

VDA QMC DISCLAIMER:

The VDA QMC provides this Excel file for the reporting of VDA 6.3 audits. The sole responsibility for this Excel report remains with the user.

The VDA and the developers of this file are not responsible for the accuracy of the calculations and the proposed capability ratings.

To avoid damage to the formulas contained within the evaluation matrix we recommend you only use the input areas as given. This is explained in detail in detail in the seminar. The user is not entitled to support or updates of this report file from the VDA QMC or the developers.

VDA QMC Nov. 2016

河北光华荣昌汽车部件有限公司

VDA 6.3 过程审核

2016 修订版

审核组织

供应商:

日期: 2023.4.19

订单:

分发

内部分发

刘东明

王磊

陈伟

总经办

生产

质量

0

输入数据汇总报告

操作提示:

- 1. 激活宏
- 2. 选择语言
- 3. 选择工序数量(仅适用于评价P6)
- 4. 选择过程要素 (表格: 问题)

语言: CHINESE

订单:
 日期: **2023.04.19**

请在紫色区域输入

委托原因:

委托人:		部门:	
评审员:		部门:	
审核部门负责人:		部门:	

审核员证书编号:

供应商编号:
 D&B D-U-N-S® Number:
 供应商:
 街道:
 场地:
 国家:
 生产地点 (邮编):
 电话号码:
 传真号码:
 供应商签名:

	名称	部门:
高级管理层:	 刘东明	 运营总裁
工厂管理层:	 王磊	 厂长
质量管理层:	 陈伟	 质量
顾客支持:		
研发:		

上一次审核结果:

认证证书/以前评审编号:			
签发日期:			
评审者:			
结果/证书编号:			

产品组:	第一:	第二:	第三:	第四:
	描述 B40后视镜			

工序:

工序数 **3**

描述 E1 - E10	工序号:
1 注塑	
2 组装	
3 喷涂	



工序:	产品组 1:	产品组 2:	产品组 3:	产品组 4:
	B40后视镜			
注塑	X			
组装	X			
喷涂	X			
每个产品组的工序数	3			

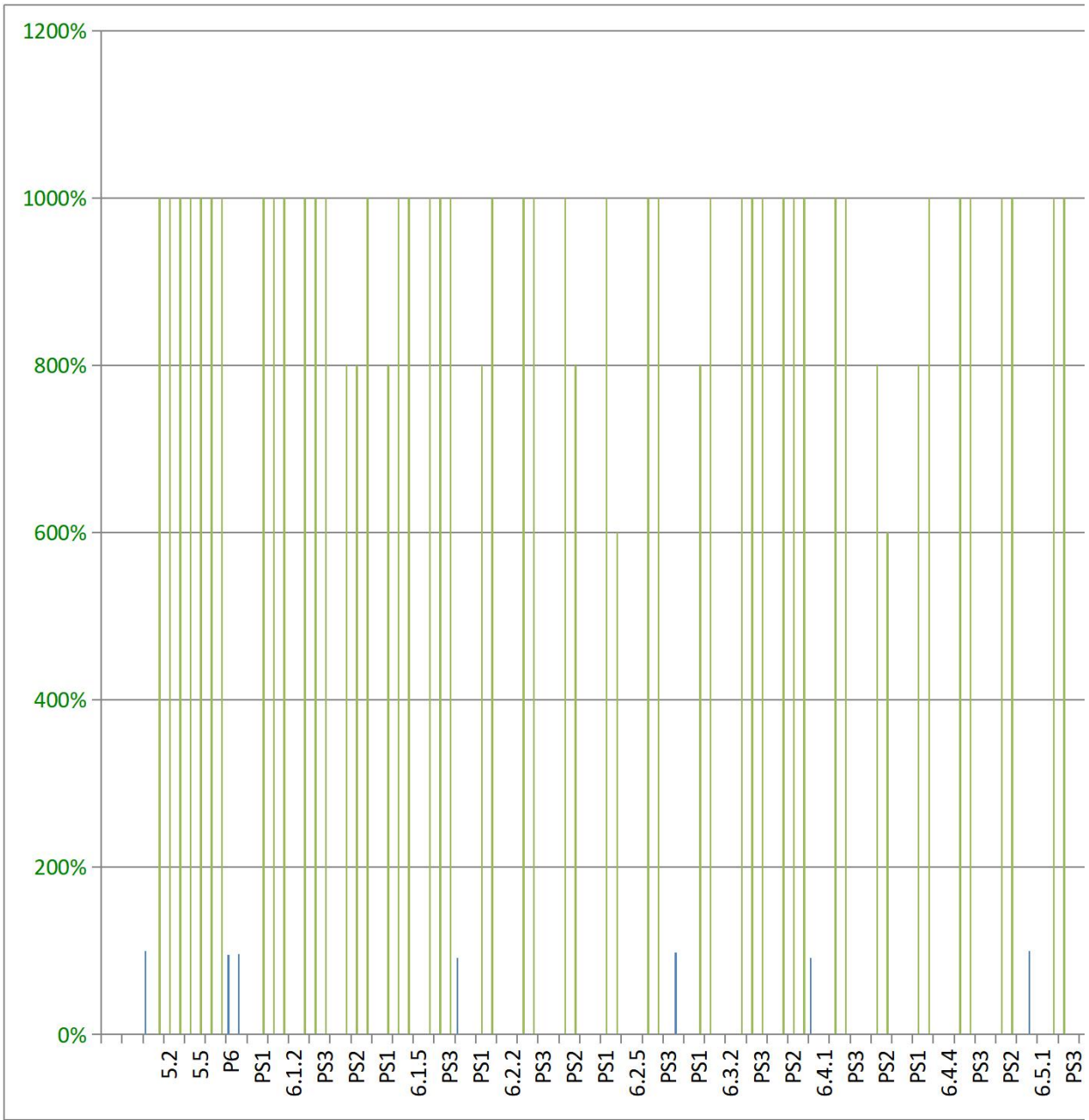
	名称	部门:
公司 (缩写)		
分发 1 公司		
分发 2 公司		
分发 3 公司		
分发 4 公司		
分发 5 公司		
分发 6 公司		

