

## LIEFERANTEN QUALITÄTS- SICHERUNGSANFORDERUNGEN

CAGE Code S3344  
Referenz LQA-002  
Revision E  
Datum 06.09.2010  
Seite 1 von 16

### Formularinstruktion für Lieferanten

#### 1. Zweck

Dieses Dokument beschreibt die Formulare, die RUAG Lieferanten für die Dokumentierung und Übermittlung des Qualifikations- und Übereinstimmungsstatus der beauftragten Produkte oder des Qualitätsmanagementsystems benutzen müssen.

#### 2. Geltungsbereich

Das Dokument gilt für RUAG Lieferanten, wenn in der Bestellung eine diesbezügliche Forderung vereinbart wurde.

#### 3. Begriffe und Abkürzungen

Keine.

<b>GEPRÜFT:</b> Datum 08.05.2010 Name P. Kaufmann, QMC	Visum i.A. hody	<b>GENEHMIGT:</b> Datum 09.09.2010 Name E. Seegers	Visum see	<b>LENKUNG:</b> Änderungsdienst nur für registrierte Halter gewährleistet Quelle: <input checked="" type="checkbox"/> Intranet <input type="checkbox"/> SAP <input type="checkbox"/> Andere
---	--------------------	---	--------------	--

## 4. Vorgehen

### 4.1. Übersicht der Formulare

Formular Nr.	Formulartitel	Zweck	Kapitel
FRM-6010-006(D_E_F)	Qualitätsattest	Wird durch den Lieferanten jeder Lieferung beigelegt. Dieses Zertifikat bestätigt die Übereinstimmung der gelieferten Produkte mit den festgelegten Forderungen der technischen Dokumente und dem Beschaffungsdokument.	4.2.1
FRM-7020-032(E)	Erstartikelprüfbericht (FAIR)	Wird durch den Lieferanten für die Dokumentation der kompletten Erstartikelprüfung von Teilen und/oder Zusammenbauten eingesetzt, wenn die Q-Klausel Q19 oder Q20 auf dem Beschaffungsdokument vermerkt ist (oder equivalentes Formular).	4.2.2
FRM-8040-008	Verbesserungsauftrag (VA)	Wird durch RUAG für die Beauftragung von Verbesserungen an Lieferanten bei fehlerhaften Anlieferungen eingesetzt. Der Lieferant wird aufgefordert innerhalb maximum 20 Arbeitstagen eine formelle Antwort an RUAG zuzustellen.	4.2.3

4.2. Formulare

4.2.1. Qualitätsattest FRM-6010-006

<b>QUALITÄTSATTEST</b>		Ref Nr. _____	
<b>QUALITY CERTIFICATE</b>		Ref No. _____	
<b>CERTIFICAT-QUALITÉ</b>		No. Réf. _____	
Kunde Customer Client	<b>RUAG</b>	Lieferant Supplier Fournisseur	
Bestellung resp. Vertrag Nr. Order or contract No. Commande ou Contrat no		vom dated du	
Bezeichnung des Lieferartikels Designation of supplied article Designation de l'article livré			
Material Nr. Material No. Matériel no			
Part Nr. Part No. Part no			
Zeichnungsnummer Drawing No. Dessin no			
Materialspezifikation Specification of material Spécification de matériau			
Gelieferte Menge Quantity supplied Quantité livrée			
Serie-, Batch- oder Los-Nr. Series, batch or lot No. Serie, batch ou no du lot			
Lieferschein Nr. Delivery note No. Bon de livraison no		vom dated du	
RUAG Wareneingangs Nr. RUAG receipt No. RUAG réception no		(nur für Beistellmaterial) (provided material only) (seulement matériel fourni)	
Konzession Nr. / FM Concession No. / NC Report Concession no			
Weitere QS-Beilagen Other QA-enclosures Autres Documentations Contrôle-Qualité			
<p>Wir bestätigen, dass das oben aufgeführte Material geprüft wurde und ausser den obenstehend aufgeführten Fehlermeldungen den Auftragsanforderungen, Spezifikationen, Zeichnungen sowie gültigen Normen und Vorschriften in jeder Hinsicht entspricht.</p> <p>We herewith confirm that the above material has been tested and except for the mentioned nonconformity reports was found to be in full conformity with specifications, drawings as well as current standards and requirements.</p> <p>Nous certifions que la fourniture énumérée ci-dessus a été examinée et que sauf exception ou rapports de déféctuosité aux exigences du contrat elle répond sous tous ses aspects aux spécifications aux plans ainsi qu'aux normes et règlement en vigueur s'y rapportant.</p>			
Ort Place Lieu	Datum Date Date	Visum / Funktion Visa / position Visa / fonction	Q Verantwortlicher Quality assurance manager Assurance Qualité

