



TAYSAD

YALIN ÜRETİM EĞİTİM PROGRAMI

III. Dönem

Mart – Nisan 2024

YALIN ÜRETİM EĞİTİM PROGRAMI - Açıklamalar

Amaç

Yalın Üretim en az israf ile en fazla değeri üretmenin yollarını araştırır. Bu eğitimin temel amacı, üretim hatlarında sistemli bir şekilde israfları yok ederek müşteriye hızlı tepki verip müşteri memnuniyetini arttırmaktır.



Katılımcı Profili

- Kaizen ya da Sürekli İyileştirme süreçlerinde görev alan ve bu önemli değişimin parçası olan,
- Üretim, bakım, planlama, kalite, teknik hizmetler ve eğitim gibi ürüne dokunan birimlerde görev alan (Yöneticiler, mühendisler, uzmanlar ve takım liderleri) herkes,



bu eğitim programına katılabilir.

Kazanımlar

- Sistemlere bütünsel olarak bakabilmek ve israfları görebilmek.
- İstisna yok etme yöntemleri hakim olmak.
- Yalın araçları etkin bir şekilde uygulayabilmek.
- Sürekli iyileştirmeyi kültür haline getirmek.

Eğitim Verecek Firmalar

- COŞKUNÖZ



- KAIZEN INSTITUTE



Ücret ve Şartlar

- Eğitim paket şeklinde olup, kişi başı katılım bedeli (**KDV hariç**);



*Üye: 20.000 TL + KDV (günlük ~ 2105,00 TL)

*Üye dışı: 25.000 TL + KDV (günlük ~2632,00 TL)

- Her firmadan maksimum **2 kişi** eğitime katılabilecektir.
- Tüm programlara **aynı kişinin** katılımı gerekmektedir.
- Öğle yemeği ve ikramlar pakete **dahildir**, konaklama ve ulaşım eğitim paketine **dahil değildir**.
- Program sonunda katılımcılar ile **katılım sertifikası** paylaşılacaktır.



Katılım Şekli

- Fiziki (yarım gün hariç)

YALIN ÜRETİM EĞİTİM PROGRAMI - Takvim

Eğitim Başlığı	Kurum	Tarih	Süre (Gün)	Saat
YALIN DÜŞÜNCE ŞEKLİ & STANDARTLAŞTIRILMIŞ İŞ	COŞKUNÖZ	4.Mar.24	1	09:00-16:00
JIT ÜRETİM VE JIDOKA (<i>online</i>)	COŞKUNÖZ	5.Mar.24	0,5	09:00-12:00
SAHA ZİYARETİ	AISIN TÜRKİYE	12.Mar.24	1	13:00 - 17:00
PROBLEM ÇÖZME	KAIZEN INSTITUTE	14.Mar.24	1	09:00-16:00
KANBAN	KAIZEN INSTITUTE	15.Mar.24	1	09:00-16:00
ÜRETİM METOTLARI & KAIZEN / HAT FUNDAMENTALLERİ - TEMELLERİ	KAIZEN INSTITUTE	21.Mar.24	1	09:00-16:00
ESNEK İŞ GÜCÜNÜN KULLANIMI / OPTIMUM LAYOUT	KAIZEN INSTITUTE	22.Mar.24	1	09:00-16:00
SAHA ZİYARETİ	X		1	X
HAT VE KAPASİTE İYİLEŞTİRME / MALZEME VE BİLGİ AKIŞ ŞEMASI / DEĞER HARİTASI	KAIZEN INSTITUTE	2.Nis.24	1	09:00-16:00
OEM SAHA ZİYARETİ	X		1	X

* Saha ziyaretleri hakkında detaylar daha sonra paylaşılacaktır.

Süre

- Mart – Nisan 2024
- 7 Hafta – 9,5 Gün Eğitim
- 3 Saha Ziyareti → *Daha önce ziyaret edilen firmalar: Toyota Türkiye, Ford Otosan, Toyotetsu, T. Boshoku, TB Sewtech Türkiye*
- Eğitimler **09:00-16:00** saatleri arasında gerçekleşecektir.
- Eğitim tarihlerinde ön görülmeyen sebeplerden aynı hafta içinde **gün bazlı değişiklikler** olabilir. Değişiklik olması durumunda en az 10 gün öncesinden bilgi verilecektir.



YALIN ÜRETİM EĞİTİM PROGRAMI – Eğitim İçeriği

Temel Seviye

1. Yalın Düşünce Şekli
2. Standartlaştırılmış İş
3. JIT Üretim
4. Jidoka



Orta Seviye

5. Problem Çözme
6. Kanban
7. Üretim Metot Kaizenleri
8. Hat Fundementalleri / Temelleri

İleri Seviye

9. Esnek İş Gücü Kullanımı
10. Optimum Layout
11. Hat & Kapasite İyileştirme
12. Malzeme Ve Bilgi Akış Şeması/Değer Haritası

• Yalın Düşünce Şekli

- Yalın üretim sistemi nedir? Yalın üretim sistemi tarihçesi
- Neden ihtiyaç duyuyoruz?
- Yalın üretim sisteminin prensipleri (Değer, Değer akış, Sürekli akış, Çekme sistemi ve Mükemmellik)
- İsrاف nedir, İsrافı görmeyi öğrenme
- Yalın üretim sisteminin araçları
- Yalın Simülasyon (1. Kitle Üretim Sistemi 2. Kendin tasarla 3. Tasarlanmış)

• Standartlaştırılmış İş

- Standartlaştırılmış İşin Önemi
- Standart İşin Tanımı, Amacı ve Ön Hazırlık süreci
- Standart İşin anahtar Elemanları (Takt time, İş sırası, Standart hat içi stok)
- Hücre Tipi Hatlarda Standart İş
- (Takt time'a göre çalışmayan Type-3 hatlar)
- Standart Hat Dokümanları

