



## Prozessaudit VDA 6.3

Informationen für  
Interessenten

# Übersicht

---

1. Einführung
2. Standards – Auditkonzept des VDA
3. Ziel und Zweck des Prozessaudits VDA 6.3
4. Auditprozess
5. Anwendungsbereiche und Inhalte der VDA 6.3
6. Bewertung
7. Bewertungsschema
8. Prozessablauf
9. Ziel

# 1. Einführung

Ein **Prozessaudit** dient im Qualitätsmanagement (QM) der Beurteilung der Qualitätsfähigkeit für spezielle Produkt- oder Produktgruppen und deren Prozesse.

Das Prozessaudit ist Bestandteil des QM-Systems eines Unternehmens und soll zu fähigen und beherrschten Prozessen führen, die gegenüber Störgrößen robust sind.

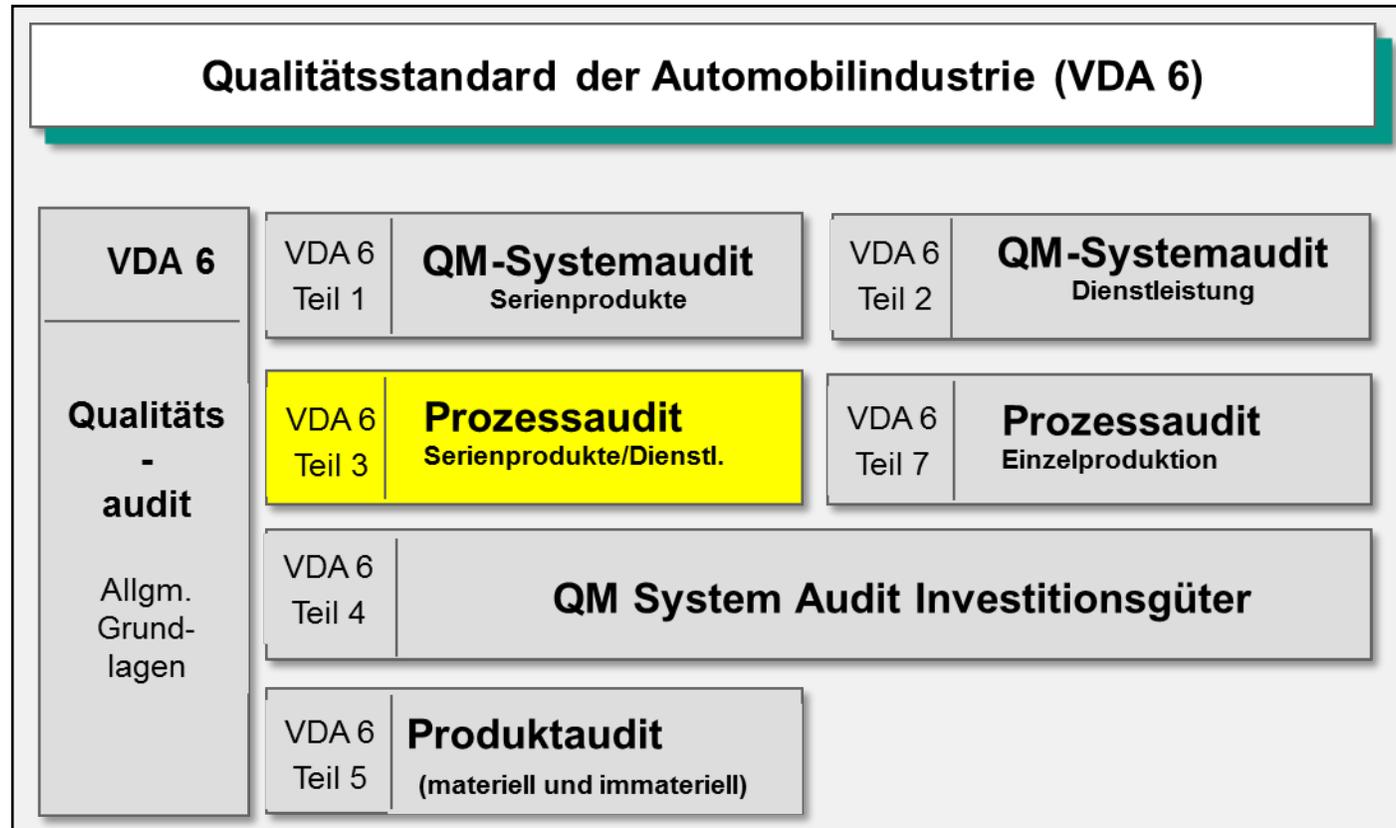
Auditgegenstand sind der Produktentstehungsprozess/Serienproduktion oder ein Dienstleistungsentstehungsprozess/Erbringung der Dienstleistung.

