

PPAP生产件批准程序软件演示

上海全星计算机科技有限公司

地址：上海市闵行区中春路6111号慧峰商务大厦

电话：13585709652

网址：www.ppap.cn

邮箱：sh_allstar@126.com

CONTENTS

目录

01

PPAP软件操作演示

02

关于全星

PART

1

PPAP软件操作演示



内容目录

样例项目说明

模拟新建产品PPAP资料过程

PPAP模板新建操作说明

各工序新建模板资料操作流程

产品设定工序生成资料说明

建立产品PPAP资料操作流程

注：本导引仅为
全星PPAP系统的
基本功能演示

样例项目说明

模拟新建产品PPAP资料过程

项目假设：

上海似德公司拟通过全星PPAP软件，生成产品“CM4009-241” PPAP资料

项目新建，需要准备的基本资料：

- ① 上海似德精密机械制造公司工序清单；
- ② 各工序FMEA、控制计划、控制流程图以及其他PPAP资料；
- ③ PPAP工作流程执行过程中将涉及各类表格、文件等资料。

PPAP模板新建操作说明

各工序新建模板资料操作流程

产品
信息

工序
信息

模板
资料
配置

各工序新建模板资料操作流程

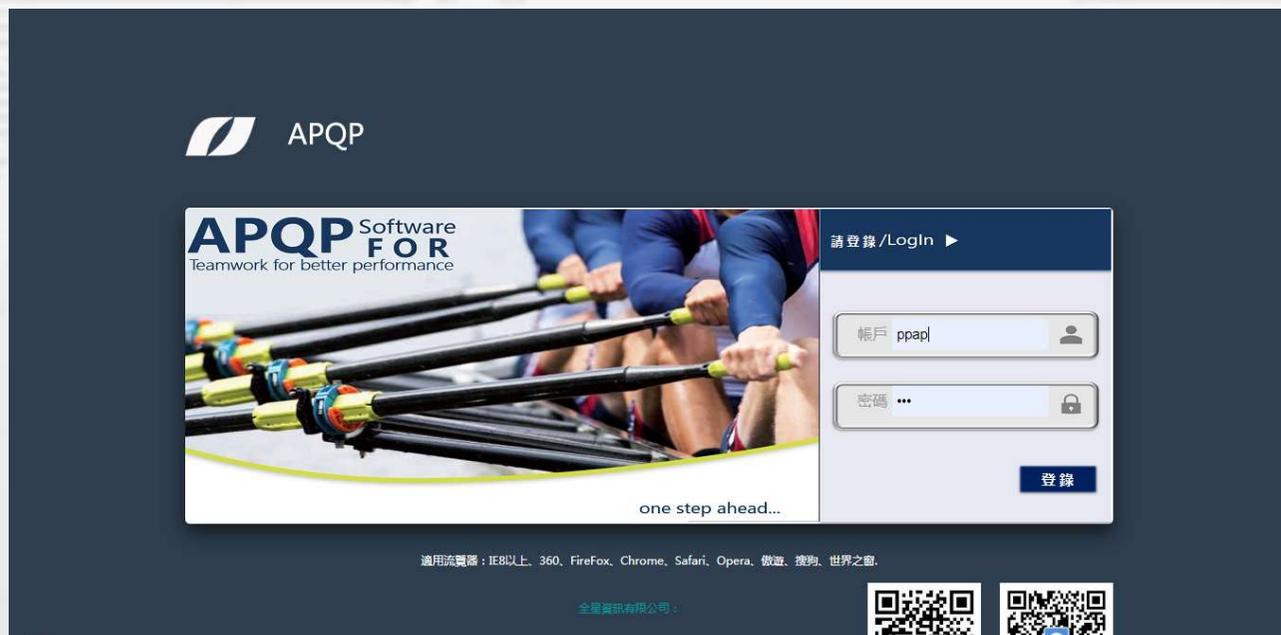
准备新建新产品工序信息

登陆网址: <http://211.23.233.22:60205/Login/Index>

登陆账户: ppap

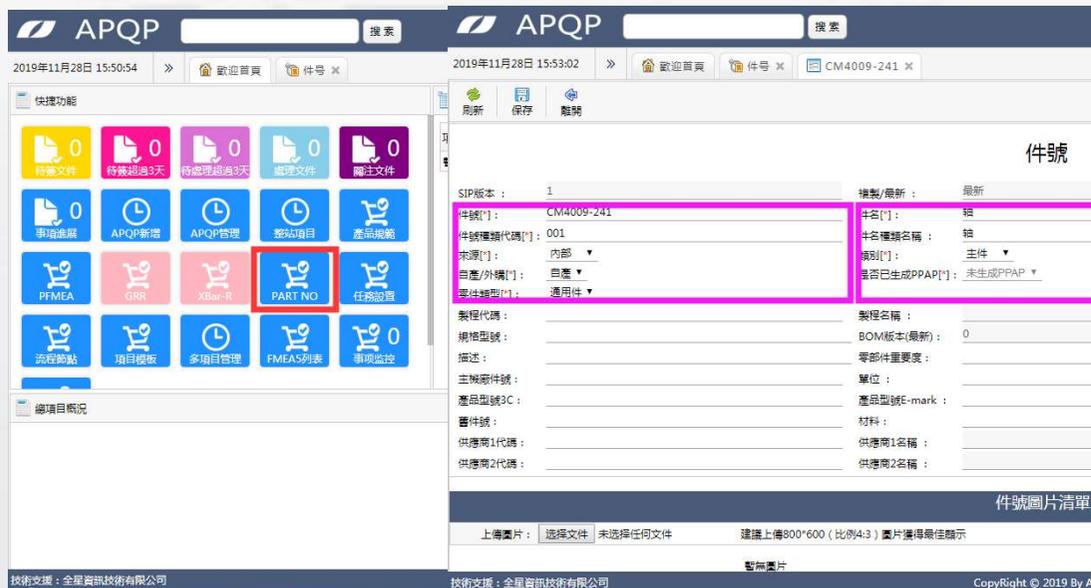
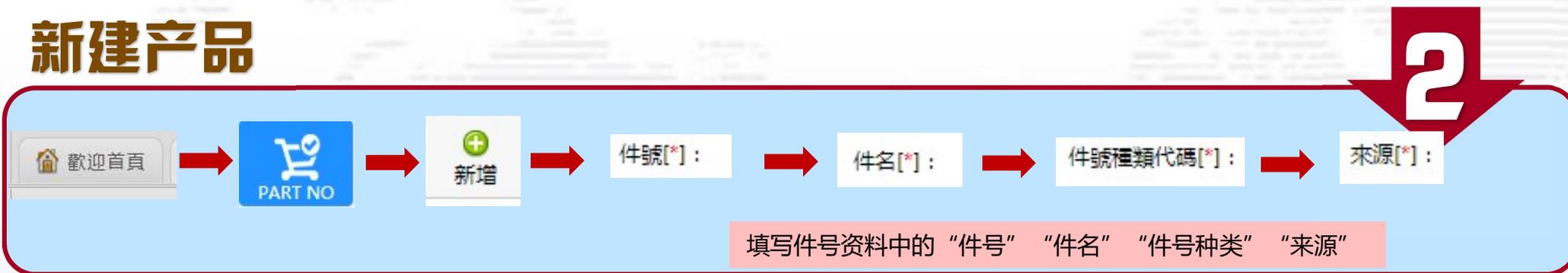
登陆密码: 123

1



各工序新建模板资料操作流程

新建产品



操作示范:

在件号资料中，新增件号为“**CM4009-241**”，件名“**轴**”，件号种类为“**轴**”，来源为“**内部**”的产品资料，完成后点击保存



各工序新建模板资料操作流程

新建工序

3



製程代码：	180
製程中文名称：	渗碳淬火
製程英文名称：	渗碳淬火
作业性质：	操作

填写制程“代码”、“名称”

APQP 2019年11月28日 16:20:03

快捷功能：待签文件, 待签超逾3天, 待处理超逾3天, 关注文件, 事项进展, APQP新增, 整站项目, 产品规范, PFMEA, XBar-R, PART NO, 任务设置

