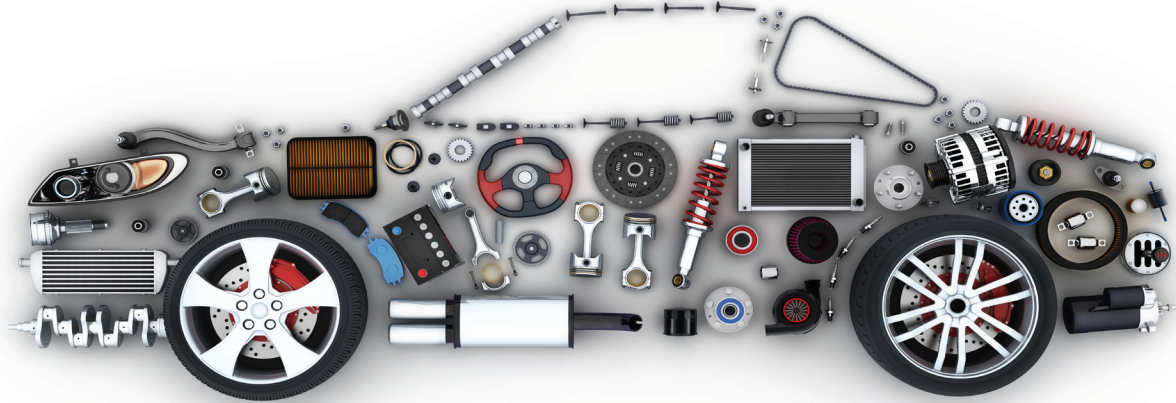




# PUBLIC TRAINING

หลักสูตรการอบรมและการพัฒนาบุคลากรประจำเดือน พฤศจิกายน 2561



5-6

หลักสูตร

ความคิดบนความเสี่ยงสำหรับ  
ISO 9001:2015 / IATF 16949:2016

7

หลักสูตร

การเสนออนุมัติรับรองชิ้นส่วน  
เพื่อการผลิต แก๊ซ ครั้งที่ 4

7-8

หลักสูตร

กระบวนการแก้ปัญหา 8D

29-30

หลักสูตร

ข้อกำหนดและการประยุกต์ใช้  
การควบคุมกระบวนการทางสถิติ

29-30

หลักสูตร

ข้อกำหนดและการประยุกต์ใช้  
การควบคุมกระบวนการทางสถิติ

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่ แผนกพัฒนาผู้ประกอบการ สถาบันยานยนต์

โทรศัพท์ 02-712-2417 ต่อ 6701-6702 โทรสาร 02-712-2415 อีเมล [hrd@thaiauto.or.th](mailto:hrd@thaiauto.or.th) เว็บไซต์ [www.thaiauto.or.th](http://www.thaiauto.or.th)

# หลักสูตรความคิดบนความเสี่ยงสำหรับ ISO 9001:2015/IATF 16949:2016

## Risk-Based Thinking for ISO 9001:2015/IATF 16949:2016

### หลักการและเหตุผล

การคิดแบบฐานความเสี่ยงจะช่วยให้องค์กรได้ทราบปัจจัยต่างๆที่จะไม่เป็นเหตุให้กระบวนการและระบบบริหารคุณภาพขององค์กรมีผลลัพธ์ที่เบี่ยงเบนไปจากผลที่ได้คาดหวังหรือวางแผนไว้ ซึ่งวิธีการดำเนินการประเมินความเสี่ยงและโอกาสข้อกำหนดของ ISO 9001:2015 / IATF 16949:2016 ไม่ได้กำหนดไว้อย่างชัดเจนว่า องค์กรจะต้องดำเนินการด้วยวิธีใดเป็นการเฉพาะ ดังนั้น หลักสูตรฝึกอบรมนี้จึงมุ่งเน้นวิธีการดำเนินการที่เป็นรูปธรรม และเป็นวิธีการที่ยอมรับโดยสากลหรือสอดคล้องกับข้อกำหนดของ ISO 9001:2015/IATF 16949:2016 ให้มากที่สุด เพื่อให้ได้มาตรการป้องกันในการลดผลกระทบในทางลบ และเพื่อให้ได้ใช้โอกาสที่มีได้อย่างสูงสุด