Dies wird erreicht durch:

- Vorbeugung - Erkennen, Aufzeigen und Einleiten von Maßnahmen, die das Auftreten von Defiziten vermeiden
- Korrektur - Analysieren von bekannten Defiziten und Durchführung von Maßnahmen zur Behebung und Vermeidung des wiederholten Auftretens.
- Kontinuierlicher Verbesserungsprozess - umgesetzte Maßnahmen aus einem Prozessaudit weiter verbessern um den Prozess fähiger und robuster zu machen.



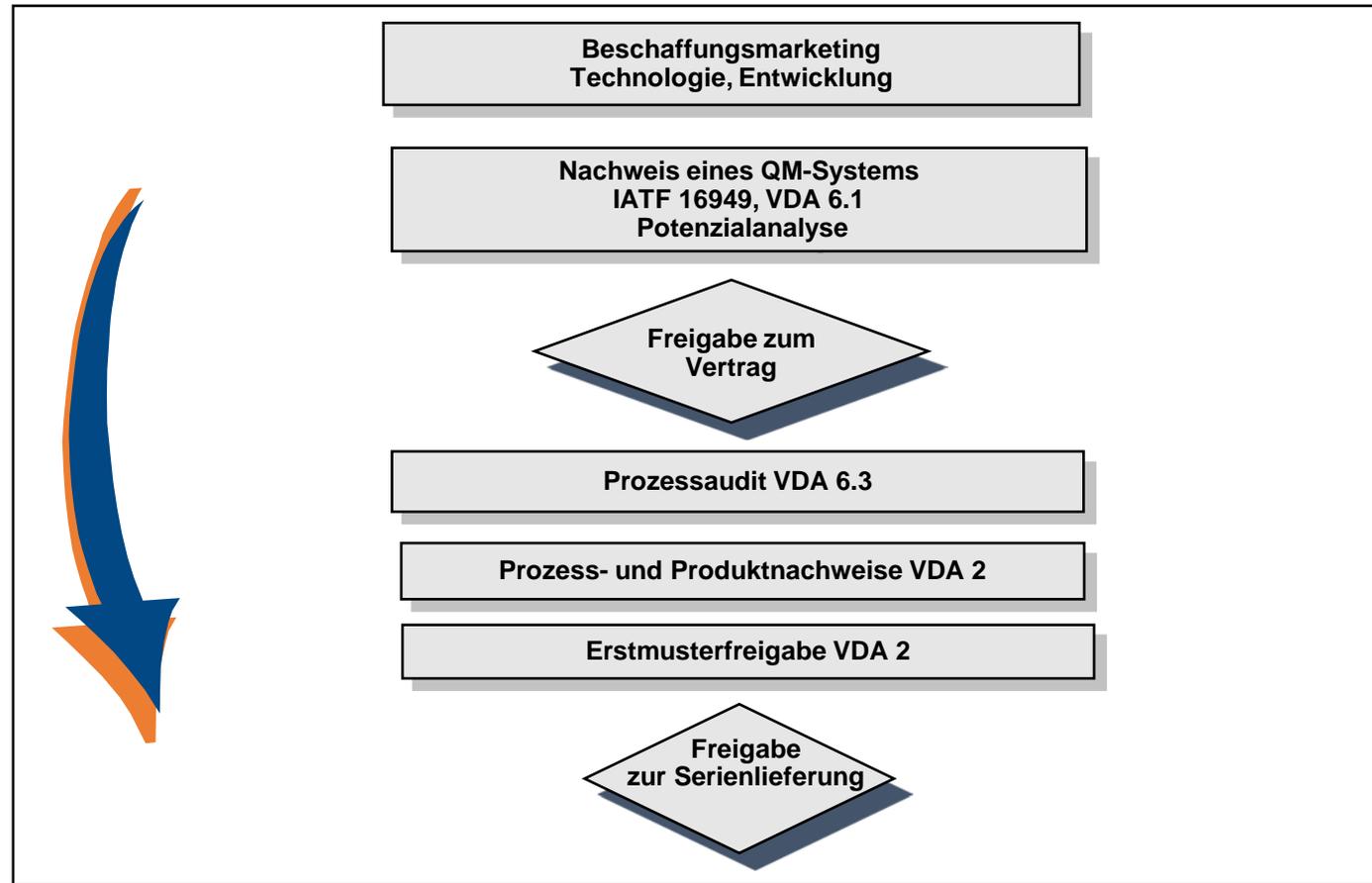
# 2. Auditkonzept des VDA (Verband der Automobilindustrie)



