

# 供方过程质量审核提问表



供方

审核日期

零件名称

序	标 准	NA	R	C	IRC
	<b>第一章 产品质量保证计划</b>				
	<b>1.1 产品质量保证计划</b>				
1	是否有完整有效的技术要求文件？ 定义文件必须有效和最新版本。		5		
2	是否有完整的产品质量保证计划？ A：产品质量保证文件必须提供工艺流程,PFMEA，控制计划,设备能力 Cmk		10		
	<b>1.2 传递和更改</b>				
3	是否对图纸要求的特性和已经更改的内容在相应文件中进行了传递？ A：提供的文件已经改变，相应的图纸、PFMEA、材料规格、控制计划或其他文件是否随之更改；特性传递情况、版本、FMEA 完整性。		5		
4	是否对关键、重要参数进行分析（如有必要）？ A：是否对特性值的重要度等级 PRI 进行标识，FMEA 的每一个 RPN 是否评价和调整；检查整改是否实施 在 No.51 涉及。		5		
	<b>1.3 认可报告</b>				
5	提供批量样品之前是否有内部样件的试验、检验、产品和过程的认可报告？		10		
6	特性值是否与图纸和技术要求相符合？		10		
7	对关键/重要特性的工序做机器能力指数 $Cmk \geq 1.67$ ，工序能力指数 $Cpk \geq 1.33$ 。 A：如果不适用 SPC 的，应建立防差错系统。		10		

R：风险系数      C：合格系数（0=满意；4=不足；7=较差；10=不存在）      NA：为不合适该企业标准      IRC：风险指数      A：说明

序	标 准	NA	R	C	IRC
	<b>第 2 章 采购-验收-储存</b>				
	<b>2.1 采购与进货检验</b>				
8	采购定单是否有明确的具体要求?		5		
9	成批采购是否依据首批样品接受?		5		
	A: 检查每一个产品是否被审核, 首样认可才能接受。				
	<b>2.1.1 外协</b>				
10	定单是否有明确的外协技术规范?		5		
11	受控安全件以及关键特性的可追溯性?		10		
12	是否有发货前的自检报告?		5		
	<b>2.1.2 外协的生产过程</b>				
13	是否有有效的控制计划?		5		
14	首批样品是否可接受? A: 首批样品验证记录及样品。		10		
15	过程是否经过评审和认可?		5		
	<b>2.2 验收管理</b>				
16	是否有验收管理程序?		5		
	A: 交货是否与订单一致, 包括标识、数量、包装、材料牌号、炉号、生产批号等是否有合格(证书)、报告等。 供货单, 检验章, 有效期等				
17	是否有特殊批量产品验收程序?		5		
	A: 工装样品、产品试验、首批样品、试制批等……回用及更改管理。				
	<b>2.2.1 进货检验</b>				
18	是否实行进货检验程序?		10		
	A: 供货产品与订单要求的版本号一致; 记录、拒收批; 客户包装要求的运输、堆放……				

序	标 准	NA	R	C	IRC
19	是否有产品进货检验区域?		5		
	<b>2.2.2 产品质量保证的供货 PQA</b>				
20	PQA 产品管理程序?		5		
	A: 每一产品 PQA 状态				
21	PQA 产品一览表?		5		
	A: PQA 产品的信息化管理?				
22	PQA 产品进货的审核程序?		5		
	A: PQA 供货的周期检查, 审核进度表是否存在?				
23	PQA 产品实物标识?		5		
	<b>2.2.3 标识-可追溯性</b>				
24	原材料\批量零件 S/R 受控/安全, 关键项的标识和可追溯性?		10		
25	质量状态: 合格接受、拒收、待检产品、返修……标识?		10		
	A: 程序文件实施; 原材料\批量零件所定义的各种状态应进行跟踪。				
	<b>2.2.4 检验设备</b>				
26	检验手段适合, 检验器具标定?		10		
	A: 与产品相关的公差、R&R……				
27	专业实验室的测量、检验是否贯彻实施?		5		
	A: 如果有必要, 检查原材料是否符合质保书内容。				
	<b>2.3 储存-仓库-物流</b>				
	<b>2.3.1 储存-搬运-流转</b>				
28	是否有搬运和储存程序?		5		
29	存储区域是否合适, 安排是否合理?		5		
	A: 受损坏风险?				

