

APQP 项目资料清单

项目名称:

项目编号:

项目组长:

序号	项 目	文件或记录	主导部门	责任人	计划完成日期	备注
0	概念提出/批准: 项目开始阶段					
0.1	顾客的呼声	市场调查表	营销			
		市场调研报告	营销			
		产品建议书	营销			
0.2	业务/营销策划	市场营销计划	营销			
0.3	成立项目组	立项-会议记录①	营销/总			
		项目负责人任命书	项目组/总			
0.4	建立APQP计划	项目开发时间进度表	项目组长			
		项目组成员职能分配表	项目组长			
1	第一阶段: 计划和确定项目					
1.1	工作保证计划	第一阶段-工作保证计划	项目组长			
1.2	开发目标	产品责任书	技术			
1.3	可靠性质量目标	可靠性和质量目标/环保	技术			
1.4	初始材料清单	初始材料清单及价格	技术/采购			
1.5	初始零件清单	初始零件清单及价格	技术/采购			
1.6	外协件试制协议	外协件技术协议书	技术/采购			
		外协件提交批准要求	技术/采购			
		分承包方企业概况调查	采购			
		送样通知书	采购			
1.7	初始分承包方	早期分承包方名单	技术/采购			
1.8	初始过程流程图	初始过程流程图	技术/生产			
1.9	特殊产品和过程特性初始明细表	初始特殊特性明细表	技术/顾客			
1.10	产品保证计划	详见质量策划有效性5.8	项目组			
1.11	管理者支持	第一阶段-审核表	项目组/总			
2	第二阶段: 产品设计和开发					
2.1	工作保证计划	第二阶段-工作保证计划	项目组长			
2.2	项目培训	项目开发培训方案	人事			
2.3	样件制造	样件-CP	项目组			
		A-8样件-CP检查清单	项目组			

QR-00-0

序号	项 目	文件或记录	主导部门	责任人	计划完成日期	备注
2.4	工程图样	顾客样品评审确认	技术			
2.5	工程规范	顾客技术协议工程规范	营销/技术			
2.6	材料规范	材料标准	营销/技术			
2.7	设计信息评审	A-2设计信息检查清单	项目组			
2.8	新设备、工装和设施要求	设备需求表	技术/生产			
		工装需求表	技术/生产			
		新增设备工装配置计划	采购			
		新增设备验收报告				
		新增工装检验报告				
2.9	量具、试验装备要求	量具试验装备清单	技术/质量			
		新增量具试验装备计划	采购			
2.10	新设备、工装和试验装置评审	A-3新设备、工装和试验装置检查清单	项目组			
2.11	新产品成本预算	新产品成本预算报告	财务/技术			
2.12	项目可行性分析	项目可行性分析报告	技术			
2.13	小组可行性承诺	小组可行性承诺	项目组			
2.14	合同评审	报价管理表	营销			
		合同评审记录表	营销			
		合同评审会议记录	营销			
2.15	管理者的支持	第二阶段-审核表	项目组/总			
3	第三阶段：过程设计和开发					
3.1	工作保证计划	第三阶段-工作保证计划	项目组长			
3.2	样件生产	样件-制造计划	生产			
		样件-过程质量记录	生产/质量			
		样件-状况确认记录	质量			
3.3	样件测试、检验	样件-全尺寸检验报告	质量			
		样件-性能测试报告	质量			
		样件-材质检测报告	质量			
3.4	样件提交	样品提交顾客认可	营销/技术			
3.5	包装标准:顾/供	产品包装标准/规格	营销/技术			

序号	项 目	文件或记录	主导部门	责任人	计划完成日期	备注
3.6	产品/过程质量体系评审	A-4产品/过程质量检查清单	项目组			
3.7	过程流程图	过程流程图	项目组			
		A-6过程流程图检查单	项目组			
3.8	场地平面布置图	场地平面布置图	项目组			
		A-5场地平面检查清单	项目组			
3.9	失效模式分析	PFMEA	项目组			
		A-7PFMEA检查清单	项目组			
3.10	重要品质特性	控制计划特殊特性	技术			
3.11	试生产控制计划	试生产-CP	项目组			
		A-8试生产-CP检查清单	项目组			
3.12	过程指导书	制订SOP作业指导书	生产/技术			
		制订SIP检验指导书	质量			
3.13	核对SOP/SIP	项目组-会议记录② 根据CP,FMEA等资料	项目组			
3.14	制订试验大纲、 检验大纲	产品试验清单	质量			
		产品型式试验规程	质量			
		产品外观检验规范	质量			
		产品出厂检验规范	质量			
3.15	检测器具清单	测量装置量检具清单	质量			
3.16	测量分析计划	MSA计划	技术			
3.17	初始能力研计划	Ppk分析计划	质量			
3.18	包装规范	包装作业指导书	技术/生产			
3.19	管理者支持	第三阶段-审核表	项目组/总			
4	第四阶段：产品和过程确认					
4.1	工作保证计划	第四阶段-工作保证计划	项目组长			
4.2	试生产	试生产-制造计划	生产			
	试生产产品检验	试生产-过程质量记录	生产/质量			
		试生产-状况确认记录	质量			
4.3	工时测算	工作时间测算表	技术			

序号	项 目	文件或记录	主导部门	责任人	计划完成日期	备注
4.4	试生产产品测试	PPAP-尺寸结果报告	质量			
		PPAP-材料试验报告	质量			
		PPAP-性能试验报告	质量			
4.5	测量系统评价	R&R、Linearity报告	质量			
4.6	Ppk研究	Ppk分析报告	技术			
4.7	生产件批准	详见PPAP职责清单	项目组长			
4.8	包装评价	包装评价验证表	项目组			
4.9	生产控制计划	生产-CP	项目组			
		A-8生产-CP检查清单	项目组			
4.10	质量策划认定	产品质量策划总结认定	项目组			
4.11	管理者支持	第四阶段-审核表	项目组/总			
5	第五阶段：反馈、评定和纠正措施					
5.1	工作保证计划	第五阶段-工作保证计划	项目组长			
5.2	批量生产	制造过程质量记录	生产/质量			
5.3	过程能力分析	Cpk分析报告	生产/质量			
5.4	减少变差	持续的循环改进过程	生产			
5.5	顾客满意	顾客质量反馈单	营销			
		顾客满意度调查表	营销			
		供货质量PPM统计表	质量			
5.6	更新PFMEA	动态PFMEA预防措施	生产/技术			
5.7	交付和服务	顾客访问报告	营销			
		年度服务报告	营销			
5.8	质量策划有效性	产品品质规划报告书	项目组			
5.9	管理者支持	第五阶段-审核表	项目组/总			
流 程	① 项目组长编制→管理代表审核→总经理批准→项目组长→分发项目组成员； ② 表中所列资料须汇总成册(项目组长)→技术部→归档→借阅(项目组成员)。					
编制/日期：		审核/日期：		批准/日期：		

市场调查表-营销功能

填表日期		填表部门		填表人	
调查项目（请贵公司配合营销员填写，谢谢！）					
1. 贵公司有无需增加供应商？ <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 否					
2. 贵公司所需的原料产品购自 <input type="checkbox"/> 国内： <input type="checkbox"/> 华东 <input type="checkbox"/> 华南 <input type="checkbox"/> 华中 <input type="checkbox"/> 华北 <input type="checkbox"/> 东北 <input type="checkbox"/> 西北 <input type="checkbox"/> 其它 <input type="checkbox"/> 国外： <input type="checkbox"/> 英国 <input type="checkbox"/> 日本 <input type="checkbox"/> 德国 <input type="checkbox"/> 台湾 <input type="checkbox"/> 美国 <input type="checkbox"/> 巴西 <input type="checkbox"/> 其它					
4. 贵公司去年之全球总营业额为： <input type="checkbox"/> \$ <input type="checkbox"/> ¥ <input type="checkbox"/> 500 万以下 <input type="checkbox"/> 501-1000 万 <input type="checkbox"/> 1001-2000 万 <input type="checkbox"/> 2001-3000 万 <input type="checkbox"/> 3000 万以上					
5. 过去曾听说过本公司产品吗？ <input type="checkbox"/> 没有 <input type="checkbox"/> 有 ▲使用者是否满意 <input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 ▲使用者是否有提出改进之处,如: <input type="checkbox"/> 颜色 <input type="checkbox"/> 外表粗糙 <input type="checkbox"/> 阻燃性 <input type="checkbox"/> 耐久性 <input type="checkbox"/> 吸声性 <input type="checkbox"/> 安全性					
6. 是否有在寻求新的原料供应商？ <input type="checkbox"/> 电子 <input type="checkbox"/> 五金 <input type="checkbox"/> 机械 <input type="checkbox"/> _____ <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是 ▲何种原料及产品 <input type="checkbox"/> 板材 <input type="checkbox"/> 管材 <input type="checkbox"/> 内饰件 <input type="checkbox"/> _____ <input type="checkbox"/> 橡胶 <input type="checkbox"/> 塑料 <input type="checkbox"/> 包装 <input type="checkbox"/> _____					
7. 若贵公司在寻求新的原料供应商 ▲已有__家被列入考虑范围_____ ▲产品的需求量为每年__套(pcs)，平均月供货量为__套(pcs). 希望最早在__年__月开始供货。					
8. 目前所使用其它公司产品的评价:					
评价	很满意	满意	一般	不满意	很不满意
项目					
外 观					
颜 色					
耐 久 性					
吸 声 性					
阻 燃 性					
目前所使用其它公司产品的价格是否满意？ <input type="checkbox"/> 是 可否告知价格____RMB <input type="checkbox"/> 否 希望调整价格为____RMB 对目前所使用其它公司产品的售后服务是否满意？ <input type="checkbox"/> 满 意 可否简述原因:_____ <input type="checkbox"/> 不 满意 可否简述原因:_____					
您对产品意见和建议: <div style="text-align: right;">顾客签名/日期:</div>					

营销员签名/日期:

