



EĞİTİM KATALOĞU

EĞİTİM

www.lean.org.tr | 0212 271 84 51

Kategoriler

Deneyimsel

Genel Yönetim

Üretim Dışı Süreçler

Yalın Teknikler

EĞİTİM

Deneyimsel Eğitimler

Montaj Hattı Ve İş Dengeleme Simülasyonu (Yamazumi) (1 GÜN) (Katılım 18 kişi ile sınırlıdır)

Montaj hattı kurulumunda, iş akış süreçlerinin analiz edilip iyileştirilmesinde ve zaman etüdünde rol alacak üretim ve ilgili birimlerde çalışan yönetici, mühendis ve teknik elemanlar

Tipik bir fabrikada ara ürünler fabrikasyon ve/veya montaj proseslerinden geçerek nihai ürün haline dönüşürler. Çeşitli iş adımları, iş istasyonları ve operatörler arasında dağıtılarak malzeme akışının problemsiz bir şekilde tamamlanması öngörülür. Ne var ki montaj hatlarındaki israfı görmek ve montaj hatlarında sürekli akışın sağlanması konusunda işletmeler büyük zorluklar yaşamaktadır. Prosesler arasında biriken stoklar ve birbirlerini bekleyen istasyonlardan oluşan montaj hatları üretkenlik ile ilgili ciddi soru işaretleri oluşturmaktadır.

Yalın Üretimin beş temel ilkesinden bir olan Sürekli Akışı başarmanın en önemli koşullarından biri de mükemmel proseslerden oluşan akış hatları yaratmaktır.

Bu eğitimde Legolarla simüle edilmiş bir montaj fabrikasında hat üzerinde yaşanan problemleri çözmek için kullanılan montaj hattı dengeleme tekniklerinin; sürekli gelişim metodolojisi çerçevesinde interaktif şekilde aktarılması ve çalışma ortamının simülasyon yardımıyla daha farklı bir gözle görülebilmesi amaçlanmaktadır.

Bu simülasyon 3 aşamada Yalın Montaj Hattı'na geçişi sağlayan bir etkinliktir. Katılımcılar ilk aşamada öncelikle montaj hattı öncesindeki atölye mantığı ile ürünü ve proses detaylarını tanırlar. 2. Aşamada proses adımlarını oluşturulan gruplar arasında paylaşılarak iş bölümü ile bir montaj hattı tasarlarlar. 3. aşamada Yalın Kavramlar ve Yalın Hat Organizasyonu ile tanışan katılımcılar edindikleri bilgileri kullanarak Yalın uygulamaları esas alan bir montaj hattı tasarlarlar. Her bir aşamada ilerlemeleri ölçülerek performans analizi yapılan ekipler hat etkinliğini arttırmakla ilgili birçok bilgiyi uygulamalı olarak edinirler.

İÇERİK

- Takt Zamanı
- Sürekli Akış Kavramı
- Darboğaz Kavramı
- Yamazumi (Hat Dengeleme)
- Kapasite planlama ve Heijunka
- Hat Yönetimi
- Pacemaker
- Hat Tasarımı
- Karışık Modelli Üretim Hattı Simülasyonu
- Süpermarket ve Çekme Sistemleri
- Kitting Sistemleri ve SPS



Yalın Model Fabrika (Uygulamalı Yalın Düşünce Ve Teknikler Eğitimi) (3 GÜN) (Eğitim Min.14, Mak.16 kişilik gruplar ile gerçekleştirilir)

Firma sahipleri, üst ve orta düzey yöneticiler, üretim sorumluları, teknik elemanlar, mavi yakalı üretim personeli

Yalın Enstitü'nün 2013 yılında geliştirdiği Yalın Model Fabrika kullanıldığı her ortamda katılımcılardan çok büyük övgü almış, almaktadır. Yalın Model Fabrika Amerika Birleşik Devletleri, Hollanda, İtalya, İspanya, Portekiz ve Tayland'a eğitimcinin eğitimi eğitim setleri ile birlikte ihraç edilmiş ve eğitimleri tarafımızca verilmiştir.

Yalın Model Fabrika ile Sanayi ve Verimlilik Genel Müdürlüğü'nün organize ettiği eğitimler 194 kişinin katılımı ile tamamlanmıştır. Eğitim setlerimizden bir tanesi Türkiye'nin en büyük lastik üreticisi bir fabrikada kurulu olup yönetim ekibinin katılımı ile eğitimlere devam edilmektedir. Organize Sanayi Bölgeleri, Üniversiteler ve Meslek Liselerinde Yalın Model Fabrikalar kurulmaya devam etmektedir.

Yalın Model Fabrika katılımcıların gerçek bir ürünü gerçek ekipmanlarla ürettiği, üretim ortamındaki rolleri üstlendiği, süreçleri ve problemleri birlikte tespit edip adım adım iyileştirdikleri ve yalın üretim tekniklerini uygulayarak öğrendikleri bir ortam sunar.

Eğitim Yalın dönüşümün gerçekleştirilmesi için operasyonel dönüşüm ile organizasyonel dönüşümün ana hatlarını ortaya koyacak şekilde uygulamalı olarak gerçekleştirilmektedir. Uygulama sonunda katılımcıların Yalın Dönüşüm için gerekli olan teknikleri ve bu tekniklerin içeriğini anlamaları sağlanır.

Bu Programın 3 ve 5 günlük versiyonları mevcuttur.

Daha önce Yalın Düşünce ve Yalın Üretim Teknikleri konusunda eğitim almamış gruplar için 5 günlük versiyon önerilir.

İÇERİK – 3 gün

Eğitimde Yalın Düşüncenin temel prensiplerine uygun bir şekilde, Teorik teknik bilgiler verilecek devamında bu tekniklerin uygulaması yapılacaktır. Eğitim sonunda katılımcıların Yalın Düşünceyi anlamaları ve Yalın Üretimin fayda ve sonuçlarının farkına varması sağlanacaktır.

- Temel Yalın Prensipler Hatırlatma: (1 gün)
 - * Yalın Düşünce ve Yalın Düşüncenin gelişimi
 - * Beş Temel Prensiptir (Değer ve İsraf, Değer Akışı, Sürekli Akış, Çekme ve Mükemmellik)
- Uygulamalı eğitim aşağıdaki ana konuları içerecek temel teknikler üzerinden ilerleyecektir. (2 gün)
 - * Klasik sistem üretimi (Kitle üretimi)
 - * Tek parça akış, Sürekli Akış yaratma
 - * Standart İş & Standart Proses
 - * Zaman analizi ve Standart Zaman Belirleme (Katılımcıların bilgisayarlı olması gerekir.)
 - * İş Yükü Dengeleme (Heijunka)
 - * Kaizen Düşünce Metodu & Kaizen uygulama
 - * Performans takibi

Yalın Model Fabrika (Uygulamalı Yalın Düşünce Ve Teknikler Eğitimi) (5 GÜN) (Eğitim Min.14, Mak.16 kişilik gruplar ile gerçekleştirilir)

Firma sahipleri, üst ve orta düzey yöneticiler, üretim sorumluları, teknik elemanlar, mavi yakalı üretim personeli

Yalın Enstitü'nün 2013 yılında geliştirdiği Yalın Model Fabrika kullanıldığı her ortamda katılımcılardan çok büyük övgü almış, almaktadır. Yalın Model Fabrika Amerika Birleşik Devletleri, Hollanda, İtalya, İspanya, Portekiz ve Tayland'a eğitimcinin eğitimi eğitim setleri ile birlikte ihraç edilmiş ve eğitimleri tarafımızca verilmiştir.

Yalın Model Fabrika ile Sanayi ve Verimlilik Genel Müdürlüğü'nün organize ettiği eğitimler 194 kişinin katılımı ile tamamlanmıştır. Eğitim setlerimizden bir tanesi Türkiye'nin en büyük lastik üreticisi bir fabrikada kurulu olup yönetim ekibinin katılımı ile eğitimlere devam edilmektedir. Organize Sanayi Bölgeleri, Üniversiteler ve Meslek Liselerinde Yalın Model Fabrikalar kurulmaya devam etmektedir.

Yalın Model Fabrika katılımcıların gerçek bir ürünü gerçek ekipmanlarla ürettiği, üretim ortamındaki rolleri üstlendiği, süreçleri ve problemleri birlikte tespit edip adım adım iyileştirdikleri ve yalın üretim tekniklerini uygulayarak öğrendikleri bir ortam sunar.

Eğitim Yalın dönüşümün gerçekleştirilmesi için operasyonel dönüşüm ile organizasyonel dönüşümün ana hatlarını ortaya koyacak şekilde uygulamalı olarak gerçekleştirilmektedir. Uygulama sonunda katılımcıların Yalın Dönüşüm için gerekli olan teknikleri ve bu tekniklerin içeriğini anlamaları sağlanır.

Bu Programın 3 ve 5 günlük versiyonları mevcuttur.

Daha önce Yalın Düşünce ve Yalın Üretim Teknikleri konusunda eğitim almamış gruplar için 5 günlük versiyon önerilir.

İÇERİK – 5 gün

Eğitimde Yalın Düşüncenin temel prensiplerine uygun bir şekilde, Teorik teknik bilgiler verilecek devamında bu tekniklerin uygulaması yapılacaktır. Eğitim sonunda katılımcıların Yalın Düşünceyi anlamaları ve Yalın Üretimin fayda ve sonuçlarının farkına varması sağlanacaktır.

- Yalın Düşünce ve Yalın Teknikler (5 gün)
 - * Yalın Düşünce ve Yalın Düşüncenin gelişimi
 - * Beş Temel Prensip (Değer ve İsraf, Değer Akışı, Sürekli Akış, Çekme ve Mükemmellik)
 - * Yalın Düşünce ve Yalın Düşüncenin gelişimi
 - * Yalın Takımlar ve Organizasyon Yapısı
 - * Problem Çözme ve Kaizen Eğitimi
 - * 5S ve Görsel Yönetim
 - * Yerde Kalite & İlk Seferde Doğruluk
 - * SMED Eğitimi
 - * Günlük Yönetim

Yalın İşletme Simülasyonu (2 GÜN) (Eğitim Mak.15 kişi ile yapılır)

Firma sahipleri, üst ve orta düzey yöneticiler, üretim sorumluları, teknik elemanlar, mavi yakalı üretim personeli

Maket fabrika üzerinde katılımcıların bizzat üretim yaptığı bir oyun olarak Yalın Enstitü tarafından tasarlanmıştır. Bu oyunun amacı, yalın üretimin getireceği faydayı somut olarak katılımcılara göstermek ve yalın üretim mantığını canlandırabilmelerini sağlamaktır. 2 günlük versiyonda bunun yanı sıra değer akış haritalama tekniğinin öğretilmesi de hedeflenmektedir.

Oyun önce klasik kitle üretimi yöntemleri ile oynanır. Ortaya çıkan problemler, problemlerin kaynakları tartışılır ve yalın üretim yöntemleri anlatılır. Daha sonra maket fabrika yalın yaklaşıma göre düzenlenir ve oyun yeniden oynanır. Böylelikle aradaki farkın görülmesi sağlanır. Oyun boyunca müşterinin sesi, tek parça akış, setup, kanban, süpermarket, milk-run, üretim planlama, standart iş, hata önleme, çoklu beceri, kaynak planlama simülasyonları yer alır.

Herhangi bir dersane ortamında yapılabilir, kolay taşınabilir malzemelerden oluşur.

İÇERİK – 1. gün

- Oyun ile ilgili açıklamalar
- Kitle Üretimi Simülasyonu 1. tur
- Sonuçların tartışılması ve öneriler
- Kitle Üretimi Simülasyonu 2. tur
- Yalın Üretim Kavramları
- Yalın Üretim Simülasyonu 1. tur (akış ve çekme sistemleri, Smed)
- Sonuçların tartışılması ve öneriler
- Yalın Üretim Simülasyonu 2. tur (üretim seviyelendirme, planlama, ekipmanlar)
- Soru Cevap

İÇERİK – 2. gün

- 1 gün içeriğine ilaveten her tur için değer akış haritalarının hazırlanması

Leanogames Workshop – Yalın Kavramları Simüle Etmek (1 GÜN) (Eğitim Min.14, Mak.16 kişilik gruplar ile gerçekleştirilir)

Tüm Çalışanlar

Son yıllarda eğitim alanında yapılan araştırmalar kalıcı öğrenmenin ardında yatan en önemli faktörün tüm duyuları ortaya çıkarmak olduğunu gösterdi. Görsel, işitsel ve kinestetik hafızayı harekete geçiren deneyime dayalı eğitim uygulamaları güçlü bir iletişim ortamı sağlarken; aynı zamanda öğrenilenin kalıcılığını da beraberinde getiriyor. Dinamikleştirilen öğrenme ortamında algılama seviyesi yükseliyor, benimseme ve etkinlik artıyor. İşte Yalın Enstitü tam da bu noktada LeanoGames ile devreye giriyor. Tasarladığı interaktif eğitim araçları ile Yalın Düşünce, Yalın Yönetim ve Yalın Üretim kavramlarını daha kalıcı, daha etkili ve daha eğlenceli bir şekilde KAVRAMAK ve KAVRATMAK isteyen herkese kapılarını açıyor. LeanoGames Workshop'ta simülasyon ve oyunlaştırmaya dayalı eğitim araçları hakkında bilgi edinecek, kalıcı öğretim yönteminden yararlanarak yalın kavramları öğrenecek, bilgi ve beceri seviyenizi yükseltecek, yönetici ve çalışanlarınızı ikna edebilecek ortamı bulacak, aynı zamanda renkli ve eğlenceli bir eğitim geçireceksiniz.

LeanoGames;

- Yalın Kavramları etkili bir şekilde KAVRAMAK ve KAVRATMAK
- Kalıcı ÖĞRENİM ve ÖĞRETİM sağlamak
- Eğitimleri RENKLİ hale getirmek
- Öğrenci – Öğretmen ilişkisinden vazgeçip bilgiyi PAYLAŞMAK
- Benzetim ve oyunlarla da teknik konuların da kavranabileceğine İNANMAK
- Tüm benliğiyle DENEYİMLEYEREK ÖĞRENMEK ve ÖĞRETMEK isteyen herkesin mutlaka tanınması gereken bir eğitim araçları hazinesi.

(LeanoGames araçları Yalın Enstitü tarafından geliştirilmiştir ve patentleri Yalın Enstitü 'ye aittir.)

İÇERİK

Eğitim kapsamında ele alınacak LeanoGames araçları ve ilgili yalın kavramlar şunlardır:

- Sürekli Akış – Stressflow
- Darboğaz Kavramı – Factory
- Standart İş – İstavroz
- Üretim Seviyelendirme – Dalga Planı
- 5S – KaoSSSS
- SMED – Hızlı Kalıp
- PUKÖ – Marsmallow Challenge
- Kamçı Etkisi – LogiWhip
- Hoshin Kanri – Trickare





Genel Yönetim Eğitimi

Maliyet Bilinci Oluşturma ve Üretimde Maliyet Yönetimi (1 GÜN)

Firma sahipleri, üst ve orta düzey yöneticiler, üretim sorumluları, teknik elemanlar

Güncel ekonomik koşullar ve iş ortamı ile birlikte, rekabet avantajının korunması her zamankinden daha kritik bir hale gelmiş bulunmaktadır. Bu avantajın elde tutulmasında şirkete yardımcı olan hayati konulardan biri de maliyet yönetimidir. Maliyetler, yönetilmemeleri halinde, yükselme eğilimi gösterirler. Müşterilere sürekli olarak makul fiyatlı iyi ürünler sunulabilmesi ve aynı zamanda da arzu edilen karın elde edilebilmesi için, maliyet yönetimi en önemli unsurdur.