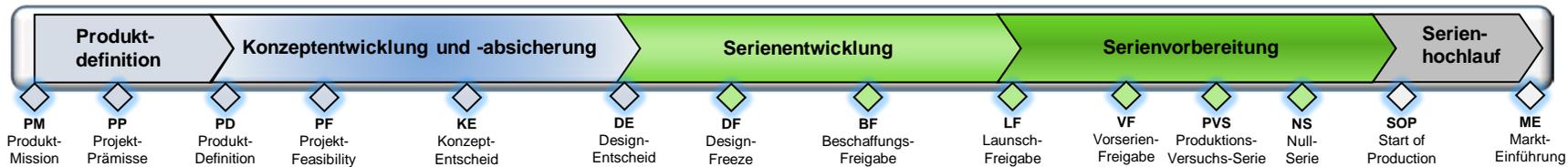
# 3. Ziel und Zweck des Prozessaudits VDA 6.3

1. **Überprüfung der Prozessabläufe** und -parameter auf Übereinstimmung mit den Vorgaben und Kundenforderungen
2. Aufzeigen der Notwendigkeit von Verbesserungen und/oder Korrekturmaßnahmen zur **Erhöhung der Prozesssicherheit** und/oder Weiterentwicklung des QM-Systems
3. **Priorisierung der Handlungsbedarfe**
4. **Überprüfung der Wirksamkeit** der Prozessabläufe und –parameter in Bezug auf die Erfüllung der Qualitätsziele
5. Überprüfung und Bewertung der **Prozessfähigkeit** von Lieferanten und Vertragspartnern
6. Information des Auftraggebers und des Managements zur **Beurteilung der Stabilität** der auditierten Prozesse

# 4. Prozess bis zur Freigabe der Serienbelieferung



# 4. Prozess bis zur Freigabe der Serienbelieferung



### Lieferantenvorauswahl

Bewertung der Technologie- und Entwicklungskompetenz durch  
**Potentialanalyse (P1) nach VDA 6.3**

**1**  
Auditierung der Planung der Entwicklung von Produkt und Prozess  
**VDA 6.3 Elemente P2 / P3**



**2**  
Auditierung der Realisierung der Entwicklung von Produkt und Prozess  
**VDA 6.3 Elemente P2 / P3**



**3**  
Auditierung der Realisierung der Entwicklung von Produkt und Prozess  
**VDA 6.3 Elemente P2 / P3**

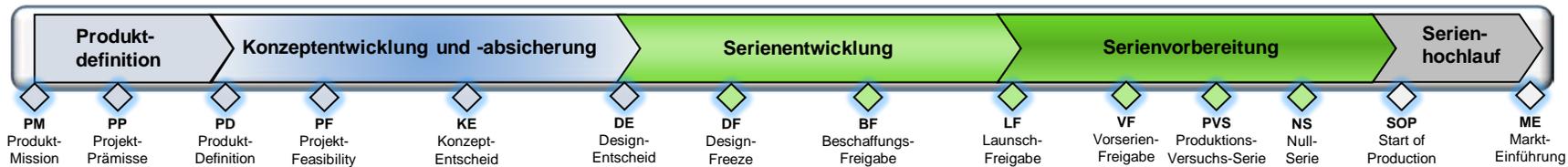
#### Hinweise:

