



# 生产件同意程序

## Production Part Approval Process

单 位：配套管理部

讲解人：张晓磊

日 期：2023/12/6

# 目录

一

• 概要

二

• 文件审核



## 一 概要

# PPAP定义

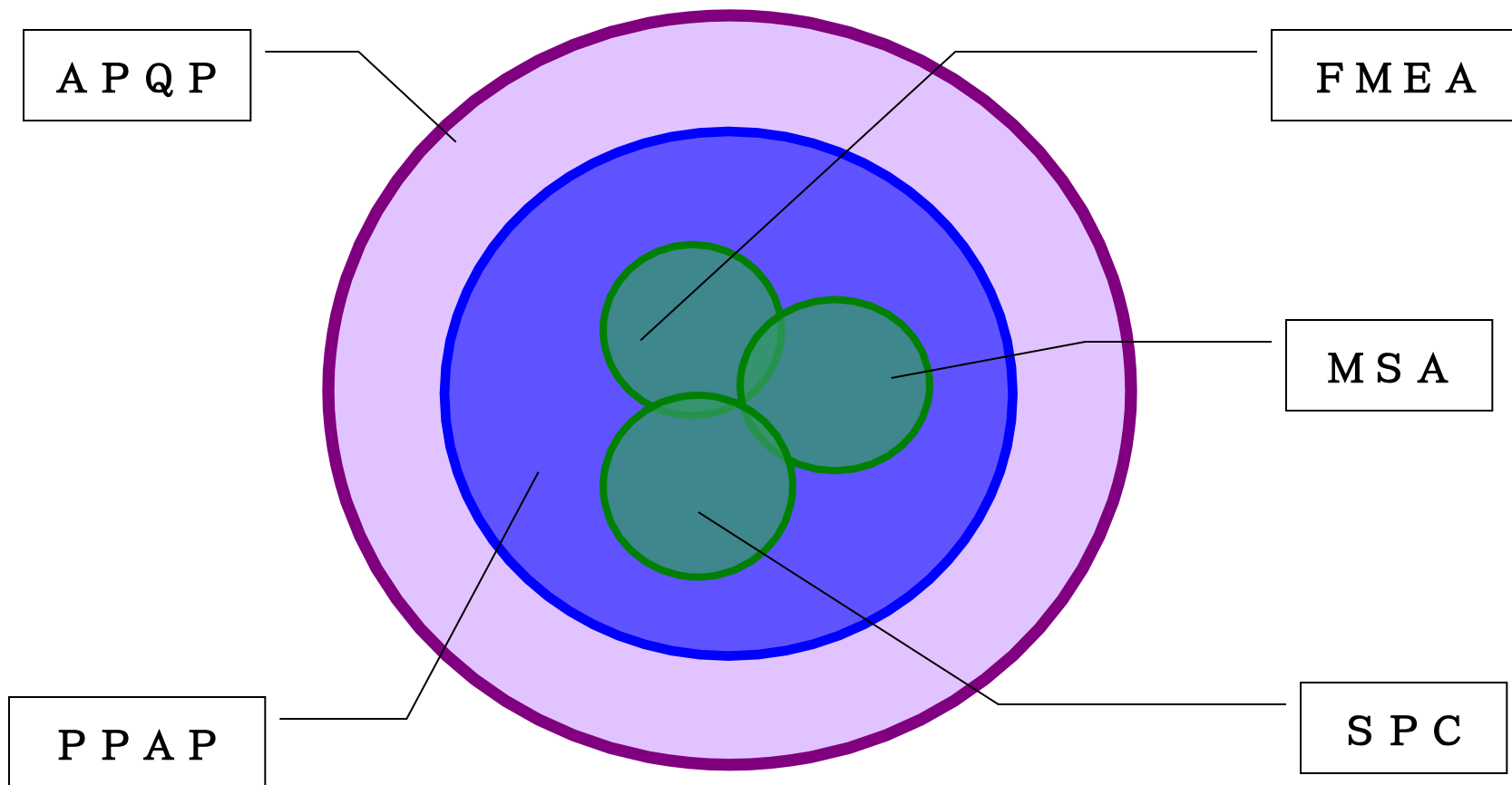
- ◆ Production Part Approval Process (生产件同意程序) 的英文简称
- ◆ 在生产现场，用生产工装、量具、工艺过程、材料、操作者、环境和过程设置（如：进给量/速度/循环时间/压力/温度等）下被制造出来的零件和所编制的文件/产生的统计提交顾客，并由顾客进行评审和同意后满足全部顾客要求的过程

