

Firma

Lorenz Hasenbach GmbH u. Co. KG	
Dieselstraße 12	
65520 Bad Camberg	
Telefon	+49(6434)25-401
Fax	+49(6434)25-0
Email	gs@haca.com

Audit Bericht -Nr:**Audit-Datum:****Normgrundlage:**

002-17

30.05.17

ISO 9001:2008

Audit-Teilnehmer

Geschäftsleitung
Verkauf
Technisches Büro
Versand
Arbeitsvorbereitung
Qualitätssicherung
Einkauf, Wareneingang
Rechnungswesen

Herr Debusmann, Herr Steinebach (zeitweise)

Auditoren

Lead-Auditor
Co-Auditor 1
Co-Auditor 2

Herr Lars Reimer
Herr Marcel Jüttner

Auditergebnis

120

 mögliche Punkte

93

 Ergebnis %

112

 erreicht Punkte

A

 Einstufung

(A >89 %, AB >79% <90%, B >59% <80%, C < 60%)

Zusammenfassende Beurteilung

Der auditierte Bereich macht einen sauberen und geordneten Eindruck.
Mess- und Prüfmittel stehen den Mitarbeitern zur Verfügung und sind wiederauffindbar gelagert.
Aufträgen werden mit sämtlichen benötigten Unterlagen übergeben.

Bitte explizit den Maßnahmenplan in der Anlage beachten.

06.06.2017 S. Jüttner
Datum, auditierte Stelle

06.06.17, Reimer
Datum, Auditor

Firma

Telefon	+49(6434)25-401
Fax	+49(6434)25-0
E-Mail	qs@haca.com

Co-Auditor 2

ISO 9001:2008

Herr Marcel Jüttner

217

Systemaudit

Fragebogen

Firma

Lorenz Hasenbach GmbH u. Co. KG	
Dieselstraße 12	
65520 Bad Camberg	
Telefon	+49(6434)25-401
Fax	+49(6434)25-0
E-Mail	qs@haca.com

Audit Bericht -Nr:

Audit-Datum:

Normgrundlage:

002-17

30.05.17

ISO 9001:2008

Punkte

10

8

6

4

0

Bewertung der Erfüllung einzelner Forderungen

Forderungen voll erfüllt

Forderungen überwiegend erfüllt; geringfügige Abweichungen*

Forderungen teilweise erfüllt; größere Abweichungen

Forderungen unzureichend erfüllt, schwerwiegende Abweichungen

Forderungen nicht erfüllt

*) Unter überwiegend wird verstanden, dass mehr als ca. 3/4 aller Festlegungen wirksam nachgewiesen sind und kein spezielles Risiko gegeben ist.

Auditoren

Lead-Auditor Herr Lars Reimer

Co-Auditor 1 Herr Marcel Jüttner

Co-Auditor 2

Lfd Nr.	Element	Punkte	Max. Pkt.	Bereich	Fragenkatalog Frage	Info zur Frage	Notiz
67	6.4.	10	10	Produktion	Wie wird die Arbeitsumgebung so aufrechterhalten und gepflegt, dass die Produkte nicht negativ beeinflusst werden?	Regelungen zu Sauberkeit und Ordnung, Arbeitsplatzbewertungen und Prozessaudits, sowie Werksinstandhaltung.	Reinigung des Arbeitsplatzes täglich und eine gründliche Reinigung um Wochenende.
70	7.1.a.	10	10	Produktion	Werden Produktionsprozesse so geplant, dass Qualitätsziele und Anforderungen für das Produkt eindeutig sind?	An einem speziellen Auftrag das Vorhandensein aller notwendigen Fertigungsunterlagen prüfen.	Ein Auftrag wird so geplant, dass die benötigten Mittel an der Bearbeitungsmaschine vorhanden sind. Zeichnung, Laufkarte und gegebenenfalls eine Prüfvorrichtung sind vorhanden.

Systemaudit Fragebogen

Lfd Nr.	Element	Punkte	Max. Pkt.	Bereich	Fragenkatalog Frage	Info zur Frage	Notiz
121	7.5.1.a.	10	10	Arbeitsvorbereitung	Wird durch die Prüfplanung oder Produktionsplanung sichergestellt, dass Produktmerkmale den Produktionsmitarbeitern zur Verfügung stehen?	Technische Zeichnungen, Prüfpläne, Produktionslenkungspläne und Anweisungen oder andere Dokumente.	Bei jeder Produkt existiert ein Produktinformationsblatt mit Information von: Fertigungsauftrag mit aktueller Zeichnung, Montageanweisung und Informationen der Vorrichtung.
122	7.5.1.b.	8	10	Produktion	Sind die notwendigen Arbeitsanweisungen in der Produktion vorhanden?	Liste der Anweisungen und Prüfung an den Arbeitsbereichen.	Arbeitsanweisung sind auf Aktualität zu prüfen Folgende Arbeitsanweisungen waren für den aktuellen Auftrag vorhanden: 4.2-AA-38-0, 4.2-20-0, 4.2-VA-04-0.
124	7.5.1.d.	10	10	Produktion	Sind die notwendigen Prüfmittel an den Prüfplätzen in der Produktion wieder zu finden?	Vergleich mit Prüfplan und Prüfung der Arbeitsplätze.	Prüfmittel und Vorrichtungen zum Prüfen sind geordnet und sind wiederauffindbar.
125	7.5.1.e.	10	10	Produktion	Werden die geplanten Prüfungen an den Produkten und Überwachungen der Prozesse, wie geplant durchgeführt?	Aufzeichnungen zu Prüfungen einsehen.	Die Prozessüberwachung findet zu Beginn und alle 3-4 Bestückungen der Maschine statt.

