

编号	要求	要求解释
1	使用其他结构或材料相比于用先前批准的部分或产品。	例如，其他结构作为记录中的偏差或包括在设计记录和未涉及的工程变更。
2	通过新的或修改的工具生产(除易腐工具)、模具、铸模、模式等，包括额外和替换工具。	这个要求只适用于具有独特形式和功能的工具，可以影响最终产品的完整性。这并不意味着描述标准工具(新的或修理过的)，如标准测量装置、驱动器(手动或功率等等)。
3	生产通过升级或重组现有的工具或设备。	升级意味着重建和/或修改工具或机器或增加容量、性能、或改变现有的功能。不要对没有改变性能的工具正常维护、修理或更换零件产生质疑，这说明建立了可预料且进行售后修复验证的方法。重排对活动践行了定义，这改变了记录在流程图(PFC)中产品/过程的序号，这包括新添加的制造流程。对生产设备的微调整可能被需要来满足安全要求，如：安装保护盖，消除潜在委托人的风险等。
4	生产工具和设备转移到一个不同的厂址或从一个另外厂址转来	生产过程的工具和/或设备和建筑物或设施之间的单点或多点转移，如供应商在同一层楼转移地板，然后PPAP需要审核。
5	改变供应商的零件，非等效材料，或服务(如热处理、电镀)	材料和服务应批准
6	在停止12个月或更多时间之后恢复生产	对工具已闲置12个月或更多时间的已生产产品。需要通知领队/提名代表——当零件没有活跃的采购订单和现有的工具已在大批量生产中闲置12个月或更多。唯一的例外是当零件数量较少如特殊车辆、某些PPAP要求的特殊服务。
7	产品和过程更改影响了内部生产制造过程或供应商的相关组件	任何对配合、形式、功能、性能和/或耐久性要求产生影响的改变需通知组长/提名代表。
8	改变测试/检测方法--新技术(不影响验收标准)	为改变测试方法，供应商应提交该研究以验证新方法的测量能力相当于旧方法。