### วัตถุประสงค์

- ข้อกำหนดต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับ Risk-Based Thinking มากำหนด Preventive Action และการนำไปปฏิบัติอย่างถูกต้อง
- ระบบและเทคนิคต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับประเมิน และการจัดการความเสี่ยง / โอกาส

### ผลที่คาดว่าจะได้รับการฝึกอบรม

- รับทราบและเข้าใจในรายละเอียดของข้อกำหนดของ Risk-Based Thinking ใน ISO 9001:2015 /IATF 16949:2016 ผ่านการอธิบายโดยที่ปรึกษาพร้อมทั้งตัวอย่างประกอบคำบรรยาย กรณีศึกษา กิจกรรมกลุ่ม และการร่วมแสดงความคิดเห็นระหว่างการฝึกอบรม
- การทำให้ทราบ Inputs สำหรับการประเมินความเสี่ยงและโอกาส
- การประยุกต์ระบบการประเมินความเสี่ยงที่สากลยอมรับ
- การนำความเสี่ยงและโอกาสที่ได้จากการประเมินมากำหนด Preventive Action เพื่อขจัด potential nonconformities
- การบูรณาการผลจากการ Addressing the risks/opportunities เข้ากับกระบวนการต่างๆ เช่น การตลาด การขาย การออกแบบและพัฒนา การจัดซื้อ และการผลิต

### หัวข้อการฝึกอบรม

- ข้อกำหนดว่าด้วย Addressing the risks/opportunities
- การกำหนด Inputs สำหรับการประเมินความเสี่ยงและโอกาส
- เทคนิคการประเมินความเสี่ยงและโอกาส
- การกำหนด Actions จากการกำหนดความเสี่ยงและโอกาส

### คุณสมบัติผู้เข้ารับการอบรม

- QMR ผู้จัดการ วิศวกร หัวหน้างาน และผู้สนใจทั่วไป

### ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 2 วัน

วันที่อบรม: 5-6 พฤศจิกายน 2561 เวลา 8.30-16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ  
ค่าอบรม: 4,000 บาท.- (รวม Vat 7%) (กรุณาส่งใบสมัครภายในวันที่ 29 ตุลาคม 2561)

## การเสนออนุมัติรับรองชิ้นส่วนเพื่อการผลิต แก้ไขครั้งที่ 4

### Production Part Approval Process (PPAP) 4<sup>th</sup> edition

#### หลักการและเหตุผล

กระบวนการอนุมัติชิ้นส่วนผลิต (PPAP) เป็นข้อกำหนดทั่วไปที่กำหนดขึ้นสำหรับการอนุมัติรับรองชิ้นส่วนเพื่อการผลิตเพื่อใช้กับ Suppliers ผู้ส่งมอบชิ้นส่วนใหม่หรือที่มีการเปลี่ยนแปลง เพื่อให้ลูกค้าอนุมัติก่อนที่จะทำการ ผลิตจริง (Mass Production) รวมทั้งเพื่อให้ได้ข้อสรุปว่าบันทึกการออกแบบทางวิศวกรรมของลูกค้าและข้อกำหนดของ Spec เป็นที่เข้าใจเป็นอย่างดีของ Supplier และกระบวนการผลิตมีความเป็นไปได้ในการที่จะผลิตสินค้าให้ได้ตรงข้อกำหนดอย่างสม่ำเสมอตามอัตราการผลิตที่ได้แจ้งไว้กับลูกค้า

#### วัตถุประสงค์

1. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมเข้าใจเกี่ยวกับข้อกำหนดและวัตถุประสงค์ของ PPAP
2. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถนำความรู้ไปประยุกต์ใช้ในการควบคุมคุณภาพและกำหนดวิธี การอนุมัติรับรองชิ้นส่วนให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น