- Nachweisführung gem. VDA 2 muss beim Lieferanten bei A, B und C komplett vorliegen
- Einstufung A, B, C gem. Entscheidungsmatrix
- Festlegung ist HWA-Spezifisch (nicht VDA Vorgabe)

#### Bedeutung der Kaufteile Audits

A-Klassifiziert	1 + 2 + 3
B-Klassifiziert	nur 3 ggfs. 2
C-Klassifiziert	kein, ggfs. 3

# 5. Anwendungsbereiche und Inhalte VDA 6.3



**Teil 1:**  
**Projektmanagement (P2)**  
**Planung Produkt- und Prozessentwicklung (P3)**

- Forderungen des Kunden
- Projektterminplan
- Machbarkeit
- Risikobewertung/FMEA
- Ressourcenmanagement
- Rückverfolgbarkeit
- Meilenstein-Reviews
- Änderungsmanagement

**Teil 2:**  
**Projektmanagement (P2)**  
**Realisierung Produkt- und Prozessentwicklung (P4)**

- FMEA's
- Q-Planung Umsetzung
- Freigaben/Eignungsnachweise
- Ressourcenplanung
- Produktionslenkungsplan
- Fertigungs- und Prüfunterlagen
- Vorproduktion (Produktionstest)
- Beschaffungsaktivitäten

**Teil 3:**  
**Serienproduktion (P5, P6, P7)**

- Lieferantenmanagement
- Prozessanalyse / Produktion:
  1. Input / Prozesseingabe
  2. Prozessablauf
  3. Prozessunterstützung
  4. materielle Ressourcen
  5. Prozesswirkungsgrad
  6. Prozessergebnis
- Kundenbetreuung, - zufriedenheit, Service

# Fragekatalog Prozessaudit

Prozesselemente

Produkt-/Prozess-Audit		VDA QMC	
Eg	<b>Prozessaudit</b>	Auftrag: 2017A00x	
80%	Ergebnis VDA 6.3 Fragenkatalog Prozessaudit	Datum: 14.11. bis 16.11.2017	
B	*Sternchen Standort: Schönstadt		
Nr.	Frage	Auditfeststellungen	Sofort- maßnahme (x)
P2	n.b. ■ Projektmanagement	Allgemein Min. zu beantwortende Fragen: 6 Beantwortete Fragen: 0 / 7	
P3	n.b. ■ Planung der Produkt- und Prozessentwicklung	Produkt Min. zu beantwortende Fragen: 4 Beantwortete Fragen: 0 / 5	
P4	n.b. ■ Realisierung der Produkt- und Prozessentwicklung	Prozess Min. zu beantwortende Fragen: 4 Beantwortete Fragen: 0 / 5	
P5	n.b. ■ Lieferantenmanagement	Produkt Min. zu beantwortende Fragen: 4 Beantwortete Fragen: 0 / 5	
P6	n.b. ■ Prozessanalyse / Produktion	Prozess Min. zu beantwortende Fragen: 6 Beantwortete Fragen: 0 / 6	
6.1	80% Was geht in den Prozess hinein? Prozesseingabe (Input)	Allgemein PS1: 80% (26/26)	
6.1.1	Ist die Projektübergabe von der Entwicklung an die Serien-Produktion erfolgt und ist ein sicherer Anlauf gewährleistet?		
PS1	Rohbau	8 FMEA und Übergabeprotokoll nicht nach VDA Vorgaben. Ein Gate-Prozess nach RGA Vorgaben existiert nicht	
6.1.2	Sind die benötigten Mengen / Fertigungslosgrößen der Vormaterialien zum vereinbarten Zeitpunkt am richtigen Lagerort / Arbeitsplatz verfügbar?		
PS1		8 Definierte Lagerplätze/Stellplätze für Bauteile/Komponenten sind nicht durchgängig in der Produktion vorhanden.	