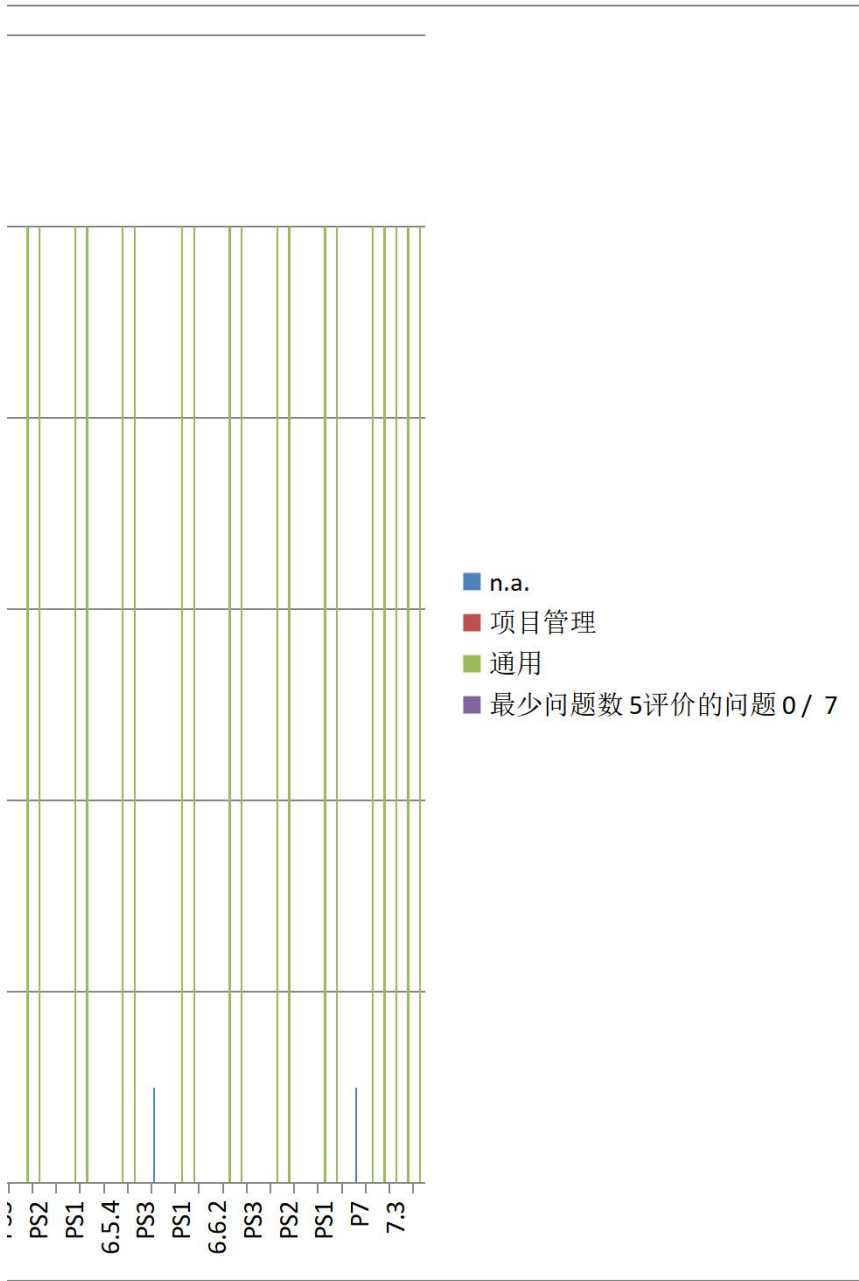
内部分发

	名称	部门:
1.:	刘东明	总经办
2.:	王磊	生产
3.:	陈伟	质量
4.:		
5.:		
6.:		
7.:		

	名称	部门:
参加者:		