• JIT Üretim/Jidoka

- JIT Nedir?
- 3 Ana ilkesi Nedir ?
- İtme/Çekme Sistemi
- Sürekli Akış
- Takt Time Nedir? Nasıl Hesaplanır ?
- Heijunka Nedir?
- Jidoka Nedir?
- İnsan-makina iş ayrımı
- Yerinde Kalite
- Standard iş & Andon

• Saha Ziyareti

YALIN ÜRETİM EĞİTİM PROGRAMI – Eğitim İçeriği

Temel Seviye

1. Yalın Düşünce Şekli
2. Standartlaştırılmış İş
3. JIT Üretim
4. Jidoka

Orta Seviye

5. Problem Çözme
6. Kanban
7. Üretim Metot Kaizenleri
8. Hat Fundementalleri / Temelleri



İleri Seviye

9. Esnek İş Gücü Kullanımı
10. Optimum Layout
11. Hat & Kapasite İyileştirme
12. Malzeme Ve Bilgi Akış Şeması/Değer Haritası

• Problem Çözme

- A3 raporlama tekniği, genel bilgilendirme
- A3 raporlama tekniği, genel bilgilendirme
- Problem seçimi, tanımlama
- Problem kırılımı ve önceliklendirilmiş alt problem tespiti
- Hedef Belirleme / İyi bir hedef nasıl olmalıdır) SMART Hedef Nedir?
- Kök Neden Analizi
- Tespit edilmiş kök nedenlere "Karşı Önlem" Geliştirme
- Karşı Önlem Etkinlik Teyidi & Standartlaştırma & Yokoten

• Kanban

- Kanba'nın Temel Görevleri
- Push & Pull Production
- Kanban Box tanımı & kullanımı & Yönetimi
- Kanban Hesaplama
- Kanban Tasarımı (İyi ve etkili bir Kanban nasıl olmalıdır?)

• Üretim Metot Kaizenleri / Hat Temelleri

- Üretim Metodu
- Kaizen
- Konveyörlü Hat temelleri
- Konveyörsüz hat temelleri
- Lojistik Hat Temelleri

• Saha Ziyareti

YALIN ÜRETİM EĞİTİM PROGRAMI – Eğitim İçeriği

Temel Seviye

1. Yalın Düşünce Şekli
2. Standartlaştırılmış İş
3. JIT Üretim
4. Jidoka

Orta Seviye

5. Problem Çözme
6. Kanban
7. Üretim Metot Kaizenleri
8. Hat Fundementalleri / Temelleri

İleri Seviye

9. Esnek İş Gücü Kullanımı
10. Optimum Layout
11. Hat & Kapasite İyileştirme
12. Malzeme Ve Bilgi Akış Şeması/Değer Haritası



• Esnek İş Gücü Kullanımı

- Esnek İş gücü yaklaşımı
- Hat esnekliği nasıl sağlanır
- Operatör, ekipman ve proseslerde esnek iş güçlü hat yaratmak için gereksinimler nedir?
- Makina ve Adam Yerleşimi
 - * Muda lardan arındırılmış Sürekli Parça Akışı Sağlanması
- Max Makina Verimine Uygun Yerleşim Planı Oluşturulması
- Parça akışı & Hat Besleme

• Malzeme Ve Bilgi Akış Şeması / Değer Haritası

- Kapasite Planlaması ve etkileyen faktörler
- Montaj Hatlarının Dengelenmesinde Kullanılan Temel Kavramlar
- Değer ve israf kavramı nedir?
- Değer akış haritalamanın amacı nedir? / Değer akışı nedir?
- Harita çizim teknikleri (Malzeme ve Bilgi Akışı)
- Değer ve malzeme akışı metodolojisi uygulama adımları
- Mevcut durumda kullanılacak malzeme ve bilgi akış sembolleri / tanımları
- Cycle Time, Value Added Time, Lead Time, Takt Time Kavramları
- Üretim akış sistemleri (Sürekli akış, kitle üretim sistemi, tek parça akış, üretim ve çekme Kanban'ı, süpermarket vs gibi terimler)
- Pacemaker nasıl belirlenir, sinyal-üretim ve çekme Kanbanları nedir nasıl gösterilir?
- FIFO, conwip sistem, sıralı çekme kavramları nedir, nerede kullanılır?
- Gelecek durumda kullanılacak malzeme ve bilgi akış sembolleri / tanımları
- Örnek uygulama

• Saha Ziyareti : OEM Ziyareti

YALIN ÜRETİM EĞİTİM PROGRAMI

Katılımcı Yorumları

Genel
memnuniyet
% 95



Eğitim boyunca verilen örnekler ve özellikle teknik geziler kendi sahamızda çalışmalarımız için fikir verdi. Faydalı bir eğitimdi.



Eğitmenler yeterli bilgi/beceri ve tecrübeye sahipti. Derslerin interaktif işlenmesi katılımcıların sunumdan kopmamasını sağlamıştır.

Bu eğitimi başka mühendislerime tavsiye ederim hatta kendi firmamdan başka mühendisleri göndermeyi düşünüyorum. Teknik geziler çok faydalı oldu.



Uygulamalar çok verimliydi, konuları anlamam için çok destekleyiciydi. Eğitmen donanımlıydı, eğitim akıcıydı.

Eğitim içeriği kapsayıcı ve anlaşılırdı. Uygulama ve örnekler faydalı oldu. Başka mühendislerime tavsiye ederim.



Galaxy A53 5G



YALIN ÜRETİM EĞİTİM PROGRAMI Saha Ziyaretleri

Türkiye:

İlk tercihiniz/*The first choice*



taysadturkey