# PPAP的目的

- ◆ 用来拟定组织是否已经正确了解了顾客工程设计统计和规范的全部要求，以及该制造过程是否有潜力在实际生产运营中，依报价时的生产节拍连续生产满足顾客要求的产品

一 概要

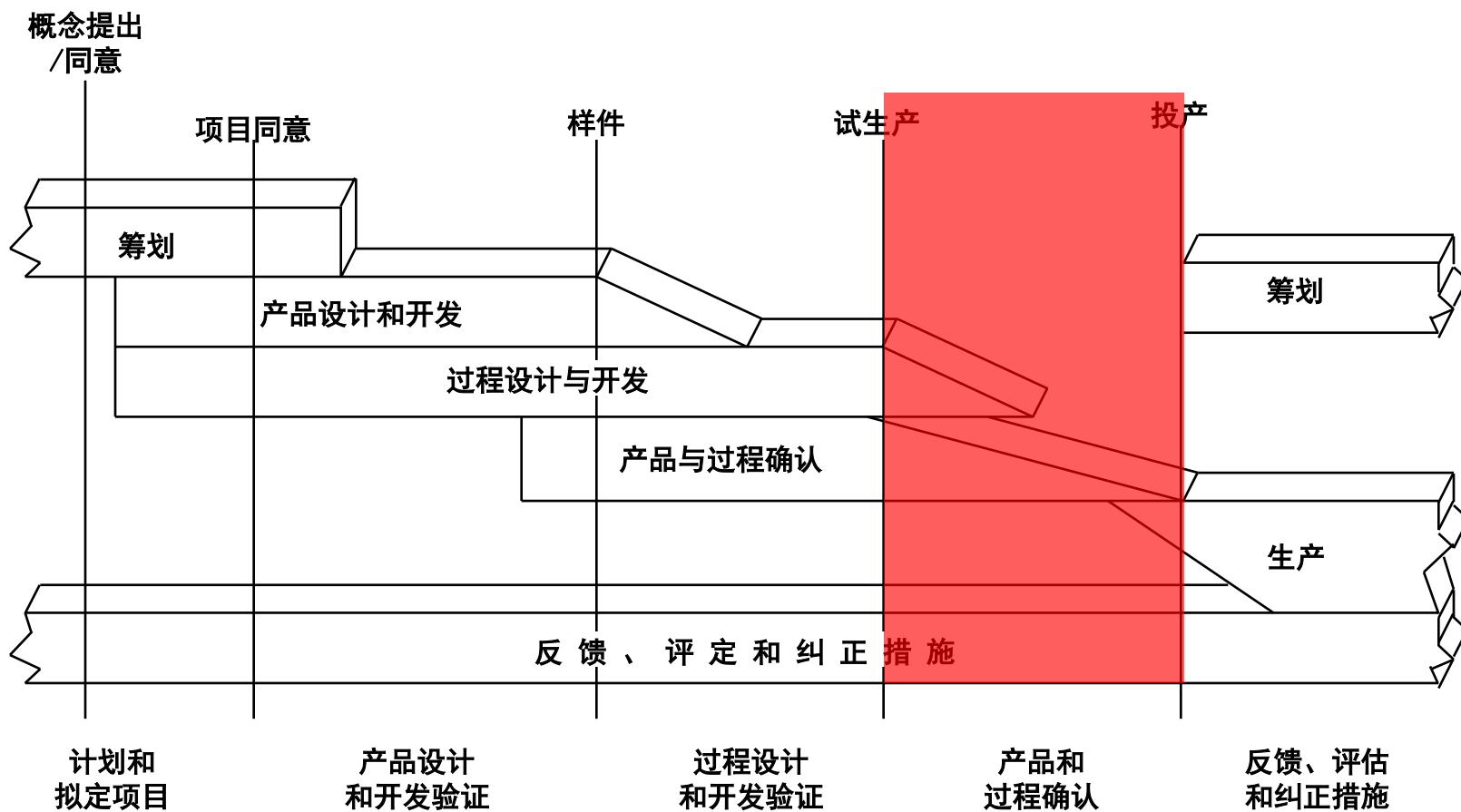
# 5 项关键工具间关系





# 概要

## APQP第四个阶段：产品和过程确认



一 概要

# PPAP 流程预览



品质在同意过程中得到确认



## 二 文件审核

### 一、PPAP提交等级

### 二、PPAP提交目录

### 三、具体要求

提交等级分为5级，分别是：

变种机型提交时，其中相对量产机型变动非常小时，提交有关验证报告和PSW

等级1— 只向顾客提交确保书（对指定的外观项目，还应提供一份外观同意报告）

等级2— 向顾客提交确保书和产品样品及有限的支持数据

等级3— 向顾客提交确保书和产品样品及完整的支持数据

等级4— 提交确保书和顾客要求的其他要求

等级5— 在供方制造厂备有确保书、产品样品和完整的支持性数据以供评审

## 二 文件审核

一、PPAP提交等级

二、PPAP提交目录

三、具体要求

按照等级三，供方需向我司提交的文件合计19种文件，清单如下：

- 1.可销售产品的设计统计（双方会签版本的图纸）
- 2.工程更改文件,假如有
- 3.顾客工程同意,假如要求
- 4.设计FMEA（组织具有设计责任时）
- 5.过程流程图
- 6.过程FMEA
- 7.全尺寸成果
- 8.材料性能试验成果
- 9.初始能力研究
- 10.测量系统分析研究





## 二 文件审核

一、PPAP提交等级

二、PPAP提交目录

三、具体要求

按照等级三，供方需向我司提交的文件合计19种文件，清单如下：

- 11.具有资格的试验室文件
- 12.控制计划
- 13.零件提交确保书(PSW)
- 14.外观同意报告(AAR),假如合用
- 15.散装材料要求检验清单(仅合用于散装材料的PPAP)
- 16.生产件样品
- 17.原则样品
- 18.量/检具清单
- 19.符合顾客特殊要求的统计（零部件分供方清单）

按照等级三我司要求供方合计提交文件数量为13项

## 二 文件审核

一、PPAP提交等级

二、PPAP提交目录

三、具体要求

### 1. 可销售产品的设计统计

双方会签版本的  
图纸+ (设计变更  
通知单)

厂家自己转换的  
图纸 (主管工程  
师承认)

数模?

OK

图纸必须为Z版或B版

# 二 文件审核



## 2.设计FMEA



珠海华粤离合器有限公司  
**潜在失效模式及后果分析**  
 (DFMEA)

表格编号:QR-DEV-F002

产品名称:CCC2101盖总成  