	名称	部门:
审核人员:	陈伟	质量
	刘清馨	质量
	杨勇	制造





E _G 97% A	*Sternchen	过程审核 VDA 6.3 过程审核提问表结果 场地:		订单:	紧急措施	B40后视镜	:	:	:
				日期: 2023.04.19					
序号	类型	提问		审核结果					
	n.a.	<input type="checkbox"/> 项目管理	用	最少问题数 5 评价的问题 0 / 7					
	n.a.	<input type="checkbox"/> 产品和过程开发的策划	产品 过程						
P4	n.a.	<input type="checkbox"/> 产品和过程开发的实现	产品 过程						
P5	100%	<input checked="" type="checkbox"/> 供应商管理	用	最少问题数 5 评价的问题 7 / 7					
5.1		是否只和获得批准且具备质量能力的供方开展合作?	10	1. 已建立了《供应商控制程序》GR-42, 规定了供应商选定、评价、准入、分类、例行审核等要求; 2. 查2023年例行审核计划已制定, 4月份常州市正力制镜有限公司审核已实施, 得分89分, B级					
5.2		在供应链中是否考虑到顾客的要求?	10	1. 客户要求通过开发协议以及图纸传递至供应商; 2. 查天津市精美特表面技术有限公司/宁波精成车业有限公司已签订质量协议, 约定了质量目标等质量条款					
5.3		是否与供方就供货绩效约定了目标, 并且加以落实?	10	已建立《供应商绩效管理办法》, 采用月度与年度的评价方式, 评价内容包括: 物流问题、质量问题、资料提交与整改情况、停线、安全/服务 查3月份绩效评价表, 宁波精成车业有限公司 100分A级, 天津市精美特表面技术有限公司 100分A级					
5.4	x	针对采购的产品和服务, 是否获得了必要的批准和放行	10	1. 建立了《新生产件批准 (PPAP) 管理办法》GR-61-03 2. 查精美特“B40L镜壳”型号: OA3204L-S01/OA3204R-S01, 按照等级2提交PPAP, 已进行PSW批准					

5.5	x	针对采购的产品和服务，约定的质量是否得到保障？	10	查来料检验记录、检验基准书、来货不良台账，12.28日有3GD镜片4片不良，已放至不良品隔离区	
5.6		是否对进厂货物进行了适当的储存？	10	查注塑原料储存：现场设置物料管理看板、设置不合格区域等，物料运输工装设置定置定位	
5.7		针对各具体的任务，相关人员是否具备资质，是否定义了责权关系？	10	集团设有前期SQE岗位，负责开发过程供应商准入、质量问题跟踪整改与PPAP收集管理等	
P6	95%	<input checked="" type="checkbox"/> 过程分析/生产 0	通用	PS1: 95% (26/26), PS2: 95% (26/26), PS3: n.a. (7/26),	
6.1	96%	什么进入到过程中？过程输入			
6.1.1		是否从开发向批量生产进行了项目移交，并确保了可靠的量产启动？			
PS1		注塑	10	河北工厂无设计职能，产品设计与开发由集团设计单位进行支持，项目移交前进行充分验证，查项目移交清单、交接报告均合格	OK
PS2		组装	10	河北工厂无设计职能，产品设计与开发由集团设计单位进行支持，项目移交前进行充分验证，查项目移交清单、交接报告均合格	OK
PS3		喷涂	10	河北工厂无设计职能，产品设计与开发由集团设计单位进行支持，项目移交前进行充分验证，查项目移交清单、交接报告均合格	OK
6.1.2		来料是否在约定的时间按所需数量/生产批次大小被送至正确的仓储地点/工位？			
PS1		注塑	10	来料记录与采购申请、到货及时率一致	OK
PS2		组装	10	来料记录与采购申请、到货及时率一致，现场设置来料待检区	OK
PS3		喷涂	10	来料记录与采购申请、到货及时率一致	OK
6.1.3		是否对来料进行适当的仓储，所使用的运输工具/包装设备是否适合来料的特殊特性？			
PS1		注塑	8	1780镜头卡子使用尼龙袋包装	OK
PS2		组装	8	仓储区域与包装容器清洁不足，老旧标识未及时清理	OK
PS3		喷涂	10	没有弱点被确认	OK
6.1.4		必要的标识/记录/认可是否具备，并且适当的体现在来料上？			
PS1		注塑	8	无法执行原材料检验，未能提供供应商材质报告	OK
PS2		组装	10	查进料，物料标签、质量状态标识、放行标识均有	OK
PS3		喷涂	10	查进料，物料标签、质量状态标识、放行标识均有	OK
6.1.5	x	在量产过程中，是否对产品或过程的变更开展跟踪和记录？			
PS1		注塑	10	查作业指导书、工艺卡、检验指导书更新记录，有变更履历台账。	OK
PS2		组装	10	查作业指导书、工艺卡、检验指导书更新记录，有变更履历台账。	OK
PS3		喷涂	10	没有弱点被确认	OK

