

Handhabung fehlerhafter Produkte

QV-Z8.3-11-00

8. Ausgabe: 16.10.2018

Seite: 1 von 22

Handling of non-conforming products

Ersatz für /Replacement for:

7. Ausgabe: 09.04.2018

INHALT

CONTENT

- | | |
|--------------------------------------|---------------------------------------|
| 1 Zweck der Anweisung | 1 Purpose of Procedure |
| 2 Geltungsbereich | 2 Applicability |
| 3 Zusätzliche Unterlagen | 3 Additional documents |
| 4 Verantwortlichkeiten | 4 Responsibilities |
| 5 Begriffe und Abkürzungen | 5 Definitions and abbreviations |
| 6 Handhabung nichtkonformer Produkte | 6 Handling of non-conforming products |

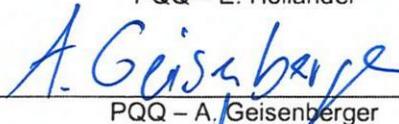
All directives are originally compiled, checked and approved in the German language. In case of discrepancies which could result from possible translation errors or wrong interpretation of the English text, the German version of these directives shall always be binding.

Erstellt/Prepared


PQQ - E. Holländer

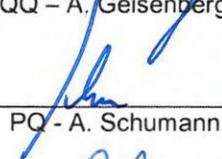
16.10.2018
Datum/Date

Geprüft/Approved
fachlich/professional


PQQ - A. Geisenberger

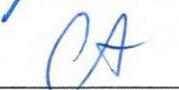
16.10.2018
Datum/Date

Geprüft/Approved
Q-System


PQ - A. Schumann

16.10.18
Datum/Date

Freigegeben/Released


PQ - D. Etzold

16.10.18
Datum/Date

Handhabung nichtkonformer Produkte

Inhaltsverzeichnis (Fortsetzung)

I N H A L T

6.1	Allgemeines
6.2	Beanstandungserfassung
6.3	Auswertung von Beanstandungen
6.4	Kennzeichnung
6.5	Sperrlager, Sperrfläche und Analysetisch
6.5.1	Sperrlager und Sperrfläche
6.5.2	Analysetisch
6.6	Aufhebung der Sperrung / Beanstandung
6.7	Beanstandungsmeldungen von Lieferanten
6.8	Beanstandungsmeldungen von Kunden
6.9	Innerbetrieblicher Transport (IBT) von nichtkonformen Produkten

C O N T E N T

6.1	General
6.2	Recording of non-conformance
6.3	Analyse of non-conformances
6.4	Labeling
6.5	Quarantine store, quarantine area and analyse table
6.5.1	Quarantine store and quarantine area
6.5.2	Analyse table
6.6	Cancelation of blocking / Non-Conformance
6.7	Deviation notifications from Suppliers
6.8	Deviation notifications from Customers
6.9	Internal transport of non-conforming products

A N L A G E

Anlage 1	Kennzeichnung Sperrlager / Sperrfläche
Anlage 2	Kennzeichnung Analysetisch
Anlage 3	Tabellarischer Gesamttablauf der Handhabung nichtkonformer Produkte
Anlage 4	Beispiel Inventarliste
Anlage 5	Aufkleber/Anhänger „Gesperrt“, „Schrott“
Anlage 6	Aufkleber „Beanstandet“
Anlage 7	Kundenaufkleber Betriebsstätte Hamburg Halle 260

A N N E X

Annex 1	Marking of quarantine store/quarantine area
Annex 2	Marking of analyse table
Annex 3	Process flow of handling non-conforming products
Annex 4	Example of Inventory list
Annex 5	Label - blocked up / scrap
Annex 6	Label - rejected
Annex 7	Customer Label – location Hamburg hall 260

Handhabung nichtkonformer Produkte

Änderungsstand / Revision status

Ausgabe	Ersteller	Seiten	Datum	Bemerkung
Issue	Author	Pages	Date	Remarks
1. Ausgabe	Gross	1-6	15.12.2008	Neuerstellung
2. Ausgabe	M. Weißenbach	1-6	27.04.2015	Überarbeitung
3. Ausgabe	M. Weißenbach	1-6	06.10.2015	Ergänzung LBA NCR 16/15
4. Ausgabe	D. Höft	1-13	13.07.2016	Beschreibung für Sperrlager, Sperrflächen, Beanstandungsflächen & Analysetisch. Einarbeitung der Inhalte der QV-A8.3-04-00 und QV-N8.3-06-00. Gesamte, vorwiegend redaktionelle Überarbeitung
5. Ausgabe	D. Höft	1-14	24.03.2017	Überarbeitung der Kapitel 6.4, 6.5.1, 6.5.2, 6.8, Anhang 5 & 6; Neues Kapitel 6.9
6. Ausgabe	R. Pill	1-20	02.11.2017	Komplett überarbeitet
7. Ausgabe	P. Eller	21-22	09.04.2018	Abschnitt 6.4, Anlage 7
8. Ausgabe	E. Hollander	8, 15, 16, 18, 19	16.10.2018	Überarbeitung Kapitel 6.4 und Anlage 3 & 5

Handhabung nichtkonformer Produkte

1. Zweck der Anweisung

Diese Anweisung legt die Verfahren zur Handhabung fehlerhafter (nichtkonformer) Produkte bezüglich Kennzeichnung, Verwahrung und Dokumentation sowie die Steuerung zum Entscheid der weiteren Verwendung fest.

2. Geltungsbereich

Premium AEROTEC

3. Zusätzliche Unterlagen

3.1 Zusätzlich anzuwendende Unterlagen

QV-Z8.3-11-10 Beanstandungserfassungs- und Auswertesystem

QV-Z8.3-04-00 Aussonderung von Baueinheiten und Materialien für Luftfahrzeuge

QV-Z8.5-04-00 Praktische Problemlösung

QV-Z8.3-10-00 Störmeldev erfahren

3.2 Referenz-Unterlagen

EN_06.03.05.01 Handhabung fehlerhafter Produkte

EN_06.03.06.01 Manage Kundenbeanstandungsprozess

4. Verantwortlichkeiten

Verantwortlich für die Einhaltung dieser Vorschrift sind alle Mitarbeiter der Premium AEROTEC.

Für den Schutz vor Gebrauch von nichtkonformen Produkten sind Sperrlager/Sperrflächen erforderlich. Verantwortlich für die Bereitstellung sind die Abteilungsleiter, in deren Bereich nichtkonforme Produkte auftreten können.

1. Purpose of Procedure

This procedure defines the process of handling of non-conforming products concerning marking, storage, documentation and control until final decision for further use.

2. Applicability

Premium AEROTEC

3. Additional documents

3.1 Additional applicable documents

QV-Z8.3-11-10 Recording and Evaluation of Discrepancies

QV-Z8.3-04-00 Elimination of Aircraft Components and Materials

QV-Z8.5-04-00 Practical Problem Solving

QV-Z8.3-10-00 Occurrence reporting

3.2 Reference documents

EN_06.03.05.01 Handling of non-conforming products

EN_06.03.06.01 Manage Customer rejection process

4 Responsibilities

Responsible for following this instruction are all employees of Premium AEROTEC.

