereinbarten Maßnahmen überprüfen und Problemlösungsprozess abschließen	8D-Report 	– Problemlösungsprozess ist formal abgeschlossen																								