

Lider Logistyki ZL10, czyli zarządzanie ryzykiem logistycznym poprzez LFMEA – Logistic Failure Mode Effect Analysis – Analiza Przyczyn i Skutków Wad Procesów Logistycznych.

(4th edition, June 2008 by AIAG).

Opis

Metoda FMEA (Failure Mode and Effect Analysis), zwana także FMECA (Failure Mode and Criticality Analysis) lub AMDEC (Analys des Modes de Defaillance et Leurs Effets) została opracowana i zastosowana w latach 60. dla potrzeb amerykańskiej agencji kosmicznej NASA. Posłużyła ona do analizy elementów statków kosmicznych. Po sukcesie w przemyśle kosmicznym szybko z FMEA skorzystał przemysł lotniczy i atomowy. W latach siedemdziesiątych i osiemdziesiątych metodę zaczęto wykorzystywać w Europie w przemyśle chemicznym, elektronicznym, a w szczególności w samochodowym.

Cele szkolenia

- przedstawienie praktycznych możliwości zastosowania analizy LFMEA do oceny i doskonalenia procesów,
- zapoznanie się z praktycznymi aspektami prowadzenia analizy LFMEA.

Korzyści dla uczestników

Uczestnicy po szkoleniu będą:

1. Wiedzieć czym jest LFMEA i poznają jej praktyczne zastosowania,
2. Znali korzyści płynące z wdrożenia LFMEA,
3. Świadomi pochodzenia usterek,
4. Wiedzieli jaki jest wpływ usterek na wydajność procesu,
5. Potrafili oszacować ryzyka - określanie rankingu usterek,
6. Wiedzieli jak ustalać działania korygujące i zapobiegawcze dla wybranych usterek,
7. Samodzielnie wykonywali analizę LFMEA dla wybranego zagadnienia.

Metody szkolenia

1. Inspirująca dyskusja na przykładach
2. Prezentacja multimedialna
3. Warsztaty i ćwiczenia praktyczne
4. Studium przypadku

Profil uczestnika

- liderzy i członkowie zespołów LFMEA zajmujących się procesami,
- osoby realizujące audyty jakości u dostawców,
- osoby odpowiedzialne za jakość dostawców,
- pracownicy działów logistyki, zaopatrzenia.

Czas trwania

16 godzin dydaktycznych - 2 dni

Program szkolenia

1. Wprowadzenie do analizy ryzyka:

- istota i cele prowadzenia analizy LFMEA,
- korzyści z zastosowania LFMEA,

- trudności z zastosowaniem LFMEA,
 - krytyczne czynniki rzutujące na efektywność i skuteczność LFMEA,
 - uczestnicy zostaną zapoznani z istotą oceny ryzyka. Będą rozumieli jego istotę i podstawowe założenia. Poznają ograniczenia i zalety LFMEA.
- 2. Zapewnienie i doskonalenie jakości a działania korygujące / zapobiegawcze, LFMEA jako narzędzie ciągłej poprawy jakości - PDCA.**
 - 3. Organizacja analizy LFMEA, niezbędne zasoby, rola zespołu.**
 - 4. FMEA dla procesu logistycznego (LFMEA):**
 - istota FMEA procesu,
 - poszczególne etapy analizy,
 - omówienie przykładowych analiz.
 - 5. Przygotowanie danych wejściowych dla LFMEA - informacje nt. niezgodności, specyfikacje wyrobu i procesu.**
 - 6. Projektowanie działań doskonalących, warianty działań (działania adresowane wadzie a działania adresowane przyczynie).**
 - 7. Narzędzia pomocnicze: burza mózgów, wykres Ishikawy, 5Why.**
 - 9. Dobór wskaźników: Z (Znaczenia - Szkodliwości - Severity), C (Częstości - Occurrence), W (Wykrywalności - Detection) wg wytycznych LFMEA 4th Edition; interpretacja WPR - Wskaźnika Poziomu Ryzyka (Risk Priority Number).**
 - 10. Podstawowe problemy organizacji pracy zespołu LFMEA.**
 - 11. Opracowanie skali SOD typowej dla firmy i wskaźnika RPN.**
 - 12. Koszty nie prowadzenia FMEA.**
 - 13. Priorytet dla błędów o wysokich wagach.**
 - 14. Dokumentowanie realizacji działań.**
 - 15. Ocena skuteczności działań.**
 - 16. Case study – gotowe, wykonane LFMEA, na przykładzie trenera, rozdane i omówione.**
 - 17. Opracowanie FMEA procesu na przykładach zaproponowanych przez uczestników pracujących w zespołach.**
 - 18. Case study - przykładowy plan kontroli - omówienie.**