Bu eğitimde Yalın dönüşüm yolculuğunda iyileştirmelere maliyet odaklı olarak karar verebilme yetkinliğini kazandırmak ve özellikle üretim elemanlarında maliyet bilinci oluşturmak hedeflenmiştir.

İÇERİK

- Maliyet Yönetiminin Gerekliliği
 - Kar Ve Maliyet Arasındaki İlişki
- Maliyet Yönetimi Nedir?
 - Maliyet Yönetiminin Tanımı
 - Toplam Maliyet Yönetimi
 - Maliyet Yönetimin Temel Mantığı
 - Maliyet Yönetiminin Bileşenleri
 - Maliyet Yönetim Döngüsü
 - Maliyet Bileşenleri
- Maliyet Muhafazası
 - Maliyeti Muhafaza Etmenin Gerekliliği
 - Maliyet Muhafazasının Ana Hatları
 - Yönetim Sistemi

İÇERİK

- Maliyet İyileştirme
 - Maliyet İyileştirmesinin Gerekliliği
 - Maliyet İyileştirmesinin Ana Hatları
 - Maliyet Muhafazası Ve Maliyet İyileştirmesi Arasındaki İlişki
 - Maliyet İyileştirmesinin Desteklenmesinde Kilit Noktalar
 - Maliyet İyileştirmede Gerekli Olan Yönetim
 - Maliyet İyileştirmede (Kaizen) Dikkat Edilecek Noktalar

Yalın Liderlik – İlk Kademe (1 GÜN)

Takım ve grup liderleri ve adayları, vardiya amirleri, ilk kademe tüm yöneticiler, İK yöneticileri

Yalın üretim uygulamalarında özellikle ilk kademe yöneticilerin yetiştirilmesi ve liderlik yeterliliklerinin geliştirilmesi hayati öneme sahiptir. Yalın dönüşüm sürecinin hızlı ilerlemesinde ve kalıcı olmasında en önemli etkidir.

Bu eğitimle ilk kademe yöneticilere yalın düşüncenin esasları ve içerdiği liderlik yaklaşımı hakkında bilgi verilmekte, iyi bir uygulayıcı lider olmak için sahip olunması gereken nitelikler ve davranış şekilleri uygulamalı örnekler ile anlatılmaktadır.

Mavi yakalı hat liderlerin seçiminden yetiştirilmesine dikkat edilecek hususlar, hat liderlerinin ve astlarının nasıl geliştirileceği, ekip ruhunun nasıl yaratılacağı ve ekibin motivasyonunun artırılmasına yönelik bilgiler de verilmektedir.

İÇERİK

- Yalın düşünce ile çalışma modelinde değişim
- Yalın liderliğin tanımı ve liderlik modeli
- Yalın liderin davranışı ve örnek uygulamalar
- Yalın liderin koçluk yaklaşımı (Toyota kata) ve astları geliştirme (A3 yaklaşımı)
- Yalın liderin sahip olması gereken nitelikler
- Yalın liderlerin görev tanımları ve sorumlulukları (takım, grup ve şef lider için)
- Liderin günlük standart işi ve örnekler
- Ekip/takım çalışması nedir? Takım olma ile takım halinde çalışma farkları
- Ekip çalışması ve motivasyonun sağlanması
- Motivasyon modelleri
- Örnek ekip nasıl anlaşılır?

Sahanın Günlük Yönetimi (1 GÜN)

Takım ve grup liderleri ve adayları, vardiya amirleri, ilk kademe tüm yöneticiler, İK yöneticileri

Bu eğitimle ilk kademe yöneticilere, hat lideri, takım lideri, grup lideri gibi yöneticilere yalın liderlik yaklaşımının verilmesi, günlük operasyonun ve takımlarının etkin olarak nasıl yönetileceğinin anlaşılması hedeflenmektedir. Bu çalışmayla yalın teknikleri kullanarak ekip performansını geliştirilmesi, lideri olduğu takımı küçük bir şirketi yönetir gibi en üst yönetimden gelen hedefler doğrultusunda geliştirmenin yolları ve karşılaşılan engellerin nasıl aşılabacağı ile ilgili temel bilginin verilmesi amaçlanır.

İÇERİK

- Yalın liderlik yaklaşımı ve Yalın takım organizasyonu
- Hat yönetimi temel faaliyetleri
- Takım ve grup lideri görev tanımları
- Hat ve hücrelerde günlük yönetim standart işleri
- Takım ve hattın günlük performans yönetimi
- Temel performans adımlarının gözden geçirilmesi
- Takımlarda sürekli gelişim yönetimi
- Takımlarda çalışan yetkinlik ve becerilerinin takibi ve yönetimi
- Takım ruhu yaratma ve takımı desteklemede yaklaşımlar



Yalın Liderlik / Üst – Orta Kademe (1 GÜN)

Mal Sahipleri, İkinci Nesil; Genel Müdürler, Üst Düzey Yöneticiler; Fonksiyon Yöneticileri, Saha Yöneticileri



Dünya’da büyük bir alt üst yaşanıyor. Şartların dayatmalarına karşı güçlü olmak her zamankinden daha önemli. Bireysel ve örgütsel Liderlik ve Yöneticilik becerilerimizi geliştirmek bugünkü yaşam ve yönetim mücadelesinde hayati kazanım sağlayacak.

Bu eğitim her seviyeye hitap ediyor. Katılımcıların profiline, örgüt içindeki yerlerine, üstlendikleri sorumluluk alanlarına göre içerik ve örnekler değişiyor. Eğitim devamlı bir deviminin sonucu, bir eğitim öncekinden farklı ve dinamik. Yöneticilik ve liderlik günümüzde iç içe gelmiş, aynı elmanın iki parçası gibi iç içe, birbirinden ayıramaz konular. Yöneticiliğe ilaveten herkesin, her birimizin Bireysel manada Liderlik becerilerini geliştirmesi gerekiyor. Liderlik Sorumluluk üstlenmek ve gereğini yerine getirmek, başarmakla adeta eş anlamlı.

Eğitimde yönetim tarihinden ve gelişiminden kaynaklara yüklü bir atıf var. Yine bu eğitimde liderlik ve liderlik ortamından, şirket amaçlarından ve hedeflerinden hareket ederek görevini yerine getirirken kullanacağı Yönetim Araçlarından da bahsediliyor. Her seviyedeki yöneticinin asli görevleri netleştiriliyor. Yöneticinin hem bugünü hem kısa – orta – uzun vadeli geleceği yönetme becerisini geliştirilmek üzere yaşanmış deneyimler örnek olarak veriliyor.

Özellikle lider davranışının diğer çalışanların davranışını nasıl etkilediği örnekler ile anlatılırken çalışanların davranışlarını değiştirmeleri için liderlerin davranışlarını değiştirmesinin önemi vurgulanıyor.

Eğitime daha önce katılanların yorumlarından hareketle, bu eğitim sürekli güncellenmektedir. Dünyanın çeşitli ülkelerindeki deneyimlerden de beslenmektedir. Mal sahiplerine, ikinci nesil mal sahibi ailesine, her seviyedeki yöneticilere ve nihayetinde liderlik ve yöneticilik ile ilgilenen herkese hitap ediyor.

İÇERİK

- Dünya Düzleşiyor, Bilinmezler Çoğalıyor, Rekabet Artıyor
- İyi Ürünler, Hizmetler Başarıda Sınır ve Engel Tanımlıyor
- Modern Yönetim 1900 – 1990
- Japon Kökenli Yönetim Anlayışı
- Yalın Düşünce ve Tarihsel Gelişimi
- Yalın Şirket – Günümüzde Neden Yalın
- Yalın Liderlik ve Yöneticilik
- Yüksek Performanslı Takımları Kurmak ve Yönetmek
- Motivasyon ve Şirket İçi Dinamikleştirme
- Değişimi Yönetmek
- Bireysel Gelişim – Sınırlarımızı Zorlamak

Hoshin Kanri (Politikaların Yayılımı) (1 GÜN)

Şirket sahipleri ve tüm üst/orta kademe yöneticiler

Hoshin Kanri



Japonya'da Hoshin Kanri olarak adlandırılan Politikaların Yayılımı, şirketin belirlediği vizyona ulaşması ve tespit edilen stratejileri uygulanması için şirket içindeki tüm birimleri en üstten en alta bu hedeflere doğru yönlendirmek amacıyla kullanılan bir sistemdir. Politikaların yayılımı doğru faaliyetlere odaklanarak ve onları aynı hedefe doğru hizalayarak, fırsat ve tehditlere cevap verebilmeyi sağlar.

Yalın Dönüşüm yolculuğunda kullandığımız tüm araçların ve tekniklerin, şirketi hedefine götüreceği şekilde, bir yönetim sistemi içinde planlı şekilde ele alınması ve uygulanması son derece önemlidir. Politikaların yayılımı ihtiyaç duyduğumuz bu yönetim sistemini tarif etmektedir.

Bu eğitim, tüm iyileştirme/geliştirme faaliyetlerini kaynakları etkin şekilde kullanarak gerçekleştirmek için, politika ve hedeflerin organizasyon içinde kırımını gerçekleştirerek, şirket hedeflerinden takım hedeflerine kadar inerek tüm çalışanların odaklanması gereken faaliyetleri netleştirmek için gerekli yöntemleri aktarmaktadır.

İÇERİK

- Yalın yönetim ve yalın dönüşüm
 - Organizasyonlar yalın dönüşümde neden zorlanıyorlar
- Stratejik planlama döngüsü
- Hoshin planlama yaklaşımı
- Hoshin Yönetimi ile Günlük Yönetim ve Sürekli İyileştirme İlişkisi
- Hedeflerin ve Yolların Belirlenmesi
- Politika ve Hedeflerin Alt Kademelere Yayılımı
 - Hedef Kırılımı Yöntemleri
 - Paslaşma (Catchball)
- Kontrol Göstergelerinin Belirlenmesi
 - Sonuç ve Neden Göstergeleri
- Hoshin Kanri Uygulamasında X-Matris Kullanımı
- Faaliyetlerin Planlanması Ve Uygulanması
- Sonaçların İzlenmesi
 - A3 ve PUKÖ
- Performans Yönetim Sistemi
 - Kurumsal Hedef Kartından Bireysel Hedef Kartına
- Örnek Uygulama

A3 ile İşi ve İnsanları Geliştirme (1 GÜN)

Her seviyeden yöneticiler, problem çözücüler, yalın uygulayıcılar

Yalın dönüşüm süreci içinde faydalandığımız yalın araçlar/teknikler ile onların sürdürülebilir uygulaması arasındaki boşluğu doldurmak için bir yaklaşıma, bir araca ihtiyacımız var. "A3" bu ihtiyacımızı karşılayan mükemmel bir araçtır. Bir taraftan problemlerimizi çözmeye çalışırken, bir taraftan da problem çözücüler geliştirmemize olanak sağlayan ve şirkete "öğrenmeyi yönetme" imkânı sağlayan A3 aracı Toyota'da geliştirildi ve bugün yalın uygulayıcılar tarafından birçok alanda farklı amaçlarla kullanılıyor.

Bu eğitimde A3'ün sadece bir problem çözme aracı değil hedeflerin yayılımından yönetimine, liderlerin geliştirilmesine yönelik farklı alanlardaki kullanımı örneklerle anlatılarak bir yönetim aracı olarak faydasına vurgu yapılmaktadır. Öğrenen organizasyonun kurulmasında, problemleri konuşarak değil veriye, analize ve senteze dayalı çözme kültürünü oluşturmada, etkin iletişim kurmada, kurum içi sistematik bilgi aktarımında, politikaları ve hedefleri yönetmede yol arayan herkese hitap eden bu eğitimde A3 yaklaşımından nasıl yararlanılacağı aktarılmaktadır.

İşi iyileştirirken insanları geliştirmenin önemi ve bunu düzenli yaparak sürekli gelişimi bir şirket kültürü yapmanın, deneyler yaparak öğrenmenin ve bilgi ufkunu geliştirmenin yönetim tarafından nasıl destekleneceği, iş başında geliştirme yaklaşımı örnekler ile anlatılmaktadır.

İÇERİK

- Yalın şirket, yalın yönetim, yalın dönüşüm
- A3 düşünme
- A3 ile motivasyon ve bağlılık ilişkisi
- A3 çeşitleri
 - Problem çözme A3ü
 - Raporlama A3ü
 - Öneri A3ü
 - Strateji A3ü
- Yönetim ve Geliştirme aracı olarak A3
 - A3 ile birey gelişimi nedir?
 - A3 ile birey gelişimi niçin gereklidir?
 - A3 ile birey gelişimi nasıl sağlanır?

Yalın Düşünce (1 GÜN)

Şirket / kurum sahipleri, yöneticileri, kurum içi iyileştirmeleri yönlendirecek çalışanlar



İdeal sistemin ne olduğu sanayi devriminden bugüne cevabı aranan temel bir sorudur. Dünün doğru sistem, yöntem, metot ve araçları bugünün şartlarında hâlâ geçerliliğini koruyor mu acaba? Farklı sektörlerde yer alan birçok şirket ve kurum günümüz şartlarına ve ihtiyaçlarına cevap veren doğru sistemi artık Yalın Düşünce 'de buluyor ve kurtuluşu Yalın Dönüşüm 'de görüyor.

Mükemmel sonuçları almak için mükemmel süreçlere ihtiyacımız var ancak her şeyden önce o süreçleri mükemmelleştirecek insanları yetiştirmeli, motive etmeli ve inandırmalıyız. Süreç ve insanın gelişimini birlikte ele alan yalın düşünce felsefesi, başarıyı kullanılan araçlarda veya üstün bilgi/beceriye sahip çalışanlarda değil, topyekûn çabanın aynı doğrultuda şirket hedeflerine yönlendirilebilmesinde arıyor.

Bu eğitim şirket/kurum sahibi, yönetici ve çalışanlarının Yalın Düşünce hakkında temel bilgileri edinmesi amacıyla tasarlanmıştır. Bugüne nasıl geldiğini, neden doğru sistem olduğunu, diğer yaklaşımlardan farkını, temel prensiplerini ve değerlerini açıklar.

İÇERİK

- Giriş-Rekabet
- Yalın Nedir?
- Yalın Düşüncenin Kökleri
- Kitle Üretimi ve Yalın
- Yalın Düşünce Temel Prensipleri
- Problem Çözme Kültürü
- Yalın Şirket Kültürü
- Dönüşüm Süreci

Stratejik Planlama (2 GÜN) (Stratejik planlama çalıştayı 5 gün)

Üst yönetim, kritik karar verici yöneticiler, stratejik planlama süreç sorumluları

Stratejik planlama geleceğin tasavvur edildiği ve şekillendirildiği, ona ulaşmak için gerekli prosedürlerin geliştirildiği süreçtir. Bu çalışma ile stratejik planlama ve stratejik düşünme sürecinin kurgulanması ve şirket çalışanlarının ulaşmak için çabalayacağı ortak bir vizyon ve misyon ve şirket değerleri belirlenerek gelecek öngörüsünün netleştirilmesine çalışılır.

