

Przedsięwzięcie: Organizacja Warsztatów Lean Manufacturing

L.p	Nazwa zadania	Rodzaj ryzyka	Nazwa ryzyka	Prawdopodobieństwo wystąpienia	Wpływ na realizację celu zadania (1-5)	Środki zapobiegawcze	Koszt redukcji ryzyka [zł]	Czas redukcji ryzyka [dni]
Koncepcja stworzenia nowego organu								
1	Zorganizowanie konferencji z dyrekcją i przedstawienie pomysłu wprowadzenia filozofii Lean do zakładu produkcyjnego	Zarządzania	Brak czasu dyrekcji	40,00%	4	Zaplanowanie spotkania z dyrekcją z miesięcznym wyprzedzeniem	0	2
		Organizacji	Brak dostępnej sali konferencyjnej	10,00%	2	Rezerwacja Sali z 2 tygodniowym wyprzedzeniem	0	1
		Zarządzania	Nieprzybycie dyrekcji na umówione spotkanie z powodu zapomnienia	10,00%	4	Przypomnienie SMS dzień wcześniej	0	1
2	Złożenie do zarządu wniosku o stworzenie nowej komórki organizacyjnej do spraw LM.	Zarządzania	Zgubienie wniosku o stworzenie nowej komórki organizacyjnej	20,00%	3	Wydruk nowego wniosku z dokumentacji elektronicznej	0	1
3	Przedstawienie kosztorysu związanego z powołaniem komórki i ustalenie źródła finansowania	Finansowe	Mniejsze środki finansowe przeznaczone na utworzenie komórki niż zamierzone	40,00%	2	Obniżenie kosztorysu o najmniej znaczące elementy	0	1
4	Zatwierdzenie powołania nowej komórki organizacyjnej	Organizacji	Brak zgody dyrekcji na utworzenie nowej komórki organizacyjnej	20,00%	5	Opracowanie nowej koncepcji wdrożeń i ponowne przedstawienie projektu	250	7
5	Powołanie komórki wewnątrz organizacji do przeprowadzenia WLM	Organizacji	Brak całkowitej dokumentacji projektu	70,00%	2	Natychmiastowe uzupełnienie brakującej dokumentacji z dokumentacji elektronicznej	0	1
Organizacja zasobów do nowo powstałego organu								
6	Uzupełnienie zespołu o 2 osoby	Zarządzania	Brak odpowiednio wykwalifikowanych pracowników	60,00%	1	Zatrudnienie pracowników z odpowiednimi kwalifikacjami	2800	15
7	Wydrebnienie sali do przeprowadzania WLM w siedzibie firmy	Organizacji	Brak sali na przeprowadzenie warsztatów	20,00%	2	Wynajem Sali w Inkubatorze przedsiębiorczości	600	7
8	Zakup krzesel oraz biurek	Finansowe	Zakupione krzesła i biurka są uszkodzone	30,00%	1	Zgłoszenie reklamacji i zorganizowanie zastępczych krzesel ze stołówek	50	1
			Opóźnienia dostawcy w dostawie krzesel i biurek	10,00%	1	Zgłoszenie reklamacji i zorganizowanie zastępczych krzesel ze stołówek	50	1
9	Zakup Tablicy i narzędzi do przeprowadzenia WLM	Finansowe	Zakupione tablice i narzędzia są uszkodzone	30,00%	1	Zakupienie stelarza z dużym blokiem papierowym	100	1
			Opóźnienia dostawcy w dostawie tablic i narzędzi	10,00%	1	Zakupienie stelarza z dużym blokiem papierowym	100	1
10	Rozmowa z kierownictwem odnośnie dogodnego terminu przeprowadzenia warsztatów	Zarządzania	Niewyrażenie zgody przez kierownictwo na przeprowadzenie warsztatów w wyznaczonych terminach	10,00%	3	Zaproponowanie innego terminu (przesunięcie w czasie)	0	1
			Brak dogodnego terminu na przeprowadzenie warsztatów	40,00%	3	Propozycja powołania pracowników mniej obciążonych	0	5