Sofort-  
maßnahme (x)  
Kreuz setzen bei  
0 und 4 Punkten

# 6. Bewertungsmatrix

VDA QMC		Prozessaudit VDA 6.3 Bewertungsmatrix inkl. Gesamtergebnis Produktgruppen															Auftrag: 2017A00x																																																																									
<b>A Entwicklung</b> <b>p2 Projektmanagement</b>																	Erfüllungsgrade [%]																																																																									
<table border="1"> <tr> <th>2.1</th><th>2.2</th><th>2.3</th><th>2.4</th><th>2.5</th><th>2.6</th><th>2.7</th><th>nb</th><th>IST</th><th>SOLL</th><th>MAX</th><th>IST</th> <th>3.1</th><th>3.2</th><th>3.3</th><th>3.4</th><th>3.5</th><th>nb</th><th>IST</th><th>SOLL</th><th>MAX</th><th>IST</th> <th>4.1</th><th>4.2</th><th>4.3</th><th>4.4</th><th>4.5</th><th>4.6</th><th>4.7</th><th>4.8</th><th>nb</th><th>IST</th><th>SOLL</th><th>MAX</th><th>IST</th> </tr> <tr> <td>n.d.</td><td>n.d.</td><td>n.d.</td><td>n.d.</td><td>n.d.</td><td>n.d.</td><td>n.d.</td><td>7</td><td>0</td><td>3</td><td>--</td> <td>n.d.</td><td>n.d.</td><td>n.d.</td><td>n.d.</td><td>n.d.</td><td>n.d.</td><td>6</td><td>0</td><td>4</td><td>--</td> <td>n.d.</td><td>n.d.</td><td>n.d.</td><td>n.d.</td><td>n.d.</td><td>n.d.</td><td>n.d.</td><td>n.d.</td><td>n.d.</td><td>n.d.</td><td>n.d.</td><td>n.d.</td><td>6</td><td>0</td><td>4</td><td>--</td> </tr> </table>																	2.1	2.2	2.3	2.4	2.5	2.6	2.7	nb	IST	SOLL	MAX	IST	3.1	3.2	3.3	3.4	3.5	nb	IST	SOLL	MAX	IST	4.1	4.2	4.3	4.4	4.5	4.6	4.7	4.8	nb	IST	SOLL	MAX	IST	n.d.	7	0	3	--	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	6	0	4	--	n.d.	6	0	4	--	E <sub>2</sub> n.d.																		
2.1	2.2	2.3	2.4	2.5	2.6	2.7	nb	IST	SOLL	MAX	IST	3.1	3.2	3.3	3.4	3.5	nb	IST	SOLL	MAX	IST	4.1	4.2	4.3	4.4	4.5	4.6	4.7	4.8	nb	IST	SOLL	MAX	IST																																																								
n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	7	0	3	--	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	6	0	4	--	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	6	0	4	--																																																						
<b>P3 Planung der Produkt- und Prozessentwicklung</b>																	E <sub>3</sub> n.d.																																																																									
<b>P4 Realisierung der Produkt- und Prozessentwicklung</b>																	E <sub>4</sub> n.d.																																																																									
<b>B Serienfertigung</b> <b>P5 Lieferantenmanagement</b>																	E <sub>5</sub> n.d.																																																																									
<b>P6 Prozessfähigkeit / Produktion</b>																	E <sub>6</sub> n.d.																																																																									
<b>P7 Kundenbetreuung / Kundenzufriedenheit / Service</b>																	E <sub>7</sub> n.d.																																																																									
<b>A Abstufungsmonitor</b>																	E <sub>8</sub> n.d.																																																																									
<b>Gesamterfüllungsgrad EG(PGN) [%] nach Produktgruppen</b>																	E <sub>9</sub> n.d.																																																																									
<b>Gesamterfüllungsgrad EG:</b>																	E <sub>10</sub> n.d.																																																																									
<table border="1"> <tr> <th>Prozessschritt- Nr.:</th> <th>Produktgruppe:</th> <th>E<sub>pn</sub> [%]</th> <th>Einstuflung</th> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Karosserie</td> <td>89%</td> <td>B</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>0</td> <td>n.d.</td> <td>n.d.</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>0</td> <td>n.d.</td> <td>n.d.</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>0</td> <td>n.d.</td> <td>n.d.</td> </tr> </table>																	Prozessschritt- Nr.:	Produktgruppe:	E <sub>pn</sub> [%]	Einstuflung	1	Karosserie	89%	B	2	0	n.d.	n.d.	3	0	n.d.	n.d.	0	0	n.d.	n.d.	<table border="1"> <tr> <td>Summe aller erzielten Punkte der zutreffenden Fragen</td> <td>208</td> <td>EG [%]</td> <td>80%</td> <td>Einstuflung</td> <td>B</td> </tr> <tr> <td>Summe aller möglichen Punkte der zutreffenden Fragen</td> <td>260</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>		Summe aller erzielten Punkte der zutreffenden Fragen	208	EG [%]	80%	Einstuflung	B	Summe aller möglichen Punkte der zutreffenden Fragen	260																																												
Prozessschritt- Nr.:	Produktgruppe:	E <sub>pn</sub> [%]	Einstuflung																																																																																							
1	Karosserie	89%	B																																																																																							
2	0	n.d.	n.d.																																																																																							
3	0	n.d.	n.d.																																																																																							
0	0	n.d.	n.d.																																																																																							
Summe aller erzielten Punkte der zutreffenden Fragen	208	EG [%]	80%	Einstuflung	B																																																																																					
Summe aller möglichen Punkte der zutreffenden Fragen	260																																																																																									
<small>Pro bewertetem Prozesselement und Unterselement müssen mind. 2/3 aller Fragen bewertet werden.</small>																	<small>Einstuflungsergebnisse (A,B,C) müssen unter Berücksichtigung der Abstufungsregeln vom Auditor überprüft werden!</small>																																																																									