For the protection from use of non-conforming products quarantine stores / areas are required. The responsibility for the provision of these stores / areas has the Manager of the section were non-conforming parts could appear.

Handhabung nichtkonformer Produkte

Für den Betrieb dieser Sperrlager/Sperrflächen ist die dem Bereich zugeordnete QM-Organisation bzw. die jeweils sperrende Prüforganisation verantwortlich.

Responsible for the operation of the quarantine stores / areas is the quality organization of the relevant section respective the blocking inspection organization.

Für den Hin- und Abtransport der nichtkonformen Produkte zum/vom Sperrlager bzw. zur/von der Sperrfläche ist der jeweilige Fertigungsbereich oder Logistikbereich verantwortlich (z. B. persönlicher Transport, Krantransport, Beauftragung innerbetrieblicher Transport etc.).

Responsible for the transport of non-conforming products from/to the quarantine store/area is the relevant production section or the logistic section (e.g. personal transport, crane transport, ordering internal transport etc.).

5. Begriffe und Abkürzungen

5 Definitions and Abbreviations

5.1 Begriffe

5.1 Definitions

Nichtkonformes Produkt

Bauteile/Baugruppen/Materialien, die eine Abweichung vom Sollzustand aufweisen und damit nicht die Anforderungen erfüllen.

Non-conforming product

Parts/Assemblies/Materials, which have a deviation from planned design and so do not reach the requirements.

Dokumentierte Information

Jegliche Art von Nachweis über die angewandten Verfahren, Prozesse und Materialien zur Erzeugung der Produkte und der Dokumentation von Nichtkonformitäten.

Documented information

Every kind of evidence of the used procedures, processes and materials to produce the products and the documentation of non-conformities.

Beanstandungsmeldung

Jegliche Art von dokumentierter Information über festgestellte Abweichungen, z. B. Beanstandungsbuch, Prüfbericht, Befundbericht, Q-Meldung, Kundenbeanstandung (NC), Bauabweichung usw.

Deviation notification

Every kind of documented information about known deviation, e.g. deviation book, test report, failure report, Non Conformity (NC), Concession etc.

Analysetisch

Räumlicher gekennzeichnete Bereich zur Fehlerursachenanalyse von Ausschussteilen.

Analyse table

Local marked area for root cause analysis of scrap parts.

Autorisiertes / Prüfberechtigtes Personal

Mitarbeiter, die aufgrund ihrer Schulung und Eignung für z.B. die Erstellung von Q-Meldung/ Bauabweichung, Bauteil Soll/Ist Abgleich und Verwendungentscheid der Produkte berechtigt sind.

Authorized / inspection authorized personnel

Personnel who is authorized due to its training and suitability for e.g. preparation of defect report/ concession, part inspections and the release of parts.

Befugtes Personal für Sperrlager, Sperrflächen und Analysetische

Vom jeweiligen Leiter QM Standort ernannte Mitarbeiter der QM-Organisation, die für den jeweiligen Fachbereich verantwortlich sind und auf den Kennzeichnungen der Sperrlager/-fläche namentlich benannt sind (siehe Anlage 1 und 2).

Authorized personnel for quarantine stores, quarantine areas and analyse tables

Personnel of the quality organization who is authorized by the Site Quality Manager and responsible for the relevant section. Their names shall be posted on the marking according to Annex 1 and 2.

Der Leiter QM Standort kann die Zugangsberechtigung im Ausnahmefall im Rahmen einer Vertretungsfunktion an ausgewählte Mitarbeiter außerhalb der QM-Organisation delegieren.

The Site Quality Manager can delegate the authorization for access in the frame of a subsidiary function to special employees of the production or supply chain organization.

Handhabung nichtkonformer Produkte

Die Verantwortung für die ordnungsgemäße Führung des Sperrlagers/der Sperrfläche verbleibt aber bei dem jeweiligen QM Bereich.

The responsibility for the regular management of the quarantine store/area remains at the respective Section Quality Organization.

Sperrlager

Ein geschlossener und abschließbarer Bereich, der nur befugtem Personal oder in Begleitung von befugtem Personal zugänglich ist und die Lageranforderungen berücksichtigt (z. B. Kühlager, Gefahrstofflager).

Quarantine store

An enclosed and lockable store to which only authorized personnel has access or only in escort of authorized personnel and respects the special requirements of storage (e.g. cooled store, hazardous material store).

Darin werden gesperrte Produkte bis zur Klärung und bei Bedarf beanstandete Produkte bis zur weiteren Bearbeitung eingelagert. BKO, Hallenverantwortliche und Feuerwehr haben ausschließlich in Notfällen Zutritt zum Sperrlager.

In this store non-conforming products and if required also rejected parts are stored until further work. BKO, Shop responsible persons and fire fighting department will have access only in case of emergency.

Sperrfläche

Sonderform des Sperrlagers. Eingerichtet für große Bauteile, die auf Grund ihrer Anzahl oder geometrischen Abmessungen nicht ins Sperrlager verbracht werden können. Eine Sperrfläche ist deutlich zu markieren (umlaufendes Sperrband, Sperrkette, Pylone etc.) und mit Zugangsberechtigungen zu kennzeichnen (siehe Anlage 1).

Quarantine area

Special type of a quarantine store. To be used only for big parts which are due to their geometry or number cannot be stored in an enclosed quarantine store. A quarantine area has to be signed clearly (enclosing tracing tape, tracing chain, red/white pylons etc.) and marked with the authorization for access (see Annex 1)

5.2 Abkürzungen

5.2 Abbreviations

BA-Ersteller = Ersteller von Bauabweichungen
 Befunder = Fertigungsprüfer oder Prüfberechtigter / Autorisiertes Personal
 BKO = Betriebliche Katastrophenschutz Organisation
 CA = Großbaugruppe (Constituent Assembly)
 MFT = Multifunktionales Team
 OW-Blatt = Offene Arbeiten Blatt (Open Work)
 QM = Qualitätsmanagement
 QV = Qualitätsmanagement-Verfahrensweisung

BA-Ersteller = Originator of Concessions
 Befunder = Production inspector or inspection authorized personnel / authorized personnel
 BKO = Company Catastrophy protection organization
 CA = Constituent Assembly
 MFT = Multifunctional Team
 OW-Sheet = Open Work Sheet
 QM = Quality Management
 QV = Quality Management Procedure

Handhabung nichtkonformer Produkte

6. Handhabung fehlerhafter Produkte

6.1 Handling of non-conforming products

6.1 Allgemeines

6.1 General

Jeder Mitarbeiter, der einen Fehler an einem Produkt (Abweichung vom Sollzustand) feststellt ist verpflichtet, diesen umgehend seinem nächsten Vorgesetzten zu melden oder in einer Beanstandungsmeldung zu dokumentieren. Der Vorgesetzte leitet die weitere Vorgehensweise ein (z. B. Fehleraufnahme in Befundbericht, Meldung an Q-Meldungsersteller, nicht dokumentationspflichtige Nacharbeit wie z. B. Reinigen etc.).

