

Analiza FMEA procesów logistycznych

Cele szkolenia

- Uzyskanie umiejętności skutecznego wykonywania Analizy PFMEA (Process Failure Mode and Effects Analysis) w zastosowaniu do procesów logistycznych, wg wytycznych AIAG 4th Edition 2008 / SAE J1739:2009, z uwzględnieniem najważniejszych, zapowiadanych zmian w zunifikowanych wytycznych AIAG & VDA (5th Edition).
- Uzyskanie wiedzy nt. podstawowych zasad organizacji procesu wykonywania LFMEA.
- Poznanie strategii planowania i poprawy jakości procesu bazujących na innych wskaźnikach niż RPN.
- Wytworzenie w zespole pozytywnego nastawienia do metody i przekonania o jej wysokiej skuteczności i efektywności.

Termin i miejsce

- Brak aktualnych terminów
- To szkolenie możemy zrealizować w formie zamkniętej - [prześlij zapytanie](#) [1]
- Sprawdź również terminy [najbliższych szkoleń gwarantowanych](#) [2]

Szacunkowy udział części praktycznej

75%

Czas trwania

2 dni po 7 godzin

Symbol szkolenia

LFMEA

Program i ćwiczenia

1. Cele FMEA. FMEA jako metoda ciągłej poprawy jakości oraz jako metoda analizy lub zarządzania ryzykiem.
2. Organizacja analizy FMEA, niezbędne zasoby, rola i skład zespołu.
3. Koncepcja „part-family / generic PFMEA”, powiązanie z cyklem PDCA.
4. FMEA dla konstrukcji (DFMEA), procesu produkcyjnego (PFMEA) i logistycznego (LFMEA) – różnice i powiązania.
5. Przygotowanie danych wejściowych dla LFMEA (wymagania / specyfikacje, identyfikacja procesu - schemat blokowy, zapisy nt. niezgodności).
6. Formułowanie funkcji, wymagań, wad, przyczyn i skutków wad, identyfikacja środków kontrolnych w procesie logistycznym; rozróżnienie między detekcją a prewencją.
7. Identyfikacja i opis właściwości (charakterystyk) specjalnych w LFMEA.
8. Narzędzia pomocnicze w LFMEA:

- schemat blokowy,

- analiza Pareto,
- diagram Ishikawy,
- nWhy.

9. Dobór wskaźników ryzyka: Z (Znaczenia - Severity), C (Częstości - Occurrence), W (Wykrywalności - Detection) wg wytycznych AIAG 4th Edition 2008 / SAE J1739:2009. Krytyczna interpretacja RPN (Risk Priority Number).

10. Projektowanie działań doskonalących - podejmowanie decyzji na podstawie innych przesłanek niż RPN - nowe wskaźniki (SOD, SD), rankingi zagrożeń, macierze ryzyka.

11. Warianty działań doskonalących - działania adresowane wadzie a działania adresowane przyczynie, działania prewencyjne a działania detekcyjne.

12. Warianty formularzy LFMEA.

Ćwiczenia:

- 1.** Kryteria podejmowania decyzji dot. doskonalenia procesu logistycznego - analiza przypadku.
- 2.** Wykonanie LFMEA dla wybranego procesu logistycznego - praca w zespołach:

- identyfikacja procesu: schemat blokowy, funkcje, wymagania jakościowe,
- ocena bieżącego stanu ryzyka dla wybranych kroków procesu (identyfikacja potencjalnych wad, skutków, przyczyn, środków typu detekcja i prewencja, ocena wskaźnikowa ryzyka),
- określanie priorytetów wg innych przesłanek niż RPN,
- planowanie działań zapobiegawczych, ocena ich hipotetycznej skuteczności,
- dyskusja wyników.

Pretest / posttest (tylko na życzenie Klienta w przypadku szkoleń zamkniętych; czas szkolenia: + 0,5h/dzień).

