



Sudhara International

+48 32 724 35 86



info@sudharapolska.com

www.sudharapolska.com

ANALIZA RYZYKA W PROCESACH W ODNIESIENIU DO WYMAGAŃ IATF 16949 PROGRAM SZKOLENIA

Cel szkolenia

Celem szkolenia jest przekazanie uczestnikom kompleksowej wiedzy i praktycznych umiejętności w zakresie identyfikacji, oceny oraz zarządzania ryzykiem w procesach organizacji, zgodnie z wymaganiami normy IATF 16949 oraz powiązanych norm ISO 9001:2015 i ISO 31000. Uczestnicy zdobędą wiedzę na temat podejścia procesowego, powiązań międzyprocesowych oraz skutecznych narzędzi i technik zarządzania ryzykiem, które można zastosować w codziennej praktyce przemysłowej.

Program szkolenia:

Pre-test

1. Proces i podejście procesowe:
 - Definicja procesu.
 - Schemat żółwia.
 - Mapa procesów – powiązania między procesami.
2. Ryzyko:
 - Definicja.
 - Prawdopodobieństwo.
 - Skutek.
3. Wymagania norm:
 - Analiza ryzyka w PN-EN ISO 9001.
 - Zarządzanie ryzykiem PN-ISO 31000.
4. Wybrane metody zarządzania ryzykiem:
 - SWOT
 - FMEA
 - Diagram Ishikawy
 - Burza mózgów
 - Lista kontrolna
 - Matryca skutek/prawdopodobieństwo
5. PODSUMOWANIE SZKOLENIA.

Post - test

Przykładowe warsztaty:

WARSZTAT 1 – Tworzenie schematu żółwia dla wybranego procesu:



Park Technologiczny Woda Energia Bezpieczeństwo, Żeliwna 38A, 40-599 Katowice



Sudhara International

+48 32 724 35 86



info@sudharapolska.com

www.sudharapolska.com

Cel: Zrozumienie podejścia procesowego i identyfikacja punktów ryzyka w ramach schematu żółwia.

Opis:

- Uczestnicy zostają podzieleni na zespoły.
- Każdy zespół wybiera (lub otrzymuje) jeden kluczowy proces z ich organizacji (np. spawanie, montaż, kontrola jakości).
- Na arkuszu lub w szablonie online opracowują schemat żółwia: wejścia, wyjścia, zasoby, mierniki, osoby odpowiedzialne, metody, dokumentację.
- Identyfikują potencjalne punkty ryzyka dla każdego elementu.

Rezultat: Gotowy schemat żółwia z wstępną identyfikacją obszarów ryzyka – idealna baza do dalszej analizy FMEA lub matrycy ryzyka.

WARSZTAT 2 - Analiza ryzyka z użyciem matrycy skutek/prawdopodobieństwo:

Cel: Nauka oceny ryzyka na podstawie ich skutków i prawdopodobieństwa wystąpienia.

Opis:

- Zespoły analizują 3-5 ryzyk z wcześniej przygotowanych scenariuszy (np. opóźnienia dostaw, awarie maszyn, błędy operatorów).
- Przeprowadzają ocenę punktową według skali 1-5 dla skutków i prawdopodobieństwa.
- Umieszczają każde ryzyko w matrycy i proponują działania zapobiegawcze dla pozycji „czerwonych”.

Rezultat: Gotowa matryca ryzyka i plan działań zaradczych – przykład do zastosowania w firmie.

WARSZTAT 3 - FMEA w pigułce - uproszczona analiza wybranego procesu:

Cel: Praktyczne zastosowanie metody FMEA do analizy procesu technologicznego lub jakościowego.

Opis:

- Uczestnicy pracują na uproszczonym szablonie FMEA.
- Wybierają jeden element procesu (np. kontrola końcowa, pakowanie).
- Identyfikują potencjalne błędy, skutki, przyczyny, oceniają RPN (Risk Priority Number).
- Proponują działania zapobiegawcze lub kontrolne.

Rezultat: Prosta karta FMEA – narzędzie gotowe do adaptacji w realnych warunkach przemysłowych.

WARSZTAT 4 - Kreatywna burza mózgów + Diagram Ishikawy:

Cel: Generowanie przyczyn problemów i ich klasyfikacja.

Opis:

- Na podstawie opisanego problemu (np. reklamacje od klienta, niestabilność procesu) zespoły przeprowadzają klasyczną burzę mózgów.
- Pomysły są pogrupowane i przekształcone w diagram Ishikawy (ludzie, maszyny, metody, materiały, środowisko, pomiary).
- Uczestnicy wskazują, które gałęzie diagramu zawierają ryzyka możliwe do redukcji.

Rezultat: Gotowy diagram przyczynowo-skutkowy z identyfikacją obszarów do działań prewencyjnych.





Sudhara International

+48 32 724 35 86



info@sudharapolska.com

www.sudharapolska.com

WARSZTAT 5 - Lista kontrolna do przeglądu ryzyk procesowych

Cel: Opracowanie narzędzia do systematycznego przeglądu ryzyk w procesach.

Opis:

- Każdy zespół opracowuje listę kontrolną zawierającą pytania dot. potencjalnych zagrożeń w swoim procesie (np. „Czy operator ma aktualne uprawnienia?”, „Czy maszyna ma zatwierdzone ustawienia?”).
- Lista może być uzupełniona o kryteria „tak/nie”, ocena ryzyka lub potrzeba działania.

Rezultat: Szablon checklisty do cyklicznego przeglądu ryzyk – przydatne narzędzie dla działów jakości lub produkcji.

Grupa docelowa:

Szkolenie skierowane jest do:

- Inżynierów jakości i procesu.
- Specjalistów ds. systemów zarządzania jakością.
- Managerów i liderów działów produkcyjnych i jakościowych.
- Auditorów wewnętrznych i pełnomocników ds. systemów jakości.
- Osób zaangażowanych w analizę i optymalizację procesów produkcyjnych oraz wdrażanie standardów branżowych w organizacjach produkcyjnych, w szczególności w branży motoryzacyjnej.



Korzyści po szkoleniu

Uczestnicy szkolenia:

- Zrozumieją znaczenie podejścia procesowego oraz jego wpływu na analizę ryzyka.
- Nauczą się identyfikować i oceniać ryzyka w różnych obszarach organizacji zgodnie z wymaganiami IATF 16949.
- Pozną i przećwiczą praktyczne narzędzia zarządzania ryzykiem (m.in. SWOT, FMEA, matryca ryzyka).
- Będą potrafili właściwie dokumentować i monitorować działania zaradcze.
- Wzmocnią kompetencje niezbędne do skutecznego wdrażania kultury ciągłego doskonalenia i prewencji.
- Zwiększą swoją skuteczność w przygotowaniu organizacji do audytów wewnętrznych i zewnętrznych.



Metodyka szkolenia:

Szkolenie prowadzone jest w formie interaktywnej, z naciskiem na praktyczne zastosowanie omawianych zagadnień:

- Wykład wspierane prezentacją multimedialną.
- Analiza przypadków (case study) – rzeczywiste przykłady zastosowania metod zarządzania ryzykiem.
- Ćwiczenia warsztatowe – tworzenie schematów żółwia, matryc ryzyka, prostych analiz SWOT i FMEA.
- Dyskusje moderowane – wymiana doświadczeń między uczestnikami.
- Sesje Q&A – bezpośrednie konsultacje z prowadzącym w kontekście wyzwań własnej organizacji.

Czas trwania szkolenia - 2 dni



Park Technologiczny Woda Energia Bezpieczeństwo, Żeliwna 38A, 40-599 Katowice