



The Quality Center (Thailand) Co., Ltd.

8/121 ซอยนวมินทร์ 85 แยก 2-5 แขวงนวมินทร์ เขตบึงกุ่ม กรุงเทพมหานคร 10240

Tel : 089-695-2965, 062-328-7955 www.thequality-center.com

Advanced Product Quality Planning & Control plan and Production Part Approval Process (APQP & Control plan and PPAP : 1 Day)

วัตถุประสงค์ของหลักสูตร :

เพื่อให้ทีมงานที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์ใหม่ (New Model) ได้ทราบถึงขั้นตอนและแนวทางสำหรับการวางแผนคุณภาพผลิตภัณฑ์ล่วงหน้า (**Advanced Product Quality Planning : APQP**) เพื่อให้ตรงกับวัตถุประสงค์ขององค์กรและความต้องการของลูกค้า และการจัดสรรทรัพยากรและต้นทุนให้เกิดประสิทธิผลสูงสุดตั้งแต่การประเมินความเป็นไปได้ (Feasibility) สำหรับผลิตภัณฑ์ใหม่ จากนั้นเริ่มเข้าสู่การวางแผน 5 ขั้นตอนของ APQP จนถึงการส่งมอบผลิตภัณฑ์เพื่อให้ลูกค้าอนุมัติชิ้นส่วนในการผลิต (**Production Part Approval Process : PPAP**) ทั้ง 18 รายการที่ต้องยื่นให้ลูกค้าตรวจเพื่อขออนุมัติการผลิตชิ้นส่วน เนื้อหาหลักสูตรเริ่มต้นตั้งวัตถุประสงค์ที่ต้องจัดทำ PPAP, กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงต่างๆ ที่องค์กรต้องแจ้งต่อลูกค้าเพื่อร้องขอการอนุมัติ PPAP, รายละเอียดของข้อกำหนดทั้ง 18 รายการ, ระดับของผู้ส่งมอบ ข้อกำหนดการอนุมัติและเงื่อนไขการจัดเก็บ PPAP

และเทคนิคการจัดทำ **แผนควบคุม (Control Plan)** ตามมาตรฐาน IATF 16949:2016 ซึ่งจะใช้ในการควบคุม Product & Process Characteristic (จุด SC) ซึ่งผู้เข้าอบรมจะได้ทราบถึงเทคนิคและวิธีการจัดทำ Control plan ที่ถูกต้องตาม Annex A ของ IATF 16949:2016 โดยการนำขั้นตอนกระบวนการผลิตจริงขององค์กร (ถ้าได้รับอนุญาต) เป็นข้อมูลในการจัดทำแผนควบคุมที่ใช้ในการควบคุมกระบวนการผลิตทั้งช่วงช่วงทดลองผลิต (New Model) และช่วงผลิตจริง (Mass Production) รวมทั้งความเชื่อมโยงระหว่าง Control plan กับเอกสารอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง

คุณสมบัติของผู้เข้ารับการอบรม :

Cross Function Team (New Project Team), QC, Production, Calibration, QMR, Internal Auditors

รูปแบบการอบรมสัมมนา :

อธิบาย ยกตัวอย่างประกอบ สลับกิจกรรมกลุ่มเชิงปฏิบัติการ (Workshop) เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถเรียนรู้และเข้าใจเนื้อหา เพื่อนำไปปรับใช้กับงานจริงได้อย่างถูกต้องและมีประสิทธิผล

หัวข้ออบรมสัมมนา :

Advanced Product Quality Planning (APQP) 2nd Edition

- วัตถุประสงค์และการประยุกต์ใช้ APQP กับข้อกำหนด IATF 16949:2016
- การประเมินความเป็นไปได้สำหรับผลิตภัณฑ์ใหม่ (Feasibility Review)
- แนวทางจัดตั้งทีมงานข้ามแผนก (Cross Function Team) และรูปแบบ APQP Project Plan
 - Phase 1 : Plan and Define Program
 - Phase 2 : Design & Development Product
 - Phase 3 : Design & Development Process
 - Phase 4 : Validation (Trial) Product and Process
 - Phase 5 : Feedback, Assessment and Corrective action

Workshop :

แบ่งกลุ่มผู้เข้าอบรมและกำหนดแผนผลิตภัณฑ์ใหม่ (APQP Plan) ทั้ง 5 Phase โดยใช้ New Project ขององค์กร



Control Plan Methodology Technique

- ประเภทของแผนควบคุมตามข้อกำหนด IATF 16949:2016
- ความแตกต่างและวัตถุประสงค์การใช้งานของ Control Plan แต่ละประเภท
- อะไรคือ Product & Process Characteristic และ SC Point (คุณลักษณะของผลิตภัณฑ์และกระบวนการ และจุด SC)
- ขั้นตอนการจัดทำแผนควบคุม (26 หัวข้อ) ตาม Annex A ของ IATF 16949:2016

Workshop :

จัดทำ Control Plan ทั้ง Product และ Process Characteristic
อ้างอิงขั้นตอนการผลิตใน Production Process Flow Chart

- การนำแผนควบคุมไปใช้งานและการแก้ไขปรับปรุงแผนควบคุม (Revise Control Plan)
- ความสัมพันธ์ระหว่าง Process Flow Chart, FMEA, Control Plan และ WI.

Production Part Approval Process (PPAP) 4th Edition

- วัตถุประสงค์และการประยุกต์ใช้ PPAP กับข้อกำหนด IATF 16949:2016
- ขอบข่ายและภาวะที่ต้องแจ้งลูกค้าในการขออนุมัติ PPAP
- อธิบายรายละเอียดข้อกำหนดทั้ง 18 รายการที่ต้องยื่นอนุมัติ (พร้อมตัวอย่างประกอบ)
- ระดับของผู้ส่งมอบ (Supplier Level) และเงื่อนไขการอนุมัติ PPAP

Workshop :

การลงข้อมูลในใบ PSW (Part Submit Warrant) เพื่อขออนุมัติ PPAP

- ถาม-ตอบ และทำแบบทดสอบ (Post Test)

การประเมินผลผู้เข้าอบรม :

1. เวลาที่เข้าอบรมต้องไม่น้อยกว่า 80%
2. ประเมินผลจากการทำกิจกรรมกลุ่ม
3. ประเมินผลจากข้อสอบภาคทฤษฎี (Post Test)
4. ทุกท่านที่ผ่านเกณฑ์จะได้รับเกียรติบัตร (Training Certificate)