

MUSTERDOKUMENT – kein realer Kunde, keine realen Daten

Diese Unterlage ist eine Musterdokumentation von QM-Dienstleistungen Holger Grosser (iso9001.info) zu Demonstrations- und Angebotszwecken.

Die Muster Dreh- und Frästechnik GmbH ist ein frei erfundenes Unternehmen. Sämtliche Namen, Anschriften, Zahlen, Daten sowie Beleg- und Auftragsnummern sind fiktiv.

AUDITPLAN – INTERNES AUDIT 2026

Muster Dreh- und Frästechnik GmbH (Musterunternehmen)

Musterstraße 12, 12345 Musterstadt (fiktiv)

Audittermin: 17.08.2026, 09:00 – 16:00 Uhr · Stand: 03.08.2026

Eckdaten	Angabe
Organisation	Muster Dreh- und Frästechnik GmbH, Musterstraße 12, 12345 Musterstadt
Audittermin	Montag, 17.08.2026, 09:00 – 16:00 Uhr
Auditort	Betriebsstätte Musterstadt (Büro und Fertigungshalle), vor Ort
Auditor	QM-Dienstleistungen Holger Grosser – externer interner Auditor nach ISO 19011
Audit-Typ	Internes System- und Prozessaudit (Gesamtsystem), Vorbereitung auf die Erstzertifizierung
Normgrundlage	DIN EN ISO 9001:2015 inkl. Amendment 1:2024 (Klimawandel)
Geltungsbereich	Lohnfertigung von Präzisionsdreh- und Frästeilen aus Metall nach Kundenzeichnung, einschließlich Fertigungsplanung, Qualitätsprüfung und Auslieferung
Nicht auditiert	8.3 Entwicklung – dokumentierter Ausschluss laut Unternehmenshandbuch Kap. 1.4
Auditkriterien	DIN EN ISO 9001:2015, Unternehmenshandbuch (Stand: 15.01.2026), Prozessbeschreibungen, gesetzliche und kundenspezifische Anforderungen
Auditsprache	Deutsch
Verteiler	Geschäftsführung, QMB, Ablage QM-Ordner Kap. 9.2
Grundlage	Auditprogramm 2026 – 2028 (Stand: 12.01.2026)

1. ZIEL UND UMFANG DES AUDITS

Das interne Audit dient dem Nachweis, dass das Qualitätsmanagementsystem der Muster Dreh- und Frästechnik GmbH die Anforderungen der DIN EN ISO 9001:2015 sowie die eigenen Vorgaben erfüllt, wirksam umgesetzt und aufrechterhalten wird. Es bereitet zugleich das für den 24.–25.11.2026 geplante Zertifizierungsaudit vor.

Auditziele im Einzelnen

- Konformität des Managementsystems mit allen anwendbaren Normforderungen 4.1 bis 10.3 prüfen.
- Wirksamkeit der Kernprozesse anhand eines vollständig nachverfolgten Referenzauftrags beurteilen.
- Umsetzung und Wirksamkeit der Maßnahmen aus dem internen Audit 2025 verifizieren.
- Verbesserungspotenziale erkennen und als Eingabe für die Managementbewertung 2026 aufbereiten.
- Auditbereitschaft im Hinblick auf das Zertifizierungsaudit im November 2026 feststellen.

2. AUDITMETHODIK

Das Audit wird nach den Leitlinien der DIN EN ISO 19011 vor Ort durchgeführt. Angewandt werden Interview, Dokumenten- und Aufzeichnungseinsicht, Begehung der Fertigung sowie die stichprobenartige Verfolgung eines vollständigen Auftragsdurchlaufs (vertikale Auditspur).

- Interviews mit allen drei Mitarbeitern in ihrem jeweiligen Arbeitsumfeld.
- Dokumenten- und Aufzeichnungseinsicht am Arbeitsplatz, keine Vorab-Zusammenstellung durch den Kunden erforderlich.
- Begehung von Fertigung, Wareneingang, Lager und Sperrbereich.
- Vertikale Auditspur: ein Kundenauftrag wird von der Anfrage bis zur Rechnung lückenlos nachverfolgt.

