

## 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](mailto:gs@haca.com)

Audit Bericht -Nr:  
Audit-Datum:  
Normgrundlage:

002-19  
27.06.19  
ISO 9001:2015

## Audit-Teilnehmer

Werkzeugbau

Technisches Büro  
Versand  
Arbeitsvorbereitung  
Qualitätssicherung  
Einkauf, Wareneingang  
Rechnungswesen

Herr Benedikt Schmidt / Herr Frank Steinebach  
Herr Harm Ebel, Herr Christian Keil

## Auditoren

Lead-Auditor  
Co-Auditor 1  
Co-Auditor 2

Herr Oliver Helwig  
Herr Janusz Szyinfeld

## Auditergebnis

130

mögliche Punkte

89

Ergebnis %

116

erreicht Punkte

AB

Einstufung

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

## Zusammenfassende Beurteilung


Das Audit wurde am 27.06.19 zwischen 10:00 Uhr und 11:30 Uhr durchgeführt. Die Audit-Teilnehmer zeigten sich kooperativ, indem Inhalte ausführlich erläutert und Fragen bereitwillig beantwortet wurden. Der auditierte Bereich macht teilweise einen sauberen und geordneten Eindruck. Das Büro ist in einem sauberen Zustand, Ordner wurden angelegt und in Schränken übersichtlich verstaut.

Auf Nachfrage konnte der Ordner mit den Checklisten für die Wartung der Maschinen gezeigt werden. Im Arbeitsbereich, an den Arbeitstischen / Regalen liegen sehr viele undefinierte Materialien, dies ist verbesserungswürdig. Ein Reinigungsplan wird nicht in schriftlicher Form geführt. Die Werker wurden durch ihren Meister angewiesen, ihren Arbeitsbereich und die von ihnen benutzten Maschinen und Werkzeuge eigenverantwortlich zu reinigen, aber nicht regelmäßig.

Mess- und Prüfmittel stehen den Mitarbeitern zur Verfügung und sind wiederauffindbar gelagert. Die Meßmittel werden über ein PMV- Programm durch die QS verwaltet und kalibriert. Das QMH ist über die EDV zu finden, nicht alle Mitarbeiter können das Handbuch finden und öffnen.

Das Auditergebnis liegt mit 89 Prozent der erreichten Punkte im oberen Bereich und stellt ein teilweise zufriedenstellendes Ergebnis dar. Die zur Reparatur kommenden Clifter, haben einen festen Lagerplatz, sind jedoch nicht nach Reparaturstatus gekennzeichnet. So ist der Aufnahme-Reparaturstand nicht zu erkennen. Für diese Abweichung muss eine Lösung erarbeitet werden (z.B. gelbe Karten L6796). Betriebliche Anweisungen werden von den Mitarbeiter unterschrieben, Anweisungen an den Maschinen zu arbeiten, werden über Lohnscheine und Excel Tabelle geführt, diese werden nicht von den Mitarbeitern unterschrieben. Es wurde Nebenabweichungen festgestellt. Die Abweichungen sind mit entsprechenden Maßnahmen ab zustellen (siehe Anlage "Maßnahmenplan").

27.6.19   
Datum, auditierte Stelle

15.07.19   
Datum, Auditor

# 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

<b>Audit Bericht -Nr:</b>	002-19
<b>Audit-Datum:</b>	27.06.19
<b>Normgrundlage:</b>	ISO 9001:2015

**Auditoren:**

Lead-Auditor	Herr Oliver Helwig
Co-Auditor 1	Herr Janusz Szyinfeld
Co-Auditor 2	

Lfd. Nr	Bezug zum Fragenkatalog	Abweichung	Massnahme	Verantwortlich	Termin	Abarbeitung %
002-19-001		Ordnung und Sauberkeit	Es ist auf Ordnung und Sauberkeit zu achten.	Hr.Schmidt	Dez 19	
002-19-002		Ordnung und Sauberkeit	Nicht gekennzeichnet Kästen beschriften. Diverse Materialien, die nicht benötigt werden, nach Absprache mit dem Abteilungsleiter bereinigen (aufräumen, kenzeichnen, entsorgen oder einlagern).	Hr.Schmidt	Dez 19	
002-19-003	134	Kenzeichnung	Clifter Montage Reparatur - System einführen in welchem Reparaturstatus sich der Clifter befindet.	Hr.Schmidt	Dez 19	
002-19-004	252	Dokumente	Dokumente an der Infotafel aktualisieren.	Hr.Schmidt	Sep 19	
002-19-005	252	Dokumente	Neue Mitarbeiter informieren, wo sie Dokumente finden können.	Hr.Schmidt		
002-19-006	252	Dokumente	Dokument HACA 4.2-PA-29-1 Reparaturaufnahme für Fallschutzläufer und HACA 4,1-AA-01-2 Bearbeitung von Retouren, Reparaturen, Rekl. muss wieder benutzt werden.	Hr.Schmidt	Sep 19	