MUSTER

Vorlage: FRM-6010-006(D,E,F) 23.08.2009  
 Datei: Dokument1

RUAG Schweiz AG

Grundlage: LQA-002

---

Erstellinstruktion (Felder, die durch den Lieferant zu bearbeiten sind).

<b>Feldname</b>	<b>Nötige Eintragung</b>
Ref Nr.	Referenzierung des Qualitätsattestes durch den Lieferanten
Kunde	Einfügen der zutreffenden RUAG Division
Lieferant	Name des Lieferanten
Bestellung resp. Vertrag Nr.	Zur Lieferung korrespondierende Bestellung / Vertrag
Bezeichnung des Lieferartikels	Name des gelieferten Artikels
Material Nr.	RUAG Material Nummer
Part Nr.	Nummer des Teils
Zeichnungsnummer	Nummer der Zeichnung
Materialspezifikation	Spezifikation nachdem Material gefertigt wurde
Gelieferte Menge	Anzahl gelieferter Stück
Serie-, Batch- oder Los-Nr.	Losnummer des gefertigten Materials
Lieferschein Nr.	Nummer des Lieferscheins
RUAG Wareneingangs Nr. (nur für Beistellmaterial)	Wareneingangsnummer der RUAG vom beigestellten Material
Konzession Nr. / FM	Nummer der Fehlermeldung oder der Konzession

## 4.2.2. Erstartikelprüfbericht (FAIR)

### 4.2.2.1. Allgemeines

Zur Dokumentation der FAI ist das Formular der RUAG FRM-7020-032(E) zu benutzen.

Jedes Feld auf dem Formular hat eine eindeutige Bezugsnummer. Jedes Feld ist zusätzlich identifiziert mit

- (R) verlangt: es ist ein Mussfeld
- (CR) bedingt verlangt: das Feld ist zu vervollständigen wenn anwendbar(z.B. wenn eine Kundenforderung besteht)
- (O) optional: das Feld ist zwecks persönlichem Nutzen verfügbar

Die Benutzung eigener Formulare ist erlaubt. Sie müssen jedoch alle verlangten (R) und bedingt verlangten (CR) Informationen enthalten und die gleiche Bezugsnummer haben.

Alle Formulare sind elektronisch auszufüllen. Folgeblätter werden bei Bedarf automatisch generiert.

Die Formulare sind in Englisch oder in der von RUAG festgelegten Sprache auszufüllen.

### 4.2.2.2. Nachweisbereich der Merkmale

Jedes Designmerkmal muss mit der FAI verifiziert und aufgezeichnet werden. Jedem Designmerkmal ist eine eindeutige Referenz-Nr. zuzuordnen.

- Bemerkung:**
- Referenzmerkmale dürfen bei der FAI ausgelassen werden
  - Bei Bedarf darf mehr als eine Linie für ein Merkmal benutzt werden
  - Merkmale, die am fertigen Produkt nicht messbar sind müssen während dem Herstellprozess verifiziert werden (solange sie durch nachfolgende Herstellschritte nicht beeinflusst werden) oder mit zerstörenden Mittel.
  - Merkmale, die bei der Detailstufe verifiziert werden, dürfen auf dem FAI-Formular für die Zusammenbaustufe referenziert werden.

