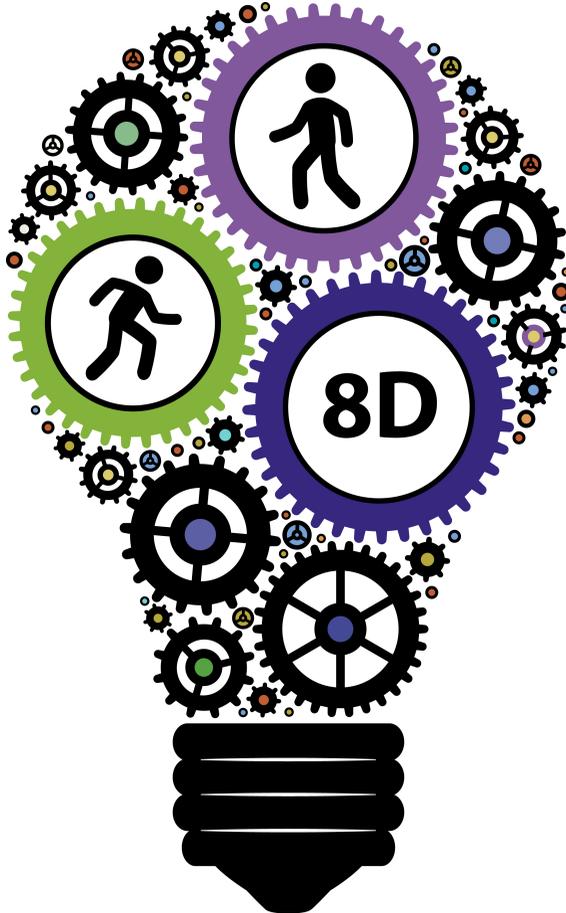




Husqvarna  
Group

# 8D POCKET GUIDE

Wesentliches zur 8D Methode



Für weitere Informationen und Unterstützung, kontaktieren Sie die Husqvarna SQA&D  
Organisation: <http://corporate.husqvarna.com/purchase/en>

## 8 Disziplinen der Problemlösung

Dies ist eine strukturierte Vorgehensweise in 8 Schritten, um ein Problem genau zu beschreiben, seine wahren Ursachen zu identifizieren und langfristige Korrekturmaßnahmen einzuführen, die ein Wiederauftreten des Problems in der Zukunft verhindern.

Einer der Schritte ist, sicherzustellen dass der Kunde keine potentiell fehlerhaften Teile erhält, dazu sind alle im Einflussbereich befindlichen Teile zu sperren.

Berücksichtigen Sie bei Ihren Korrekturmaßnahmen, so weit möglich, Poka Yoke Lösungen.



### D1. Team bilden

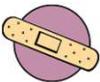
Bilden Sie ein funktionsübergreifendes Team mit einem Champion. Die Mitglieder sollten Problemlösungsfähigkeit besitzen und aus Abteilungen stammen welche dem möglichen Ursprung der Ursache naheliegen.



### D2. Beschreiben Sie das Problem

Stellen Sie sicher, dass alle Teammitglieder das Problem verstehen.

**Pflichtwerkzeug: Das 5W2H\* Formular**



### D3. Sofortmaßnahmen festlegen

Schützen Sie den Kunden vor weiteren defekten Produkten durch sperren und markieren des Bestands sowie der aktuellen Produktion. Identifizieren Sie ebenfalls Ware die sich im Transit befindet und berichten Sie dies dem Kunden.

24 Std

Um Produkte wieder zu entsperren können Sortier- /Nacharbeiten notwendig sein. Jede Nacharbeit muss dem Kunden mitgeteilt und von diesem frei gegeben werden.

\*Siehe letzte Seite



## D4. Ursachen analysieren

Um mögliche Ursachen und Gründe für das Problem und der fehlenden Entdeckung vor der Auslieferung zum Kunden zu identifizieren ist ein Brainstorming durchzuführen. Verifizieren Sie die WAHRE(N) Ursache(n) basierend auf Fakten.

**Pflichtwerkzeuge: Ishikawa, 5WARUM?\***

Mögliche Fakten können sein:

- Historische Daten/Statistiken
- Simulationen und Tests
- Visuelle (dokumentierte) Beobachtungen im Prozess, etc.



## D5. Abstellmaßnahmen festlegen

Planen und implementieren Sie Korrekturmaßnahmen welche die zugrunde liegende Ursache des Problems adressieren.

**z.B.:** Falscher Durchmesser eines Teils aufgrund eines abgenutzten Werkzeuges.

**Korrekturmaßnahme:** Werkzeug ersetzen, alle notwendigen Arbeitsanweisungen und den Instandhaltungsplan aktualisieren.

14 Tage



## D6. Abstellmaßnahmen überprüfen

Überprüfen Sie ob die geplanten Korrekturmaßnahmen das Problem beheben. Die Einführung und Rücknahme der Korrekturmaßnahmen sollten als Maß der Wirksamkeit dienen.



## D7. Fehlerwiederholung verhindern

Überprüfen- und verbessern Sie die Verbesserungsmaßnahmen welche aufgetretene Probleme verhindern sollen. Benutzen Sie das „Lessons Learned“ Konzept (Yokoten).

**z.B. (siehe D5):** Einführung der gleichen Korrekturmaßnahme bei ähnlichen Produkten bzw. Prozessen.

30 Tage



## D8. Erfolge feiern

Informieren Sie alle Stakeholder / Beteiligten und würdigen Sie den Erfolg des Teams.

# WERKZEUGE

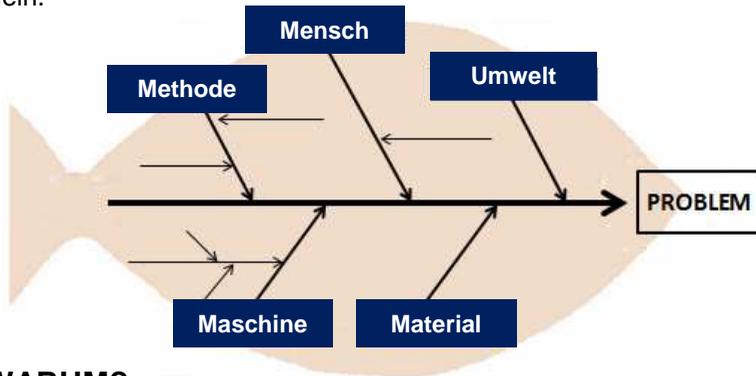
## 5W2H FORMULAR

Dieses Werkzeug besteht aus 7 Fragen und wird verwendet um das Problem zu definieren und dessen Ausmaß zu verstehen.

- Was ist passiert? (**WHAT**)
- Warum ist das problematisch (**WHY**)
- Wann ist es passiert? (**WHEN**)
- Wer hat es entdeckt? (**WHO**)
- Wo wurde es entdeckt? (**WHERE**)
- Wie wurde es entdeckt? (**HOW**)
- Wie viel? (**HOW many**)

## ISHIKAWA (FISCHGRÄTENDIAGRAMM)

Ein strukturiertes Vorgehen um möglichst alle Einflüsse für ein Problem zu sammeln.



## 5 x WARUM?

Diese Fragetechnik wird verwendet um sequentielle Ursachen für den Fehler zu finden und den Fehlerpfad zu identifizieren.

