

Überprüfung der Einrichtung

Vorlagenangaben

Vorlagen-ID	facility-inspection
Version	v1.0
Sprache	Deutsch (de)
Anzahl Prüfpunkte	97
Quelle	https://layeraudit.com
Revisionsdatum	2026-10-27
Beschreibung	Beschreibung: Mgt Überprüfung der Produktionsstätten

Auditangaben (während des Audits auszufüllen)

Auditdatum	
Auditor	
Bereich / Abteilung	
Begleitung	

Hinweise zur Anwendung

1. Diese Vorlage enthält 97 Prüfpunkte. Ergebnisse werden im Arbeitsblatt 'Prüfliste' erfasst.
2. Die Quelle legt keine festen Bewertungsoptionen fest. Ergebnisse nach eigenen Kriterien eintragen (z. B. Erfüllt / Nicht erfüllt / N. A.).
3. Punkte, Bewertung und Unterschriften werden im Arbeitsblatt 'Bewertung & Unterschrift' manuell eingetragen.
4. Für Fotos oder andere Nachweise die Nachweis-Nr. in der Spalte 'Bemerkung / Nachweis-Nr.' eintragen und Fotos nummeriert ablegen.
5. Die Prüfpunkte wurden fortlaufend neu nummeriert. Die Zuordnung zu den Quellzeilen steht in '编号对应表.xlsx' des Lieferpakets.

Überprüfung der Einrichtung — Prüfliste

Nr.	Abschnitt	Prüfpunkt	Ergebnis	Bemerkung / Nachweis-Nr.
	Einfachheit	< 50% Sehr schlechte - IMMEDIATE Korrekturmaßnahmen erforderlich 51-70% schlechte - Korrekturmaßnahmen erforderlich 71-80% Durchschnitt - Verbesserung erforderlich 81-90% Gut - Verbesserung empfohlen >91% Sehr gut - Überwachung empfohlen		
1	Arbeitsumgebung	Ist das allgemeine Arbeitsumfeld für Betreiber in einem sicheren und gesundheitlichen Zustand?		
2	Arbeitsumgebung	Keine gefährlichen Stoffe oder Flüssigkeiten?		
3	Arbeitsumgebung	Verbrennbare Schrott, Trümmer und Abfälle, die sicher gelagert und entfernt werden?		
4	Arbeitsumgebung	Arbeitsbereiche ausreichend beleuchtet?		
5	Maschinenwachen	Wird die Maschine ordnungsgemäß geschützt / gesichert, um Verletzungen der Betreiber zu verhindern?		
6	Maschinenwachen	Ein Schaltschalter in Reichweite der Position des Betreibers?		
7	Maschinenwachen	Fußbetriebene Schalter bewacht, um zufällige Aktivierung zu verhindern?		
8	Maschinenwachen	Roten Stoppschaltflächen und funktionieren?		
9	Maschinenwachen	Bewegende Ketten und Getriebe ordnungsgemäß bewacht?		
