

VDA6.3 过程审核【2016】

一、课程背景

介绍汽车行业制造过程审核的基本要求，学习制造过程审核策划、实施和报告的技巧。介绍将 VDA6.3 过程审核应用于内部审核和第三方审核的方法，从而加强对内部过程及供应商的监控力度。

二、培训特色

(1)强调实际应用：结合行业案例和企业管理要求进行练习和讲解确保学员掌握必要的管理技能；

(2)顾问式授课：由富有企业一线实战经验的咨询顾问主讲，开放式答疑解惑

(3)针对性极强：系统分析企业实际管理过程中中存在的问题并提出解决之道

(4)内容最新颖：分享各个行业有效的实施和管理经验，提高员工实际应用技能

(5)聚焦“实战”：结合讲解和现场角色扮演和问题解决，从而实现员工对管理技巧和工具的理解；

(6)意识和文化贯穿始终：分享成功企业最佳管理推进实践,把管理技能融入意识和日常习惯。

三、参加人员

IATF16949 审核员、第三方审核员、管理者代表、技术总监、质量经理、采购经理、产品设计师、工艺设计师、质量工程师、SQE、内审员等

四、培训教材

每位参加人员将获得一套培训手册。培训之后根据培训评估结果颁发培训证书。

五、学员背景要求

推荐的培训和/或经验：

有汽车制造业从业背景，熟悉所属行业的产品开发和工艺设计流程，了解 IATF16949 要求，了解汽车行业五大工具，掌握审核的基本技能，有良好的沟通能力。

六、培训目标

了解汽车行业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。将过程审核的方法应用于内部审核和第三方审核，切实加强对内部过程及供方的监控，提高企业质量管理体系的实施效果。

