

# PLAN SZKOLENIA

## PPAP – Proces zatwierdzania części do produkcji

### Przedmiot szkolenia:

Celem PPAP jest ustalenie czy wszystkie wymagane przez klienta dane projektowe oraz wymagania specyfikacji są właściwie zrozumiane przez dostawcę oraz czy aktualnie funkcjonujące procesy mają potencjał wytwarzać wyroby spełniające wymagania jakościowe w odpowiedniej wielkości produkcji.

Celem szkolenia jest pozyskanie przez uczestników praktycznej wiedzy na temat stosowania w organizacji zasad zatwierdzania części do produkcji.

### Grupa docelowa:

Szkolenie zostało zaprojektowane dla kadry kierowniczej wyższego i średniego szczebla, managerów firm, managerów produkcji, planistów, a także pracowników operacyjnych oraz pracowników działów jakości.

### Czas trwania szkolenia:

2 dni

### Metodyka szkolenia:

- wykład,
- ćwiczenia (praca w podgrupach, burza mózgów – dyskusja),
- studium przypadku (case studies)

### Korzyści ze szkolenia:

Uczestnicy szkolenia nabędą praktyczną wiedzę i umiejętności w zakresie:

- zastosowania podejścia PPAP,
- definiowania i spełniania wymagań dla poziomów zatwierdzania,
- metod i narzędzi zatwierdzania części,
- narzędzi statystycznych stosowanych do procesu zatwierdzania części,
- zasad powiadamiania klienta o zmianach.

Wiedza pozyskana w trakcie szkolenia pozwoli na skuteczne wdrożenie PPAP w organizacji.

### Program szkolenia:

1. Wymagania norm i standardów ISO 9001, TS 16 949, QS 9000 odnośnie zatwierdzania części do produkcji seryjnej
2. Wymagania podręcznika PPAP
  - geneza, założenia, klient – dostawca

- zakres standardu
  - poziomy i statusy zatwierdzeń
  - PPAP jego wymagania do procesu
3. Zasady przygotowania i przedkładania dokumentacji według wymagań podręcznika PPAP - przegląd zalecanych typowych dokumentów i ich zawartości.
  4. Typowe i opcjonalne składniki PPAP i ich zależność od procesu produkcyjnego
    - zapisy z projektu
    - DFMEA
    - PFMEA
    - Diagram przepływu procesu
    - Plan Kontroli
    - Analiza systemu pomiarowego MSA
    - Wyniki badań materiałów i osiągnięć
    - Dokumentacja kwalifikująca laboratoria
    - Wyniki pomiarów
    - Wstępne badanie procesu - Capability Study
  5. Interpretacja kluczowych składników PPAP: FMEA, MSA, Capability Study na bazie wymagań ISO/TS 16949, podręczników IATF
  6. Appearance Approval Report – raport zatwierdzenia wyglądu
  7. Dimensional Report – raport wymiarowy
  8. Material Test Report – raport kontroli materiałów
  9. Performance Report – raport wykonania
  10. Zasady oceny klienta i wymagania wobec przedłożenia
  11. Przedłożenie do klienta – poziomy dowodów
    - poziomy przedłożenia
    - wymagania dotyczące przedłożenia – Tabela PPAP
  12. Nadanie statusu PPAP przez klienta
    - zasady nadania statusu – zapewnienia składane przez organizacje
    - zatwierdzony
    - zatwierdzony czasowo
    - odrzucony
  13. Próbką wzorcowa/Części wzorcowe z produkcji
  14. Gwarancja Przedłożonej Części - Part Submission Warrant
    - cel formułowania PSW
    - kiedy składamy PSW
    - odpowiedzialność za PSW
  15. Przechowywanie zapisów
  16. Wymagania dotyczące aktualizacji dokumentacji przedłożenia w przypadku zmian procesów i zasady powiadamiania klienta
  17. CSR - Specyficzne wymagania klienta – podejście do procesu PPAP
  18. Przykładowa dokumentacja oraz procedura zarządzania PPAP
  19. Komunikacja pomiędzy klientem a dostawcą w ramach PPAP.