#### หัวข้อการฝึกอบรม

- ข้อกำหนดและวัตถุประสงค์การขออนุมัติรับรองชิ้นส่วน
- ระดับของการ submission ในกระบวนการอนุมัติชิ้นส่วน และแนวทางในการเลือกระดับที่เหมาะสมในแต่ละ Contract
- สิ่งที่สำคัญของ PPAP กับการพัฒนาผลิตภัณฑ์และบริการ
- อะไรคือข้อมูลทางสถิติที่จำเป็นสำหรับการผลิตและมีผลต่อความสำเร็จในการผลิตอย่างไร
- เมื่อใดถึงมีจำเป็นต้องใช้กระบวนการอนุมัติชิ้นส่วน
- อะไรคือข้อกำหนดของ Daimler-Chrysler, Ford , General Motors และ อุตสาหกรรมยานยนต์ชั้นนำ
- วิธีการในการระบุในแบบฟอร์ม PPAP ที่ชี้แจงแนะนำโดย Automotive Industry Action Group (AIAG)
- ความเชื่อมโยงของ AIAG "SPC" and "MSA" manuals กับ PPAP
- อะไรคือ Part Submission Warrant (PSW) และ มีผลต่อการจัดทำและควบคุมเอกสารในกระบวนการ
- วิธีในการใช้ PPAP ในการวัดกระบวนการเพื่อการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง
- ทราบปัญหา ข้อควรระวัง และ อุปสรรคในการจัดวางระบบ
- กรณีศึกษา

**หมายเหตุ:** เน้นการประยุกต์ใช้อย่างไรให้มีประสิทธิผลเพื่อการควบคุมคุณภาพ และการกำหนดวิธีการอนุมัติรับรองชิ้นส่วน (PPAP) สำหรับผู้ส่งมอบ และให้จัดเตรียมตัวอย่างเอกสารที่มีการจัดทำผ่านมา และทบทวนร่วมกัน

#### คุณสมบัติผู้รับเข้าอบรม

ผู้เข้ารับการฝึกอบรมมีส่วนเกี่ยวข้องกับการบริหารการผลิตและคุณภาพ เช่น วิศวกร ฝ่ายผลิต ควบคุมคุณภาพ ประกันคุณภาพ วางแผนการผลิต การตลาด จัดซื้อ คลังสินค้า เป็นต้น

#### ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 1 วัน

วันที่อบรม: 7 พฤศจิกายน 2561 เวลา 8.30-16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ  
ค่าอบรม: 2,000 บาท.- (รวม Vat 7%) (กรุณาส่งใบสมัครภายในวันที่ 29 ตุลาคม 2561)

## หลักสูตรกระบวนการการแก้ปัญหา 8D Problem Solving by 8D

### หลักการและเหตุผล

การจัดการและการแก้ปัญหาในงานมีความจำเป็นอย่างยิ่งที่ต้องอาศัยกระบวนการคิดอย่างเป็นระบบ มิฉะนั้นแล้วปัญหาที่เกิดขึ้น อาจขยายความรุนแรงหรือกลับมาเกิดซ้ำอีก หลักสูตรนี้เน้นสร้างกระบวนการคิดในการแก้ปัญหอย่างเป็นระบบ และขั้นตอนการแก้ปัญหาแบบขั้นต่อขั้น ทันทีที่พบปัญหาโดยเน้นการป้องกันการเกิดซ้ำ ปฏิบัติการแก้ไข (Corrective Action) และ “ปฏิบัติการป้องกัน (Preventive Action)” ตามแนวทางของ 8D รวมถึงการเลือกใช้เครื่องมือช่วยในการวิเคราะห์ปัญหาอย่างมีประสิทธิภาพ ให้เกิดการพัฒนาศักยภาพพนักงาน เชิงระบบให้พนักงานแสดงความคิด หรือสร้างสรรค์ ในการบ่งชี้ปัญหาและแนวทางแก้ไขได้ด้วยตนเอง

### วัตถุประสงค์

เพื่อเข้าใจถึงกระบวนการแก้ปัญหาอย่างเป็นระบบเป็นขั้นเป็นตอนด้วย 8D ทั้งในภาคทฤษฎี และในเชิงประยุกต์ใช้กับงานจริง

### หัวข้อการฝึกอบรม

- แนวความคิดการแก้ปัญหาป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ
- ประเภทปัญหาและแนวทางวิเคราะห์
- หลักการ 5 Why ที่มาและความจำเป็น
- เครื่องมืออย่างง่ายในการวิเคราะห์ปัญหา เช่น พารेटโต แผนภาพก้างปลา Why-why Analysis
- กระบวนการแก้ปัญหา 8D
  - D1 จัดตั้งทีมงาน
  - D2 ทำการศึกษาสภาพปัญหา
  - D3 ทำการแก้ไขปัญหาเฉพาะหน้า
  - D4 ทำการระบุพร้อมพิสูจน์สาเหตุรากเหง้า พร้อมระบุจุดหลบหนี
  - D5 ทำการเลือกและทวนสอบมาตรการแก้ไขปัญหาสำหรับสาเหตุรากเหง้าและจุดหลบหนี
  - D6 ทำการประยุกต์และทดสอบผลของมาตรการแก้ไขปัญหา
  - D7 ทำการป้องกันการเกิดซ้ำ
  - D8 การให้การยอมรับต่อทีมงานและรายบุคคลผู้มีส่วนร่วมในการแก้ปัญหา
- บทสรุป ถาม-ตอบ