11	Wysłanie do kierowników poszczególnych działów o nieobecności na czas warsztatów części pracowników	Organizacji	Choroba pracowników podczas szkolenia	50,00%	1	Propozycja powołania pracowników obecnych w pracy w danym terminie	0	1

Rozpoczęcie I tury warsztatów								
12	Dzień I: Zapoznanie pracowników z filozofia Lean	Technologii	Stereotypowe myślenie starszych pracowników	70,00%	2	Motywowanie Kaizen	700	90
			Brak zaangażowania pracowników w warsztaty	60,00%	4	Motywowanie Kaizen	700	90
13	Dzień II: Sporządzenie Layout'u stanowiskowego	Organizacji	Złe odwzorowanie rozkładu stanowiska	20,00%	2	Zakup metrów, urządzeń mierzących	150	1
14	Dzień III: Ustalenie 7 muda	Technologii	Błędne ustalenie typów marnotrawstwa	10,00%	2	Ponowna analiza rodzajów muda	0	1
15	Dzień IV: Burza mózgów	Zarządzania	Stronniczość prowadzącego burzy mózgów	30,00%	1	Prowadzenie burzy mózgów przez dwóch prowadzących	0	1
16	Dzień V: Sporządzenie rozwiązań i analiza wyników	Organizacji	Błędne opracowanie wyników	20,00%	3	Ponowne opracowanie wyników z użyciem określonych wytycznych narzędzi LM	0	3
Rozpoczęcie II tury warsztatów								
17	Dzień VI: Sporządzenie listy potrzebnych artykułów	Organizacji	Brak środków na zakup potrzebnych artykułów na halę produkcyjną	10,00%	3	Wytworzenie samemu niektórych z artykułów w narzędziowni	200	2
18	Dzień VII: Zakup potrzebnych rzeczy	Finansowe	Brak rzeczy u dostawcy	40,00%	2	Wybranie konkurencyjnego dostawcy	100	1
19	Dzień VIII: Wejście na halę produkcyjną: malowanie linii transportowych	Organizacji	Dostawca dostarczył inne kolory farb niż zamawiane	30,00%	1	Złożenie reklamacji i zamówienie farb u innego dostawcy	100	1
			Potrącenie pracownika malującego linie transportowe	10,00%	3	Wyłączenie sektora z ruchu, dodatkowo kamizelki odblaskowe	170	1
			Namalowanie linii w innym miejscu niż wyznaczone	40,00%	1	Przemalowanie linii w odpowiednim miejscu, zmycie błędnych linii rozpuszczalnikiem	50	1
20	Dzień IX: Malowanie maszyn	Organizacji	Upadek pracownika podczas malowania maszyn	10,00%	3	Zabezpieczenia pracowników linami	20	1
			Samoistne uruchomienie maszyny podczas jej malowania	40,00%	3	Wypięcie wtyczki zasilania maszyny	0	1
21	Dzień X: Sporządzenie tablicy cieni	Technologii	Zamówione elementy są niezgodne z wymaganymi	20,00%	1	Reklamacja elementów i złożenie zamówienia innemu dostawcy	100	1
22	Dzień XI: Przeorganizowanie miejsca pracy na danym sektorze	Organizacji	Niezadowolenie pracowników z nowych warunków pracy	10,00%	2	Przeprowadzenie szkoleń w nowym środowisku pracy	350	1
			Stworzone warunki pracy uniemożliwiają operatorom poprawną pracę	10,00%	1	Dostosowanie warunków pracy do racjonalnych potrzeb operatora	200	2
			Brak dostawy elementów z listy rzeczy potrzebnych do reorganizacji stanowiska	60,00%	2	Zorganizowanie elementów zastępczych od innego dostawcy	100	1
			Porażenie prądem podczas reorganizacji stanowiska	10,00%	1	Wypięcie wtyczki zasilania maszyny na danym stanowisku	0	1
			Nieprawidłowe przeorganizowanie miejsca pracy	10,00%	3	Ponowna organizacja miejsca pracy zgodnie z Layoutem	100	1
23	Dzień XII: Zmniejszenie stanu zapasów międzyoperacyjnych	Organizacji	Wypadnięcie jednego z elementów z pojemnika z dużej wysokości na pracownika	10,00%	4	Zabezpieczenie regałów poprzez zamontowanie specjalnych zaczepów	300	2