### 4.2.2.3. Aufzeichnung der Resultate

Resultate der Prüfung von Designmerkmale sind als mengenmässige Begriffe (variable Daten) aufzuzeichnen, wenn ein Designmerkmal durch einen zahlenmässigen Bereich festgelegt ist. Es sind die Masseinheiten gemäss Zeichnung oder Spezifikation zu verwenden, ausser wenn anders vorgegeben durch RUAG.


Attributive Daten (z.B.: gut oder nicht gut) dürfen benutzt werden, wenn keine Prüftechnik variable Daten liefert. Attributive Daten sind erlaubt wenn das Designmerkmal keine numerische Limiten spezifiziert. (z.B.: breche alle scharfen Kanten). Es ist auch erlaubt wenn eine qualifizierte Lehre als Prüfeinrichtung konsistent benutzt wird und eine gut/nicht gut Einrichtung für die spezifischen Merkmale eingesetzt wird.

### 4.2.2.4. Aufbewahrungsdauer der Aufzeichnungen

FAI Aufzeichnungen sollen gemäss der Klausel Q1800 der LQA-001 oder wie vom Kunden der RUAG definiert, aufbewahrt werden. Die längere Aufbewahrungsdauer ist einzuhalten.

**4.2.2.5. Formular FRM-7020-032(E) Page A: Part Number Accountability**

Das Formular wird zur Identifikation des Teils benötigt, das der Erstartikelprüfung unterliegt und mit Unterbaugruppen oder einzelne Teile verbunden ist.

		<b>PART NUMBER ACCOUNTABILITY</b> SAE AS9102 FIRST ARTICLE INSPECTION		Reference Version Revision Date
1. Part Number	2. Part Name	3. Serial Number	4. FAI Report Number	
5. Part Revision Level	6. Drawing Number	7. Drawing revision level	8. Additional Changes	
9. Manufact. Process Ref.	10. Organization Name	11. Supplier Code	12. P.O. Number	
13. Detail FAI <input type="checkbox"/>	14. Full FAI <input type="checkbox"/>	Baseline Part Number including revision level		
Assembly FAI <input type="checkbox"/>	Partial FAI <input type="checkbox"/>	Reason for Partial FAI:		
a) if above part number is a detail part only, go to Field 19 b) if above part number is an assembly, go to the "INDEX" section below				
<b>INDEX of part numbers or sub-assembly numbers required to make the assembly noted above.</b>				
15. Part Number	16. Part Name	17. Part Serial Number	18. FAI Report Number	
1) Signature indicates that all characteristics are accounted for; meet drawing requirements or are properly documented for disposition. 2) Also indicate if the FAI is complete per Section 5.4: <input type="checkbox"/> FAI complete <input type="checkbox"/> FAI not Complete				
19. Signature:			20. Date:	
21. Reviewed By:			22. Date:	
23. Customer Approval:			24. Date:	