Adresaci

- liderzy i członkowie zespołów LFMEA,
- pracownicy działów logistycznych firm produkcyjnych,
- pracownicy działów logistycznych firm usługowych i handlowych,
- osoby odpowiedzialne za zakupy, transport, spedycję, magazynowanie, itp.
- osoby odpowiedzialne za jakość, pracownicy działów jakości, auditorzy wewnętrzni,
- osoby odpowiedzialne za planowanie jakości, osoby odpowiedzialne za zarządzanie ryzykiem w procesach,
- osoby realizujące audyty jakości u dostawców, osoby odpowiedzialne za jakość dostawców, pracownicy działów SQA (Supplier Quality Assurance), SQD (Supplier Quality Development),
- liderzy projektów doskonalących w obszarze logistyki.

Korzyści dla uczestnika

Uczestnik uczy się:

- Tworzyć i czytać podstawowy schemat blokowy procesu pod kątem formułowania danych wejściowych do LFMEA, w szczególności określać funkcje i wymagania dla analizowanych kroków procesu.

- Formułować wady, przyczyny i skutki wad w sposób dający duży poziom pewności co do niepominięcia zagrożeń w analizowanym procesie.
- Przewidywać i oceniać ryzyko skutków wad (wskaźnik Znaczenia – „Severity”) wg wytycznych AIAG 4th Edition 2008 / SAE J1739:2009.
- Określać krytyczność wady i identyfikować właściwości (charakterystyki) specjalne (wymóg klienta, wynik LFMEA).
- Identyfikować przyczyny różnych kategorii, z uwzględnieniem sekwencji przyczyn („mechanizmów powstawania wady”) i przyczyn źródłowych (diagram Ishikawy, nWhy).
- Identyfikować bieżące środki prewencyjne w procesie i decydować o potrzebie ich wzmocnienia (doskonalenia).
- Przewidywać i oceniać ryzyko występowania przyczyn wad (wskaźnik Częstości – „Occurrence”) wg wytycznych AIAG 4th Edition 2008 / SAE J1739:2009.
- Wnioskować nt. potrzeby stosowania środków kontrolnych na podstawie (częściowo) wykonanej analizy LFMEA.
- Identyfikować i opisywać stosowane środki kontrolne w procesie produkcyjnym w sposób jednoznaczny i wygodny do opracowywania ewentualnego Planu Kontroli.
- Oceniać ryzyko niewykrycia problemu przez stosowane środki kontrolne (wskaźnik Wykrywalności – „Detection”) wg wytycznych AIAG 4th Edition 2008 / SAE J1739:2009.
- Określać priorytety dla działań zapobiegawczych wg innych przesłanek niż RPN („Risk Priority Number”).
- Identyfikować potrzeby oraz planować działania zapobiegawcze na bardzo wczesnym etapie analizy LFMEA (nie dopiero po uzyskaniu finalnej oceny ryzyka – RPN).
- Projektować działania zapobiegawcze w różnych wariantach: działania adresowane skutkom / wadzie / przyczynie, działania prewencyjne / detekcyjne.
- Oceniać ryzyko po wprowadzeniu działań zapobiegawczych.

Uczestnik dowiadyuje się:

- Że Jego problemy z LFMEA są bardzo typowe i powszechne i jakie są warunki ich przezwyciężenia, aby FMEA było opłacalnym wysiłkiem i narzędziem pracy, a nie wyłącznie kolejnym, formalnym dokumentem.
- Dlaczego doskonalenie procesu za pomocą FMEA jest bardzo skuteczne i racjonalne, mimo, że w większości nie jest oparte na twardych danych statystycznych.
- Dlaczego Analiza Pareto dla wad nie wystarczy, aby optymalnie doskonalić proces.
- Jak jest powiązanie FMEA z kosztami jakości oraz metodami: SPC, DOE, PDCA, MSA, TRIZ, Poka-Yoke.
- Jakie dokumenty i dane warto przygotować przed przystąpieniem do analizy.
- Jak zapewnić skuteczność analizy FMEA poprzez jej odpowiednie zorganizowanie, jakie należy zapewnić zasoby, jaka jest rola zespołu i jego lidera oraz kierownictwa.
- Jakie są różnice i powiązania między LFMEA, FMEA konstrukcji (DFMEA) i procesu produkcyjnego (PFMEA).
- Jak wykonywać analizę FMEA (wierszami / kolumnami / inaczej) aby jak najszybciej uzyskać korzyści, czyli trafne propozycje działań zapobiegawczych.
- Jakie są warunki bezpiecznego korzystania z założenia „wejście OK”.
- Dlaczego „RPN” błędnie informuje o poziomie ryzyka i jakie są obecnie rekomendowane kryteria podejmowania decyzji dot. doskonalenia procesu (inne niż „RPN”).
- Jakie są alternatywne do „RPN” wskaźniki i strategie prewencyjnego projektowania i doskonalenia procesu (np. SOD, macierze ryzyka, rankingi zagrożeń).
- Kiedy przeglądać i aktualizować LFMEA.
- Czym się różnią między sobą warianty formularzy LFMEA.
- Jakie są zapowiadane najważniejsze zmiany w wytycznych FMEA w branży motoryzacyjnej w związku z opracowywaną unifikacją wytycznych amerykańskich (AIAG 4th Edition) i niemieckich (VDA 4.2).