Bu eğitimle bu çalışmanın nasıl düşünülerek planlanacağı ve yürütüleceği, bu esnada karşılaşılan zorluklar ve aşma yolları ve strateji oluşturma ile ilgili temel bilgiler verilmesi amaçlanır.

Arzu edildiği takdirde eğitimin devamında şirkete özel vizyon, misyon tespiti, ulaşılması düşünülen gelecekle ilgili arama çalışması ve bu noktaya ulaşma için gereken stratejik planlamanın yayılması çalışması da çalıştay şeklinde yapılabilir.

Stratejik planlama çalıştayı 5 gün

İÇERİK

- Stratejik düşünme ve yönetim süreci
- Stratejik planlama süreci
- Stratejik planlamanın ve stratejik yönetimin esasları
- Stratejik plan geliştirmenin aşamaları ve aksiyon belirleme
- Vizyon ve ana değer oluşturmak
- Rekabet ve portföy analizleri
- Değişen pazar değişkenlerini ve dinamiklerini yorumlama: Dış çevre ve iç çevre analizi
- Şirketin güçlü ve zayıf yanlarının, fırsat ve tehditlerinin belirlenmesi: SWOT Analizi
- Uygulama önündeki engeller



Görsel Yönetim (1 GÜN)

Takım Lideri düzeyinden CEO düzeyine kadar tüm üretim ve üretim dışı operasyon yöneticileri



Fabrikalarınızda koridorlar çizgilerle belirlenmiş, adresleme etiketleriniz var, her yerde yalın slogan posterleri veya iş güvenliği uyarıları görülmekte, performans panolarınız mevcut ve bilgisayarlarınızda hazırladığınız raporlara grafikler ekleyebilirsiniz. Peki tüm bunlar Görsel Yönetim uyguladığınızı gösterir mi? Tespit edilen problemleri elektronik ekranlarda yansıtıyorsunuz ama neden problemleriniz giderek azalmıyor? Makinalarınızda Andon ışıkları var ama neden hala OEE'niz hedefin altında? Çalışanlar görsel verileri güncellemeyi neden gereksiz bir iş yükü olarak görüyor? Elle mi, otomasyonla mı olmalı?

Eğer bu sorular sizler için geçerli ise Görsel Yönetim Eğitiminde duyacaklarınız yeni bir bakış açısı kazanmanızı sağlayacaktır. Görsel Yönetim işimizi kontrol altında tutmanın ve iyileştirebilmenin önemli bir aracı. Gerçekleşen duruma ekip olarak bakabilmemizi, anormallikleri hızla görebilmemizi, ekip olarak düzeltici faaliyete yönelmemizi ve tüm işletme için iletişim kanalı sağlıyor. Çoğunlukla algılandığı gibi Görsel Yönetim sadece sonuçların izlenmesine değil görsel bilgi kullanılarak işin akışının düzenlenmesine de hizmet ediyor.

Bu eğitimde özellikle neyi, neden ve nasıl görselleştireceğimiz üzerinde durulmaktadır. Klasik örneklerin ötesinde fikirler, planlar, yazılım üzerindeki işler gibi fiziksel olmayan unsurların da nasıl ele alınacağına değinilir. Görselleştirme ihtiyacının her şirketin kendi önceliklerine göre belirlenmesi, uygulamaların fayda sağlaması için nelere dikkat etmek gerektiği ele alınır. Örnek ve egzersizlerle zenginleştirilmiştir.

İÇERİK

- Neden Görsel Yönetim
- Amaç
- Yalın Kültür ile ilişkisi
- Görsel Yönetim Araçları
- Neyi Görselleştirmeliyiz?
- 6N1K
- Nasıl Görselleştirilir?
- Görsel Belgeler
- Planlama ve Kontrol
- Alan ve Stok Kontrolü
- Kalite ve Kayıpların İzlenmesi
- Performans Takibi
- Grafiklerin Kullanımı
- Görsel Standartlar
- Görsel Yönetim Uygulama Planı

EĞİTİM



www.lean.org.tr | 0212 271 84 51

Yalın Enstitü
geleceğe "değer" katar

Üretim Dışı Süreçler Eğitimi

Yalın Şirketlerde Satınalma (2 GÜN)

Satınalma, Tedarik Zinciri birimleri yönetici ve çalışanları

Birçok şirket üretim operasyonlarını yalınlaştırdığında hammadde ve malzeme tedariki ile ilgili kısıt ve sorunlarla karşılaşır. Yalın Dönüşümün tüm operasyonlarımızda ve fonksiyonlarımızda gerçekleşmesi gerektiğini deneyimleyerek öğrenir. Satınalma da bu fonksiyonlardan biridir.

Günümüzde şirketlerin satınalma departmanlarının, rekabet koşulları ve dijital çağa uygun olarak Stratejik ve Yalın bir satın alma sürecini oluşturması ve organizasyonunu bu sürece uygun hale getirmesi bir zorunluluktur.

Bu eğitimde satınalma stratejilerinin oluşturulmasından, satınalma organizasyonuna, çalışanlarının yetkinliklerinden tedarikçi ilişkilerine kadar pek çok konu yalın perspektiften ele alınmaktadır. Oyunlar ve egzersizlerle zenginleştirilmiştir.

İÇERİK

•Satınalmanın Rolü Ve Stratejik Satınalmaya Geçiş

- Satınalma Organizasyonlarının Evrimi
- Temel Satınalma Analizleri
- Satınalma Stratejilerinin Oluşturulması

•Yalın Satınalma Süreci

- Satınalma Süreç Analizleri Ve İsrafın Önlenmesi
- Yalın Satınalma Yönetimi Ve Organizasyonun Oluşturulması

•Tedarikçi İlişkileri Yönetimi

- Firmamıza Uygun Tedarikçi Profilinin Tespit Edilmesi
- Tedarikçi Risk Analizi
- Tedarikçi Sınıflandırma
- Tedarik Stratejilerinin Oluşturulması
- Tedarikçi Seçme Kriterleri,
- Tedarikçi Geliştirme Ve Performans Yönetimi

i

Yalın Ürün ve süreç Geliştirme Sistemi (LPPD) (2 GÜN)

Ürün geliştirme sürecinde yer alan her seviyeden çalışanlar

Yıllarca Toyota'nın başarısının sırrı üretimde uyguladığı sistemler ve araçlar olarak algılandı. Oysa üretim dışında, ürün geliştirme sürecinde uyguladığı birçok yenilikçi anlayış, araç ve yöntem, Toyota'ya rekabet gücü kazandırdı. Bu eğitimde, ürün geliştirme sürecinde yapılan klasik hatalar, ortaya çıkan çeşitli israflar gösterilecek, ardından yalın bir ürün geliştirme sürecinin nasıl olması gerektiği adımlar halinde anlatılmaktadır.

Bu eğitimde pek çok yerde duymuş olabileceğiniz Girişimci Sistem Tasarımcısı, Küme Tabanlı Eş Zamanlı Mühendislik, Önden Yükleme, Hedef Maliyetleme, Proje Yönetim Odası, Kavram Sayfası, Değer Mühendisliği, Trade-Off Eğrileri, MVP gibi kavramların yalınlaşmadaki yerini, faydasını ve kullanım şeklini örneklerle görmüş olacaksınız. Eğitim katılımcılarına şirketlerinde yalın ürün geliştirme süreci tasarlayabilme ve mevcut süreçlerini iyileştirmek üzere yararlanabilecekleri teknikleri öğrenme imkânı sunmaktadır.

İÇERİK

- Bölüm 1: Yalın Düşünce Giriş
- Bölüm 2: Yalın Ürün Geliştirme
 - Bilgi sürecinde değer ve israflar
 - Maliyetlerin ve Değerin Yönetimi
- Bölüm 3: Yalın Ürün Geliştirmenin Ana Elemanları
 - Doğru Ürün- Doğru Ürünü Belirlemek için Araçlar
 - Süreç- Ürün Geliştirme Sürecinin Etkin Yönetimi
 - Metot- Ürün geliştirme sürecinin verimliliğinin ve etkinliğinin artırılması
 - İnsan- Organizasyon ve İnsan Gelişimi
 - Öğrenme- Öğrenme ve Bilgiyi Dönüştürme

Yalın Maliyet Yönetim (2 GÜN)

Üst ve orta kademe operasyonel yöneticiler, finans ve muhasebe yöneticileri, yalın uygulayıcılar.

Hangi sektörde olursa olsun yalın bir şirketin temel amacı müşterilerine daha iyi hizmet etmek ve bunu yaparken de karını yükseltebilmektir. Bunu başarmak üzere şirketler operasyonlarında sürekli iyileştirme faaliyetleri yürütüyorlar. Ancak sahadaki büyük iyileşmelere rağmen şirket finansal sonuçlarında aynı etkiyi görmekte zorlanıyorlar.

Uygulamaların finansal etkisini görerek ve göstererek doğru kararların verilebilmesini sağlamak, organizasyonun her seviyesinde sürekli iyileştirmeyi ve insan gelişimini destekleyen ölçme ve raporlama sistemlerini oluşturmak gerekiyor.

Maliyetin yönetimi tüm şirketi içeren bir problem çözme çevrimidir. Yalın prensipler ve saha uygulamalarıyla bunları motive edecek, doğru yöne yönlendirecek maliyet ölçme sistemleri bir arada bulunmak ve tek bir iş stratejisinin parçası olmak zorundadır. Bunu başarmak için Yalın Mali Yönetim yaklaşımına ihtiyaç var.

Bu eğitimde mali yönetime yalın bakış açısının ve araçlarının aktarılması, maliyet yönetiminin nasıl başarılacağı ile ilgili temel bilgilerin verilmesi amaçlanır.

İÇERİK

- Neden Farklı Bir Sisteme İhtiyacımız var
- Yalının Ekonomisi
- Yalın Muhasebe Prensipleri, Uygulamaları ve Araçları
- Yalın Problem Çözme ve Muhasebe Süreçlerinde Sürekli İyileştirme
- Performans Ölçümleri ve Operasyonel Sürekli İyileştirme
- Değer Akışı Muhasebesi
- Puan Tablosu
- Maliyet Yönetimi
- Yönetime Finansal Raporlama
- Planlama ve Bütçeleme
- Finansman Kaynakları Yönetimi
- İç Muhasebe Denetimleri
- Yalın İyileştirmelerin Finansal Etkisi

Yalın İnsan Kaynakları Yönetimi (3 GÜN)

İ.K. Müdürleri, Firma Sahipleri, İ.K. Uzmanları ve Her Seviyeden Yöneticiler.

Yalın Yönetim Prensiplerinin şekillendiği şirket olan Toyota'nın Yönetim Felsefesinde "Çalışanların becerilerinden, düşünme kapasitelerinden ve yaratıcılıklarından en üst düzeyde yararlanmak" ana hedeftir. Toyota Kültürü'nün tüm dünyadaki Toyota fabrikalarında ortak değerler bütünü olarak yaşatılmasına destek olmak amacıyla hazırlanan "The Toyota Way" (Toyota Tarzı) "Sürekli İyileştirme" ve "İnsana Saygı" olmak üzere 2 temel sütundan oluşan bir ev olarak modellenmiştir. Bu modele göre İnsan Kaynakları Yönetiminin ana amacı sürekli iyileştirmeyi kalıcı kılabilmek için tüm çalışanların beceri ve enerjilerini gelişime kanalize etmelerini sağlamaktır. Bu doğrultuda temel prensip "Çalışanlar ile karşılıklı güvene dayalı iletişimin oluşturulmasıdır." Bu eğitimde Toyota'nın yalın İnsan Kaynakları felsefesine göre şekillenmiş olan "İnsan Sistemleri Modelinde" çalışanların şirketin problemlere uzun dönemli bir bakış açısı ile çözüm üretmede, planlama ve kurumsal Hoshin oluşumunda karar verme sürecinin bir parçası olarak nasıl konumlandırıldığı, şirketin yönetim sisteminin gelişimi nasıl etkin bir şekilde destekleyeceği ve çalışanların iş motivasyonlarını en üst düzeye getirecek çalışma ortamının nasıl yaratılacağı anlatılmaktadır. Eğitim hem insan kaynakları yönetici ve çalışanlarına hem de firma sahipleri ve tüm seviyelerden yöneticilere hitap edecek şekilde insan kaynakları sistemleri, prensip, yöntem ve araçlarını ele almaktadır.

İÇERİK

- Yalın İnsan Kaynakları Felsefesi
- Yalın İnsan Kaynakları fonksiyonunun rolü ve önemi
- Çalışanların güven duyarak çalışacakları bir ortamın yaratılması
- Headcount Yönetimi

- Yalın Grade Yapısının Oluşturulması
- Esnek Çalışma Esaslarının Uygulanması
- Performans Değerlendirme Sistemi
- Terfi Sistemi
- Çalışan Bağlılığı Ölçümü
- Çalışan İlişkileri Süreci
- "Hot Line" Problem Çözme Sistemi
- Çalışanların sürekli iyileşme ve problem çözüme katkı için gönüllü inisiyatif alacakları sistemlerin oluşturulması
- İki Yönlü Etkin İletişim Modeli
- Politikalarla Yönetim (MPB) – Hoshin Kanri
- Ödül Programları
- Performansa Göre Değişken Ücret Sistemi
- Bireysel Öneri Sistemi
- Kaizen Ekipleri
- Çalışanların sürekli geliştirilmesi
- Yedekleme Planları
- Dahili Transfer Sistemi
- A3 Bakış Açısı
- Unvan ve Grade bazında Eğitim Programları
- Çalışanların "Multi Skilled" Geliştirilmesi
- Ekip çalışması içerisinde bireysel hedeflerin gerçekleştirilmesi ve ekip hedeflerini desteklemesi
- Kurum İçi Öğrenme Modeli
- Fonksiyonlar Arası İletişim
- Kaizen Ekipleri
- Genchi Genbutsu

Ürün Yönetimi ve Pazar Stratejisine Yalın Bakış ve Metotlar

(Süre: 1 Gün ya da 2 Gün (eğitim şirketlere özel verildiğinde, altı farklı grup çalışması ile uygulamalar yapılmaktadır. Bu çalışmalar fiziki ortamda daha etkilidir))

Strateji çalışmalarında görev alanlar, satış, pazarlama, ArGe ve ÜrGe, ürün yönetimi ekipleri



Şirketler varlığını müşterileri satın alınmaya devam ettikçe sürdürebilir. Şiddetli değişken ve belirsiz dünya, sektör, ülke şartlarında rekabetçi olmak ve kalabilmek her geçen gün daha da güçleşiyor.

Başarılı olacak şirketler, potansiyel müşterisinin ihtiyaçlarını takip eden ve öngörebilen, rakiplerini takip eden, stratejilerini bu çerçevede kurgulayıp ürün ve hizmetlerini doğru yönetebilen şirketler olacaktır.