MUSTER

Feld	Typ	Feldname	Eintragung
1.	(R)	Part Number	Teile-Nr. (FAI Teil).
2.	(R)	Part Name	Bezeichnung des Teils gemäss Zeichnung.
3.	(CR)	Serial number	Serial-Nr des Teils.
4.	(O)	FAI Report Number	FAI Report Nr.
5.	(CR)	Part Revision Level	Neueste Teilerevision die auf das FAI Teil eine Auswirkung hat. Existiert keine Revision ist --- einzutragen. <b>Bemerkung:</b> die neueste Zeichnungsrevision (Feld 7) hat nicht immer Einfluss auf alle Teile die zur Zeichnung gehören.
6.	(CR)	Drawing Number	Zugehörige Zeichnungsnummer zum FAI Teil.
7.	(CR)	Drawing Revision Level	Revisionsstand der techn. Zeichnung. Existiert keine Revision ist --- einzutragen.
8.	(CR)	Additional Changes	Ermöglicht die Erfassung der Referenz-Nr. zur Gewährleistung aller durchgeführten Änderungen des Produkts, die jedoch im Revisionsstand der referenzierten Zeichnung/Teile nicht sichtbar sind.
9.	(R)	Manufacturing Process Ref.	Eine Referenznummer, die die Rückverfolgbarkeit zur Fertigung des FAI Teils ermöglicht (z.B.: Fertigungsauftrags-Nr.)
10.	(R)	Organization Name	Name des Lieferanten, die den FAI durchführt.
11.	(O)	Supplier Code	Eindeutige Nummer, die der Lieferant von RUAG zugeteilt erhält, wenn anwendbar.
12.	(O)	P.O. Number	Bestellnummer der RUAG wenn anwendbar oder verlangt.
13.	(R)	Detail FAI Assembly FAI	Entsprechendes Feld ankreuzen.
14.	(R)	Full FAI Partial FAI	Entsprechendes Feld ankreuzen. Für eine Delta-FAI sind die Baseline Teilenummer (inklusive Revision) für welches diese Delta-FAI durchgeführt wurde und der Grund dazu zu erfassen. Z.B. Änderung des Designs, Prozesses, Fertigungsort, usw.
15, 16, 17 und 18 sind auszufüllen, wenn das Teil gemäss Feld 1 eine Baugruppe mit verlangten Montage von Teilen der nächst tieferen Baustufe ist.			
15.	(CR)	Part Number	Teil- oder Baugruppen-Nr der nächst tieferen Baustufe, die in die Baugruppe einzubauen sind.
16.	(CR)	Part Name	Teil- oder Baugruppen-Name von Feld 15 gemäss Zeichnung.
17.	(CR)	FAI Serial Number	Serial-Nr des Teils oder der Baugruppe von Feld 15. wenn vorhanden.
18.	(O)	FAI Report Number	FAI Bericht des Teils oder der Baugruppe von Feld 15.


---

<b>Feld</b>	<b>Typ</b>	<b>Feldname</b>	<b>Eintragung</b>
19.	(R)	Signature	<p>Name und Unterschrift des Erstellers des Formulars. Zusätzlich entsprechende Box bezüglich Abschluss aller Fehlermeldungen (FM) und Verbesserungsaufträge (VA) zu diesem Teil ankreuzen.</p> <p>Bem.: Mit der Unterschrift sind folgende 2 Sachen zu bestätigen:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1) dass alle Merkmale entsprechend ausgewiesen sind; die Zeichnungsanforderungen erfüllen oder für die Anordnung korrekt dokumentiert sind.</li><li>2) wenn die FAI die Anforderungen bezüglich Abschluss aller Fehlermeldungen (FM) und Verbesserungsaufträge (VA) zu diesem Teil erfüllt, ist entsprechendes Feld ankreuzen.</li></ol>
20.	(R)	Date	Datum der Formularausstellung.
21.	(O)	Reviewed By	Name der Person des Lieferanten, die den FAI-Bericht genehmigt.
22.	(O)	Date	Datum der Genehmigung.
23.	(O)	Customer Approval	Das Feld wird durch den Kunden zur Genehmigung benutzt, wenn verlangt.
24.	(O)	Date	Datum der Kundengenehmigung.



**4.2.2.6. Formular FRM-7020-032(E) Page B Produkt Accountability**

Das Formular wird benutzt, wenn ein Material, ein spezielles Verfahren oder eine Funktionsprüfung als Designanforderung festgelegt ist.

		<b>PRODUCT ACCOUNTABILITY</b> RAW MATERIAL, SPECIAL PROCESS, FUNCTIONAL TESTING SAE AS9102 FIRST ARTICLE INSPECTION			Reference Version Revision Date	
1. Part Number	2. Part Name	3. Serial Number		4. FAI Report Number		
5. Material or Process Name	6. Specification Number	7. Code	8. Special Process Supplier Code	9. Customer Approval Verification (Yes/No/NA)	10. Certificate of Conformance Number	
11. Functional Test Procedure Number		12. Acceptance report number, if applicable				
13. Comments						