序	标 准	NA	R	C	IRC
30	是否有零件或材料安全库存的管理？		5		
	A: 物资流转、存储条件……				
31	存储周转是否“FIFO”，重视有效期限？		10		
32	储藏及装卸设备的维护？		5		
33	装卸方法是否适合于产品和人员安全？		5		
	A: 包括备用设备。				
34	厂外储存或备用仓库？		5		
	A: 责任明确、储存环境和质量、对额外风险的估计。				
	<b>2.3.2 包装-标识</b>				
35	包装是否适合产品，是否与技术规范相符？		5		
	A: 包装尺寸、数量、损坏风险……				
36	遵守整批和特殊产品的标识规定？有效期限？		5		
37	包装是否含有必要的受控项/安全项标记？标记位置是否合适？		5		
	<b>2.3.3 更改管理</b>				
38	已修改的及未修改的产品的控制方法		10		
	A: 标识、不常用产品管理、生产结束产品。				
	<b>2.3.4 不合格管理</b>				
39	是否有不合格管理程序？		10		
	A: 流转中和因技术原因的不合格/不合格区域，标识、隔离、让步接受。				
	报废拒收、返工、返修……				
40	是否有纠正措施管理程序？		10		
	A: 缺陷记录，分析、纠正措施计划……				

序	标 准	NA	R	C	IRC
	<b>第 3 章 生产过程</b>				
	<b>3.1 控制计划的验证</b>				
41	每一岗位操作要求是否与控制计划相一致?		5		
42	操作指导书是否最新版?		5		
43	操作实施情况?		10		
	A: 工艺指导文件、设备调整、一二级保养、受控/安全项及生产检验记录……				
	<b>3.2 内部物资 存储 流转</b>				
44	工位间零件的传送?		5		
	A: 工位间及中转库 FIFO 出储存传送。				
45	半成品传递过程标识和可追溯性?		5		
	A: 标记清晰: 零件号、数量、日期……				
	可追溯性: 产品来源和去向之间的联系。				
46	生产工位和产品流转过程中没有损坏的危险?		5		
	A: 工位器具、搬运方法、中间储存区……				
47	与 S.Valeo 发货要求相符的生产计划? 急需批标识?		5		
	<b>3.3 开始生产和设备启动</b>				
48	开始生产的批准程序?		10		
	A: 实施启动程序, 用于调整设备零件的隔离、合格首件陈列, 当交接班、				
	原材料更改、零件更换时……				
49	影响工艺的参数 (内部和外部)?		10		
	A: 参数是否明确\可控\有记录 (温度 空压 电压 清洁度……) 可控制的设备装置。				
50	产品的可追溯性标识?		5		
	A: 检验、生产日期、模具号等。				

序	标 准	NA	R	C	IRC
	<b>3.4 生产手段</b>				
51	检查工艺（过程）FMEA？		10		
	A：风险特性指数（RPN）实施纠正情况，检查工位上最新产品工艺参数， (修改、偶发或易发生事故、差错、问题、版本……)。				
52	检查工艺参数？		5		
	A：测试、记录、能力……				
53	测量及检验仪器？		10		
	A：检验仪器检定、校准件，性能保养、R&R 测试。				
54	生产过程中出现的偶然情况的控制？		5		
	A：偶然情况：能源故障，零件、原材料断源；有无措施发现和分离不合格产品？				
55	作业（工序）能力下降的管理？		5		
	A：产量、工序能力、周期平衡、生产率……				
56	防错系统？		10		
	A：是否有计划、完善性、可操作性；检查放置地方、有效性。				
57	过程评审？		5		
	A：过程质量审核。				
58	特殊工序。		10		
	A：执行工艺参数的持续监控、记录；保证操作过程有效进行。				
	<b>3.5 产品管理</b>				
59	产品质量状态标识？		10		
	A：待判定、合格、待检、拒收、让步接受、返工、返修品……标识？				
60	正确运用 SPC 统计的质量控制，对偏差进行纠正措施管理？		10		
	A：对工序能力不稳定性进行管理。				