Eğitim, “ürün yönetimi” ve “müşteri için değer” başlıklarını strateji çerçevesinde ele alıp yalın bakış açısıyla sunmak çabasıdır. Bu amaçla kullanılacak metotlara da yer vermektedir. Grup çalışması ve egzersizlerle interaktif bir eğitim olarak tasarlanmıştır.

Daha çok B2B (işletmeden işletmeye) satış yapan şirketler için uygundur ancak B2C’den kopuk değildir, tüketiciye satış tarafı için de fikir verecektir.

İÇERİK

•Kavramlar

- Müşteri Odaklılık, Değer, Strateji
- Satış ve Pazarlamanın Amacı, Görevleri
- Yenilikçilik

•Stratejik Analiz, PESTEL

•Müşterinin Sesi, Segmentasyon

•SWOT (GZFT), Karar Vermek

•Ürün ve Marka

- Ürün Kategorileri ve Detay Çalışmaları
- Konumlama, Fiyatlama
- Ürün Yaşam Eğrisi

•Metotlar

- Artır, Azalt, Ekle, Çıkart
- Değer Sunum Tuvali
- İş Modeli

Satış ve Pazarlamada Yalın Uygulamalar (1 GÜN)

Satış Yöneticileri ile Satıcılar

“hedef: hızlı, kârlı, daha çok ve sürekli satış, markanın bilinir, bulunur olması”

Yalın Düşünce müşterinin tam olarak istediğini (nitelik ve miktar), istediği yerde, istediği zamanda ve doğru maliyetle ona ulaştırmayı hedefler ve sistemin ilk prensibi “müşteri için değer” olarak bilinir. O halde, şirketlerin müşteriye en yakın olan satış ve pazarlama bölümlerinin yalın bakış açısına sahip olması hakiki manada fayda sağlayacaktır. Oysa yalın uygulamaların hayata geçtiği pek çok şirkette, satış ve pazarlama bölümlerinin genellikle yalın düşünceye uzak kaldığını gözlemledik.

Bu eğitimle satışta ve pazarlamada yalın bakış açısını bilimsel bir metot olarak devreye almak üzere satış ve pazarlama ekiplerinde farkındalık oluşturmak, yeni bir uygulama için deney yapma isteği uyandırmak arzu edilmektedir. Eğitim yalın uygulamalarla henüz tanışmamış kişi ve şirket çalışanlarını da hedefler.

Bir güne sığdırılmış olan eğitim, kavramsaldir, katılımcıların soruları ve katkılarıyla örneklendirilebilir, “10 Maddede Satış Patlaması” gibi sihirli formüller içermez!. “Müşteri, ürün, süreç, rekabet, insan yetkinlikleri, zihniyet” üzerine düşünmeyi, şirket içinde bu unsurlarda karşılaşılan problemleri bulmak ve çözmek için plan yapmayı, planları uygulayarak iyileştirmeyi, hatalardan ders çıkarmayı ve tekrar plan yapmayı tavsiye eder.

Eğitim hem tüketiciye (B2C) hem de firmalara satan (B2B) şirketler için değer katabilir (H2H). Yeni müşteri kazanma, marka bilinirliği, müşteri beklentisinin gerçekleştirilmesi, satışın şirket stratejisine kritik katkı yapar hale getirilmesi, satış sürecinin verimliliği, satıcı yetkinlikleri gibi konulara değinmek üzere kurgulanmıştır.

İÇERİK

Genel Çerçeve ve Kavramlar

- Satışın Diğer Bölümlerle İlişkisi
- Satış ve Pazarlama Ayrımı
- Müşteri Kim, Müşteri İçin Değeri Anlamak
- Ürün ve Hizmet

Satış Süreci ve Sürecin Yönetimi

- Satış Süreci ve Satış Hunisi (Satış Süreci Adımları, Güven, Hız ve %)
- “Neden Daha Çok Satamıyoruz?”
- Satışta Verimliliği Arttırmak, Faaliyetleri Görünür Kılmak

•Verilerle Yönetim ve Görselleştirme, Başarı Göstergeleri

- CRM
- Zaman Yönetimi, Kanban
- Satıcının Uğraştığı Satış Dışı İşler
- Raporlama ve Toplantı Sistematiği
- Dijitalleşme

Satıcı ve Başarı

- Satıcının Bireysel Gelişimi, Motivasyon ve Dirençli Olmak
- Başarının Tanımı
- Dinamizm, Motivasyon ve İnsanlarla Birlikte Keyifle Çalışmak

Müşteri Deneyimi

Müşterinin Sesini (VoC) Stratejiye Çevirmek

(Süre: 1 Gün ya da 2 Gün (eğitim şirketlere özel verildiğinde, grup çalışmaları ile uygulamalar yapılmaktadır. Bu çalışmalar fiziki ortamda daha etkilidir))

Strateji çalışmalarında görev alanlar, satış, pazarlama, ArGe ve ÜrGe, ürün yönetimi ekipleri, müşteri memnuniyetiyle ilgili birimler

Artık belirsizlik çağındayız. Talep değişkenlik gösteriyor ve teknoloji değişiyor.

Şirketler sisli bir yolda otomobil içinde seyahat eder gibi pazarda çabalyorlar. Başarı bu ortamın getirdiği zorluklarla mücadele ve şartlara uyum yeteneğine bağlı. Eski tarzı devam ettirmeye çalışmak şirkete zarar verebiliyor.

Peki müşterimizi nasıl anlayacağız? Bazı makalelerimizde bahsettiğimiz gibi B2B ya da B2C olsun, “müşteri memnuniyeti ölçüm” yöntemlerinin pek çoğunu reaktif buluyor, anketler ya da anketörler göndererek yapılan araştırmaların şirkete katkısının kısıtlı olduğunu değerlendiriyoruz. Her şey olup bittikten sonra ve adeta müşteriye teslim olarak değil, “proaktif olarak müşteriye anlamak ve farklılaşmak”tan bahsediyoruz.

Bu eğitimde müşteriye anlamak ve ihtiyacının ötesini görebilmek, rekabette öne geçebilmek ve farklı olmak için doğru metotları doğru yerde kullanmayı, sahadaki gözlemin ve deneyselliğin önemini ve PUKÖ çevriminden nasıl yararlanacağımızı ele alıyoruz.

İÇERİK

- Kavramlar ve Yalın Bakış Açısı
- Mevcut Müşterini Elde Tut ve Yeni Müşteri Kazan
- Müşterinin İhtiyacı Nedir?
- Müşterinin Sesini Alırken 8 Adım ve Segmentasyon
- Yap – Ölç – Öğren, MVP (İş Görür Minimum Ürün/Hizmet) ve Pivot Yapmak
- TANI Modeli (Satacak Ürün/Hizmet Özelliklerini Belirlemek)
- KANO Modeli (Japon Dr. Noriaki Kano adıyla anılır)
- Artır/Azalt/Ekle/Çıkart Metodu (Mavi Okyanus Tuvalinin Baz Kullanımı)
- Değer Sunum Tuvali (Value Proposition Design)
- İş Modeli
- Müşteriden Stratejiye, Stratejiden Müşteriye



Bayi Yönetimi ve Bayilerle Birlikte Büyümek (1 GÜN)

Ana Firmaların Bölge, Bayi ve Mağaza Yöneticileri ve Ana Firmadan konuyla diğer ilgililer için faydalı olacaktır. Farklı bir çalışma önerisi olarak; eğitimin ardından, eğer talep edilirse, ana firmanın belirlediği pilot bayi grubuyla, kendilerine özelleştirilerek eğitimin tekrarı ve ortak iyileştirme fırsatları için bir çalıştay yapılmasının markaya değer kattığı tecrübe edilmektedir.

Bayiler ana firmanın müşteriye “dokunduğu” stratejik noktalar; doğru yönetilmesi gerekir. Bayilerin sahip olduğu bilgi, beceri ve tutumun pazardaki değişimi yakalayamadığı zaman ana firma devreye girmeli ve bayilere destek olmalıdır.

Ana firma kendini muhakkak yenilemeli, önden koşmalı ve gelişimine bayilerini de ortak etmelidir, bayilerdeki ikinci nesil ile ilgilenmelidir.

Bugünkü rekabet ortamında ana firma bayi ilişkilerinin bir iş ortaklığı olduğunu, çok kuvvetli bir bağ ile karşılıklı güvene dayanmasını bekliyoruz. Bu ortamı kurmak zor değildir; emek ister. Böyle olursa “ortak başarı” gelecektir.

Kısa vadeli menfaatler uğruna uzun dönemi göz ardı etmemek doğru olur.

Bayilerin kar ve karlılığı son derece kritik öneme sahip iki unsur olup, her ikisi de bir metot ile çalışması halinde iyileştirilebilir. Bayiler müşteriye daha yakındırlar, onların ihtiyaç, beklenti ve taleplerini bilirler. Bu sebeple bayilerin önerilerinin değerlendirilmesi sistemin bütünü için çok faydalı olur; bu önerilerin sistematik olarak toplanabildiği platformların oluşturulmasını öneririz. Ana firma ve bayi ilişkileri özenle başlamalı ve mümkünse nesiller boyu sürmelidir. Karşılıklı güven, sevgi ve saygı korunmalıdır. Her iki taraf için de ilişkiyi koparmak ve yeni arayışlara girmek zaman kaybı olabilmektedir. Atasözünde olduğu gibi “gelen gideni aratır”. Ana firmanın yeni bir bayiye kendi sistemine alıştırması 1-2 sene almakta ve bu dönemde marka adına kayıplar yaşanabilmektedir. Burada her iki tarafa da önemli görevler düşer.

•Eğitim genel ihtiyaca hitap etmektedir. Eğitim öncesi gönderilecek makalelerle katılımcıların detaylı ve geniş çerçevede bir ön hazırlık yapması planlandı.

•Eğitim başlıkları hem ana firma hem de bayi perspektifinden anlatılacaktır.

İÇERİK

Kavramlar

- Farklı Bayi Yapılanmaları
- Bayinin Makro Çevresi
- İşletmecilik, Satış Fonksiyonu ve Amacı, Görevleri
- Pazarlama

Matematik, İstatistik, İstihbarat, Müzakere Kavram ve Gereği

*Bayi İşletim Sistemi ve Yönetimi (İşletmecilik)

•Bayinin İç Yönetimi (Satış, SSH -Satış Sonrası Hizmetler, Finans ve Muhasebe)

•Toplantı ve Raporlama

•Karlılık (Maliyetler), Stok, Stok Çevrimi

•İkinci Nesil

•Dijitalleşme

•Yerel Pazarlama

Mevcut Bayilerin Performansı ve Ana Firma ile İlişkiler

•Bayilik Süreçleri, İsrarlar, Bütçe ve Planlama

•Aktif Satış

•Satıcının Kapalı Kutusu ve Görsel Performans Yönetimi

•Satış ve Bağlantı Takibi

•Bayi Karnesi

•Bayi Değerlendirme

•Bayi Ziyaret Formatı

•Ana Firma – Bayi İlişkisi (5N1K)

•Bayi Konseyi

Bölge Yöneten Ana Firma Yetkililerine Bazı Öneriler

Yeni Bayi Kurmak, Devreye Almak

•Bayi Arayışı ve Fizibilite

•Bayi Belirlemek ve Kuruluş

•Temel Prensipler, Risk Analizi, Destekler

Satış ve Satış Sonrası Ekibinin Gelişimi

•Konfor Alanı ve Değişim

•Başarı

•Çoklu Beceri Matrisi

•Satış Ekipleri Liderlik Yapar, İletişim ve Davranış

•Satış Ekipleri için Zaman Yönetimi ve Bürokrasi



Yalın Teknikler Eğitimi

Yalın Enerji Yönetimi (3 GÜN)

Tüm Yönetim kademelerinde görevli beyaz ve mavi yaka çalışanlar, bakım ve enerji yöneticileri, yalın uygulayıcılar

Etkin Enerji Yönetimi, Yalın Yönetim, TPM (Toplam Üretken Bakım) ve diğer tüm modern yönetim sistemlerinin önemini her geçen gün daha da artıran vazgeçilmez unsudur. TPM anlayışına göre enerji kayıpları, tanımlanmış 16 önemli kayıp arasında belirtilmektedir. Benzer şekilde Yalın Dönüşüm projelerinin nihai hedefleri arasında yer alan işletme maliyetlerinin azaltılması ve optimize edilmesi hedefi etkin bir enerji yönetimini gerektirmektedir.

Eğitimin amacı; işletmelere, geliştirmek veya oluşturmak istedikleri enerji yönetimi sistemlerini, yalın enerji yönetimi anlayışı ile zenginleştirilerek daha etkin hale getirilebilmeleri için yol göstermek onlara ışık tutmak ve bilgi paylaşımında bulunmaktır.

Yalın Enerji Yönetimi eğitimi, enerji yönetiminde sürekli iyileştirmeyi ve gelişmeyi sağlayacak, özgül enerji tüketimi ve özgül enerji maliyetlerini düşürmeye yarayacak yalın faaliyetlerin, yalın aksiyonların ve yalın tekniklerin anlaşılmasını, ilgili kişilere ihtiyaç duyacakları pratik ve teorik bilgi ve becerilerin kazandırılmasını hedeflemektedir.

İÇERİK

- Enerji Yönetiminde Tanımlar
- Enerji Muhasebesi Ve Enerji Bütçesi
- Temel Teorik Bilgiler
- Enerji Yönetimi Etüt Çalışmaları
- Fizibilite Çalışmaları
- Proje Yönetimi
- Basınçlı Hava Sistemleri
- Yakıtlar Ve Yanma
- Kazanlar
- Buhar Sistemleri
- Fırınlr
- Elektrik Motorları Pompalar Ve Fanlar
- İzolasyon
- Kojenerasyon
- Enerji Yönetiminde Yalın Araçlar
- En İyi Yalın Uygulamalar (Best Lean Practices)
- Ölçme Ve İzleme
- Fırsatlar Ve Teşvikler
- Enerji Yönetiminde Planlı Bakım
- ISO50001 Genel Bakış



Bakım Risk Analizi (1 GÜN)

Bakım birim yönetici ve çalışanları



Bu eğitimde amacımız, üretim tesislerinde çalışan tüm makine, ekipman ve sabit kıymetin risk değerlendirmelerinin pro-aktif bakım yönetim anlayışı ile nasıl yapıldığı ve elde edilen risk değerlendirme sonuçlarının bakım yönetimi ve işletme stratejilerinin oluşturulması aşamalarında nasıl kullanılacağı hakkında katılımcılara bilgi ve beceri kazandırmaktır.

İÇERİK

- Üretim Ekipmanlarında risk değerlendirme
 - Risk denklemi
 - Risk matrisi
 - Risk denkleminin pratik kullanım yolları
- Ekipman kritikliği
 - Risk matrisinin kalibrasyonu
 - Ekipman bileşen ve alt parçalarının değerlendirilmesi
- Risk Değerlendirmesi
 - Ekipman risk yönetimi
 - Ekipmanlarda toplam riskin hesaplanması
- Fabrika genel ekipman sağlık değerlendirmesi
 - Risk değerini azaltma öngörüler
 - Standart ekipmanların kritiklik değerlendirmesinde karşılaşılan zorluklar
- Makine/ ekipman risk seviyesinin işletme ve bakım Stratejilerine etkileri

Otonom Bakım (1 GÜN)

Bakım birim yönetici ve çalışanları, üretim makine operatörleri

Üretim biriminin bakım faaliyetlerine aktif katılımı, kaçınılmaz bir gereksinim olmaya başlamıştır. 80'li yılların başından itibaren) şirketlerin devamlılığının sağlanabilmesi için bakım'ın ne kadar önemli bir unsur olduğunun yeniden farkına varılmıştır. Giderek, makina operatörlerinin bakım faaliyetlerinin içindeki rollerinin yeniden gözden geçirilmesi gerekliliği gündeme gelmiştir.