QR-01-01

市场调研报告-营销功能

启动		市 场 调 研 报 告		附件：	
主机厂			项目编号		
车 型			项目名称		
调研人			编制日期		
项 目 描 述				成交得失剖析 适销症结所在	
产 品 功 能					
重 要 特 性					
特 殊 要 求					
广告策应支持	功能定位	手段定位		时间定位	
	<input type="checkbox"/> 企业宣传 <input type="checkbox"/> 同行竞争 <input type="checkbox"/> 拓展市场	<input type="checkbox"/> 信函传播 <input type="checkbox"/> 广告灯箱 <input type="checkbox"/> 电子媒体		<input type="checkbox"/> 产品开发前 <input type="checkbox"/> 产品开发中 <input type="checkbox"/> 产品开发后	
竞争对手情况分析					
产品质量				市场分析概述	
产品开发				数据综合比较	
制造能力					
经营策略					
初步结论	<input type="checkbox"/> 启动项目 <input type="checkbox"/> 关闭项目 <input type="checkbox"/> 暂时停止	项目组长			
		签名日期			
论 结	<input type="checkbox"/> 同意 <input type="checkbox"/> 不同意	总经理			
		签名日期			

APQP 产品建议书

顾客名称:

产品名称:			附件:	
企业本部	业务洽谈人		洽 谈 日 期	
顾客接口	物资采购部	产品工程部	质量保证部	其他部门
联系人员				
联系电话				
提供产品功能要求		顾客产品装配要求		
功能项目	功能项目说明	装配特性	装配特性说明	
质量保证方法				
最终检验项目	例行试验项目	提供质量证明□ 质量记录		
		<input type="checkbox"/> 质保书		
		<input type="checkbox"/> 均值极差图		
		<input type="checkbox"/> 全尺寸报告		
		<input type="checkbox"/> 性能报告		
		<input type="checkbox"/> 材质报告		
顾客产品标准		产品包装要求		
顾客服务要求		交货运输方式		
<input type="checkbox"/> 现场服务 <input type="checkbox"/> 定期拜访 <input type="checkbox"/> 技术支持 <input type="checkbox"/> 产品说明书 <input type="checkbox"/> 安装辅导 <input type="checkbox"/> 早期报警 <input type="checkbox"/> 提供配件 <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> 火车 <input type="checkbox"/> 货车 <input type="checkbox"/> 空运 <input type="checkbox"/> 船运	运输路线:	
			运输里	KM
首批送样日期		PPAP 提交日期		
顾客代表签字日期		签字日期	业务经理 签字日期	

市场营销计划-营销功能

计划周期：

计 划 提 要			
市 场 营 销 现 状	市场形势		
	产品情况		
	竞争形势		
	分销情况		
	宏观环境		
商业价值分析			
目 标			
市场营销策略			
战术行动方案			
预 算			
控 制			
编制：		审核：	批准：

APQP 会议记
录

会议名称	_____立项会议		第 二 次会议	
会议时间		会议地点		
会议主持		会议记录		
出席人员				
列席人员		召集部门		
会议主持报告（会议议程）				
②内 ④容	① ③ ⑤			
会 议 决 议 事 项				
项 次 容 ①	决 议 内 容	承办单位或 负责人	预计完成日 期	备注
②				
③				
④				
⑤				
⑥				
⑦				
⑧				
⑨				
⑩				
批示				

APQP 项目负责人任命书

由 / FROM:	营销部[]、技术部[]			
致 / TO:	总经理[]、管理者代表[]			
传 / COPY:	项目负责人[]			
日期/ DATA:	2001.01.00			
项 目 启 动				
根据总经理室决定于____年__月__日起启动_____项目。 项 目 编 号:_____ 项目负责人:_____				
希望各部门能通力协作, 支持项目负责人工作, 共同完成新产品的开发工作!				
总 经 理 签名/日期		管理者代表 签名/日期		
根据项目负责人的建议, 推荐项目小组成员名单:				
部门	推荐名单	部门确认	主管签字	备注
技术部		同意		
质保部		同意		
生产部		同意		
采购部		同意		
销售部		同意		
财务部		同意		
人事部		同意		
注: 项目小组成员须对顾客资料及有关文件进行保密, 不得外传。				
小组成员 签字日期		项目组长	签名日期	

APQP 项目小组成员职责分配表

项目名称		项目编号		注：小组成员除担当各自部门相关职责外，还需担当如下职责：		
NO	成员姓名	所属部门	职 务	职 称	项目开发职责说明	备注
1		项目组长	部长	总工程师	负责制订项目开发计划及组织项目展开和协调等工作。	
2		生产部	车间主任		负责开发及生产过程中品质变异之状况处理及相关资料汇总等工作。	
3		采购部	部长		负责外购件与进度控制等工作。	
4		质保部	部长	工程师	负责编制相关检验规程、测试进度状况、测试大纲之制订以及生产过程的品质检验统计与信息反馈等工作。	
5		技术部	组长	技术员	负责工艺开发、模具开发、配件开发以及相关产品检验标准之确定等工作。	
6		业务部	部长		负责与客户之信息沟通，协调与客户的关系等工作。	
7		人事部	部长		负责组织项目开发人员的培训等工作。	
8		财务部	部长		负责核算新产品的成本和项目开发成本等工作。	

APQP 工作保证计划(项目责任矩阵表)

第一阶段：计划和项目确定

日期： 年 月 日

产品名称：						
NO	工作内容	需要 时间	责任人	开始 日期	计划完成 日期	实际完成 日期
1	产品责任书					
2	可靠性和质量目标					
3	初始材料清单及价格					
4	初始零件清单及价格					
5	外协件技术协议					
6	外协件批准要求					
7	供方企业概况调查表					
8	送样通知书					
9	早期分承包方名单					
10	初始过程流程图					
11	初始特殊特性清单					
12	第一阶段-审核表					
13						
14						
15						
16						
17						
18						
备注						
编制：		审核：		批准：		

APQP 产品责任书

项目编号：

项目名称		项目启动日期		
项目描述			开发周期	
			完成日期	
产品功能开发要求	主要功能	开发要求	拟采取的控制手段/测试设备	
项目	特性名称	特性要求	特性符号	特性来源
安全特性说明			▽1	
			▽2	
			▽3	
特殊特性说明			◇4	
			◇5	
			◇6	
			◇7	
			◇8	
注：从顾客图纸、特性清单及要求(使用、装配、功能)中识别初始的重要特性。				
项 目	PPM	CPK	废品率%	质量损失率%
质量目标				
持续改进		减少变差		逐年降 0.3%
顾客特殊要求	项目名称	特殊要求说明		
	铆接	特殊工序（高度）		
	包装	顾客的包装（图纸图号： ）		
其 它 要 求 说明				
编制/日期：		审核/日期：		批准/日期：

APQP 可靠性和质量目标及标准分析、环保要求

日期： 年 月 日

产品名称：			项目编号：		
试验类别 长时间试验	气候	试验项目名称	试验频次	试验规程	备注
	耐臭氧				
	防腐				
说明					
重复性能鉴定试验	冲击				
	弯曲				
	径向				
	拉伸				
说明					
寿命老化试验	试验				
	试验平台				
说明					
目标项目 质量目标 PPM	PPM	CPK	废品率%	质量损失率%	
	控制目标				
	持续改进				
说明					
环保要求	过程	确 认 项 目		有关规定	确认
	原 材 料	□有毒 □有害 □危险品			
	生产过程	□废气 □废水 □噪声			
	发运产品	□塑料隔板 □木制包装			

说明

编制：	审核：	批准：
-----	-----	-----

APQP 初始材料清单及价格表

第__页,共

产品名称:			编制部门:		编制日期:		
序号	材料名称	材料牌号或规格	建议厂商 (或标注现有)	材料价格 / 元			备注
				单价	耗用/套	金额	
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
编制:			审核:		批准:		

APQP 初始零件清单及价格表

第__页,共

产品名称:			编制部门:		编制日期:		
序号	零件名称	零件图号	建议厂商 (或标注现有)	零件价格 / 元			备注
				单价	数量/套	金额	
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
编制:			审核:		批准:		

APQP 外协件提交批准要求

供方名称:

产品名称		送样日期	
产品标准		送样数量	
产品图号		送样地点	
相关技术协议			
需提交的文件	提交需求	提交日期	提交频次 提交要求
工程更改文件	<input type="checkbox"/> 需要 <input type="checkbox"/> 无需	——	如果有 原件
过程流程图	<input type="checkbox"/> 需要 <input type="checkbox"/> 无需		首批 原件
过程 FMEA	<input type="checkbox"/> 需要 <input type="checkbox"/> 无需		首批 原件
★全尺寸报告	<input type="checkbox"/> 需要 <input type="checkbox"/> 无需		首批/每年 PPAPIII
★材质报告	<input type="checkbox"/> 需要 <input type="checkbox"/> 无需		首批/每年 PPAPIII
★性能报告	<input type="checkbox"/> 需要 <input type="checkbox"/> 无需		首批/每年 PPAPIII
初始过程研究	<input type="checkbox"/> 需要 <input type="checkbox"/> 无需		首批 原件
测量系统分析	<input type="checkbox"/> 需要 <input type="checkbox"/> 无需		首批 原件
试验室手册 QS9000III	<input type="checkbox"/> 需要 <input type="checkbox"/> 无需		首批
控制计划	<input type="checkbox"/> 需要 <input type="checkbox"/> 无需		首批 原件
零件提交保证书 III	<input type="checkbox"/> 需要 <input type="checkbox"/> 无需		首批 PPAP
外观批准报告	<input type="checkbox"/> 需要 <input type="checkbox"/> 无需		如有/首批 PPAPIII
散装材料清单	<input type="checkbox"/> 需要 <input type="checkbox"/> 无需	——	如果适用 供方保留
样品产品	<input type="checkbox"/> 需要 <input type="checkbox"/> 无需	依送样日期	首次送样 ——
标准样品	<input type="checkbox"/> 需要 <input type="checkbox"/> 无需	——	—— 供方保留
检查辅具清单	<input type="checkbox"/> 需要 <input type="checkbox"/> 无需	——	—— 供方保留
装配辅具清单	<input type="checkbox"/> 需要 <input type="checkbox"/> 无需	——	—— 供方保留
需 方	技术部(代表)	质保部	采购部
供 方			供方代表签字