6.2	92%	工作内容 / 过程管理			
6.2.1		生产控制计划里的要求是否完整，并且得到有效实施？			
PS1		注塑	8	查H6作业指导书、控制计划无查设备STD-300-250140	OK
PS2		组装	10	查零件名称：BC316-0/BC311-2内后视镜总成，零件号：3GD857511（厂内产品图号8201100X1003A），图纸特性要求镜壳调节转矩为150±60NCM，控制计划中一致。	OK
PS3		喷涂	n.a.		OK
6.2.2		是否对生产的再次启动重新进行了放行？			
PS1		注塑	10	现场设置首末件确认，有首件检查确认表	OK
PS2		组装	10	现场设置返工返修区域，查有返工返修记录	OK
PS3		喷涂	n.a.		OK
6.2.3	x	特殊特性在生产中是否进行控制管理？			
PS1		注塑	10	无特殊特性要求	OK
PS2		组装	8	30工序扭矩值1.1±0.1为关键特性，现场工序没有关键工序标识。	OK
PS3		喷涂	n.a.		OK
6.2.4	x	对未批准放行和/或缺陷件是否进行了管控？			
PS1		注塑	10	现场设有不合格品区、隔离区，不符合制程要求的原料放至此区域	OK
PS2		组装	6	质量周报中只简单记录报废产品缺陷现象和数量	OK
PS3		喷涂	n.a.		OK
6.2.5		是否确保材料和零部件在流转的过程中不发生混合/弄错？			
PS1		注塑	10	查PC合金树脂，存放地点210，遵循先入先出原则	OK
PS2		组装	10	先入先出，现场定置定位	OK
PS3		喷涂	n.a.		OK
6.3	98%	过程支持 / 人力资源			
6.3.1	x	员工是否能胜任被委派的工作？			
PS1		注塑	8	没有2022年度培训需求计划，没有2022年度培训计划。	OK
PS2		组装	10	2021年10月27日，18D组装人员培训，7人合格	OK
PS3		喷涂	n.a.		OK
6.3.2		员工是否清楚监控产品和过程质量的职责和权限？			
PS1		注塑	10	查有岗位职责说明书及相关人员培训记录	OK
PS2		组装	10	查有岗位职责说明书及相关人员培训记录	OK
PS3		喷涂	10	查有岗位职责说明书及相关人员培训记录	OK
6.3.3		是否具备必要的人力资源？			
PS1		注塑	10	查有人员能力矩阵图，有定岗计划	OK
PS2		组装	10	查有人员能力矩阵图，有定岗计划	OK
PS3		喷涂	10	查有人员能力矩阵图，有定岗计划	OK

6.4	92%	过程是使用哪些物质资源实现的？物质资源			
6.4.1	x	使用的生产设备是否可以满足顾客对产品的特定要求？			
PS1		注塑	10	查有关键设备清单	OK
PS2		组装	10	查有关键设备清单	OK
PS3		喷涂	n.a.		OK
6.4.2		生产设备和工具的维护保养是否受控？			
PS1		注塑	8	查21号注塑机2021年有保养记录,但2022年无保养记录。 无年度保养计划	OK
PS2		组装	6	内后视镜装配工装防护磨损严重	OK
PS3		喷涂	n.a.		OK
6.4.3	x	通过使用的测量和检验装置，是否能够有效地监控质量要求？			
PS1		注塑	8	检验区照明不足	OK
PS2		组装	10	查后视镜曲率半径仪，型号Q-103，校准报告编号Z20210-D323606，在有效期内	OK
PS3		喷涂	n.a.		OK
6.4.4		加工工位及检验工位是否满足具体的要求？			
PS1		注塑	10	查现场工具、零部件有定置定位	OK
PS2		组装	10	查现场工具、零部件有定置定位	OK
PS3		喷涂	n.a.		OK
6.4.5		是否根据要求，正确的存放工具，装置和检验工具？			
PS1		注塑	10	查现场工具、工装有定置定位	OK
PS2		组装	10	查现场工具、工装有定置定位	OK
PS3		喷涂	n.a.		OK
6.5	100%	过程落实的效果如何？（效果，效率，消除浪费）			
6.5.1		是否为制造过程设定了目标要求？			
PS1		注塑	10	设置过程PPM值	OK
PS2		组装	10	设置过程PPM值	OK
PS3		喷涂	n.a.		OK
6.5.2		对收集的质量和过程数据是否可以开展评价？			
PS1		注塑	10	有质量过程周报，定期开展周会，在会议上评价相关质量目标完成情况	OK
PS2		组装	10	有质量过程周报，定期开展周会，在会议上评价相关质量目标完成情况	OK
PS3		喷涂	n.a.	有质量过程周报，定期开展周会，在会议上评价相关质量目标完成情况	OK
6.5.3	x	一旦与产品和过程要求不符，是否对原因进行了分析，并且检验了整改措施的有效性？			
PS1		注塑	10	2022年3月9日注塑件无不良品产生	OK
PS2		组装	10	查18D昼夜调节弹片变形，不良数46件，供应商提供分析报告并完成整改	OK

