|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. **Korrekturmaßnahmen** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Datum** | **Q-Meld-ung** | **Beschreibung** | | **ein-gereicht:** | | **Ursache, verursachende Stelle** | **Korrekturmaßnahme(n)** | | **Aufwand (in h/€)** | | **verantwortlich** | | | | **erledigt bis** | | | **erledigt am** | | | **überprüft** | |
| 26.11.16 | 01-01 | interne Fehler - Angüsse bei den 45° Rasterelementen | | … | | Individualfehler | Änderung der Kontrollmerkmale in der BA | | 30´/34,- | | AV & BA | | | | … | | | … | | | … | |
|  |  |  | |  | |  |  | |  | |  | | | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | |  | |  |  | |  | |  | | | |  | | |  | | |  | |
| 1. **Verbesserungsvorschläge** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Datum** | **Nr.:** | **Beschreibung** | **eingereicht:** | | **Nutzen für den Kunden, Firma** | | | **Verbesserungsmaßnahme(n)** | | **Aufwand (in h/€)** | **verantwortlich** | | | **erledigt bis** | | | **erledigt am** | | | **Ergebnis** | | |
| April 15 | 03-01 | Maschinentaschen | … | | Wir können Auftragsmappen in die Taschen bei den Maschinen stecken | | | Taschen kaufen und an den Maschinen anbringen | |  | PL | | | 16.04.15 | | | 17.04.15 | | |  | | |
| März 17 | 03-02 | Handschuhe für Damen | … | | Unsere Ausfertigerinnen können einfacher und schneller die Teile bearbeiten | | | Handschuhe in Größe 7 & 8 kaufen | |  | EK | | | 01.03.15 | | | 05.03.15 | | |  | | |
|  |  |  |  | |  | | |  | |  |  | | |  | | |  | | |  | | |
|  |  |  |  | |  | | |  | |  |  | | |  | | |  | | |  | | |
| 1. **Reklamationen** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Datum** | **Nr.:** | **Beanstandung** | **eingereicht:** | | **Ursache, verursachende Stelle** | | **Reklamationsmaßnahme(n)** | | | **Produkt/ Auftrag** | | **Aufwand (in h/€)** | **verantwortlich** | | | **erledigt am** | | | **K-M. J/N** | | | **Q-Meldung** |
|  | 1 | Blaue anstatt weiße Folien bei Prüfplakette | … | | menschliches Versagen, Gravur | | Es werden alle aktuellen Dateien ins Intranet gestellt, bei Sonderaufträgen wird die zu verwendende Zeichnungsnummer im Auftrag angegeben | | | AT10/3400807 | | 30´/34,- |  | | | -- | | | J | | | 10-67 |
|  | 2 | Gleit 11 fährt nicht über SZH | … | | Spaltmaß zu klein, Konfektion/Kommission | | Gleiter nacharbeiten (ausbiegen) | | | AT10/5600683 | | 30´/5,10,- | TL Konf. | | | 08.02.15 | | | J | | | 11-04 |
|  | 3 | Gewinde M16 wurde nicht nachgeschnitten | … | | organisatorischer Fehler (im Arbeitsplan nicht vorhanden), VT/mechanische Fertigung | | Gewinde wird nachgeschnitten | | | AT10/3400961 | | 1,5h/49,5,- | TL mech.Fert. | | | 16.02.15 | | | J | | | 11-12 |
|  | 4 | Nur 1 Stk. (statt 2 Stk.) Haltebügel wurden eingepackt. | … | | menschliches Versagen, Konfektion/Kommission | | Lagerstand wird nachkontrolliert | | | AT11/0900111 | | 20h/204,- | TL Konf. | | | 09.03.15 | | | J | | | 11-16 |
|  | 5 | 11 Stk. statt 10 Stk. Sling verpackt | … | | menschliches Versagen, Konfektion/Kommission | | Lieferung muss nachkontrolliert werden | | | AT10/3400092 | | 2h/20,52,- | TL Konf. | | | 27.02.15 | | | J | | | 11-18 |
|  | 6 | 3 Schweißpunkte fehlen an der Hinterseite der Grundplatte | … | | fehlerhafter Prüfplan, mech. Fert. | | Teile bleiben in der Produktion sind vom Kunden freigegeben worden | | | AT11/3400019 | | 10h/246,- | TL mech.Fert | | | -- | | | J | | | 11-32 |
|  | 10 | mittlere Bohrung nicht zentrisch | … | | Die Bohrung wurde händisch gesetzt | | Die Bohrung wird ab sofort auf einem Dreh und Fräszentrum gesetzt | | | AT11/3400343 | | 45´/26,55,- | TL mech.  Fert. | | | 25.05.15 | | | J | | | 11-38 |
|  |  |  |  | |  | |  | | |  | |  |  | | |  | | |  | | |  |
|  |  |  |  | |  | |  | | |  | |  |  | | |  | | |  | | |  |