

TS16949 程序文件:

PPAP 控制程序完整版



In management, in order to make all the staff know what to do and what not to do, their responsibilities are of great significance to the work of the whole enterprise, so as to mobilize the enthusiasm of the staff and become the driving force of enterprise production.

【适用指导方向/规范行为/增强沟通/促进发展等场景】

编写: _____

审核: _____

时间: _____

部门: _____

TS16949 程序文件：PPAP 控制程序完整版

下载说明：本管理规范资料适合用于管理中，为使全体人员都知道应该做什么，不应该做什么，以及明确自己的主要职责，所担负的职责对整个企业工作具有的意义和作用，从而把全体人员的工作积极性充分地调动起来，成为推动企业生产经营工作的动力。可直接应用日常文档制作，也可以根据实际需要对其进行修改。

TS16949 程序文件：PPAP 控制程序

1. 目的

本程序明确规定了各生产件批准的各种必要的手续、分管部门及适用范围，以达到产品认定申请的规范化。在了解客户工程设计和规范所有要求的前提下，挖掘潜力，以在实际生产过程中按规定的生产节拍来生产满足客户要求的产品。

2. 定义

生产件是指在生产现场使用生产工

装、量具、过程、材料、操作者、环境和过程参数 (如：进给量/速度/循环时间/压力/温度/湿度)制造的零件。生产件批准的零件取自有效的生产过程。该过程以 1 小时~8 小时的生产，规定的产量至少为 300 件，除非客户另有书面通知。

3. 范围

本文件适用于客户提出生产件批准要求的产品。在下述情况的第一批生产件发运前应进行生产件批准。

3 1 首次交货的产品。

3 2 因针对异常情况采取对策而更改设计的产品。

3 3 因客户改变技术要求而更改设计的产品。

3 4 为改进而更改设计的产品。

3 5 用新的或改造后的设备、工模夹具进行生产的产品。

3 6 现有设备、工模夹具进行后的的产品。

3 7 制造工序或制造方法改变后生产的产品。

3 8 制造车间或制造场所转移后生产的产品。

3 9 材料零件的交货企业或产品加工企业变更。

3 10 重新启用停用 12 个月以上的设备进行生产的产品。

3 11 由于品质问题而中止交货的产品重新投产。

4. 职责

4 1 技术部负责编制零件提交保证书、产品测量与试验、过程能力调查、样品保管等工作。

4 2 技术部负责确认技术条件、制订工艺流程图、编制过程 FMEA 和控制计划等。

4 3 生产部负责批量产品的生产。

5. 工作程序

5 1 生产件批准所需的条件。

接受 OS9000 认证，符合第 3 项适用范围的产品，需提供下列文件资料。

5 1 1 编制“零件提交的保证书”。

5 1 1 1 技术部确认所需资料，包括测量结果与试验结果，填在零件提交保证

书中，然后交技术部经理。

5 1 1 2 技术部经理确认测量结果和试验结果，资料齐全，符合生产件批准的要求，在保证书上签字。

5 1 2 客户指定有外观项目时，编写“外观件批准报告”。

5 1 3 技术部确认客户技术文件的内容与合同内的技术条件、尺寸图、外观要求等内容一致。

5 1 4 在客户对技术要求内容进行更改情况下，技术部门要确认客户提出的文件或经更改的技术要求。

5 1 5 生产部准备产品的 2 个样品，而且把用于尺寸测量(保留/提交要求表第 6 项尺寸结果)中的 1 件样品作为“标准样

品”保管起来。

5 1 6 生产部检验组按照客户技术文件中的尺寸图或由本公司提出经客户认可的尺寸图中注明的尺寸测量产品。测量的件数应符合客户的规定。

5 1 6 1 经尺寸测量的产品，取其中的一件作为“4.1.5”中所述的“标准样品”保管起来，保管期限与“零件提交保证书”一致。

5 1 6 2 对于提交产品，供方确认发运零件的重量，重量应在保证书上说明，用 Kg 表示并准确到小数点后四位。重量不包括运输时，包装箱、托盘等辅助材料(包装材料)。为了确定质量，随机选择 10 个零件称重，然后计算平均重量。

5 1 7 为了便于检查试验，准备好检查用具。(检测仪器、标准件)。

5 1 8 计量室根据客户技术文件的规定，进行材质试验，其中包括金相、硬度、化学元素等。试验数量应符合客户的规定。对于“3.范围”中各种生产件批准，当需要减少试验项目、更改试验数量时，应向客户的零件批准部门提出申请，并得到许可。

5 1 9 技术部编制工艺流程图。

5 1 10 技术部编制过程模式及后果分析(过程 FMEA) 。

5 1 11 技术部制订所有零件和过程有关的重要或主要特性的控制计划。

5 1 12 实施过程能力调查，进行评

价，根据评价结果进行下列处理：

5 1 12 1 生产部按照客户技术文件中有关性能、尺寸检查项目规定，进行过程能力调查。用于测量的产品依次排列，至少 20 组，每组 5 件，测量后绘—R 管理图，算出过程能力。根据管理图对过程的稳定性进行分析。

5 1 12 2 根据过程能力的调查结果，作出与之相应的处理：当 $PpK(Pp) > 1.67$ ，符合客户所要求的条件。经客户批准后，由技术部用书面形式通知生产制造部开始生产。当 $1.33 \leq PpK(Pp) \leq 1.67$ 时，与客户所要求的条件不符。制造部要特别小心，同时通过改进，将 CpK （长期过程能力指数）提高到 1.33 以上，并向技术部通报。技术

部确认改进状况，报客户认定后，再以书面形式通知生产制造部开始生产。当

$PpK (Pp) \leq 1.33$ 时，低于客户要求的水准。

必须进行过程改进并形成纠正措施计划文件。增加检验或试验，有时，采取全数检查的方法，再由客户认定。经认定后，再用书面形式通知生产部门开始生产。

5 1 13 检测中心编写测量系统变差分析报告。

5 1 14 当客户技术文件(包括附图)中存在着需要经客户的设计部门批准的事项时，技术部要在提出“零件提交保证书”前，预先获得认定。

5 2 申请等级

在保管生产件批准所需的文件时，应

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/678017074025006045>