PS3		喷涂	n.a.			OK
6.5.4		对过程和产品是否定期开展审核?				
PS1		注塑	10	查2021年度产品审核计划, 产品审核报告按照产品审核计划完成, 结果满足要求		OK
PS2		组装	10	查2021年度产品审核计划, 产品审核报告按照产品审核计划完成, 结果满足要求		OK
PS3		喷涂	n.a.			OK
6.6	100%	过程应取得怎么样的成果? (过程输出)				
6.6.1		产量/生产批量是否根据需要确定, 并且有目的地运往下道工序?				
PS1		注塑	10	查2022年3月9日18D内后视镜壳产量与生产计划、出库记录一致		OK
PS2		组装	10	查2022年3月9日18D内后视镜产量与生产计划、镜壳入库记录及内视镜出库记录一致		OK
PS3		喷涂	n.a.			OK
6.6.2		是否根据要求对产品/零部件进行适当仓储, 所使用的运输设备/包装方式是否与产品/零部件的特殊特性相互适应?				
PS1		注塑	10	查现场产品有专用包装袋, 包装箱内铺有PP棉纸防止划伤		OK
PS2		组装	10	查18D内镜成品, 每个成品配套专用包装袋, 每包装箱放置2层, 有纸板隔层。		OK
PS3		喷涂	n.a.			OK
6.6.3		是否对必要的记录和放行进行了存档?				
PS1		注塑	10	查有首末件确认表、过程巡检记录, 相关出入库记录		OK
PS2		组装	10	查有首末件确认表、过程巡检记录, 相关出入库记录		OK
PS3		喷涂	n.a.			OK
6.6.4	x	成品的交付方面是否满足顾客要求?				
PS1		注塑	10	查2022年3月9日18D内后视镜卡框产量与生产计划一致, 无不良件记录		OK
PS2		组装	10	查2022年3月9日18D内后视镜当日生产计划与客户需求相符, 出库记录与发货数量相符, 截至审核当日未收到客户质量问题反馈		OK
PS3		喷涂	n.a.			OK
P7	100%	顾客关怀/顾客满意度/服务	用理	最少问题数 4评价的问题 5 / 5		
7.1		质量管理体系、产品和过程方面的要求是否得到满足?	10	1. IATF16949证书有效期2024-5.6 证书编号: IATF20370-3 2. 环境安全证书: 2024.7.21 证书编号: 01421E101TORIM 0142S10149RIM.		
7.2		是否为顾客关怀提供了必要的保障?	10	查质量对接人胡希港, 熟知客户产品及质量保证协议等知识, 对接窗口为成都大众系统, 能够及时反馈相关信息。		

7.3	x	是否保障了供货?	10	已建立《原材料物流管理程序GR-43》，设置应急计划和响应管理办法。	
7.4	x	针对与质量要求不相符或投诉，是否开展了失效分析，并且有效地落实了纠正措施?	10	查不合格品履历，3月份B40L后视镜转向灯不亮，对不合格品进行分析，有整改措施：增长连接线剥线长度，由3.5mm，增长至5mm，已于3月29日全部切换。	
7.5		针对各具体的任务，相关人员是否具备资质，是否定义了责权关系?	10	查相关售后人员岗位职责说明书，资质符合，对工作范围职责明确	

A 开发

P2 项目管理

2.1	2.2	2.3	2.4	2.5*	2.6*	2.7
n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.

符合程度 [%]
E_{P2} **n.a.**

P3 产品和过程开发的策划

产品							过程							
3.1	3.2*	3.3	3.4	3.5	3.1	3.2*	3.3	3.4	3.5	3.1	3.2*	3.3	3.4	3.5
n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.

E_{PP} **n.a.** E_{PT} **n.a.** E_{P3} **n.a.**

P4 产品和过程开发的实现

产品								过程															
4.1*	4.2	4.3	4.4*	4.5	4.6	4.7	4.8*	4.1*	4.2	4.3	4.4*	4.5	4.6	4.7	4.8*	4.1*	4.2	4.3	4.4*	4.5	4.6	4.7	4.8*
n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.