表单流程: 需方→供方确认(影印留底)→需放代表→归入项目档案。

供方概况登记表-供方评价和选择

公司名称	中文			
	英文			
厂商编号				
公司地址		工厂地址		
公司电话		工厂电话		
传 真 机		传 真 机		
接 洽 人	业务:	质量:	会计:	
登记日期		资 本 额		
资本形态	<input type="checkbox"/> 公司 <input type="checkbox"/> 合伙 <input type="checkbox"/> 独资 <input type="checkbox"/> 其他			
业 别	<input type="checkbox"/> 制造业 <input type="checkbox"/> 买卖业 <input type="checkbox"/> 加工业 <input type="checkbox"/> 其他			
主要产品				
作息时间				
往来银行	银行:	分行:	帐号:	
往来银行	银行:	分行:	帐号:	
付款条件		结 帐 日		
填 表 人	(厂商)			
以下由本公司自行填写				
意见栏	质量部	技术部	采购部	总评
				<input type="checkbox"/> 不符合要求 <input type="checkbox"/> 符合要求 <input type="checkbox"/> 需改善后再纳入

送样通知书-供方评价和选择

编号：

通知日期		联系电话	
供货厂商		传真	
联系地址		联系人	
送样名称		送样地点	
送样要求 技术协议			
送样数量		送样日期	
样件用途	<input type="checkbox"/> 尺寸确认 <input type="checkbox"/> 材质确认 <input type="checkbox"/> 性能确认 <input type="checkbox"/> 装配确认 <input type="checkbox"/> 调试确认 <input type="checkbox"/> 顾客确认 <input type="checkbox"/> 其它		
联系人		电话	
		传真	

QR-1-06-03

送样通知书-供方评价和选择

编号：

通知日期		联系电话	
供货厂商		传真	
联系地址		联系人	
送样名称		送样地点	
送样要求 技术协议			
送样数量		送样日期	
样件用途	<input type="checkbox"/> 尺寸确认 <input type="checkbox"/> 材质确认 <input type="checkbox"/> 性能确认 <input type="checkbox"/> 装配确认 <input type="checkbox"/> 调试确认 <input type="checkbox"/> 顾客确认 <input type="checkbox"/> 其它		
联系人		电话	
		传真	

QR-1-06-03

早期供方名单-供方评价和选择

第 页,共 页

日期： 年 月 日

产品名称:			项目编号:		
序号	初始供方名称	提供产品名称	工程别	联系人	联系电话
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
编制:		审核:		批准:	

QR-1-07

APQP 初始过程流程图

日期： 年 月 日 项目编号： 工序名称：

装 步 配 骤		领 料	放 置	检 验	作业说明	KPC	
					KCC		
编 制					审 核		批 准

APQP 初始特殊特性清

单 制日期： 年 月 日 项目编号：

产品名称：					
序号	特性名称	特性符号	重要或关键特性操作描述		特性来源
			重要或关键产品特性	重要或关键过程特性	
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
备注	初始特殊特性来源于顾客的特殊特性清单、图纸、相关产品标准以及已经生产的类似产品的特殊特性和经验。				
编制/日期：			审核/日期：		批准/日期：

APQP 初始材料清单

产品名称		用于零件的名称		产品代号	顾客产品代号	分供方名称
序号	材料名称			材料牌号及规格		
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
制表/日期					校核/日期	

APQP 初始量具和试验设备清单

序号	名称	型号规格	备注
1	带表卡尺	0~150mm/0.02	已有
2			需购
3			已有
4			已有
5			已有
6			已有
7			已有
8			已有
9			已有
10			已有
11			已有
12			
13			已有
14			已有
15			已有
16			已有
17			已有

APQP 初始设备、工装清单

[illegible]

APQP 计划和项目确定-第一阶段审核表

项目编号:		审查日期:		第 页
项目描述:				共 页
项目	呈交日期	检查日期	意 见	认可日期
市场调查表				
市场调研报告				
产品建议书				
市场营销计划				
立项会议记录①				
项目负责人任命书				
项目开发时间进度表				
项目成员职责分配表				
产品责任书				
可靠性和质量目标				
初始材料清单价格表				
初始零件清单价格表				
外购/协件技术协议书				
外购/协件批准要求				
供方企业概况调查表				
送样通知书				
早期供方名单				
初始过程流程图				
初始特殊特性清单				
产品保证计划				
审 查 意 见		项 目 小 组		项目组长
批准进行第二阶段(理		会签产品设计和开发): <input type="checkbox"/> 同意 <input type="checkbox"/> 暂停		<input type="checkbox"/> 取消 总经
批示:				

APQP 工作保证计划(项目责任矩阵表)

第二阶段：产品设计和开发

日期： 年 月 日

产品名称:						
NO	工作内容	需要 时间	责任人	开始 日期	计划完成 日期	实际完成 日期
1	项目开发培训方案					
2	样件-CP					
3	样件 CP checklist					
4	顾客样品评审确认书					
5	技术协议工程规范评审					
6	材料规范评审					
7	设计信息 checklist					
8	设备需求表					
9	工装需求表					
10	新设备工装配置计划					
11	设备安装验收移交单					
12	工装夹治具验收单					
13	量具试验装备要求					
14	新增量测设备配置计划					
15	新设备工装量仪 checklist					
16	新产品成本预算报告					
17	项目可行性分析报告					
18	小组可行性承诺					
19	报价管理表					
20	合同评审记录表					
21	合同评审会议记录					
22	第二阶段-审核表					
备注						
编制:		审核:		批准:		

APQP 项目开发培训方案

产品名称:

项目编号:

培训对象	所属部门	APQP	FMEA	PPAP	MSA	SPC	SIP	SOP	CP
	总经理	<input type="checkbox"/>							
	技术部	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
	质保部	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
	生产部	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
	营销部	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>					
	采购部	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>					
	财务部	<input type="checkbox"/>							
	检验员		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
	操作工						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
培训教材	参考手册	参考手册	参考手册	参考手册	参考手册	参考手册	SIP	SOP	CP
组织人	人事部								
培训课时	4H	2H	2H		2H		4H	4H	
授课人							质保部	组长	技术部
授课日期									
说明	编制:				审核:		批准:		

APQP -A-8 样件-控制计划检查清单

顾客或厂内零件号

项目编号

问 题		是 否		所要求的意见/措施	负责人	完成
日期						
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
项目小组 成员会签		项目 组长		修订日期 第 1 页，共 1		

APQP 顾客样品评审确认书

评审日期: 编号: 顾客

名称 _____ 样品接收日期: 样品名称 _____ 数量: _____ PCS					
样品编号 (顾客)					
样品编号 (本公司)					
样品类别: <input type="checkbox"/> 开发样件 <input type="checkbox"/> 标准样件 <input type="checkbox"/> 其它					
确认项目	<input type="checkbox"/> 外观状况	<input type="checkbox"/> 尺寸	<input type="checkbox"/> 可制造性	<input type="checkbox"/> 外观样件	
	<input type="checkbox"/> 较差 <input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 完好	<input type="checkbox"/> 易于测量 <input type="checkbox"/> 不易测量 <input type="checkbox"/> 无法测量	<input type="checkbox"/> 较难 <input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 容易	<input type="checkbox"/> 很难比对 <input type="checkbox"/> 较难比对 <input type="checkbox"/> 易于比对	
评审意见				评审部召集并记录	评审结论营销
				<input type="checkbox"/> 接收 <input type="checkbox"/> 退回	
评审确认部门会签	营销部	质保部	生产部	其它部门	
评审签名					
确认日期					
工程部确认结果:					

公司工程部确认章

部长(签名):

日期:

APQP -A-2 设计信息检查清单 (新产品开发可行性评估表)

顾客或厂内零件号_____

项目编号_____

问 题	是	否	所要求的意见和/或措施	负责人	完成日期
A.工程图					
样:					
1			对于影响配合性、功能性的尺寸是否明确?		
2			为设计功能性量具, 是否已明确了足够的控制点和基准平面?		
3			公差是否和被接受的制造标准相一致?		
4			使用现有的检测技术、是否有些规定要求不能被评价?		
B.工程性能规范:					
5			是否有足够的试验载荷以满足所有条件, 即生产确认和最终使用?		
6			是否已对在最小和最大规范下生产的零件进行试验?		
7			如反应计划要求, 能否在正常计划的生产过程的试验中, 对额外的样品进行检验?		
8			所有的产品试验是否都将在厂内进行?		
9			如不是, 是否由批准的分承包方进行?		
10			规定的取样容量和/或取样频率是否可行?		
11			如要求,对试验装置是否已获得顾客批准?		
C.材料规范:					
12			在已被明确的环境中,规定的材料、热处理和表面处理是否和耐久性要求一致?		
13			是否要求材料供方对每一批货提供证明?		
14			是否已明确材料特性所要求的检验? 如果是, 则:		
15			·特性将在厂内进行检验吗?		
16			·具备试验装置吗?		
17			·为保证结果精确, 需要培训吗?		
18			将使用外部试验室吗?		
19			所有被使用的试验室得到认可了吗(如要求)?		
D.是否已考虑以下材料要求:					
20			·搬运?		
21			·贮存?		
22			·环境?		
小组成员会签		项目组长		修订日期_____	

APQP 设备需求表(主要设备盘点清单)

第 页,共 页

项目编号:

产品名称			产品规格			客户别		
类 别	生产设备		编制日期			编 制		
零件名称	加工工序	设备名称	设备型号	有	无	解决方案	责任人	完成日期
▲设备精度是否满足要求			□是 □否					
▲数量是否满足产量要求			□是 □否					
说明事项								
项目小组成员会签						项目组长签名		

APQP 工装需求表(工装盘点清单)

第 页,共 页

项目编号:

产品名称			产品规格			客户别		
类 别	工装:模刀夹治具		编制日期			编 制		
零件名称	加工工序	工装名称	规 格	有	无	解决方案	责任人	完成日期
▲工装精度是否满足要求			□是 □否					
▲数量是否满足产量要求			□是 □否					
说明事项								
项目小组成员会签					项目组长签名			

