

# 福建厦门漳州龙岩南平福州IATF16949汽车质量管理体系认证费用收费报价标准

产品名称	福建厦门漳州龙岩南平福州IATF16949汽车质量管理体系认证费用收费报价标准
公司名称	厦门文鹤企业管理有限公司
价格	28000.00/件
规格参数	品牌:厦门文鹤 型号:IATF16949 产地:福建厦门
公司地址	厦门市集美区珩山街979号201室之一
联系电话	13459288341

## 产品详情

福建厦门漳州龙岩南平福州IATF16949汽车质量管理体系认证费用收费报价标准

一、TS/IATF16949汽车行业质量管理体系认证费用收费在28000左右。

二、TS/IATF16949汽车行业质量管理体系认证五大工具

按照工具的使用时机先后排序,其顺序应为:APQP、FMEA、MSA、SPC、PPAP。APQP 统括了其他的四个工具,PPAP可以认为是对其前面四个工具结果的总结和梳理,向客户提供书面的证据以表明已经正确理解了客户的设计要求和规范。

APQP(先期产品质量策划)

内容简介:

针对新的或变更的产品设计、新的或变更的制造过程设计,提供一种产品质量策划的结构化方法,对产品设计和制造过程设计进行管理,确定产品达到顾客满意所需的步骤,实现以低的成本提供优质的产品。质量策划的目标是保证产品质量和提高产品可靠性。一个完整的APQP过程分为五个阶段:计划和确定项目,产品设计和开发,过程设计和开发,产品和过程的确认,反馈、评定及纠正措施。对于没有产品设计开发责任,制造或提供专项服务(如热处理、表面处理、装配等),“产品设计和开发”阶段无需考虑。

实施要领:

基于企业生产实际、产品和制造过程的特点,充分考虑客户及适用法律法规要求,参照APQP手册的要求,开发适合本企业生产实际、产品和制造过程特点的简单有效的APQP过程。

## 实施误区:

1. 脱离企业生产实际、产品和制造过程的特点,完全照搬APQP手册的要求,浪费太多的时间和精力,收效甚微;
2. 事前不按照APQP程序做,脚踩西瓜皮,滑到哪里算哪里,事后为应付客户审核或第三方机构审核,匆忙补资料,典型的浪费时间和资源,百害无一利。

## FMEA(失效模式及后果分析)

FMEA是极其重要的缺陷预防技术,应用FMEA以大程度地识别并减少潜在隐患。它能够消除或减少潜在失效发生的机会,是汽车业界认可的能减少“召回”事件的缺陷预防工具。

在产品设计和制造过程设计阶段,对构成产品的子系统、零件及制造过程中的每个工序逐一进行分析,找出所有潜在的失效模式,并分析其可能的后果,找到导致失效的根本原因,预先采用必要的措施,从而大程度地降低后期更改的风险和损失。

FMEA必须在产品或失效模式被纳入到产品或过程之前进行,以便能够轻松地进行产品或过程的更改,降低后期更改的风险。产品设计阶段的FMEA(简称DFMEA)应在产品图样发布前完成,制造过程设计阶段的FMEA(简称PFMEA)应在生产工装制作前完成。

FMEA应用的时机有三种:新产品设计或新制造过程设计,现有产品设计或制造过程设计的变更,以及现有产品设计或制造过程设计应用于新环境。

FMEA是一种动态文件,应随着设计的变更及措施的有效实施作相应的更新。

基于企业生产实际、产品和制造过程的特点,充分考虑客户及适用法律法规要求,参照FMEA手册的要求,开发适合本企业生产实际、产品和制造过程的特点的简单有效的FMEA过程,并切实执行。

1. 产品早已量产,为应付客户审核或第三方机构审核,匆忙补资料,浪费时间和资源;
2. FMEA文件从来不更新和评审,做好以后就一直睡大觉。

## MSA(测量系统分析)

MSA是采用数理统计的方法对测量系统的偏倚和方差进行分析,以确定测量系统是否处于统计受控状态,并评估测量系统的能力和性能。

MSA的应用对象是控制计划中涉及到的所有测量系统。

MSA的应用时机:新的量具/测试设备投入使用前,调整或改进的量具/测试设备投入使用前,或者是根据文件规定的周期对现有的量具/测试设备进行定期分析和评价。

在对一个确定的过程特性或产品特性进行统计分析(SPC)前,应对这个特性相关的测量系统进行MSA分析评价,确保为这个特性所收集的数据的有效性和可靠性。

1. 进行MSA分析的人员应具备相应的知识和能力;
2. 在资源充足的前提下,尽量对控制计划中提及的所有测量系统进行分析,低要求应对测量关键过程特性

和关键产品特性的测量系统进行分析。

1. 为应付客户审核或第三方机构审核,随意瞎编拼凑数据;
2. MSA分析结果不太理想时,不去找原因采取措施改进测量系统,而是篡改数据,让MSA结果看起来舒服一些。

### SPC(统计过程控制)

SPC 体现了一种缺陷预防和减少变差的思想,应用统计分析技术对生产过程进行实时监控,对生产过程的异常因素趋势提出预警,以便及时采取措施,消除导致异常潜在因素,避免异常的发生,从而达到控制和提高质量的目的。

SPC使用的常用工具是控制图,它是对过程质量特性值进行测定、记录、评估,从而验证过程是否处于统计控制状态。其重要的优点是通过对图中的点子与相应的控制界限相比较,可以看见产品或服务质量的变化。

1. 进行SPC分析的人员应具备相应的知识和能力;
2. 对新的或变更的过程运用SPC进行过程能力分析;对关键的过程特性和关键的产品特性运用SPC控制图进行实时监控,以便及时发现异常。

1. 为应付客户审核或第三方机构审核,随意编造数据;
2. 对控制图显示出的异常,不及时进行原因分析和采取措施消除异常因素。

### PPAP(生产件批准程序)

顾客实施产品批准过程的目的是确定供方是否正确理解了顾客工程设计和规范的所有要求,并且在执行所要求的生产节拍条件下的实际生产过程中,具有持续满足这些要求的能力。

PPAP提交的时机:新零件或产品,对以前所提交零件或产品不符合的纠正,或者是因设计记录、规范或材料方面的工程变更所引起的零件或产品的变更。

PPAP中提交文件分为五个等级,必须依照客户要求的提交等级提交PPAP资料,客户没有特别要求时,汽车行业默认等级3为提交等级。

基于企业生产实际、产品和制造过程的特点,充分考虑客户及适用法律法规要求,参照PPAP手册的要求,开发适合本企业生产实际、产品和制造过程特点的简单有效的PPAP过程,依照客户要求主动提交PPAP资料。

1. 没有依照客户的要求提交PPAP资料;
2. 不积极主动地提交PPAP资料,当外部审核机构要求出示PPAP资料时,借口说客户没有要求提供,但又无法提供客户放弃PPAP资料的书面证据。