七、培训方法

小组练习：

通过小组练习来提高对培训内容的理解和掌握及 VDA6.3 的过程审核方法在实际工作中的应用

培训评估：

培训评估考虑出勤率及课堂讨论的参与积极性，并包括以下方面：

课堂上积极有意义的提问

知识的探讨和分享

积极参与团队游戏与案例研讨

· 最终评估：

课后考试；

通过最终评估了解培训的整体效果，并策划改进方案

八、课程大纲

VDA 标准的认识

VDA 标准应用的注意事项 过程审核的应用范围

过程审核与潜在供应商分析之间的区别

过程风险的识别（风险分析）

过程方法：乌龟图的编制及练习

对过程审核人员的要求

内部审核、供方审核及独立审核人员的资格

审核人员的行为准则

过程审核的流程 审核方案

审核委托

审核准备工作

实施审核

审核评价

结果展示

后续工作

潜在供应商分析 P1

潜在供应商分析的目的和意图

前提条件

准备工作

潜在供应商分析的开展

评价

对潜在供应商分析结果的评价

物质类产品过程审核的评价

- 对各单独问题的评价
- 针对生产过程分析的子要素的评价
- 总体评价
- 对产品组及各道工序的评价

提问表的应用

提问表详解及练习

项目管理 P2

P2.1 是否建立项目管理及项目组织机构？

P2.2 是否为落实项目而规划了所有必要的资源，这些资源是否已经到位，并且体现了变更情况？

P2.3 是否编制项目计划，并与顾客协调一致？

P2.4 是否进行项目质量策划，并对其符合性进行监控？

P2.5*项目所涉及的采购事项是否得以实施，并对其符合性加以监控？

P2.6*项目组织机构是否可以在项目进行过程中提供可靠的变更管理？

P2.7 是否建立事态升级程序，该程序是否得到有效执行？

课堂演练

P3 产品和过程开发的策划

P3.1 针对产品和过程的具体要求是否已明确？

P3.2*在产品和过程要求已明确的基础上，是否对可行性进行跨职能分析？

P3.3 是否具有产品和过程开发事项的详细计划？

P3.4 顾客关怀/顾客满意/顾客服务以及现场失效分析方面的事项是否具有相

应计划？

P3.5 是否对产品和过程开发所需的资源进行策划？

课堂演练

P4 产品和过程开发的实现

P4.1*产品和过程开发计划中确定的事项是否得到落实？

P4.2 人力资源是否到位并且具备资质，以确保量产启动？

P4.3 物质资源是否到位并且适用，以确保量产启动？

P4.4*产品和过程开发是否具有所要求的认可批准？

P4.5 是否基于产品和过程开发制定生产和检验规范并加以实施？

P4.6 是否在量产条件下开展了效能测试，以便获得批量生产批准/放行？

P4.7 是否建立流程以便确保顾客关怀/顾客满意/顾客服务以及现场失效分析的
的实施？

P4.8*是否对项目从开发移交至批量生产开展了控制管理？

课堂演练

供应商管理 P5

P5.1 是否只和获得批准/放行且具备质量能力的供方开展合作？

P5.2 在供应链中是否考虑到顾客要求？

P5.3 是否与供方就供货绩效约定目标，并且加以落实？

P5.4*针对采购的产品和服务，是否获得了必要的批准/放行？

P5.5*针对采购的产品和服务，约定的质量是否得到保障？

P5.6 是否对进厂的货物进行适当的搬运和储存？

P5.7 人员资质是否能够满足不同的任务，并定义了其职责？

课堂演练

批量生产 P6

P6.1 过程输入是什么？（过程输入）

P6.1.1 是否从开发向批量生产进行了项目移交，并确保可靠的量产启动？

P6.1.2 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地点/工位？

P6.1.3 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？

P6.1.4 必要的标识/记录/放行是否具备，并且适当地体现在来料上？

P6.1.5*在量产过程中，是否对产品或过程的变更开展跟踪和记录？

P6.2 所有生产过程是否受控？（工艺流程）

P6.2.1 控制计划里的要求是否完整，并且得到有效实施？

P6.2.2 对生产操作是否重新进行批准/放行？

P6.2.3*特殊特性在生产中是否进行控制管理？

P6.2.4*对未批准放行件和/或缺陷件是否进行管控？

P6.2.5 是否确保材料/零部件在流转的过程中不发生混合/弄错？

P6.3 哪些岗位为过程提供支持？（人力资源）

P6.3.1*员工是否能胜任被委派的工作？

P6.3.2 员工是否清楚被委以的产品和过程质量监控的职责和权限？

P6.3.3 是否具备必要的人力资源？

课堂演练

P6.4 通过哪些资源落实了过程？（物质资源）

P6.4.1*使用的生产设备是否可以满足顾客对产品的特定要求？

P6.4.2 生产设备/工具的维护保养是否受控？

P6.4.3*通过使用的测量和试验设备，是否能够有效地监控质量要求？

P6.4.4 加工工位以及检验工位是否满足具体的要求？

P6.4.5 是否根据要求，正确的存放工具、装置和检验工具？

P6.5 过程实现的效果如何？（有效性、效率、减少浪费）

P6.5.1 是否为制造过程设定目标要求？

P6.5.2 对收集的质量和过程数据是否可以开展评价？

P6.5.3*一旦与产品和过程要求不符，是否对原因进行分析，并且检验纠正措施的有效性？

P6.5.4 对过程和产品是否定期开展审核？

P6.6 过程应取得怎样的成果？（过程成果/输出）

P6.6.1 产量/生产批量是否是根据需要确定的，并且有目的地运往下道工序

P6.6.2 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？

P6.6.3 是否对必要的记录和放行进行文件记录？

P6.6.4*成品的交付方面是否满足顾客要求？

课堂演练

客户关怀，客户满意度，服务 P7

P7.1 质量管理体系、产品和过程方面的要求是否得到满足？

P7.2 是否对顾客关怀提供了必要的保障？

P7.3*是否保障了供货？

P7.4*针对投诉是否开展了失效分析，并且有效地落实了纠正措施？

P7.5 针对各具体的任务，相关的人员是否具备资质，是否定义了责权关系？

课堂演练

考试小结