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 0

刘东明	总经办
王磊	生产
陈伟	质量

VDA QMC

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

请在紫色区域输入

订单:			
日期:	2023.04.19		
委托原因:	按年度审核计划		
委托人:	河北光华荣昌汽车部件有限公司	部门:	
评审员:	陈伟 刘清馨 杨勇 郑金玉	部门:	
审核部门负责人:		部门:	

审核员证书编号：

供应商编号:			名称	部门:
D&B D-U-N-S® Number:		高级管理层:	刘东明	运营总裁
供应商:		工厂管理层:	王磊	厂长
街道:		质量管理层:	陈伟	质量
场地:		顾客支持:		
国家:		研发:		
生产地点（邮编）				
电话号码:				
传真号码:				
供应商签名:				

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	

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

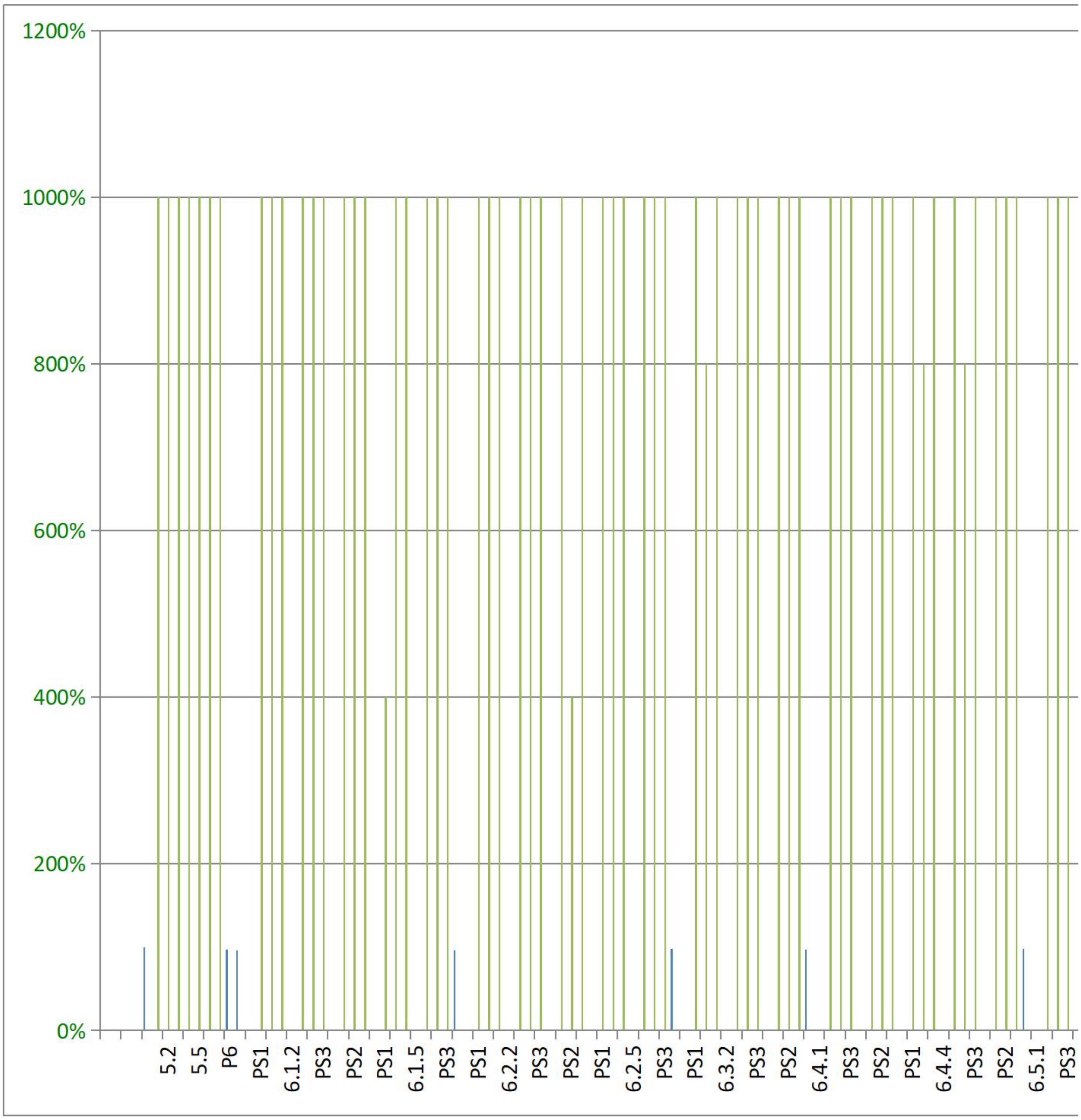
	名称	部门：
公司（缩写）		
分发 1 公司		
分发 2 公司		
分发 3 公司		
分发 4 公司		
分发 5 公司		
分发 6 公司		

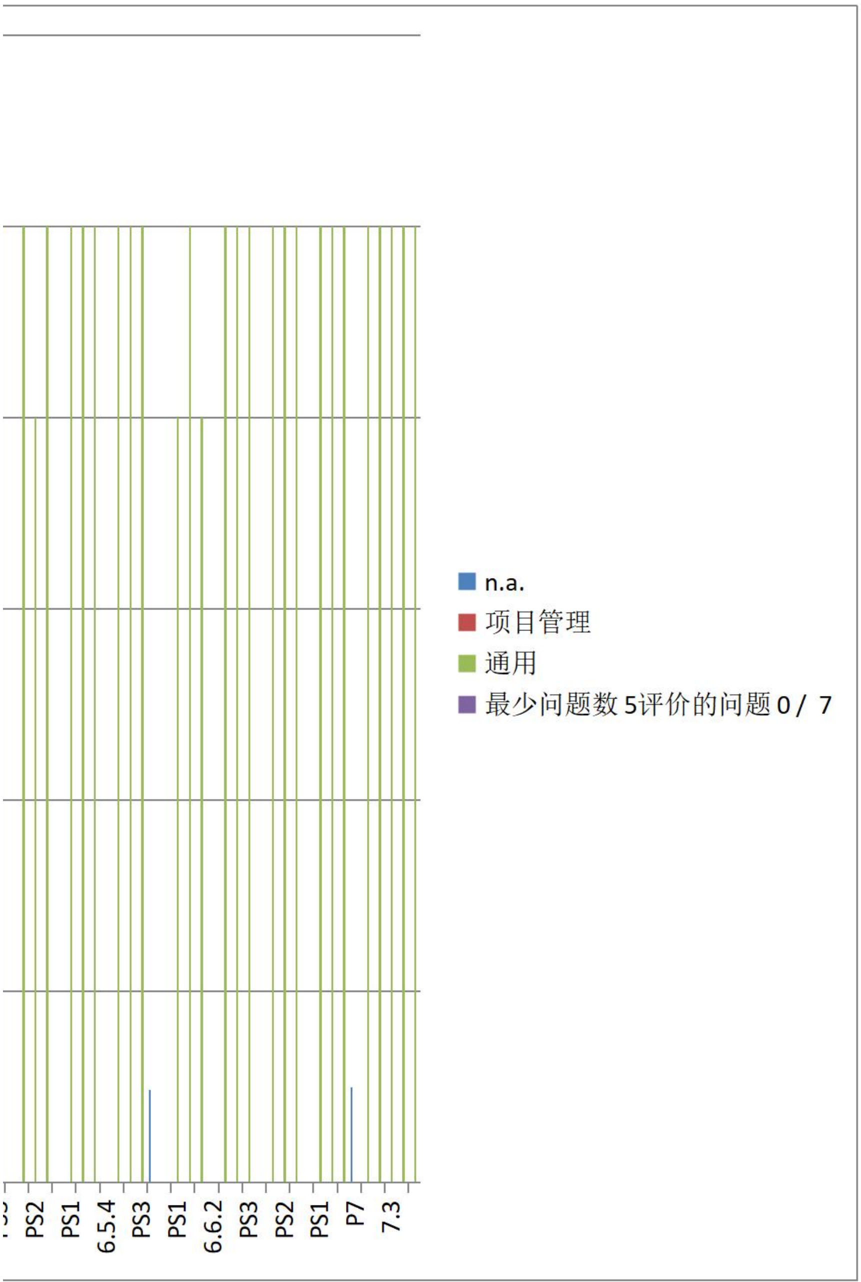
	名称	部门：
参加者：		

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：
审核人员：	陈伟	质量
	刘清馨	质量
	杨勇	制造


1200%
1000%
800%
600%
400%
200%
0%
5.2
5.5
P6
PS1
6.1.2
PS3
PS2
PS1
6.1.5
PS3
PS1
6.2.2
PS3
PS2
PS1
6.2.5
PS3
PS1
6.3.2
PS3
PS2
6.4.1
PS3
PS2
PS1
6.4.4
PS3
PS2
6.5.1
PS3



PS2
PS1
6.5.4
PS3
PS1
6.6.2
PS3
PS2
PS1
P7
7.3
n.a.
项目管理
通用
最少问题数 5评价的问题 0 / 7

VDA QMC

E_G 98% B	*Sternchen	过程审核 VDA 6.3 过程审核提问表结果 场地：		订单： 日期： 2023.04.19	
序号	类型	提问		审核结果	紧急措施 / B40后视镜 / - / - / -
	n.a.	项目管理	通用	最少问题数 5评价的问题 0 / 7	
	n.a. n.a.	产品和过程开发的策划	产品 过程		
P4	n.a. n.a.	产品和过程开发的实现	产品 过程		
P5	100%	供应商管理	通用	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 3. 查合格供应商名录，共计38家供应商，涉及B40后视镜供应商共计8家；抽查天津市精美特表面技术有限公司，证书编号582242，证书到期日2024/3/27；抽查宁波精成车业有限公司，证书编号1211134456，证书到期日2024/8/18	
5.2		在供应链中是否考虑到顾客的要求？	10	1. 已与供应商签订产品开发质量保证要求，约定了开发阶段的质量目标，如开发完成率100%，到货率100%等，查文登太成电子有限公司已签订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	

VDA QMC

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，3.28日有B40镜片4片不良，已放至不良品隔离区，4月9日已由供应商带走处理		
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；工厂配备2名检验人员负责来料检验；1名SQE负责日常供应商管理及问题改进；集团SQE负责供应商准入及支持工厂SQE工作		
P6	97%	☑ 过程分析/生产 0	通用	PS1: 97% (26/26), PS2: 95% (26/26), PS3: 99% (26/26),		
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	1.采用注塑原料自动输料系统，按照需要输送至各个机台 2.查4月4日，B40镜框37391506040000排产130件		OK
PS2		组装	10	1.现场设置来料待检区 2.4月4日，B40L外后视镜根据生产计划配送,当天无出库		OK
PS3		喷涂	10	查4月4日，B40镜框37391506040000排产130件，出库记录120件		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	10	来料主要为注塑粒子，使用原包装存储		OK
PS2		组装	10	镜片主要采用纸箱到货		OK
PS3		喷涂	10	来料主要为化学品，有专门化工库进行存放，使用原包装存储		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	4	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B40左右镜座，型号0A3204L-T01/0A3204R-T01已执行来料检验且入库产品均粘贴有产品标识并加盖检验合格标识	OK
PS3		喷涂	10	来料为桶装，厂家为沃尔瓦格，有标识，体现生产日期，批次和重量等相关信息	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	没有弱点被确认	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，并经客户授权认可，变更已执行	OK
PS3		喷涂	10	没有弱点被确认	OK
6.2	**96%**	***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	10	查2号注塑机生产B40罩壳，现场工作台悬挂控制计划，版本号为A1，各工艺参数明确具体要求，现场按照要求实施	OK
PS2		组装	10	查零件名称：B40L外后视镜（中高配），零件号：B00014346（厂内产品图号0A5208L-000） 安装底座护罩工序要求定扭矩1±0.1N.m，控制计划中一致。	OK
PS3		喷涂	10	控制计划内容完整，控制计划放置与生产现场易于取得	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	10	具备首末件、过程巡检检验记录及过程检验参数记录	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	4	折拢力为关键特性，要求70±20N.m,现场工序无关键工序标识；控制计划中要求进行SPC控制，问询已执行，但无法提供报告	OK
PS3		喷涂	10	查B40镜框37391506040000，膜厚：40~60μm 为[2]类特性，每批次进行≥2件检测。 4月4日检测结果为57.4/57.2μm	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	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
PS3		喷涂	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
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	采用周转箱周转，粘贴有产品标识，混料风险可控	OK
PS2		组装	10	问询车间员工王秀翠，回复各工序间自检互检，下线工序进行产品全检，由作业人员百分之百进行检查确认，检验合格后放置于EU箱内，并进行标识。	OK

PS3		喷涂	10	有客户批准的包装规范，按照包装规范进行产品标识，现场抽查未发生混装情况	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	10	制定了年度培训计划，包含员工技能培训、不合格品处理等，可提供相应的培训记录，针对，员工技能培训培训合格下发上岗证，证明员工有相应的资质	OK
PS2		组装	8	终检人员姚秀玲，可对B40外后视镜进行熟练检验，但现场未悬挂相关资质	OK
PS3		喷涂	10	已对员工培训，培训内容包含操作技能、不合格品处理以及产品相关缺陷培训，可满足生产需求	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	现场抽查员工胡占伟及任红效，均有相关培训记录，现场询问操作者其了解因错误操作或产品不合格时，相关处理措施。	OK
PS2		组装	10	现场抽查员工王彦华及高焕清，均有相关培训记录，现场询问操作者其了解因错误操作或产品不合格时，相关处理措施。	OK
PS3		喷涂	10	现场抽查员工古帅及滕红玲，均有相关培训记录，现场询问操作者其了解因错误操作或产品不合格时，相关处理措施。	OK
6.3.3		是否具备必要的人力资源？			
PS1		注塑	10	已建立员工素质矩阵及顶岗计划，满足正常生产需求	OK
PS2		组装	10	已建立员工素质矩阵及顶岗计划，满足正常生产需求	OK
PS3		喷涂	10	已建立员工素质矩阵及顶岗计划，满足正常生产需求	OK
6.4	***97%***	***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	注塑机、模具具备设备验收单，能满足产品特性需求	OK
PS2		组装	10	专用生产线，满足产品特性要求	OK
PS3		喷涂	10	专用生产线，满足产品特性要求	OK
6.4.2		生产设备和工具的维护保养是否受控?			
PS1		注塑	10	注塑机及模具已制定年度保养计划，并按照其执行，保存有维护保养记录； 查注塑机（2MHB01080362）保养项目包括检查高压软管，更换液压油，更换滤油器，检查加热系统等	OK
PS2		组装	10	B40生产线已制定年度保养计划，并按照其执行，保存有维护保养记录；	OK
PS3		喷涂	10	制定分级保养计划，且按照保养计划实施	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	10	注塑件使用的测量检验工具满足质量控制要求	OK
PS2		组装	8	角度仪电池失效未进行检验	OK

VDA QMC

PS3		喷涂	10	查风速仪，型号QF103-S，校准报告编号Z20230-D323606，有效期至2024/03/19	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	8	B40镜片角度测量测量两次存在较大误差	OK
PS3		喷涂	10	查现场工具、零部件有定置定位	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	检具已放置检具架，工具已按照放置工具箱	OK
PS2		组装	10	检具已放置检具架，工具已按照放置工具箱	OK
PS3		喷涂	10	检具已放置检具架，工具已按照放置工具箱	OK
6.5	*98%*	*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	1.建立了过程绩效指标一览表，一次交验合格率指标100%，计划完成率100%，生产效率指标85%等 2.针对注塑要求一季度合格率目标99%，四季度提升至99.75%	OK
PS2		组装	10	1.建立了过程绩效指标一览表，计划完成率100%，生产效率指标85%，过程直通率99.5%等 2.针对后视镜组装要求一季度合格率目标99.83%，四季度提升至99.87%	OK
PS3		喷涂	10	1.建立了过程绩效指标一览表，一次交验合格率指标100%，计划完成率100%，生产效率指标85%等 2.针对喷涂要求一季度合格率目标90%，四季度提升至91.5%	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	8	1.质量工程师每天统计质量日报，对问题点进行监控； 2.B40外后视镜折拢力扭矩未进行过程能力分析	OK
PS3		喷涂	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
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	2023年4月4日，B40镜框注塑件未产生不良	OK
PS2		组装	10	查B40镜片崩边，不良数26件，供应商提供分析报告并完成整改	OK
PS3		喷涂	10	已建立问题台账，并已对问题进行原因分析	OK
6.5.4		对过程和产品是否定期开展审核？			
PS1		注塑	10	1.已制定年度审核计划，过程审核每年度覆盖所有工艺，产品审核每年覆盖产品大类；	OK

PS2		组装	10	1. 已制定年度审核计划，过程审核每年度覆盖所有工艺，产品审核每年覆盖产品大类； 2. B40外后视镜B00014346已完成产品审核，QKZ100%		OK
PS3		喷涂	10	1. 已制定年度审核计划，过程审核每年度覆盖所有工艺，产品审核每年覆盖产品大类； 2. 未单独进行产品审核		OK
6.6	***97%***	***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	8	1. 查2023年4月4日B40镜框37391506040000产量与生产计划、出库记录一致 2. 根据生产计划生产，并未按照下序生产计划配送		OK
PS2		组装	10	按照生产计划生产，按照客户订单配送		OK
PS3		喷涂	8	1. 查2023年4月4日B40镜框37391506040000入库130件，出库120件，10件不良进行返修，有原因分析及返修记录 2. 根据生产计划生产，并未按照下序生产计划配送		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B40外后视镜成品，每个成品配套专用包装袋，每包装箱放置4个成品		OK
PS3		喷涂	10	使用专用工装周转存储，满足产品特性要求		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	4月4日B40外后视镜总成已进行首件检验，检验内容包括尺寸、外观、性能，结果合格。		OK
PS3		喷涂	10	查有首末件确认表、过程巡检记录，相关出入库记录		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2023年4月4日B40外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2023年4月4日B40外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	10	查2023年4月4日B40外后视镜卡框产量与生产计划一致，10件不良，有原因分析及相关返修记录		OK
P7	**100%**	☑ 顾客关怀/顾客满意度/服务	通用	**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：01421E101TOR1M 0142S10149R1M.		

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		

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

符合程度 [%]

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.

E_{P2}: 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
n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.

E_{PdP}: n.a.

过程

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

E_{PzP}: n.a.

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

E_{P3}: 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*
n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	~~n.a.~~	~~n.a.~~	n.a.

E_{PdR}: n.a.

过程

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.

E_{PzR}: n.a.

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.

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

	6.1.1	6.1.2	6.1.3	6.1.4	6.1.5*
Prozessschritt 1: 注塑	10	10	10	4	10
Prozessschritt 2: 组装	10	10	10	10	10
Prozessschritt 3: 喷涂	10	10	10	10	10

2. 过程管理

6.2.1	6.2.2	6.2.3*	6.2.4*	6.2.5
10	10	10	10	10
10	10	4	10	10
10	10	10	10	10

3. 过程支持

6.3.1*	6.3.2	6.3.3
10	10	10
8	10	10
10	10	10

4. 物质资源

6.4.1*	6.4.2	6.4.3*	6.4.4	6.4.5
10	10	10	10	10
10	10	8	8	10
10	10	10	10	10

5. 过程效果

6.5.1	6.5.2	6.5.3*	6.5.4
10	10	10	10
10	8	10	10
10	10	10	10

6. 过程结果/输出

6.6.1	6.6.2	6.6.3	6.6.4*
8	10	10	10
10	10	10	10
8	10	10	10

工序符合程度

E_1	97%
E_2	95%
E_3	99%

7. 运输和零部件处置

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	10	4	10	10	8	10	10
10	10	10	10	10	10	10	10
10	10	10	10	10	8	10	10

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	10.0	8.0	10.0
			E_{u1}	96%

6.2.1	6.2.2	6.2.3*	6.2.4*	6.2.5
10.0	10.0	8.0	10.0	10.0
		E_{u2}		96%

6.3.1*	6.3.2	6.3.3
9.3	10.0	10.0
E_{u3}	98%	

6.4.1*	6.4.2	6.4.3*	6.4.4	6.4.5
10.0	10.0	9.3	9.3	10.0
		E_{u4}	97%	

6.5.1	6.5.2	6.5.3*	6.5.4
10.0	9.3	10.0	10.0
	E_{u5}	98%	

6.6.1	6.6.2	6.6.3	6.6.4*
8.7	10.0	10.0	10.0
	E_{u6}	97%	

E_{P6}: 97%

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	10.0	8.0	10.0	10.0	8.7	10.0	10.0
					E_{u7}	96%	

P7 顾客关怀/顾客满意度/服务

7.1	7.2	7.3*	7.4*	7.5
10	10	10	10	10

E_{P7}: 100%

降级状态监控

A	总体符合程度EG，C<80, B<90
B	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
B	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：	$E_{G(PGN)}$[%]	评级
0	B40后视镜	#REF!	#REF!
0	0	n.a.	n.a.
0	0	n.a.	n.a.
0	0	n.a.	n.a.

总体符合程度

$$E_G\,[\%] = \frac{\text{各相关提问的实际得分总和} \quad 372}{\text{各相关提问可能的最高得分总和} \quad 380}$$

EG [%]	评级
98%	B

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 QMC

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, P6, P7	E_G (P5P6P7)	98%	B
评估的产品组			
B40后视镜	E_{PN}	#REF!	#REF!
--	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：

审核人员：		审核组织	管理层	
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

本次审核按照P5-P7条款进行审核，评价98，B

审核中的重要发现

详见问题清单

结论

有条件的具备质量能力

下一步行动

详见行动计划

整改措施进度

措施确认	#VALUE!	有效性检查	#VALUE!

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						
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						
4.8	产品	0	0						
4.8	过程	0	0						
P6		过程分析/生产							
6.1.4	PS1	无法执行原材料检验，未能提供供应商材质报告	4		暂不具备注塑原料检验专业能力	1.采购简易原料检验装置 2.严格按照控制计划要求 核对供应商报告并要求供应商每批提供材质报告及色板		胡希港	有效
6.2.3	PS2	折拢力为关键特性，要求70±20N.m,现场工序无关键工序标识；控制计划中要求进行SPC控制，问询已执行，但无法提供报告	4		文件存放位置混淆，当天未能提供，实际按照控制计划要求，进行频次不低于3M/次的过程控制	已重新提供报告		田健	有效
6.3.1	PS2	终检人员姚秀玲，可对B40外后视镜进行熟练检验，但现场未悬挂相关资质	8		检验人员相关培训记录存放至综合管理部进行统一管理	已悬挂至现场		沈文标	有效
6.4.3	PS2	角度仪电池失效未进行检验	8		仪器电池电量用尽,耗材采购计划已提交，在途未到货。	1、已按规格型号购买投入使用，按照检验基准书完成检验项目。 2、耗材按仪器使用周期进行储备。		王春新	有效
6.4.4	PS2	B40镜片角度测量测量两次存在较大误差	8		检验区布局规划未考虑重复性检测要求	现场放置标准平台进行产品检测		胡希港	有效

6.5.2	PS2	1.质量工程师每天统计质量日报，对问题点进行监控； 2.B40外后视镜折拢力扭矩未进行过程能力分析	8	文件存放位置混淆，当天未能提供，实际按照控制计划要求，进行频次不低于3M/次的过程控制	已重新提供报告	田健	有效
6.6.1	PS1	1.查2023年4月4日B40镜框37391506040000产量与生产计划、出库记录一致 2.根据生产计划生产，并未按照下序生产计划配送	8	目前没有专职的配送人员	与生产车间对接，策划配送方案，如由仓管人员或生产车间指派人员进行专业化按时区专业化配送	高俊青	有效
6.6.1	PS3	1.查2023年4月4日B40镜框37391506040000入库130件，出库120件，10件不良进行返修，有原因分析及返修记录 2.根据生产计划生产，并未按照下序生产计划配送	8	目前没有专职的配送人员	与生产车间对接，策划配送方案，如由仓管人员或生产车间指派人员进行专业化按时区专业化配送	高俊青	有效