### คุณสมบัติผู้รับเข้าอบรม

- เจ้าหน้าที่ระดับปฏิบัติการ
- Supervisor Leader หรือ ผู้เกี่ยวข้องกับระบบงาน

### ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 2 วัน (การฝึกอบรมทฤษฎี 1 วัน และ การฝึกอบรมเชิงปฏิบัติการ 1 วัน)

วันที่อบรม: 7-8 พฤศจิกายน 2561 เวลา 8.30-16.30 น. ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ  
ค่าอบรม: 4,000 บาท.- (รวม Vat 7%) (กรุณาส่งใบสมัครภายในวันที่ 29 ตุลาคม 2561)

# หลักสูตรข้อกำหนดและการประยุกต์ใช้การควบคุมกระบวนการทางสถิติ

## Statistical Process Control Requirement and Implement

### หลักการและเหตุผล

เนื่องจากสภาวะการแข่งขันทางด้านธุรกิจในปัจจุบันมีการแข่งขันสูงประกอบการจำเป็นต้องผลิตสินค้าที่มี คุณภาพสูง แต่ขณะเดียวกันต้องลดราคาขายลง เพื่อแข่งขันกับผู้ผลิตรายอื่น มิฉะนั้นการอยู่รอดของผู้ประกอบการจึงขึ้นอยู่กับความสามารถของผู้ประกอบการในการปรับปรุงตัวเองให้เข้ากับ

### วัตถุประสงค์

การบริหารระบบการผลิตโดยมุ่งให้ผู้ปฏิบัติ และหัวหน้างานได้จัดเก็บข้อมูล ฝ้าติดตามและวัดผลดำเนินการของแต่ละหน่วยงาน แต่ละกิจกรรม โดยการใช้ SPC ไปประยุกต์ใช้ควบคุมกระบวนการ เป็นหลักการบริหารระบบบริหารคุณภาพภายในองค์กรโดยรวมทั้งหมด ระหว่างผู้ส่งมอบ, ผู้ผลิต, พนักงาน, เครื่องจักรอุปกรณ์, วัตถุดิบ, วิธีการทำงาน ตลอดจนสภาพแวดล้อมในการทำงาน ในเชิงการป้องกันมากกว่าการตรวจจับความไม่สอดคล้องของผลิตภัณฑ์ และ/หรือกระบวนการ ดังนั้นฝ่ายบริหาร และ ผู้ปฏิบัติต้องมีความเข้าใจในการเลือกเครื่องมือสถิติ (SPC) ให้เหมาะสมและสอดคล้องกับวัตถุประสงค์

### หัวข้อการฝึกอบรม

#### วันแรก

- ทบทวนสถิติพื้นฐานสำหรับการควบคุมกระบวนการ - เน้นความหมายในเชิงประยุกต์
- การแจกแจงของข้อมูลแบบปกติ (Normal Distribution)
- ความน่าจะเป็น (Probability)
- แนวความคิดด้านความผันแปร (Types of Variation)
- กลไกของแผนภูมิควบคุม
- ขั้นตอนการสร้างแผนภูมิควบคุม
- แผนภูมิควบคุมประเภทต่างๆ
- Variable Control Charts

#### วันที่สอง

- Attribute Control Charts
- การวิเคราะห์ข้อมูล/แผนภูมิควบคุม (Analysis of the Chart)
- แผนงานแก้ปัญหาแบบครั้งคราว (OCAP)
- การประมาณค่าความผันแปร
- การประเมินความสามารถกระบวนการระยะสั้น Cp, Cpk
- การประเมินความสามารถกระบวนการระยะยาว Pp, Ppk
- การวิเคราะห์และกำหนดแนวทางปรับปรุง
- การประเมินความสามารถกระบวนการผ่านแผนภูมิควบคุม

