|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lieferant: | | | |  | | |
| Bauteilenummer und Bezeichnung MTCE: | | | |  | | |
| Ansprechpartner Lieferant: | | | |  | | |
| Telefon: | | | |  | Mail: |  |
| Ansprechpartner MTCE: | | | |  | | |
| Telefon: | | | |  | Mail: |  |
| **Dokumenten-Nr.:** | **3068** | Version: | **A** |  | | |

| **Phase 1 Visuelle Prüfung + Spezifikations Prüfung** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Schritt | Beschreibung | | | | | Definition  Vorgehensweise | | | Methode Werkzeug | | | Zuständiger  Bereich | | |  | | | Zeitaufw.\* hh:mm. | | Bei Befund gehe zu Schritt | | | | Nächster Schritt |
| **0** | 8D anlegen und innerhalb 24h an Kunde erste Antwort kommunizieren | | | | | Start 8D-Report (fortlaufende Dokumentation während Analyse) | | | CAQ System | | | Qualität | | |  | | |  | | **4** | | | | **1** |
| **Anmerkungen / Befundungen:** | | | | | | | | | | | | **Bearbeitung durch:** | | | | | | | | **Zeitaufwand real (hh:mm):** | | | | |
| **1** | Visuelle Prüfung | | | | | Prüfung auf äußerliche Beschädigungen / Auffälligkeiten  Dokumentation des Zustandes mittels Fotos | | | Vergleich mit kundenspezifischer Zeichnung; SQP, Dokumentation mit digitalen Bilder mit mind.  3 MP Auflösung | | | Qualität | | |  | | |  | | **4** | | | | **2** |
| **Anmerkungen / Befundungen**  **(Bilder einfügen):** | | | | | | | | | | | | **Bearbeitung durch:** | | | | | | | | **Zeitaufwand real (hh:mm):** | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | **am:** | | | | | | | |  | | | | |
| **2** | | | Produktionsdatenprüfung | | | | Anhand der Losnummer die Produktionsdaten aus Datenbestand auslesen. z.B: Chargennummer Material; Trocknungsparameter, Restfeuchtegehalt, SPC Auswertungen (Cp/CpK Werte) , Werkzeugkarte | | | CAQ System Lieferant | | | Qualität | | |  | | |  | **4** | | | | **3** |
| **Anmerkungen / Befundungen:** | | | | | | | | | | | | | **Bearbeitung durch:** | | | | | | | **Zeitaufwand real (hh:mm):** | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | **am:** | | | | | | |  | | | | |
| **3** | Spezifikationsüberprüfung | | | | | Bauteil vermessen | | | Messmittel mit geeigneter Auflösung zu definierten Merkmalen/Spezifikation | | | | Qualität | |  | | |  | | **4** | | | | **5** |
| **Anmerkungen / Befundungen:** | | | | | | | | | | | | | **Bearbeitung durch:** | | | | | | | **Zeitaufwand real (hh:mm):** | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | **am:** | | | | | | |  | | | | | **3** | | Spezifikationsüberprüfung | Wenn notwendig Bauteil vermessen | | Messmittel mit geeigneter Auflösung zu definierten Merkmalen/Spezifkitaion | Qualität | |  |  | |  |  |
| **4** | | | 8D ergänzen und erweitern mit den Feststellungen / Abweichungen und einzuführenden Maßnahmen und an Kunde kommunizieren | | | | Eingabe in 8D Report | | | **Anmerkungen / Befundungen:** | | **Bearbeitung durch:** | | | **Zeitaufwand real (hh:mm):** | | |  | | |  | | | **Ende** |
| **Anmerkungen / Befundungen:** | | | | | | | | | | | | **Bearbeitung durch:** | | | | | | | | | **Zeitaufwand real (hh:mm):** | | | |  | | | | **am:** | | |  | | |
|  | | | | | | | | | | | | **am:** | | | | | | | | |  | | | |
| **Phase 2 – No Trouble Found (NTF)** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Schritt | Beschreibung | | | | Definition  Vorgehensweise | | | Methode Werkzeug | | | Zuständiger  Bereich | | |  | | |  | | | | |  | Nächster Schritt | |
| **5** | | Genehmigung für den Start des NTF (no trouble found) Verfahrens beim Kunden einholen | |  | | | |  | | | Qualität | | |  | | |  | | | | |  |  | |
| **Weitere Vereinbarungen** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |