

# PPAP

## Production Part Approval Process

**Seminardauer 1 Tag**

Name: \_\_\_\_\_



## Programmablauf:

### **PPAP** Produktionsteil - Freigabeverfahren

|                   |   |
|-------------------|---|
| 08:00 - 08:15 Uhr | Begrüßung / Vorstellung der Teilnehmer  |
| 08:15 - 10:15 Uhr | 1. Grundlagen (Definitionen, Zweck, Allgemeines)  |
| 10:15 - 10:30 Uhr | <b>Pause</b>  |
| 10:30 - 12:00 Uhr | 2. Die 19 PPAP – Anforderungen (1-15)   |
| 12:00 - 12:30 Uhr | <b>Mittagspause</b>   |
| 12:30 - 13:30 Uhr | 3. Die 19 PPAP – Anforderungen (16-19)  |
| 13:30 - 14:00 Uhr | 4. Kundenbenachrichtigung & Nachweisstufen<br>5. Teileübermittlungsstatus & Aufbewahrungsregeln |
| 14:00 - 14:15 Uhr | <b>Pause</b>  |
| 14:15 - 14:45 Uhr | 6. Das PPF Verfahren  |
| 14:45 - 15:30 Uhr | 7. Zusammenfassung des Lehrgangs / Fragen   |
| 15:30 - 16:00 Uhr | 8. Lernerfolgskontrolle   |
| Ca. 16:15 Uhr     | Seminarende   |

## Zweck:

# Das Ziel des PPAP-Verfahrens ist die Kundenfreigabe für ein Produkt:

- Für neue Teile oder Produkte
- Für Korrekturen von Abweichungen an schon vorgestellten Teilen
- Für modifizierte Teile (Änderungen der Designvorgaben)
- Für jede Situation, die im PPAP Handbuch unter dem Kapitel „Kundenbenachrichtigung 1.3“ definiert ist.