序	标 准	NA	R	C	IRC
61	对 SPC 之外的检验是否有记录?		5		
62	产品发货或外加工前进行最后认可?		5		
63	产品审核? A: 计划、内容完整、计划实施。		5		
	<b>3.6 预防性设备维修</b>				
64	一级保养 (操作人员)。 A: 保养计划、实施记录、检查防错系统和测试设备……		5		
65	二级保养 (维修部门)。 A: 保养计划、操作记录、测量方法、备件管理……		10		
	<b>3.7 工装保养和验证</b>				
66	标识和验证 A: 合格 (验证) 报告、零件 (工装) 清单、使用记录、更改和 S. Valeo 标识……		5		
67	工装保养 A: 检查工装保养后的合格验证、实施记录。		10		
	<b>3.8 不合格管理</b>				
68	是否有不合格品管理程序? A: 不合格品标识、工位隔离、记录、偏差、拒收及原因分析。		10		
69	是否有纠正预防管理程序? 运用结果? A: 纠正和预防措施的效率 (不重复出现)。		10		
	<b>3.9 产品/工艺更改</b>				
70	是否有产品/工艺更改管理程序并正确运用?		5		
71	是否有内/外部的首样/首批样品认可程序? A: 文件修改前, 先首批样品认可, 再将信息传递顾客, 文件作更改……		10		

序	标 准	NA	R	C	IRC
	<b>第四章 成品管理</b>				
	<b>4.1 包装</b>				
72	包装指导书的运用？		5		
	A: 按顾客要求（如果客户有要求）、风险分析。				
	<b>4.2 标识</b>				
73	标识符合客户要求？		5		
	A: 批次/条形码、受控/安全项、易碎字样及标识清晰……				
74	防差错系统来避免混杂和错误的标识？		5		
75	脱离（回用）和更改 标识？		5		
	<b>4.3 储存</b>				
76	合适的储藏区域？		10		
	A: 储存条件 场所 零件号 FIFO 有效期、审核……				
77	储存、搬运、过磅、点数、包装等设备的维护？		5		
78	外厂储存和备用仓库的管理？		10		
	A: 明确职责、储存的环境（条件和质量）、FIFO、审核、……				
79	所使用的搬运方式是否适合于产品和人员安全？		5		
	A: 包括备用设备。				
	<b>4.4 发货</b>				
80	是否有发货程序并正确实施？		10		
	A: 要符合程序要求，有防差错措施。				
81	是否有发货区域？		5		
	A: 如果发货、接货相邻，检查混杂风险？				

序	标 准	NA	R	C	IRC
82	发货是否做到 FIFO? 职责分明? A: 发货记录。		5		
83	对运输进行管理? A: 审核、装卸货区域, 指导书……		5		
84	安全库存的管理? A: 风险分析、安全(备件)计划?		5		
85	是否了解该产品的客户使用情况并予以重视?		5		
	<b>4.5 不合格管理</b>				
86	不合格管理程序并正确实施?		5		
	<b>第五章 试验 实验室 计量</b>				
	<b>5.1 实验室 检验 计量</b>				
87	适当的组织和资源配置? A: 如有必要, 可请外部协助……		10		
88	是否有试验程序并正确实施?		5		
89	有无最新进度计划?		5		
90	实施结果如何? A: 试验结果要有批准, 分发, 保存归档; 如不符合要求, 则应采取纠正措施。		10		
	<b>5.2 试验、实验设备及计量器具的验证</b>				
91	是否有适当的组织和资源配置? A: 如有必要, 可请外部协助……		10		
92	是否有验证程序并正确实施? A: 程序是否存在、适用、实施。		5		
93	是否有最新验证计划?		5		
94	验证结果如何? A: 记录应批准并归档, 如不符合要求, 则应采取纠正措施。		10		

序	标 准	NA	R	C	IRC
	<b>第六章 人员-环境-安全</b>				
	<b>6.1 人员</b>				
95	所有人员是否按岗位需求进行了培训、具备了资格？正确实施程序文件和作业指导书的内容？		10		
	A: 如：铲车驾驶、质量控制、受控安全特性、特殊（工序）岗位资格。				
96	岗位多技能情况？		5		
	A: 多技能名单及资格证明。				
	<b>6.2 环境和安全</b>				
97	人员分布的协调性如何？		5		
	A: 各工位的作业联系及分布的协调性。（工位人机工程研究）				
98	环境是否整齐、清洁、明亮、有序？		5		
	A: 地面线条划分标记、场所整洁有序。				
99	噪音和废气、污染、是否得到控制？		5		
	A: 如有环境噪音污染问题存在，是否有整改计划。				
100	工作岗位安全规则明确？是否遵守？		5		
101	信息栏内容清晰明了？		5		
	A: 与质量有关的信息，如日、月报表；信息不断更新，员工了解明白。				