10	Gefährliche chemische Exposition	Ist der Betreiber nicht chemisch gefährdet oder hält sich an sichere Arbeitspraktiken?		
11	Gefährliche chemische Exposition	Waschbrunnen und Sicherheitsduschen zur Verfügung gestellt?		
12	Gefährliche chemische Exposition	Alle Behälter, z. B. Behälter, Lagertanken usw., mit Etiketten versehen?		
13	Gefährliche chemische Exposition	Alle Mitarbeiter tragen die entsprechenden Persönlichkeitssicherungen und tragen saubere Uniformen.		
14	Gefährliche chemische Exposition	Nicht essen am Arbeitsplatz?		
15	Sicherheit der Betriebsinhaber	Sind die Betreiber vor den notwendigen Sicherheitsrisiken am Arbeitsplatz geschützt?		
16	Sicherheit der Betriebsinhaber	Fußboden- und Wandöffnungen: Fußbodenöffnungen bewacht?		
17	Sicherheit der Betriebsinhaber	Forklifter/Fahrzeuge: Warnhorn, geschultes Personal?		
18	Sicherheit der Betriebsinhaber	Geräusch: Hörschutzgeräte?		
19	Sicherheit der Betriebsinhaber	Sprühmaschinen: ausreichende Lüftung?		
20	Sicherheit der Betriebsinhaber	Gänge und Durchgänge: Gänge und Durchgänge sind frei, gegebenenfalls markiert, feuchte Oberflächen, die mit nicht rutschfähigen Materialien bedeckt sind?		
21	LOCKOUT/TAGOUT	Ist jede Maschine oder Ausrüstung während der Reinigung, Wartung, Anpassung oder Einrichtung des Betriebs, wenn erforderlich, blockiert oder ausgeschlossen?		
22	LOCKOUT/TAGOUT	Lock Out Tag verfügbar / nicht zugänglich?		
23	LOCKOUT/TAGOUT	Ein sicheres Arbeitsverfahren, das festgesetzt und streng befolgt wird?		
24	Sortierung / Organisation	Ist der Arbeitsplatz gut organisiert?		
25	Sortierung / Organisation	Sind unnötige Geräte, Werkzeuge, Möbel usw. vorhanden?		
26	Sortierung / Organisation	Unnötige Gegenstände sind an den Wänden, Aufschriften?		
27	Sortierung / Organisation	Gegenstände sind in Gangs, Treppen, Ecken vorhanden?		
28	Sortierung / Organisation	Sind unnötige Bestände, Vorräte, Teile oder Materialien vorhanden?		
29	Sortierung / Organisation	Gibt es Sicherheitsgefahren (Wasser, Öl, Chemikalien, Maschinen)?		
30	SET IN ORDER / UNORDNUNG	Sind alle Arbeitsbereiche ordnungsgemäß gepflegt?		
31	SET IN ORDER / UNORDNUNG	Richtige Orte für Gegenstände sind nicht offensichtlich, Gegenstände sind nicht dort richtige Orte?		

