8D Scan Pro

8D-Bewertungsbericht

12.10.2026

Beispiel Kunststofftechnik GmbH (fiktiv)

62/100 — **Erhebliche Nacharbeit erforderlich**

BASISDATEN

Lieferant	Beispiel Kunststofftechnik GmbH (fiktiv)
Reklamationsnummer	Q-2026-0147
Reklamiertes Teil	Steckergehäuse PA66 GF30, Teilenummer 4711-002
Fehlerbild	Rastnase am Gehäuse gebrochen, Stecker rastet nicht ein.
Reklamationsdatum	06.10.2026
Geprüfte Datei	8D_Q-2026-0147_Steckergehaeuse.pdf
Prüfdatum	12.10.2026

KERNKENNZAHLEN

Ursachenqualität 50/100

Robustheit der Maßnahmen 60/100

Qualität der Sofortmaßnahmen 75/100

Vorbeugung 45/100

Abschlussreife 40/100

NACHWEISSTÄRKE DER URSACHE

Durch Indizien gestützt

Das Trocknerprotokoll zeigt eine verlängerte Trocknungszeit im betroffenen Zeitraum. Eine Reproduktion oder ein Vergleich von Fehl- und Gutteilen fehlt, Alternativen sind nicht mit Daten ausgeschlossen.

- Nein: Wirksamkeit in D6 belegt
- Nein: Alternativursachen mit Daten ausgeschlossen
- Nein: Restunsicherheit offen benannt
- Nein: Nichtentdeckungsursache erklärt

DETAILBEWERTUNG JE DISZIPLIN

D1 Team · Gewichtung 5% **80/100**

Das Team ist mit Produktion, Qualität und Werkzeugbau funktionsübergreifend besetzt, Teamleiter und Rollen sind benannt.

Fehlt für die volle Punktzahl:

- Ansprechpartner beim Kunden bzw. Supplier Quality des Kunden im Team ergänzen.

D2 Problembeschreibung · Gewichtung 10% **70/100**

Fehlerbild, Fundort, Menge und Charge sind klar beschrieben. Die Beschreibung bleibt bei der Entdeckung und nimmt die Ursache nicht vorweg.

Fehlt für die volle Punktzahl:

- Fotos von Fehlerteil und Gutteil beifügen.
- Abweichung zur Zeichnung bzw. Spezifikation (Merkmal, Sollwert) benennen.

D3 Sofortmaßnahmen · Gewichtung 15% **75/100**

Sperrung, Sortierung mit Ergebnissen und ein gekennzeichneter Clean Point sind dokumentiert und zeitnah umgesetzt.

Fehlt für die volle Punktzahl:

- Ware im Transit und beim Kunden in anderen Werken in die Sperrung einbeziehen.
- Prüfanweisung der Sortierung beifügen.

D4 Ursachenanalyse · Gewichtung 25% **55/100**

Die Ursache „übertrocknetes Granulat“ ist plausibel und durch das Trocknerprotokoll gestützt, aber nicht reproduziert. Alternativen werden nur als „ausgeschlossen“ bezeichnet. Die Frage, warum der Fehler nicht entdeckt wurde, bleibt offen.

Fehlt für die volle Punktzahl:

- Restfeuchte bzw. Schlagzähigkeit an Fehlteilen und Gutteilen vergleichen.
- Werkzeugverschleiß an der Rastnase, Bindenaht und Massetemperatur mit Messdaten ausschließen.
- Nichtentdeckungsursache analysieren: Warum hat die Ausgangsprüfung den Bruch nicht erkannt?
- „Mitarbeiter hat falsch eingestellt“ weiter hinterfragen: Warum war eine falsche Einstellung möglich?

D5 Abstellmaßnahmen · Gewichtung 20% **65/100**

Die Sperre der Trocknerparameter ist eine technische Maßnahme und damit gut. Die Schulung allein ist schwach. Für die Entdeckung gibt es keine Maßnahme.

Fehlt für die volle Punktzahl:

- Maßnahme zur Entdeckung ergänzen, z. B. Steckkraft- oder Rastprüfung in der Ausgangsprüfung.
- Verantwortliche und Termine je Maßnahme angeben.

D6 Wirksamkeitsnachweis · Gewichtung 5% **40/100**

Als Nachweis wird nur genannt, dass seit einer Woche keine Reklamation eingegangen ist. Das ist kein belastbarer Wirksamkeitsnachweis.

Fehlt für die volle Punktzahl:

- Messreihe zur Steckkraft bzw. Restfeuchte über mehrere Chargen nach der Umstellung beifügen.
- Zeitraum und Akzeptanzkriterium für die Wirksamkeit festlegen.

D7 Vorbeugung · Gewichtung 15% **50/100**

Die FMEA soll aktualisiert werden, ist es aber noch nicht. Eine Übertragung auf andere Trockner und Linien fehlt.

Fehlt für die volle Punktzahl:

- Aktualisierte FMEA und Produktionslenkungsplan mit Datum beifügen.
- Lessons Learned auf weitere Trockner und ähnliche PA66-Bauteile übertragen.

D8 Abschluss · Gewichtung 5% **70/100**

Das Team wird gewürdigt, der Abschluss ist geplant.

Fehlt für die volle Punktzahl:

- Abschluss erst nach belegter Wirksamkeit und mit Freigabe des Kunden datieren.

STÄRKEN

- Fehlerbild, Menge und betroffene Charge sind in D2 eindeutig beschrieben.
- Sofortmaßnahmen mit Sortierergebnis und Clean Point sind schnell umgesetzt.
- Mit der Parametersperre am Trockner gibt es eine technische Abstellmaßnahme.

SCHWÄCHEN

- Die Schulung der Mitarbeiter wird als Hauptmaßnahme dargestellt, wirkt aber nur organisatorisch.
- Alternative Ursachen werden nur als „ausgeschlossen“ bezeichnet, ohne dass Daten oder Prüfungen diesen Ausschluss belegen.
- Die Ursache wurde nicht reproduziert, die verbleibende Unsicherheit wird im Bericht aber nicht offen benannt.
- Ohne Reproduktion gilt die Ursache nur als wahrscheinlich, bis die Wirksamkeit der Maßnahmen in D6 nachgewiesen ist.

WESENTLICHE LÜCKEN

- D6 enthält keinen datenbasierten Wirksamkeitsnachweis.
- Die FMEA ist nur angekündigt, nicht aktualisiert.

FEHLENDE INFORMATIONEN

- Fotos von Fehler- und Gutteil
- Messwerte zur Restfeuchte bzw. Materialprüfung der Fehlteile
- Verantwortliche und Termine der Maßnahmen

KRITISCHE FESTSTELLUNGEN

- Die Nichtentdeckungsursache fehlt: Der Bericht erklärt nicht, warum der Fehler vor der Auslieferung nicht entdeckt wurde.

VERBESSERUNGSEMPFEHLUNGEN

- Fehlteile und Gutteile auf Restfeuchte bzw. Schlagzähigkeit vergleichen, um die Ursache zu belegen.
- Eine Prüfung der Rastfunktion in der Ausgangsprüfung einführen und als Maßnahme zur Entdeckung aufnehmen.
- Wirksamkeit über mindestens drei Chargen mit Messdaten belegen, bevor der 8D abgeschlossen wird.