製程代码	製程名称	製程英文名称
1 P_250	打标记	打标记
2 180	渗碳淬火	渗碳淬火
3 160	滚花键	滚花键
4 130	粗研磨二	粗研磨二
5 120	粗研磨一	粗研磨一
6 P_160	研顶尖孔	研顶尖孔
7 P_90	精车四	精车四
8 P_80	精车三	精车三
9 P_70	精车二	精车二
10 P_60	精车一	精车一
11 P_50	粗车三	粗车三
12 P_40	粗车三	粗车三
13 P_30	粗车二	粗车二
14 P_20	粗车一	粗车一
15 P_220	包装入库	包装入库
16 P_210	成品检验	成品检验

第 1 页 / 共 3 页 30

技术支持：全星資訊技術有限公司

操作示范：

在“制程管理”中，点击新增按钮，录入制程/工序的“代码”“名称”，“作业性质”以及各个阶段的“应变计划”，点击保存

製程代码：	180
製程中文名称：	渗碳淬火
製程英文名称：	渗碳淬火
作业性质：	操作
样品应变计划中文	
样品应变计划英文	

各工序新建模板资料操作流程

新建FMEA模板



APQP 2019年11月28日 17:18:53

APQP 2019年11月28日 17:19:41

关键字: []

件号种类代码	件号种类
1 001	轴
2 001	轴
3 001	轴
4 001	轴
5 001	轴
6 001	轴
7 001	轴
8 001	轴
9 001	轴
10 001	轴
11 001	轴
12 001	轴
13 001	轴
14 001	轴
15 001	轴
16 001	轴

件号種類代碼: 001 件号種類名稱: 轴

序號	製程代號	製程	潛在失效模式	潛在失效效應	嚴重度S	分類	潛在失效起因/机理
1		230精研磨—	外径、长度等不符合标准要求	产品无法使用, 需返工	6	★/☆	加工程序或砂轮调整错误

手工录入

FSeq	Process Function Requirements	Process Function Requirements	Potential Failure Mode	Potential Effect(s) of Failure	S	Class	Potential Cause(s) / Mechanism(s) of Failure
1				产品无法使用, 需返工	6		加工程序或砂轮调整错误

第 1 页 / 共 1 页

技術支援: 全星資訊技術有限公司

操作示范:

以精磨右端的工序为例，新建此工序的FMEA模板，首先录入包含产品种类，工序等相关表头信息，在录入失效模式，失效效应等表体信息，点击保存。

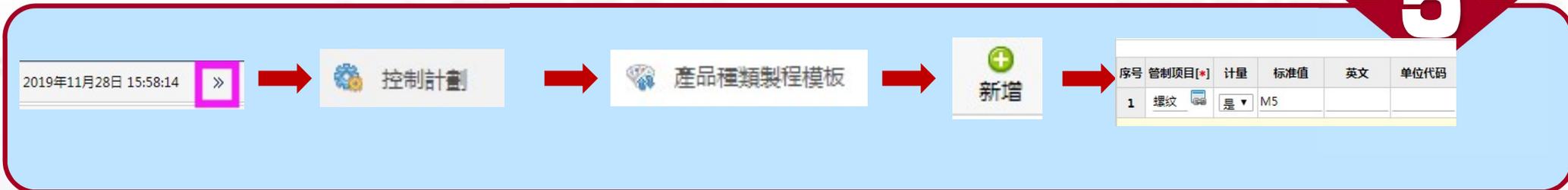
过程步骤	潜在失效模式	潜在失效后果	严重度S	级别	潜在的失效原因/机理	频度数O	现行的过程控制预防	现行的过程控制探测	探测度D	RPN	风险顺序数
10原材料检验(搬运)	材料材质不符合20CrMnTi材质标准	材料无法使用	6		供应商来料错误	2	供应商提交材料合格报告	每批进料时确认	5	60	
	产品尺寸不符合标准要求	产品无法加工完全 产品加工量大	6 5		供应商加工错误	2	供应商提交尺寸检验报告	每批进料时确认	5	60 50	
20粗车一	产品尺寸不符合标准要求	产品无法加工完全 后工序加工量大	6 5		加工程序或刀具调整错误	2	1. 首件确认合格后再进行批量生产 2. 制程巡检	使用钢板尺/高度尺/游标卡尺/角度尺检查	5	60 50	

第 1 页

各工序新建模板资料操作流程

新建控制计划模板

5



APQP 2019年11月28日 17:29:45

2019年11月28日 17:30:23

关键字:

