

《PPAP-生产件批准程序》

课程背景：

- 正式生产件批准程序 PPAP 是确定供方已经了解顾客工程设计记录和规范的所有要求，该过程是否具有潜在能力，以在实际生产过程中按规定的生产节拍来生产满足顾客需要的产品。
- PPAP 的目的是用来确定供应商是否已经正确理解了顾客工程设计记录和规范的所有要求，以及其生产过程是否具有潜在能力，在实际生产过程中按规定的生产节拍满足顾客要求的产品。

课程收益：

- 掌握 PPAP 分析的方法。
- 通过 PPAP 讲解学会需要提交的 19 项资料。
- 通过 PPAP 的学习，学员能够明确资料提交的要求。

课程对象：

- 企业、科研和服务行业的开发、生产、质量、技术、工艺、人员以及对统计过程控制感兴趣的其他人士。

课程特色：

- 沿着新产品开发的思路，将各阶段的关键文件与 PPAP 要求结合，讲解 PPAP 各项资料的产生、制作和相关要求；
- 情景演练 PPAP 产品的生产过程和收集过程；
- 直观呈现整套 PPAP 案例资料，让学员更清楚 PPAP 的制作过程；

课程形式：

- 理论讲授、数据分析、图片分享、工具介绍、工具演练、分组讨论、结果发布、讲师点评、课后作业、内容考试与标准答案、持续改善计划。

培训时长：

- 1 天

第一讲：总则

1. 什么是 PPAP
2. PPAP 与 APQP、FMEA、MSA、SPC 之间的关系
3. 为什么要做 PPAP
4. PPAP 的适用范围
5. PPAP 的工作流程

第二讲：PPAP 提交的资料要求

1. 设计记录
 - 零件材质报告
 - 聚合物的标识
2. 任何授权的技术文件更改
3. 顾客技术批准，如果要求
4. 设计失效模式及后果分析(设计 FMEA)
5. 过程流程图
6. 过程失效模式及后果分析(过程 FMEA)
7. 控制计划
8. 测量系统分析(MSA)
9. 全尺寸测量结果
10. 材料/性能试验结果的记录
 - 材料试验记录
 - 性能试验记录
11. 初始过程研究
 - 总则
 - 质量指数
 - 接受准则

--非稳定过程

--单侧规范或非正态分布的过程

--不满足接受准则时的策略

12. 具有资格的实验室文件要求

13. 外观件批准报告(AAR)，如果适用

14. 生产件样品

15. 标准样品

16. 检查辅具

17. 顾客的特殊要求

18. 零件提交保证书(PSW)

--零件重量(质量)

第三讲：顾客的通知和提交要求

1. 顾客的通知

2. 提交要求

3. 提交等级

第四讲：零件提交状态

1. 总则

2. PPAP 批准状态

第5讲：记录的保存

第6讲：其他车厂的说明

第7讲：PPAP 实战指导和案例

1. PPAP 实战指导

2. 客户 PPAP 批准的各项难题应对

3. 案例研究

课程总结：