



1 - DOMAINE D'APPLICATION

Cette instruction est destinée aux fournisseurs en lien direct avec le produit : code PDT sur X3
La démarche s'intègre dans notre Politique d'Assurance Qualité fournisseur, visant à répondre aux exigences du secteur automobile dont nos clients font partie.

AUTOMOBILES DANGEL s'est engagé dans une démarche qualité visant à répondre aux exigences du secteur automobile dont nos clients font partie.

Dans ce cadre, de nouvelles orientations sont prises pour atteindre nos objectifs et assurer la qualité et la pérennité de nos relations clients - fournisseurs.

Ce document devient donc applicable à sa réception par nos fournisseurs, mais nous acceptons l'utilisation d'un autre format spécifique à nos fournisseurs.

2 - OBJECTIFS DU PPAP

- Prévenir les problèmes de qualité avant la mise en production
- Réduire les délais d'inspections à la réception
- Uniformiser et améliorer le processus d'approbation des pièces d'acceptation, de validation et de paiement des outillages
- Éclaircir et répartir les responsabilités clients – fournisseurs
- Corriger efficacement et rapidement les problèmes de non-qualités
- Améliorer nos relations et nos canaux de communication

Moyens choisis : le PPAP

L'utilisation du modèle PPAP est choisi pour atteindre nos objectifs.

- ◆ PPAP : Production Part Approval Process (ou Processus d'Approbation Pièce de Production)
- ◆ CSP : Certificat de Soumission Pièce

3 - APPLICATION DU PPAP

Le PPAP sera éventuellement demandé dans les cas suivants:

- Nouvel outillage ou Nouveau sous-traitant ou modification de la matière première
- Nouveau procédé de production ou modification importante
- Transfert d'équipement vers une autre installation ou équipement arrêté depuis plus de 12 mois
- Sur demande du client à la suite d'un souci important de qualité
- Pièces ayant un critère de sécurité ou réglementation au plan
- Dans le processus de pilotage de nouveaux projets

Si nous ne demandons pas de PPAP, nous suivons la procédure standard avec la demande éventuelle d'Echantillons Initiaux (E.I.) et P.V. associé.

<i>Indice A : création document</i> <i>Indice B : mise à jour selon exigences nouvelles motricités</i>	Rédaction	11/04/24	P. WATRIN	
	Vérification	11/04/24	C. LE MOING	
	Approbation	11/04/24	D. SIMON	
		Date	Nom	Signature

DIFFUSION

INTRANET	INTERNET						
----------	----------	--	--	--	--	--	--



4 - PRODUITS CONCERNES ET NIVEAU DE PPAP REQUIS

En fonction de la criticité des pièces fournies, du procédé de fabrication, du niveau de confiance, du niveau d'expertise et de l'expérience du fournisseur

Pièces non soumises au PPAP

- Toutes les pièces standard de type quincaillerie, métal en feuille ou en barre, tubes, peintures, solvants, connecteur électrique, protecteur ...

Catégorie 2 : PPAP de niveau 2

- A utiliser sur des pièces fabriquées avec des procédés courants, ayant peu ou pas d'incidences sécuritaires, sans outillage spécifique, ou ayant une fiche technique (dans ce cas les Automobiles Dangel se réservent le droit d'intégrer la fiche technique ou data sheet du fournisseur dans leur plan afin de figer la définition) exemple : joint, capteur, tresse ...

Catégorie 3 : PPAP de niveau 3

- A utiliser sur des pièces nécessitant un outillage à la charge des AUTOMOBILES DANGEL ou utilisant un procédé spécial (pièces moulées, forgées, usinées, estampillées, intégrant un soft spécifique ou standard ...) ou ayant un impact sur la « Sécurité » et/ou « Réglementation » (S/R) – Batterie, calculateur, ...