 Product Name: CHM2002 Cover  
 零件名称:盖总成

5.时间必须和项目进度表相一致

4.严重度、频度、探测度单项非常高的也需要采用措施需重新评估

6.失效模式、后果、失效起因机理必须有逻辑关系，失效模式应包括产品的特殊特征

1.风险顺序数必须计算正确

项目 Project Fuction	潜在失效模式 Potential Failure Mode	潜在失效后果 Potential Effects of Failure	严重度 (S)	潜在失效起因/机理 Potential Cause of Failure	特殊特征 Special Characteristic	频度 (O)	现行设计预防 Prevention	现行设计探测 Detect	探测度 (D)	RPN	建议措施 Suggest Corrective Action	责任和日期 Complete Date	措施结果				RPN
													采取的措 施 Adept Measure	严重度 (S)	频度 (O)	探测度 (D)	
	盖总成与飞轮壳	总成无法安装	3	盖了外圆尺寸设计偏小		1	客户图纸与样品评定	卡尺测量	2	16							

8.严重度≥7时必须采用措施

3.潜在失效模式和潜在失效后果及现行涉及预防和探测必须能够相应上

2.RPN值高的要采用措施，采用措施之后要，需重新评估

7.RPN值≥80必须要求其采用措施

# 二 文件审核

- 一、PPAP提交等级
- 二、PPAP提交目录
- 三、具体要求

## 3. 过程流程图

过程流程图					
<input type="checkbox"/> 样件 <input type="checkbox"/> 试生产 <input type="checkbox"/> 正式生产		车型		第 页 共 页	
2. PPAP同意的文件必须为正式生产文件		8. 流程图中是否将产品的特殊特征控制工序纳入		1. 必须和图纸相一致	
编制/日期		零件图号		修	
过程名称		小组成员/部门		7. 涉及到日期的有关资料应和实际时间保持一致	
变差来源 (根据过往的经历)		审核/日期		批准/日期	
过程流程图		产品特性		规范/公差	
过程特性		过程特性		过程特性	
操作或活动		100%检查		存储	
3. 有关的过程需仔细核对, 有关的检验、存储区域必须符合要求		4. 变差源需填写详细, 并需在控制计划中对变差的源头进行控制		5. 产品特征需和可供销售的产品设计统计中技术要求保持一致	
的操作		运输		迟	
操作员 (全职)		操作员 (兼职)		6. 过程特征应能够满足产品特征的要求	

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/646221152211010210>