

<b>Temat szkolenia</b>	<b>FMEA1 - MFMEA – Analiza Przyczyn i Skutków Wad (Ryzyk, Awarii) z Maszynami (Machine Failure Mode and Effect Analysis) – edycja 2ga, czerwiec 2012, najnowsza.</b>
<b>Czas trwania</b>	3 dni
<b>Tryb szkolenia</b>	otwarte
<b>Rodzaj programu</b>	-
<b>Wymagania wstępne</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• brak</li> </ul>
<b>Cel szkolenia</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- przedstawienie praktycznych możliwości zastosowania analizy MFMEA do oceny i doskonalenia pracy z maszynami,</li> <li>- zapoznanie się z praktycznymi aspektami prowadzenia analizy MFMEA,</li> <li>- umiejętność zarządzania ryzykiem przy pracy z maszynami i urządzeniami.</li> </ul>
<b>Zakres/Program</b>	<p><b>1. Wprowadzenie do analizy ryzyka:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- istota i cele prowadzenia analizy MFMEA,</li> <li>- korzyści z zastosowania MFMEA,</li> <li>- trudności z zastosowaniem MFMEA,</li> <li>- krytyczne czynniki rzutujące na efektywność i skuteczność MFMEA,</li> <li>- uczestnicy zostaną zapoznani z istotą oceny ryzyka. Będą rozumieli jego istotę i podstawowe założenia. Pozną ograniczenia i zalety MFMEA.</li> </ul> <p><b>2. Zapewnienie i doskonalenie jakości a działania korygujące / zapobiegawcze, MFMEA jako narzędzie ciągłej poprawy jakości - PDCA.</b></p> <p><b>3. Organizacja analizy MFMEA, niezbędne zasoby, rola zespołu.</b></p> <p><b>4. MFMEA:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- istota MFMEA procesu i produktu,</li> <li>- poszczególne etapy analizy,</li> <li>- omówienie przykładowych analiz,</li> <li>- różnice pomiędzy MFMEA, a FMEA procesu i produktu.</li> </ul> <p>5. Przygotowanie danych wejściowych dla MFMEA - informacje nt. niezgodności, specyfikacje wyrobu i procesu, maszyny, urządzenia.</p> <p><b>6. Projektowanie działań doskonalących, warianty działań (działania adresowane wadzie, awarii a działania adresowane przyczynie).</b></p> <p><b>7. Narzędzia pomocnicze: burza mózgów, wykres Ishikawy, 5Why.</b></p> <p><b>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).</b></p> <p><b>10. Podstawowe problemy organizacji pracy zespołu MFMEA.</b></p> <p><b>11. Opracowanie skali SOD typowej dla firmy i wskaźnika RPN.</b></p>

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