APQP 新增设备、工装和模具配置计划

日期：

项目名称			项目编号			编 制			
类别	序号	设 备 名 称	设备型号	数量	需求日期	预计费用/元	到厂日期	备注	
2生产 3产 4设备	1								
	5								
	配置理由				验收项目	<input type="checkbox"/> 外观情况 <input type="checkbox"/> 装箱单核对 <input type="checkbox"/> 安装情况 <input type="checkbox"/> 调试情况 <input type="checkbox"/> 机器能力 <input type="checkbox"/> 备件工具核对	验收部门	<input type="checkbox"/> 技术部 <input type="checkbox"/> 生产部 <input type="checkbox"/> 质保部	
类别	序号	工装名称	规格	数量	需求日期	预计费用/元	完成日期	备注	
模具 刀具 夹具 治具	1							自制	
	2							委外	
	3								
	4								
	5								
	6								
	7								
	8								
	9								
	10								
	配置理由				验收项目	<input type="checkbox"/> 外观情况 <input type="checkbox"/> 工装编号 <input type="checkbox"/> 工装尺寸 <input type="checkbox"/> 试做情况 <input type="checkbox"/> 易损备件	验收部门	<input type="checkbox"/> 技术部 <input type="checkbox"/> 生产部 <input type="checkbox"/> 质保部	
类别	序号	备件名称	规格	数量	需求日期	预计费用/元	完成日期	备注	
备品备件									
技术部			签名日期			总经理批示			
生产部			签名日期						
财务部			签名日期						
采购部			签名日期						

APQP 设备安装验收移交单

设备名称				型号规格			
制造厂家				出厂编号			
出厂日期				到厂日期			
开箱 前后 检查				文件 资料 清点			
附件 备件 工具 清点	名称	型号规格	数量	名称	型号规格	数量	
		清点人				主管	
安装 情况 确认				安装日期			
				安装单位			
				确认部门			
检验 试车 记录				验收结论		□合格 □不合格	
				使用部门			
				技术部门			
注：本表一式六份，以下部门各持一份。							
安装部门		使用部门		资料部门		技术部门	

APQP 工装夹治具验收单

验收日期： 年 月 日

工装名称				工装代号			
产品名称				制造厂商			
到厂日期				价格		合同号	
工装夹具设计 要求						工装图号	
						技术部门	
首件产品 主要尺寸 检查	序号	尺寸允差	实测	序号	尺寸允差	实测	
	1			7			
	2			8			
	3			9			
	4			10			
	5			11			
	6			12			
	其他检测				检验人员		
	检验日期						
检 验 结 果				检 验 结 论			
				<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			
				质保部			
				生产部			
				技术部			
注:本表一式六份,各持一份。							
制造厂家		使用部门		资料部门		工程部	
行政部		制造部					

APQP 量具试验装备要求(主要量仪盘点清单)

第 页,共 页

项目编号_____.

产品名称		产品规格				客户别		
类 别	量检具/试验设备	编制日期				编 制		
量测装置名称	规格型号	精度要求	有	无	解决方案	责任人	完成日期	
▲量仪精度是否满足要求		<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否						
▲数量是否满足检测需求		<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否						
说明事项								
项目小组 成员会签					项目组 长签名			

QR-2-09-01

APQP 新增量具、试验装备配置计划

日期:

项目名称		项目编号		编 制			
类别	序号	试验设备名称	需求日期	预计费用/元	到厂日期		设备备注
试验设备	1						
	2						
	3						
	4						
	5	配置理由		验收项目		验收部门	
				<input type="checkbox"/> 外观情况 <input type="checkbox"/> 装箱单核对 <input type="checkbox"/> 安装情况 <input type="checkbox"/> 调试情况 <input type="checkbox"/> 测量能力 <input type="checkbox"/> 备件具核对	<input type="checkbox"/> 技术部 <input type="checkbox"/> 质保部 <input type="checkbox"/> 生产部		
类别	序号	量具名称	规格精度	数量	需求日期	预计费用/元	到厂日期
量具	1	备注					
	2						
	3						
	4						
	5						
	6	配置理由		验收项目		验收部门	
				<input type="checkbox"/> 计量标志 <input type="checkbox"/> 外观情况 <input type="checkbox"/> 合格证 <input type="checkbox"/> 入库检定	<input type="checkbox"/> 技术部 <input type="checkbox"/> 生产部 <input type="checkbox"/> 质保部		
类别	序号	检具名称	规格	数量	需求日期	预计费用/元	完成日期
检具	1	备注					自制
	2						委外
	3						
说 明		检具需注明自制或委外加工以及检具图号（检定合格后的检具应在非测量面刻上该检具的产品代号，通用量规除外）。					
技术部		签名日期		总经理批示			
质保部		签名日期					
财务部		签名日期					
采购部		签名日期					

APQP -A-3 新设备、工装和试验装置检查清单

顾客或厂内零件号_____ 项目编号_____.

问 题	是	否	所要求的意见/措施	负责人	完成日期
工具和装置设计是否已考虑以下方面：					
1			° 柔性系统，如单元生产？		
2			° 快速更换工装？		
3			° 产量波动？		
4			° 防错？		
是否已制定识别以下内容的清单：					
5			° 新设备？		
6			° 新工装？		
7			° 新试验装备？		
对以下内容的接受标准是否已达成一致意见：					
8			° 新设备？		
9			° 新工装？		
10			° 新试验设备？		
11			在工装和/或设备制造厂是否将进行初始能力研究？		
12			是否已确定试验装备的可行性和准确度？		
13			对于准备和工装是否已完成预防性维护计划？		
14			新设备和工装的指导书是否完整并且清晰易懂？		
15			是否具备能在装备供方的设备上进行初始过程能力研究的量具？		
16			是否将在生产工厂进行初始过程能力研究？		
17			是否已识别影响特殊产品特性的过程特性？		
18			在确定接受标准时是否使用了特殊产品特性？		
19			制造设备能否满足预测的生产量要求？		
20			是否有足够的试验能力？		
小组成员会签		项目组长		修订日期_____.	

APQP 新产品成本预估表 修订日期:_____

部门:技术/财务部

编制日期:_____

产品名称		型号规格		适用车型				
色泽形状		加工方式						
NO	工序名称	人工时间	人工费率	人工成本	机器时间	机器费率	机器成本	小计
		A	B	A*B	D	E	D*E	
								A*B
								+D*
								E

	总计			F			H
--	----	--	--	---	--	--	---

项目	材料费	人工费	机器费	模具费	配件费	制造费	制造成本费
税前	7.0	F	H				
税后	6.0	F	H				

适用配件明细表:

材料名称	用量	价格
纸箱		
PE 袋		
隔板		
配件名		
总计		

说明

1	工时之单位为: 点数。
2	费率之单位为: ¥/点。
3	铝料以: 元/KG 计算 (含税)。
4	模具费以 /套产。
5	

编制:

审核:

批准:

APQP 新产品成本预算报告

产品名称：

产品件号：

序号	项目	金额	原 材 料					外购外协件			
			名称	规格	耗量	单价	金额	名称	数量	单价	金额
1	原材料										
2	外购外协										
3	直接工资										
4	制造费用										
5	专用费用										
6	废品损失										
			合计：						合计：		
A	制造成本										
B	管理费用										
C	财务费用		费 用 分 配 率								
D	销售费用		项 目		费用总额			总工时		分配率	
E	工厂成本		直接工资								
F	产品利润		制造费用								
G	销售额		管理费用								
H	增值税		财务费用								
I	销售收入		合 计								
生 产 工 时								销 售 费 用			
主要工序		班产	单件台时		人数	单件工时		项目		金额	
								包装物			
								运输费			
								其 他			
合 计								合 计			
工模具名称		金额	件/模	使用寿命		每件金额		备注			
								财务主管		编制人员	
计合											

APAP 项目可行性分析报告

客户名称:

项目名称		项目编号	
分析事项	能力是否满足及可行性分析		
技术能力			
生产能力			
制造成本			
开发时间			
新增费用			
其它事项			
报告人	项目小组成员会签	项目组长	签名日期
编制日期		总经理	签名日期

APQP 小组可行性承诺

顾客：_____

日期： 零件

编号：_____

零件名称：

可行性的考虑 产品质量策划小组并不打算在进行可行性评价时面面俱到，但已考虑了以下

问题。所提供的图样和/或规范已被用来作为分析满足所有规定要求能力的基础。对于所有否定答案要识别所关注事项和/或所提出更改，以满足特定要求的附加附规定。

是	否	问 题
		产品是否被完全定义（使用要求等）以便能进行可行性分析？
		工程性能规范是否符合书面要求？
		产品能按图样规定的公差生产吗？
		产品能用符合要求的 Cpk 值生产吗？
		有足够的生产能力生产产品吗？
		设计上允许使用有效的材料处理技术吗？
		产品是否不发生以下情况下能正常生产：
		° 生产设备成本的提高？
		° 工装成本的提高？
		° 替代的制造方法？
		是否对产品要求统计过程控制？
		统计过程控制是否最近用在类似的产品上？
		如果统计过程控制用在类似的产品上：
		° 过程是否处于受控和稳定状态中？
		° Cpk 值是否大于 1.33？

结论

	可行	产品可按规定不作修改而生产。
	可行	建议作出更改（见附件）。
	不可行	需要更改设计以生产出符合规定要求的产品。

认定

小组成员/职务/日期

小组成员/职务/日期

小组成员/职务/日期

小组成员/职务/日期

小组成员/职务/日期

小组成员/职务/日期

报价管理表-合同评审

☐ 内销 ☐ 间接外销 ☐ 直接外销

编号:

地区别	运费		运输方式	报价日期			
客户编号	保险费率		交易方式	付款期限			
客户名称	报价汇率		付款方式	银行利率			
说明事项	内销: 人民币 外销: 美金		付款币种	佣金率			
产品 编号	产品名称	型式规格	加工方式		(4) ÷ (2) 报价系数		
			尺寸	颜色			
						(1) 标准售价	(2) 实际售价
					配件说明		
报价说明	业务主办	业务主管	总经理	客户确认	客户代表签名		

合同评审记录表-合同评审

□初次评审 □修订(原合同号:) 合同号:

客户名称			订货日期	
订货数量			交付日期	
产品型号数量 顾客(潜在)要求		<input type="checkbox"/> 常规合同 <input type="checkbox"/> 电话传真 <input type="checkbox"/> 特殊合同 <input type="checkbox"/> 产品建议书 <input type="checkbox"/> 重要合同 <input type="checkbox"/> 新产品成本预算	<input type="checkbox"/> 附合同草案共_页	
			业务主办	
仓库	成品库存数量	<input type="checkbox"/> 成品无库存需组织生产 <input type="checkbox"/> 有部分库存需追加生产 <input type="checkbox"/> 满足订单要求可以交货	评审签名	日 期
采购部	物料采购周期	<input type="checkbox"/> 库存不够可以按时采购 <input type="checkbox"/> 库存可以满足生产需求 <input type="checkbox"/> 库存不够无法按时采购	评审签名	日 期
生产部	生产制造能力	<input type="checkbox"/> 可以组织生产按时交货 <input type="checkbox"/> 现有生产能力无法完成 <input type="checkbox"/> 设备能力不能满足要求	评审签名	日 期
技术部	产品技术要求	<input type="checkbox"/> 可以不作更改进行生产 <input type="checkbox"/> 能够作出更改进行生产 <input type="checkbox"/> 现状不能满足技术要求	评审签名	日 期
质保部	检测质量能力	<input type="checkbox"/> 现有检测能力满足要求 <input type="checkbox"/> 现有检测能力不能满足 <input type="checkbox"/> 需要增加相关检测设备	评审签名	日 期
财务部	产品成本预算	<input type="checkbox"/> 无需增加成本进行生产 <input type="checkbox"/> 成本略微增加进行生产 <input type="checkbox"/> 需要重新预算产品成本	评审签名	日 期
营销部	合同合法完整	<input type="checkbox"/> 合同内容符合国家法规 <input type="checkbox"/> 合同内容清晰完整明确 <input type="checkbox"/> 合同内容含糊不符要求	评审签名	日 期
营销部	合同评审结果	<input type="checkbox"/> 可以不作修改签订合同 <input type="checkbox"/> 需要修改以后签订合同 <input type="checkbox"/> 建议联系客户重新商讨	评审签名	日 期
常规合同:仓库→采购部→生产部→营销部(由营销员组织评审直至满足)				
特殊合同:仓库→采购部→生产部→技术部→质保部→财务部→营销部(各部会签)				
重要合同:仓库、采购部、生产部、技术部、质保部、财务部、营销部(会议评审)				

审核:

批准:

QR-2-14-02

合同评审会议记录

会议名称	重要合同评审会议（新产品）		第 二 次会议	
会议时间		会议地点		
会议主席		会议记录		
出席人员				
列席人员		召集部门		
会议主席报告（会议议程）				
②内 ④容	① ③ ⑤			
会 议 决 议 事 项				
项次	决 议 内 容	承办单位或负责人	预计完成日期	备注
①				
②				
③				
④				
⑤				
⑥				
⑦				
⑧				
⑨				
⑩				
批示				

APQP 第二阶段审核表（产品设计和开发）

项目编号：		审查日期：		第 页
项目描述：				共 页
项 目	呈交日期	检查日期	意 见	认可日期
项目开发培训方案				
样件-CP				
样件-CP checklist				
顾客样品评审确认书				
技术协议工程规范				
材料规范评审				
设计信息 checklist				
设备需求表				
工装需求表				
新设备工装配置计划				
设备安装验收移交单				
工装夹治具验收单				
量具试验装备要求				
新增量具配置计划				
新设备工装 checklist				
新产品成本预算报告				
项目可行性分析报告				
小组可行性承诺				
报价管理表				
合同评审记录表				
合同评审会议记录				
审 查 意 见		项 目 小 组 会 签	项目组长	
批准进行第三阶段(会签 过程设计和开发): <input type="checkbox"/> 同意 <input type="checkbox"/> 暂停 <input type="checkbox"/> 取消 总经				
理 批示：				

APQP 工作保证计划(项目责任矩阵表)
第三阶段：过程设计和开发

产品名称:				编制日期: 2001 年 月 日		
NO	工作内容	需要 时间	责任人	开始 日期	计划完成 日期	实际完成 日期
1	样件-制造计划					
2	样件-生产质量记录					
3	样件-状况确认记录					
4	样件-全尺寸检验报告					
5	样件-性能测试报告					
6	样件-材质检测报告					
7	样件-提交顾客认可					
8	包装标准/规格制订					
9	产品/过程质量 checklist					
10	过程流程图					
11	过程流程图 checklist					
12	场地平面布置图					
13	场地平面布置图 checklist					
14	PFMEA					
15	PFMEA checklist					
16	CP 特殊特性明细表					
17	试生产-CP					
18	试生产-CP checklist					
19	制订 SOP 作业指导书					
20	制订 SIP 检验指导书					
21	根据流程图,CP,FMEA 核 对 SOP/SIP-会议记录					
22	产品试验项目清单					
23	产品型式试验规程					
24	产品外观检验规范					
25	产品出厂检验规范					
26	测量装置量检具清单					
27	MSA 分析计划					
28	Ppk 分析计划					
29	包装作业指导书					
30	第三阶段-审核表					
备注						

编制:

审核:

批准:

QR-3-01

APQP 样件-制造计

划 日期: 年 月 日 项目编号: 产

品名称		顾客名称	
产品编号		生产数量 (pcs)	
生产形态		<input type="checkbox"/> 样件制造 <input type="checkbox"/> 试生产: <input type="checkbox"/> 4H <input type="checkbox"/> 8H <input type="checkbox"/> 2TP <input type="checkbox"/>	
作业标准		<input type="checkbox"/> 图纸 <input type="checkbox"/> 样件-CP <input type="checkbox"/> 工艺草案 <input type="checkbox"/> 参数表 <input type="checkbox"/> 其它	
制造车间		负责人	
生产日期		生产记录	
完成日期		质量记录	
说明栏		作业前验证	
		技术文件: <input type="checkbox"/> 缺少 <input type="checkbox"/> 齐全	
		生产设备: <input type="checkbox"/> 故障 <input type="checkbox"/> 完好	
		工装模具: <input type="checkbox"/> 损伤 <input type="checkbox"/> 完好	
		生产材料: <input type="checkbox"/> 异常 <input type="checkbox"/> 合格	
		质量要求: <input type="checkbox"/> 含糊 <input type="checkbox"/> 明确	
		验证结论	
		<input type="checkbox"/> 可以生产	
		<input type="checkbox"/> 停止生产	
		签名	
		日期	
备注		1. 样件生产数量一般为 10~20 件或依客户需求以及保留需求而定; 2. 试生产件数一般为 500~2000 件或依客户需求而定.	
编制:		审核:	
		批准:	
		QR-3-02	

APQP 样件生产-鉴定表

第 页,共 页

项目编号:

产品名称 或零件名					图号			
生产形态	<input type="checkbox"/> 样件生产 <input type="checkbox"/> 批量生产				生产日期			
	<input type="checkbox"/> 试生产: <input type="checkbox"/> 4H <input type="checkbox"/> 8H <input type="checkbox"/> 2TP				运行时间			
各 工 序 生 产 情 况								
工序 编号	工序名称	操作人	投入数	合格数	单件 时间	设备型号	工装	主要参数
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
生产过程描述(调试时间): <div style="text-align: right;">签字: 年 月 日</div>								
检验者结论(存在主要问题及改进意见)(附检验报告): <div style="text-align: right;">签字: 年 月 日</div>								
主管技术人员意见(问题及改进意见)(附工程能力指数): : <div style="text-align: right;">签字: 年 月 日</div>								
车间意见(运行中存在的问题及改进建议): <div style="text-align: right;">签字: 年 月 日</div>								
项目负责人意见: <div style="text-align: right;">签字: 年 月 日</div>								

QR-3-02-01

APQP 样件-生产状况确认表-

项目编号:

产品名称				图号	
客户名称				生产数量	
生产形态		<input type="checkbox"/> 样件生产 <input type="checkbox"/> 批量生产 <input type="checkbox"/> 试生产: <input type="checkbox"/> 4H <input type="checkbox"/> 8H <input type="checkbox"/> 2TP		生产日期	
				运行时间	
模具状况	检查描述:		要做的调整:		
成型条件	原成型条件:		实际生产成型条件:		
生产情况	生产中质量情况:		量具检具状况:		
产品性能	测试状况:		确认结果:		
生产主管:		质量主管:		技术主管:	

APQP 样件-注塑件生产运行鉴定表

项目编号：

零件名称		零件图号		产品材料	
生产日期		生产人		设备型号	
生产总数		合格数		不合格数	
生产形态	<input type="checkbox"/> 样件生产 <input type="checkbox"/> 批量生产			每模时间	
	<input type="checkbox"/> 试生产： <input type="checkbox"/> 4H <input type="checkbox"/> 8H <input type="checkbox"/> 2TP <input type="checkbox"/>			运行时间	
生产负责人意见(生产过程简述):					
签字： 年 月 日					
主管技术员意见(主要工艺参数):					
签字： 年 月 日					
质保部意见(产品质量情况评述):					
签字： 年 月 日					
车间意见(设备运转情况,生产运转情况):					
签字： 年 月 日					
项目组长意见(结论):					
签字： 年 月 日					

尺寸报告

戴姆-克莱斯勒、福特和通用 样件批准-尺寸结果 总页数: 第

页 供方			零件号		
检验机构名称			零件名称		
项目	尺寸/规范		供方测量结果	合格	不合格
1995 年 5 月 CFG—1003		签字	职务	日期	

材料试验报告

戴姆-克莱斯勒、福特和通用 样件批准-材料试验结果 总页数: 第

页 供方		零件号			
实验室名称		零件名称			
试验 类型	材料规范编号/日期/规范		供方试验结果	合格	不合格
1995 年 5 月 CFG—1004		签字	职务	日期	

性能试验报告

戴姆-克莱斯勒、福特和通用 样件批准-性能试验结果 总页数: 第

页 供方				零件号		
检验机构名称				零件名称		
参考 编号	要 求	试验 次数	试件 数量	供方试验结果和试 验条件	合格	不合格
1995 年 5 月 CFG—1005		签字 职务 日期				

APQP 产品/过程质量检查清单

顾客或厂内零件号_____

项目编号_____.