Every employee noticing a deviation from planned design at a product is obliged to report this immediately to his next superior or to document it in a deviation report. The superior launches the further way forward (e.g. documenting in a failure report, information to originator of NC, further work which has not to be documented e.g. cleaning).

Falls es sich um eine dokumentationspflichtige Abweichung handelt, muss eine Beanstandungsmeldung erstellt werden und das nichtkonforme Produkt umgehend vom Autorisierten / Prüfberechtigten Personal mit dem entsprechenden Aufkleber gekennzeichnet werden (siehe 6.4).

If it is a deviation which must be documented, a deviation notification shall be created and the non-conforming product shall be marked immediately by authorized / inspection authorized personnel with the relevant label (see 6.4).

Im Bereich der Einzelteilfertigung werden zum Schutz vor unbefugtem Zugriff die nichtkonformen Produkte in ein Sperrlager oder auf eine Sperrfläche verbracht.

In the section of single parts production the non-conforming products have to be protected from unauthorized use and shall be brought into a quarantine store or quarantine area.

Im Bereich der (Großbaugruppen-, CA-) Montagen/ Instandhaltung können montierte Bauteile oder ganze Baugruppen nicht so einfach in einen Sperrlager/Sperrfläche verbracht werden. Nach der Kennzeichnung mit dem Aufkleber „Beanstandet“ verbleiben die Bauteile in der Baugruppe und die Montage / Instandhaltung läuft weiter. Es ist die Aufgabe des jeweiligen QM Bereich sicherzustellen, dass der Verwendungsentscheid vor Auslieferung der Baugruppe beachtet und umgesetzt wird. Falls das aus Termingründen nicht möglich sein sollte wird über ein OW-Blatt und einem Nacharbeitsauftrag der nachfolgende Produktionsbereich über die Abweichung informiert.

In the section of CA-Assembly / Repair it is not so easy to transfer installed parts or sub-assemblies into a quarantine store / quarantine area. After marking with the label "Beanstandet" (rejected) the parts will be left in the assembly and the further installation / repair will go on. It is the duty of the relevant Quality organization to secure that the decision for further use will be observed and implemented before delivery. If this is not possible the following working section will be informed about the non-conformity via OW-Sheet and a rework order.

Tabellarischer Gesamttablauf siehe Anlage 3.

For process flow see Annex 3.

6.2 Beanstandungserfassung

6.2 Recording of non-conformance

Wenn an einem Produkt eine dokumentationspflichtige Abweichung vom Sollzustand festgestellt wurde, wird diese immer durch eine Beanstandungsmeldung dokumentiert. Verantwortlich ist das Autorisierte / Prüfberechtigte Personal, in dessen Bereich die Abweichung festgestellt oder gemeldet wurde. Standortspezifisch kann diese Tätigkeit auch delegiert werden (z.B. BA-Ersteller).

If a product deviates from the planned design condition a deviation notification shall be created. Responsible for documentation is the authorized / inspection authorized personnel of that section where the non-conformance has been detected or notified. Site specific this duty can be delegated (e.g. originator of concessions).

Handhabung nichtkonformer Produkte

Die Beanstandungsmeldung erfolgt entsprechend den fallspezifischen QV.

The deviation notification will be done in accordance with the case specific QV.

Nach erfolgter Soll-/Ist-Bewertung (Befundung) werden die betroffenen Produkte vom Autorisierten / Prüfberechtigten Personal eingestuft in:

After analyze is done the affected products will be classified by the authorized / inspection authorized personnel as:

- Freigegeben
- Beanstandet (Nacharbeit)
- Gesperrt
- Ausschuss / Schrott.

- released
- rejected
- blocked up
- scrap.

Besteht der Verdacht, dass es sich um eine flug- oder betriebssicherheitsgefährdende Abweichung an Luftfahrtgerät handelt (unsicherer Zustand) und bereits ausgelieferte Bauteile betroffen sein könnten, dann ist umgehend der Leiter QM Standort zu informieren und weitere Schritte gemäß QV-Z8.3-10-00 einzuleiten.

The Site Quality Manager shall be informed immediately according to QV-Z8.3-10-00, if it is a question of flight safety / works security related non-conformance of aircraft equipment and it is suspected that already delivered parts are concerned.

6.3 Auswertung von Beanstandungen

6.3 Analyse of non-conformance

Beanstandungsmeldungen werden durch die jeweilige QM-Organisation (z. B. Quality-Improvement) ausgewertet und die Einleitung von Maßnahmen zur Vermeidung von Wiederholungsfehlern veranlasst.

Deviation notifications will be analyzed and actions for prevention of repeating failures will be launched by relevant Quality Organization (e.g. Quality Improvement).

6.4 Kennzeichnung

6.4 Marking

Alle nichtkonformen Produkte, werden durch das Autorisierte / Prüfberechtigte Personal mit einem entsprechendem Aufkleber gekennzeichnet. In den Montagebereichen können beanstandete Produkte vorab mit z. B. orangen Aufklebern gekennzeichnet werden. Nach dem Befundentscheid durch das Autorisierte / Prüfberechtigte Personal, insbesondere bei Fehlern, die dokumentationspflichtig sind (z. B. Q-Meldung, Bauabweichung), muss das Produkt zwingend mit einem der nachfolgenden Aufklebern gekennzeichnet werden:

All non-conforming products shall be marked with a completely filled label by the authorized / inspection authorized personnel.

In the section of CA-Assembly non-conforming products could be marked first with an i. e. orange colored label. After decision of the authorized / inspection authorized personnel the non-conforming product has to be marked with one of the following labels, especially at deviations which have to be documented.

- Alle Produkte, die zur Verwendung gesperrt sind (offener Verwendungsentscheid), erhalten den Aufkleber „Gesperrt“ gemäß Anlage 5.1.
- Alle Produkte, die verschrottet werden müssen, erhalten den Aufkleber „Schrott“ gemäß Anlage 5.2. Dieser ist unterhalb des „Gesperrt“-Aufklebers zu plazieren.

- all products which are blocked (open decision for further use) shall be marked with a label "Blocked up" according to Annex 5.

- all products which have to be scrapped shall be marked with a label "Scrap" according to Annex 5.2. This is below „Blocked up“-label to place.

*) Erfolgt eine direkte Verschrottung vor Ort ist eine Kennzeichnung nicht erforderlich. Das Bauteil ist gemäß QV-Z8.3-04-00 zu behandeln

*) If the non-conforming part will be directly and locally scrapped no additional marking is necessary. The part shall be handled according to QV-Z8.3-04-00 (i. e. cancelling in SAP)

Handhabung nichtkonformer Produkte

(z. B. Ausbuchung aus dem Materialwirtschaftssystem SAP).