件号种类代码 件号种类名称: 轴

序号	管制项目[*]	计量	标准值	英文	单位代码	单位名称	检验设备(多选)	精度
1	螺紋	是	M5				螺紋塞規	

手工录入

第 1 页 / 共 1 页

技术支持: 全星資訊技術有限公司

操作示范:

以清螺紋的工序为例，新建此工序的控制计划模板，首先录入包含产品种类，工序等相关表头信息，在管制项目，表体信息，点击保存。

序号	代码[*]	数量	代码[*]	次数	代码[*]	控制方法	删除	移动
1	全检	全检	全检	全检	首件检查 制程巡检	首件检查 制程巡检		
2								
3								
4								
5								

试生产

确定 取消

产品设定工序生成资料说明

建立产品PPAP资料操作流程

设定
工序

引入
工序
资料

生成
报表

建立产品PPAP资料操作流程

上海全星

设置产品工序路线

6



APQP 2019年11月28日 17:34:47

快捷功能

- 待驗文件
- 待驗超過3天
- 待處理超過3天
- 處理文件
- 關注文件
- 事項進展
- APQP新增
- APQP管理
- 整站項目
- 產品規範
- PFMEA
- GRR
- XBar-R
- PART NO
- 任務設置
- 流程節點
- 項目模板
- 多項目管理
- FMEA5列表
- 事項監控

總項目概況

技術支援：全星資訊技術有限公司

APQP 2019年11月28日 17:35:55

件號工序設定

件號代碼[*]: CM4009-241 1.选择产品 件號名稱: 軸 備註:

序號	製程代碼[*]	製程名稱	設備代碼	設備名稱	操作	搬運	儲存	檢驗	備註	刪除	移動
1	P_010	搬運	E1001	搬運機	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
2	P_010	搬運			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3.选择此产品作业性质		
3					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
4					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
5					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
6					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
9	P_90	精車四	F25	電腦車床	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
10	P_100	攻螺紋	F02	攻牙機	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
11	P_160	研頂尖孔			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

技術支援：全星資訊技術有限公司 Copyright © 2019 By AllStar

备注：
在页面右下角，有  按钮，增加工序请点击此按钮，重复之前操作

建立产品PPAP资料操作流程

上海全星

查看工序明细/输出PPAP资料



APQP 2019年11月28日 17:55:54

快捷功能: 待審文件, 待審超過3天, 待處理超過3天, 處理文件, 關注文件, 事項進展, APQP新增, APQP管理, 登站項目, 產品規範, PFMEA, GRR, XBar-R, PART NO, 任務設置, 流程節點, 項目模板, 多項目管理, FMEAS列表, 事項監控

總項目概況

CM4009-241(轴)

- 鍛造
- 粗车一
- 粗车二
- 粗车左端
- 粗车右端
- 精车左端
- 精车右端
- 精车三
- 精车四
- 攻螺紋
- 研頂尖孔
- 精磨右端
- 粗研磨二
- 銑鍵槽
- 去毛刺
- 滾花鍵
- 塗防滲劑
- 滲碳淬火
- 清洗
- 探傷
- 清螺紋
- 研頂尖孔
- 精磨右端
- 精磨左端
- 打標記
- 成品檢驗

製程 - 粗车一

序號	管制項目[*]	計量	標準值	標準值英文	單位	設備	精度	特性	重要	屬性	防呆	條件	試生產
1	长度	是	393			钢板尺							
2	长度	是	237			高度尺							
3	孔径	是	Φ3			游标卡尺							
4	角度	是	60°			角度尺							
5	深度	是	2			游标卡尺							

3.三大文件输出位置: 控制计划、流程图、FMEA报表

報表清單

- 樣件計畫(中文)
- 樣件計畫(英文)
- 試生產計畫(中文)
- 試生產計畫(英文)
- 生產計畫(中文)
- 生產計畫(英文)
- 中文流程圖
- 英文流程圖
- 中文控制計畫報表
- 英文控制計畫報表
- 中文流程圖
- 英文流程圖
- 中文流程圖報表
- 英文流程圖報表

