

# PPAP

## PRODUCTION PART APPROVAL PROCESS

(4th. Ed. AIAG)

### Descripción

---

El Proceso de Aprobación de Partes para Producción (PPAP 4th Edition - AIAG) indica los requisitos genéricos para la aprobación de partes de producción a proveedores automotrices.

Es una de las herramientas también conocidas como Core Tools y se utiliza en la cadena de suministro para establecer la confianza de los componentes y procesos de producción de los proveedores principalmente del sector automotriz, este es un requerimiento de la especificación técnica IATF 16949.

Aunque muchas compañías tienen sus propios requisitos específicos, la AIAG ha desarrollado un estándar común PPAP como parte de la planificación avanzada de la calidad del producto mejor conocido como APQP; esto fomenta el uso de formas y terminología estándar para la documentación de los proyectos.

El proceso PPAP está diseñado para demostrar que el proveedor de componentes ha desarrollado su proceso de diseño y producción para satisfacer las necesidades del cliente, minimizando el riesgo de incumplimiento por parte de un uso efectivo de APQP.

### Objetivos del curso

---

Al término de este curso el participante:

- Enlistara los requerimientos como están especificados por el cliente, aplicándolos para la aprobación de las partes.
- Actualizara, si fuese necesario las revisiones a los procesos PPAP.
- Analizara el formato del manual PPAP 4th Edition conocido como el formato del PSW y sus formularios de reporte asociados.

## Audiencia

---

### ¿A quién va dirigido?

Al personal involucrado en el proceso de presentación de partes de producción, para su aprobación. Personal de las áreas de Ingeniería de Producto, Ingeniería del Proceso, Calidad.

## Perfil recomendado del participante

---

Se recomienda formar grupos homogéneos con participantes de un mismo nivel educativo, con conocimiento en IATF 16949, Core Tools e Inglés Técnico.

## Contenido

---

### Sección 1 - General

- Entrega del PPAP

### Sección 2 - Requisitos del PPAP

- Registro de Diseño
- Reporte de la composición del material de la parte
- Marcador de partes poliméricas
- Documento de cambios de ingeniería autorizados
- Aprobación de ingeniería
- Análisis del modo y efecto de falla de diseño (AMEF de Diseño)
- Diagrama de flujo de proceso
- Análisis de modo y efecto de falla en el proceso (AMEF de proceso)
- Plan de Control
- Estudios de análisis del sistema de medición
- Resultados Dimensionales
- Registros de material/resultados de la prueba de desempeño
- Resultado de Pruebas del Material
- Estudios Iniciales del Proceso
  - General
  - Índices de calidad
- Criterios de aceptación para estudios iniciales
- Procesos inestables
- Procesos con especificaciones unilaterales o distribuciones no normales
- Acciones para tomar cuando el criterio de aceptación no se satisface
- Documentación del Laboratorio Calificado
- Reporte de Aprobación de Apariencia (AAR)

- Muestra de Partes Producidas
- Muestra Maestra
- Dispositivos de Verificación
- Requerimientos Específicos del Cliente
- Garantía para el envío de parte (PSW)
- Peso de la parte (Masa)

### Sección 3

- Notificación al Cliente y Requerimientos de envío

### Sección 4

- Presentación al cliente – Nivel de evidencia
- Niveles de presentación

### Sección 5

- Estado de Presentación de la Partes
- General estado del PPAP por parte del cliente
- Aprobado
- Aprobación provisional
- Rechazado

### Sección 6

- Retención de Registros

## Material incluido

---

- Lista de asistencia
- Manual para cada uno de los participantes
- Examen de conocimientos
- Evaluación curso – consultor
- Reporte de calificaciones
- Constancias DC-3



**Duración de  
8 horas**

## Texto Recomendado

---

- Especificación Técnica IATF 16949
- Core Tools: PPAP, APQP, AMEF, SPC, MSA y Control Plan

## Requerimientos para cursos en sitio (en planta)

---

- Espacio en condiciones óptimas
- Máximo de participantes: sugerido 15 personas por grupo
- Cañón de proyección (entrada HDMI y pantalla)
- Hojas de rotafolio y plumones