Excelência operacional

PPAP — homologação das peças

Um dia para preparar um dossiê de homologação de peças aceite logo à primeira submissão. Os participantes percorrem os elementos do dossiê PPAP, os níveis de submissão e o certificado de submissão, identificam as provas esperadas para cada elemento e os erros que fazem rejeitar um dossiê. A oficina verifica um dossiê real ou em preparação do seu site e lista o que falta antes do envio ao cliente.

Duração : 1 dia

Objetivos

1. Explicar o papel do PPAP no final do planeamento da qualidade do produto e as situações que impõem uma nova submissão
2. Identificar os elementos do dossiê e as provas esperadas para cada um
3. Escolher o nível de submissão pedido e aplicar as exigências específicas do cliente
4. Preparar o certificado de submissão e verificar a coerência entre desenho, AMFE, plano de monitorização e resultados
5. Avaliar um dossiê existente e corrigir os seus desvios antes do envio

Programa

Dia 1 — manhã

• Porquê homologar: provar que o processo em série produz peças conformes ao ritmo previsto

• Quando submeter: nova peça, modificação do produto ou do processo, mudança de site ou de fornecedor, retoma após paragem

• Os elementos do dossiê: registos de conceção, modificações, AMFE, fluxo, plano de monitorização, estudos de medição, resultados dimensionais, ensaios, capacidade, amostras

• Níveis de submissão e exigências específicas dos clientes

Dia 1 — tarde (oficina)

• Certificado de submissão: conteúdo, assinatura, declaração de conformidade

• Coerência do dossiê: uma mesma característica acompanhada da AMFE ao plano de monitorização e aos resultados

• Erros frequentes: capacidade calculada sobre poucas peças, estudo de medição ausente, índices de modificação incoerentes

• Oficina: revisão de um dossiê PPAP do seu site e lista dos complementos a produzir

• Teste de aquisição de conhecimentos sobre os elementos e os níveis de submissão

Metodologia

• Revisão de um dossiê real, redigido pela sua equipa ou recebido de um dos seus fornecedores

• Lista de verificação dos elementos do dossiê, entregue e utilizada em sessão

• Exercício de coerência: seguir uma característica especial ao longo de todo o dossiê

• Formadores auditores IATF 16949:2016, que conhecem os dossiês esperados pelos clientes do setor automóvel

• Conversas sobre as exigências específicas dos seus clientes

Avaliação e documentos

Teste de aquisição de conhecimentos e avaliação a quente em D+1; a revisão de dossiê em oficina serve de aplicação prática. Certificado numerado e verificável online para cada participante; a empresa recebe o relatório de formação e a lista dos complementos a acrescentar ao dossiê estudado.

Materiais bilingues para cada participante; cada formação presencial inclui o seu gémeo digital no OmniLearn.

Bom saber

O PPAP conclui um projeto planeado segundo o APQP: ver « APQP — planeamento da qualidade do produto ». Os estudos de medição e de capacidade pedidos no dossiê são detalhados em « Core tools automóvel: AMFE, MSA, CEP ».

Informações práticas

Duração	1 dia
Público	Qualidade de projeto e qualidade de fornecedores, engenheiros de processo, laboratório, compras
Pré-requisitos	Conhecer as bases da AMFE e do plano de monitorização é útil
Número de participantes	Grupos de 6 a 12 participantes, na empresa
Formato	Na empresa, presencial nas suas instalações
Língua	Francês, darija ou inglês; materiais bilingues
Financiamento	Contratos especiais de formação da OFPPT (TFP), GIAC, Maroc PME: preparamos os processos consigo, sem custo adicional.
Personalização do programa	Programa adaptado aos seus procedimentos, aos seus equipamentos e ao seu público

Perguntas frequentes

Quem prepara o dossiê PPAP?

O fornecedor, sob a responsabilidade da qualidade de projeto ou da qualidade de fornecedores, com a engenharia, a produção e o laboratório. Os compradores e técnicos de qualidade que recebem os dossiês dos seus próprios fornecedores têm também interesse em frequentar o dia.

O PPAP diz respeito apenas ao setor automóvel?

Nasceu no setor automóvel e aí continua a ser a regra. Outros clientes industriais pedem um dossiê de homologação inspirado no PPAP. O princípio é o mesmo: provar que o processo em série está controlado, e não apenas que algumas peças estão boas.

Qual é a diferença em relação à inspeção das primeiras peças?

A inspeção das primeiras peças verifica a conformidade dimensional e funcional de alguns exemplares. O PPAP vai mais longe: prova também que o processo está controlado, com a AMFE, o plano de monitorização, os estudos de medição e de capacidade.

Podemos trabalhar sobre os nossos próprios dossiês?

Sim, é recomendado. Um dossiê em preparação ou recentemente recusado por um cliente é o melhor suporte para a oficina. A formação decorre nas suas instalações, com os seus documentos.