



Reporte de Cambios de APQP-2: 2008

Cambios del nuevo Manual de Referencia de APQP:

El nuevo manual de *Planeación Avanzada de la Calidad de un Producto y Planes de Control 2ª. Ed.*, se publicó el **21 de Julio, 2008** y la fecha efectiva de implementación es **Noviembre 2, 2008** para toda la cadena de clientes y proveedores automotrices.

Una lista de cambios y actualizaciones a detalle es la siguiente:

- La **incorporación** del **enfoque de procesos** orientado a los clientes
- **Terminología** actualizada y **conceptos** consistentes con ISO/TS 16949 y otros manuales de las herramientas centrales (ó core Tools) de Chrysler, Ford y GM
- El Apéndice A actualizado con **Checklists** para algunos pasos clave de Planeaciones de Calidad y Planes de Control
- El **retiro** del Apéndice C – Símbolos de Características Especiales dado que esta información reside en los requerimientos específicos de los clientes
- El formato de Planes de Control actualizado, que en esencia es el **mismo**, así como las 5 fases ó etapas de una Planeación de Calidad.

Una Lista con más detalle de los 20 cambios y actualizaciones más relevantes, y punto por punto, se describe a continuación:

- 1- **Reclarificación** de las **entradas** y **salidas** de cada una de las 5 fases ó etapas de una Planeación de Calidad,
- 2- **Reclarificación** de **enlaces** entre APQP (5 etapas) y AMEF/FMEA, MSA, SPC y PPAP (las otras htas. centrales),
- 3- Incorporación de Mejores Prácticas y Lecciones Aprendidas en diferentes puntos de las etapas (ej., etapas 1 – Plan y Definición de un Programa y 5 – Producción),
- 4- **Redefinición** de **Resultados/Salidas de Diseño y de APQP** en etapa 1 (ej., fabricación de prototipos y plan de control de prototipos),
- 5- Incorporación de **métodos y dispositivos a prueba de errores/fallas** en los planes de control, como un método de prevención/control de preferencia (ej., etapa 3 – Diseño y Desarrollo del Proceso),
- 6- Redefinición de la **Corrida de Producción Significativa** (parte de un PPAP) como parte de la etapa 4 – Validación del Producto y el Proceso (y previo a la etapa 5 – Producción), y usos adicionales a los resultados de una corrida (ej., demostración de razones/proporciones de producción, partes muestra para producción y muestras master, cuando se requieran). Esto también refleja un fuerte enlace entre esta etapa y el proceso del PPAP,

Análisis hecho por Ing. Alejandro Leyva
(Agosto, 2008)

**Manual de
APQP 2ª. Edición
Planeaciones de Calidad
de Productos y Planes
de Calidad**

Adquieralo:
Enlínea: www.aiag.org
ó llame al:
001 (248) 358-3003

AIAG
Automotive Industry Action Group



Reporte de Cambios de APQP-2: 2008

- 7- Se agrega un Resultado/Salida más a etapa 5 – Producción, y es **Uso Efectivo de Mejores Prácticas y Lecciones Aprendidas**,
- 8- Ejemplos de recursos y métodos para entradas a Lecciones Aprendidas y Mejores Prácticas son:
 - **Revisión de Cosas que han Funcionado Correctamente / Incorrectamente (TGR / TGW),**
 - **Datos de garantías y otros indicadores de desempeño,**
 - **Planes de acciones correctivas,**
 - **“Revisiones cruzadas” con productos y procesos similares**
 - **Estudios de AMEFDs y AMEFPs**
- 9- Un cambio menor al formato de Planes de Control es la definición de la **Organización** ó Planta, en lugar de **Proveedor** ó Planta (pero en esencia siguen exigiendo i) la identificación de características del producto y proceso especiales, ii) los métodos de control y iii) los planes de reacción,
- 10- Para la identificación y clasificación de características especiales, se sugiere acudir a los requerimientos específicos de los clientes (y por tanto se **eliminó** el Apéndice C de la edición anterior, describiendo los tipos de características especiales (de seguridad y no seguridad) y no especiales de Chrysler, Ford y GM,
- 11- En la sección de Método de Control, de un Plan de Control, se expresa su **alta correlación** con los AMEFs (ej., controles de prevención y detección) para un efectivo método de control mismo,
- 12- El Checklist (A-8) para **Planes de Control** se actualiza (para una mejor verificación y validación de estos),
- 13- El Checklist (A-1) para **AMEFs de Diseños** se actualiza (para una mejor verificación y validación de estos),
- 14- El Checklist (A-2) para **Información de Diseño** se actualiza (para una mejor verificación y validación de esta),
- 15- El Checklist (A-3) para **Equipo, Herramental y Equipo de Prueba** nuevo se actualiza (para una mejor verificación y validación de este),
- 16- El Checklist (A-4) para la **Calidad de los Productos / Procesos** se actualiza (para una mejor verificación y validación de estos),
- 17- El Checklist (A-5) para **Planes de Piso** se actualiza (para una mejor verificación y validación de estos),
- 18- El Checklist (A-6) para **Diagramas de Flujo de los Procesos** se actualiza (para una mejor verificación y validación de estos),
- 19- El Checklist (A-7) para **AMEFs de Procesos** se actualiza (para una mejor verificación y validación de estos),
- 20- Los formatos para **Compromiso de Factibilidad** (Apéndice D) y **Resumen y Aprobaciones** de una Planeación de Calidad (Apéndice E) se mantienen igual.

Análisis hecho por Ing. Alejandro Leyva
(Agosto, 2008)