

# IATF16949-VDA6.3 & 6.5 培训

## 课程目标：

- 旨在让学员经过培训后可以了解和掌握过程审核与产品审核的流程方法，结合在授课中的经典案例、OEM之特殊要求，和与资深讲师丰富的质量管理经验进行广泛的沟通互动，找到合理规范地策划过程审核与产品审核的审核思路，且在实际应用中拥有更清晰更明确地技巧把握，将使学员在审核时如虎添翼、驾轻就熟的感觉。

## 课程收益：

- 了解过程审核的基本要求
- 掌握过程审核策划、实施和报告的技巧
- 过程审核的方法应用于第二方审核，切实加强对供方的监控
- 掌握产品审核的目的、意义、程序及实施步骤
- 通过对少量产品或零件进行评定，以掌握其质量能力
- 介绍不同类型的产品审核方法，以便组织选择应用
- 有效预防缺陷产品出厂，降低组织风险，增强客户满意

## 参加对象：

- 采购、SQE、供应商管理、过程审核员、项目管理、生管、设备管理、品质管理、制造工程、研发人员、质量体系、工艺技术人员

## 课程时长：

- 3天

## VDA6.3 培训大纲：

### 一、要素

## **1.1**

- 1.1.1 是否规划了用于落实产品开发的开发能力规模?
- 1.1.2 是否了解/考虑到了对产品的要求?
- 1.1.3 是否调查了以现有要求为依据的开发可行性?
- 1.1.4 是否已计划/已具备用于项目完成所需的人员与技术的必备条件?
- 1.2.1 是否已进行了设计 K-FMFA,并确定了改进措施?
- 1.2.2 设计 K-FMEA 是否在项目过程中补充更新,符合现状?并且,已确定的措施是否已落实?
- 1.2.3 是否制订了质量计划?
- 1.2.4 是否已获得各阶段所要求的认可/合格证明?
- 1.2.5 是否已具备所要求的产品开发落实能力规模?

## **2.1**

- 2.1.1 是否已具有对产品的要求?
- 2.1.2 是否已具有过程开发计划,并坚持了目标值?
- 2.1.3 是否已策划了落实批量生产的能力规模?
- 2.1.4 是否了解了,并考虑了生产过程的要求?
- 2.1.5 是否已计划/已具备用于项目完成所需的人员与技术的必要条件?
- 2.1.6 是否已做了过程 P-FMEA,并确定了改进措施?
- 2.2.1 过程 P-FMEA 是否在项目过程中补充更新,符合现状?并且,已确定的措施是否已落实?
- 2.2.2 是否制订了质量计划?
- 2.2.3 是否已具备各阶段所要求的认可/合格证明?
- 2.2.4 是否为了进行批量生产认可而进行在批量生产条件下的试生产?

2.2.5 生产文件、检验文件是否具备,是否齐全?

2.2.6 是否已具备所要求的批量生产能力规模?

