

Statistical Process Control and Process Capability Study

หลักการและเหตุผล

การนำสถิติมาใช้ในการควบคุมกระบวนการในยุคปัจจุบัน เป็นสิ่งจำเป็นอย่างยิ่งที่มีส่วนช่วยให้องค์กรประสบความสำเร็จเหนือคู่แข่งในการผลิต ผลิตภัณฑ์ให้มีคุณภาพสูง ก่อให้เกิดความพึงพอใจในการผลิตต่ำสุด และสอดคล้องตามข้อกำหนดของลูกค้า

วัตถุประสงค์

1. เพื่อให้มีความรู้ความเข้าใจหลักการของการตรวจรับรองชิ้นส่วนการผลิต ตามคำแนะนำของระบบมาตรฐานISO/TS 16949:2009
2. เพื่อให้มีทักษะในการตรวจรับรองชิ้นส่วนการผลิตสำหรับการเตรียมการผลิตภัณฑ์ใหม่ สำหรับลูกค้าและผู้ส่งมอบขององค์กร
3. เพื่อให้มีความเข้าใจในเทคนิคขั้นตอนของการตรวจรับรองชิ้นส่วนการผลิตและสามารถ นำความรู้ที่ได้ไปปรับปรุงและพัฒนาองค์กรสำหรับการจัดทำผลิตภัณฑ์ใหม่ได้อย่างมีประสิทธิภาพ
4. ทราบปัญหา ข้อควรระวัง และ อุปสรรคในการจัดวางระบบ
5. ทราบมุมมองการตรวจประเมินเพื่อการรับรอง
6. สามารถซักถาม ข้อสงสัย กับทางผู้สอนที่ซึ่งเป็นผู้ตรวจประเมินระบบโดยตรง

เนื้อหา

วันที่ 1

- แนวคิดและวิวัฒนาการด้านสถิติ
- ความสำคัญและความหมายของสถิติ
- แนวทางการนำสถิติไปใช้ภายใต้เงื่อนไขของระบบการจัดการด้านคุณภาพ ISO/TS16949:2009
- ประโยชน์ของการนำสถิติไปใช้ในการควบคุมกระบวนการ
- ทบทวนความรู้พื้นฐานทางด้านสถิติ
- ขั้นตอนการแก้ไขปัญหาและการนำสถิติไปใช้ในการควบคุมกระบวนการ
- เทคนิคการควบคุมกระบวนการและการคำนวณโดยใช้สถิติเครื่องมือทางสถิติ Control Chart ประเภทต่างๆ ได้แก่
- Variable Control Chart Xbar-R Chart, Xbar-S Chart, X-MR etc.
- Attribute Control Chart P Chart, np Chart, C Chart และ U Chart

วันที่ 2

- เทคนิคการวิเคราะห์และตีความหมายของความผิดปกติในแผนภูมิควบคุมด้านต่างๆ
- การดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องเมื่อเกิดความผิดปกติ
- แนวคิดของการศึกษาความสามารถของกระบวนการ
- เทคนิคการคำนวณค่าความสามารถของกระบวนการ (Cp, Cpk, Pp, Ppk)
- การวิเคราะห์และตีความหมายของดัชนีวัดความสามารถประเภทต่างๆ และการนำไปปรับปรุงเพื่อยกระดับขีดความสามารถของกระบวนการ
- กรณีศึกษากิจกรรมการใช้เครื่องมือทางสถิติในการควบคุมกระบวนการ และการการวิเคราะห์ค่าความสามารถของกระบวนการ
- การอภิปราย สรุปเนื้อหา ตอบข้อซักถาม

รูปแบบการฝึกอบรม

บรรยาย และ Workshop กรณีศึกษา ฝึกปฏิบัติ

เหมาะสำหรับ

- ผู้ตรวจติดตามภายในระบบ ISO/TS 16949 และผู้ตรวจประเมินซัพพลายเออร์ (Supplier 2nd Party Auditor)
- บุคคลที่เกี่ยวข้องในการปรับปรุงองค์กร ป้องกันปัญหาให้กับองค์กรรวมทั้ง วิศวกร หัวหน้างานในหน่วยงานผลิต หน่วยงานออกแบบ หน่วยงานคุณภาพ หน่วยงานการตลาด ทีมงาน New Model ของแต่ละบริษัท
- 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
- ผู้สนใจในอุตสาหกรรมการผลิตทุกท่าน

ระยะเวลา

2 วัน