

Temat szkolenia	Lider TPM11 - MFMEA – Analiza Przyczyn i Skutków Wad (Ryzyk, Awarii) z Maszynami (Machine Failure Mode and Effect Analysis) – edycja 2ga, czerwiec 2012, najnowsza.
Czas trwania	3 dni
Tryb szkolenia	otwarte
Rodzaj programu	-
Wymagania wstępne	<ul style="list-style-type: none"> • brak
Cel szkolenia	<ul style="list-style-type: none"> - przedstawienie praktycznych możliwości zastosowania analizy MFMEA do oceny i doskonalenia pracy z maszynami, - zapoznanie się z praktycznymi aspektami prowadzenia analizy MFMEA, - umiejętność zarządzania ryzykiem przy pracy z maszynami i urządzeniami.
Zakres/Program	<p>1. Wprowadzenie do analizy ryzyka:</p> <ul style="list-style-type: none"> - istota i cele prowadzenia analizy MFMEA, - korzyści z zastosowania MFMEA, - trudności z zastosowaniem MFMEA, - krytyczne czynniki rzutujące na efektywność i skuteczność MFMEA, - uczestnicy zostaną zapoznani z istotą oceny ryzyka. Będą rozumieli jego istotę i podstawowe założenia. Poznają ograniczenia i zalety MFMEA. <p>2. Zapewnienie i doskonalenie jakości a działania korygujące / zapobiegawcze, MFMEA jako narzędzie ciągłej poprawy jakości - PDCA.</p> <p>3. Organizacja analizy MFMEA, niezbędne zasoby, rola zespołu.</p> <p>4. MFMEA:</p> <ul style="list-style-type: none"> - istota MFMEA procesu i produktu, - poszczególne etapy analizy, - omówienie przykładowych analiz, - różnice pomiędzy MFMEA, a FMEA procesu i produktu. <p>5. Przygotowanie danych wejściowych dla MFMEA - informacje nt. niezgodności, specyfikacje wyrobu i procesu, maszyny, urządzenia.</p> <p>6. Projektowanie działań doskonalących, warianty działań (działania adresowane wadzie, awarii a działania adresowane przyczynie).</p> <p>7. Narzędzia pomocnicze: burza mózgów, wykres Ishikawy, 5Why.</p> <p>9. Dobór wskaźników: Z (Znaczenia - Szkodliwości - Severity), C (Częstości - Occurrence), W (Wykrywalności - Detection) wg wytycznych MFMEA 2nd Edition;interpretacja WPR - Wskaźnika Poziomu Ryzyka (Risk Priority Number).</p> <p>10. Podstawowe problemy organizacji pracy zespołu MFMEA.</p> <p>11. Opracowanie skali SOD typowej dla firmy i wskaźnika RPN.</p>

	<p>12. Koszty nie prowadzenia MFMEA.</p> <p>13. Priorytet dla błędów o wysokich wagach.</p> <p>14. Dokumentowanie realizacji działań.</p> <p>15. Ocena skuteczności działań.</p> <p>16. Case study – gotowe, wykonane MFMEA, na przykładzie trenera, rozdane i omówione.</p> <p>17. Opracowanie MFMEA maszyny, urządzenia na przykładach zaproponowanych przez uczestników pracujących w zespołach.</p> <p>18. Case study - przykładowy plan kontroli - omówienie.</p>
Sposób zaliczenia	Obecność oraz aktywność na zajęciach
Wyposażenie pracowni	Rzutnik multimedialny.
Oprogramowanie	Brak
Kwalifikacje wykładowcy	Wykształcenie wyższe na kierunkach związanych z tematyką szkolenia, kilkaset godzin szkoleniowych, wdrożeniowych, praca na etacie w temacie szkolenia na różnych stanowiskach, napisane artykuły.