

# 程序文件



文件编号: KR-QP-04

文件名称: 生产件批准 (PPAP) 控制程序

版本号: B1

生效日期: 2021.1.7

文件制、修、废、补发申请 (审核) 栏	会  签	<input type="checkbox"/> 项目部 <i>孙志刚</i>
文件状况 <input type="checkbox"/> 制订 <input checked="" type="checkbox"/> 修订 <input type="checkbox"/> 废止 <input type="checkbox"/> 补发 <input type="checkbox"/> 其它 _____		<input checked="" type="checkbox"/> 业务部 <i>杨培新</i>
说明:		<input type="checkbox"/> 模具部
是否需做教育训练 <input checked="" type="checkbox"/> 需要 <input type="checkbox"/> 不需要		<input checked="" type="checkbox"/> 注塑部 <i>孙志刚</i>
		<input type="checkbox"/> 采购部
		<input type="checkbox"/> 人事行政部
	<input type="checkbox"/> 设计部	
	<input type="checkbox"/> 财务部	
	<input checked="" type="checkbox"/> 品质部 <i>林松</i>	

作成: *林松*

审核: *林松*

承认: *林松*



<b>KORE</b> 科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.		文件编号	KR-QP-04	
		版本号	B1	
程序文件	生产件批准 (PPAP) 控制程序		生效日期	2021.1.7
			页 码	第 1 页 共 5 页
版次	修订日期	修订内容	修订原因	修订人
A/1	2017/02/15	使文件符合 IATF16949: 2016 相关要求	新规	杨志刚
B0	2020/04/09	换版	程序优化	林志平
B1	2021.1.7	增加 5.12 供应商 PPAP 管理要求	程序优化	林志平

## 1 目的

确保生产件符合顾客工程设计记录的所有要求并按规定的(报价时的)生产周期生产,持续生产满足顾客要求的产品。

## 2 范围

适用于顾客的生产件批准提交、批准(以下称 PPAP)。

## 3 职责

3.1 项目小组负责生产件批准 (PPAP) 的控制。

3.2 品质部归口保存生产件批准资料, 允许以电子档型式保存。

## 4 定义: 无。

## 5 工作程序

5.1 项目小组按新产品开发进度计划的时间要求准备 PPAP。

### 5.2 PPAP 提交时机

下列情况须提交 PPAP 并获得顾客产品批准部门的完全批准 (除非顾客不作要求):

- ① 新的产品;
- ② 对以前提交产品不符合的纠正;
- ③ 由于设计记录、规范或材料方面的工程更改引起产品的改变;
- ④ 顾客通知和提交要求。
- ⑤ 停产一年以上汽配产品恢复生产

### 5.3 有效的生产过程



<b>KORE</b> 科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.		文件编号	KR-QP-04
		版本号	B1
程序文件	生产件批准 (PPAP) 控制程序	生效日期	2021. 1. 7
		页 码	第 2 页 共 5 页

对于生产件，用于 PPAP 的产品必须取自正常生产的有效生产过程，包括：

- (a) 有效的作业时间（1 小时到 8 小时或更多）的生产；
- (b) 且至少为 500 件连续生产的产品，或由顾客授权的顾客代表规定；
- (c) 使用与生产环境同样的测量仪器、过程、分供方、材料和操作工进行生产；
- (d) 来自每一个生产过程的部件都必须进行测量和对代表性样件进行试验。

#### 5.4 PPAP 提交的文件

由于顾客在 PPAP 时需提交文件种类和提交方式不同，项目小组根据顾客的要求编制保存/提交要求清单，主要需提交的文件如下：

- (1) 零件提交保证书 (PSW)；
- (2) 设计记录 (顾客提供的图纸、资料等)；
- (3) 工程更改文件 (如果有)；
- (4) 顾客的工程批准 (如果有)；
- (5) 设计 FMEA (需要时)；
- (6) 过程流程图；
- (7) 过程 FMEA；
- (8) 控制计划；
- (9) 材料/性能试验结果 (需要时)；
- (10) 初始过程研究报告；
- (11) 生产工具能力报告；
- (12) 测量系统分析研究；
- (13) 合格实验室文件；
- (14) 全尺寸测量结果；
- (15) 外观批准报告 (需要时)；
- (16) 生产件样品；
- (17) 标准样品；
- (18) 检查辅具；



<b>KORE</b> 科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.		文件编号	KR-QP-04
		版本号	B1
程序文件	生产件批准 (PPAP) 控制程序	生效日期	2021.1.7
		页码	第3页 共5页

- (19) 标准作业程序;
- (20) 包装规范
- (21) 注塑参数表格(注塑)
- (22) 符合顾客特殊要求的记录。



### 5.5 顾客通知

以下情况发生时, 公司必须通知顾客负责产品批准部门。顾客可能因此会决定要求提交 PPAP 批准。

- (1) 生产是在设备转移到不同的工厂或在一个新增的厂址进行的;
- (2) 供应商对产品、非等效材料、或服务的更改, 从而影响顾客的装配、成型、功能、耐久性或功能的要求;
- (3) 涉及由内部生产的或由供应商生产的生产件的产品和过程更改。这些部件会影响到产品的装配性、成形、功能、性能/或耐久性;
- (4) 试验/检验方法的更改、新技术的采用(不影响接受准则)。