问 题		是	否	所要求的 意见/措施	负责人	完成日期
1	在制定或协调控制计划时是否需要顾客质量保证或产品工程部门的帮助?					
2	供方是否已确定谁将作为与顾客的质量联络人?					
3	供方是否已确定谁将作为与自己供方的质量联络人?					
4	是否已使用克莱斯勒, 福特和通用汽车公司质量体系评定对质量体系进行了评定?					
如下方面是否已明确足够的人员:						
5	* 控制计划要求?					
6	* 全尺寸检验?					
7	* 工程性能试验?					
8	* 问题解决的分析?					
是否具有含有如下内容的文件化培训计划:						
9	* 包括所有的雇员?					
10	* 列出被培训人员名单?					
11	* 提出培训时间进度?					
对以下方面是否已完成培训?						
12	* 统计过程控制?					
13	* 能力研究?					
14	* 问题的解决					
15	* 防错?					
16	* 被识别的其它项目?					
17	对每一个对控制计划来说非常关键的操作是否都提供过程指导书?					
18	每一个操作上是否都具备标准的操作人员指导书?					
19	操作人员/小组领导人员是否参与了标准的操作人员指导书的制订工作?					
检验指导书是否包括以下内容:						
20	* 容易理解的工程性能规范?					
21	* 试验频率?					
22	* 样本容量?					
23	* 反应计划?					
24	* 文件化?					
目测辅具						
25	* 是否容易理解?					

修订日期_____.第 1 页, 共 2

页

问 题		是	否	所要求的 意见/措施	负责人	完成日期
目测辅具(续)						
26	◦ 是否适用?					
27	◦ 可接近性?					
28	◦ 是否被批准?					
29	注明日期并是现行的?					
30	对于统计控制图表, 是否有实施、维护和指定及反应计划的程序?					
31	是否有一适当,有效的根本原因分析系统?					
32	是否已规定将最新图样和规范置于检测点?					
33	记录检验结果的合适人员是否具有表格/记录本?					
在监控作业点是否提供地方放置下列物品:						
34	◦ 检测量具?					
35	◦ 量具指导书?					
36	◦ 参考样品?					
37	◦ 检验记录本?					
38	对量具和试验装置是否提供证明和定期校准?					
所要求的测量系统能力研究是否已:						
39	完成?					
40	可接受?					
41	当提供所有零件初始和现行的全尺寸数据时, 全尺寸检验的装置和设施是否充足?					
42	◦ 被检验的特性?					
43	◦ 检验频率?					
44	◦ 样本容量?					
45	◦ 批准产品的指定位置?					
46	◦ 对不符产品的处理?					
47	是否有识别、隔离和控制不符产品以防止装运出厂的程序?					
48	是否具有返工/返修程序?					
49	是否具有对返修返工材料再验证的程序?					
50	是否有合适的批次追溯性系统?					
51	是否计划并实施对出厂产品的定期审核?					
52	是否计划并实施对质量体系的定期评审?					
53	顾客是否已批准了包装规范?					
小组成员会签		项目组长		修订日期_____.		

APQP 过程流程图

零件号: _____

零件名称/描述: _____

日期: _____

日期(修订): _____

第 页,共 页

编制:

步骤	制造 ◆	移动 ○	储存 △	检查 □	操作描述	等级	重要或关键产品特性 KCC	等级	重要或关键过程特性 KPC
备注	◆ 制造	○ 移动	△ 储存	□ 检查	各个过程必须用线连接	项目小组会签		项目组长签名	

APQP 过程流程图检查清单

顾客或厂内零件号

问 题		是	否	所要求的意见/ 措施	负责人	完成日期
1	流程图是否说明了生产和检测 岗位的顺序？					
2	是否具备所有合适的 FMEA (SFMEA, DFMEA)，并用 来协助制定过程流程图？					
3	流程图是否与控制计划中的产 品过程检查相一致？					
4	流程图是否描述怎样移动产 品，如：辊式输送机、滑动容 器等等？					
5	该过程是否已考虑了拖动生产 系统/最佳化？					
6	是否规定了使用前要识别和检 验返工产品？					
7	由于搬运和外部过程生产的潜 在质量问题是否已被识别并被 纠正？					
小组成员 会签		项目 组长		修订日期 第 1 页，共 1		

页

QR-3-07-02

APQP 场地平面布置图检查清单

顾客或厂内零件号_____

项目编号_____.

问 题	是	否	所要求的意见/ 措施	负责人	完成日期
1 平面布置图是否明确了所有要求的过程和检测点？					
2 是否已考虑对每一操作中所有材料、工装和设备清晰地标识区域？					
3 对所有设备是否已分配足够的空间？					
过程和检验区域是否具有：					
4 ° 足够的尺寸					
5 ° 足够的照明					
6 ° 检验区域是否包括所需的设备和文件					
是否具有足够的：					
7 ° 中间整備区域？					
8 ° 贮备区域？					
9 为防止误装不合格产品，是否合理布置检测点？					
10 为减少在操作中（包括外部工艺）误用和混淆类似产品，是否已制定了控制措施？					
11 是否保护材料使其免受上层空间或气压搬运系统的污染？					
12 是否已提供了最终审核设施？					
13 是否有足够的控制以防止不合格的进货材料进入贮存和使用点？					
项目小组会签		项目组长		修订日期 第 页，共 页	

QR-3-08

过程潜在的失效模式及后果分析-PFMEA

(过程 FMEA)

FMEA 编号:

项目名称: _____

过程责任部门: _____

页码: 共 _____ 页第 _____ 页

车型年/车辆类型: _____

关键日期: _____

编制:

主要参加人: _____ FMEA 日期 (编制): _____ (修订)

过程功能要求	潜在的失效模式	潜在的失效后果	严重程度数S	级别	潜在的失效起因/机理	频度测数O	现行设计控制	不可探度数D	风险顺序数R.P.N	建议措施	责任及目标完成日期	措施结果			
												采取的措施	严重程度数	频度不可探度数	风险顺序数R.P.N

过程 FMEA 检查清单-PFMEA

顾客或厂内零件号_____

项目编号_____

问 题		是	否	所要求的意见/措施	负责人	完成日期
1	是否使用克莱斯勒、福特和通用汽车公司的指南制定过程 FMEA?					
2	所有影响配合、功能、耐久性、政府法规和安全性的操作是否已被识别并按顺序列出?					
3	是否考虑了类似零件的 FMEA?					
4	是否对已发生事件和保修数据进行了评审?					
5	对高风险序数的项目是否已计划并采取了适当的纠正措施?					
6	对高强度数的项目是否已计划并采取了适当的纠正措施?					
7	当纠正措施完成后, 是否修改了高风险序数项目的序数?					
8	当完成设计变化时, 是否修改了高严重度数?					
9	对以后的操作组装和产品, 在影响上是否考虑了顾客?					
10	在制定过程 FMEA 时, 是否借助于保修信息?					
11	在制定过程 FMEA 时, 是否借助于顾客工厂的问题?					
12	是否已将原因描述为能固定成控制的事物?					
13	当找出主要因素时, 是否规定在下一操作前已对原因进行控制?					
项目小组会签		项目组长		修订日期 第 1 页, 共 1		

页

制定人:

QR-3-09-02

APQP 特殊特性-控制计划 (选用)

<input type="checkbox"/> 样件 <input type="checkbox"/> 试生产 <input type="checkbox"/> 生产		主要联系人/电话		日期 (编制)	日期 (修订)
控制计划编号					
零件号/最新更改程度		核心小姐			
零件名称/描述		顾客工程批准/日期 (如需要)			
供方/工厂		供方代号	顾客质量批准/日期 (如需要)		
		其它批准/日期 (如需要)			
编号	描述/说明		规范/公差	图 示	

APQP -A-8 试生产-控制计划检查清单

顾客或厂内零件号

项目编号

问 题	是 否	所要求的意见/措施	负责人	完成日期
1 在制定控制计划进是否使用了第 6 章所述控制计划方法?				
2 为便于特殊产品/过程特性的选择,是否已识别所有已知顾客关注的事项?				
3 控制计划中是否包括了所有特殊产品/过程特性?				
4 在制定控制计划时是否使用了 SFMEA, DFMEA 和 PFMEA?				
5 是否明确需检验的材料规范?				
6 控制计划中是否明确从进货(材料/零件)到制造/装配(包括包装)的全过程?				
7 是否涉及工程性能试验要求?				
8 是否具备如控制计划所要求的量具和试验装置?				
9 如要要, 顾客是否已批准控制计划?				
10 供方和顾客之间的测量方法是否一致?				
项目小组成员会签	项目组长	修订日期		

第 1 页, 共 1 页

QR-3-11-02

标准作业指导书-SOP

文件编号：

工序名称/编号			设备名称			实施日期		
制定/修定单位			版本版次			使用单位		
作业过程及反应计划:备注栏标注特殊特性符号								
序号	工步名称	所需工具 及设备	作业要求/标准		操作说明		反应计划	备注
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
制/修订			审 核			批 准		
日 期			日 期			日 期		

标准检验指导书-SIP

文件编号:

产品名称		型式规格		工序名称/编号		实施日期			
记录表单		版本/版次		制定/修定单位		使用单位			
序 号	检查项目	额定值/标准	检测用具/精度	检查频率	操作说明	异常处理/反应计划	领工 班人	品 管	备注
1							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
说明1. <input type="checkbox"/> 按规定检查无需记录 <input checked="" type="checkbox"/> 按规定检查需要记录									
2. 备注栏可标注特殊特性符号（本检验如需要时应附简图）									
制/修订				审 核		批 准			
日 期				日 期		日 期			

会议记录

会议名称	项目小组会议-SOP/SIP 确认		第 三 次会议	
会议时间		会议地点		
会议主席		会议记录		
出席人员				
列席人员		召集部门		
会议主席报告（会议议程）				
内 容	SOP/SIP 确认依据： ① 过程流程图 ② 控制计划特殊特性清单 ③ PFMEA ④ 控制计划			
会 议 决 议 事 项				
项 次	决 议 内 容	承办单位或 负责人	预计完成 日期	备注
①				
②				
③				
④				
⑤				
⑥				
⑦				
⑧				
⑨				
⑩				
批示				

产品试验清单-试验室

日期: 年 月 日

项目编号:

产品名称:

NO	试验项目	测试标准	测试设备	试验规程	试验结果 (附报告单)	试验员
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						

编制:

审核:

批准:

QR-3-14

量测系统分析计划-MSA

第 页,共

页 项目编号:

产品名称				产品型号				编制日期			
零件名称				零件编号				零件图号			
MSA 计划完成日期:											
NO	检验项目	评价/测量技术		特性类别	样本容量	评价方法		接受准则		评价人	
1		内径千分尺 0-25/0.01mm				双性		≤10%			
2		中心孔塞规 70.25-70.35mm			20p	R&R 小样法		零缺陷			
3		游标卡尺 0-125/0.02mm			12p			线性 line		≤10%	
编制		项目小组成员会签						项目组长			

初始过程能力研究计划-SPC

第 页,共 页

项目编号:

产品名称		产品型号		编制日期	
零件名称		零件编号		零件图号	

Ppk plandate: **03.04.20** **$Ppk = \min\{[(USL_x - A(X))/(3 \cdot \sigma)], [(A(X) - USL_x)/(3 \cdot \sigma)]\}$**

NO 下限	研究特性	名义值	上限	特性 类别	样本 容量	评价方法	接受准则	评价人
1					84p	游标 0-125/0.02 A(X)-Rchart	$Ppk \geq 1.67$	
2					84p	外分 0-25/0.01 A(X)-Rchart	$Ppk \geq 1.67$	
3					100p	目测 P-chart	AVE $P \leq 2.5\%$	
4					100p	气门深度检具 P-chart	AVE	
5							$P \leq 1.2\%$	
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								

编制	项目小组 成员会签	项目 组长
----	--------------	----------

QR-3-17

APQP 第三阶段审核表（过程设计和开发）

项目编号:		审查日期:		第 页
项目描述:				共 页
项 目	呈交日期	检查日期	意 见	认可日期
样件-制造计划				
样件-生产质量记录				
样件-状况确认记录				
样件-全尺寸报告				
样件-性能测试报告				
样件-材质检测报告				
样件-提交顾客认可				
包装标准/规格制订				
产品程质量 checklist				
过程流程图				
过程流程图 checklist				
场地平面布置图				
平面布置图 checklist				
PFMEA				
PFMEA checklist				
CP 特殊特性明细表				
试生产-CP				
试生产-CP checklist				
制订 SOP 指导书				
制订 SIP 检验指导书				
核对 SOP/SIP-会议				
产品试验项目清单				
产品型式试验规程				
产品外观检验规范				
产品出厂检验规范				
测量装置量检具清单				
MSA 分析计划				
Ppk 分析计划				
包装作业指导书				
审查		项目小	项目组长	
意见	批准进行第四阶段(组会签产品和过程确认): <input type="checkbox"/> 同意 <input type="checkbox"/> 暂停 <input type="checkbox"/> 取消			
总经理				
批示:				

APQP 工作保证计划(项目责任矩阵表)

第四阶段：产品和过程确认

编制日期：2001 年 月 日

产品名称：						
NO	工作内容	需要 时间	责任人	开始 日期	计划完成 日期	实际完成 日期
1	试生产-制造计划					
2	试生产-过程质量记录					
3	试生产-状况确认记录					
4	工作时间测算表					
5	PPAP-尺寸结果报告					
6	PPAP-材料试验报告					
7	PPAP-性能试验报告					
8	R&R、Linearity报告					
9	Ppk分析报告					
10	详见PPAP职责清单					
11	包装评价验证表					
12	生产-CP					
13	A-8生产-CP检查清单					
14	产品质量策划总结认定					
15	第四阶段-审核表					
16						
17						
18						
备注						
编制：		审核：		批准：		

APQP 试生产-制造计划

编制日期: 年 月 日

项目编号:

产品名称		顾客名称		
产品编号		生产数量	(pcs)	
生产形态	<input type="checkbox"/> 样件制造 <input type="checkbox"/> 试生产: <input type="checkbox"/> 4H <input type="checkbox"/> 8H <input type="checkbox"/> 2TP <input type="checkbox"/>			
作业标准	<input type="checkbox"/> 图纸 <input type="checkbox"/> 样件-CP <input type="checkbox"/> 工艺草案 <input type="checkbox"/> 参数表 <input type="checkbox"/> 其它			
制造车间		负责人		
生产日期		生产记录		
完成日期		质量记录		
说明栏		作业前验证	验证结论	
		技术文件: <input type="checkbox"/> 缺少 <input type="checkbox"/> 齐全 生产设备: <input type="checkbox"/> 故障 <input type="checkbox"/> 完好 工装模具: <input type="checkbox"/> 损伤 <input type="checkbox"/> 完好 生产材料: <input type="checkbox"/> 异常 <input type="checkbox"/> 合格 质量要求: <input type="checkbox"/> 含糊 <input type="checkbox"/> 明确	<input type="checkbox"/> 可以生产 <input type="checkbox"/> 停止生产	
			签名	
			日期	
备注	3. 样件生产数量一般为 10~20 件或依客户需求以及保留需求而定; 4. 试生产件数一般为 500~2000 件或依客户需求而定.			
编制:		审核:	批准:	

QR-4-02

APQP 试生产-鉴定表

第 页,共 页

项目编号:

产品名称 或零件名						图号			
生产形态		<input type="checkbox"/> 样件生产 <input type="checkbox"/> 批量生产				生产日期			
		<input type="checkbox"/> 试生产: <input type="checkbox"/> 4H <input type="checkbox"/> 8H <input type="checkbox"/> 2TP				运行时间			
各 工 序 生 产 情 况									
工序 编号	工序名称	操作人	投入数	合格数	单件 时间	设备型号	工装	主要参数	
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
生产过程描述(调试时间):									
签字: 年 月 日									
检验者结论(存在主要问题及改进意见)(附检验报告):									
签字: 年 月 日									
主管技术人员意见(问题及改进意见)(附工程能力指数): :									
签字: 年 月 日									
车间意见(运行中存在的问题及改进建议):									
签字: 年 月 日									
项目负责人意见:									
签字: 年 月 日									

APQP 试生产-注塑件生产运行鉴定表

项目编号:

零件名称		零件图号		产品材料	
生产日期		生产人		设备型号	
生产总数		合格数		不合格数	
生产形态	<input type="checkbox"/> 样件生产 <input type="checkbox"/> 批量生产 <input type="checkbox"/> 试生产: <input type="checkbox"/> 4H <input type="checkbox"/> 8H <input type="checkbox"/> 2TP <input type="checkbox"/>			每模时间	
				运行时间	
<p>生产负责人意见(生产过程简述):</p> <p style="text-align: right; margin-top: 100px;">签字: _____ 年 月 日</p>					
<p>主管技术员意见(主要工艺参数):</p> <p style="text-align: right; margin-top: 100px;">签字: _____ 年 月 日</p>					
<p>质保部意见(产品质量情况评述):</p> <p style="text-align: right; margin-top: 100px;">签字: _____ 年 月 日</p>					
<p>车间意见(设备运转情况,生产运转情况):</p> <p style="text-align: right; margin-top: 100px;">签字: _____ 年 月 日</p>					
<p>项目组长意见(结论):</p> <p style="text-align: right; margin-top: 100px;">签字: _____ 年 月 日</p>					

QR-4-02-02

APQP 试生产-生产状况确认表

项目编号：

产品名称				图号	
客户名称				生产数量	
生产形态		<input type="checkbox"/> 样件生产 <input type="checkbox"/> 批量生产 <input type="checkbox"/> 试生产： <input type="checkbox"/> 4H <input type="checkbox"/> 8H <input type="checkbox"/> 2TP		生产日期	
				运行时间	
模 具 状 况	检查描述：		要做的调整：		
成 型 条 件	原成型条件：		实际生产成型条件：		
生 产 情 况	生产中质量情况：		量具检具状况：		
产 品 性 能	测试状况：		确认结果：		
生产主管：		质量主管：		技术主管：	

QR-4-02-03

APQP 工作时间测算表

第 页,共 页 项目编号:

产品名称		测算人		测算日期		
运行时间	<input type="checkbox"/> 4H 运行 <input type="checkbox"/> 8H 运行 <input type="checkbox"/> 2TP <input type="checkbox"/> 批量生产					
工序时间测定记录						
NO	工序/步名称	设备/工具	单位时间(S)	辅助工作及时间	建议班定额	备注
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
技术部门:		生产部门:		车间:		

尺寸报告

戴姆-克莱斯勒、福特和通用 生产件批准 **PPAP-尺寸结果** 总页数: 第

方供页

零件号

检验机构名称

零件名称

[illegible]

年 月 CFG—1003

签字

职务

日期

QR-4-04

材料试验报告

戴姆-克莱斯勒、福特和通用生产件批准 **PPAP**-材料试验结果总页数:
第 页

[illegible]

性能试验报告

戴姆-克莱斯勒、福特和通用生产件批准 PPAP-性能试验结果总页数: 第

~~页 供 方~~

零件号

检验机构名称

零件名称

[illegible]

生产件批准程序职责分配表-PPAP

项目名称:

项目编号:

序号	提交所要求工作	责任部门	记录/样品保存部门	备注
1	可销售产品的设计记录 - 对于专利部件/详细资料 - 对于所有其它部件/详细资料	不适用	不适用	不适用
2	工程更改文件, 如果有	技术部	技术部	顾客、技术部
3	工程批准	技术部	技术部	顾客、技术部
4	设计 FMEA	不适用	不适用	不适用
5	过程流程图	生产部	技术部	生产车间使用
6	过程 PFMEA	技术部	技术部	工艺、生产、质量、技术人员使用
7	零件图纸及尺寸结果	质保部	技术部	顾客、质量、技术人员使用
8	材料试验结果 性能试验结果	质保部	技术部	顾客、质量、技术人员使用
9	初始过程能力研究 PPK	技术部	技术部	技术、质量、生产人员使用
10	测量系统分析研究 MSA	质保部	技术部	技术、质量人员使用
11	具有资格的试验室文件	质保部	质保部	质量人员使用
12	控制计划	项目组	技术部	生产车间、技术、质量人员使用
13	零件提交保证书 PSW	技术部	技术部	所有结果均符合顾客要求后签署
14	外观件批准报告 AAR 如果适用	质保部	技术部	技术、质量人员使用
15	散装材料要求检查清单 仅适用于散装材料的 PPAP	不适用	不适用	不适用
16	提交批准的样品	技术部	质保部	顾客
17	标准样品保存	技术部	技术部	技术部使用 标准样品一览表
18	检查、装配辅具	质保部	质保部	质量、生产人员使用 检查装配辅具清单
19	符合顾客特殊要求的记录	技术部	技术部	技术部使用 顾客特殊要求一览表