E_{PP} **n.a.** E_{PT} **n.a.** E_{P4} **n.a.**

B 批量生产

P5 供应商管理

5.1	5.2	5.3	5.4*	5.5*	5.6	5.7
10	10	10	10	10	10	10

E_{P5} **100%**

P6 过程分析/生产

1. 过程输入	2. 过程管理	3. 过程支持	4. 物质资源	5. 过程效果	6. 过程结果/输出	工序符合程度	7. 运输和零部件处置
6.1.1 6.1.2 6.1.3 6.1.4 6.1.5* Prozessschritt 1: 注塑 10 10 8 8 10	6.2.1 6.2.2 6.2.3* 6.2.4* 6.2.5 8 10 10 10 10	6.3.1* 6.3.2 6.3.3 8 10 10	6.4.1* 6.4.2 6.4.3* 6.4.4 6.4.5 10 8 8 10 10	6.5.1 6.5.2 6.5.3* 6.5.4 10 10 10 10	6.6.1 6.6.2 6.6.3 6.6.4* 10 10 10 10	E ₁ 95%	6.1.2 6.1.3 6.1.4 6.2.4 6.2.5 6.6.1 6.6.2 6.6.3 10 8 8 10 10 10 10 10
Prozessschritt 2: 组装 10 10 8 10 10	10 10 8 6 10	10 10 10	10 6 10 10 10	10 10 10 10	10 10 10 10	E ₂ 95%	10 8 10 6 10 10 10 10
Prozessschritt 3: 喷涂 10 10 10 10 10	n.a. n.a. n.a. n.a. n.a.	n.a. 10 10	n.a. n.a. n.a. n.a. n.a.	n.a. n.a. n.a. n.a.	n.a. n.a. n.a. n.a.	E ₃ n.a.	10 10 10 n.a. n.a. n.a. n.a. n.a.
过程分析中对子要素的评价 (工序1-n的平均值)							
6.1.1 6.1.2 6.1.3 6.1.4 6.1.5* 10.0 10.0 8.7 9.3 10.0 E _{1T} 96%	6.2.1 6.2.2 6.2.3* 6.2.4* 6.2.5 9.0 10.0 9.0 8.0 10.0 E _{2T} 92%	6.3.1* 6.3.2 6.3.3 9.0 10.0 10.0 E _{3T} 98%	6.4.1* 6.4.2 6.4.3* 6.4.4 6.4.5 10.0 7.0 9.0 10.0 10.0 E _{4T} 92%	6.5.1 6.5.2 6.5.3* 6.5.4 10.0 10.0 10.0 10.0 E _{5T} 100%	6.6.1 6.6.2 6.6.3 6.6.4* 10.0 10.0 10.0 10.0 E _{6T} 100%	E _{P6} n.a.	6.1.2 6.1.3 6.1.4 6.2.4 6.2.5 6.6.1 6.6.2 6.6.3 10.0 8.7 9.3 8.0 10.0 10.0 10.0 10.0 E _{7T} 95%
7.1 7.2 7.3* 7.4* 7.5 10 10 10 10 10							
P7 顾客关怀/顾客满意度/服务						E _{P7} 100%	

降级状态监控

A	总体符合程度EG, C=80, B=90
A	至少有一个星号提问评分为4分降为B级, 至少一个星号提问评分为0分降为C级
A	不允许有问题的评分为0分, 否则评为B级
A	P6的要素 (Eu1...Eu7) 符合程度<80%, 评为B级
A	工序E1...E10符合程度<80%, 评为B级, 符合程度<70%评为C级
A	过程要素Ep2, Ep3, Ep4, Ep5, Ep6, Ep7<80%, 评为B级; 符合程度<70%评为C级
A	总体符合程度

每个产品组的总体符合程度EG (PGN) [%]

工序号:	产品组:	E _{OPGN} [%]	评级
0	B40后视镜	97%	A
0	0	n.a.	n.a.
0	0	n.a.	n.a.
0	0	n.a.	n.a.