Yukarıda anılan koşullar altında, QCC grupları (Kalite Çemberleri), ZD (Sıfır Kusurlu Ürün) kampanyaları, her girişimde büyük bir popülarite kazanmıştır. Kişinin kendi makinasına gönüllü olarak bakım yapması, hatta iyileştirmelerde rol alması fikri, "Jishu-hozen" in kendi ekipmanına kendin bakım yap görüşünün temelini oluşturmuştur. "Kendi ekipmanına kendin bakım yap" Jishu-hozen, her işçinin kendi ekipmanı için, temizlik, kontrol, yağlama, parça değişimi (kesici uç, filtre elemanı...vb) basit onarım (hortum kelepçesini sıkmak gibi), sorun giderme, doğruluk kontrolü ve bunlara benzer çalışmalarını yaptığı, "kendi ekipmanının uygun koşullarını kendisinin sürdürmesi"ni amaçlayan faaliyetlerdir.

Endüstriyel gelişmelerle beraber, kullanılan ekipmanlar daha karmaşık hale gelmiş, iş yerlerinin büyümesiyle de bakım fonksiyonları değişik alanlara ayrılmıştır. Bakım birimleri oluşmuş, sadece bakım faaliyetleri ile ilgilenen uzmanlar yetişmiştir. Öte yandan, üretim birimleri, sadece üretim ile ilgilenir olmuşlar, "ben işletirim, sen onar" kavramı fabrikalarda yaygınlaşmıştır. Fakat artık, "fonksiyonel organizasyon" modeli çoğu şirkette ortadan kalkmaya başlamıştır. Yeni dönemin modeli "süreç bazlı organizasyondur". Üretim yapan makinaların işletilmesinden ayrı bir grup insan sorumlu; bunların bakımından başka bir grup sorumlu olduğunda "üretim süreci" bütünlüğünü yitirmektedir.

Yukarıda bahsedilen olumsuzluk, fabrikalarda üretim ve bakım biriminde çalışanların kendi aralarındaki sürtüşmeleri, karşılıklı suçlamalar ve uzayıp giden arıza süreleri olarak kendini hissettiriyor. Fabrikalarda kullanılan ekipmanlar giderek nezaret gerektirmeyen, otomatik makinalara dönüşmektedirler. Dolayısıyla, operatörlerin makinaları ile ilgilenebilecekleri daha fazla zamanları olacaktır. "Anormalliği bulma becerisi" kazanmış, hiçbir şeyi akıl süzgecinden geçirmeden "olduğu gibi kabul etme" tavrından kurtulmuş kişiler geleceğin fabrika çalışanlarıdır.

Operatörlerin eğitilmesi Otonom bakımın tatmin edici seviyede yürütülebilmesi ve bazı bakım sorumluluklarının operatörlere devredilebilmesi için onları "makinalarından anlayan" kişiler haline getirmemiz, eğitmemiz gereklidir. Bundan sonra, üretim elemanları sadece birer operatör olarak değil, bakım çalışanları olarak da hareket etme durumundadırlar.

İÇERİK

- Otonom Bakım Tanıtımı
- Birinci Adım: Temizlik ve Kontrol
- İkinci Adım: Ulaşılması Güç Noktalar
- Üçüncü Adım: Geçici OB Standartları
- Dördüncü Adım: Genel Kontroller
- Beşinci Adım: Otonom Kontroller
- Altıncı Adım: Standardizasyon
- Yedinci Adım: Tam Otonom Bakım
- Önerilen Yol Haritası
- Operatörlerden Beklenen Beceriler
- OB için Eğitim

Planlı Bakım – Yalın Bakım Yönetim Sistemi (1 GÜN)

Bakım birim yönetici ve çalışanları



Kullandığımız makina ve ekipmanın gelişi güzel zamanda arıza yaparak devre dışı kalması, üretimimizi aksatması, bizi çok zor durumlarda bırakır. Bir türlü makinaların güvenilirliklerinin sağlanması gerekmektedir. Öte yandan aşırı yedek parça bulundurarak makinalarımızın durma zamanlarını azaltmaya çalışmak pahalı bir çözümdür. Fabrikalarda kullanılan tüm teçhizatın ortaya çıkarabileceği problemleri önceden kestirmek ve önlem almak önerilen çözümdür. Bakım faaliyetlerinin arızaları önlemeye yönelmesi ve bunu yaparken de maliyet unsurunu sürekli göz önünde bulundurması esastır. Diğer taraftan yeni bir makinayı devreye alırken birçok problemle karşılaşırız. İşte bu süreçte geliştirme faaliyetlerini yürüteceğimiz faaliyet alanı da Ekipman Tedarik Yönetimi'dir.

Bu eğitimde Yalın Bakım uygulamalarını kuruluşuna taşıyacak ve yerleştirecek uzmanların bilgilendirilmeleri amaçlanmaktadır. Bakım yönetim sistemini şirket içinde kurabilmek ve farklı bakım sistemlerini doğru yerlerde kullanabilmek, bakım maliyetlerinin düşürülmesini sağlamak, ekipman temin süresinin en aza indirmek, ekipman satın alma bedelinden çok LCC – Ömür Boyu maliyetin önemsenmesini ve kuruluşun tüm deneyiminin ortak bir bilgi bankasında toplanıp kişilerden bağımsız hale getirilmesini sağlamak bu eğitimin hedeflediği konulardır.

İÇERİK

- Bakım Konusundaki Yaklaşımımız
- OEE, Arızalar ve Diğer Kayıplar
- Bakım Yönetim Sistemi
- Mevcut Durum Ölçümü ve Kriterlerin Belirlenmesi
- Arızayı Önleme ve Zayıf Noktaların Takviyesi
- Veri Toplama ve Değerlendirme
- Zaman Bazlı Bakım
- Periyodik Kontroller ve Onarım
- Bakım Maliyetleri
- Ekipman Tedarik Yönetimi

Uygulamalı Zaman Analizi Ve İş Yükü Dengeleme (1 GÜN)

Üretim sorumluları, teknik elemanlar, üretim çalışanları

Rekabet hem hızlı hem de uygun maliyetli iş yapabilmeyi gerektiriyor. Yani zamanın verimli kullanımı ve ürünlerin hızla müşteriye doğru akıtılabilmesi kritik önemde. Ancak bunun önündeki önemli bir engel iş yüklerinin zaman içinde ve çalışanlar arasında dengelenmemiş olması. Zamanı nasıl kullandığımızı irdelemiyorsak, iş yükünün ne olduğunu tanımlamamışsak, iş yükü dengesizliklerinin oluşturduğu darboğazları göremiyorsak istenen verimliliğe ulaşmak mümkün değil. Proseslerimizde oluşan israfları, anormallikleri ve dalgalanmaları ortadan kaldırarak daha verimli kılmanın yolu süre analizlerinin yapıp israf bakış açısıyla ele alabilmektir.

Bu eğitimde verimliliğin artırılması için zaman analizlerinin nasıl yapılacağı, standart işin nasıl oluşturulacağı ve bunların üzerine iş yüklerinin nasıl dengeleneceği anlatılmaktadır.

Rekabet hem hızlı hem de uygun maliyetli iş yapabilmeyi gerektiriyor. Yani zamanın verimli kullanımı ve ürünlerin hızla müşteriye doğru akıtılabilmesi kritik önemde. Ancak bunun önündeki önemli bir engel iş yüklerinin zaman içinde ve çalışanlar arasında dengelenmemiş olması. Zamanı nasıl kullandığımızı irdelemiyorsak, iş yükünün ne olduğunu tanımlamamışsak, iş yükü dengesizliklerinin oluşturduğu darboğazları göremiyorsak istenen verimliliğe ulaşmak mümkün değil. Proseslerimizde oluşan israfları, anormallikleri ve dalgalanmaları ortadan kaldırarak daha verimli kılmanın yolu süre analizlerinin yapıp israf bakış açısıyla ele alabilmektir.

Bu eğitimde verimliliğin artırılması için zaman analizlerinin nasıl yapılacağı, standart işin nasıl oluşturulacağı ve bunların üzerine iş yüklerinin nasıl dengeleneceği anlatılmaktadır.

İÇERİK

- Hat dengelemeye neden ihtiyaç duyarız
 - Gerçek verimliliği anlamak
 - Standart operasyonun 3 unsuru
- Zaman Analizi
 - Zaman analizi ne zaman yapılır
 - Zaman analizi nasıl yapılır
 - Zaman analizinde Süre dalgalanması ve Anormalliklerin tespiti
 - Proses dengeleme formunun hazırlanması
 - İş yükü dengelemede dikkat edilecek noktalar
- Verimliliği nasıl arttırabilirim
 - Adım –1: Standartlaştırılmış işi anlamak
 - Adım –2: Anormallikleri Tanımla ve Elimine Et
 - Adım –3: Dalgalanmayı Tanımla ve Elimine Et
 - Adım –4: Mudanın Tespiti ve Elimine Edilmesi



Yalın Üretim Teknikleri (1 GÜN)

Yalın Düşünceyi işletmesinde uygulamak Yalın Üretim Araçlarını uygulamalı olarak anlamak ve/ya çalışanlarına kavratmak isteyen herkes



Diğer yönetim felsefelerinin aksine Yalın Sistem, genel fikir ve kavramların ötesinde somut teknikleri de ortaya koyarak kavramların hayata geçirilmesini mümkün kılar. Belirli teknikleri uygulamaksızın Yalın Üretim sistemi çalıştırılmaz. Bu eğitim modülü yalın kavramları uygulanabilir kılan teknikler hakkında genel bir fikir vermeyi hedeflemektedir.

Bu teknikler endüstride geniş oranda kullanılmakla birlikte bazılarının beklenen faydayı sağlamadıkları dikkate alındığında amaç ve araç ilişkisi önem kazanmaktadır. Yalın Teknikleri uygulamak ve uygulatmak için içselleştirmek ve geniş kitlelerce benimsenmesini sağlayabilmek kilit noktadır. Bazı konuları kavramsal olarak anlamak mümkün olabilir; ancak interaktif uygulamalar ve simülasyonlar, bu kavramları güçlendiren etkili bir deneyimdir.

Bu eğitim kapsamında teknikler interaktif uygulamalar ve/ya vaka çalışmaları eşliğinde tanıtılmakta ve kullanım yeri ile amacına vurgu yapılmaktadır. Tekniklerin uygulama detayları için ayrı eğitimler mevcuttur.

Yalın Üretim Teknikleri, Yalın Düşünce'yi oluşturan araçları öğrenmek isteyen veya Yalın Düşünce hakkında bilgi sahibi olup Yalın Teknikleri uygulamalı bir şekilde pekiştirmek ve işletmelerindeki çalışanlara etkili bir şekilde benimsetmek isteyen herkesin katılabileceği bir eğitimdir.

İÇERİK

- Değer Akış Haritalama (VSM)
- Tek Parça Akış
- Seviyelendirilmiş Çekme Sistemi (Heijunka ve Kanban)
- Kaizen ve Problem Çözme
- A3 ile öğrenmeyi yönetme
- Standart İş
- 5S
- Görsel Fabrika
- Yerinde Kalite
- SMED – Hızlı model değiştirme

Yerinde Kalite - İleri (1 GÜN)

Üretim, Kalite ve Dizayn mühendisleri, Üretim, Kalite ve Proje Şefleri, Müdürler, Organizasyonda üretim, kalite ve projelerde yer alan liderler

Ürün ya da hizmeti oluşturmak için birçok kaynak kullanırız. Bu kaynakları belirlediğimiz metot ve süreçlerle ürüne dönüştürürüz. Bu süreç içerisinde bazen hatalar oluşur. Oluşan bu hataları "0" seviyesine indirdiğimizde değeri yaratmak için harcadığımız kaynaklar daha verimli hale gelecek, müşteri memnuniyetinde artışı sağlarken aynı zamanda ürün üzerine düşen kalitesizlik maliyeti de "0" a inecektir.

Problemlerin oluşmadan önlenmesi, oluşan problemlerin olduğu yerde tespit edilmesi, çözülmesi ve problem tekrarını önleyecek sistematik problem çözme çalışmalarının uygulanması, doğrulanması ve sürdürülmesine yönelik Yerinde Kalite uygulamaları ile ilk seferde doğruluk oranlarında, tamir ve müşteri geri dönüş oranlarında %30 – 80 arasında gelişmeler görülebilmektedir. Kalite performansındaki iyileşmeler akış süresini kısaltmak için yapılan pek çok geliştirme çalışmasının sürekliliğini ve etkinliğini de artırır.

Biz bu eğitim ile değer üzerine negatif etki eden hata oluşumunu "0" a indirmek için izlenecek yöntem ve süreçleri paylaşacağız. Ürün ve süreç tasarımından proses şartlarının oluşturulmasına ve değişkenliklerin yönetimine birçok konuyu ve ilgili teknikleri ele alacağız.

İÇERİK

- Niçin "0" hata
- Hata maliyetleri
- Hatalar hangi süreçlerde meydana gelir?
- "0" hatalı proses nedir? Nasıl oluşturulur?
- JKK (Ji Kotei Kanketsu) (İşi proseste bitir) nedir, ne sağlar, nasıl sürdürmeliyiz?
- Riyohin Jouken (İyi ürün gereklilikleri) nelerdir?
- Riyohin Jouken uygulama adımları.
- QA network nedir? QA Network ile proses nasıl değerlendiririz?
- Henkaten Kanri (Değişkenlik yönetimi) nedir? Henkaten nasıl yönetilmelidir?

Yerinde Kalite - Temel (1 GÜN)

Firmada sistemin kurulması ve uygulanmasından sorumlu olan Yönetici, Müdür, Mühendis ve (***) ilk kademe yöneticiler

Değer akışı boyunca, sürece değer katmayan ancak maliyeti arttıran her türlü israfın önlenmesi ve azaltılması yoluyla rekabet üstünlüğüne sahip, kârlı bir işletme yaratmak ancak her işin ilk seferde doğru yapılması ve yapılmadığında da hızlı ve etkin bir problem çözme çevrimi ile mümkün olacaktır.

Firmalarda, problem oluşumunu önleyecek sistemlerin kurulması kadar, problemleri ortaya çıkar çıkmaz ele almak için hızlı ve otomatik reaksiyon verme becerimizi geliştirmemiz gereklidir. Etkili bir geri bildirim sistemi işin içine katarak, çalışanların kalite konusundaki duyarlılığını ve sorumluluk hissini geliştirerek ve etkin takım çalışmasının var olduğu bir çalışma ortamı yaratarak Yerinde Kalite uygulamalarından hedeflenen sonuçlar alınabilir.

