

การจัดการความรู้ (KM)

One-Point Lesson

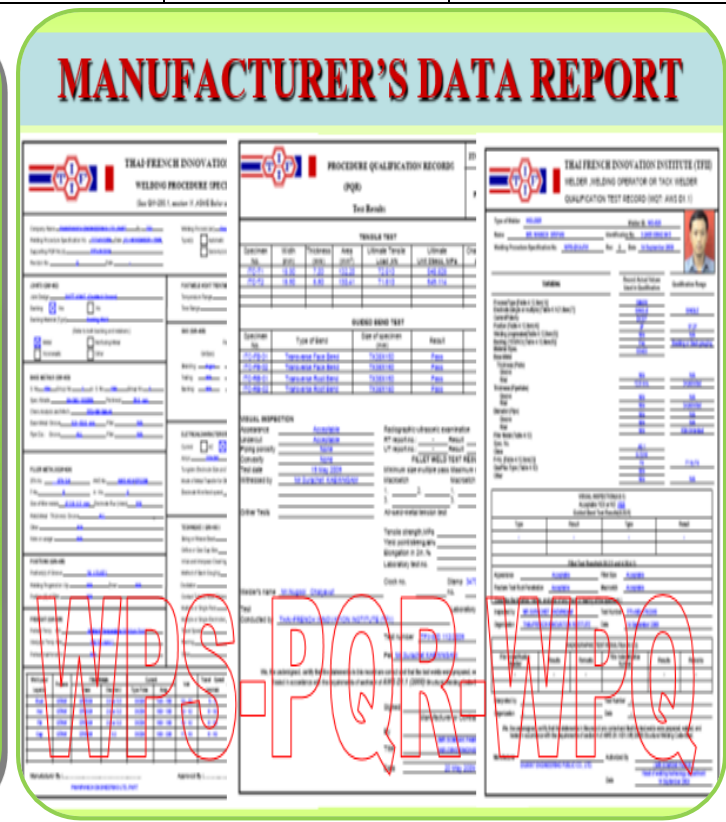
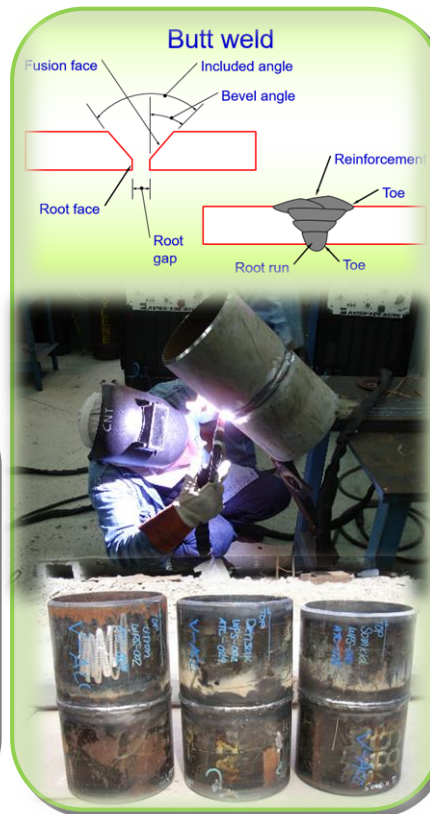
(ความรู้เฉพาะเรื่อง)

หัวเรื่อง	การจัดทำระบบคุณภาพในงานเชื่อม (Quality system in welding)	เลขที่เอกสาร	TFII 12-02-2560		
		วันที่รายงาน	3 มีนาคม 2560		
ประเภท	<input checked="" type="checkbox"/> ความรู้พื้นฐาน <input type="checkbox"/> การแก้ไขปรับปรุง <input type="checkbox"/> ความยุ่งยาก/ปัญหาที่เกิดขึ้น	หัวหน้ากลุ่มงาน	หัวหน้างาน	จัดทำโดย	
		ผศ.ดร.วัฒนา แก้วมณี	นายสุรเชษฐ์ แก้วงาม	นายสุรเชษฐ์ แก้วงาม	

วัตถุประสงค์: เพื่อเป็นการประกันคุณภาพในการประกอบงานเชื่อม การควบคุมคุณภาพระหว่างการผลิต ความเค้นตกค้าง และการเสียรูป เครื่องจักร การผลิตในโรงงานเชื่อม เครื่องมือและอุปกรณ์ช่วยจับยึด พลิกงานเชื่อม สุขอนามัยและความปลอดภัย การควบคุมการวัด และการบันทึกในงานเชื่อม ความไม่สมบูรณ์ในรอยเชื่อม และเกณฑ์ มาตรฐานการยอมรับ รวมทั้งสมรรถนะของช่างเชื่อมต้องผ่านกระบวนการทดสอบตามมาตรฐานที่กำหนดเช่นกัน

องค์ประกอบ: ประกอบด้วยเอกสารระบบคุณภาพในงานเชื่อม 3 รายการ

1. Welding Procedure Specification: WPS เอกสารลำดับขั้นตอนในการเชื่อมเป็นขั้นตอนที่ระบุตัวแปรของงานเชื่อมเอาไว้ ในแต่ละงานนั้นๆ
2. Procedure Qualification Record: PQR เอกสารที่บันทึกผลการทดสอบเพื่อบ่งบอกเงื่อนไขของงานเชื่อมใน WPS ว่าสามารถเอาไปใช้งานได้ไหม
3. Welding Performance Qualification: WPQ การทดสอบเพื่อรับรองสมรรถนะทักษะความสามารถของช่างเชื่อมโดยใช้ตัวแปรหรือเงื่อนไขตาม WPS



ผลที่ได้รับ	วันที่	3 มีนาคม 2560	10 มีนาคม 2560	17 มีนาคม 2560	24 มีนาคม 2560		
	ผู้ถ่ายทอด	นายสุรเชษฐ์ แก้วงาม	นายสุรเชษฐ์ แก้วงาม	นายสุรเชษฐ์ แก้วงาม	นายสุรเชษฐ์ แก้วงาม		
	ผู้รับการถ่ายทอด	นายสมศักดิ์ ปามิก	นายศุภชัย ทรงศักดิ์นาคนิน	นายไตรรัตน์ ด้วงฉ่ำ	นายทวิศักดิ์ เอี่ยมพงศ์		