

LOGISTICS FMEA – ANALIZA PRZYCZYŃ I SKUTKÓW WAD PROCESU LOGISTYCZNEGO

CZAS TRWANIA SZKOLENIA – 2 DNI (16 godzin szkoleniowych, 1 godzina szkoleniowa = 45 minut)

ZAKRES SZKOLENIA

- Warsztaty związane z prowadzeniem analizy **FMEA** (Failure Mode and Effects Analysis), tj. postaci błędów i ich skutków dla **procesów logistycznych**.
- Tworzenie i stosowanie **Control Plans**. Wytyczne branży motoryzacyjnej związane z „Control Plans” wg APQP oraz ISO/TS 16949.
- Szkolenie bazuje na przykładach i ćwiczeniach dotyczących procesów z organizacji Uczestników - ich produktem jest częściowa analiza **FMEA** operacji w procesach logistycznych Uczestników oraz oparte o nie **Control Plans**.

CELE SZKOLENIA

- Umiejętność praktycznego zastosowania analizy **FMEA** i przygotowania **Control Plans** dla **procesów logistycznych** we własnej organizacji,
- Zdolność rozpoznawania potencjalnych słabych punktów w procesach logistycznych oraz szacowanie ryzyka z nimi związanego,
- Rozwój umiejętności efektywnego podejmowania decyzji i rozwiązywania problemów
- Zdobywanie umiejętności pozwalających na samodzielne opracowywanie praktycznej i zgodnej z wymaganiami dokumentacji dotyczącej procesów logistycznych.

PROFIL UCZESTNIKA

Adresatem szkolenia są działły logistyki organizacji produkcyjnych z branży obróbki metali, produkcji maszyn i narzędzi, w szczególności dostawcy dla branży automotive. Szkolenie skierowane jest do kadry kierowniczej liniowego i średniego szczebla, w obrębie funkcji logistyki.

KORZYŚCI ZE SZKOLENIA

- Zmniejszenie liczby błędów popełnianych w procesach logistycznych,
- Poprawa efektywności kosztowej i produktywności zasobów w obszarze logistyki,
- Przygotowanie dokumentacji procesu logistycznego i **Logistics FMEA** dla potrzeb audytów Klienta.

PROGRAM SZKOLENIA

1. Istota i cele prowadzenia analizy **Logistics FMEA**
 - Miejsce analizy **FMEA** w procesie **PPAP**
 - Poziomy analizy – **DFMEA** i **PFMEA** (różnice w sposobie opisywania postaci błędów i ich skutków)
2. Organizacja zespołu dla potrzeb analizy **Logistics FMEA**
 - Niezbędne zasoby
 - Reprezentowane obszary funkcjonalne i kompetencje
 - Organizacja pracy zespołu

3. Proces tworzenia **Logistics FMEA**
 - Wejścia do procesu: flow-charts procesu logistycznego, analiza operacji, definicja zakresu
4. Narzędzia pomocnicze do prowadzeniu analizy
 - Narzędzia mapowania procesów – **BPMN**,
 - Diagram **Ishikawy**
 - **5Why**
 - Diagram **Żółwia**
 - Wybrane narzędzia **SPC**
5. Tworzenie **Logistics FMEA** dla wybranych operacji rzeczywistego procesu logistycznego Uczestników - ćwiczenia **Logistics FMEA**
 - Definiowanie **Funkcji** realizowanych przez operacje w procesie logistycznym,
 - Formułowanie różnych postaci błędów – **Failure Modes**,
 - Określanie skutków postaci błędów dla Klienta - **Severity**,
 - Analiza bezpośrednich przyczyn postaci błędów i prawdopodobieństwa ich wystąpienia – **Occurence**,
 - Analiza sposobów wykrywania przyczyn postaci błędów – **Detection**,
 - Obliczanie Liczby Priorytetu Ryzyka **RPN** (Risk Priority Number),
 - Dedykowanie działań korygujących **CA** do postaci błędów o wysokim **RPN** – tworzenie programów działań korygujących.
6. Tworzenie **Control Plans**
 - Cel **Control Plan**
 - Wytyczne opracowywania **Control Plan** zawarte w podręczniku **APQP**
 - Powiązanie **Control Plan** z analizą **Logistics FMEA**, stosowanie narzędzi statystycznej kontroli procesu **SPC**

Ćwiczenia:

- Opracowanie flow-chart procesu logistycznego i dekompozycja operacji logistycznych,
- Przeprowadzenie analizy **Logistics FMEA** dla wybranych operacji procesu logistycznego,
- Opracowanie **Control Plan** dla wybranych operacji procesu logistycznego.