รูปแบบ: การบรรยายหลักการทฤษฎี, การฝึกปฏิบัติผ่าน กรณีศึกษา/ตัวอย่างเชิงประยุกต์/Work shop เน้นการทำความเข้าใจความหมายเชิงวิเคราะห์เพื่อนำไปสู่มาตรการแก้ปัญหา/การควบคุมและปรับปรุงงาน

### คุณสมบัติผู้รับเข้าอบรม

ผู้เข้ารับการฝึกอบรมมีส่วนเกี่ยวข้องกับการบริหารการผลิตและคุณภาพ เช่น วิศวกร, ฝ่ายผลิต, ควบคุมคุณภาพ, ประกันคุณภาพ, วางแผนการผลิต, การตลาด, จัดซื้อ, คลังสินค้า เป็นต้น

### ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 2 วัน

วันที่อบรม: 29-30 พฤศจิกายน 2561 เวลา 8.30-16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ  
ค่าอบรม: 4,000 บาท.- (รวมภาษี Vat 7%) (กรุณาส่งใบสมัครภายในวันที่ 19 พฤศจิกายน 2561)

# หลักสูตรข้อกำหนดและการประยุกต์ใช้การวิเคราะห์ระบบการวัด

## MSA Requirement and Implementation Training Course

### หลักการและเหตุผล

การวิเคราะห์ระบบการวัด (MSA) เป็นข้อกำหนดที่สำคัญและหัวใจหลักในการบริหารระบบเครื่องมือวัด การจัดหาเครื่องมือและจัดสภาพแวดล้อมให้เหมาะสมกับลักษณะการวัด ในองค์กรของท่าน คู่มือการวิเคราะห์ระบบการวัด (Measurement System Analyze) เป็นข้อกำหนดหลักในขณะนี้ที่ผู้ผลิตและส่งออกในอุตสาหกรรมยานยนต์ที่มีการบริหารคุณภาพในองค์กรภายใต้ระบบบริหารคุณภาพ ISO/TS 16949 ใช้ในการบริหารและวางแผนระบบการผลิตของผู้ส่งมอบ

### วัตถุประสงค์

- สามารถประยุกต์ใช้เทคนิคสถิติในการนำมาวิเคราะห์ระบบการวัดให้เหมาะสมกับข้อกำหนด ลักษณะเครื่องมือ และผลิตภัณฑ์ที่ต้องตรวจวัดตรวจสอบในองค์กรได้อย่างถูกต้อง
- ดำเนินการจัดสร้างระบบเอกสารที่ต้องจัดทำให้สอดคล้องตามระบบ และความต้องการของลูกค้า
- เข้าใจหลักการบริหารระบบการวิเคราะห์ระบบการวัด (MSA) ให้เกิดประสิทธิภาพ

### หัวข้อการฝึกอบรม

- แนะนำระบบการควบคุมกระบวนการเชิงสถิติ
- แนะนำหลักการวิเคราะห์ระบบการวัด
- การประยุกต์ใช้ระบบการวิเคราะห์ระบบการวัดกับเครื่องมือตรวจวัด หรือผลิตภัณฑ์
- หลักการและเทคนิคการวิเคราะห์ระบบการวัด (MSA)
- Resolution
- การวิเคราะห์ระบบการวัดเสถียรภาพ (Stability)
- การผลิตซ้ำและการทำซ้ำ (Gauge RR)
- วิธีการวิเคราะห์โดยอาศัยเฉลี่ยและค่าพิสัย (X bar-Rang Method)
- วิธีการวิเคราะห์ Gage R&R สำหรับข้อมูลนับ (Attribute Gage R&R)

### คุณสมบัติผู้รับเข้าอบรม

ตัวแทนฝ่ายบริหาร ISO/TS 16949 ฝ่ายควบคุมคุณภาพ หรือฝ่ายประกันคุณภาพ เจ้าหน้าที่สอบเทียบ และเจ้าหน้าที่ควบคุมห้องปฏิบัติการ (Lab Test)

### ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 2 วัน

วันที่อบรม: 29-30 พฤศจิกายน 2561 เวลา 8.30-16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ  
ค่าอบรม: 4,000 บาท.- (รวม Vat 7%) (กรุณาส่งใบสมัครภายในวันที่ 19 พฤศจิกายน 2561)