Checklist du dossier PPAP

Aide-mémoire pour relire un dossier d'approbation de pièce de production (PPAP) · Travail-Industrie.com · version du 15/11/2026

À lire avant usage. Ce document est un aide-mémoire rédigé par Travail-Industrie pour sa sensibilisation gratuite à la qualité fournisseurs. Il ne reproduit ni ne remplace le manuel PPAP de l'AIAG, l'EN 9145 ou les exigences spécifiques de votre client, qui font seuls foi (liste des éléments exigés, niveau de soumission, critères d'acceptation). Travail-Industrie n'est pas un organisme de formation habilité.

FOURNISSEUR / SITE	RÉFÉRENCE ET INDICE DE LA PIÈCE	RAISON DE LA SOUMISSION	NIVEAU DEMANDÉ (1 À 5)
DATE ET DURÉE DU RUN	**QUANTITÉ PRODUITE SUR LE RUN**	**RELU PAR**	**DATE DE RELECTURE**

Les 18 éléments du dossier : ce que le client y cherche

N°	Élément	Ce que le client y cherche	Questions à poser avant d'accepter	Reçu	OK
1	**Enregistrements de conception**	Le plan et la définition numérique au bon indice, toutes les cotes et notes repérées (numérotées) pour être retrouvées dans les résultats.	Indice du plan identique à celui de la commande ? Cotes ballonnées ? Matière et traitement spécifiés ?	☐	☐
2	**Modifications techniques autorisées**	La trace des modifications pas encore reportées sur le plan, approuvées par le client.	Chaque modification a-t-elle un accord écrit du client ? Est-elle intégrée aux pièces du run ?	☐	☐
3	**Approbation technique du client**	La preuve que l'ingénierie du client a validé les essais ou la pièce, quand c'est demandé.	Ce document est-il exigé pour cette pièce ? Par qui a-t-il été signé ?	☐	☐
4	**AMDEC produit (DFMEA)**	Si le fournisseur est responsable de la conception : les risques produit et leurs actions.	Qui est responsable de la conception ? Les caractéristiques spéciales y apparaissent-elles ?	☐	☐
5	**Synoptique du processus**	Toutes les étapes réelles, y compris contrôles, retouches, stockages, transports et sous-traitance.	Les opérations sous-traitées (traitement de surface, etc.) et les boucles de retouche figurent-elles ?	☐	☐
6	**AMDEC processus (PFMEA)**	Les défaillances possibles à chaque étape du synoptique, leur cotation et les actions décidées.	Même découpage que le synoptique ? Gravités cohérentes avec celles du client ? Détections réalistes ?	☐	☐
7	**Plan de surveillance**	Les contrôles réellement réalisés en série, leur fréquence, leur méthode et le plan de réaction.	Chaque risque important de la PFMEA a-t-il un contrôle ? Le plan de réaction dit-il quoi faire du produit ?	☐	☐
8	**Études des systèmes de mesure (MSA)**	La preuve que les moyens de mesure du plan de surveillance sont fiables (R&R, études par attributs).	Études faites sur les moyens du poste ? Base du %GRR indiquée ? ndc ≥ 5 ?	☐	☐

N°	Élément	Ce que le client y cherche	Questions à poser avant d'accepter	Reçu	OK
9	**Résultats dimensionnels**	Toutes les cotes du plan mesurées et comparées aux tolérances, avec le moyen utilisé.	100 % des cotes ? Pièces de chaque empreinte, outil ou poste en parallèle ? Mesures par un laboratoire compétent ?	☐	☐
10	**Essais matière et performance**	Les certificats et résultats d'essais exigés par le plan ou les spécifications.	Essais à la norme demandée ? Laboratoire identifié ? Résultats chiffrés et non « conforme » seul ?	☐	☐
11	**Études initiales de processus**	La capabilité ou la performance (Ppk) des caractéristiques spéciales sur le run de production.	Données issues du run, non triées ? Procédé stable ? Indice atteint selon les exigences du client ?	☐	☐
12	**Documentation du laboratoire**	La preuve que les laboratoires (internes ou externes) qui ont mesuré ou testé sont compétents pour le faire.	Périmètre du laboratoire couvrant les essais réalisés ? Accréditation ou évaluation documentée ?	☐	☐
13	**Rapport d'approbation d'aspect**	Pour les pièces d'aspect : couleur, grain, brillance validés par le client.	La pièce est-elle concernée ? Conditions d'observation définies ?	☐	☐
14	**Échantillons de pièces**	Des pièces issues du run, identifiées, fournies selon le niveau de soumission.	Quantité demandée ? Identification et traçabilité vers le run ?	☐	☐
15	**Échantillon maître**	Une pièce de référence approuvée, conservée par le fournisseur.	Où est-elle stockée ? Est-elle identifiée et protégée ?	☐	☐
16	**Moyens de contrôle spécifiques**	Montages, calibres et gabarits dédiés : liste, état de validation et d'étalonnage.	Moyens étalonnés ? Inclus dans les études MSA ? Plan d'entretien prévu ?	☐	☐
17	**Exigences spécifiques du client**	La preuve que les exigences propres au client (CSR) ont été respectées.	Liste des CSR applicables ? Preuve fournie pour chacune ?	☐	☐
18	**Certificat de soumission (PSW)**	La déclaration signée du fournisseur qui résume la soumission et engage sa responsabilité.	Poids de la pièce, indice, raison et niveau de soumission renseignés ? Signataire habilité ?	☐	☐

Les 5 niveaux de soumission (résumé)

Niveau 1	Certificat de soumission (PSW) seul, plus le rapport d'aspect pour les pièces concernées.
Niveau 2	PSW, échantillons et une partie des données justificatives.
Niveau 3	PSW, échantillons et l'ensemble des données justificatives. Niveau appliqué par défaut sauf indication du client.
Niveau 4	PSW et autres exigences définies par le client.
Niveau 5	PSW, échantillons et ensemble des données justificatives, examinés sur le site de fabrication du fournisseur.

Cinq contrôles de cohérence qui évitent la plupart des mauvaises surprises

1	Le run est représentatif : outillage, machines, opérateurs, cadence et matière de série (par défaut 1 à 8 h et au moins 300 pièces consécutives, sauf accord du client).
2	Synoptique, AMDEC processus et plan de surveillance décrivent les mêmes étapes, dans le même ordre, avec les mêmes caractéristiques.
3	Chaque caractéristique spéciale du plan se retrouve dans la PFMEA, dans le plan de surveillance et au poste de travail.
4	Les moyens de mesure des études de capabilité sont ceux qui ont passé l'étude MSA.
5	Les résultats sont bruts : aucune mesure écartée, aucune pièce retouchée ou triée avant mesure sans que ce soit écrit.

Travail-Industrie n'est pas un organisme de formation habilité. Cette checklist accompagne une sensibilisation gratuite qui ne délivre aucune attestation reconnue et ne se substitue à aucune formation certifiante. Sensibilisation complète : https://travail-industrie.com/nos-formations/formation-ingenieur-qualite-fournisseurs-core-tools/