



PPAP: Production Part Approval Process

€ 420
+ IVA

DOCENTE: Ing. Gianfranco Guerini Rocco

DATE: 8 e 9 aprile 2021

DURATA: 8 ore

In un mercato sempre più competitivo, le aziende devono fare del miglioramento continuo il cardine della loro strategia, alla ricerca di livelli d'eccellenza in termini sia di qualità attesa che di ricerca e sviluppo e di efficienza produttiva.

La complessità dei prodotti richiede che tutti coloro che intervengono nel processo della supply chain comprendano sia le caratteristiche dell'oggetto che i termini e le condizioni di resa, in modo che ciò che consegneranno sia adeguato alle richieste del cliente.

Il PPAP – Production Part Approval Process – è lo strumento che dà evidenza dello sviluppo della documentazione richiesta e viene portato avanti in parallelo con il processo APQP (Advanced Product Quality Planning) fino al rilascio della produzione di serie. Lo scopo del PPAP è dimostrare che tutti i dati di progettazione tecnica e le esigenze del cliente siano correttamente comprese da parte dei fornitori per l'intera supply chain e che il processo di fabbricazione abbia la potenzialità di eseguire i prodotti in modo coerente a queste richieste, nonché che tutto avvenga nel corso di un ciclo di produzione effettiva al tasso di produzione citato.

PROGRAMMA

- PPAP nel contesto dei processi AIAG
- Definizione e descrizione del processo
- I 18 requisiti del PPAP:
 1. Design Records
 2. Engineering Change Documents
 3. Customer Engineering Approval
 4. Design-FMEA
 5. Process Flowchart
 6. Process-FMEA
 7. Control Plan
 8. Measurement System Analyses
 9. Dimensional Results
 10. Material- & Performance Test Results
 11. Initial Process Capability Study
 12. Qualified Laboratory Documentation
 13. Appearance Approval Report
 14. Sample Production Parts
 15. Master Sample
 16. Checking Aids
 17. Customer Specific Requirements
 18. Part Submission Warrant (PSW)
- Quando si usa il PPAP
- Quando PPAP è richiesto
- Modalità per l'invio di modifiche al progetto
- Modalità per l'approvazione del processo di produzione
- Utilizzo del Capacity Analysis Report
- Emissione delle PSW (Part Submission Warrant)
- Linee di Produzione Singole e Complete
- Le 4 fasi del Phased PPAP (specifica Ford)
- La gestione delle eccezioni gestione delle approvazioni

Cosa offre il corso

- Competenza e autonomia nella pianificazione della progettazione tecnica della produzione industriale
- Collaborazione con **Cubconsulenza**, ente di formazione e partner esclusivo per l'Italia di **FORD Aus- und Weiterbildung**.
- Grazie alla piattaforma Moodle è possibile visualizzare in qualunque momento il materiale didattico, controllare il planning delle attività, rispondere ai test on line, fare domande e raccogliere chiarimenti relazionandosi con gli altri partecipanti e con il docente.
- Al termine delle 8 ore di corso verrà rilasciato un attestato di partecipazione all'attività formativa.

Il docente



Gianfranco Guerini Rocco Laureato in Ingegneria Elettronica presso il Politecnico di Milano, è **Consulente di Direzione per Cuboconsulenza** per l'impostazione e l'implementazione di processi logistici, sistemi gestionali e collabora con le aree aziendali di R&D per la realizzazione di prodotti rispondenti alle richieste del mercato.

È stato **Direttore Generale** in Italia e all'estero di aziende produttrici di beni industriali, supervisionando la Divisione Commerciale e si è occupato anche di reingegnerizzazione in chiave lean delle strutture aziendali. Ha anche all'attivo diverse pubblicazioni sulle tematiche di leadership & management e procurement & supply management.

Oggi svolge attività di docenza per l'introduzione di nuove forme organizzative e metodologie di lavoro. È docente certificato **Ford Aus-und Weiterbildung** per i corsi **FMEA** Failure Mode and Effects Analysis, **PPAP** Production Part Approval Process e **APQP** Advanced Product Quality Process.

Per maggiori
informazioni contattare

academy@pmfactory.it

+39 051 406206

<https://www.pmfactory.it/it/contactus.html>