Problemlerin oluşmadan önlenmesi, oluşan problemlerin oluştuğu yerde tespit edilmesi, çözülmesi ve problem tekrarını önleyecek sistematik problem çözme çalışmalarının uygulanması, doğrulanması ve sürdürülmesine yönelik Yerinde Kalite uygulamaları ile ilk seferde doğruluk oranlarında, tamir ve müşteri geri dönüş oranlarında %30 – %80 arasında gelişmeler görülebilmektedir. Kalite performansındaki iyileşmeler akış süresini kısaltmak için yapılan pek çok geliştirme çalışmasının sürekliliğini ve etkinliğini de artırır.

İÇERİK

- Yalın Yönetim ve Kalite İlişkisi
- Yerinde Kalite Kavramı ve Bileşenleri
- Kalitesizliğin Önlenmesi
- İlk Seferde Doğruluk
- Standartlaşma
- Kalitesizliğin Aktılmaması
- Etkin Kontrol Yöntemleri
- Hata İzleme ve Bilgilendirme
- Etkin Problem Çözme
- PUKÖ Döngüsü
- Etkin Düzeltici Faaliyet Yönetimi
- Kalite Liderliği, Takip ve Geri Bildirim



Standart İş (1 GÜN)

Firmada sistemin kurulması ve uygulanmasından sorumlu olan Yönetici Müdür, Mühendis ve ilk kademe yöneticiler



Standart çalışma dokümanları ve bunların içerdiği enformasyon, yalın üretimin önemli unsurları arasında yer alır. Üretimdeki bir kişinin diğerlerinin anlayabileceği şekilde standart bir çalışma dokümanı hazırlayabilmesi için onun önemini anlamış olması gerekir. “Yüksek üretimde verimlilik; hatalı ürünler, faaliyet hataları ve kazaların tekrarlanması önlenerek ve işçilerin düşünceleri işe katılarak sağlanabilir. Bunların hepsi, o göze görünmeyen standart çalışma metotları sayesinde olabilir” diyen Taiichi Ohno, Toyota’nın başarısında standartlaşmanın önemini vurgularken, uygulamalarındaki anahtar nokta konusunda ipucu vermiştir. Çalışma alanında standartlaşma Toyota’da uygulandığı gibi İlk kademe Yöneticileri ve çalışanlar arasındaki işbirliği ile sağlanabilirse performans ve sürekli gelişim üzerindeki başarısı görülebilir.

Standart iş insan hareketlerine odaklanarak, bir işi yapmanın en verimli metodunu her çalışan için tekrarlanabilir yöntem haline getirmek için kullanılır. Standart iş için gerekli 3 unsur; takt zamanı, işlemlerin sırası ve standart proses içi stoktur. Kalite, maliyet, teslimat ve güvenlik performansının geliştirilmesi için, bir alandaki malzeme, makine ve insanın en etkin kullanımını tanımlamak için Standart İş formları kullanılır.

Eğitimde genel bilgilerin ötesinde çeşitli durumlar için İşlem Adımı, Anahtar Nokta ve Sebep tanımlamalarını yaparak operasyon talimatı oluşturma deneyimlenmekte ve İş Standartları ile Standart İş arasındaki farkların anlaşılması hedeflenmektedir.

İÇERİK

- Standart İş
- İş Analizi
- Standart İş Formu
- Çalışma Alanının Yönetimi ve Standart İş
- Standart İş ve Finansal Sonuçlar
- 3M (Muda, Mura, Muri)
- Toyota’da Standartların Oluşturulması ve Geliştirilmesi
- İşbaşı Öğretim
- İşlem Adımı, Anahtar Nokta ve Sebep Tanımlamaları
- Standart İş Kombinasyon Tablosu
- Değer ve İsrar

İşbaşı Öğretim (OJT) (1 GÜN)

Firmada sistemin kurulması ve uygulanmasından sorumlu olan Yönetici, Müdür, Mühendis ve (***) ilk kademe yöneticiler (Forman, Grup Lideri, Takım Lideri) ve eğitmenlerdir.

İlk kademe yönetici sorumluluklarının en başında “yüksek performanslı çalışanlar yetiştirmek” yer alır. Bu eğitimde ilk kademe yöneticilere çalışanlarına bilgi ve beceri kazandırmak üzere nasıl eğitim vermeleri gerektiği, farklı koşullar altında işbaşı öğretimi nasıl gerçekleştirebilecekleri, “Çoklu Beceri Planı” oluşturup çalışanlarının gelişimlerini sistematik olarak nasıl izleyebilecekleri anlatılmaktadır.

İş başı öğretim programı, 1940 yılında Amerika’da savunma sanayinin yetişmiş personel ihtiyacını karşılamak üzere TWI (Training Within Industry) servisi tarafından geliştirilmiş ve 1941-1945 yılları arasında uygulandığı firmalarda maliyet, kalite, güvenlik performanslarını arttırarak başarısını kanıtlamıştır. 1950 yılında Toyota tarafından öğrenilen TWI programı Toyota Üretim Sisteminin temel yapısını oluşturmuştur. Bu günlere kadar da Toyota içinde Takım Lideri geliştirme programı içerisinde sertifikalı eğitmenler yetiştirmek amacı ile uygulanmıştır.

Taiichi Ohno da Japonya’daki ilk sertifikalı TWI eğitmenlerinden birisi olmuş ve işbaşı eğitiminin önemine çok inanmıştır. İyi öğretim becerisi ilk kademe yöneticilerin iyi yetişmiş işgücünü oluşturmaları için gereklidir. Öğretim becerisi edinildiğinde yöneticiler, hatalı üretim, iade ve yeniden üretim, iş kazaları ve ekipman hasarları gibi olayları azaltabileceklerdir.

İÇERİK

- İşbaşı Öğretime Hazırlık
- Çoklu Beceri Geliştirme Planı Oluşturma
- İş Bölümlendirme
- Öğretim İçin Gerekli Her Şeyi Hazırlama
- Çalışma Alanını Düzenleme
- İş Öğretiminde Etkili Olmayan Yöntemler
- 4 Adımda İşbaşı Öğretim Modeli
- Özel İşbaşı Öğretim Koşulları
- Öğretim Desteklerinin Kullanımı



Metot Geliştirme (1 GÜN)

Firmada sistemin kurulması ve uygulanmasından sorumlu olan Yönetici, Müdür, Mühendis ve ilk kademe yöneticiler

Metot geliştirme, mevcut malzeme, makine ve iş gücünü kullanarak daha az zamanda daha çok miktarda kaliteli ürünün üretilmesi için geliştirme planı oluşturmalarında yöneticilere yardım eder. İkinci Dünya Savaşı sırasında Amerika'da savunma sanayinin yetişmiş personel ihtiyacını karşılamak üzere TWI (Training Within Industry) servisi tarafından geliştirilmiş "3J" programlarından birisi olan "Metot Geliştirme"nin 4 adımdan oluşan sistematığı örnek iş üzerinde gösterilerek aktarılır ve grup uygulamaları yapılarak pekiştirilir.

İÇERİK

- 4 Adımda Metot Geliştirme Modeli
- İş Bölümlendirme
- Detayları Sorgulama
- 5N 1K Sorgulaması
- Yeni Metodu Geliştirme
 - Yok Et
 - Birleştir
 - Yeniden Düzenle
 - Basitleştir
- Yeni Metodu Uygulama
 - Önerini Yöneticine Beğendir
 - Yeni Metodu Çalışanlara Beğendir
 - Kalite, Güvenlik, Miktar ve Maliyetle İlgili Tüm Gerekli Onayları Al
 - Yeni Metodu İşe Uygula – Daha İyi Bir Metot Geliştirilene Kadar Kullan
 - Güven Ver



İç Lojistik ve Malzeme Hareketleri (1 GÜN)

Lojistik, Üretim ve Metot Mühendisleri, Şefleri, Müdürleri, Organizasyonda Lojistik, Üretim ve projelerde yer alan liderler ile Yalın ofis çalışanları ve yöneticileri.



Günümüzde rekabetçi ortamda ayakta kalabilmek ve müşteri isteklerine cevap verebilmek için ürün çeşitliliklerini arttırmak zaruri ihtiyaç haline gelmiştir. Ürün çeşitliliği arttığında kullanılan malzeme çeşitliliği de artmaktadır. Bu da beraberinde stok ve üretim alanlarının artmasına, sevkiyat anında gecikmeler ve üretim kaybına, parça seçme anında oluşan kalite hatalarına ve çok fazla iş gücü kullanımına sebep vermektedir.

Yalın üretimin kurucusu olan Toyota bu problemleri çözmek için teknikler geliştirmiştir. Bu teknikler sayesinde her gün binlerce aracı üretmek için kullanılan binlerce çeşit parçayı hat kenarında maksimum 1-2 saatlik stok olacak şekilde, hemen hemen "0" hata ile ve rakiplerinden çok daha az işgücü kullanarak sevk etmektedir. Bu eğitimde bu yöntemlerin neler olduğunu öğreniyor olacağız.

Stok alanlarının tasarımı, transfer yöntemleri, rota planlaması, gerekli işgücü hesabı, akışın yönetilmesi eğitimin kritik hedeflerindedir.

İÇERİK

- Malzeme sevkiyatında yaşanan problemler nelerdir?
- Müşteri (Üretim prosesi) bizden ne bekliyor?
- Parça Toplama ve Hatta Besleme için Kanban Kullanımı nasıl olmalı?
- Toplayıcı ve Dağıtıcı devir teslim alanları nasıl olmalı?
- P Lane ve B lane yapıları,
- Hangi yöntemle sevkiyat yapılacağına karar vermek.
- Jundate (Sıralama) operasyonları
- Junbiki (Sıralı Çekme)
- Tomobiki (Birleşik Çekme)
- Kowake (Bölme)
- Minomi (Sadece Parça)
- Exchange (Değiştirme)
- Oyoko (Mother & Child Dolly)
- Set Parça Besleme (Set Part Supply = SPS)
- DPS (Digital Picking System)

Temel Beceri Geliştirme Alanı (Dojo) ve Sistematiği (1 GÜN)

Üretim, kalite ve projelerde yer alan liderler. Yalın ofis çalışan ve yöneticileri, Üretim, Kalite mühendisleri, Üretim, Kalite ve Proje Şefleri, İnsan Kaynakları uzmanları, Müdürler



Yalın üretimin ana hedefi müşterinin istediği ürünü, istediği zamanda, en yüksek kalite ve en düşük maliyet ile üretmektir. Bu hedefi gerçekleştirmek için üretim elemanları ya da operatörler ana belirleyici unsurdur. Biliyoruz ki bazı operatör ya da elemanlar işlerini diğerlerinden farklı yaparak daha hızlı, daha kaliteli ve daha az fire vererek üretebiliyor. Ya da çalışan sirkülasyonunun yüksek olduğu günümüzde işe yeni giren çalışanlar çok fazla duruşa, kalite hatasına, hurdaya ve en önemlisi iş kazaları ile meslek hastalıklarına sebep oluyor. Bunun sonunda da neden bu problemler, dalgalanmalar, anormallikler oluyor diye uzun analizler ve koşturma içerisinde olup yeteri kadar iyi sonuçlar elde edemiyoruz.

Aslında bu problemler çalışanların işleriyle ilgili temel beceri eğitimlerinin en doğru standartları ile öğretilmemiş ve bu standartları pratik etmeden çalışma alanında işe başlamış olmasından kaynaklanmaktadır. Bunu önleyen araçlardan biri olan Dojo, çalışanın temel becerilerinin geliştirilmesini hedefleyen özel uygulamalı eğitim düzenekleri ve alanıdır.

Bu eğitimde amacımız işe yeni giren ya da rotasyona uğrayan çalışanların işleri ile ilgili temel becerilerinin geliştirileceği, temel iş güvenliği ve ergonomi prensiplerinin uygulanarak anlatıldığı, temel kalite bilincini geliştirildiği montaj, kaynak, boya, lojistik, kalite, depo prosesleri ile ilgili dojo alanının nasıl dizayn edilmesi ve uygulanması gerektiği hakkında katılımcıları bilgilendirmektir.

İÇERİK

- Dojo nedir, neden dojo alanlarına ihtiyaç duyulur.
- Dojo içeriği nasıl ve kimler tarafından belirlenmelidir.
- Sektöre göre yapılabilecek dojo içerikleri,
- Dojo eğitim standartları ve eğitim doküman hazırlığı nasıl olmalı, dikkat edilmesi gereken noktalar.
- Örnek stant ve dokümanlar,
- Dojo alanı envanterleri,
- Dojo eğitmeni ve sorumlulukları,
- Eğitim programı ve süresi,
- Eğitim sonu değerlendirme ve mezuniyet nasıl olmalı,
- Örnek dojo alanları, (Montaj, Lojistik, Bakım, Kaynak, Boya, Kalite, depo)

Tehlike Tahmin (Kiken Yoichi-Kyt) (1 GÜN - Saha uygulaması olduğunda 2 gün)

Tehlike Tahmin becerisini geliştirmek isteyen yönetici, mühendis, şef, grup lideri, takım lideri ve İSG uzmanlarının katılımlarıyla operatörlere yaygınlaştırılması önerilir.

İşyerlerinde yaralanmalar kazalardan, kazalar güvensiz hareket ve şartlardan, güvensiz hareket ve şartlar insan kusurları ve ihmallerden, insan kusurları ve ihmaller yanlış kültür ve temel eğitim eksikliklerinden dolayı meydana gelmektedir.

Öncelikli olarak herkes kendinden ve sorumlu olduğu alanın iş güvenliğinden sorumludur. Bu sorumluluğu yerine getirebilmek için işe girdiği ilk andan itibaren devamlı olarak İş Güvenliği Eğitimleri alarak sonuçlar ve ilerleme durumu performans göstergeleri ile takip edilir. İş güvenliği ile ilgili farkındalığı arttırmak ve tehlikeleri her zaman görmeyi sağlamak için takım olarak ve bireysel düzeyde eğitimler ve değerlendirmeler yapılır. Bu sayede çalışanlar kazaya sebep olabilecek risklerin oluşma olasılığını tespit etmeye odaklanırlar. Her bir çalışanın yetkinliği ve farkındalık seviyesi bu çalışmalar sonunda ortaya çıkar. Seviyesi düşük olanlar için takım lideri ve iş güvenliği bölümleri tarafından eğitimler düzenlenir.

Bu eğitimin amacı işin yürütülmesi sırasında çalışma şartları ve teknik ekipmanların yarattığı tehlikelerin sağlığa verebileceği etkilerden korunmak ve daha iyi bir çalışma ortamı gerçekleştirebilmek için yapılan sistemli ve bilimsel çalışmaları öğrenmektir.

İÇERİK

- İş Güvenliği Nedir?
- İş Güvenliği Amacı
- Kazaların Temel Nedenleri
- Kaza Faktörleri
- İş Güvenliğinde Temel Yaklaşımlar
- İşletmede İSG Faaliyetleri
- Sıfır Kaza Anlayışı
- Stop Altı Bakış Açısı
- Hiyari- Hatto (Neredeyse Kaza Olma Durumu)
- İş Güvenliği Devriyesi Nasıl Yapılır
- KYT Nedir? Nasıl Uygulanır?
- KYG Nedir? Nasıl Uygulanır?
- Kendin Sor Kendin Cevapla Tek Kişilik KYT Nasıl Yapılır?
- Rank Down Faaliyeti,
- Kaza Nedir? Nasıl Raporlanır?

