



TRAINING COURSE AUTOMOTIVE INDUSTRIES IATF16949:2016 SPC (Statistical Process Control)

การเรียนรู้การใช้แผนภูมิควบคุมให้ได้ประโยชน์สูงสุด เพื่อป้องกันการเกิดของเสียในสายการผลิตในองค์กรของท่าน ความผิดพลาดที่พบเห็นได้เสมอ เช่น การเลือกใช้แผนภูมิควบคุมไม่ถูกชนิดกับกระบวนการเก็บ ตัวอย่างที่ไม่เหมาะสม , การที่ไม่ทราบว่า จะดำเนินการอย่างไรต่อ เมื่อผลการทำงานออกนอกเส้นควบคุม สิ่งเหล่านี้จะต้องไม่เกิดขึ้น ท่านสามารถนำปัญหาที่พบจริงมาเป็นตัวอย่างในการอบรมได้ ทั้งนี้เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพของการใช้แผนภูมิควบคุมอย่างแท้จริง

SPC เป็นการควบคุมกระบวนการเป็นการควบคุมและลดความผันแปร (variation) ที่เกิดจากปัจจัยต่าง ๆ ได้แก่ ทักษะของผู้ปฏิบัติงาน เครื่องจักรและอุปกรณ์ วัตถุดิบ และวิธีการ ความผันแปรเป็นอุปสรรคของการทำให้ผลลัพธ์ที่ได้ เบี่ยงเบนไปจากผลลัพธ์ที่ได้ตั้งใจไว้หรือทำให้ได้คุณภาพที่ไม่ตรงตามความต้องการของลูกค้าหรือ ตามความประสงค์ของเจ้าของกระบวนการ ซึ่งส่งผลกระทบต่อคุณภาพของผลิตภัณฑ์หรือบริการ ดังนั้นหลักการของ SPC ก็คือ คุณภาพของผลลัพธ์ ได้มาจากการสร้างคุณภาพที่กระบวนการมากกว่าการมุ่งเน้นการตรวจสอบผลลัพธ์เพียงอย่างเดียว โดยการใช้กลวิธีทางสถิติ ที่เหมาะสมกับปัจจัย ระดับคุณภาพที่เป็นอยู่ และสภาพแวดล้อมการทำงาน

การบริหารที่ดี คือการบริหารภายใต้ข้อเท็จจริง ข้อมูลประกอบการตัดสินใจเป็นสิ่งสำคัญ ซึ่งข้อมูลนั้นจะต้องเป็น ข้อมูลที่ถูกต้อง และแม่นยำรวมถึงสามารถอธิบายรายละเอียดต่างได้ แต่มั่นใจได้อย่างไรว่าข้อมูลที่ได้มานั้นความจริงเป็นอย่างไร ความจำเป็นในการวิเคราะห์ระบบการวัดจึงเกิดขึ้น เพื่อพิสูจน์ว่าข้อมูลนั้นดีจริง ถูกต้องและแม่นยำจริง ดังนั้น เพื่อให้เกิดความเข้าใจพื้นฐานตลอดจนความจำเป็นของการควบคุมระบบการวัดซึ่งส่งผลกระทบต่อกระบวนการผลิต รวมถึงส่งผลกระทบต่อความถูกต้องของการรายงานผลโดยใช้กลวิธีทางสถิติอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องเช่น SPC, DOE ฯลฯ เป็นต้น และเป็นแนวทางหนึ่งในการลดความผันแปรจากกระบวนการผลิตอันเนื่องมาจากข้อมูลที่เกิดจากระบบการวัดที่ผิดพลาด

TRAINING COURSE AUTOMOTIVE INDUSTRIES IATF16949:2016 SPC (Statistical Process Control)

OUTLINE:

- หลักการและความหมายของ SPC
- ประเภทของการควบคุม
- วิธีการควบคุม
- ความรู้ในสถิติขั้นพื้นฐาน
- การประยุกต์ใช้สถิติขั้นพื้นฐาน
- การเลือกและการใช้แผนภูมิควบคุมประเภทต่างๆ
- การแปลผลของแผนภูมิควบคุม และการวัดความสามารถของกระบวนการ (Process Capability)
- แนวคิดด้านการควบคุมคุณภาพ (QC)
- แนวคิดด้าน SPC และแผนควบคุม (Control Chart)
- แผนภูมิควบคุมชนิดต่างๆ และการประยุกต์ใช้รวมทั้งการตีความหมาย

ลักษณะการอบรม :

1. การบรรยายสื่อสาร 2 ทาง และมีตัวอย่างประกอบ โดยเน้นให้เกิดการแลกเปลี่ยน และแสดงความคิดเห็น
2. กิจกรรมกลุ่มเพื่อสร้างให้เกิดความเข้าใจ และสามารถนำไปปฏิบัติจริงได้
3. ประเมินผล หลังการอบรม

ระยะเวลาอบรม : 1 วัน (9.00-16.00 น.)

ผู้เข้าร่วมอบรม : วิศวกร หัวหน้างานที่รับผิดชอบในการวางแผนการผลิต

Contact us

2/22 IYARA Tower, 7th Floor, Chan Road,
Tungwatdon, Sathorn, Bangkok 10120
Tel.(662) 678-5154
Fax.(662)-678-5155

<http://www.ticacert.com>

Facebook: Tica Iso Certified

