Thai-German Institute
สถาบันไทย-เยอรมัน

อุตสาหกรรมพัฒนามูลนิธิ สถาบันไทย-เยอรมัน

700/1 หมู่ 1 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ต.คลองตำหรุ อ.เมือง

จ.ชลบุรี 20000 เบอร์โทร: 038-215033-39

การวางแผนคุณภาพผลิตภัณฑ์ขั้นสูงและการอนุมัติชิ้นส่วนการผลิต (N/A)

Advanced Product Quality Planning (APQP) & Production Part Approval Process (PPAP) **32-SEM-06**

วัตถุประสงค์

Advance Product Quality Planning (APQP)

1.เพื่อให้มีความรู้ความเข้าใจหลักการเตรียมการวางแผนคุณภาพผลิตภัณฑ์ล่วงหน้า ตามคำแนะนำของมาตรฐานISO/IATF 16949

2.เพื่อให้มีทักษะในการวางแผนคุณภาพผลิตภัณฑ์ล่วงหน้า สำหรับการเตรียมการผลิตภัณฑใหม่

3.เพื่อให้มีความเข้าใจในขั้นตอนของการการเตรียมการผลิตภัณฑใหม่

4.เพื่อให้ทราบถึงแนวทางในการปรับปรุงและนำวางแผนคุณภาพผลิตภัณฑ์ล่วงหน้า
ไปประยุกต์ใช้ตามคู่มือและคำแนะนำตามมาตรฐานฉบับใหม่

Production Part Approval Process (PPAP)

1.เพื่อให้เข้าอบรมมีความรู้ความเข้าใจหลักการของการตรวจรับรองชิ้นส่วนการผลิตตามระบบมาตรฐานISO/TS 16949

2.เพื่อให้มีความเข้าใจในเทคนิคขั้นตอนของการตรวจรับรองชิ้นส่วนการผลิตและสามารถนำความรู้ที่ได้ไปปรับปรุงและพัฒนาองค์กรสำหรับการจัดทำผล

3.ข้อกำหนดทั่วไปที่กำหนดขึ้นสำหรับการอนุมัติรับรองชิ้นส่วนเพื่อการผลิต
สำหรับใช้กับองค์กรในการส่งมอบชิ้นส่วนใหม่หรือชิ้นส่วนที่มีการเปลี่ยนแปลง เพื่อให้ลูกค้าอนุมัติก่อนที่จะทำการผลิตจริง (Mass Production)

ผู้ควรเข้ารับการอบรม

-

คุณสมบัติของผู้เข้ารับการอบรม

-

เครื่องจักร/อุปกรณ์หลัก ประกอบการฝึกอบรม

-

เนื้อหาหลักสูตร

Advanced Product Quality Planning (APQP)

1.การวางแผนคุณภาพผลิตภัณฑ์ล่วงหน้า (APQP) คืออะไร

2.ประโยชน์ของการวางแผนคุณภาพผลิตภัณฑ์ล่วงหน้า (APQP)

3.Process Review Model (Customer focused process approach concept)

4.ขั้นตอนการวางแผนคุณภาพล่วงหน้า(ในการเตรียมผลิตภัณฑ์ใหม่) และเอกสารที่จะต้องจัดทำ

5.เฟส 1 การวางแผนและการกำหนดโครงการ

6.เฟส 2 การออกแบบและการพัฒนาผลิตภัณฑ์

7.เฟส 3 การออกแบบและการพัฒนากระบวนการ

8.เฟส 4 การทดสอบความถูกต้องของผลิตภัณฑ์และกระบวนการ

9.เฟส 5 ข้อมูลย้อนกลับ / การประเมิน และการปฏิบัติการแก้ไข

Production Part Approval Process (PPAP)

1.แนวคิดและความหมายของ PPAP

2.วัตถุประสงค์ของการตรวจรับรองชิ้นส่วนการผลิตภายใต้เงื่อนไขของ PPAP

3.ประโยชน์ของการนำ PPAP ไปประยุกต์ใช้

4.ข้อกำหนดของการอนุมัติชิ้นส่วนผลิต PPAP 18 รายการ

5.การแจ้งให้ลูกค้าทราบในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง หลังจากอนุมัติชิ้นส่วนผลิต PPAP

6.ระดับของการเสนอเพื่อขออนุมัติชิ้นส่วนผลิต (Submission levels)

7.สถานะของชิ้นส่วนที่เสนอ (Part submission status)

8.ระยะเวลาการจัดเก็บบันทึกคุณภาพ (Record retention)

ระยะเวลาการอบรม

2 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม

20 คน

ค่าอบรม/ท่าน

6,000 ฿