			Przewrócenie pojemników z zapasami na pracownika	10,00%	3	Wydzielenie obszaru do ruchu wyłącznie wózków widłowych przy pojemnikach	0	1

Obserwacja przeorganizowanego sektora zakładu produkcyjnego								
24	Sporządzenie mapy stanu obecnego	Technologii	Zgubienie danych potrzebnych do sporządzenia mapy stanu obecnego	20,00%	4	Ponowne zebranie danych	0	1
			Błędy przy opracowaniu mapy stanu obecnego	10,00%	3	Opracowanie ponownej mapy stanu obecnego zgodnie z wytycznymi	0	1
25	Sprawdzenie dostępności, wydajności, jakości i maszyn	Technologii	Nieprawidłowy sposób zbierania danych	30,00%	2	Zebranie nowych danych zgodnie z wytycznymi z literatury	0	1
26	Obliczenie wskaźnika efektywności wykorzystania wyposażenia OEE	Technologii	Błędy przy obliczaniu wskaźnika efektywności wykorzystania OEE	10,00%	2	Ponowne opracowanie wskaźnika OEE	0	1
27	Analiza wyników i porównanie ich z wynikami przed wdrożeniem	Zarządzania	Zgubienie wyników przed wdrożeniem LM	20,00%	1	Utrzymywanie dokumentacji elektronicznej	500	5
28	Przedstawienie początkowych wyników przed dyrekcją	Organizacji	Niezadowolenie dyrekcji z wdrożonych usprawnień	10,00%	2	Wycieszenie korzyści z przeprowadzonych szkoleń	0	1
29	Dalsze monitorowanie stanu obecnego sektora	Technologii	Błędy podczas monitorowania wyników	30,00%	1	Zakup systemu monitorującego produkcję typu Hydra	70000	90
30	Ponowne opracowanie wyników	Organizacji	Czas przejścia produktu został wydłużony (przeciwieństwo zamierzonego zmniejszenia)	40,00%	2	Ponowna reorganizacja stanowiska	50	2
31	Wywieszenie wyników na hali produkcyjnej w celu pobudzenia świadomości pracowników	Organizacji	Negatywne odebranie wyników przez pracowników produkcyjnych	10,00%	1	Motywowanie Kaizen	700	90
32	Stworzenie bazy archiwizującej wyniki z dokonanych wdrożeń	Technologii	Niekompletna baza danych - brak niektórych wyników	20,00%	1	Stworzenie dodatkowo dokumentacji papierowej	100	1
Archiwizacja danych								
33	Wybranie osoby odpowiedzialnej za aktualizację bazy danych	Zarządzania	Brak wykwalifikowanej osoby	10,00%	1	Przeprowadzenie szkolenia	250	2
34	Kontrola poprawności działania stworzonej bazy	Technologii	Brak systematycznej kontroli działania stworzonej bazy	70,00%	1	Opracowanie procedury kontroli bazy danych	100	5
			Awaria bazy danych archiwizującej wyniki	70,00%	2	Zatrudnienie specjalisty systemów baz danych	3500	15
Podsumowanie projektu								
35	Zebranie informacji dotyczących wygenerowanych kosztów związanych z wdrożeniem	Organizacji	Wygenerowane koszty wdrożenia przekraczają koszty szacowane	20,00%	2	Pozyskanie dofinansowania z Unii Europejskiej	0	30
36	Zebranie wyników i prognoz dotyczących korzyści wynikających z wdrożenia metodologii Lean	Organizacji	Niekompletność zebranych wyników	10,00%	3	Uzupełnienie brakujących analiz i wyników w dokumentacji	0	2
37	Przedstawienie zestawienia kosztów i korzyści przed dyrekcją	Zarządzania	Niezadowolenie dyrekcji z przeprowadzonych warsztatów	10,00%	3	Wycieszenie zwrotu z inwestycji	0	1
SUMA							82490	499