Systemaudit Fragebogen

Lfd Nr.	Element	Punkte	Max. Pkt.	Bereich	Fragenkatalog Frage	Info zur Frage	Notiz
126	7.5.1.f.	10	10	Produktion	Werden die Produktfreigabekriterien umgesetzt wie gefordert?	Freigabeaufzeichnungen datiert mit Datum und Unterschrift des Verantwortlichen.	Es findet eine Werkerselbstprüfung statt und wird mit Datum und Unterschrift gekennzeichnet.
134	7.5.3.	10	10	Produktion	Sind alle Produkte ausreichend gekennzeichnet und schließt dies den Produktstatus ein?	Dies ist eine Forderung, die auf Angemessenheit überprüft werden muss und schließt eingehende Produkte, Halbfertigwaren und Endprodukte ein. Der Status, ob ein Produkt geprüft und freigegeben, geprüft und gesperrt oder sich in Prüfung befindet muss eindeutig ersichtlich sein (Barcode, Labels, Aufkleber, EDV Unterstützung).	Waren werden für jeden Arbeitsgang gekennzeichnet und eine Verwechslung ist ausgeschlossen
138	7.5.3.	4	10	Produktion	Wie ist eine Rückverfolgung von Kerndaten zu den gekennzeichneten Produkten möglich?	Vertragliche Forderungen mit dem Kunden prüfen, Rückverfolgung zu Kerndaten an Beispielprodukten verifizieren.	Chargen Kennzeichnung vorhanden. Einzelteile sind rückverfolgbar. Rückverfolgung einer Baugruppe nicht möglich
144	7.5.5.	10	10	Produktion	Werden die Halbfertigprodukte so zwischengelagert, dass sie nicht beschädigt werden?	Produktionslagerbereiche und Zwischenlager prüfen.	Halbfertigprodukte werden in Kisten und Regalen gelagt, so dass eine Beschädigung ausgeschlossen ist.

**Systemaudit
Fragebogen**

Lfd Nr.	Element	Punkte	Max. Pkt.	Bereich	Fragenkatalog Frage	Info zur Frage	Notiz
154	7.6.e.	10	10	Produktion	Wie ist sichergestellt, dass Prüfmittel korrekt gehandhabt werden und nach der Benutzung ordentlich gelagert sind?	In den einzelnen Bereichen prüfen.	Die Angestellten sind geschult im Umgang mit den Messmitteln und wissen diese sachgemäß zu lagern.
183	8.2.4.	10	10	Produktion	Liegen Sonderfreigaben des Kunden oder von einer internen autorisierten Stelle vor, wenn die Produkte nicht die Forderungen erfüllen?	Nachweis schriftlicher Sonderfreigaben.	Sollte dies der Fall sein, wird auf einen Entscheid der AV und einer Freigabe gewartet.

Systemaudit
Maßnahmenplan
Firma

Lorenz Hasenbach GmbH u. Co. KG	
Dieselstraße 12	
65520 Bad Camberg	
Telefon	+49(6434)25-401
Fax	+49(6434)25-0
E-Mail	qs@haca.com

Audit Bericht -Nr:	002-17
Audit-Datum:	30.05.17
Normgrundlage:	ISO 9001:2008
Auditoren:	
Lead-Auditor	Herr Lars Reimer
Co-Auditor 1	Herr Marcel Jüttner
Co-Auditor 2	

Lfd. Nr	Bezug zum Fragenkatalog	Abweichung	Massnahme	Verantwortlich	Termin	Abarbeitung %
002-17-001	122	Dokumente QMH scheinen teilweise veraltet.	Dokumente QMH am Arbeitsplatz auf Aktualität prüfen.	QS	Jun 17	
002-17-002	138	Rückverfolgung Kerndaten nicht möglich.	Klärung, ob Konzept erarbeitet werden soll.	QS	Jun 17	
002-17-003	-	Drehmomentschrauber nicht kalibriert und nicht in der Prüfmitteldatenbank vorhanden.	Drehmomentschrauber kalibrieren und in die Datenbank aufnehmen.	QS	Jul 17	
002-17-004	-	Problem, dass der jeweilige Meister keine Vertretung hat.	Problem abstecken und in KT einbringen.	AV	Jul 17	
002-17-005	-	Fehlerhafte Teile gelangen in die Produktion zum Beispiel Alukarabiner (53/1717), Hebel (53/1295) oder alle Gehäuseteile für Fallschutzläufer.	Lösungsansatz erarbeiten.	QS	Jul 17	