



“PPAP”

PROCESO DE APROBACIÓN DE PARTES PARA PRODUCCIÓN

OBJETIVO

- Validar que la Organización cuenta con todas las condiciones técnicas y operativas para asegurar los requerimientos del cliente.

DIRIGIDO A:	Líderes, gerentes, supervisores y jefes de área, encargados de calidad o producción de empresas de servicio o manufactura automotriz y personal en preparación para este nivel
DURACIÓN:	08hrs
ÁREA CATÁLOGO:	Calidad automotriz
COMPETENCIAS A DESARROLLAR:	Mejora continua, análisis de problemas, orientación a resultados
RECONOCIMIENTO:	Certificado con registro ante STPS (WCC1008026U2-0013)

TEMARIO

- I. Antecedentes, Requerimientos del cliente y enfoque de proceso.**

- II. Requisitos para la elaboración de la carpeta de PPAP:**
 - A.** Registro de Diseño
 - B.** Cambios de Ingeniería
 - C.** VoBo. De Ingeniería del Cliente
 - D.** AMEF de diseño
 - E.** Diagrama de Flujo
 - F.** AMEF de Proceso
 - G.** Plan de Control
 - H.** Estudios del Sistema de Medición
 - I.** Resultados Dimensionales
 - J.** Pruebas de Material y Desempeño
 - K.** Estudios iniciales del Proceso
 - L.** Laboratorio Calificado
 - M.** Reporte de Apariencia
 - N.** Muestra de Partes Producidas
 - O.** Muestra Maestra
 - P.** Ayudas para Verificación
 - Q.** Requerimientos Específicos del cliente
 - R.** PSW

BENEFICIOS:

- ✓ Cubrir continuamente con las especificaciones del Cliente.