



AÇIKLAMA

Herhangi bir hizmet veya ürünün tasarımından üretimine ve müşteriye sunuşuna kadar geçen sürede oluşan hatalar, istenmeyen bir durumdur. Ancak; tasarlayan insan olduğunda aslında hata kaçınılmazdır. Asıl problem, hatadan ders almamak, ilerlemesine ve maliyetinin daha da yükselmeden önlenmesini sağlamamakta yatmaktadır. Diğer taraftan hata, sektörden sektöre de sonuçları açısından fark yaratmaktadır. Örneğin; herhangi bir otomobilin motorunda üretimden kaynaklanan bir hata, en fazla otomobilin durmasına neden olurken, bir uçağın motorundaki hata yüzlerce insanın hayatına mal olabilir. Sonuçta her iki ürünü üreten şirketin de hata sonucu oluşan mali kayıpları olacaktır. Ancak uçak üreten firmanın belki de iflasına neden olacaktır.

Bu perspektiften bakıldığında, hatanın müşteriye yansımadan önce çözülmesi durumunda, firmanın pazar kaybı dolayısı ile göğüslemesi gereken maliyeti azaltacağı kuşkusuzdur. Diğer taraftan üretim sırasında oluşan hatanın da üretimin mümkün olduğunca erken aşamasında ortadan kaldırılması, üretim maliyetlerini minimize edecektir. İşte Hata Türleri ve Etkileri Analizi de bu anlayışla ortaya çıkmış, orijini kalitenin güvenilirlik olarak algılandığı roket, uçak ve nükleer santral üretimine dayanan bir metottur. FMEA; hatanın ortaya çıkmadan önce analizine ve önlenmesine odaklanan bir metottur.

FMEA yöntemi uygulanırken de bir takım hatalar oluşabilir. FMEA'nın işleyişini doğru bir sistematik ile desteklemek, FMEA uygulamasının güvenilirliğini arttırmak, hataların etkilerini doğru saptanmasına imkan tanıyacaktır. Bu nedenle, FMEA uygulamalarını Kalite Fonksiyon Dağılımı (QFD) ile desteklemek faydalı olacaktır.

AMAÇ

Ürün tasarım aşamasında ve üretim proseslerinde oluşabilecek hatalar ekip çalışması ile D-FMEA ve P-FMEA tekniği kullanılarak analiz edilip, önlenebilmektedir. Bu eğitimin amacı D-FMEA ve P-FMEA yönteminin uygulamalarla katılımcılara aktarılmasını sağlamaktır.

İÇERİK

- Giriş
- Tanımlar
- Değer Analizi
- Uygulama alanları
- QFD metodolojisi
- Ürün geliştirme sürecinde FMEA'nın konumu
- FMEA türleri
- FMEA uygulama adımları
- Potansiyel hata türlerinin tanımlanması
- Özel karakteristikler ve FMEA'daki yeri
- Hata etkisinin ve şiddetinin değerlendirilmesi
- Hata nedenlerinin ve olasılıklarının değerlendirilmesi
- İlişki diyagramı
- Balık kılıçığı analizi
- Kontrol yöntemlerinin ve kabiliyetinin değerlendirilmesi
- Risk öncelik hesabı
- Önleyici faaliyetlerin tespiti
- Poka Yoke uygulamaları
- Önlemler sonrası risk değerlendirme
- P-FMEA ve D-FMEA kontrol planı ilişkisi
- P-FMEA ve D-FMEA dokümanları
- P-FMEA ve D-FMEA uygulaması için önemli ipuçları

KATILIMCI PROFİLİ

Yeni ürünlerin devreye alma süreci içinde yer alan veya teknik birimlerde çalışan kurum personeli.



GEREKLİ ÖN BİLGİLER

Herhangi bir ön bilgi şartı bulunmamaktadır.





YÖNTEM

Katılımcılar sayısına göre eğitimin başında 2 veya daha fazla takıma ayrılmaktadır. Teorik bilginin aktarımına paralel olarak eğitim boyunca sürekli olarak uygulamalarla konular pekiştirilmektedir. Eğitim sırasında oluşturulan takımların uygulamalardaki başarıları eğitmen tarafından puanlanarak; rekabet içinde dinamik bir öğrenme atmosferi yaratılmaktadır.

Eğitim başında ve sonunda gerçekleştirilen çoktan seçmeli sınavlar yardımı ile bilgi seviyelerindeki artış ölçülmektedir. Sonuç olarak katılımcıların eğitim sırasındaki performansları ile sınav sonucunda elde ettikleri başarı seviyesi dikkate alınarak, toplam başarı puanı oluşturulmaktadır.

SÜRE

3 Gün