Yalın Fabrikalarda Ergonomi Yönetimi (1 GÜN)

Liderler, Mühendisler, Üretim Bölüm Sorumluları, Metot Grup Çalışanları, İnsan Kaynakları Uzmanları, Şefler, Ergonomi Sorumluları

Ergonomik sorunlar özellikle kas-iskelet sistemi hastalıkları, çalışanın yaşam konforunun ciddi şekilde bozulmasına bununla beraber işveren ve toplum açısından üretkenlik, verimlilik ve maliyet yönlerinden büyük maliyet yükümlülükleri getiren sorunlardır. Ergonominin bir yaşam tarzı ilkesi olduğu bilincinin kazandırılmasıyla, önlem almanın ve korunmanın kolaylığı yanında tanı ve tedavi zorluklarının getirdiği işgücü ve ekonomik kayıplarının azaltılması ve önlenmesi hedeflenmektedir.

Bu hedefe yönelik olarak geniş bir içeriğe sahip olan eğitim ile katılımcılar, ergonomi temel prensipleri ve bu prensiplere göre düşünebilmeyi, iş ve iş istasyonu tasarımında dikkat edilmesi gereken noktaları, ergonomi zorluk derecesi ölçümünü, erken uyarı sistemleri ve ergonomik zorlukları önleme yöntemlerini ve Ergonomi Yönetim Sistemini kavrayacaklar.

İÇERİK

- Ergonomi nedir? Neye amaçlar?
- Ergonomi Risk Faktörleri nelerdir?
- Temel Ergonomi İlkeleri
- Kuvvet Uygulamada Temel Prensipler
- İş dizaynındaki Ergonomi kriterleri nelerdir? Nasıl planlanmalı?
- İşyeri Tasarım Prensipleri ve uygulamalar nelerdir?
- Rank Down uygulamalarından örnekler
- Proses Assesment nedir? Hangi yöntemler kullanılır? (Sırt, Bacak-El-Kol, yükü analizi, T-VAL analizi ve Ergonomi Risk Analizi (ERAF)) Tanıtımı ve örnek uygulamalar
- Erken uyarı sistemi nedir? Nasıl uygulanır?
- Treatment Follow-up sistem uygulamaları
- Survey uygulama ve kazanımları
- Proses ve Eleman uyumu nasıl sağlanmalı?
- Rotasyonel çalışmanın temel prensipleri nelerdir, nasıl uygulanır?
- Egzersiz ve egzersizin önemi
- Günlük yaşamda ergonomi



Aparat Tasarım İlkeleri (1 GÜN)

Üretim, Kalite ve Dizayn mühendisleri, Üretim, Kalite ve Proje Şefleri, Müdürler, Organizasyonda üretim, kalite ve projelerde yer alan liderler

Talaşlı İmalat Parça Üreticileri; Parça yakalama ilkelerini bilmemelerinden kaynaklı istikrarlı parça çıkaramazlar ve faturayı daima dökümcüler, dövmeçiler veya kaynaklı gövde üreticilerine çıkartırlar. Döküm ve dövme parça üretimleri yapan firmalar da Parça Pozisyonlama İlkelerini kavrayamadıkları için doğru teşhis koyamazlar.

Bu eğitim ile kolay aparat tasarım ilkelerini öğrenip, kolaylıkla ilk seferde doğru parça üreten aparatlar yapabileceksiniz. Tasarımcılarınız aparat tasarımında hız kazanacak, hurda, iade ve tashih kayıplarınız yok olacaktır.

İÇERİK

- Neden ilk seferde doğru parça üretilmez
- Talaşlı imalat ile döküm dövme veya kaynak gövde parça üretimi yapan firmalarının bilmesi gereken kritik hususlar nelerdir
- Talaşlı imalat için aparat tasarımı ilkeleri
- 3+2+1 ilkesi neden önemli (uygulamalı anlatılacak)
- 4+1+1 ilkesi neden önemli (uygulamalı anlatılacak)
- Aparat tasarlama çalışmaları ve örnekleri



Talaşlı İmalatta Yalın Uygulamalar (1 GÜN)

Üretim, Kalite ve Dizayn mühendisleri, Üretim, Kalite ve Proje Şefleri, Müdürler, Organizasyonda üretim, kalite ve projelerde yer alan liderler.

Talaşlı İmalat Parça Üretiminde Tasarımdan üretime olan süreçleri; takım, aparat, tezgâh ve operasyon dokümanlarının hazırlanmasına, kalite kontrol raporunun alınmasına kadar olan süreçleri ele alacağız. Süreçler de problemlere teşhis koyma yöntemlerini paylaşacağız.

İÇERİK

- Üretim resimlerinden talaşlı imalatın süreçlerinin hazırlanması
- Talaşlı imalat da en hızlı teklif verme yöntemleri
- Takım bilgilerinin seri üretime hazırlanması
- Talaşlı imalatta sarf madde maliyetlerinin sistematik azaltılması
- Örnek uygulamalar ile problemlere teşhis koyma yöntemlerinin aktarılması



İşçilik Verimliliği Artırma Teknikleri (2 GÜN)

Üretim, Kalite ve Dizayn mühendisleri, Üretim, Kalite ve Proje Şefleri, Müdürler, Organizasyonda üretim, kalite ve projelerde yer alan liderler



Hat ve Hücre tarzı üretim için işletmelerde İnsan, Malzeme ve Makine girdileri vardır. Bu girdiler bir metodoloji ile Kalite, Miktar, İş Güvenliği ve Maliyet çıktısına dönüşür. İşletmelerin rekabetçi ortamda hayatta kalabilmeleri ve rekabetçi olmaları için bu çıktıları devamlı şekilde iyileştirmelidirler. Bu eğitimde süreç içerisindeki çıktıları devamlı iyileştirecek yöntemleri katılımcılara aktararak, sürekli şekilde verimlilik artırıcı uygulamaları yapıyor olmalarını sağlamak. Verimliliği artırılmış proseslerde Diagnosis ile proseslerin sürekliliğini nasıl sağlanacağını öğretmektir.

İÇERİK

- Neden verimlilik?
- Kayıplar nerelerde oluşuyor.?
- Bir prosesin olmazsa olmazları
- Muda, muri, murayı tespit etmek
- Temotoka nedir, nasıl analiz edilir?
- Karakuri nedir? Karakuri uygulamaları
- Proses analiz kuralları
- Standart III Form kullanarak standart analiz
- Diagnosis oluşturma ve Kontrol
- Örnek diagnosis uygulamaları

Problem Çözme Teknikleri - İleri (2 GÜN)

Üretim, Kalite ve Dizayn mühendisleri, Üretim, Kalite ve Proje Şefleri, Müdürler, Organizasyonda üretim, kalite ve projelerde yer alan liderler.

Birçok problemi PUKÖ döngüsü ile 7 temel kalite aracını ve Neden-Neden analizini kullanarak çözeriz. Bunlar Problem Çözme Teknikleri-Temel Eğitimimizde anlatılmaktadır. Sıfır hataya ulaşmak ve maksimum proses verimi için karmaşık ve zorlu problemlerin çözümünde ilave tekniklere ihtiyacımız olur. Bazen çözüm sürecini kısaltmak ya da hızlandırmak için yatık-8 metodunu bazen de problemin karmaşık ve çok bileşenli olması durumunda PM analizi tekniğini kullanırız.

Bu eğitimle Temel Problem Çözme Teknikleri üzerine 7 yeni kalite aracının kullanımı ile problemin tekli sebep, çoklu sebep ya da bileşik sebeplerden oluşma durumuna göre problem tespiti ve çözümü, teknik veri analizi ve ölçümü yeteneği kazanılması hedeflenmektedir. Eğitim örnek uygulamalar ve egzersizlerle desteklenmektedir.

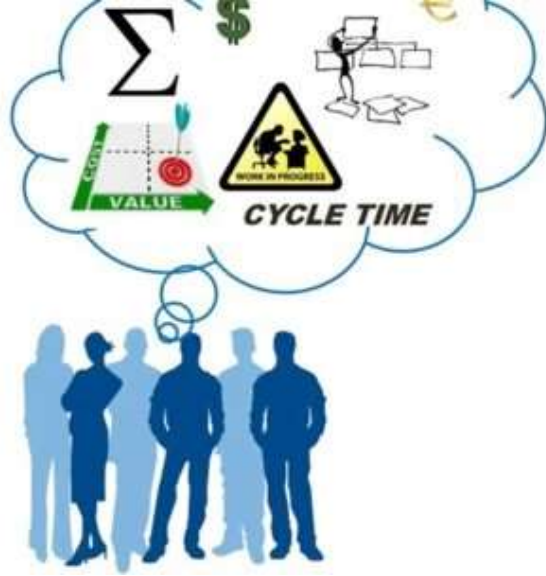
İÇERİK

- Temel Problem çözme yaklaşımı
- Sorun çözümede karşılaşılan problemler
- Kayıp tipleri
- Problem çözme yaklaşımları
- 7 yeni QC aracı
- Yatık 8 Metodu
- 10 adım Kalite bakım,
- PM Analizi
 - Kronik kayıplar,
 - Optimal Koşullar,
 - Fiziksel Analiz,
 - PM Analiz adımları,
 - Başarılı PM analizi için anahtarlar.



Değer Akışı Haritalama / Hizmet-Ofis (VSM) (1 GÜN)

Firma sahipleri, tüm üst ve orta düzey yöneticiler, süreç iyileştirme çalışmalarında yer alacak elemanlar, süreç sahipleri



Bu eğitimde Yalın Dönüşüm çalışmalarında kritik bir araç olan Değer Akış Haritalama tekniğini hizmet sektörlerinde ve üretim dışı süreçlere nasıl uygulayacağımız anlatılmaktadır.

Şirketimizde ortadan kaldırmaya çalıştığımız israfların birçoğu, üretim dışı süreçlerde yer almaktadır. Sipariş alma, satış, üretim planlama, teklif hazırlama, faturalama, müşteri şikayetleri gibi süreçlerde malzeme yerine bilgi akmaktadır ve bu süreçlerde sanıldığından çok daha fazla israf vardır. Üstelik bu bilgi akışları düzgün olmadığında üretimdeki malzeme akışında da sorunlara yol açar. İş süreçleri de aynı üretim süreçleri gibi ardışık olarak yapılması gereken işler ve eylemlerden oluşur. Ancak burada israfı görmek fiziksel malzeme süreçlerine nazaran daha zordur.

Bu eğitimde bilgi akıtan iş süreçlerinin Değer Akış Haritası metoduyla nasıl analiz edileceği, çoğunlukla farklı organizasyonel birimleri içeren süreçte birimler arası geçiş problemlerine nasıl yaklaşmak gerektiği, ofis çalışmasında verimliliğin nasıl arttırılacağı konuları işlenmektedir. İş süreçlerinde israfları nasıl göreceğiz, beklemeleri, tekrarları nasıl önleyeceğiz, hızlı ve doğru bilgi akışını nasıl sağlayacağız, çekme prensibine göre bilgi akışı nasıl organize edilecek? Bu tür soruların cevabını bu eğitimde bulabilirsiniz.

İÇERİK

- Yalın Düşünce
 - Amaç ve prensipler
- Mevcut Durum Değer Akış Haritası
 - Harita çizim tekniği
- Gelecek Durum Değer Akış Haritası
 - Yalın değer akışının özellikleri
 - Harita çizim tekniği
- Örnek uygulama
- İyileştirmelerin Planlanması ve Gerçekleştirilmesi
 - Uygulama planı
 - Kazanımlar
- Örnekler

SMED (Tekli Dakikalarda Model Değişimi) (1 GÜN)

Kalıp/model değişimi ile ilgili tüm personel, yöneticiler, mühendisler, teknisyenler, usta ve işçiler

Yalın üretim sisteminde stokların azaltılması, akışın sağlanması, küçük partilerle üretimin gerçekleştirilebilmesi son derece önemlidir. Bu hedeflere ulaşılabilmesi için önümüzdeki en büyük engel uzun hazırlık/model değişim süreleridir. Bu sürenin kısaltılması için geliştirilen SMED – Single Minute Exchange of Die (Tekli Dakikalarda Model Değişimi) aracı ilk kez Japonya’da Shigeo Shingo tarafından ortaya konmuştur. Bu teknik sayesinde daha küçük partiler halinde üretim yapabiliyor, hatta “tek parça akışı”na geçebiliyoruz. Böyle bir yetenek kazanmış fabrika, ara stoklarından kurtulabiliyor, işletme sermayesi ihtiyacı azalıyor, müşteri taleplerine cevap verme süresi kısalıyor.

Bu avantajları elde etmek isteyen kurumların SMED tekniğini öğrenmeleri gereklidir. Hatta SMED prensipleri ile diğer problem alanlarında da yaratıcı çözümlere ulaşabilirsiniz. Video analizler ve egzersizlerle zenginleştirilmiş bu eğitim tekniğinin uygulanışını adım adım aktarmaktadır.

İÇERİK

- SMED Tanım ve Amaç
 - SMED nedir?
 - Neden SMED uygulamalıyız?
- SMED Adımları
 - Hazırlık ve Planlama
 - Video Kayıt
 - Model Değişimi Analizi
 - İç Adımların Dış Adımlara Çevrilmesi
 - İç ve Dış Adımların İyileştirilmesi
 - İş yükü Dengeleme
 - Uygulama/Hedef-Sonuç Kontrolü
 - Standartlaştırma ve Yaygınlaştırma

Değer Akış Haritalama – Üretim (VSM) (2 GÜN)

Firma sahipleri, üst ve orta düzey yöneticiler, üretim sorumluları, planlamacılar, teknik elemanlar



Geleneksel yaklaşım makinelerin hiç durmadan çalışabilmesi, işçilerin daha hızlı ve dikkatli hareket edebilmesine dayanıyor. Oysa bunlar daha kısa teslim süresi, daha yüksek kalite, daha düşük fiyat bekleyen müşterilerin taleplerini karşılamada yeterli değil. Tek tek her bir işlemin hızlı yapılması toplam sürecin daha kısa zamanda ve düşük maliyetle tamamlanmasını sağlamadığı gibi gereksiz stokların oluşmasına, hatalar nedeniyle tekrarlanan işlere ve ilave maliyetlere yol açıyor. Yaşanmakta olan sorunlar, ham maddeden başlayarak sevkiyata kadar üretim sürecinin bir bütün olarak görülememesinden, noktasal verimliliklere odaklanıp toplam sistem verimliliğinin göz ardı edilmesinden kaynaklanıyor.

Bu eğitimde üretim sisteminizi yeniden değerlendirmek ve israflardan arındırmak için çok etkin bir araç olan Değer Akış Haritası tekniği anlatılmaktadır. Değer Akış Haritası işletmenin mevcut işleyiş şeklini anlamak, israf kaynaklarını görebilmek, israfların kök sebeplerini anlamak ve yalın uygulamaları planlayabilmek için kullandığımız görsel bir tekniktir. Eğitimde örnek vaka üzerinden mevcut ve gelecek durum değer akış haritalarının nasıl çizileceği aktarılmakta, grup çalışmaları ile pratik yapılmakta ve farklı sektörlerden uygulama örnekleri verilmektedir.