Überprüfung der Einrichtung — Prüfliste

Nr.	Abschnitt	Prüfpunkt	Ergebnis	Bemerkung / Nachweis-Nr.
32	SET IN ORDER / UNORDNUNG	Durchgängen, Arbeitsplätze, Ausrüstungsstandorte sind nicht angegeben?		
33	SET IN ORDER / UNORDNUNG	Sind die Gegenstände nicht sofort nach dem Gebrauch weggelassen?		
34	SET IN ORDER / UNORDNUNG	Höhen- und Quantitätsgrenzen sind nicht offensichtlich?		
35	GLAUCH / KLEINHEIT	Sind alle Arbeitsplätze in einem sauberen Zustand?		
36	GLAUCH / KLEINHEIT	Reinigung und Suche nach Möglichkeiten, sie sauber und organisiert zu halten?		
37	GLAUCH / KLEINHEIT	Sind Böden, Wände, Treppen und Oberflächen nicht frei von Schmutz, Öl und Fett?		
38	GLAUCH / KLEINHEIT	Ist die Ausrüstung nicht sauber und frei von Schmutz, Öl und Fett?		
39	GLAUCH / KLEINHEIT	Reinigungsmaterialien sind nicht leicht zugänglich?		
40	GLAUCH / KLEINHEIT	Sind Linien, Etiketten, Schilder usw. nicht sauber und ungebrochen?		
41	GLAUCH / KLEINHEIT	Gibt es andere Reinigungsprobleme (von irgendeiner Art)?		
42	STANDARDIZE / ZUCHLICHT	Sind die notwendigen Arbeitsstandards, die visuellen Hilfsmittel zur Verfügung stehen und werden eingehalten?		
43	STANDARDIZE / ZUCHLICHT	Aufrechterhalten des Arbeitsplatzes nach standardisierten visuellen Hilfsmitteln?		
44	STANDARDIZE / ZUCHLICHT	Die notwendigen Informationen sind nicht verfügbar, alle Standards sind nicht bekannt und sichtbar?		
45	STANDARDIZE / ZUCHLICHT	Es gibt keine Checklisten für alle Reinigungs- und Wartungsarbeiten?		
46	STANDARDIZE / ZUCHLICHT	Alle Mengen und Grenzen sind nicht leicht erkennbar, wie viele Gegenstände können nicht in 30 Sekunden gefunden werden?		
47	Dokumentation / Werkzeuge	Ist die notwendige Dokumentation und Standards vorhanden?		
48	Dokumentation / Werkzeuge	Prozess / FPF Handbuch verfügbar und aktuell?		
49	Dokumentation / Werkzeuge	Visuelle Hilfsmittel verfügbar und aktuell?		
50	Dokumentation / Werkzeuge	Messgeräte und Werkzeuge verfügbar und kalibriert?		
51	Dokumentation / Werkzeuge	Vorlagen für FPF verfügbar und lesbar?		
52	SETUP / 1. Stück Genehmigung	Ist der Beginn der Schichtvorrichtung und die Genehmigung des ersten Stücks durchgeführt worden?		
53	SETUP / 1. Stück Genehmigung	Alle Maschinenschutzpunkte vor Beginn des ersten Laufs abgeschlossen?		
54	SETUP / 1. Stück Genehmigung	Alle Prozess- und Produktpunkte Vor Beginn des Laufens abgeschlossen und unterschrieben?		
55	SETUP / 1. Stück Genehmigung	Erster Stück Genehmigungsteil verfügbar und korrekt gestempelt.		
56	Prozesskontrolle	Ist der Prozess im Einklang mit den festgelegten Standards oder Prozessparametern kontrolliert?		
57	Prozesskontrolle	Prozesskonfiguration nach Prozess/Arbeitsbefehl/WI?		
58	Prozesskontrolle	Unterzeichnet und aktualisiert?		
59	Prozesskontrolle	Aktualisierte SPC-Diagramme und Maßnahmen zur Bekämpfung von Abweichungen, Aktualisierte und unterzeichnete FPF-Dokumente		
60	PROZESS- LEISTUNG PROZESS- LEISTUNG	Wird die FPF-Leistung regelmäßig überwacht?		
61	PROZESS- LEISTUNG PROZESS- LEISTUNG	Prozess-Performance-Boards erhalten, alle erforderlichen Informationen auf Boards veröffentlicht?		
62	Prozessvalidierung	Ist der FPF 5P-Audit durchgeführt und eingeleitet worden?)		
63	Prozessvalidierung	FPF-Audit-Checklist abgeschlossen und aktuell?		
64	Prozessvalidierung	FPF Leistungsdiagramm aktualisiert?		
65	Prozessvalidierung	Nichtkonformität mitgeteilt und mitgeteilt, Eskalation von Fehlern (falls erforderlich)		
66	Kundenfragen und -Aktionen	Sind die Betreiber sich der Beschwerden der Kunden bewusst und werden Maßnahmen ergriffen?		

