

CQI-29 1 Edition (Brazing System Assessment)

การตรวจประเมินกระบวนการพิเศษ ระบบงานเชื่อมแบบบัดกรีแข็ง

หลักการและเหตุผล (Introduction)

เนื่องจากการระบุข้อกำหนดสำหรับผู้ผลิตงานบัดกรีแข็ง ให้แก่ ลูกค้า OEM (ยานยนต์) จึงเกิดความพยายามร่วมกันของลูกค้า OEM และ ผู้ผลิตลำดับที่ 1 ที่จะสร้างความเข้าใจในกระบวนการสำหรับโรงงานบัดกรีแข็ง ข้อกำหนดที่กำหนดขึ้นมาตามมาตรฐานนี้ จึงเป็นประโยชน์ต่ออุตสาหกรรมบัดกรีแข็งโลหะ สำหรับลูกค้า OEM และ เพื่อให้มีกระบวนการที่มีประสิทธิภาพ จึงต้องมีระบบการตรวจสอบกระบวนการ และ ผลิตภัณฑ์ ให้มีคุณภาพ สอดคล้องตามมาตรฐาน ช่วยลดความเสี่ยงของข้อบกพร่องจากกระบวนการเชื่อมสำหรับการการใช้งานในยานยนต์

วัตถุประสงค์ (Objective)

1. เพื่อให้ผู้เข้ารับการอบรมทราบถึงแนวทาง การประเมิน ตรวจสอบ ระบบงาน บัดกรีแข็ง
2. เพื่อให้ผู้เข้ารับการอบรมเข้าใจ ถึงข้อกำหนด การประเมิน ตรวจสอบ ระบบงาน บัดกรีแข็ง
3. เพื่อให้ผู้เข้ารับการอบรมสามารถนำความรู้ที่ได้ไปประยุกต์ใช้งานได้อย่างถูกต้อง
4. เพื่อให้องค์กรนำระบบการประเมิน ตรวจสอบ ระบบงาน Welding ไปประยุกต์ใช้ได้อย่างมีประสิทธิภาพและประสิทธิผล

เนื้อหาการบรรยาย (Key Contents)

เวลา	หัวข้อการอบรม
8.30 – 9.00 น.	ลงทะเบียน
9.00 – 12.00 น.	<ul style="list-style-type: none"> ● INTRODUCTION (บทนำ) ● ASSESSOR QUALIFICATIONS (คุณสมบัติของผู้ตรวจประเมิน) ● INSTRUCTIONS FOR COMPLETING THE COVER SHEET (การแนะนำการเขียน Cover Sheet) ● Brazing Systems Assessment (การตรวจประเมิน ระบบงานเชื่อมบัดกรีแข็ง)

	<ul style="list-style-type: none"> ○ Section 1 – Brazing System Process Assessment (ระบบการประเมินการเชื่อมบัดกรีแข็ง) ○ Section 2 - Documentation (ระบบเอกสารที่เกี่ยวข้อง) ○ Section 3 - Preplanning / Quality Documentation (การวางแผนล่วงหน้า / เอกสารด้านคุณภาพ)
12.00 – 13.00 น.	พักรับประทานอาหารกลางวัน
13:00 – 15.00 น.	<ul style="list-style-type: none"> ● Brazing Systems Assessment (การตรวจประเมิน ระบบงานเชื่อมโลหะ) – ต่อ <ul style="list-style-type: none"> ○ Section 4 - Production Monitoring / Documentation (การเฝ้าระวังกระบวนการผลิต และ เอกสาร) ○ Section 5 - Fixturing and Tooling (อุปกรณ์จับยึดและเครื่องมือ) ○ Section 6- Rework or Scrap Procedures and Reports (ระบบการควบคุม งานซ่อม งานเสีย และ บันทึก) ○ Section 7 - Process and Test Equipment Requirements (ข้อกำหนดกระบวนการ และอุปกรณ์ทดสอบ) ○ Section 8 - Thermal Management (การจัดการด้านอุณหภูมิ) ○ Section 9 - Process Control(การควบคุมกระบวนการ) ○ () Welding Job Audit ตามประเภทการ Welding ของโรงงานนั้นๆ ประกอบด้วย <ol style="list-style-type: none"> 1. PART PRINT (แบบ) 2. CONTROL PLAN (แผนควบคุม) 3. BRAZE QUALITY INSPECTION & REPORTS (การตรวจสอบคุณภาพ) 4. PARAMETER DOCUMENTATION (เอกสารสำหรับปรับตั้งเครื่อง) 5. MAINTENANCE RECORDS (บันทึกการซ่อมบำรุง) 6. SUSTAINABILITY (การรักษาความยั่งยืน) 7. PROCESS MONITORING (การเฝ้าระวัง) 8. 8. FIXTURING AND TOOLING (อุปกรณ์จับยึด และ เครื่องมือ) 9. Post TEST
15.00 – 16.00 น.	- ชักถามวิทยากร

หมายเหตุ : เวลา 10.30 – 10.45 พักเบรก และ เวลา 14.30 – 14.45 พักเบรก

ระยะเวลาการฝึกอบรม (Time) 1 วัน 9.00 – 16.00 น. (วันละ 6 ชั่วโมง)

คุณสมบัติผู้เข้าอบรม (Target Participants)

- ผู้บริหาร, หัวหน้างาน, Internal process auditors, แผนก QA and แผนก Production
แผนก วิศวกรรม และ แผนกที่เกี่ยวข้อง

รูปแบบการการอบรม (Methodology)

- การเรียนรู้แบบผู้ใหญ่ (Adult Learning) เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถนำความรู้ไปปรับใช้ได้ทันที
- การบรรยายแบบมีส่วนร่วมสื่อสาร 2 ทาง, ถาม-ตอบ

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่เจ้าหน้าที่ประสานงาน / สมนศักดิ์ชัย

บริษัท วิสโดม แม็กซ์ เซ็นเตอร์ จำกัด

Tel; 062-567-8524, 098-789-4524

Email; info_training@wisdommaxcenter.com, L_somsakchai@wisdommaxcenter.com

Website; www.wisdommaxcenter.com Facebook; www.facebook.com/wisdommaxcenter