## 二、要求

### 要素 1：分供方/原材料

1.1 要求材料分供方通过用户要求的质量管理体系认证，并加强对其过程能力按照用户的要求进行评价。

1.2 要求根据配套系列零部件的特性，建立满足 ISO/IEC17025 实验室管理程序或规定。

1.3 要求建立材料分供方除实物质量业绩的评价外，对体系、成本、服务等也要列表分类进行综合评价。

1.4 要求与材料分供方商定持续改进的质量目标，确定质量（零缺陷）、成本优化、服务等项目的定量目标值。

1.5 要求对批量供货零部件从材料-生产-顾客使用的可靠性分析评定。（检查内容可参照控制计划）

1.6 要求对材料应急计划管理中须明确责任人和反应的时间，材料仓库需设置贮存信息（动态）的管理板。

1.7 要求在材料管理程序或规定中，明确材料先进先出、剩余料收发可操作数据记录的管理项目。

1.8 要求对管理人员按照培训项目策划表，项目开发管理和质量改进工具培训和有效性评价，满足岗位素质的需求。

### 要素 2：生产（每一道工序）

#### 2.1 人员/素质

2.1.1 要求在员工岗位素质中，授予员工参与过程质量控制的改进活动和理解过程控制图。

2.1.2 要求在员工岗位素质中，授予员工参与生产设备 TPM 活动（预防性/预测的）。

2.1.3 要求在员工岗位素质中，明确其各类岗位资格、质量技术/专业技术、职责、权限等具体内容。

2.1.4 要求对员工岗位明确评价的基础上，编制人员岗位素质矩阵图、配置计划和顶岗计划。

2.1.5 要求在员工岗位素质中，运用激励机制开展小组活动，提高员工的工作热情并对质量改进的项目进行评价。

## **2.2 生产设备/工装模具**

2.2.1 要求设备、工装的维护保养和记录，应明确判定的技术要求/方法和定性或定量的记录。

2.2.2 要求按照检测设备的购置计划，增加材料，外协必备的检测设备，例：材料强度检测、耐腐蚀等检测设备。

2.2.3 要求对生产现场增加安全防护装置，例：皮带轮上防护罩、人员[配戴防护镜。

2.2.4 要求在生产现场按照控制计划设备关键工序控制图并填写原始记录和绘制趋势。

2.2.5 要求工装调整时，需有辅助器具或标准样件进行比较，保持一致性。

2.2.6 要求规定对每批生产开始时进行认可，指定认可条款并由授权人员依据条款，以书面的方式进行。

## 2.3 运输/搬运/贮存/包装

2.3.1 要求成品库收发明确先进先出的管理规定和记录，并设置库存各类产品信息（动态）的管理板。

2.3.2 要求特别对电镀件的贮存期限、环境（温度、氧化等）有明确规定的措施。

2.3.3 要求生产现场设置或生产现场外区域设置隔离库或隔离区域。

2.3.4 要求从材料-顾客使用规定唯一性标识、便于追溯，小包装内需有合格证和可追溯唯一性标识或批号。

- 1、 审核基本知识
- 2、 审核计划落实
- 3、 审核检表制定
- 4、 审核案例分析
- 5、 审核打分计算
- 6、 审核报告不符合项
- 7、 审核报告

## **【VDA6.5 培训大纲】**

### 一、产品审核概况

- 1、VDA 综合标准结构介绍
- 2、VDA6.5 与 Formel-Q 之间关系、VDA6.5 版本变化介绍
- 3、审核定义
- 4、审核特点，审核种类介绍及区别

- 5、产品审核定义
- 6、产品审核在质量体系标准中体现（旧标准 QS-9000、VDA6.1、TS16949）
- 7、产品审核在过程方法中应用
- 8、产品审核目的和应用范围
- 9、产品审核的意义

## **二、产品审核流程**

## **三、产品审核程序**

- 1、产品审核与其他审核方式及检验的区别
- 2、输入标准
- 3、COP 专门检测
- 4、审核程序的规定
- 5、产品审核计划制定
- 6、参考资料
- 7、审核大纲
- 8、检查、测量、试验的方法和器具
- 9、产品审核员的资格要求

## **四、审核规划与实施**

- 1、检验特性与清单
- 2、检验方法/工具与抽样检验批量
- 3、零件取样与标识管理
- 4、产品审核提问表编写

5、产品审核实施职责

6、产品审核实施过程

## **五、报告（纪要）编写**

1、QKZ 值的计算

2、数据分析及缺陷原因调查

3、偏差分级与评定说

4、产品审核报告编写

## **六、纠正措施**

1、紧急措施与转移

2、针对主要缺陷的措施

3、针对次要缺陷的措施

4、纠正措施的监控

5、产品审核实例及模板

## **七、案例分析与讨论**

## **八、产品审核相关补充知识**

## **九、学员在企业中实际问题答疑**

**课程总结：**