# Auditbericht

VDA 6.3 Prozessaudit Revision 2016
VDA QMC

### Auditbericht VDA 6.3 Beurteilung der Qualitätsfähigkeit

**Lieferant:**  
**Firma Wunderbar**

**Standort:**  
Lindenstraße 1  
9001 Schönstadt  
Deutschland

**Lief.-Nr.:** xx007      **D-U-N-S Nr.:**

**Auftraggeber:** HWA AG      **Abteilung:**

**Auftragsgrund:** Anlauf Absicherung Serienqualität

**Datum:** 14.11. bis 16.11.2017

**Schicht:**

**Auftrag:** 2017A00x

Auditergebnis	Bewertungsindex	EG [%]	Einstufung
Bewertete Prozesselemente:	EG	80%	B
Bewertete Produktgruppen:			
Karosserie	EG	80%	B
---	EG	--	--
---	EG	--	--
---	EG	--	--

Einstufungsskala: A = 90 - 100% qualitätsfähig; B >= 80 - < 90% bedingt qualitätsfähig; C = 0 - < 80% nicht qualitätsfähig.

**Feststellungen / Erfordernisse:**

**Kurzdarstellung zum durchgeführten Audit:**  
Das Audit wurde am Standort Schönstadt durchgeführt. Dort werden Seitenteile hergestellt. Die Auditdurchführung erfolgte bzgl. Anlauf HWA Absicherung Serienqualität. In den Bereichen: Produktion, HR, Logistik, Instandhaltung, Qualitätssicherung, Einkauf Planung durchgeführt.

---

**Im Rahmen der Auditierung wurden folgende wesentliche Feststellungen erkannt:**  
Wareningangskontrolle für Vormaterialien ist nicht wirksam.  
Risiko Klassifizierung von Bauteilen existiert nicht.  
Lieferantenperformance führt in der Korrelation nicht zu Wareningangsprüfung. Zusätzlich erschwert den PPAP-Status mit 80 Gelbteilen und einem Rot Teil.  
FMEA und PLP nicht nach VDA/ATF Vorgaben, Änderungen werden nicht in die FMEA eingepflegt. P-FMEA ist nicht wirksam (kein Automotive Standard). Die besonderen Merkmale werden in der Produktion nicht gelenkt und dadurch nicht abgesichert.  
Dokumentenmatrix bei Änderungen nicht vorhanden.

