

Berlin, Fevereiro 2021

Recomendação

Para auditorias remotas VDA 6.3:2016

Pessoa de contato para qualquer dúvida sobre o tema:

Chefe do Departamento Central de Gerenciamento da Qualidade:
Sr. Heinz Günter Plegniere

Introdução

A responsabilidade geral pelo conteúdo de uma auditoria e seleção do método de auditoria é da organização de auditoria, a menos que especificado de outra forma pelo cliente. Recomenda-se definir uma estratégia específica da empresa para auditorias internas e externas.

Ao considerar os fatores de risco e influência, seja para auditores ou auditados, ou para produtos e processos, as auditorias remotas, ou seja, auditorias sem a presença física dos auditores, são uma alternativa às auditorias no local.

A resolução do QMA (*Quality Management Committee*) de 16/09/2020 define que um máximo de duas auditorias remotas das cinco auditorias a serem verificadas também devem ser reconhecidas em termos de manutenção da qualificação de auditor VDA 6.3 ("extensão" do período de validade para o certificado VDA QMC depois de passar no exame escrito e oral VDA 6.3). As recomendações sobre a condução remota de uma auditoria VDA 6.3 foram elaboradas pelos membros do novo grupo de projetos VDA 6.3 em nome do QMA, explicadas abaixo, e são retroativamente válidas para auditorias remotas e auditorias híbridas em 2020.

Em princípio, as auditorias remotas não podem representar uma auditoria de processo VDA 6.3 totalmente abrangente (P2-P7). Isso se deve à falta de transparência durante o processo de auditoria, bem como aos aspectos técnicos, jurídicos e de proteção de dados. O mesmo se aplica à realização de análises de potencial (P1), o que só pode ser feito de forma limitada na ausência de uma visita in loco ao fornecedor.

No entanto, os elementos individuais de processo do VDA 6.3 certamente podem ser auditados remotamente. De preferência, os elementos de desenvolvimento de produto e processo (P2-P4) podem ser auditados remotamente. Partes do elemento de gerenciamento de fornecedores (P5) e o elemento de cliente (P7) podem ser mapeados remotamente. Até certo ponto, as questões individuais do P6 são adequadas para auditorias remotas, levando em consideração os riscos do produto e do processo, embora a "regra dos dois terços" ainda deva ser observada.

A criticidade do produto, bem como o processo de desenvolvimento / fabricação, desempenho anterior e fatores de localização são particularmente importantes ao selecionar uma auditoria remota. Uma visão geral dos métodos de auditoria (auditoria no local, auditoria remota ou auditoria híbrida) com uma classificação de acordo com os fatores de risco e influência está, portanto, disponível na página 2. Recomendações detalhadas para os elementos individuais do processo P2-P7 e para a análise potencial P1 são listados na página 3 e página 4, respectivamente.

As auditorias remotas podem ser realizadas interna e externamente da mesma forma que as auditorias no local.

Classificação dos métodos de auditoria com base nos fatores de risco e impacto existentes

Tipo 1 Alto Risco para produto/processo	Tipo 2 Médio Risco para produto/processo	Tipo 3 Baixo Risco para produto/processo
Alta criticidade do produto	Média criticidade do produto	Baixa criticidade do produto
Por exemplo: relevância para a segurança do produto, relevância de aprovação de tipo, Características Especiais / Críticas (relevantes para homologação ou segurança)	Por exemplo: técnica especial características dos produtos, Características Especiais (relevante para a função)	
Risco alto para a qualidade	Risco médio para a qualidade	Risco baixo para a qualidade
Por exemplo: processos desconhecidos, novos produtos, alto grau de inovação	Por exemplo: Localização desconhecida	Por exemplo: produtos e processos são conhecidos, os processos existentes já foram auditados
Performance	Performance	Performance
Por exemplo: KPI permanentemente negativo	Por exemplo: KPI temporariamente negativo	Por exemplo: KPI aceitável
Grau de maturidade	Grau de maturidade	Grau de maturidade
Maturidade de produto ou processo não alcançada; prazos do cliente comprometidos (VDA RGA vermelho)	Maturidade do produto ou processo não foi alcançada (VDA RGA amarelo)	Maturidade do produto ou processo foi alcançada (VDA RGA verde)
Auditoria no local	Auditoria híbrida Parte 1: Auditoria remota * Parte 2: Auditoria no local	Auditoria remota*

* Auditorias remotas possíveis como uma alternativa para uma auditoria no local.

Nota: A estimativa mais crítica é crucial para a seleção do método de auditoria. A realização de auditorias no local exige que a saúde dos auditores e auditados não seja ameaçada.

Instituto da
Qualidade
Automotiva

IQA

VDA | QMC

Qualitäts Management Center
im Verband der Automobilindustrie

Recomendação sobre auditorias remotas para elementos de processo VDA 6.3 (P2-P7)

Questão VDA 6.3	Adequado	Parcialmente Adequado	Questão VDA 6.3	Adequado	Parcialmente Adequado
P2 - P4	X		P 6.4.1*		X
P 5.1 - P 5.4	X		P 6.4.2	X	
P 5.5*		X	P 6.4.3*		X
P 5.6		X	P 6.4.4		X
P 5.7	X	X	P 6.4.5		X
P 6.1.1		X	P 6.5.1	X	
P 6.1.2		X	P 6.5.2	X	
P 6.1.3		X	P 6.5.3*	X	
P 6.1.4		X	P 6.5.4	X	
P 6.1.5*	X		P 6.6.1		X
P 6.2.1		X	P 6.6.2		X
P 6.2.2	X		P 6.6.3	X	
P 6.2.3*	X		P 6.6.4*	X	
P 6.2.4*		X	P 7.1	X	
P 6.2.5		X	P 7.2	X	
P 6.3.1*	X		P 7.3*	X	
P 6.3.2	X		P 7.4*	X	
P 6.3.3	X		P 7.5	X	

(x) = adequado / condicionalmente adequado, dependendo dos riscos do produto e do processo.

Recomendação sobre auditorias remotas para análise de potencial VDA 6.3 (P1)

Questão VDA 6.3	Adequado	Parcialmente Adequado	Questão VDA 6.3	Adequado	Parcialmente Adequado
P2	X		P 6.4.1*		X
P 3.1 / P 3.2*	X		P 6.4.2		X
P 4.1*	X		P 6.4.3*		X
P 4.3 / P 4.4*	X		P 6.4.4		X
P 5.1 / 5.2 / 5.4*	X		P 6.5.3*		X
P 5.5* / 5.6		X	P 6.5.4	X	
P 6.1.1		X	P 6.6.2		X
P 6.2.1		X	P 6.6.4*		X
P 6.2.2		X	P 7.1	X	
P 6.2.3*	X		P 7.2	X	
P 6.2.4*		X	P 7.3*	X	
P 6.3.1*		X	P 7.4*		X
P 6.3.3		X			

(x) = adequado / condicionalmente adequado, dependendo dos riscos do produto e do processo.