2.根据各工序模板引入的控制计划资料, 根据实际情况进行修改

1.此产品工序路线

技術支援: 全星資訊技術有限公司

CopyRight © 2019 By AllStar

當前用戶: ppap

建立产品PPAP资料操作流程

控制计划报表



APQP 2019年11月28日 18:33:45

歡迎首頁 | 產品種類製程模板 | 產品规范 | 工序明細設定 | 工序明細設定

CM4009-241 製程-精車三

刷新 提交 附件 範本資料導入 資料引入 表頭資料 控制計畫 FMEA 製程FMEA

序號	管制項目	計量	標準值	標準值英文	單位	設備
1	长度	是	389.3±0.1			游标卡尺
2	孔径	是	Φ2.5/Φ4			游标卡尺
3	角度	是	60°			角度尺
4	深度	是	1.3			游标卡尺

網頁報表: 樣本控制計畫(中) 樣本控制計畫(英) 樣本控制計畫(中英) 試生產控制計畫(中) 試生產控制計畫(英) 試生產控制計畫(中英) 生產控制計畫(中) 生產控制計畫(英) 生產控制計畫(中英) 流程圖(中)

Excel匯出: 樣本控制計畫(中) 樣本控制計畫(英) 試生產控制計畫(中) 試生產控制計畫(英) 生產控制計畫(中) 生產控制計畫(英) 生產控制計畫(中英) 流程圖(中)

樣本控制計畫

■樣本 <input type="checkbox"/> 試生產 <input type="checkbox"/> 生產		主要聯絡人/電話:					
料號/最新變更版:		核心小組:					
料號名稱/說明:		供應商QA核准/日期:					
供應商/工廠:		供應商編號:					
零件/製程編號	製程名稱 作業說明	生產設備/信具 /模貝/名稱	特性			管制特性 等級	產品/製程 規格/公差
			No.	產品	製程		
P_010	製造	製造機	1-1	材質			20CrMnTi
			1-2	尺寸			見採購單
			1-3	外觀			不允許有夾邊、裂紋、表面不可凹陷嚴重
P_20	粗車一	電腦車床	2-1	长度			393
			2-2	长度			237
			2-3	孔径			Φ3
			2-4	角度			60°
			2-5	深度			2

操作提示:

点击不同的报表输出按钮输出不同报表:

控制计划: 输出控制计划报表

FMEA: 输出PFMEA报表

PART

3

关于全星





上海全星计算机科技有限公司成立于2001年。
上海全星计算机科技有限公司为各类制造企业提供基于过程控制与质量管理体系的全系统解决方案，提供APQP FMEA PPAP SPC MES 等软件产品的订制开发与服务。



发展历程(Development history)

上海全星

2001
始建全星

2005

- 开始向国内市场提供工业软件产品

2008

- 国内第一家 APQP 软件产品提供商

2010

- 同金蝶用友及其它主流 ERP 公司合作, 推出条码 WMS

2016

- 推出基于 WEB 及移动的 PLM/APQP 版本。

2017

- 推出基于制造业的标准化 MES 解决方案

2019

- 推出基于行业标准化 APQP PPAP FMEA 系列软件产品



主打产品(Business products)

上海全星

APQP

产品一

FMEA5

产品二

行业唯一一家 设计规划依据行业最新版本
PFMEA DFMEA
FMEA-MSR

PPAP

产品三

MES

产品四

业内第一家 MES
产品化或标准化而非项目化的公司

部分客户行业举例

汽车电子行业

橡胶/塑胶行业

轮胎行业

冶金/铸造行业

气动及液压元件行业

冲压件行业

计算机制造行业

空调行业

磁体半导体行业

电池行业:

紧固件行业

汽车电子行业部分客户举例：

胜美达电机（全球最大的电感元件生产商）

德国大陆（全球最大的汽车零部件生产商）

东胜电子（较大的遥控器生产厂商）

山东沂光电子有限公司（全国最大的二极管生产商）

重庆光大电子（最大安全带生产厂）

台湾瑞昱半导体公司  REALTEK

延锋彼欧

冶金/铸造行业：

唐钢集团（央企上市公司）

东莞宜安科技（上市公司）

美国安镁联合有限公司（全球第一家把精益生产用于压铸业的公司）

富士和机械昆山、富士和机械湖北

山东阿尔泰

3611 显示器：TCL

橡胶/塑胶行业：

南海合丰（两岸三地最大的橡胶杂件厂）

宁波捷豹集团有限公司（国内最大的汽车胶条密封件厂）

青岛四达橡塑有限公司（美德合资。奔驰一级供应商）

上海众力

深圳志恒

深圳京信通

深圳市崧杰电子有限公司



部分客户

上海全星

轮胎行业：

北京轮胎（全国前六大）

南京锦湖轮胎有限公司



部分客户

上海全星

冲压件行业：

东莞茂森（新加坡上市公司）

世界 500 强企业伊顿公司

浙江诚工华虹机械公司

上海航空发动机制造股份有限公司

重庆港湘龙

安徽中鼎动力有限公司（上市公司）



部分客户

上海全星

气动及液压元件行业：

德国费斯托（全球最大）

济南华能气动原机件厂（全国行业第一）



部分客户

上海全星

紧固件行业：

螺丝螺母：

上海青浦汽车配件厂等不下 100 家台资公司



客户项目案例 VI- I

上海金星

东莞宜安科技股份有限公司



上市公司 集轻合金材料研发、生产、营销为一体的国家火炬计划重点高新技术企业。产品范围包括消费电子、高端 LED 幕墙、医疗器械、汽车配件、通讯设备、大型结构件（车门、电视幕墙等）等。

合作项目：

MES/MWS

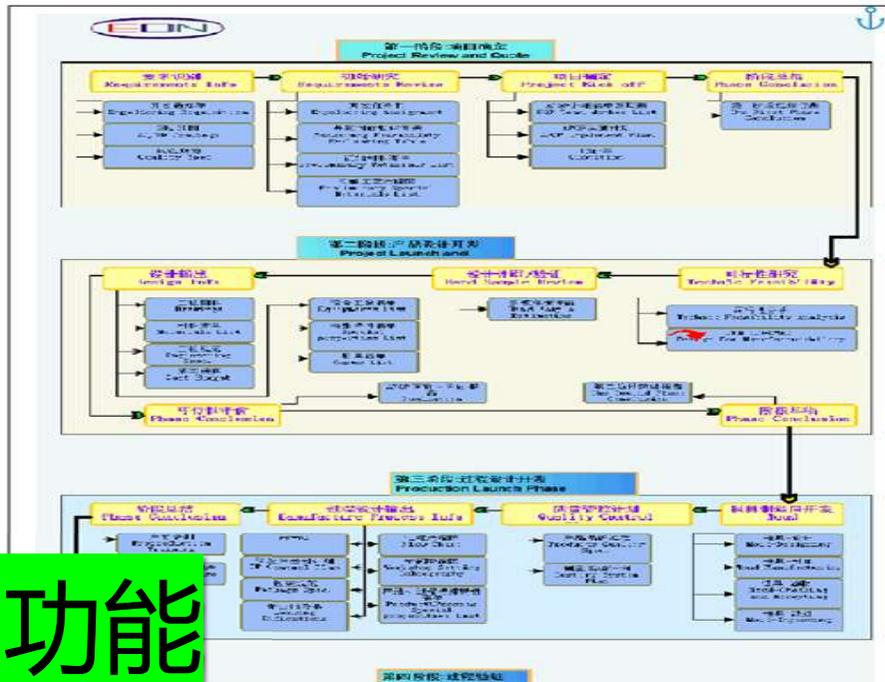
APQP/PLMPD

M/产品追溯、

服务及售后平台

部分项目功能

APQP 流程图：



系统功能介绍：

- 件号 BOM 层级管理
- 失效模式报表生成
- MSA 管理
- SPC 管理

- APQP 项目管理
- APQP 流程任务管理
- APQP 项目文件审核



客户项目案例 VI- II

上海金星

仪征双环有限公司

是中国最大的活塞环专业生产企业。国内市场占有率25%，车用柴油机活塞环国内市场占有率达70%，在全国的覆盖面达80%以上，全国主机市场配套面达90%。产品远销欧洲、美洲、非洲和东南亚地区，出口到美国、日本、韩国等26个国家和地区，出口量在全国同行业中遥遥领先。

PPAP總覽

设计记录

设计FMEA

测量系统分析

材料性能报告

零件提交保证书

工艺流程图

初始过程研究

全尺寸检测报告

生产件样品

第三方实验报告

标准样件

批准报告

其它文件

合作项目:

APQP

APQP 系统功能特点:

- 可以针对不同产品的的具体 BOM 来进行 APQP 任务。
- 每一个流程节点都有各自明确的任务完成人与表单审核流程，使得各自岗位分工明确。
- 明确了项目进行的时间节点，每一个节点可以通过甘特图来进行查看，节省了新产品从研发到量产的时间成本。
- 细化了产品 BOM 表，使得产品的从主件到子件的每一个层级都实现可视化。
- 通过对失效模式模板的前期维护，可以更便捷的生成失效模式报

部分项目功能



客户项目案例 VI-III

上海金星

昆山富士和机械制造有限公司

国内制造业标杆公司，由GKN集团与台湾六和机械股份有限公司投资6600 万美元建成。

产品范围：FC15FC30，FCD400-FCD700 范围内的铸件、锻件以及冲压件产品类型：汽车制动部品、驱动部品和引擎部品的铸造、加工和组立压缩机、水泵、液压等铸件的铸造与加工。

MES/MWS APQP/PLM PDM/产品追溯、服务及售后平台

铸件入库 <ol style="list-style-type: none"> 1 入库资料从源单自动引入 2 日常操作配置信息维护 3 支持一次扫描多批记录 4 提交后可按设置生成保存入库单据或已审入库单据 5 实时提示操作结果及实时返回及扫描实时库存信息 6 支持库存地图功能 	销售出库 <ol style="list-style-type: none"> 1 出库资料从源单自动引入 2 日常操作配置信息维护 3 相关栏位支持条码扫描及手工模糊查找 4 实时提示或生成差异数据 5 支持一次扫描多个生产成品 	成箱规则 <ol style="list-style-type: none"> 1 分箱规则 2 不合箱准则 3 先进先出 4 指定日期或批次 5 箱子基本信息维护、优先组合准则 	造型/压铸过程信息 <ol style="list-style-type: none"> 1 产品批号名称（铸件批次带入库或系统推送铸件批次） 2 造型数量 3 造型条件（压力，时间） 4 造型班次，人员 型砂条件信息（温度、强度、水分） 型砂配比信息（砂，水分，粉土）
拣货成箱单-成箱 <ol style="list-style-type: none"> 1: 系统中，用箱出库、计算箱的库存信息 2 手机扫描中用箱出库、计算库存信息 系统做无缝对接 对拆箱变库存的处理 	整箱出库/调拨 <ol style="list-style-type: none"> 1 系统中，用箱出库、计算箱的库存信息 2 手机扫描中用箱出库、计算箱的库存信息 3 与系统做无缝对接 4 包括对拆箱变库存的处理 	条码打印 <ol style="list-style-type: none"> 1 物料条码打印 2 仓库、仓位、人员以及其它条码打印 3 出库成箱二维码条码打印 	产品零部件追溯性系统 <ol style="list-style-type: none"> 1 供应商条码的规则、及式样 2 原料移库、盘点、补料操作 3 原物料、产品、等类的库存操作、盘点、查询、动态

合作项目：
产品零部件
追溯系统

部分项目功能



客户项目案例 VI-IV

上海金星

上海微电子装备（集团）股份有限公司

SMEE主要致力于半导体装备、泛半导体装备、高端智能装备的开发、设计、制造、销售及技术服务。公司设备广泛应用于集成电路前道、先进封装、FPD 面板、MEMS、LED、Power Devices 等制造领域。

合作项目：
云之家移动
办公平台
开发

公告新闻：展现内容及权限及范围同客户已有系统保持一致

请假流程：请假内容及功能、审批流程、同现在系统相融互、多种请假类型

待办消息推送

费用报销：不同的报销种类、展示内容及功能、审批流程、同现在系统相融互动

会议室申请：会议室现实况、申请功能及流程、使用确认、同现在系统相融互动

员工招聘：简历搜索、发起申请、审核流程

部分项目功能

功能：与 OA 系统集成，实现在云之家上登录 OA 系统



客户项目案例 VI-VI

上海金星

安徽中鼎动力有限公司

上市公司，注册资本100000万，在全球拥有36个汽车零部件生产制造基地，与全球各大汽车主机厂商以及主流零部件公司保持直接合作和配套关系。主要生产：**发动机缸体、缸盖、发动机密封系统、发动机管路系统、发动机NVH系统**等部件。