---

**Fazit:**  
Es wurden viele Auffälligkeiten gefunden. Es mussten allein 8 Feststellungen mit 8 bewertet werden. Die Auditbegleitung sowie die Kooperation aller Teilnehmer war sehr gut. Besonders hervorzuheben ist Hr. Messschieber der durch sein Engagement für einen reibungslosen Ablauf des Audits sorgte.

---

**Weitere Vorgehensweise:**  
FW sollte einen Aktion/Maßnahmenplan erstellen, mit Terminierung und Verantwortlichkeiten, um die Feststellungen nach Prioritäten abzarbeiten. Den Status sollte FW regelmäßig (1xWoche) an HWA AG Reporten.  
In 6 Monaten wird ein Nachaudit von HWA AG durchgeführt.

---

Termin	Maßnahmenplan	Rückmeldung der Maßnahmen:	#WERT!	Wirksamkeitsprüfung:	#WERT!

Maßnahmen siehe "Maßnahmenplan" bzw. "Sofortmaßnahmen"

Letzte Auditergebnisse / Zertifikate	
Zertifikat / Auditbasis-Nr.:	Ausstellungsdatum:

Teilnehmer:		Leitung der Organisation:	
Auditteam:	Audit Organisation:	Beschäftigung:	
O. Oztürk	QM-Entst.	H. König	
S. Soßdorf	QM	M. Messschieber	Werkleitung: S. Graf
M. Röh		S. Graf	QM-Leitung: M. Messschieber

**Auditor:** Özcan Oztürk  
Zertifikat-Nr.: P-6.3-1989-C-2000

**Leiter der Audit Organisation:** Thorsten König  
QM

**Unterzeichner der Organisation:** Werkleiter

VDA\_6.3\_Auditreport\_TKSE\_KW45\_17.rtf
Copyright VDA QMC 2016
Seite 1 von 1

# Maßnahmenplan

Maßnahmenplan mit Festlegung der Sofortmaßnahmen

Lieferant: Firma Wunderbar  
Standort: Schönstadt

Auftrag: 2017A00x  
Datum: #WERT!

Wird vom Auditor ausgefüllt.

vom Auditor im Fragenkatalog gefüllt				vom auditierten Bereich auszufüllen					
Frage Nr.	Bezug	Audiffeststellungen	Punkte	Sofortmaßnahme (X)	Ursache(n)	Maßnahme(n)	Termin	Verantwortung	Wirksamkeit
2.1		Text eingeben	n.e.						
2.2		Text eingeben	n.e.						
2.3		Text eingeben	n.e.						
2.4		Text eingeben	n.e.						
2.5		Text eingeben	n.e.						
2.6		Text eingeben	n.e.						
2.7		Text eingeben	n.e.						
4.1	Produkt	Text eingeben	n.e.						
4.1	Prozess	Text eingeben	n.e.						
4.2	Produkt	Text eingeben	n.e.						
4.2	Prozess	Text eingeben	n.e.						
4.3	Produkt	Text eingeben	n.e.						
4.3	Prozess	Text eingeben	n.e.						
4.4	Produkt	Text eingeben	n.e.						
4.4	Prozess	Text eingeben	n.e.						
4.5	Produkt	Text eingeben	n.e.						
4.5	Prozess	Text eingeben	n.e.						
4.6	Prozess	Text eingeben	n.e.						
4.7	Prozess	Text eingeben	n.e.						
4.8	Produkt	Text eingeben	n.e.						
4.8	Prozess	Text eingeben	n.e.						
P6		Prozessanalyse / Produktion							
6.1.1	PS1	FMEA und Übergabeprotokoll nicht nach VDA Vorgaben. Ein Gate-Prozess nach RGA Vorgaben existiert nicht.	8						
6.1.2	PS1	Definierte Lagerplätze/Stellplätze für Bauteile/Komponenten sind nicht durchgängig in der Produktion vorhanden.	8						
6.1.5	PS1	Änderungen werden nicht in die FMEA eingepflegt. Dokumentenmatrix bei Änderungen nicht vorhanden. Bsp.: Türholm, war nicht wie Vorgabedokument T007, Station TH 03.	8						
6.2.1	PS1	PLP nicht nach IATF 16949. Nicht nach Kundenanforderungen. Z.B.: DS und SC-Merkmale nicht im PLP ersichtlich. Poka Yoke nicht integriert.	6						
6.2.2	PS1	Erstteilfreigabedokument konnte beim Audit nicht vorgelegt werden. Erstteilfreigabeprozess nicht für Teil und Prozess.	6						
6.2.3	PS1	Die besonderen Merkmale werden in der Produktion nicht gelenkt. Beispiel:	6						