MUSTERDOKUMENT – fiktives Unternehmen, alle Namen, Zahlen, Daten und Belegnummern frei erfunden.

- Feststellungen werden in konform, Verbesserungspotenzial und Nichtkonformität eingestuft und im Abschlussgespräch erläutert.

3. TAGESABLAUF UND ZEITPLAN

Uhrzeit	Thema / Bereich	Normpunkte	Gesprächspartner	Methode
09:00 – 09:15	Eröffnungsgespräch: Auditziele, Ablauf, Vertraulichkeit, organisatorische Abstimmung	–	GF	Gespräch
09:15 – 10:00	Kontext, interessierte Parteien, Führung, Qualitätspolitik, Ziele, Risiken und Chancen	4.1 – 4.4, 5.1 – 5.3, 6.1 – 6.3	GF / QMB	Gespräch, Dokumenteneinsicht
10:00 – 10:45	Ressourcen, Personal, Infrastruktur, Prozessumgebung, Messmittel, Wissen	7.1.1 – 7.1.6	GF, Fertigungsleitung	Dokumenteneinsicht, Begehung
10:45 – 11:00	Pause	–	–	–
11:00 – 11:45	Kompetenz, Bewusstsein, Kommunikation, dokumentierte Information	7.2 – 7.5	GF, Mitarbeiter	Gespräch, Stichprobe
11:45 – 12:30	Vertrieb: Anfrage, Angebot, Auftragsprüfung, Kundenanforderungen	8.1, 8.2	GF, kaufm. Kraft	Belegprüfung Angebot / Auftrag
12:30 – 13:00	Mittagspause	–	–	–
13:00 – 14:15	Prozessaudit CNC-Fertigung (Drehen und Fräsen) einschließlich Hallenbegehung, Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit, Endprüfung, Sperrbereich	8.5, 8.6, 8.7	Zerspanungsmechaniker, Fertigungsleitung	Begehung, Beobachtung, Belegprüfung
14:15 – 14:45	Einkauf und ausgelagerte Prozesse (Wärmebehandlung, Oberflächenveredelung), Lieferantenbewertung	8.4	GF	Belegprüfung Bestellung / Wareneingang
14:45 – 15:15	Reklamationen, Korrektur- und Verbesserungsmaßnahmen, Kennzahlen, Kundenzufriedenheit	9.1, 10.1 – 10.3	GF / QMB	Dokumenteneinsicht
15:15 – 15:45	Internes Audit, Managementbewertung, Klimawandel im Kontext, Nachverfolgung der Vorjahresmaßnahmen	9.2, 9.3, 4.1	GF / QMB	Dokumenteneinsicht
15:45 – 16:00	Auditorenbesprechung und Abschlussgespräch: Darstellung der Feststellungen und weiteres Vorgehen	–	GF, alle Mitarbeiter	Ergebnisdarstellung

Zeitliche Verschiebungen von bis zu 30 Minuten sind möglich, sofern der Betriebsablauf es erfordert; die Themenabdeckung bleibt davon unberührt.

4. AUDITTEAM UND GESPRÄCHSPARTNER

Rolle	Funktion im Audit	Zeitliche Einbindung
Auditor (extern)	Auditleitung, Durchführung, Berichterstellung – QM-Dienstleistungen Holger Grosser	ganztägig
Geschäftsführung (zugleich QMB)	Hauptansprechpartner, Systemthemen, Bewertung, Bereitstellung der Nachweise	ganztägig
Fertigungsleitung	Prozessaudit, Infrastruktur, Prüfmittel, Endprüfung	ca. 10:00 – 14:15 Uhr
Zerspanungsmechaniker	Prozessaudit Fertigung, Bewusstsein, Umgang mit Abweichungen	ca. 13:00 – 14:15 Uhr
Kaufmännische Kraft (Teilzeit)	Auftragsannahme, Einkauf, Fakturierung	ca. 11:45 – 12:30 Uhr

5. VORZUBEREITENDE UNTERLAGEN

Die folgenden Unterlagen sollten am Audittag am Arbeitsplatz verfügbar sein. Eine gesonderte Zusammenstellung oder Vorabversendung ist nicht erforderlich.

