

Course Outline

Control Plan 1st Edition

หลักสูตรการฝึกอบรม Control Plan 1st Edition กล่าวถึงภาพรวมว่าแผนควบคุมเป็นส่วนสำคัญของกระบวนการ APQP และเอกสารที่ยังคงความเป็นปัจจุบัน ซึ่งพัฒนาเพื่อรวบรวมการปรับปรุง และบทเรียนที่ได้รับ เมื่อเกิดขึ้น สร้างขึ้นอย่างไร ตามขั้นตอนต่างๆ ของการพัฒนาผลิตภัณฑ์ ((Prototype, Pre- Launch, and Production)

หลักสูตรหนึ่งวันนี้ได้รับการออกแบบและพัฒนาให้เห็นภาพรวมของการเปลี่ยนแปลงที่สำคัญของคู่มือ AIAG Control Plan 1st Edition และการเชื่อมโยงกับข้อกำหนดของ APQP ฉบับที่ 3

วัตถุประสงค์

- 1.1 สามารถพัฒนาแผนการควบคุมในแต่ละระยะ (Prototype, Pre-launch, Safe Launch, Production) ได้อย่างมีประสิทธิภาพและประสิทธิผล
- 1.2 อธิบายข้อมูลขั้นต่ำที่ควรป้อนในแผนควบคุม
- 1.3 สามารถใช้ข้อมูลที่รวบรวมจากการนำ APQP ไปใช้และดำเนินการตามกระบวนการ FMEA ให้เสร็จสิ้นเพื่อสร้างแผนควบคุม
- 1.4 สามารถระบุและแก้ไขการเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้นระหว่างและหลังการพัฒนา
- 1.5 มีความเข้าใจในการใช้แบบฟอร์มและรายการตรวจสอบที่จำเป็นได้

สิ่งที่ท่านจะได้รับจากการเรียนหลักสูตรนี้

- 1 อธิบายวัตถุประสงค์ของแผนควบคุม
 - 1.1 ทำความเข้าใจของวัตถุประสงค์ของแผนควบคุม
- 2 จัดทำแผนควบคุม
 - 2.1 ระบุข้อมูลขั้นต่ำที่เป็นในแผนควบคุม
 - 2.2 ระบุแหล่งที่มาของข้อมูลสำหรับคอลัมน์ CP
- 3 การเชื่อมโยงของ DFMEA/PFMEA และคุณลักษณะพิเศษ
 - 3.1 กำหนดการจำแนกประเภทตามคุณลักษณะ
- 4 การได้มาซึ่งแผนควบคุมที่เชื่อมโยงกับ PFMEA
 - 4.1 ทำความเข้าใจความสัมพันธ์ระหว่าง PFMEA และ CP

เนื้อหาหลักสูตรอบรม

1. พื้นฐานของการพัฒนาแผนควบคุมและการดำเนินการ
2. คำจำกัดความ แนวคิด และการเชื่อมโยงที่สำคัญกับ APQP และ FMEA
3. การใช้ Family FMEA และ Foundation FMEAs
4. วิธีการจัดการอุปทานแบบกำหนดทิศทาง
5. ระบุกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการแผนควบคุม
6. อธิบายขั้นตอนกระบวนการแผนการควบคุม โดยละเอียดและวิธีการนำไปใช้ในองค์กรที่แตกต่างกัน
7. เจ้าของกระบวนการสำหรับ APQP และแผนการควบคุม
8. การพัฒนาข้อมูลแผนควบคุม
9. แผนการควบคุมการทำงานซ้ำและการซ่อมแซม
10. แผนการควบคุมและการตรวจสอบย้อนกลับแบบสองทิศทาง
11. คุณลักษณะการส่งผ่าน (PTC)
12. ขั้นตอนแผนการควบคุม (Prototype, Pre-launch, Safe Launch, Production)
13. การใช้แผนควบคุมอย่างมีประสิทธิภาพ
14. การวิเคราะห์ข้อบกพร่องและผลกระทบของกระบวนการแบบ ย้อนกลับ Reverse PFMEA
15. การตรวจสอบกระบวนการแบบหลายชั้น (LPA)
16. แผนการควบคุมในกระบวนการอัตโนมัติขั้นสูง
17. แผนตอบโต้และ CAPA
18. การควบคุมการจัดเก็บและการจัดการความเสี่ยงที่เกี่ยวข้อง
19. การจัดการความผิดปกติที่เกี่ยวข้องกับแผนควบคุม

ใครบ้างที่ควรเข้าร่วมการอบรม

1. ผู้จัดการ
2. วิศวกรด้านการออกแบบ คุณภาพ และการผลิต
3. บุคคลที่รับผิดชอบโดยตรงในการเตรียม ประกอบ หรือตรวจสอบส่วนประกอบหรือบรรจุภัณฑ์ PPAP
4. ผู้ตรวจสอบและผู้รับผิดชอบเอกสาร PPAP ของผู้รับเหมาช่วง

ลูก้าต้องจัดเตรียม

- Drawing
- Main Process Flow Chart และ Element Process Flow Chart
- Control Plan Special Characteristics
- Characteristics Matrix
- PFMEA
- รายชื่อเอกสารคู่มือการทำงาน (WI)

รูปแบบการอบรม

- บรรยาย 50% Workshop 50%

จุดเด่นของหลักสูตร :

- เน้นการสร้างความเข้าใจแบบมีส่วนร่วมและแลกเปลี่ยนความคิดของผู้เข้ารับการอบรม

ระยะเวลาในการอบรม : 1 วัน จำนวนผู้เข้าฝึกอบรม : ไม่เกิน 40 ท่าน

การประเมินผลการฝึกอบรม : การเข้าร่วมกิจกรรม และผ่านการทดสอบ Post – Test 80 % ขึ้นไป

อุปกรณ์ที่ใช้ในการฝึกอบรม : LCD, กระดาษ A4,