- Alle Produkte, die vor der weiteren Verwendung nachgearbeitet werden müssen (Verwendungsentscheid liegt vor, jedoch mit Einschränkung) erhalten den Aufkleber „Beanstandet“ gemäß Anlage 6 (ggf. sind zusätzlich gesonderte Bauabweichungskennzeichnungen gemäß Kundenvorgaben zu beachten).
- All parts which have to be reworked before further use (decision for use but with restriction) shall be marked with the label "Beanstandet" (rejected) according to Annex 6 (if applicable, additional labeling for concessions shall be considered according to customer requirements).

Kleinteile, die körperlich nicht direkt gekennzeichnet werden können, sind in geeigneter Form mit Anhänger oder auf der Verpackung zu kennzeichnen.

Small parts which cannot be marked directly on the part shall be marked using a tag or by marking the packaging.

Dies betrifft auch Bauteile mit behandelten Oberflächen (z.B. Produkte, die noch wärmebehandelt werden oder anodisierte Oberflächen haben).

This is also valid for parts with treated surfaces (e.g. products, which have to be heat treated or have an anodic layer).

Auf Einzelkennzeichnung mehrerer, gleichartiger von der Abweichung betroffenen Produkte kann verzichtet werden, wenn durch geeignete Maßnahmen (z. B. geschlossene Kiste, Palette mit Umrandung, Rungenwagen, zum Bündel mit Folie / Klebeband verpackte Bauteile, etc.) gewährleistet ist, dass die beanstandeten Produkte zusammenbleiben. Die Kennzeichnung erfolgt dann außen auf der Kiste oder Verpackungseinheit.

A single marking of several, same products with same deviation is not required if it can be assured by special means (e.g. closed boxes, pallet with surrounding, parts packed to a bundle with foil or tape etc.) that the rejected products will stay always together. Marking will be done once on the box or package.

Die Begleitpapiere der nichtkonformen Produkte werden mit einer eindeutigen Referenznummer (z. B. Q-Meldungs-Nr. oder Bauabweichungs-Nr.) gekennzeichnet, um einen zweifelsfreien Bezug vom Produkt zur Beanstandungsmeldung zu gewährleisten.

The shop papers/route cards of the non-conforming products shall be marked with a clear reference number (e.g. NC number or concession number) to ensure traceability between product and deviation notification.

Ausnahme für die Betriebsstätte Hamburg auf dem Gelände der Airbus Operations GmbH:

In Halle 260 Süd Pufferplatz Floorgrid dürfen für die Kennzeichnung nichtkonformer Produkte Aufkleber des Kunden gemäß Anlage 7 verwendet werden.

Exception for location Hamburg at Airbus Operations GmbH premises:

At hall 260 south buffer space Floorgrid non-conforming products may be marked with customer's labels according to Annex 7.

Handhabung nichtkonformer Produkte

6.5 Sperrlager, Sperrfläche und Analysetisch**6.5 Quarantine store / quarantine area and analyse table****6.5.1 Sperrlager und Sperrfläche****6.5.1 Quarantine store and quarantine area**

Ein Sperrlager bzw. eine Sperrfläche ist gemäß Anlage 1 zu kennzeichnen.

A quarantine store shall be marked according to Annex 1.

Im Sperrlager/auf der Sperrfläche werden nichtkonforme Produkte bis zum Entscheid der weiteren Verwendbarkeit gelagert. Die eingelagerten Produkte sind gemäß Anlage 5 mit Aufklebern je nach Verwendungsentscheid gekennzeichnet.

In quarantine store / quarantine area non-conforming products will be stored until decision for further use. Depending on decision for further use all stored products shall be marked with labels according Annex 5.

Produkte, die durch Nacharbeit in einen verwendbaren Zustand gebracht werden können oder auf einen Verwendungentscheid aus dem Baubauweichungsdurchlauf warten, dürfen ebenfalls, nach der Umkennzeichnung von „Gesperrt“ auf „Beanstandet“, bis zur weiteren Bearbeitung im Sperrlager/auf der Sperrfläche gelagert werden.

Products, which could be brought in a usable condition by rework or which are waiting for a decision from concession flow could also be stored in quarantine store / quarantine area until the rework starts. They have to be re-marked from "blocked up" to "Beanstandet" (rejected).

Das zum Zutritt befugte Personal ist dafür verantwortlich, dass:

The designated personnel with access to these areas is responsible for:

- das Sperrlager/die Sperrfläche für unbefugtes Personal unzugänglich ist bzw. der Zutritt nur in Begleitung von befugtem Personal erfolgt (z. B. Unterstützungspersonal bei Ein- oder Auslagerungen)
 - die eingelagerten Produkte mit einem korrekt ausgefüllten Aufkleber gekennzeichnet sind (siehe 6.4)
 - zur Bestandsübersicht eine Inventarliste gepflegt wird (Beispiel siehe Anlage 4)
 - geprüft wird, ob eine Konservierung gemäß Kundenforderung erforderlich ist und ggf. deren Umsetzung veranlassen und
 - den jeweiligen Fertigungsbereich informieren, die Vorgänge zu den eingelagerten Produkten zeitnah zu bearbeiten (Vermeidung von Langliegern).
- that the quarantine store / quarantine area is prohibited for non designated personnel or the access is only possible with escort of designated personnel respectively (e.g. supporting personnel for transfer of parts from or to store)
 - marking of all stored products with the correct filled in label (see 6.4)
 - maintaining an inventory list for store overview (example see Annex 4)
 - check, if a conservation is needed according to customer requirements and if so launch the realization and
 - informing the relevant production section to perform the actions on the stored products (avoiding longterm stay in the store).

Handhabung nichtkonformer Produkte

6.5.2 Analysetisch

Zur Durchführung einer Fehlerursachenanalyse (z.B. entsprechend QV-Z8.5-04-00, Praktische Problemlösung) können nichtkonforme Produkte, bei Bedarf, durch das befugte Personal auf nach Anlage 3 gekennzeichnete und ausgewiesene Analysetische verbracht werden.

Voraussetzung ist eine eindeutige Kennzeichnung der Produkte als „Gesperrt“, „Schrott“ oder „Beanstandet“ (siehe 6.4).

Die Fehlerursachenanalyse wird unter Führung und Verantwortung des jeweiligen QM-Bereich im Rahmen eines MFT durchgeführt. Das MFT kann sich je nach Fall aus Mitarbeitern der folgenden Funktionen zusammensetzen:

- Entwicklung
- Quality-Improvement
- Konstruktionsberatung
- Fertigung
- Fertigungsplanung
- Prüfplanung
- Programmierung
- Programm Management (falls es sich um erhebliche Kosten handelt)
- Einkauf (falls es sich um Kaufteile handelt)
- Fertigungssteuerung
- Logistik

Das mit der Durchführung der Fehlerursachenanalyse beauftragte Personal des jeweiligen QM-Bereichs stellt sicher, dass die Ausschussbauteile nach der durchgeführten Fehleranalyse umgehend der Verschrottung gem. QV-Z8.3-04-00 zugeführt werden.

