|  |  |
| --- | --- |
| **Sonderfreigabe** | **16.12.2021** |
| **Lieferant:**  | **Lieferanten-Nr.:**  | **SF-Nr.:**  |

|  |  |
| --- | --- |
| Artikel - Nr.: |   |
| Bezeichnung: |   |
| Bestell - Nr.: |   |
| Teile - Nr.: |   |
| Interne Auftragsnummer: |   |
| Menge: |   |

|  |
| --- |
| **Lieferant:** |
| **1. Fehlerbeschreibung(Soll/Ist):**  |
| **2. Fehlerursache und Verursacher:**  |
| **3. Wiederholfehler**: [ ]  nein [ ]  ja Vergleich (TA-Nr./PB): |
| **4. Abstellmaßnahme(n)** bezüglich Ursache:  |
| **Vorschlag für Nacharbeit:**  |
| **Anlagen:**  *Zeichnungsausschnitt / Skizze**(Bei Fehlern von Schweiß- und Gußteilen müssen ein Bild von der Teilekennzeichnung,* *ein Großbild des Fehlers und einGesamtbild mit Kennzeichnung der Fehlerstelle beigefügt werden.)* |
|  |  |  |
| **Name:**  | **Tel.:**  |
| **Abt.:**  | **Email:**  |

*Dieses Dokument ist generell der Lieferung an SW beizulegen und am jew. Teil unverlierbar zu befestigen. Bei einer Ausschussentscheidung eines Rohteiles, ist dieses Dokument bis zur Verschrottung unverlierbar am Teil zu befestigen!*

|  |
| --- |
| **Schwäbische Werkzeugmaschinen GmbH** |
| **Entscheidung zur weiteren Vorgehensweise:** | **Ja** | **Nein** |
| Verwendung mit Fehler möglich |[ ] [ ]
| Nacharbeit gemäß Vorschlag Lieferant |[ ] [ ]
| Nacharbeit gemäß beiliegendem Voraschlag von SW |[ ] [ ]
| Ausschuss / Neufertigung notwendig |[ ] [ ]
| Prüfberichtpflichtig  |[ ] [ ]
| **Vorschlag für Nacharbeit:**  |
| **Hinweis:**  |
| **Freigabe:**

|  |  |
| --- | --- |
| **Name:**  | **Tel.:**  |
| **Abt.:**  | **Email:**  |

 |

*Dieses Dokument ist generell bei SW, Abt. QS-WE zu archivieren. Eine Kopie muß am Teil bis in die SW-Montage verbleiben.*