

TS-04 "การวางแผนคุณภาพผลิตภัณฑ์ล่วงหน้า Advance Product Quality Planning: APQP และ การอนุมัติชิ้นส่วนการผลิต Production part Approval Process: PPAP "

วัตถุประสงค์

ทำไมถึงควรเข้าร่วมการสัมมนา

- ทำไม TS16949 และ APQP จึงเพิ่มความสามารถให้องค์กรท่านในการเพิ่มผลกำไร
- อะไรคือกิจกรรมที่ต้องกระทำระหว่าง 5 step ของ APQP
- อะไรคือเครื่องมือและเทคนิคเพื่อใช้ในการทำ APQP ให้เกิดผลสำเร็จ
- ทำไมการทำงานเป็นทีมจึงสำคัญในการทำ APQP
- ความเชื่อมโยงระหว่าง APQP , QFD, Control Plan
- วิธีการในการทำให้ แผนคุณภาพ (Control Plan) สามารถใช้เป็นเครื่องมือที่แปลความหมายจาก APQP ในการสร้างกิจกรรมที่สร้างผลกำไรให้กับองค์กร
- PPAP Manual แบบฟอร์มและบันทึกที่เกี่ยวข้อง
- ความเชื่อมโยง ระหว่าง TS16949 , การวางแผนผลิตภัณฑ์ล่วงหน้า Advanced Product Quality Planning (APQP), แผนควบคุม Control Plans and the กระบวนการอนุมัติชิ้นส่วนการผลิต Production Part Approval Process (PPAP)
- ระดับของการ submission ในกระบวนการอนุมัติชิ้นส่วน และแนวทางในการเลือกระดับที่เหมาะสมในแต่ละcontract
- สิ่งที่สำคัญของ PPAP กับการพัฒนา ผลิตภัณฑ์และบริการ
- อะไรคือข้อมูลทางสถิติที่จำเป็นสำหรับการผลิตและมีผลต่อความสำเร็จในการผลิตอย่างไร
- เมื่อใดถึงมีจำเป็นต้องใช้กระบวนการอนุมัติชิ้นส่วน
- อะไรคือข้อกำหนดของ Daimler-Chrysler, Ford , General Motors และ อุตสาหกรรมยานยนต์ชั้นนำ
- วิธีการในการระบุในแบบฟอร์ม PPAP ที่ซึ่งแนะนำโดย Automotive Industry Action Group (AIAG).
- ความเชื่อมโยงของ AIAG "SPC" and "MSA" manuals กับ PPAP
- อะไรคือ Part Submission Warrant (PSW) และ มีผลต่อการจัดทำและควบคุมเอกสารในกระบวนการ
- วิธีในการใช้ PPAP ในการวัดกระบวนการเพื่อการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง
- ทราบปัญหา ข้อควรระวัง และ อุปสรรคในการจัดวางระบบ
- ทราบมุมมองการตรวจประเมินเพื่อการรับรอง
- สามารถซักถาม ข้อสงสัย กับทางผู้สอนที่ซึ่งเป็นผู้ตรวจประเมินระบบโดยตรง

หลักการและเหตุผล

เพื่อลดการตีความที่สับสนและการตีความที่ผิดพลาดสำหรับข้อกำหนดที่ เกี่ยวข้องกับข้อกำหนดของผู้ผลิตในอุตสาหกรรมยานยนต์ ความเข้าใจในเรื่อง "การวางแผนคุณภาพผลิตภัณฑ์ล่วงหน้า Advance Product Quality Planning : APQP " และการเชื่อมโยงกับข้อกำหนดของ ISO/TS 16949:2002 มีความสำคัญอย่างยิ่ง

หลักสูตรอบรมนี้ได้จัดอย่างเป็นลำดับขั้นตอนผ่าน กระบวนการ APQP และท่านจะได้เรียนรู้เกี่ยวกับข้อกำหนดของลูกค้าจาก DaimlerChrysler Corp., Ford Motor Co., and General Motors Corp ท่านจะได้รับทราบว่าอะไรเป็นสิ่งที่จำเป็นสำหรับการบรรลุข้อกำหนดของลูกค้า และในการเตรียมการเพื่อส่งอนุมัติ



QAIC (Thailand) Co., Ltd.