编制:

审核:

批准:

QR-4-07

包装评价验证表-APQP

评价日期：

编号：

产 品 资 料			
产品名称		型式规格	
包装方式	<input type="checkbox"/> 纸箱 <input type="checkbox"/> 纸塑箱 <input type="checkbox"/> 周转箱 <input type="checkbox"/> 薄模封装		
防护手段	<input type="checkbox"/> 护圈 <input type="checkbox"/> 纸板 <input type="checkbox"/> 海绵 <input type="checkbox"/> 木板 <input type="checkbox"/> 碎绵		
叠放高度	<input type="checkbox"/> 五层 <input type="checkbox"/> 六层 <input type="checkbox"/> ≤1.2M <input type="checkbox"/> ≤1.5M <input type="checkbox"/> ≤1.8M		
栈板规格	<input type="checkbox"/> 木栈板 <input type="checkbox"/> 塑料栈板 <input type="checkbox"/> 铁栈板		
评 价 方 式			
运输方式	<input type="checkbox"/> 空运 火车 汽车 船运 <input type="checkbox"/> 集装箱		
所需时间	天		小时
运输目的地			
运输里程	公里		
评价结果（模拟运输过程）		评 价 描 述	
包装是否破损	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否		
包装是否变形	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否		
包装标识清晰	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否		
产品是否损坏	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否		
防护是否有效	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否		
配件是否散落	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否		
评 价 结 论		改 进 项 目	
此 产 品 包装方 式	<input type="checkbox"/> 可以投入使用 <input type="checkbox"/> 不可投入使用 <input type="checkbox"/> 须改进后使用		
评审小组会签			

项目主管：

制表：

A-8 生产-控制计划检查清单-APQP

顾客或厂内零件号

项目编号

问 题	是 否	所要求的意见/措施	负责人	完成日期
1 在制定控制计划进是否使用了第 6 章所述控制计划方法?				
2 为便于特殊产品/过程特性的选择,是否已识别所有已知顾客关注的事项?				
3 控制计划中是否包括了所有特殊产品/过程特性?				
4 在制定控制计划时是否使用了 SFMEA, DFMEA 和 PFMEA?				
5 是否明确需检验的材料规范?				
6 控制计划中是否明确从进货(材料/零件)到制造/装配(包括包装)的全过程?				
7 是否涉及工程性能试验要求?				
8 是否具备如控制计划所要求的量具和试验装置?				
9 如要要, 顾客是否已批准控制计划?				
10 供方和顾客之间的测量方法是否一致?				
项目小组成员会签	项目组长	修订日期		

第 1 页, 共 1 页

QR-4-09-02

产品质量策划总结和认定-APQP

产品名称: _____
期: 顾客: _____

零件号: _____日
制造厂: _____

1. 初始过程能力研究

Ppk—特殊特性

2. 控制计划批准（如要求）

3. 初始生产样品特性类别

尺寸 外
观 试验
室 性能

4. 量具和试验装置

测量系统分析 特
殊特性

5. 过程监测 过

程监测指导 过
程单 目视辅具

6. 包装/发运

包装批准

装运试验

7. 认定

小组成员/职务/日期

小组成员/职务/日期

小组成员/职务/日期

*为跟踪进展情况，需要制定一个措施计划。

数 量

要 求	可接受	未定*
5 项	300psc NG 数	

被批准: 是/否* 批准日期

数 量

样 品	每一样品的特性	可接受	未定*
20psc 35 个	35 个		
20psc 7 项	7 项		
1psc 1 项	1 项		
2psc 2 项	2 项		

数 量

要 求	可接受	未定*
17 项	17 项	
5 项	5 项	

数 量

要 求	可接受	未定*
12 份	12 份	
1 张	1 张	
3 个	3 个	

数 量

要 求	可接受	未定*
<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否接受	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否需要	
<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否接受	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否需要	

小组成员/职务/日期

小组成员/职务/日期

小组成员/职务/日期

第四阶段审核表（产品和过程确认）-APQP

项目编号：		审查日期：		第 页
项目描述：				共 页
项目	呈交日期	检查日期	意 见	认可日期
试生产-制造计划				
试生产-质量记录				
试生产-确认记录				
工作时间测算表				
PPAP-尺寸结果报告				
PPAP-材料试验报告				
PPAP-性能试验报告				
R&R、Linearity报告				
Ppk分析报告				
详见PPAP职责清单				
包装评价验证表				
生产-CP				
A-8生产-CPchecklist				
质量策划总结和认定				
审 查 意 见		项 目 小 组	项目组长	
批准进行第五阶段(会签反馈评定和纠正措施): <input type="checkbox"/> 同意 <input type="checkbox"/> 暂停 <input type="checkbox"/> 取消 总经		
理				
批示：				

工作保证计划(项目责任矩阵表)-APQP

第五阶段：反馈、评定和纠正措施

日期： 年 月 日

产品名称：						
NO	工作内容	需要 时间	责任人	开始 日期	计划完成 日期	实际完成 日期
1	制造过程质量记录					
2	Cpk分析报告					
3	持续的循环改进过程Cpk					
4	顾客质量反馈单					
5	顾客满意度调查表					
6	供货质量PPM统计表					
7	动态PFMEA预防措施					
8	顾客访问报告					
9	年度服务报告					
10	产品品质规划报告书					
11	第五阶段-审核表					
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
备注						
编制：		审核：		批准：		

顾客质量反馈单-生产后的活动

日期：__年__月__日

编号： 客户名

称		联 系	
人			
客户地址		电话/传真	
反馈方式	回馈日期		
客户反馈内容记录：			
流程：客户反馈问题→接获人记录→转营销部主管→确认并处理。			
记录人		营销部经理	

QR-5-02

顾客质量反馈单-生产后的活动

日期：__年__月__日

编号： 客户名

称		联 系	
人			
客户地址		电话/传真	
反馈方式	回馈日期		
客户反馈内容记录：			
流程：客户反馈问题→接获人记录→转营销部主管→确认并处理。			
记录人		营销部经理	

QR-5-02

顾客满意度调查表-生产后的活动

编号：

顾客名称				负责人员			
调查日期				调查人员			
满意度请打“√”表示（顾客填写部分）							
序号	调查项目	满意	较好	尚可	较差	不予置评	说明理由
		10		8 6	4		
1	型录技术资讯提供						
2	估、报价合理性						
3	送样、试做配合性						
4	合同执行的情况						
5	提供产品使用情况						
6	业务人员的责任心和工作能力						
7	解决问题的速度及效果						
8	紧急供货反应能力						
9	服务人员专业知识						
10	对企业信誉及形象						
得分		与同行相比较而言	<input type="checkbox"/> 较好 <input type="checkbox"/> 持平 <input type="checkbox"/> 较差			顾客签名	
工作流程：供方→顾客→供方→营销部分析→制订措施→营销部确认效果							
顾客满意度 情况分析						承办	
						日期	
企业的改进 措施及效果						承办	
						日期	

审核：

批准：

QR-5-03

顾客访问报告-生产后的活动

编号：

顾客名称		被访部门	
访问日期		被访人员	
零件编号	主要配套零件		供货数量 pcs /年
访问调查记录			
质量状况			
产品交付			
产品成本			
服务情况			
顾客潜在需求			
营销员签名		营销部经理	

年度服务报告-生产后的活动

年别：编制日期： 年

度服务质量综述	
参考 资料	1.访问报告 2.顾客质量反馈单 3.顾客满意度调查表 4.顾客抱怨处理单
下年度服务改进措施	

产品品质规划报告书-APQP

客户名称:

项目编号: 产品

名称		产品规格	
所属车型		规划日期	
顾客的要求和期望 (附评审记录)			
NO	项目	状况	判定
1 OK	初始过程能力分析	依 Ppk 计划测定 Ppk 均大于 1.67 的报告	
2 品 OK	初 OK 期 OK 样	尺寸检验	尺寸结果报告 (PPAP 第III版表格)
		材质报告	材质结果报告 (PPAP 第III版表格)
		性能试验	性能测试结果报告 (PPAP 第III版表格)
	特 OK	外观报告	AAR 外观件批准报告 (PPAP 第III版表格)
	性 OK	实验室分析	测试范围、设备标定、试验规程
3 OK	量测系统分析 R&R	依 MSA 计划均符合要求或已做相应分析	
4 本 OK	成本预估 OK	新产品成本预算表	
	新增工装、设备	控制新增的工装、模具、设备价格/或成本	
	外协 OK	要求分包方降低成本报价的选择	
5 审 核 OK	过程流程图 OK	工序编号、流程、产品/过程说明、特性等级	
	场地布置图	定置管理、物流方向 (减少搬运的设想)	
	PFMEA OK	动态 FMEA 预防及持续改进过程的记录	
	重要特性:▽◇ OK	特性清单、流程图、PFMEA、CP、SOP/SIP	
	SOP/SIP 标准书 OK	根据产品/过程复杂程度制订, 见 CP 描述	
	控制计划 OK	进料过程最终,例试,包装,全尺寸,出货控制	
6 OK	产品包装/运输	模拟实际运输和包装情况进行评价的报告	
7 OK	最终评估	阶段性的检查清单,产品质量策划总结和认定	
	策划的有效性	已转入正常生产阶段运转状况良好	

OK

8 成本的控制 除新增的模具成本外其它均采用原有设备

OK

时间进度的控制 按客户要求的时间开发成功并如期交货

OK

质量策划小组成员签核

小组成员	职称	日期	小组成员	职称	日期

制表： 项目主管： QR-5-06

第五阶段审核表（反馈、评定和纠正措施）-APQP

项目编号：		审查日期：		第 页
项目描述：				共 页
项目	呈交日期	检查日期	意 见	认可日期
制造过程质量记录				
Cpk分析报告				
持续的循环改进过程				
顾客质量反馈单				
顾客满意度调查表				
供货质量PPM统计表				
动态FMEA预防措施				
顾客访问报告				
年度服务报告				
产品品质规划报告书				
审 查 意 见		项 目 小 组	项目组长	
批准完成项目开发：会签 <input type="checkbox"/> 同意 <input type="checkbox"/> 整改再呈交 <input type="checkbox"/> 归档(经验数据) 总经理				
批示：				