1 供应链协同

供应商通过外部权限进行原材料发货信息录入，并且可实时查询原材料的发货备货情况



2 作业指导书

维护和查询产品作业指导书，并同时维护产品信息、客户等基础资料



3 生产过程管理

对产品的排产、造型、溶解、浇铸以及砂芯进行维护管理，并通过自动采集的方式获取产品生产过程数据



MES



4 制程检验

对产品的制程数据进行维护录入，自动识别不合格产品

5 仓储管理

信息和发货箱条码

5



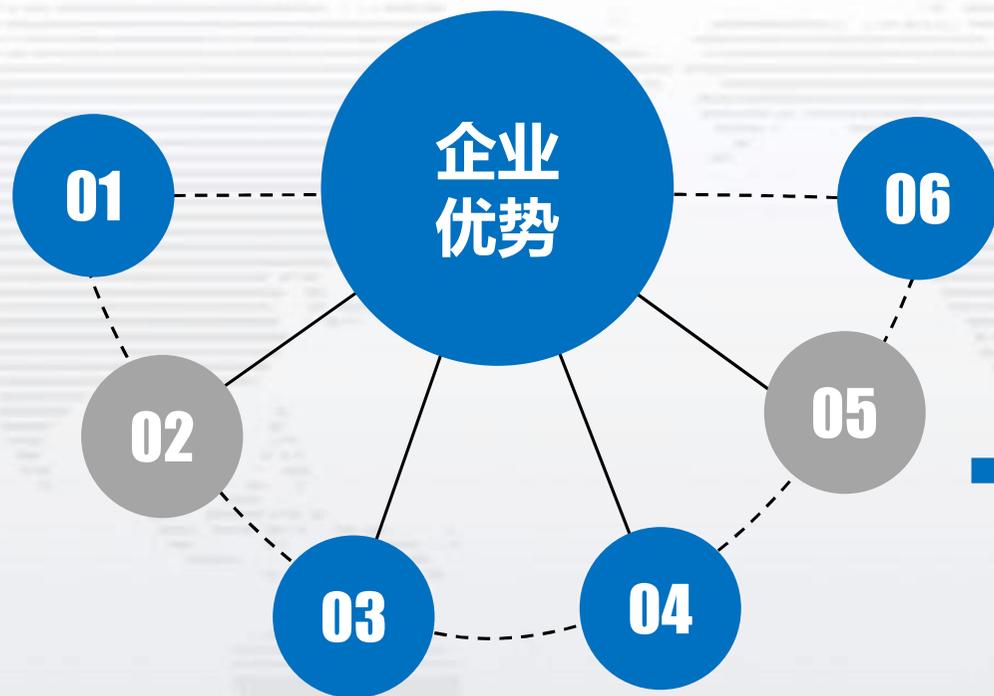
6

6 产品追溯

通过产品二维码可以追溯其制造过程的实时数据，形成数据报表。



部分项目功能



■ 近二十年软件开发经验积累

■ 行业性大厂项目实施与规范性导引支持

■ PC/手机、邮件、消息等，内外部支持

■ 可主动推送，也可提供服务接口，供通用实时访问

■ 微信 PC WEB 手机 邮件 多移动平台的支持

■ 提供对客户（通用）的接口支持，以无缝对接供应商、客户的信息系统



**接洽
调研**

经过调研，
与客户初步
达成项目实
施效果目标。



**预演
效果**

产品系统导
入客户提供
的样板数据，
预演项目效
果；客户进
一步明确项
目实施目标。



**签订
合约**

订立合约，
项目正式启
动。



**开发
实施**

客制产品系
统，项目实
施，客户培
训，项目结
案。



产品发展方向

上海全星

**公司所有产品及服务继续转向智能化，协助
客户进行智能化设计、智能化服务、自动化品质，
与客户共成长。**

上海全星计算机科技有限公司

上海全星计算机科技有限公司

THANKS



地址：上海市闵行区中春路6111号慧峰商务大厦

电话：13585709652

网址：www.ppap.cn

邮箱：sh_allstar@126.com