总体符合程度

E _G [%]	各相关提问的实际得分总和	369	EG [%]	评级
	各相关提问可能的最高得分总和	380		
			97%	A

对于每一个被评价的过程要素和子要素, 必须有至少三分之二的提问得到评价。

审核员在评级结果 (A, B, C) 中必须考虑降级原则。

VDA	VDA6.3 过程审核 评定矩阵 含产品组得分	订单:																																																																																																								
A 开发																																																																																																										
P2 项目管理 2.1 2.2 2.3 2.4 2.5* 2.6* 2.7 <table border="1" style="width:100%; text-align: center;"> <tr> <td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td> </tr> </table>		n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	符合程度 [%] E _{P2} <input type="text" value="n.a."/>																																																																																																	
n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.																																																																																																				
P3 产品和过程开发的策划 产品: 3.1 3.2* 3.3 3.4 3.5 <table border="1" style="width:100%; text-align: center;"> <tr> <td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td> </tr> </table> 过程: 3.1 3.2* 3.3 3.4 3.5 <table border="1" style="width:100%; text-align: center;"> <tr> <td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td> </tr> </table> 3.1 3.2* 3.3 3.4 3.5 <table border="1" style="width:100%; text-align: center;"> <tr> <td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td> </tr> </table>		n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	E _{P3} <input type="text" value="n.a."/>																																																																																									
n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.																																																																																																						
n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.																																																																																																						
n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.																																																																																																						
P4 产品和过程开发的实现 产品: 4.1* 4.2 4.3 4.4* 4.5 4.6 4.7 4.8* <table border="1" style="width:100%; text-align: center;"> <tr> <td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td> </tr> </table> 过程: 4.1* 4.2 4.3 4.4* 4.5 4.6 4.7 4.8* <table border="1" style="width:100%; text-align: center;"> <tr> <td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td> </tr> </table> 4.1* 4.2 4.3 4.4* 4.5 4.6 4.7 4.8* <table border="1" style="width:100%; text-align: center;"> <tr> <td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td><td>n.a.</td> </tr> </table>		n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	E _{P4} <input type="text" value="n.a."/>																																																																																
n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.																																																																																																			
n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.																																																																																																			
n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.																																																																																																			
B 批量生产																																																																																																										
P5 供应商管理 5.1 5.2 5.3 5.4* 5.5* 5.6 5.7 <table border="1" style="width:100%; text-align: center;"> <tr> <td>10</td><td>10</td><td>10</td><td>10</td><td>10</td><td>10</td><td>10</td> </tr> </table>		10	10	10	10	10	10	10	E _{P5} <input type="text" value="100%"/>																																																																																																	
10	10	10	10	10	10	10																																																																																																				
P6 过程分析/生产 1. 过程输入: 6.1.1 6.1.2 6.1.3 6.1.4 6.1.5* 2. 过程管理: 6.2.1 6.2.2 6.2.3* 6.2.4* 6.2.5 3. 过程支持: 6.3.1* 6.3.2 6.3.3 4. 物质资源: 6.4.1* 6.4.2 6.4.3* 6.4.4 6.4.5 5. 过程效果: 6.5.1 6.5.2 6.5.3* 6.5.4 6. 过程结果/输出: 6.6.1 6.6.2 6.6.3 6.6.4* X Prozessschritt 1: 注塑 X Prozessschritt 2: 组装 X Prozessschritt 3: 喷涂 过程分析中对子要素的评价 (工序1-n的平均值) <table border="1" style="width:100%; text-align: center;"> <tr> <td>6.1.1</td><td>6.1.2</td><td>6.1.3</td><td>6.1.4</td><td>6.1.5*</td><td>6.2.1</td><td>6.2.2</td><td>6.2.3*</td><td>6.2.4*</td><td>6.2.5</td><td>6.3.1*</td><td>6.3.2</td><td>6.3.3</td><td>6.4.1*</td><td>6.4.2</td><td>6.4.3*</td><td>6.4.4</td><td>6.4.5</td><td>6.5.1</td><td>6.5.2</td><td>6.5.3*</td><td>6.5.4</td><td>6.6.1</td><td>6.6.2</td><td>6.6.3</td><td>6.6.4*</td> </tr> <tr> <td>10.0</td><td>10.0</td><td>8.7</td><td>9.3</td><td>10.0</td><td>9.0</td><td>10.0</td><td>9.0</td><td>8.0</td><td>10.0</td><td>9.0</td><td>10.0</td><td>10.0</td><td>10.0</td><td>7.0</td><td>9.0</td><td>10.0</td><td>10.0</td><td>10.0</td><td>10.0</td><td>10.0</td><td>10.0</td><td>10.0</td><td>10.0</td><td>10.0</td><td>10.0</td> </tr> <tr> <td colspan="5">E_{sub}</td><td colspan="5">E_{sub}</td><td colspan="3">E_{sub}</td><td colspan="3">E_{sub}</td><td colspan="2">E_{sub}</td><td colspan="2">E_{sub}</td><td colspan="2">E_{sub}</td><td colspan="2">E_{sub}</td><td colspan="2">E_{sub}</td> </tr> <tr> <td colspan="5">96%</td><td colspan="5">92%</td><td colspan="3">98%</td><td colspan="3">92%</td><td colspan="2">100%</td><td colspan="2">100%</td><td colspan="2">100%</td><td colspan="2">100%</td><td colspan="2">100%</td> </tr> </table>		6.1.1	6.1.2	6.1.3	6.1.4	6.1.5*	6.2.1	6.2.2	6.2.3*	6.2.4*	6.2.5	6.3.1*	6.3.2	6.3.3	6.4.1*	6.4.2	6.4.3*	6.4.4	6.4.5	6.5.1	6.5.2	6.5.3*	6.5.4	6.6.1	6.6.2	6.6.3	6.6.4*	10.0	10.0	8.7	9.3	10.0	9.0	10.0	9.0	8.0	10.0	9.0	10.0	10.0	10.0	7.0	9.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	E _{sub}					E _{sub}					E _{sub}			E _{sub}			E _{sub}		E _{sub}		E _{sub}		E _{sub}		E _{sub}		96%					92%					98%			92%			100%		100%		100%		100%		100%		工序符合程度 E ₁ <input type="text" value="95%"/> E ₂ <input type="text" value="95%"/> E ₃ <input type="text" value="n.a."/> E _{P6} <input type="text" value="n.a."/>
6.1.1	6.1.2	6.1.3	6.1.4	6.1.5*	6.2.1	6.2.2	6.2.3*	6.2.4*	6.2.5	6.3.1*	6.3.2	6.3.3	6.4.1*	6.4.2	6.4.3*	6.4.4	6.4.5	6.5.1	6.5.2	6.5.3*	6.5.4	6.6.1	6.6.2	6.6.3	6.6.4*																																																																																	
10.0	10.0	8.7	9.3	10.0	9.0	10.0	9.0	8.0	10.0	9.0	10.0	10.0	10.0	7.0	9.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0																																																																																	
E _{sub}					E _{sub}					E _{sub}			E _{sub}			E _{sub}		E _{sub}		E _{sub}		E _{sub}		E _{sub}																																																																																		
96%					92%					98%			92%			100%		100%		100%		100%		100%																																																																																		
P7 顾客关怀/顾客满意度/服务 7.1 7.2 7.3* 7.4* 7.5 <table border="1" style="width:100%; text-align: center;"> <tr> <td>10</td><td>10</td><td>10</td><td>10</td><td>10</td> </tr> </table>		10	10	10	10	10	E _{P7} <input type="text" value="100%"/>																																																																																																			
10	10	10	10	10																																																																																																						
降级状态监控 A 总体符合程度 EG, C<80, B<90 A 至少有一个星号提问评分为 4 分降为 B 级, 至少一个星号提问评分为 0 分降为 C 级 A 不允许有问题的评分为 0 分, 否则评为 B 级 A P6 的子要素 (Eu1...Eu7) 符合程度 <80%, 评为 B 级 A 工序 E1...E10 符合程度 <80%, 评为 B 级, 符合程度 <70% 评为 C 级 A 过程要素 Ep2, Ep3, Ep4, Ep5, Ep6, Ep7 <80%, 评为 B 级; 符合程度 <70% 评为 C 级 A 总体符合程度	B40 后视镜	总体符合程度 各相关提问的实际得分总和: 369 各相关提问可能的最高得分总和: 380 E _G [%]																																																																																																								
		<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">EG [%]</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">评级</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center; font-size: 24pt;">97%</td> <td style="text-align: center; font-size: 24pt; background-color: #90EE90;">A</td> </tr> </table>	EG [%]	评级	97%	A																																																																																																				
EG [%]	评级																																																																																																									
97%	A																																																																																																									
对于每一个被评价的过程要素和子要素, 必须有至少三分之二的提问得到评价。																																																																																																										
审核员在评级结果 (A, B, C) 中必须考虑降级原则。																																																																																																										