ขั้นส่วนยานยนต์ ก่อนที่จะผลิตจริง ภายใต้กรอบ PPAP-AIAG Manual โดยเนื้อหายังครอบคลุมถึงการแนะนำขั้นตอนในการเตรียมเอกสาร และ/หรือ รายการตามที่ ลูกค้าของท่านต้องการ เพื่อ Submission, ระดับของการ Submission รูปแบบฟอร์มที่เกี่ยวข้องหลังจากจบในแต่ละขั้นตอนของ PPAP

หลักสูตรนี้ ท่านจะได้ทราบเครื่องมือที่สำคัญ ขั้นตอนการปฏิบัติ และข้อกำหนดการทำรายงาน ที่ซึ่งระบุในกระบวนการวางแผนคุณภาพผลิตภัณฑ์ล่วงหน้า Advance Product Quality Planning : APQP เข้าใจกระบวนการในการพัฒนาผลิตภัณฑ์และในการกระทำ "Part Submission Warrant (PSW)" ตามข้อกำหนดของ ISO/TS 16949 และข้อกำหนด Daimler-Chrysler, Ford , General Motors และอุตสาหกรรมยานยนต์ชั้นนำ

เนื้อหาหลักสูตร

- APQP คืออะไร
- ประโยชน์ของ APQP
- Process Review Model
- ขั้นตอนการวางแผนคุณภาพล่วงหน้า(ในการเตรียมผลิตภัณฑ์ใหม่)
- เฟส 1 การวางแผนและการกำหนดโครงการ
- เฟส 2 การออกแบบและการพัฒนาผลิตภัณฑ์
- เฟส 3 การออกแบบและการพัฒนากระบวนการ
- เฟส 4 การรับรองผลิตภัณฑ์และกระบวนการ
- เฟส 5 ข้อมูลย้อนกลับ / การประเมิน และการลงมือแก้ไข
- PPAP คืออะไร
- วัตถุประสงค์ของการตรวจรับรองชิ้นส่วนการผลิต
- ประโยชน์ของ PPAP
- ขอบเขตการของอนุมัติ
- ข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องกับมาตรฐาน ยานยนต์
- ข้อกำหนดการอนุมัติผลิตภัณฑ์เพื่อทำการผลิต
- รายละเอียดในการอนุมัติผลิตภัณฑ์เพื่อทำการผลิต
- ข้อกำหนดเฉพาะของกลุ่มลูกค้าอื่น ๆ

ผู้ควรเข้ารับการอบรม

องค์กรที่ได้รับการกดดันจากลูกค้าหรือภาวะการแข่งขันทางการตลาดให้ต้องทำการประยุกต์ใช้ระบบ ISO/TS 16949:2002 พร้อมทั้งองค์กรที่ได้รับการรับรองระบบแล้วหรือระหว่างการจัดทำระบบ ISO/TS 16949:2002 ผู้ที่ควรได้เข้ารับการสัมมนา

- ผู้ตรวจติดตามภายในระบบ ISO/TS 16949 และผู้ตรวจประเมินซัพพลายเออร์ (supplier 2nd party auditor)
- บุคคลที่เกี่ยวข้องกับการวางแผนคุณภาพผลิตภัณฑ์
- ผู้ที่เกี่ยวข้องในการนำระบบ ISO/TS 16949 ไปปฏิบัติใช้ ซึ่งรวมทั้ง:
 - ประธานบริษัท • กรรมการผู้จัดการ • เจ้าของกิจการ • นักอุตสาหกรรม • ผู้จัดการฝ่ายจัดซื้อ • ผู้จัดการโรงงาน • ผู้จัดการฝ่ายการผลิต • ผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุง • ผู้จัดการฝ่ายควบคุมคุณภาพ • ผู้จัดการฝ่ายวิจัยและพัฒนา • ผู้จัดการฝ่ายบุคคล และฝึกอบรมหัวหน้าวิศวกร • ผู้จัดการเทคโนโลยีสารสนเทศ • วิศวกรระบบ • โปรแกรมเมอร์ • วิศวกรโรงงาน • วิศวกรออกแบบ • วิศวกรฝ่ายผลิต • วิศวกรคุณภาพ • วิศวกรฝ่ายทดสอบ • หัวหน้าแผนก • ฝ่ายควบคุมคุณภาพ • ผู้แทนจำหน่าย/ผู้จัดจำหน่าย • และผู้สนใจในอุตสาหกรรมการผลิตทุก

ระยะเวลาในการอบรม

2 วัน