Wird vom Lieferanten ausgefüllt.

# 7. Bewertungsschema für die Punktvergabe pro Frage

---

Mögliche Punktvergabe pro Frage:

0, 4, 6, 8 oder 10 Punkte

Maßstab für die Punktevergabe ist die nachgewiesene Erfüllung der Forderungen

Für Bewertungen unter 10 Punkten müssen Verbesserungsmaßnahmen mit Terminen und Verantwortlichkeiten festgelegt werden

# Einzelbewertung der Fragen

10 Pkt.	Forderungen <b>voll</b> erfüllt
8 Pkt.	Forderungen <b>überwiegend</b> erfüllt, geringe Abweichungen
6 Pkt.	Forderungen <b>teilweise</b> erfüllt, größere Abweichungen
4 Pkt.	Forderungen <b>unzureichend</b> erfüllt, schwerwiegende Abweichungen
0 Pkt.	Forderungen <b>nicht</b> erfüllt
n.b.	Frage nicht zutreffend, wird nicht bewertet, nb = nicht bewertbar muss aber im Bericht begründet werden.

# Das Gesamtergebnis ergibt sich aus dem Erfüllungsgrad und nach Anwendung der Abstufungsregeln

Der Gesamt-Erfüllungsgrad ergibt sich aus dem Mittelwert der bewerteten Einzelelemente.

**Erfüllungsgrad (Einzelelement)  $E_E =$**

$\frac{\sum \text{erreichte Punkte der zutreffenden Fragen}}{\sum \text{mögliche Punkte der zutreffenden Fragen}}$



## Einstufung VDA 6.3

Einstufung	Erfüllungsgrad $E_G$ [%]	Bezeichnung der Einstufung
A	$E_G \geq 90$	qualitätsfähig
B	$80 \leq E_G < 90$	bedingt qualitätsfähig
C	$E_G < 80$	nicht qualitätsfähig

# 8. Prozessablauf bei `C`-Einstufung



**Bewertung C = nicht qualitätsfähig**



**Setzung Eskalationsstufe 2**



Lieferant erstellt einen Maßnahmenplan, mit dem er seine Prozesse entsprechend der Kundenforderungen innerhalb eines gemeinsam festgelegten Zeitplans umsetzen wird.

Prämisse: Projekt/Termine nicht gefährdet,  
 Bestätigung über direktes Nachaudit



**Eskalationsstufe 2  
 ES 2**

- Anschreiben der Geschäftsführung bzw. des oberen Führungskreises des Lieferanten
- Q-Gespräch beim AUFTRAGGEBER
- Management des Lieferanten stellt ein Programm zur Fehlerbeseitigung vor.
- Vereinbarung einer zusätzlichen 100% Kontrolle durch einen vom AUFTRAGGEBER akzeptierten Dienstleister beim LIEFERANT.
- Beauftragung erfolgt durch LIEFERANT:
- Besuch beim LIEFERANT zur Prozess-, Fehleranalyse und Maßnahmenkontrolle

DEVELOPMENT



# 9. Ziel



Das Ziel des Auftraggebers ist, gemeinsam mit seinen Lieferanten die Prozesse und Abläufe effektiv und effizient zu gestalten, um Prozess-Audits mit einer Einstufung A zu erreichen.

Wir freuen uns auf ein erfolgreiches Audit und auf die Unterstützung zur gemeinsamen Realisierung unserer Ziele.

