

หลักสูตร SPC: Statistical Process Control

🔥 หลักการและเหตุผล

การดำเนินธุรกิจในปัจจุบัน ไม่ว่าจะเป็นธุรกิจด้านการบริการ หรืออุตสาหกรรมการผลิต สถิติ ถือเป็นอีกเครื่องมือหนึ่ง ที่ได้รับการยอมรับและใช้กันอย่างแพร่หลาย เพราะถ้าต้องทำการยืนยันคุณภาพหรือความถูกต้องด้วยการ ตรวจสอบ 100% หรือ 200% รับรองได้ว่า ล่าช้าไม่ทันแกง มีหน้าขาดต้นทุนการบริหารบานปลายแน่นอน แต่หลาย ๆ องค์กรที่นำสถิติมาใช้ก็ยังมีปัญหาต่าง ๆ มากมายเกี่ยวกับเครื่องมือดังกล่าว เช่น

- เลือกใช้เครื่องมือทางสถิติยังไม่ถูกต้อง
- วิเคราะห์สัญญาณเชิงสถิติไม่เป็น (Signal)
- เลือกใช้ Control Chart ไม่เหมาะสมกับลักษณะงาน
- วิเคราะห์หรือประเมิน Cp, Cpk, Pp, PPK ไม่ได้

ดังนั้น ทักษะในการบริหารจัดการในเรื่องนี้จึงเป็นสิ่งสำคัญและจำเป็นอย่างยิ่งที่จะช่วยให้องค์กรสามารถ ดำเนินการได้โดยบรรลุตามเป้าหมายที่องค์กรคาดหวัง เช่น

- ลูกค้าไวใจและมีความเชื่อมั่นต่อองค์กร
- ลดต้นทุนจากการตรวจสอบ
- ป้องกันปัญหาได้ทันเวลาที่ ซึ่งทำให้ช่วยลดความรุนแรงของความเสียหายได้

การเรียนรู้เรื่องนี้และฝึกฝนตนเองจนเกิดเป็นทักษะที่ดี จึงเป็นสิ่งสำคัญอย่างยิ่ง สำหรับผู้รับผิดชอบงานดังกล่าว

🔥 วัตถุประสงค์และคุณประโยชน์ของการเรียนรู้

ประโยชน์ต่อผู้เข้าอบรม

1. มีความรู้เกี่ยวกับ SPC ตามแนวทางของมาตรฐานสากล (AIAG)
2. ประยุกต์ใช้ Control Chart ได้
3. อ่านค่า Control Chart เป็น
4. รู้จักอาการ Out of Control Signal
5. ศึกษาและประเมิน Cp, Cpk, Pp, PPK ได้อย่างถูกต้อง
6. มีความเข้าใจตรงกันเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่และความรับผิดชอบของคนที่เกี่ยวข้อง
7. สามารถประสานงานกับลูกค้าได้อย่างเข้าใจตรงกัน

ประโยชน์ต่อองค์กร

1. ลูกค้าไวใจและมีความเชื่อมั่นต่อองค์กร
2. ลดต้นทุนจากการตรวจสอบ
3. ป้องกันปัญหาได้ทันเวลาที่ ซึ่งทำให้ช่วยลดความรุนแรงของความเสียหายได้
4. ได้รับความน่าเชื่อถือจากการตรวจประเมินโดยลูกค้าและ Certify Body

จุดเด่นของหลักสูตร

1. เรียนรู้จากการปฏิบัติเพื่อกระตุ้นประสิทธิภาพในการเรียนรู้และความสนใจของผู้เรียน
2. ใช้กรณีศึกษาจริงขององค์กรเพื่อประโยชน์ในการประยุกต์ใช้หลังการฝึกอบรม
3. เชื่อมโยงเนื้อหากับชีวิตประจำวันของผู้เรียนเพื่อง่ายต่อการเข้าใจและการจดจำ
4. ใช้การเรียนรู้ผ่านกิจกรรมกลุ่มเพื่อเสริมสร้างสัมพันธที่ดีในการทำงาน
5. ใช้เกมส์ประกอบการเรียนรู้ เพื่อความเพลิดเพลินและความไม่น่าเบื่อ
6. เน้นทั้งวิธีคิด หลักคิด และเครื่องมือสำหรับการประยุกต์ใช้ (Tools)

หัวข้อการเรียนรู้

- ความสัมพันธ์ระหว่าง SPC กับ ISO/TS16949:2009
- ความสัมพันธ์ระหว่าง SPC กับ APQP, FMEA, Control Plans, MSA and PPAP
- ความสัมพันธ์ระหว่าง SPC กับ CSR (Customer Specific Requirements)
- พื้นฐานความรู้เกี่ยวกับสถิติ
- ความเข้าใจเกี่ยวกับค่า X-bar, R, Sd, Sigma
- แผนควบคุม (Control Chart)
- การเลือกใช้ Control Chart
- การคำนวณ UCL, CL, LCL
- การอ่านค่าและการตีความ
- ค่า X-bar กับค่า R นั้น สำคัญแตกต่างกันอย่างไร
- การประเมินความสามารถของกระบวนการ Cp, Cpk, Pp, PPK
- ความแตกต่างของ Cp, Cpk, Pp, PPK
- ปัญหาและแนวทางการแก้ไข

กลุ่มเป้าหมาย

- วิศวกร
- หัวหน้างาน

รูปแบบการฝึกอบรม

บรรยาย และกิจกรรม Workshop

รูปแบบการประเมินผล ระยะสั้นและระยะยาว (ข้อเสนอแนะเพื่อการปรับปรุง)

- ประเมินจากการทำ Workshop
- ประเมินจากจำนวน SPC & PCS ที่ลูกค้าอนุมัติ
- ประเมินจากจำนวน SPC / PCS / PPAP ที่สามารถส่งมอบได้ตรงเวลา
- ประเมินจาก NG Rate หลังการ Mass Production
- ประเมินจากบรรยากาศในการทำงานเป็นทีม

ระยะเวลา

2 วัน