Überprüfung der Einrichtung — Prüfliste

Nr.	Abschnitt	Prüfpunkt	Ergebnis	Bemerkung / Nachweis-Nr.
67	Kundenfragen und -Aktionen	Qualitätswarnung veröffentlicht und aktuell?		
68	Kundenfragen und -Aktionen	Verfügbar sind Ablehnungsproben für Kunden?		
69	Kundenfragen und -Aktionen	Maßnahmen, die auf der Grundlage dokumentierter Korrekturmaßnahmen ergriffen wurden?		
70	Arbeitsstandard	Ist der Arbeitsstandard mit den notwendigen Informationen verfügbar?		
71	Arbeitsstandard	Zykluszeit?		
72	Arbeitsstandard	Das Maschinen-Layout?		
73	Arbeitsstandard	Die Operationsordnung?		
74	Arbeitsstandard	Arbeitssequenz für den Betreiber (visuell)?		
75	Arbeitsstandard	Qualitätsüberprüfungen?		
76	Arbeitsstandard	Sicherheitsvorkehrungen?		
77	Arbeitsstandard	Schulter Betreiber?		
78	Arbeitssequenz	Erledigt der Betreiber die Arbeiten gemäß den STD-Arbeitsanweisungen?		
79	Arbeitssequenz	Arbeitsaktivität/Sequenz gegen Std-Anweisung?		
80	Arbeitssequenz	Geräte / Werkzeuge / Maschinen, die richtig verwendet wurden?		
81	Arbeitssequenz	Dauerhafter Produktfluss?		
82	Arbeitssequenz	Wird die Zykluszeit nach Maßgabe gehalten (SCHRIC überprüft)?		
83	Standard-WIP	Gibt es Material-WIP oder sichtbare Materialflussprobleme?		
84	Standard-WIP	Ungleichgewichtete Teile oder unfertige Werkstücke?		
85	Standard-WIP	Übermäßige WIP/Material vor und nach der Verarbeitung?		
86	Standard-WIP	Der nächste Prozess wartet auf Material?		
87	Abfallverwaltung	Gibt es Hinweise auf 7 Abfälle und Maßnahmen zur Korrektur?		
88	Abfallverwaltung	Transport (Bewegung von Produkten, die nicht tatsächlich zur Verarbeitung erforderlich sind)?		
89	Abfallverwaltung	Inventar (alle Komponenten, Arbeiten und das fertige Produkt, das nicht verarbeitet wird)?		
90	Abfallverwaltung	Bewegung (Menschen oder Ausrüstung, die sich mehr bewegen oder zu Fuß bewegen, als für die Verarbeitung erforderlich ist)?		
91	Abfallverwaltung	Warten (warten auf den nächsten Produktionsschritt)?		
92	Abfallverwaltung	Überproduktion (Produktion vor Nachfrage)?		
93	Abfallverwaltung	Überverarbeitung (aufgrund schlechter Werkzeug- oder Produktgestaltung)?		
94	Abfallverwaltung	Mängel (die Anstrengung zur Untersuchung und Beseitigung von Mängeln)?		
95	Operative Leistung	Wird die Leistung verfolgt, aufrechterhalten und bei Abweichungen Maßnahmen ergriffen?		
96	Operative Leistung	Standards der Leistung, die festgelegt und bekannt sind, Ausfallblätter, Stündliche Ausgangsblätter und Tracking?		
97	Operative Leistung	Wirkliche Leistung im Einklang mit den Zielen Inneres PPM, FPF%, Produktivität?		
	Aktionsdeck	Sicherheit und Umwelt		
	Aktionsdeck	Sie ist...		
	Aktionsdeck	Aktion		
	Aktionsdeck	Von wem		
	Aktionsdeck	5S / ORGANIZATION des Arbeitsplatzes		
	Aktionsdeck	5S#		
	Aktionsdeck	Aktion		
	Aktionsdeck	Von wem		
	Aktionsdeck	Prozesskontrolle / FPF		
	Aktionsdeck	FPF#		
	Aktionsdeck	Aktion		
	Aktionsdeck	Von wem		
	Aktionsdeck	Standardisierte Arbeit		
	Aktionsdeck	- Ich weiß nicht.		
	Aktionsdeck	Aktion		
	Aktionsdeck	Von wem		
	Unterschriften	Rechnungsprüfer / Assessor		
	Unterschriften	Überprüfungsgeschäft		
	Unterschriften	Unterschrift#		

Überprüfung der Einrichtung — Bewertung & Unterschrift

Bewertung

Punkt	Max.	Punkte
Bis zu welchem Zeitpunkt		
Bis zu welchem Zeitpunkt		
Bis zu welchem Zeitpunkt		
Bis zu welchem Zeitpunkt		

Hinweis: Die Quelle definiert keine Punkterechnung je Prüfpunkt; Punkte und Summe werden manuell eingetragen.

Bestätigung durch Unterschrift

Unterschrift Auditor	
Unterschrift Verantwortlicher	
Datum	