Produkte, die aufgrund ihrer Größe nicht auf den Analysetischen abgelegt werden können, werden auf gekennzeichneten Sperrflächen bis zur Fehlerursachenanalyse zwischengelagert.

6.5.2 Analyse table

For performing a root cause analysis (e.g. according to QV-Z8.5-04-00, practical problem solving) designated personnel can place scraped parts on the analyse table which is marked and identified according to Annex 3.

Prerequisite is that the products are clearly marked as "blocked/scrap" or "Beanstandet" (rejected). (see 6.4).

The root cause analysis will be performed under the lead of the relevant Section Quality Management in conjunction with an MFT. Depending on each case the MFT could include personnel from the following functions:

- Design
- Quality Improvement
- Manufacturing engineering
- Production
- Work planning
- Inspection planning
- Programming
- Program Management (if high cost are to be concerned)
- Procurement (if buy parts are involved)
- Work control
- Logistics

Designated personnel of the relevant Section QM who is responsible for the root cause analysis shall ensure that the scrap part will be eliminated according to QV-Z8.3-04-00 immediately after analysis.

Products which are too big to be placed on analyse tables can be stored temporarily in marked quarantine areas until root cause analysis will start.

Handhabung nichtkonformer Produkte

6.6 Aufhebung der Sperrung / Beanstandung

Die Sperrung bzw. Beanstandung gilt erst dann als aufgehoben, wenn über die weitere Verwendung entschieden wurde:

- Wenn bei der Befundung eines gesperrten Produktes der Entscheid auf Weiterverarbeitung mit noch durchzuführender Behebung der Beanstandung getroffen wurde, ist der „Gesperrt“-Aufkleber mit dem „Beanstandet“-Aufkleber durch das das Autorisierte / Prüfberechtigte Personal zu überkleben. Anschließend ist das gekennzeichnete Produkt zusammen mit den Nacharbeitsdokumenten zur weiteren Bearbeitung der Fertigung zuzuführen.
- Wenn bei der Befundung der Grund für die Sperrung / Beanstandung nicht mehr gegeben ist bzw. sie behoben wurde, ist der Aufkleber "Beanstandet" bzw. "Gesperrt" durch das Autorisierte / Prüfberechtigte Personal zu entfernen. Anschließend ist das Produkt der weiteren Verwendung zuzuführen.

Anmerkung:

Die innerhalb der Premium AEROTEC verwendeten Sperraufkleber sind ‚non-permanent‘. Eventuelle Restspuren nach dem Abtrennen des Aufklebers können mittels zugelassenem Reinigungsmittel entfernt werden.

- Wenn bei der Befundung der Entscheid "Ausschuss" getroffen wird, erfolgt die Verschrottung gemäß QV-Z8.3-04-00.

6.7 Beanstandungsmeldungen von Lieferanten

Wenn ein Lieferant anzeigt, dass er ein nichtkonformes Produkt geliefert hat, ist grundsätzlich gemäß dieser QV vorzugehen.

Bei Einlagerung in den Sperrbestand der Premium AEROTEC wird durch Autorisiertes / Prüfberechtigtes Personal des Wareneingang eine Beanstandungsmeldung erstellt und die Produkte werden gemäß Anlage 5 gekennzeichnet. Die Beanstandungsmeldung wird der/den betroffenen Abteilung(en) übermittelt, um die weiteren notwendigen Aktionen einleiten zu können.

6.6 Cancelation of blocking / rejection

The blocking or rejection respectively is valid until the final decision for further use has been taken:

- if during analysis of the blocked up product a decision is taken for further use with open rework, the blocked up label shall be paste over by the rejection label by the authorized / inspection authorized personnel. After that the marked product together with the rework order can be sent back to production for further work.
- if during analysis there is no more reason to block up the product, the rejected or blocked up label can be taken off by the authorized / inspection authorized personnel. After that the product can be released for further use.

Note:

The used Premium AROTEC self-sticking labels are non-permanent, but it is recommended after removal of the label to clean the surface with a qualified cleaning agent.

- if during anlaysis the decision is taken to scrap the product, the process according to QV-Z8.3-04-00 shall be followed.

6.7 Deviation notifications from Suppliers

If a supplier notifies that he has delivered a non-conforming product, this QV has to be followed.

At storing in quarantine stock of Premium AEROTEC a deviation notification will be originated by authorized / inspection authorized personnel of section incoming goods. The products will be marked with labels according Annex 5. The deviation notification will be sent to relevant department to launch the further required actions.

Handhabung nichtkonformer Produkte

Weitere Aktionen können sein, z. B.:

- Überprüfung weiterer Lagerbestände
- Entleerung der Freestock-Behälter
- Rücksendung an den Lieferanten

Additional actions may be necessary i.e.:

- inventory check
- emptying of the respective freestock boxes,
- return delivery to the supplier

6.8 Beanstandungsmeldungen von Kunden

Kundenbeanstandungen an nichtkonformen Produkten werden vom Reklamationsmanagement aufgenommen und gelenkt, um eine systematische Erfassung und Abarbeitung (Ursachenermittlung; Sofort-, Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen) sicherzustellen.

Der Prozess ist unter EN_06.03.06.01 dargestellt.

Vom Kunden rückgesandte, nichtkonforme Produkte werden durch das Autorisierte / Prüfberechtigte Personal des Wareneingang gemäß Anlage 5 gekennzeichnet. Das Reklamationsmanagement erstellt eine Beanstandungsmeldung. Der notwendige Befundungsauftrag wird durch das Reklamationsmanagement oder die verantwortliche Fertigungsabteilung (Hersteller) erstellt.

6.9 Innerbetrieblicher Transport (IBT) von nichtkonformen Produkten

Für den Transport von nichtkonformen Produkten innerhalb des Standortes wird durch die abgebende Stelle eine eindeutige Kennzeichnung gemäß 6.4 sichergestellt. Die Q-Meldung mit Beschreibung der Abweichung wird dem nichtkonformen Produkt beigelegt.

Eine Verwechslung mit Gut-Bauteilen muss dabei ausgeschlossen sein.

Die jeweils zuständigen Fachbereiche für die An- und Ablieferbahnhöfe sorgen dafür, dass die dortige Verweildauer von gesperrten Bauteilen auf ein Minimum beschränkt wird.

6.8 Deviation notifications from Customers

Customer complaints on non-conforming products are recorded and controlled by the customer conformance management to ensure a systematic reporting and work off (e.g. root cause analysis incl. immediate, corrective and preventive actions).