VDA6.3 审核报告 质量能力评价

供应商:

供应商编号:

N-S® Number:

日期: 2023.04.19

场地:

委托人: 河北光华荣昌汽车部件有限

部门:

0

委托原因: 按年度审核计划

订单:

审核结果			
评估的过程要素	评价指标	EG [%]	评级
P5, P7	E _G (P5P7)	97%	A
评估的产品组			
B40后视镜	E _{PN}	97%	A
--	E _{PN}	--	--
--	E _{PN}	--	--
--	E _{PN}	--	--

定级准则: A=90 - 100% 具备质量能力; B>=80-90% 有条件具备质量能力; C = 0 - < 80% 不具备质量能力

上一次审核结果:			
认证证书/以前评审编号:	签发日期:	评审者:	结果/证书编号:

参加者:		管理层
审核人员:	审核组织	
陈伟 质量		高级管理层: 刘东明
刘清馨 质量		工厂管理层: 王磊
杨勇 制造		质量管理层: 陈伟

结论/要求			
审核概述			
审核中的重要发现			
结论			
下一步行动			
整改措施进度			
措施确认	---	有效性检查	---

纠正措施请参见紧急措施页中的单项结果

评审员: 陈伟 刘清馨 杨勇 郑金玉
审核员证书编号:

审核部门负责人:

供应商签名:

整改计划及紧急措施

供应商:

订单:

场地:

日期: #VALUE!

*请在10个工作日内反馈整改计划!

		由审核员填写			由被审核组织填写				
提问序号	涉及	审核结果	评分	紧急措施	原因	措施	期限	责任人	有效性验证
P3		产品和过程开发的策划							
3.1	产品		0	0					
3.1	过程		0	0					
3.2	产品		0	0					
3.2	过程	0	0	0					
3.3	产品		0	0					
3.3	过程		0	0					
3.4	产品		0	0					
3.4	过程		0	0					
3.5	产品		0	0					
3.5	过程		0	0					
P4		产品和过程开发的实现							
4.1	产品		0	0					
4.1	过程		0	0					
4.2	产品		0	0					
4.2	过程		0	0					
4.3	产品		0	0					
4.3	过程		0	0					
4.4	产品		0	0					
4.4	过程		0	0					
4.5	产品		0	0					
4.5	过程		0	0					
4.6	过程		0	0					
4.7	过程	0	0	0					
4.8	产品		0	0					
4.8	过程		0	0					
P6		过程分析/生产							
6.1.3	PS1	1780镜头卡子使用尼龙袋包装		8					
6.1.3	PS2	仓储区域与包装容器清洁不足, 老旧标识未及时清理		8					
6.1.4	PS1	无法执行原材料检验, 未能提供供应商材质报告		8					
6.2.1	PS1	查H6作业指导书、控制计划无查设备STD-300-250140		8		按照区域要求粘贴标识	2022/3/20	注塑车间	有效
						1) 修改作业指导书, 增加水冷温度和冷却时间要求。注塑生产车间按要求生产作业;	2022/3/20	工艺	有效
						2) 生产中, 由生产车间班长每6小时测一次水温;			
						3) 注塑车间领班、班长加强对作业员作业培训;			
						4) 生产中, 车间领班按照作业指导书严格要求监督执行;			
6.2.3	PS2	30工序扭矩值1.1±0.1为关键特性, 现场工序没有关键工序标识。		8		增加关键工序标识	#2022/3/20		有效

6.2.4	PS2	质量周报中只简单记录报废产品缺陷现象和数量	6	报废产品未进行真因分析	不良产品、报废产品按照8D模式进行分析 整改	2022/3/19		有效
6.3.1	PS1	没有2022年度培训需求计划, 没有2022年度培训计划。	8					
6.4.2	PS1	查21号注塑机2021年有保养记录,但2022年无保养记录。 无年度保养计划	8			2022/3/30	王孟力	
6.4.2	PS2	内后视镜装配工装防护磨损严重	6	工装防护未纳入日常点检	将工装防护纳入日常点检中, 每日进行点检 确认	2022/3/22		有效
6.4.3	PS1	检验区照明不足	8		按照灯光标准订制检验区照明	2022/3/18	注塑车间	有效