

8D-Bericht

Grat an der Bohrung Ø 8 H7

8D-BERICHTSNUMMER
R-2026-0042

VERSION
2

BERICHTSFORM
8D-Bericht

LIEFERANT Dreherei Muster GmbH Lieferantennummer L-88214 Industriestraße 12, 42551 Velbert M. Bauer, QM · qm@dreherei-muster.example		KUNDE Muster Automotive GmbH Kundennummer K-4711 Werk 2, Wolfsburger Straße 3, 38440 Wolfsburg S. Weber, SQE	
REKLAMATIONSNUMMER DES KUNDEN Q-2026-08815	TEILENUMMER SY-001-8067	ZEICHNUNGSINDEX C	BENENNUNG Lagerbolzen
EINGANG DER REKLAMATION 06.03.2026 10:00	LOSE L-2026-0331, L-2026-0334	LIEFERDATEN 25.02.2026, 02.03.2026	MENGE DELIVERED / RECLAIMED 4.800 / 37

Fristen

DISZIPLIN	FRIST	ERLEDIGT
D3	07.03.2026 10:00	06.03.2026 17:00
D5	13.03.2026 10:00	12.03.2026 12:00
D8	20.03.2026 10:00	27.03.2026 15:00

D1 PROBLEMLÖSUNGSTEAM			
ROLLE	NAME	ABTEILUNG / FUNKTION	KONTAKT
Sponsor	H. Krämer	Werkleitung	-
Teamleiter	M. Bauer	Qualitätsmanagement	qm@dreherei-muster.example
Teammitglied	T. Ilhan	Fertigung, Drehen	-
Teammitglied	R. Stoll	Instandhaltung	-
Ansprechpartner	S. Weber	SQE beim Kunden	-

D2 PROBLEMBESCHREIBUNG		
BESCHREIBUNG DES PROBLEMS Bei der Wareneingangsprüfung im Werk 2 wurden an 37 von 600 geprüften Lagerbolzen Grate an der Querbohrung Ø 8 H7 gefunden, Höhe bis 0,3 mm. Die Zeichnung fordert »gratfrei« nach dem Schriftfeld. Zwei Bolzen ließen sich in der Montage nicht fügen; die Linie stand 40 Minuten.		
	IST	IST NICHT
WAS	Grat an der Querbohrung Ø 8 H7, austrittsseitig	kein Grat an der Längsbohrung, keine Maßabweichung
WO	Werk 2 des Kunden, Wareneingang und Montagelinie 3	nicht in Werk 1, nicht bei der Variante -8068
WANN	erstmal am 05.03.2026, Lose L-2026-0331 und L-2026-0334	nicht in den Losen vor dem 20.02.2026
WIE VIELE	37 von 600 geprüften Teilen (6,2 %)	kein Teil aus Los L-2026-0338 betroffen

RISIKOBETRACHTUNG
Montagestillstand beim Kunden; Fügekraft außerhalb der Vorgabe.

D3 SOFORTMASSNAHMEN					
NR.	SOFORTMASSNAHME	VERANTWORTLICH	EINGEFÜHRT	ERGEBNIS	WIRKSAMKEITSNACHWEIS
TSM1	100 %-Sichtprüfung der Querbohrung mit Lupe vor dem Versand	Fertigung, Schichtführer	06.03.2026	1 240 Teile geprüft, 61 nachgearbeitet	wirksam: 0 Beanstandungen seit 06.03.
TSM2	Entgratbürste an Maschine 5 getauscht	Instandhaltung	06.03.2026	Bürste nach 41 000 Teilen getauscht (Standzeit 25 000)	wirksam: Grat an 200 Folgeteilen nicht reproduzierbar
Bestände					
BESTAND		GEPRÜFT	MENGE	ERGEBNIS / AKTION	
Eigenes Haus (Lager, Fertigung)		ja	2400	18 Teile mit Grat · nachgearbeitet, freigegeben	
Unterwegs zum Kunden		ja	600	0 Teile mit Grat · freigegeben	
Beim Kunden		ja	1800	37 Teile mit Grat · Sortierung durch Dienstleister, 19 nachgearbeitet	
Beim Lieferanten		nein – Eigenfertigung, kein Zukaufteil	–	–	
CLEAN DATE (ERSTE EINWANDFREIE LIEFERUNG)				GUTTEILE GEKENNZEICHNET	
09.03.2026				ja	

D4 URSACHENANALYSE

WIEDERHOLFEHLER
Nein.

Technische Ursache · Auftreten (TUA)

TUA1

Die Entgratbürste an Maschine 5 war über ihrer Standzeit; der Grat bleibt stehen.

1. Der Bolzen hat einen Grat an der Querbohrung.

2. Die Entgratbürste trägt den Grat nicht mehr ab.

3. Die Bürste war 41 000 Teile im Einsatz, zulässig sind 25 000.

4. Für die Bürste gab es kein Wechselintervall im Lenkungsplan.

Verifikation: Nachstellversuch: mit neuer Bürste 200 Teile gratfrei, mit alter 12 von 50 mit Grat · T. Ilhan · 10.03.2026

VDA-Fehlerursachenkategorie: 020130112 · Produktion > Trennen spanend > Entgratprozess

Technische Ursache · Nicht-Entdecken (TUN)

TUN1

Die Sichtprüfung am Bandende prüft die Stirnseite, nicht die Querbohrung.