The process flow is shown under EN_06.03.06.01

Non-conforming products returned from customer shall be marked according to Annex 5 by authorized / inspection authorized personnel of section incoming goods. The customer conformance management creates a deviation notification. The required analysis order will be created by customer conformance management or the responsible production department (Manufacturer).

6.9 Internal transport of non-conforming products

If it is necessary to transport blocked products within the site, the sending section is responsible for a correct marking of the products according to 6.4. The deviation notification with description of the deviation will be added to the non-conforming product.

A mix-up with conforming products have to be excluded.

The responsible section for the income and outcome delivery areas must ensure that the time in which the non-conforming product remains in these areas will be kept at a minimum.

Handhabung nichtkonformer Produkte

Anlage 1: Kennzeichnung Sperrlager / Sperrfläche
Annex 1: Marking of quarantine store / quarantine area

Sperrlager
Halle 167
Beispiel

Zugangsberechtigt:

Name	Org.-Einheit	Telefon
Vorname Name	POZL5 – Logistik	XXXX
Vorname Name	PQNP – QS-Rekla.-Management	XXXX

 © Premium AEROTEC

Sperrfläche
Halle 102
Beispiel

Zugangsberechtigt:

Name	Org.-Einheit	Telefon
Vorname Name	PONM39-Operative Prüfung LR	XXXX
Vorname Name	PONM39-Operative Prüfung LR	XXXX

 © Premium AEROTEC

Anlage 2: Kennzeichnung Analysetisch
Annex 2: Marking of Analyse table

Analysetisch
Halle xxxx
Beispiel

Zugriffsberechtigt:

Name	Org.-Einheit	Telefon
Vorname Name	PONT26-Operative Prüfung	XXXX
Vorname Name	PONT26-Operative Prüfung	XXXX

 © Premium AEROTEC

Handhabung nichtkonformer Produkte

Anlage 3: Tabellarische Abläufe der Handhabung nichtkonformer Produkte

Annex 3: Matrix of Handling non-conforming products (detail parts, assembly, incoming goods)

Anlage 3.1: Gesamtablauf der Handhabung nichtkonformer Produkte – Einzelteilerfertigung

Ablauf	Aktion/Ereignis	Aktion						Verantwortlich	
↓	Ereignis	Feststellung einer Abweichung und Meldung an Vorgesetzten						Mitarbeiter	
	1. Entscheidung	Dokumentationspflichtige Abweichung					nicht dokumentationspflichtige Abweichung	Vorgesetzter	
	Dokumentation	Erstellung einer Q-Meldung (ggf. vorab Befundbericht)					ggf. Befundbericht	Q-Meldungsersteller Befunder	
	2. Entscheidung	Verwendungsentscheid offen			Ausschuß	Verwendbar mit Nacharbeit	Verwendbar ohne Nacharbeit	↓	QM-Bereich MRB Team
	Kennzeichnung	mit "Gespart" Aufkleber gemäß Anlage 5.1			mit "Schrott" Aufkleber gemäß Anlage 5.2	mit "Beanstandet" Aufkleber gemäß Anlage 6	entfällt		QM-Bereich
	Transport	Transport ins Sperrlager (wenn nicht vor Ort)			Transport zum Verschrotten (wenn nicht vor Ort), ggf. Zwischenlagerung im Sperrlager	Transport zur Nacharbeit (wenn nicht vor Ort), ggf. Zwischenlagerung im Sperrlager	Transport zur weiteren Verwendung	↓	Fertigung / IBT
	Zwischenlagerung	Sperrlager							QM-Bereich
	3. Entscheidung	Ausschuß	Verwendbar mit Nacharbeit	Verwendbar ohne Nacharbeit	↓	↓	↓	↓	QM-Bereich
	Kennzeichnung	mit "Gespart" Aufkleber gemäß Anlage 5.1	mit "Beanstandet" Aufkleber gemäß Anlage 6	"Gespart" Aufkleber entfernen					QM-Bereich
	Transport	Transport zum Verschrotten (wenn nicht vor Ort)	Transport zur Nacharbeit (wenn nicht vor Ort)	Transport zur weiteren Verwendung	↓	↓	↓	↓	Fertigung / IBT
Weitere Bearbeitung	Verschrotten gemäß QV-Z8.3-04-00	Nacharbeit und weitere Bearbeitung gemäß Nacharbeitsauftrag	gemäß Fertigungsauftrag	Verschrotten gemäß QV-Z8.3-04-00	Nacharbeit und weitere Bearbeitung gemäß Nacharbeitsauftrag	gemäß Fertigungsauftrag	Abarbeitung der Befundpunkte	Fertigung	

Anlage 3.1: Gesamtablauf der Handhabung nichtkonformer Produkte – Montage

Ablauf	Aktion/Ereignis	Aktion						Verantwortlich	
↓	Ereignis	Feststellung einer Abweichung und Meldung an Vorgesetzten						Mitarbeiter	
	1. Entscheidung	Dokumentationspflichtige Abweichung					nicht dokumentationspflichtige Abweichung	Vorgesetzter	
	Dokumentation	Erstellung einer Q-Meldung (ggf. vorab Befundbericht)					ggf. Befundbericht	Q-Meldungsersteller Befunder	
	2. Entscheidung	Verwendungsentscheid offen			Ausschuß	Verwendbar mit Nacharbeit	Verwendbar ohne Nacharbeit	↓	QM-Bereich MRB Team
	Kennzeichnung	mit "Gespart" Aufkleber gemäß Anlage 5.1			mit "Schrott" Aufkleber gemäß Anlage 5.2	mit "Beanstandet" Aufkleber gemäß Anlage 6	entfällt		QM-Bereich
	Transport	entfällt (Bauteil verbleibt in Baugruppe)			Ausbau und Transport zum Verschrotten (wenn nicht vor Ort), ggf. Zwischenlagerung im Sperrlager	↓	↓	↓	Fertigung / IBT
	Zwischenlagerung	entfällt (Bauteil verbleibt in Baugruppe)							
	3. Entscheidung	Ausschuß	Verwendbar mit Nacharbeit	Verwendbar ohne Nacharbeit	↓	↓	↓	↓	QM-Bereich
	Kennzeichnung	mit "Gespart" Aufkleber gemäß Anlage 5.1	mit "Beanstandet" Aufkleber gemäß Anlage 6	"Gespart" Aufkleber entfernen					QM-Bereich
	Transport	Ausbau und Transport zum Verschrotten (wenn nicht vor Ort)	entfällt	entfällt	↓	↓	↓	↓	Fertigung / IBT
Weitere Bearbeitung	Verschrotten gemäß QV-Z8.3-04-00	Nacharbeit und weitere Bearbeitung gemäß Nacharbeitsauftrag	gemäß Fertigungsauftrag	Verschrotten gemäß QV-Z8.3-04-00	Nacharbeit und weitere Bearbeitung gemäß Nacharbeitsauftrag	gemäß Fertigungsauftrag	Abarbeitung der Befundpunkte	Fertigung	