Opinie uczestników

- 29-30.11.2018 r. "Zapoznany materiał zostanie wykorzystany we własnej firmie."
29-30.11.2018 r. "Wszystko fajnie, opowiedziane z przykładami na swoich doświadczeniach."
11-12.10.2018 r. "Dużo przykładów praktycznych i ćwiczeń w grupie. Wiedza i doświadczenie trenera."
04-05.10.2018 r. "Doskonale przygotowany trener z ogromną wiedzą."
06-07.06.2017 r. "Przekazanie problemów i rozwiązań na konkretnych przykładach."
06-07.06.2017 r. "Wiele ciekawych przykładów pracy w logistyce."
09-09.09.2016 r. "Nowe spojrzenie na zagadnienia logistyczne i sposób rozwiązywania problemów."
28-29.09.2015 r. "Jasny i czytelny przekaz, informacje przekazane w tak przystępny sposób, że mogę FMEA robić sama."
28-29.09.2015 r. "Tempo dostosowane do potrzeb uczestników, bardzo dobra organizacja prowadzącego, systematyczność dokładność."
01-03.07.2015 r. "Szkolenie przeprowadzone w profesjonalny sposób, trener dokładnie omówił wszystkie zagadnienia, wyczerpująco udzielał odpowiedzi na nasze pytania."

Informacje dodatkowe

Cena szkolenia obejmuje:

- udział w szkoleniu,
- materiały w formie papierowej, segregator, notatnik, długopis,
- bezpłatny dostęp do elektronicznych materiałów szkoleniowych w systemie [Biblioteka TQMsoft](#) [3],
- certyfikat uczestnictwa w szkoleniu,
- możliwość bezpłatnych 3-miesięcznych konsultacji po szkoleniu, które realizowane są poprzez [Panel Konsultacyjny](#) [4],
- obiady, przerwy kawowe oraz słodki poczęstunek

[_Drukuj_](#) [5] [_Pdf_](#) [6] [_Wyślij e-mail_](#) [7]
[_Share_](#) [8] [_Share_](#) [9] [_Tweet_](#) [10]

Źródłowy URL: <https://tqmsoft.com/pl/szkolenia/analiza-fmea-procesow-logistycznych>

Odnośniki

- [1] <mailto:szkolenia@tqmsoft.eu>
[2] <https://tqmsoft.com/pl/najblizsze-szkolenia-gwarantowane>
[3] <https://tqmsoft.com/pl/biblioteka-tqmsoft>
[4] <https://tqmsoft.com/pl/panel-konsultacyjny>
[5] <https://tqmsoft.com/print/11354>
[6] <https://tqmsoft.com/printpdf/11354>
[7] <mailto:?body=https%3A%2F%2Ftqmsoft.com%2Fpl%2Fprintpdf%2F11354>
[8] <https://www.linkedin.com/shareArticle?mini=true&source=TQMsoft.com&url=https%3A%2F%2Ftqmsoft.com%2Fpl%2Fprintpdf%2F11354>
[9] <https://www.facebook.com/sharer/sharer.php?u=https%3A%2F%2Ftqmsoft.com%2Fpl%2Fprintpdf%2F11354>
[10] <https://twitter.com/home?status=https%3A%2F%2Ftqmsoft.com%2Fpl%2Fprintpdf%2F11354>