MUSTER

<b>Feld</b>	<b>Typ</b>	<b>Feldname</b>	<b>Eintragung</b>
1.	(R)	Part Number	Teile-Nr. (FAI Teil)
2.	(R)	Part Name	Bezeichnung des Teils gemäss Zeichnung
3.	(CR)	Serial number	Serial-Nr des Teils
4.	(O)	FAI Report Number	FAI Report Nr.
5.	(CR)	Material or Process Name	Name des Materials oder Techn. Verfahrens
6.	(CR)	Specification Number	Nummer des Materials oder der Prozessspezifikation (eingeschlossen Ausweichungen, wenn benutzt), Klasse und Materialform (z.B. Blech, Stange, usw.) Erfasse alle Ausgangsmaterialien die in den FAI Teil eingebaut sind. Beim Rohmaterial sind alle Materialien zu erfassen, die in den FAI Teil eingebaut ist. ( z.B. Schweis/Lot-Füllstoff, usw.) und Normteile, jedoch nicht Verfahrensmaterial wie Ätzmittel.
7.	(O)	Code	Von RUAG verlangter Code für Material- oder Verfahrensverzeichnis, wenn verlangt.
8.	(CR)	Special Process Supplier Code	Von RUAG zugewiesener Lieferantencode des Unternehmens, das spezielle Verfahren ausführt oder Material geliefert hat, wenn anwendbar. Zusätzlich sind Lieferantennamen und Adresse zu erfassen.
9.	(CR)	Customer Approval Verifikation (Yes/No/NA)	Vermerk ob das spezielle Verfahren oder die Materialherkunft durch RUAG oder ihres Kunden genehmigt ist. N/A wird eingetragen, wenn keine Genehmigung verlangt ist.
10.	(CR)	Certificate of Conformance Number	Nummer des Zertifikates (z.B. Erfüllungszertifikat für spezielles Verfahren, Prüfberichts-Nr. für Rohmaterial, Erfüllungs-Berichts-Nr für Normteile, Rückverfolgungs-Nr.)
11.	(CR)	Functional Test Procedure Number	Anweisung-Nr. für die Funktionsprüfung wie vorgeschrieben in der Designanforderung
12.	(CR)	Acceptance report number, if applicable	Referenz der Aufzeichnung, welche die erfüllte Funktionsprüfung bestätigt
13.	(O)	Comments	Bemerkungen wenn anwendbar
14.	(R)	Prepared by	Name des Erstellers des Formulars
15.	(R)	Date	Abschlussdatum

**4.2.2.7. Formular FRM-7020-032(E) Page C: Characteristic Accountability**

<b>RUAG</b> Aerospace Defence Technology  <b>CHARACTERISTIC ACCOUNTABILITY</b> <b>VERIFICATION AND COMPLIABILITY EVALUATION</b> SAE AS9102 FIRST ARTICLE INSPECTION				Reference Version Revision Date			
1. Part Number			3. Serial Number		4. FAI Report Number		
Characteristic Accountability				Inspection / Test Results		Optional Fields	
5. Char No.	6. Reference Location	7. Characteristic Designator	8. Requirement	9. Results	10. Designed Tooling	11. Non-Conformance Number	14. [Insert columns, etc, as required by Organization or Customer]

