

Programmierfehler

Gelbe Felder sind Pflichtfelder

Datum:		Personalnr.:		Arbeitsplatz:	
17.11.2016		803		6300-1	
Auftragsnr.:		Materialnr.:		Ausschussanzahl:	
41476920		20462325		1 von 1	
Werkstoff:					
AZSZU					
Verursacher		Was wurde falsch programmiert		Position	
WOP					
Wurde eine Simulation durchgeführt		Bitte Wählen			
Wenn Nein, warum nicht					
Hinweis auf den Spannvorgang im Prog. vorhanden?		Bitte Wählen			
Wie wurde das Werkstück gespannt		Bitte Wählen			
Wurde das Werkstück richtig gespannt?		Bitte Wählen			
Handelt es sich um eine Passung		Bitte Wählen			
Um welche Position handelt es sich?					
Ist die Passung zu groß/klein		Bitte Wählen			
War ein Stoppsatz vor der Passung?		Bitte Wählen			
Wurde das Werkzeug maß im Werkzeugspeicher verändert?		Bitte Wählen			
Welche Maßangabe ist betroffen					
Ist das Maß zu klein?		Bitte Wählen			
War die Programmierung korrekt?		Bitte Wählen			
Ursache Werkzeugproblem		Bitte Wählen			
Welches Werkzeug wurde verwendet?					
Welchen Durchmesser?					
Welche Ausspannlänge?					
Drehzahl:		Vorschub:		Zustellung:	
Welche Position wurde falsch eingetippt?					
Ist-Wert		Soll-Wert			
10		-10			
Ursache Materialproblem		Bitte Wählen			
Genaue Angabe der Grundes:					
Tipfehler beim programmieren. Statt Mass -10 Mass 10 eingegeben.					
Wie kann in Zukunft verhindert werden, dass dieser Fehler wieder Auftritt? Bitte genaue Abstellmaßnahmen definieren, die nach absprache umgesetzt werden müssen!					
Mitarbeiter:					
Ist die Abstellmaßnahme bereits umgesetzt?		Bitte Wählen			
Tritt der Fehler auch in Zukunft auf?		Bitte Wählen			
Qualitätsgespräch (TMM):					
Ist die Abstellmaßnahme bereits umgesetzt?		Ja <input type="checkbox"/>		Nein <input type="checkbox"/>	
Tritt der Fehler auch in Zukunft auf?		Ja <input type="checkbox"/>		Nein <input type="checkbox"/> Beobachten <input type="checkbox"/>	
Datum:		Unterschrift TMM:		Unterschrift MA:	