

CQI 9 OCENA PROCESU OBRÓBKIE CIEPLNEJ – WYMAGANIA WG AIAG

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

CELE SZKOLENIA

- Zdobyć podstawowej wiedzy nt. zarządzania procesami obróbki cieplnej
- Przekazanie informacji na temat standardu AIAG dla poszczególnych procesów obróbki cieplnej
- Uzyskanie zrozumienia w obszarze powiązań CQI9 z normą IATF 16949:2016 w odniesieniu do zasad audytowania
- Uzyskanie informacji odnośnie CQI9, a zarządzaniem specyficznymi wymaganiami klienta
- Zdobyć wiedzy na temat planowania, realizacji i raportowania wg normy 19011:2018
- Uzyskanie świadomości pod kątem doskonalenia procesów cieplnych zgodnie z wymogami CQI9
- Zdobyć wiedzy odnośnie poziomu i rodzajów kontroli procesu
- Przekazanie informacji odnośnie wymagań dotyczących wyposażenia
- 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 żółwia
- Jaki jest podział normy CQI9 (katalog pytań, job audit, arkusze audytowe)
- W jaki sposób zarządzać systemem obróbki cieplnej i zmiennością procesów
- Jakie kwalifikacje powinien posiadać auditor
- Jakie są wymagania wynikające z normy 19011:2018
- Jakie są główne zagadnienia normy CQI 9
- Jaki jest podział procesów w arkuszach audytowych

PROGRAM SZKOLENIA:

1. Norma CQI9 w świetle specyficznych wymagań klienta oraz IATF16949:2016
2. Matryca CSR, diagram przebiegu procesu, diagram żółwia
3. Omówienie grupy norm CQI ze szczególnym uwzględnieniem CQI9 (sekcja 1-3, sekcja 4, wprowadzenie do arkuszy audytowych)
4. Podstawy zarządzania systemem obróbki cieplnej
5. Kwalifikacje audytorów
6. Audyt – planowanie, realizacja i raportowanie (wymagania normy 19011:2018)
7. Główne zagadnienia CQI9:
 - Odpowiedzialność kierownictwa i planowanie jakości
 - Diagram przebiegu procesu
 - FMEA i plan kontroli dla procesów specjalnych
 - Składowanie i handling
 - Wymagania dotyczące wyposażenia
 - Zarządzanie przyrządami pomiarowymi
 - Częstotliwość kontroli procesu (kontrola lotna, kontrola końcowa)
 - Statystyczne sterowanie (SPC) dla procesów specjalnych

- Job Audit – krzyżowy audyt wyrobu

8. Szczegółowe omówienie arkuszy audytowych i procesów (A-E):

- Proces A: nawęglanie, węgiel - azotowanie, korekcja potencjału węglowego, utwardzanie, odpuszczanie, hartowanie, starzenie
- Proces B: azotowanie, węgiel - azotowanie - ferrytyczne
- Proces C: obróbka cieplna aluminium
- Proces D: indukcyjna obróbka cieplna
- Proces E: wyżarzanie, odprężanie, normalizacja

WARSZTATY

- Budowanie diagramu żółwia dla procesu zarządzania CSRami w organizacji
- Tworzenie matrycy i diagramu przebiegu procesu dla CSRów
- Sporządzanie diagramu przebiegu dla procesów
- Przeprowadzenie analizy i oceny procesu obróbki cieplnej z wykorzystaniem narzędzi i umiejętności ze szkolenia.