

CQI 15 OCENA SYSTEMU I PROCESU SPAWANIA/ ZGRZEWANIA – WYMAGANIA WG AIAG

CZAS TRWANIA SZKOLENIA – 1 dzień (8 godzin szkoleniowych, 1 godzina szkoleniowa = 45 minut)

CELE SZKOLENIA

- Zdobyć podstawowej wiedzy nt. zagadnień, wymagań i celów normy CQI15
- Przekazanie informacji na temat rodziny standardu AIAG CQ
- Uzyskanie zrozumienia odnośnie procesów specjalnych w świetle wymagań norm ISO i IATF 16949:2016
- Uzyskanie informacji odnośnie CQI15, a zarządzaniem specyficznymi wymaganiami klienta w odniesieniu do procesów specjalnych
- Zdobyć wiedzy na temat planowania, realizacji i raportowania wg normy 19011:2018
- Zdobyć wiedzy odnośnie poziomu i rodzajów kontroli procesu
- Uzyskanie świadomości, co do korzyści wynikających z CQI i wpływu na stabilizację i zdolność procesu
- Zwiększenie motywacji do poszerzania wiedzy zdobytej podczas szkolenia

KORZYŚCI ZE SZKOLENIA

Pogłębienie wiedzy z zakresu

- Jak zarządzać specyficznymi wymaganiami klienta
- Jak tworzyć matryce CSR, diagram przebiegu procesu, diagram żółtwa
- Jaki jest podział normy CQI15 (katalog pytań, job audit, tabele dla poszczególnych procesów)
- Jakie kwalifikacje powinien posiadać auditor
- Jakie są wymagania wynikające z normy 19011:2018
- Jakie są główne zagadnienia normy CQI15

PROGRAM SZKOLENIA

1. Norma CQI15 w świetle specyficznych wymagań klienta oraz IATF16949:2016
2. Matryca CSR, diagram przebiegu procesu
3. Podejście procesowe WSA – tworzenie diagramów żółtwa
4. Omówienie grupy norm CQI ze szczególnym uwzględnieniem CQI15 (sekcja 15, sekcja 6, tabele A-D)
5. Podstawy zarządzania WSA
6. Kwalifikacje audytorów
7. Audyt –planowanie, realizacja i raportowanie (wymagania normy 19011:2018)
8. Główne zagadnienia CQI15:
 - Odpowiedzialność kierownictwa i planowanie jakości
 - Matryca odpowiedzialności
 - Diagram przebiegu procesu
 - FMEA i plan kontroli dla procesów specjalnych
 - Składowanie wyrobów, transport
 - Wymagania dotyczące wyposażenia i oprzyrządowania
 - Zarządzanie przyrządami pomiarowymi
 - Częstotliwość kontroli procesu (kontrola lotna, kontrola końcowa)
 - Statystyczne sterowanie (SPC) dla procesów specjalnych

- Działania korygujące –analiza przyczyn źródłowych
- Działania zapobiegawcze
- Standaryzowane instrukcje pracy
- Job Audit –audyt wyrobu, audyt procesu spawania, audyt pakowania

9. Omówienie poszczególnych elementów i kroków procesowych z tabeli (A-D) w odniesieniu do znanych narzędzi i dokumentacji jakościowej.

WARSZTATY

- Budowanie diagramu żółwia dla procesu zarządzania CSRami w organizacji
- Tworzenie matrycy i diagramu przebiegu procesu dla CSRów
- Sporządzanie diagramu przebiegu dla procesów
- Określanie zasad tworzenia instrukcji standaryzowanych procesu spawania
- Mapowanie ról i odpowiedzialności
- Przeprowadzenie analizy i oceny procesu spawania/ zgrzewania na przykładzie przygotowanym przez trenera).