1. Der Grat ist nicht aufgefallen.

2. Die Prüfanweisung nennt die Querbohrung nicht.

3. Der Prüfplan wurde beim Zeichnungsindex C nicht nachgeführt.

Verifikation: Prüfanweisung PA-114 gegen Zeichnungsindex C gelesen · M. Bauer · 10.03.2026

VDA-Fehlerursachenkategorie: 020220177 · Produktion > Prüfen > Prüfung optisch manuell

Systemische Ursache · Auftreten (SUA)

SUA1

Verschleißteile ohne Wechselintervall: die Standzeit stand nur im Kopf des Einrichters.

1. Die Bürste lief über die Standzeit.

2. Es gab keine Vorgabe, wann sie zu wechseln ist.

3. Verschleißteile sind im Produktionslenkungsplan nicht geführt.

Verifikation: Lenkungsplan LP-8067 geprüft: kein Eintrag für Verschleißteile · H. Krämer · 11.03.2026

VDA-Fehlerursachenkategorie: 010040037 · Entwicklung > Prozessentwicklung > Instandhaltungsplanung

Systemische Ursache · Nicht-Entdecken (SUN)

Keine Ursache erfasst.

D5 AUSWAHL UND VERIFIZIERUNG DER ABSTELLMASSNAHMEN							
NR.	ZU URSACHE	ABSTELLMASSNAHME	VERANTWORTLICH	PLANTERMIN	VERIFIKATION	VERIFIZIERT AM	
AM1	TUA1	Wechselintervall für die Entgratbürste: alle 20 000 Teile, im Lenkungsplan geführt und am Terminal quittiert	R. Stoll	12.03.2026	Lenkungsplan LP-8067 Rev. 4	12.03.2026	
AM2	TUN1	Prüfanweisung PA-114 um die Querbohrung ergänzt, Prüfmittel Lupe 10× festgelegt	M. Bauer	12.03.2026	PA-114 Rev. 3, Schulung der Schicht am 13.03.	13.03.2026	
D6 REALISIERUNG UND VALIDIERUNG DER ABSTELLMASSNAHMEN							
NR.	ABSTELLMASSNAHME	EINGEFÜHRT AM	WIRKSAM AB	VALIDIERT AM	VALIDIERUNG DURCH	VALIDIERUNGSERGEBNIS	
AM1	Wechselintervall für die Entgratbürste: alle 20 000 Teile, im Lenkungsplan geführt und am Terminal quittiert	12.03.2026	13.03.2026	24.03.2026	M. Bauer	1 800 Teile in 8 Schichten, 0 Grate; Prozess freigegeben	
AM2	Prüfanweisung PA-114 um die Querbohrung ergänzt, Prüfmittel Lupe 10× festgelegt	13.03.2026	13.03.2026	24.03.2026	S. Weber (Audit beim Lieferanten)	Stichprobe 3 × 50 Teile am Bandende, alle Grate erkannt	
Aufhebung der Sofortmaßnahmen							
SOFORTMASSNAHME		AUFGEHOBEN AM	BEGRÜNDUNG DER WEITERFÜHRUNG				
TSM1		20.03.2026	Ersetzt durch die Abstellmaßnahme AM1 (Wechselintervall)				
TSM2		–	–				
D7 FEHLERWIEDERHOLUNG VERHINDERN							
NR.	ZU URSACHE	MASSNAHME ZUR PRÄVENTION			VERANTWORTLICH	GEPLANT	UMGESETZT
VM1	SUA1	Alle Verschleißteile der Drehzelle in den Produktionslenkungsplan aufgenommen, mit Standzeit und Quittung am Terminal			H. Krämer	24.03.2026	24.03.2026
Aktualisierte Dokumente							
DOKUMENT		BEZEICHNUNG			REVISION	AKTUALISIERT AM	
Prüfanweisung		PA-114 Querbohrung Ø 8 H7			Rev. 3	13.03.2026	
Lenkungsplan		Produktionslenkungsplan LP-8067			Rev. 5	24.03.2026	
FMEA		Prozess-FMEA 8067, Verschleiß Entgratbürste			Rev. 6	24.03.2026	
WISSENSTRANSFER AUF ÄHNLICHE TEILE UND PROZESSE							
Geprüft für die Teile SY-001-8068 und SY-002-1140 auf derselben Drehzelle: gleiche Bürste, gleiche Querbohrung. Beide Lenkungspläne wurden nachgezogen.							
D8 ABSCHLUSS UND WÜRDIGUNG DES TEAMERFOLGS							
TEILNEHMER DER ABSCHLUSSBESPRECHUNG H. Krämer, M. Bauer, T. Ilhan, R. Stoll				DATUM DER ABSCHLUSSBESPRECHUNG 27.03.2026			

UNTERSCHRIFT TEAMLEITER
27.03.2026

UNTERSCHRIFT SPONSOR
27.03.2026