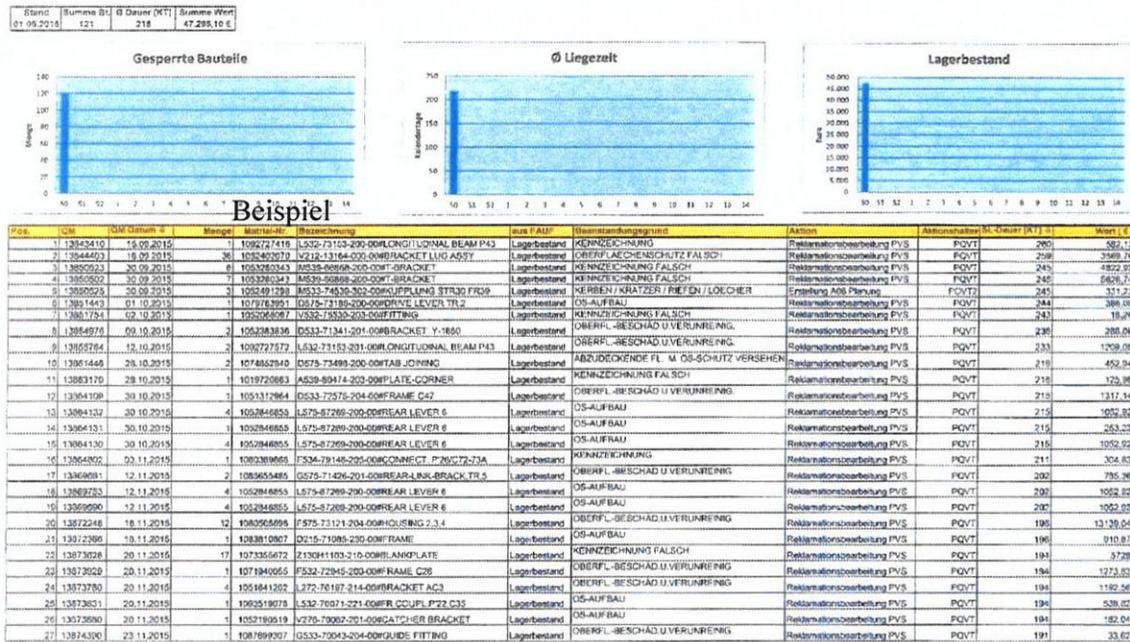
Handhabung nichtkonformer Produkte

Anlage 3.1: Gesamtablauf der Handhabung nichtkonformer Produkte – Wareneingang

Ablauf	Aktion							Verantwortlich
Ereignis	Feststellung einer Abweichung vom Sollzustand an einem vom Kunden oder Lieferanten rück-igeferten Teil							Wareneingang QM Wareneingang
1. Entscheidung	Dokumentationspflichtige Abweichung						nicht dokumentationspflichtige Abweichung	Wareneingang QM Wareneingang
Dokumentation	Erstellung einer Q-Meldung						ggf. Befundbericht	Wareneingang QM Wareneingang
2. Entscheidung	Verwendungsentscheid offen			Ausschuß	Verwendbar mit Nacharbeit	Verwendbar ohne Nacharbeit		Wareneingang QM Wareneingang
Kennzeichnung	mit "Gesperrt" Aufkleber gemäß Anlage 5.1			mit "Schrott" Aufkleber gemäß Anlage 5.2	mit "Beanstandet" Aufkleber gemäß Anlage 6	entfällt		Wareneingang QM Wareneingang
Transport	Transport ins Spertlager			Transport zum Verschrotten, ggf. Zwischenlagerung im Spertlager	Transport zur Nacharbeit, ggf. Zwischenlagerung im Spertlager	Transport zur weiteren Verwendung		IBT
Zwischenlagerung	Spertlager							QM Wareneingang
3. Entscheidung	Ausschuß	Verwendbar mit Nacharbeit	Verwendbar ohne Nacharbeit					QM Wareneingang
Kennzeichnung	mit "Gesperrt" Aufkleber gemäß Anlage 5.1	mit "Beanstandet" Aufkleber gemäß Anlage 6	"Gesperrt" Aufkleber entfernen					QM Wareneingang
Transport	Transport zum Verschrotten	Transport zur Nacharbeit	Transport zur weiteren Verwendung					IBT
Weitere Bearbeitung	Verschrotten gemäß QV-Z8.3-04-00	Nacharbeit und weitere Bearbeitung gemäß Nacharbeitsauftrag	gemäß Fertigungsauftrag	Verschrotten gemäß QV-Z8.3-04-00	Nacharbeit und weitere Bearbeitung gemäß Nacharbeitsauftrag	gemäß Fertigungsauftrag	Abarbeitung der Befundpunkte	Fertigung

Handhabung nichtkonformer Produkte

Anlage 4: Beispiel Inventarliste
Annex 4: Example of an Inventory List



Alle Formblätter sind als ausfüllbare Anlage zur vorliegenden Anweisung im PLM verfügbar:
Siehe Startseite Intranet => Quicklinks „Dokumentensuche“ => „Dok.-Nr.“ eingeben
All templates are available in PLM system as fill in annexes to this procedure.
Go to start page intranet => Quicklinks “Dokumentensuche” => Input “Dok.-Nr.”

Beispiel:
Example:

PLMlight Suchergebnisse



Sie suchen nach QV-Nr.
Dokumente gefunden 1

Suche ändern

Number	Name	Title	Library	State	Version	ext. Issue	Download
MCG00027668	QV-Nr. xxx-xxx	„Teil der QV-Nr.“	PAG QM Directives	RELEASED			

entsprechende Anlage aufrufen

Alternativ unter Reiter „Content“/ „Inhalt“ direkt im PLM
Alternatively under „Content“ direct in PLM

Handhabung nichtkonformer Produkte

Anlage 5: Aufkleber/Anhänger

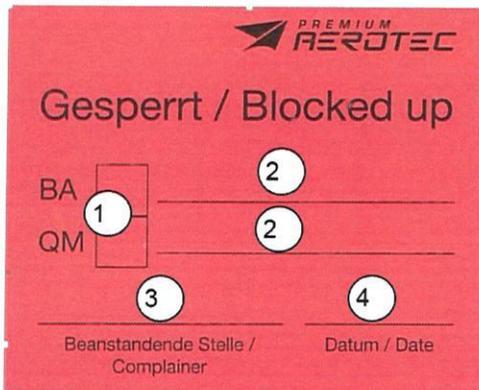
Annex 5: Label

Anlage 5.1: Aufkleber „Gesperrt“

Annex 5.1: Label "Blocked up"

Farbe: leuchtend rot

Vorderseite:



Rückseite: blanko (Schutzfolie auf Klebefläche)

Ausfüllanweisung (Abschnitt 1)

Feld 1: Zutreffenden Vorgang ankreuzen (Bauabweichung: BA oder Q-Meldung: QM)

Feld 2: Vorgangs-Nr. und ggf. weitere identifizierende Angaben sind nach deren Erstellung einzutragen

Feld 3: Name und Org.-Einheit der beanstandenden Stelle oder Prüfkennzeichen des Prüfberechtigten (für Bauteile von extern mit Beanstandungen ist es die erfassende Stelle)

Feld 4: Datum der Sperrung

Anlage 5.2: Aufkleber/Anhänger „Schrott“

Annex 5.2: Label "Scrap"

Farbe: leuchtend rot

Vorderseite:



Ausfüllanweisung (Abschnitt 2), ausschließlich beim Entscheid „Schrott“ auszufüllen

Feld 1: Prüfkennzeichen des Prüfberechtigten

Feld 2: Datum des Verwendungsentscheides "Schrott"

Der Aufkleber „Schrott“ ist unterhalb des Aufklebers „Gesperrt“ aufzubringen.