MUSTER

Feld	Typ	Feldname	Eintragung
1.	(R)	Part Number	Teile-Nr. (FAI Teil)
2.	(R)	Part Name	Bezeichnung des Teils gemäss Zeichnung
3.	(CR)	Serial number	Serial-Nr des Teils
4.	(O)	FAI Report Number	FAI Report Nr.
5.	(R)	Characteristic Number	Einmalige Nummer für jedes Designmerkmal
6.	(CR)	Reference Location	Ort des Designmerkmals (z.B. Zeichnungszone (Seite und Sektion), Spezifikation
7.	(CR)	Characteristic Designator	Merkmalstyp (z.B. Schlüsselmerkmal, kritisches Merkmal, Haupt- oder Nebenmerkmal), wenn anwendbar
8.	(R)	Requirement	Spezifizierte Anforderung an das Designmerkmal (z.B. Mass mit Toleranz, Bemerkung gemäss Zeichnung, Spezifikationsanforderung, usw.)
9.	(R)	Results	<p>Auflistung der gemessenen Resultate des Designmerkmal</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Vielfache Merkmale sind einzeln aufzulisten oder ein Messwert mit den erreichten Minimum- und Maximumwerten. Ist ein Merkmal fehlerhaft, muss es separat mit den festgestellten Messwerten erfasst werden.</li> <li>• Wird für ein Designmerkmal eine Verifikationsprüfung verlangt, ist der aktuelle Messwert zu erfassen. Wird für die FAI ein Laborbericht oder Prüfprotokoll erstellt, ist in diesem Feld anstelle der Messwerte die Berichtsnummer einzutragen. Im Laborbericht oder Prüfprotokoll müssen die spezifizierten Werte und die aktuellen Resultate sichtbar sein.</li> <li>• Für metallurgische Merkmale mit visueller Verifikationsanforderung, die anhand Standardphotos bewertet werden, ist die Photonummer mit dem besten Vergleich zu erfassen. Ein Hinweis auf Übereinstimmung ist akzeptierbar (die Referenz-Nr. ist zu erfassen).</li> <li>• Für Verfahren, die eine Verifikation pro Merkmal verlangen, ist der Hinweis der Übereinstimmung zu ergänzen (z.B. Zertifikat der Übereinstimmung, Verifikationshinweis wie „akzeptiert“, usw.).</li> <li>• Bei Teilemarkierung ist die Lesbarkeit sicherzustellen. Korrekt bezüglich Inhalt und Grösse und richtig platziert gemäss anwendbaren Spezifikation.</li> </ul>

---

<b>Feld</b>	<b>Typ</b>	<b>Feldname</b>	<b>Eintragung</b>
10.	(CR)	Designed Tooling	Wird ein speziell konstruiertes Hilfsmittel (inkl. NC-Programme) für die Prüfung eingesetzt, ist die Identifikations-Nr. des Hilfsmittels aufzuzeichnen.
11.	(CR)	Non-Conformance Number	Fehlermeldungs-Nr. wenn ein Merkmal fehlerhaft ist.
12.	(R)	Prepared By	Name des Erstellers
13.	(R)	Date	Abschlussdatum
14.	(O)	Optional Fields	Reserviert

4.2.3. Verbesserungsauftrag (VA) FRM-8040-008

<b>RUAG</b>	<b>VERBESSERUNGS-AUFTRAG / 8D-REPORT</b>	Referenz Datum Seite 1 von 1
-------------	--	------------------------------------

Herkunft	Herkunftsreferenz
Abweichungsart	Lieferantenname
Kategorie	SAP-Nr.
AV für VA	Lieferantenort
	Kopie

Feststellung/Auftrag	Aussteller/Überwacher	Datum
----------------------	-----------------------	-------

D1 AV/Team bestimmen / D2 Problem beschreiben / D3 Sofortmassnahmen festlegen und einleiten

D4 Ursache analysieren

D5 Verbesserungsmassnahmen definieren	Datum Wirksamkeit
---------------------------------------	-------------------

D6 Soll-Termin	Zwischentermine und gegenwärtiger Status	Verantwortung	Ist-Termin
----------------	--	---------------	------------

Abschlussmeldung durch \_\_\_\_\_ Datum/Unterschrift \_\_\_\_\_  
 Dokumente

D7 Fehlerwiederholung verhindern / D8 Wirksamkeit der Massnahmen verifizieren

Wirksamkeit verifiziert am	von	Unterschrift _____
VA abgeschlossen am	von	Unterschrift _____



Erstellinstruktion (Felder, die durch den Lieferant zu bearbeiten sind).