MUSTERDOKUMENT – fiktives Unternehmen, alle Namen, Zahlen, Daten und Belegnummern frei erfunden.

- Unternehmenshandbuch, Prozessbeschreibungen und Prozesslandkarte in der aktuellen Fassung.
- Qualitätspolitik, Qualitätsziele des laufenden Jahres und Zielauswertung des Vorjahres.
- Kontextanalyse, Liste interessierter Parteien sowie Risiken- und Chancenanalyse.
- Organigramm, Stellenbeschreibungen, Qualifikationsmatrix und Schulungs-/Unterweisungsnachweise.
- Messmittelliste mit Kalibriernachweisen sowie Maschinen- und Wartungsplan.
- Lieferantenliste mit Bewertung, einschließlich der ausgelagerten Prozesse.
- Reklamationsliste, Maßnahmenplan, Auditbericht und Managementbewertung des Vorjahres.
- Zwei bis drei abgeschlossene Kundenaufträge mit allen Belegen (Angebot, Auftragsbestätigung, Fertigungsauftrag, Prüfprotokoll, Lieferschein, Rechnung).
- Ein abgeschlossener Einkaufsvorgang mit Bestellung, Wareneingang und Werkszeugnis.

6. HINWEISE ZUR DURCHFÜHRUNG

- Das Audit ist eine Stichprobenprüfung; nicht festgestellte Abweichungen bedeuten nicht deren Abwesenheit.
- Alle Informationen werden vertraulich behandelt und ausschließlich für die Auditdurchführung verwendet.
- Für die Hallenbegehung werden Sicherheitsschuhe und Schutzbrille benötigt; eine Sicherheitsunterweisung erfolgt zu Beginn.
- Feststellungen werden noch am Audittag im Abschlussgespräch erläutert, damit Sofortmaßnahmen unmittelbar eingeleitet werden können.
- Der Auditbericht wird innerhalb von fünf Arbeitstagen nach dem Audit übergeben; die Feststellungen werden in den Maßnahmenplan übernommen.
- Der Auditplan wird vor dem Audittermin mit der Geschäftsführung abgestimmt und gilt mit deren Bestätigung als freigegeben.

7. EINORDNUNG IN DAS AUDITPROGRAMM 2026 – 2028

Das Auditprogramm sieht ein jährliches internes Systemaudit über alle anwendbaren Normforderungen vor. Aufgrund der Unternehmensgröße von drei Mitarbeitenden wird das Gesamtsystem in einem Audittag abgedeckt; eine Aufteilung auf Teilaudits ist nicht erforderlich. Die Nachverfolgung der einzelnen Normpunkte über den Zyklus erfolgt in der Auditzyklus-Matrix.

Jahr	Geplanter Termin	Umfang	Status
2026	17.08.2026, 09:00 – 16:00 Uhr	Gesamtsystem 4.1 – 10.3 (ohne 8.3), Prozessaudit CNC-Fertigung	durchgeführt
2027	16.08.2027, 09:00 – 16:00 Uhr	Gesamtsystem 4.1 – 10.3 (ohne 8.3), Schwerpunkt Wirksamkeit der Maßnahmen aus 2026	geplant
2028	14.08.2028, 09:00 – 16:00 Uhr	Gesamtsystem 4.1 – 10.3 (ohne 8.3), Vorbereitung Rezertifizierung	geplant

Zusätzliche Termine: Zertifizierungsaudit 24.–25.11.2026, Überwachungsaudits voraussichtlich November 2027 und November 2028.

Erstellt: QM-Dienstleistungen Holger Grosser, Auditor – 03.08.2026

Abgestimmt und freigegeben: Geschäftsführung Muster Dreh- und Frästechnik GmbH – Datum, Unterschrift: _____