5 - REQUIS EXIGÉ PAR PPAP

Suivant le niveau d'approbation requis par AUTOMOBILES DANGEL, limité à un niveau 2 ou 3

PPAP niveau 2

- Formulaire de soumission pièce (CSP)
- Rapports dimensionnels
- Résultats des essais de matériel, de performance
- Certificats de sous-traitance, d'analyse matière ou de conformité
- Définition précise des gabarits, outillages et instruments spécifiques (photos)

PPAP niveau 3 = PPAP niveau 2 +

- Diagramme de processus
- FMEA / AMDEC
- Plan de contrôle
- Résultats des études de capacité du procédé (statistiques sur les caractéristiques critiques)
- Résultats des études R&R sur les équipements de mesure

6 - SOUMISSION INITIALE

Le département des achats des AUTOMOBILES DANGEL détermine avec le département qualité et le bureau d'étude le niveau de PPAP requis lors de la demande de soumission. Ce niveau est attribué en fonction du type de pièce (Cf. paragraphes ci-dessus). Le document sera prérempli par le service Qualité des AUTOMOBILES DANGEL.

7 - COMMANDE DU PPAP

Dès la première commande de pièce, le département des achats commande :

- la documentation PPAP de niveau choisi
- les pièces de soumission

Note : Ces documents et pièces doivent être envoyés séparément, à l'attention du département qualité de AUTOMOBILES DANGEL, lors de la première livraison et identifiées « PPAP » sur l'emballage



Renouvellement du PPAP

Lorsqu'un nouveau PPAP est requis (cf paragraphe 2), le fournisseur établira automatiquement le nouveau PPAP sans attendre la demande des AUTOMOBILES DANGEL.

Ce PPAP pourra être partiel ou complet suivant le niveau de modification apporté au produit.

8 - SOUMISSION DU PPAP

Le fournisseur soumettra la documentation PPAP et les pièces de soumission au plus tard lors de la livraison du premier lot de pièces de production (présérie) à l'attention du département qualité et clairement identifiées comme « PPAP » sur l'emballage.

Le Certificat de Soumission Pièce (CSP) sera joint et permettra d'identifier la raison de la soumission.

Cf : modèle ci-joint

Demandes de dérogations

En cas de déviation ponctuelle, une demande de dérogation sur une quantité ou sur une période déterminée pourra être jointe au PPAP. Celle-ci sera soumise à acceptation ou rejet après analyse.

Le département qualité des AUTOMOBILES DANGEL transmettra la dérogation approuvée ou rejetée au département qualité du fournisseur.

Cf : modèle ci-joint

Demande de changement d'ingénierie

Si le fournisseur ne peut répondre à toutes les exigences requises, il établira une demande de changement d'ingénierie jointe avec le PPAP. Celle-ci sera transmise au service ingénierie pour traitement si approuvée.

Le service ingénierie remettra la demande approuvée ou rejetée au département qualité des AUTOMOBILES DANGEL qui la transmettra au département qualité du fournisseur avec le CSP.

Cf : modèle ci-joint

9 - CONTRE-VÉRIFICATION DU PPAP

Le département qualité des AUTOMOBILES DANGEL procédera à une contre-vérification partielle ou complète des pièces d'acceptation et de la documentation.

A la suite de celle-ci, le CSP (Certificat de Soumission Pièce) sera (approuvé comme rejeté) renvoyé au fournisseur, et mis en copie au département des achats et des méthodes des AUTOMOBILES DANGEL.

Les raisons du rejet seront expliquées au fournisseur.

10 - CSP REJETÉ

Le fournisseur doit effectuer les corrections nécessaires pour corriger les déviations et resoumettre un PPAP corrigé (partiel ou complet suivant cas).

L'outillage n'est pas relâché et le paiement mis en attente.

Les lots de pièces réceptionnés sont rejetés et soumis à décision des AUTOMOBILES DANGEL :

- acceptés en l'état temporairement
- retournés au fournisseur
- réparées au frais du fournisseur ou du client suivant l'origine de la déviation
- soumis à une dérogation du client
- soumis à un changement d'ingénierie



11 - CSP APPROUVÉ

- Le département des achats procède au paiement de l'outillage.
- Les lots de pièces livrés sont acceptés sous réserve qu'ils répondent aux exigences requises.

Le fournisseur reste responsable de la qualité des produits qui sont livrés, y compris des frais qui résulteraient d'une non-qualité sur les lignes d'usinage et d'assemblage des AUTOMOBILES DANGEL ou de son client final

Demande d'information ou difficultés dans le processus d'approbation

Toute demande d'information, blocage du processus, délai ou difficultés dans le processus d'approbation des pièces de production peut être soumise au département qualité des AUTOMOBILES DANGEL.

12- LOGIGRAMME