### 5.6 顾客提交要求

在下列情况下, 公司必须在首件产品发运前提交 PPAP 批准, 除非顾客负责产品批准部门放弃了该要求。不论顾客是否要求正式提交, 公司必须在需要时对 PPAP 文件中所有适用的项目进行评审和更新, 以反应生产过程的情况:

- (1) 新的产品(例如: 以前未曾提供给某顾客的一种特定的产品、材料、或颜色);
- (2) 对以前提交产品的不符合进行纠正;
- (3) 关于生产产品的设计记录、技术规范、或材料方面的工程更改。

### 5.7 顾客不要求通知的情况

在下列情况下不要求通知顾客和提交。公司有责任跟踪更改和/或改进并更新任何受到影响的 PPAP 文件。任何情况下, 一旦影响顾客产品的装配性、成形、功能、性能和/或耐久性, 便要求通知顾客:

- (1) 对部件及图纸的更改, 不影响到提供给顾客产品的设计记录;
- (2) 设备方面的更改(具有相同的基本技术或方法的相同的过程流程);



<b>KORE</b> 科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QP-04
	版本号	B1
程序文件	生效日期	2021.1.7
	页 码	第4页 共5页
生产件批准 (PPAP) 控制程序		

(3) 同样的测量工具更换;

(4) 导致减少 PFMEA 的 RPN 值的更改 (过程流程没有更改)。



### 5.8 顾客提交要求—证明的等级

公司必须按照顾客要求的等级, 提交该等级规定的项目或记录:

- (a) 等级 1—只向顾客提交保证书 (对指定的外观项目, 还应提供一份外观批准报告);
- (b) 等级 2—向顾客提交保证书和产品样品及有限的支持数据;
- (c) 等级 3—向顾客提交保证书和产品样品及完整的支持数据;
- (d) 等级 4—提交保证书和顾客规定的其它要求;
- (e) 等级 5—在公司备有保证书、产品样品和完整的支持数据以供评审。

如果顾客负责产品批准部门没有其它规定, 则公司按等级 3 默认等级进行全部提交。

### 5.9 产品批准状态

5.9.1 项目组负责接受顾客关于提交的审批结果。生产件批准之后, 公司必须确保将来的生产持续满足顾客的所有要求。

5.9.2 在经顾客 PPAP 的完全批准后, 公司根据顾客计划部门的安排按批量生产产品。

5.9.3 在经顾客 PPAP 的临时批准时, 公司按顾客的要求在有限的时间或数量的前提下, 生产产品。

5.9.4 本公司在接到顾客批准前或 PPAP 被拒收时, 决不能批量生产产品。

### 5.10 PPAP 记录的保存

PPAP 记录的保存时间为该产品停产时间外加 1 个日历年的时间。公司必须确保在新产品的 PPAP 文件中包括或引用了来自被替代产品 PPAP 文件中的适用的 PPAP 记录。

5.11 当顾客有对生产件批准特殊要求时, 按顾客的要求进行生产批准。

### 5.12 供应商 PPAP 提交要求

5.12.1 下列情况须提交 PPAP 并获得批准部门 (项目部) 的完全批准:

- ① 新的产品;
- ② 对以前提交产品不符合的纠正;
- ③ 由于设计记录、规范或材料方面的工程更改引起产品的改变;



<b>KORE</b> 科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.		文件编号	KR-QP-04
		版本号	B1
程序文件	生产件批准 (PPAP) 控制程序	生效日期	2021. 1. 7
		页 码	第 5 页 共 5 页

④ 顾客通知和提交要求。

⑤ 停产一年以上汽配产品恢复生产

## 5. 12. 2 提交要求

- 1) 提交时间节点依照 APQP 进度, 由项目部把控; 采购部、品质部协作跟踪供应商在规定的时限内完成提交、批准;
- 2) 原材料供应商提交资料: 至少包含但不限于 PSW、材质/材料/性能实验报告、样品;
- 3) 外协加工件供应商提交资料: 至少包含但不限于 PSW、材质/材料/性能实验报告、全尺寸报告、样件、外观件批准报告 (如适用);
- 4) 零部件供应商提交资料: 参考等级 3 提交 PPAP 资料。
- 5) 项目部可结合客户 PPAP 提交的资料需求以及供应商实际状况, 综合评估后, 制定供应商 PPAP 资料提交清单, 供应商按 PPAP 资料清单提交资料。
- 6) 非汽车配件物、料的批准承认可以按照供应商 PPAP 提交要求, 亦可降低要求, 只提供样品、样品报告 (含全尺寸、外观、实验项目) 给项目部确认。

## 6 相关文件

### 6. 1 《产品质量先期策划 (APQP) 控制程序》

## 7 记录

(PPAP 或顾客要求的记录)