<b>Feldname</b>	<b>Nötige Eintragung</b>
Team bestimmen (D1)	Team zur Bearbeitung des 8D-Reports zusammenstellen
Problem beschreiben (D2)	Detaillierte Beschreibung des Problems erstellen.
Sofortmassnahmen (D3)	Durchgeführte Massnahmen zur Erfassung und Beseitigung des Problems. Was wird unternommen um die Fortsetzung der fehlerhaften Arbeiten zu stoppen, und was erfolgt mit (verdächtig) fehlerhaften Produkten. Zusätzlich ist mit der Ausweitung des Problems und der Massnahmen sicherzustellen, dass keine anderen Produkte fehlerhaft sind und dass alle fehlerhaften Produkte gekennzeichnet sind.
Ursache/Problemanalyse und Auswirkungen (D4)	<p>Letzte logische Ursache in der Kette und die grundlegende systematische Änderungen die notwendig sind, um ein Wiederauftreten des Problems zu verhindern. Werkzeuge für die Ursachenanalyse sind die 5 Whys oder das Ursachen-/Wirkungsdiagramm.</p> <p>Die Auswirkung bezieht sich auf Produkte, die infolge der Ursache eine Forderung nicht erfüllen. Das kann eine Forderung des Vertrages, Zeichnung oder Spezifikation sein sowie eine allgemeine Praxis die als implizierte Bedingung erwartet wird.</p>
Verbesserungsmassnahmen (D5)	<p>Festgelegte Verbesserungsmassnahmen, nachdem die Ursache des Problems bekannt ist. Es gibt nicht nur eine richtige Antwort. Die Lösung sollte bezüglich Wirksamkeit, Eignung zur Firma und verfügbarem Budget überprüft werden. Lösungen sollten nicht gehetzt eingeführt werden. Es können zusätzliche Probleme auftreten. Zuerst sind über Alternativen nachzudenken, bevor eine Lösung gewählt wird. Es ist auch wichtig, den Prozess aus der Sicht der Langzeitperspektiven zu beheben, anstatt sich auf die Kurzzeitperspektive zu konzentrieren. Bei der Kurzzeitperspektive gibt es keine Ansatzpunkte für präventive Massnahmen.</p> <p>Bemerkung: Die Wirksamkeit der Lösung ist ein wichtiger Bestandteil der präventiven Massnahme. Ungeeignete Verbesserungsmassnahmen können unverhältnismässige Kosten verursachen. Um die Wirksamkeit zu messen müssen quantitative Messwerte festgelegt werden, die mit dem Problem zusammenhängen.</p>
Datum Wirksamkeit	Datum wann alle Massnahmen greifen
Soll-Termin (D6)	Soll-Termin für den Abschluss des 8D-Reports festlegen
Dokumente	Dokumente die dem objektiven Beweis dienen, damit die Umsetzung der präventiven Korrekturmassnahmen überprüft werden kann und dass diese Massnahmen das Wiederauftreten der Abweichung wirkungsvoll verhindern.

Fehlerwiederholung  
verhindern (D7)

Detaillierte Beschreibung wie eine Fehlerwiederholung zukünftig  
verhindert werden soll.

Wirksamkeit der  
Massnahmen verifizieren  
(D8)

Wirksamkeit der Massnahme durch den Kunden verifizieren lassen.

## 5. Vorlagen

FRM-6010-006(D_E_F)	Qualitätsattest
FRM-7020-032(E)	Erstartikelprüfbericht (FAIR)
FRM-8040-008	Verbesserungsauftrag (VA)

### A E N D E R U N G E N

REV	BLATT	KAPITEL	KURZBEGRÜNDUNG	DATUM	KRZ
C	alle	alle	Neue Formulare und Formularbeschreibungen	20.09.2005	Mat
D	2 - 6, 8	4.1. 4.2.1.4. 4.2.1.5. - 6.	Dokument eingefügt Unterkapitel eingefügt Anpassungen Formular	14.04.2009	KnP
E	Alle	Alle	Einfügung FRM-6010-006(D_E_F) Anpassungen zum FRM-8040-008 Anpassung an neue Organisaton RUAG Schweiz AG	06.09.2010	KnP