

PPAP - Processo de Aprovação de Peças de Produção

RQ216 REV00 17/03/2025

Requer	Level 1	Level 2	Level 3	Level 4	Level 5
1- Registros de projeto	R	S	S	*	R
Para componentes / detalhes proprietários	R	S	S	*	R
Para todos os outros componentes / detalhes	R	S	S	*	R
2 - Documentos de encargos de engenharia, se necessário	R	R	R	*	R
3 - Aprovação de engenharia do cliente, se necessário	R	S	Ø	*	R
4 -Falha de Design e seus efeitos – O DFMEA	R	R	R	*	R
5 – Diagrama do fluxo de processo	R	R	R	*	R
6 – Falha de Processo e seus Efeitos – PFMEA	R	R	S	*	R
7 – O Plano de controle	R	S	S	*	R
8 – Análise de MAS	R	R	R	*	R
9 – Resultados dimensionais	R	S	S	*	R
10 – Testes de desempenho e Registros de Materiais	R	s	S	*	R
11- Estudos de processo inicial	R	R	R	*	R
12 – Documentação de laboratório qualificado	R	R	R	*	R
13 – Inspeção de Aprovação de Aparência – AAI	R	S	S	*	R
14 – Peças de produção de amostras	R	R	R	*	R
15 – Amostra Mestre	R	R	S	*	R
16 – Elementos de Verificação	R	R	S	*	R
17 – Requisitos específicos do cliente	R	R	R	*	R
18 – Pedido de Submissão de Peça	R	R	R	R R	R R

R - Manter arquivado e disponibilizar ao cliente se solicitado S- Manter Arquivado e enviar ao cliente

	R	Garantia de Verific	cação (Ga	rantia d	e Submis	são da Peç	ça)				
Núme	ero da Peça:	0	N° da Decisão	o:	1		Nível de Re	evisão:	0		
Nome	e da Peça / Descrição:		0		-		Aplicação do Produto:				
Origii	nador:	0	Telefone:				E-mail:				
Nome	e do Fornecedor: Rotoplastyc Ind	ústria de Rotomoldados LTDA.					Código do Fornecedor:				
H		I									
Conta	ato do Fornecedor:		Telefone:				E-mail:				
Motiv	o da Submissão: *Anexar document	ação, conforme necessário				_	•				
	missão Inicial					Ol□bs –	Especifique:				
	eção de Discrepância (Ressubmiss	São)					THE TOTAL CONTRACT				
\vdash	ções da Submissão:				romo do Eluvo	da Draggaga *	<u> </u>		A de Presence *6		
Ľ	EA do Projeto *4			<u> </u>	grama de Fluxo de Processo *5			₽	A do Processo *6		
	o de Controle *7			□ u	dos de R&R *	8			atório de Inspeção de amostra Inicia		
	Resultados de Testes de Materiais *1	0		Estu	dos de Capab	lidade (Cpk) *1	1	<u>_</u>	'atório de Aprovação de Aparência *13		
	sultados de Teste de Performance	e Funcional *16			stra do Produt	o *17		[ostra Principal *18		
	ntia de Performance e Confiabilida	ade do Componente			aração JDM H	31			o/Peça:		
Notas	Especiais:			.				L			
Resul	tados da Submissão										
Estes	resultados atendem a todos os rec	quisitos de desenho e especificações:	Sim	· lão, Exp	licação Neces	sária):					
_	do Processo, Ferramenta e Material o	de Produção? Sim) (SE Explic	cação Necessár	ia)	Título:				Telefone:		
Nome	(impresso):				Titulo.						
Assin	atura Autorizada do Fornecedor:								Data:		
		so	MENTE PARA	USO Do C	LIENTE						
	prova				(Apenas p	ara Desvio / Fol	low Up)				
П	esvio / Follow Up				Condições						
l	ejeita				Condições						
_		i	Assin	aturas:			ī				
Enger	nheiro de Produto:						Data:				
Enger	nharia de metodos e processos:						Data:				
Qualid	dade						Data:				
Logist	ina						Data				
Logist	ıva.						Data:				
Produ	ção:						Data:				
Suprir	nentos:						Data:				

R		PPAP
	Nome da Peça	
	Código do cliente	
	Referência do item	
	Revisão do Desenho	
Dados da Peça	Data de revisão do desenho	
	Alterações Adicionais de Engenharia	
	Data de alterações adicionais de Engenharia	
	Exposto no Desenho nº	
	Nº do Pedido de Compras	
	Peso (em kg)	
	Auxiliar de Verificação nº	
	Nivel de Alteração de Engenharia	
	Data de alteração de Engenharia	
	Quantidade de amostras fornecidas para PAPP	
	É necessária a retenção de Amostra Padrão	
	Nome do Fornecedor	
	Código do Fornecedor	
	Rua, Número e Bairro	
	Cidade	
	Estado	
	CEP	
Dados do	País	
Fornecedor	e-mail	
	Nome do Responsável no Fornecedor	
	Cargo e Departamento	
	Telefone	
	Fax	
	Código do Cliente no Fornecedor	
	Laboratorio	
	Nome do Cliente	
1	Divisão	
Dados do	Aplicação	
Cliente	Nome do comprador	
	Código do comprador	
	Nome do arquivo	
	DATA DA SUBMISSÃO	

	DESENHO											
Nome da Peça 0	Referência do item 0	Data do desenho	30/12/1899									
Código do cliente 0	Revisão do Desenho 0	Responsável	0									



ESSO		
	Data do desenho	30/12/1899
	Responsável	0

SCRIÇÃO DO PR	ODUTO:			
DIGO:		0 DATA DE EMIS	SSÃO:	
DIGO CLIENTE:		0 VER: DES.: CLIENTE:	0 DATA:	
ATA DE EMISSÃO:		CLIENTE: LEGENDA		
		LEGENDA	D 7	7
Operação	Transporte	Inspeção	Atraso	Stoque
Oper	ação/ Evento	Descrição da operação	Avaliação e método	
" ○ ▷		Descrição da operação	Availação e metodo	de allalise
+				
_				
_				
+				
_				
+-				
1			1	

R					PL	ANO DE CONTR	OLE					
Categoria de Plano	de Controle:				Preparado:			Data:		Data de revisão:		Página
O Protóti	no () Pré Lançan	O Proc	dução		0						
Número do Plano de		د حد			Responsável:			Aprovação do Cliente	Data:			
Código da Peça:				N° Revisão:	Aprovação Fornec	oodor Data:		Aprovação do Cliente	Data:			
0				0	Aprovação Fornec	euoi Dala.		Aprovação do Cilente	Data.			
Descrição da Peça:				•	Fornecedor:							Data:
0	Cádire Book / Nome do Processo / Máquina / Caracteris				200	0		Mé	todos			
Código Peça / Processo	Descrição de Operação	Instrumentos / Ferramentas para Manufatura	N°	Produto	Processo	Caracterisiticas Chaves	Especificação Produto / Processo			Frequencia de Amostragem	Métodos de Controle	Plano de Reação
		- Humunuturu										

R	RELATÓRIO DE APROVAÇÃO APARÊNCIA												
Código da Peça:	0			Revisão de Alteração Engenhraria :	0								
Descrição da Peça:	0			Data da Revisão:	30/12/14	399							
Nome do Forncedor:	0			Aplicação:									
		RAZ	ZÃO PA	RA SUBMISSÃO									
	Certificado de Submissão de Peças de Produ	ıção 🔲	Re-	submissão	Alteração de	e Engenharia							
	Amostra Espesial		Embarq	ue em primeira Produção	Troca de Fo	rnecedor							
AVALIAÇÃO DA APARENCIA - ACABAMENTO DA PEÇA													
Foto de vista superior Foto de vista inferior													
TOLO DE VISLO HILLION													
Foto de vista isométrica													
			Foto d	e vista lateral									
		,	AVALIA	ÇÃO DA COR									
Sufixo do Acamaneto	Dados da cor	Tonalidade		Brilho	Sufixo da cor de Entrega	Disposição da Peça							
-													
DISPOSIÇÃO FINAL DO ITEM													
	ASSINATURA DO FORNECEDOR / DATA				ASSINATURA DO FORN	ECEDOR / DATA							

R	RELATÓRIO DE INSPEÇÃO, ANÁLISE E APARÊNCIA																	
D (2																		
Nº do RIA:							Data:								Rev. RIA:			
$\Box\Box$	5	⊸∏ Forne	ecedor				Pedido:											
Nome do chem	e ou fornecedor:																	
Descrição item:							Código ite	m:										
Rev. Desenho:							Data do de	esenho:										
Material:							Cor:											
					RAZ	ÃO DO	RIA											
G,	Alteração de la recordada de l																	
Item Coord. Desenho	:e=	Unidade de medida	Toler	ância COVO	Peça 01	Desvio	Peça 02	Desvio	Peça 03	Desvio	Peça 04	Desvio	Peça 05	Desvio	Clie Status o			
Descrino			-			0,00		0,00		0,00		0,00		0,00	Aprov			
						0,00		0,00		0,00		0,00		0,00	Aprov			
						0,00	-	0,00		0,00		0,00		0,00	Aprov			
						0,00		0,00		0,00		0,00		0,00	Aprov			
						0,00		0,00		0,00		0,00		0,00	Aprov			
						0,00		0,00		0,00		0,00		0,00	Aprov			
						0,00		0,00		0,00		0,00		0,00	Aprov			
]			0,00		0,00		0,00		0,00		0,00	Aprov	vado		
Observações de medição																		
Medição Volum	étrica:																	
Peso Bruto:																		
Peso Líquido:																		
					Situação da	a Aparêno	cia – Fotos											
						<u> </u>												
					Resu	mo das F	otos											
Observações:																		
Quantidade Ins	pecionada:							u hi .	υ ν _					$_{-}\square$	ovad			
Avaliado por:						Cargo:		~4~		E-mail:								
					Preenchi	mento de	Cliente											
Avaliado por:						Cargo:				E-mail:								
								Ahi	JV						ovad			
Observações:							_ш	~4~						_Ш	Juu			

Nota: os campos aprovado e reprovado são de uso exclusivo do cliente, não sendo aplicáveis para documentos internos.

	Material
ome da Peça 0	Referência do item 0
úmero da Peça 0	Revisão do Desenho 0

Data do desenho Responsável	30/12/1899 0

	jeto:		R		PFI	MEA - GESTÃC			Data início : Nº da revisão: Data da última revisão:		0 12/189	9			
	_				Análise de	Riscos					- Corrigir Preventivation Pr				
Res	sponsavel Projet	o / Processo	0	Descrição do Produto:		0			Data Desenho:	30/12/	1899	Revisão Desenho:		0	
Pre	parado por:		0	Referência:		0			Equipe:						
For	necedor:		0	Código Produto:		0									
Cliente: 0			0	Máquina / Operação:					Aprovação da Gerência:						
					1										
						CRÍTÉRIO DI	E ANÁLISE								
		SEVERID	ADE			OCORRÊNCIA / PR	OBABILIDADE				DETECÇÃO				
	Nenhum	1	Nenhum	Remota	1				ráves de controles preventivos/ a vida útil (<1/10 anos)	Muito Grande	1	Certamente será detectado	preven	ıção do	erro
	Desprezível	2 a 3	Prejuízo/ leve descontentamento o cliente	Pouco Provável	2 a 5	Uma ocorrência ao	longo da vida útil (1/1	0 anos)	/ 1 em 1.000.000 a 1 em 100.000	Grande	2 a 4	Grande probabilidade de prevenção do proble) /
	Marginal	4 a 6	Perda ou degradação da função secundária/ descontentamento do cliente/ Sem lesões, pode ser controlado.	Ocasional	Ocasional 6 e 7 No máximo 01 ocorrência a cada dez anos o					Moderada	5 e 6	Provavelmente será detec problema			
	Crítica	7 a 8	Perda ou degradação da função primária/ grande descontentamen do cliente/ Risco aceitável necessitando de ações corretivas imediatas	Provável 8 e 9 01 ocorrência ao longo de uma an					no) / 1 em 100 a 1 em 20	Pequena	7 e 8	Provavelmente não será det problema após o pro			
	Catastrófica	9 e 10	Falha em atender aos requisitos d segurança e legais/ degradação d sistema, lesões e morte	de do Frequente	10	Mais de uma	de um a	ano (x > 1/ ano)/ ≥ 1 em 10	Muito pequena	9 e 10	Certamente não ser	rá detectado			
N°	Operação / Função	Modo (Tipo(s)) de Falha(s) Potencial(is)	Efeito(s) Potencial(is) da Falha	ชั่น Gausa(s) e Mecanismo(s) Falha	Potencial(is) da	CONTROLI	ES ATUAIS Detecção	NPR (SxDxO)	Ações Recomendadas	Resp. & Prazo	Α	Ações tomadas	EFICÁ S O		NPR
1						Trotonyao	Succession								0
2															0
3															0

4			0			0
5			0			0
6			0			0
7			0			0
8			0			0
9			0			0
10			0			0



SOLICITAÇÃO DE DESVIO

Nome da Peça	0	Referência do item	
Código do cliente	0	Revisão do Desenho	
Cliente	0	Data do desenho	
Responsável	0		
			-

ITTA	PART	DESCRIÇÃO	REVISÃO COTADA	MATÉRI.	A PRIMA		DIMENSIONAL	(Pintura / Zinco)	LEAD TIME		Requer alteração técnica ?	OBSERVAÇÕES FORNECEDOR	OBSERVAÇÕES ENGENHARIA
IIEM	NUMBER	DESCRIÇÃO	COTADA	Especificado	Fornecedor	Especificado	Fornecedor	Fornecedor	Amostras	Tooling	(Se SIM → especificar)	DE DESVIO	DÉ PRODUTO



Edição	Data	Responsável (Revisor)

HISTÓRICO DE REVISÃO
Alterações