Rückseite: blanko (Schutzfolie auf Klebefläche)

Handhabung nichtkonformer Produkte

Anmerkung:

2 Größen, um eine dem Anwendungsfall angepasste, ausreichend auffällige Kennzeichnung vornehmen zu können:

Anmerkung:

Standortspezifische Aufkleber dürfen durchgeschnitten aufgebraucht werden. Neue Bestellungen müssen gemäß den oben gezeigten Mustern erfolgen.

Die Aufkleber können bei der jeweiligen Leitung QM Standort bezogen werden.

Handhabung nichtkonformer Produkte

Anlage 6: Aufkleber „Beanstandet“

Annex 6: Label – „Beanstandet“ (rejected)

Farbe: weiß mit leuchtend rotem Diagonalbalken

Vorderseite:



Rückseite: blanko (Schutzfolie auf Klebefläche)

Vordruck-Nr.	Breite x Höhe [mm]
QV-Z8.3-11-00-B1	75 x 45

Ausfüllanweisung

Feld 1: Zutreffenden Vorgang ankreuzen (Bauabweichung: BA oder Q-Meldung: QM)

Feld 2: Vorgangs-Nr. und ggf. weitere identifizierende Angaben sind nach deren Erstellung einzutragen

Feld 3: Name und Org.-Einheit der beanstandenden Stelle oder Prüfkennzeichen des Prüfberechtigten

Feld 4: Datum der Beanstandung

Anmerkung:

Standortspezifische Aufkleber dürfen aufgebraucht werden. Neue Bestellungen müssen gemäß dem oben gezeigtem Muster erfolgen.

Der Aufkleber kann bei der jeweiligen Leitung QM Standort bezogen werden.

Handhabung nichtkonformer Produkte

Anlage 7: Kundenaufkleber Betriebsstätte Hamburg Halle 260

Annex 7: Customer Label – location Hamburg hall 260

Vom Kunden Airbus verwendete Aufkleber/ Anhänger, die in der Betriebsstätte Hamburg, Halle 260 Süd Pufferplatz Floorgrid zur Anwendung kommen, sind nachfolgend (Anlage 7a) – 7b) dargestellt. Die aktuell verwendeten Kennzeichnungen sind beschrieben im Airbus Dokument M2860.

Labels used by customer Airbus at Hamburg site, hall 260 south buffer space Floorgrid are described below (see annex 7a) – 7b).

The applicable labels are described within Airbus document M2860.

Anlage 7 a) Aufkleber/Anhänger „Gesperrt/ Schrott“ Form 1514 C bis E

Annex 7 a) Label – “Blocked up/Scrap” Form 1514 C to E

Farbe: leuchtend rot

The diagram shows a rectangular label with a small circle at the top center. The label is divided into two main sections. The top section is titled "Gesperrt/Blocked up" and contains a vertical rectangle on the left with a circled '1' next to it. To its right are two horizontal lines, each with a circled '2' above it. Below these lines are two more horizontal lines, each with a circled number above it: '3' on the left and '4' on the right. Under '3' is the text "Beanstandende Stelle/ Complainer" and under '4' is "Datum/Date". The bottom section is titled "Schrott/Scrap" and contains a vertical rectangle on the left with a circled '5' next to it. To its right are two horizontal lines, each with a circled number above it: '6' on the left and '7' on the right. Under '6' is the text "Zugelassenes Prüfpersonal/ Authorized inspector" and under '7' is "Datum/Date". In the bottom left corner of the label, the number "1514x" is printed vertically.

Rückseite: blanko

Wird in direkter Umgebung der Bauteilkennzeichnung platziert und wird verwendet:

- a) nach Entscheidung "Gesperrt"
- b) nach Verwendungsentscheid "Schrott"
- c) als Aufkleber
- d) als Anhänger

Es existieren 3 Größen, um eine dem Anwendungsfall angepasste, ausreichend auffällige Kennzeichnung vornehmen zu können:

Vordruck-Nr.	Breite x Höhe [mm]
1514C	65 x 92
1514D	100 x 141
1514E	210 x 297

Handhabung nichtkonformer Produkte

Bedeutung der ausgefüllten Felder:

- Feld 1: Zutreffender Vorgang angekreuzt (Bauabweichung oder Q-Meldung)
- Feld 2: Vorgangs-Nr. und ggf. weitere identifizierende Angaben
- Feld 3: Prüfkennzeichen und Org.-Einheit des Prüfberechtigten
- Feld 4: Datum der Sperrung
- Feld 5: Verwendungsentscheid "Schrott" angekreuzt, sobald betroffen
- Feld 6: Prüfkennzeichen und Org.-Einheit des Prüfberechtigten (zuständige QS/PVS)
- Feld 7: Datum des Verwendungsentscheides "Schrott"

Anlage 7 b) Aufkleber/Anhänger „Beanstandet“

Annex 7 b) Label – “Rejected”

The diagram shows a rectangular label with the title "Beanstandet" at the top. On the left side, there is a vertical column with a circled "1" next to it. Below this column is a vertical rectangle divided into two horizontal sections. To the right of this rectangle are two horizontal lines, each with a circled "2" above it. Below these lines are two horizontal lines, each with a circled "3" above it. To the right of these lines is a circled "4". Below the circled "3" and "4" are the labels "Beanstandende Stelle" and "Datum" respectively. In the bottom left corner of the label, the text "1514B/1" is written vertically. An arrow points from the text "Leuchtend rot" to the top right corner of the label.

Rückseite: blanko

Erläuterungen

Mit vollständiger Erledigung und nicht bleibender Einschränkung in der Verwendung, wird der Aufkleber/Anhänger vom prüfberechtigten Personal entfernt.

Bedeutung der ausgefüllten Felder:

- Feld 1: Zutreffendes Dokument angekreuzt
- Feld 2: Feld für Dokument-Nr. bzw. weitere Eintragungen
- Feld 3: Personenbezogenes Prüfkennzeichen und Org.-Einheit des Bearbeiters
- Feld 4: Datum der Beanstandung