Değer Akış Haritası tekniği ile tedarik koşullarından, sevkiyat taleplerine, üretimin planlanmasından tek tek üretim operasyonlarına ve bunların birbiri ile etkileşimini, iş yapma yöntemlerini irdeleyerek, sürecin tamamı için yalın prensiplere dayalı firmaya özgü yeni bir çalışma modeli tasarlanır. Bu modelin hayata geçirilmesinde yürütülecek iyileştirme faaliyetleri ve yararlanılacak yalın teknikler planlanır. Ortak bir hedefe yönlendirilmiş ve kazancı hesaplanmış bir “yol haritası” elde etmenizi sağlar. Bu yol haritası yalın uygulamaları kısa sürede gerçekleştirebilmeniz için önemli bir araç olacaktır.

İÇERİK

- Yalın Düşünce
 - Amaç ve prensipler
- Değer Akış Haritalama'ya Giriş
- Ürün Ailelerinin Oluşturulması
- Mevcut Durum Değer Akış Haritası
 - Harita çizim tekniği
- Vaka Çalışması -1
- Gelecek Durum Değer Akış Haritası
 - Yalın değer akışının özellikleri
 - Harita çizim tekniği
- Vaka Çalışması -2
- İyileştirmelerin Planlanması ve Gerçekleştirilmesi
 - Uygulama planı
 - Kazanımlar
- Örnekler

Toplam Üretken Bakım (TPM) (2 GÜN)

TPM uygulamaya karar vermiş fabrikalarda, mavi yakalıları bilgilendirecek ve eğitecek, uygulamaların “kurmay” lığını yapacak yöneticiler, mühendisler, teknisyenler, formenler, ustabaşılara yönelik olarak tasarlanmıştır.

Toplam Üretken Bakım (TPM), üretim bütünlüğünü ve sistemlerin kalitesini korumak ve iyileştirmek için makinelerin, ekipmanların, çalışanların ve destekleyici süreçlerin kullanılması sürecidir.

Neredeyse tüm endüstrilerde imalat ve üretimlerin makineler kullanılarak gerçekleştirilmesi nedeniyle sürekli çalışan makinelere büyük ölçüde bağımlılık söz konusudur. Bu bağımlılık sürekli artarken tüm işletmelerde ortalama saatlik makine arızaları nedeniyle oluşan kesinti maliyetleri de sürekli artmaktadır.

Peki, bu sorunu gidermeye nasıl yardımcı olabilirsiniz? Toplam üretken bakım (TPM), üretim bütünlüğünü ve sistemlerin kalitesini korumak ve iyileştirmek için makinelerin, ekipmanların, çalışanların ve destekleyici süreçlerin kullanılması sürecidir. Basitçe söylemek gerekirse, proaktif ve önleyici bakım tekniklerini vurgularken çalışanları kendi ekipmanlarının bakımına dahil etme sürecidir. Toplam üretken bakım, mükemmel üretim için çaba gösterir. Yani:

- Arıza yok
- Durmak veya yavaş çalışmak yok
- Kusur yok
- Kaza yok

TPM, sadece üretim bölümünde değil işletmenin diğer birimlerini de içine alan entegre bir sistem yaratarak, üretim sisteminin verimini en üst düzeye çıkarmak, üretim hatlarında kayıpları en aza indirmek, makina ve ekipman verimini arttırmak, en kıdemsiz işçiden üst yönetime kadar herkesin katılımını sağlamak ve küçük grup çalışmalarının etkinliğini arttırmaya yönelik modern bir yaklaşımdır. Seminerde, TPM uygulamasını kuruluşuna taşıyacak ve yerleştirecek uzmanların bilgilendirilmesi amaçlanmaktadır.

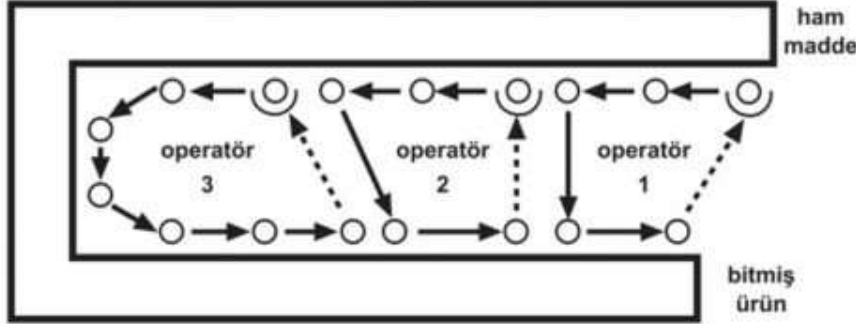
İÇERİK

- TPM Tanımı, Tarihçesi, Ödülleri
- Uygulama Şartları ve Aşamaları
- 16 Büyük Kayıp ve OEE
- Örnek Olay Çalışmaları
- 16 Büyük Kayıp ve OEE (Devam)
- TPM Sütunları
- Odaklanmış İyileştirmeler
- Örnek Olay Çalışmaları
- Pro aktif Bakım ve RCM
- Otonom Bakım Planlı Bakım
- Kalite Bakım
- Erken Ürün/Ekipman Yönetimi
- Eğitim
- Ofis TPM
- SEÇ – Sağlık Emniyet ve Çevre
- TPM projelerinde E4.0 uygulamaları



Sürekli Akış Yaratmak (2 GÜN)

Firmada sistemin kurulması ve uygulanmasından sorumlu olan Yönetici ve Mühendisler ile ilk kademe yöneticiler (Formen, Grup Lideri, Takım Lideri)



Sürekli akış, hammadde, malzeme ve parçaların ardışık yapılan operasyonlarla hiç bekletilmeksizin ürüne dönüştürülebilmesi ve bu yolla üretkenlik, maliyet, teslim süresi, talep değişimlerine uyum, stok seviyesi, ilk seferde doğru üretim gibi temel performans göstergelerinde önemli boyutta iyileşme elde edilmesini sağlar. Sürekli Akış Yaratmak Eğitim Modülü, bir üret-bir ilet mantığı ile üretimde kesintisiz değer akışının nasıl sağlanabileceğini göstermeyi amaçlamaktadır.

Yalın Enstitü Derneği'nin dâhil olduğu Lean Enterprise Institute tarafından geliştirilmiş eğitim amaçlı örnek vaka üzerinden gidilerek, gerekli tüm verileri, sunulan firmaya ait operasyonlarda sürekli akış sağlamak üzere kullanılacak kural ve teknikler sunulmaktadır. Öğretim sonrasında sürekli akış oluşturmak için kazanılan bilgiler firma içi uygulamalara yansıtılarak beceriye dönüştürülür.

İÇERİK

- Akış tipi üretim – tarihçe
- Yalın üretim ve sürekli akış
- Yerleşim şekilleri
- Hücre tipi üretim
- Sürekli Akış Yaratma Adımları
 - Başlarken
 - İş nedir?
 - Makine, malzeme ve yerleşim
 - İş paylaşım
 - Müşteriye bağlanmak
 - Uygulama Planı

Kaizen ve A3 ile Problem Çözme Yaklaşımı (1 GÜN)

Her seviyeden tüm şirket çalışanları

Etkin problem çözme, yalın düşüncenin en önemli unsurlarındandır. Sürekli iyileştirme çalışmalarında, şirket insan kaynağının tüm yaratıcı ve problem çözücü kapasitesinin şirket hedeflerinin elde edilmesine yönlendirilmesinin önemini görüyoruz. Çalışanların motivasyon ve bağlılığını arttıran faktörlerin başında iyileştirme çalışmalarına aktif katılım gelmektedir. Sürekli iyileştirme çalışmaları bu bakımdan da hayati önemdedir.

Yalın yolculukta amacımız, tüm kurum çalışanlarının katılımı sayesinde; kalite, maliyet ve teslimat, süre, moral ve iş güvenliği performansının el birliği ile sürekli iyileştirilmesidir. Bunun sistematik şekilde gerçekleştirilebilmesi için standart bir problem çözme metodolojisinin kullanımı, gerçek Kaizen'in ne olduğu ve A3 ile problem çözme yaklaşımı bu eğitimde anlatılmaktadır. Bu eğitimin tamamlayıcısı olarak problem çözme süreci içinde kullanılan tekniklerin anlatıldığı "Problem Çözme Teknikleri" eğitiminin alınması tavsiye edilir.

İÇERİK

- Yalın Şirket ve Problem Çözme
 - *Neden problem çözmeliyiz?*
 - Konu Belirleme
 - *Hangi problemi çözmeliyiz?*
 - Problem ve Problem Çözme Adımları
 - *Nasıl problem çözmeliyiz?*
 - Problem Nedir?
 - Problem Tanımlama – Genchi Genbutsu – 5N 1K
 - PUKÖ
 - Kaizen
 - Problem Çözme Adımları (8 adım)
- 1.Problemi Tanımlama
 - 2.Problemi Parçalara Ayırma
 - 3.Hedef Belirleme
 - 4.Kök Neden Analizi
 - 5.Karşı Önlemler Geliştirme
 - 6.Karşı Önlemleri uygulama
 - 7.Sonuç, süreci izleme & Kontrol
 - 8.Standartlaştırma ve Yaygınlaştırma
 - Problem Çözme ve A3

Problem Çözme Teknikleri - Temel (1 GÜN)

Her seviyeden tüm şirket çalışanları

Bu eğitimin amacı "Kaizen ve A3 ile Problem Çözme Yaklaşımı" eğitiminde anlatılan 8 adımlı problem çözme süreci içinde kullandığımız temel problem çözme araçları/tekniklerinin öğrenilmesidir. Bu tekniklerle ilgili hesaplama, çizim yöntemlerinin anlatılmasının dışında, ilgili teknikle analiz edilen verinin nasıl yorumlanması gerektiği de açıklanmaktadır. Örnekler eşliğinde teknikler anlatılmakta, vaka çalışmaları gerçekleştirilmekte ve Excel üstünde bu tekniklerin nasıl kullanılacağı gösterilerek öğretilmektedir.

"Problemi çözmek için hangi verileri nasıl kullanmalıyız? Veriyi nasıl analiz etmeliyiz? Yorumlama hatalarını nasıl önleriz?" bu eğitimin temel yaklaşımıdır. İçerikte 8 temel tekniğe yer verilmektedir.

İÇERİK

- Beyin Fırtınası
- Kontrol tablosu
- Pareto
- Ishikawa
- Dağılım diyagramı
- Histogram
- Kontrol diyagramı (ve R diyagramları)
- Akış diyagramı
- Problem Çözme Adımları ve Teknikleri Arasındaki İlişkiler



Poka Yoke (Hata Önleyici Düzenekler) (0,5 GÜN)

Üretim operatörlerinden yöneticilere tüm çalışanlar



Rekabet hep daha kaliteli üretimi talep ediyor. Fakat kaliteyi yoğun kontrollerle sağlamaya çalışmak çok pahalı bir çözüm. Bu nedenle Yalın Düşünce kaliteyi işi yaparken sağlamayı, hatasız, ilk seferde doğru üretimi hedefler. Poka-Yoke, insan hatalarını önleyerek sıfır kusur hedefine ulaşmamızı sağlayan teknikler bütünüdür.

Çalışanlarının tümü Poka Yoke tekniğini kullanma yeteneğini kazanmış fabrikalarda yoğun kalite kontrol olmaksızın "sıfır hata"lı ürünler üretilebilir, ürün tamiri ve yeniden işlem gibi israflar ortadan kalkar, kontrol ve düzeltme maliyetleri azalır, bir sonraki adıma her zaman hatasız ürünler akıtılarak üretim akış süresi kısalır, müşteri memnuniyeti ve çalışan memnuniyeti artar.

Poka Yoke çalışanların yaratıcılığından beslenir ve bu eğitim her çalışanın kendi işinde Hatasızlaştırma yapabilmesi için onların uygulamalı olarak bilgilendirilmelerini amaçlıyor.

İÇERİK

- Sıfır Hata Felsefesi ve Ulaşılabilirliği
- Hata ve Kusur Kavramları
- İnsan Hatalarının Çeşitleri ve Sebepleri
- Hatasızlaştırma Yaklaşımları
- Poka Yoke Tekniği
- Temel Araç ve Gereçler
- Örnekler

İstatistiksel Proses Kontrol (İPK) (3 GÜN - 2 gün teorik + 1 gün pratik uygulamalar)

Yöneticiler, Kurum içinde yeni ürün devreye alma faaliyetlerinden sorumlu personel, Kalite kontrol bölümü / teknik bölüm çalışanları, Üretim ekipleri

Eğitimin amacı, proses tasarımı kapsamında faydalanılan ve proses kontrol amacıyla kullanılan istatistiksel teknikler konusunda, katılımcıların bilgi ve becerilerini artırmak, bu yöntemle ilgili tanım ve uygulamaları, pratik ve kuruma özel örnekler ve uygulamalar yardımıyla somutlaştırmaktır.

Bu eğitim, AIAG (Otomotiv Endüstrisi Aksiyon Grubu) tarafından yayınlanan SPC Referans Kitapçığı üzerine kurgulanmıştır ve bu kitabın son revizyonuna göre günceldir.

Eğitim kapsamında, İstatistiksel Proses Kontrol (SPC) uygulamalarının amacı, kazanımları, uygulandığı alanlar ve yöntemleri konularında bilgi verilirken, bu adımlar pratik uygulamalar ve örnek çalışmalarla somutlaştırılır.

İÇERİK

- İstatistiksel Proses Kontrol ve Kalite Gelişimdeki Rolü
- Amacı ve Kullanım Alanları
- Proses kontrol yaklaşımı ve buna yönelik kullanılan 7 temel istatistik aracı
- Önemli Kavramlar
 - Proses Değişkenliği
 - Proses Kararlılığı
 - Proses yeterliliği
- Kalite Gelişim Döngüsü
- Proses Kontrol Diyagramları
 - Genel Prensipler
 - Nitel Kontrol Diyagramları
 - Nicel Kontrol Diyagramları
- İstatistiksel Proses Kontrol Uygulama Süreci
 - Ölçme sisteminin belirlenmesi
 - Uygun kontrol tablosunun seçimi
 - Örneklem planı
 - Uygulama ve İzleme
 - Proses performans ve yeterlilik indekslerinin hesaplanması
 - Değerlendirme ve iyileştirme



Hata Türleri ve Etkileri Analizi (FMEA) (2 GÜN)

Yöneticiler, Kalite uzmanları, mühendislik / teknik bölüm çalışanları, Kurum içinde yeni ürün devreye alma faaliyetlerinden sorumlu personel

Eğitimin amacı, katılımcılara, günümüzde kullanılan en etkin risk analizi yöntemlerinden biri olan Hata Türleri ve Etkileri Analizi (FMEA) metodolojisinin felsefesini aşlamak ve pratik uygulamalar yardımıyla katılımcıları, kendi iş süreçlerinde bu teknikten faydalanmalarını sağlayacak bilgi ve becerilerle donatmaktır.

Eğitim kapsamında, Hata Türleri ve Etkileri Analizi FMEA yönteminin tanımı, kazanımları, uygulandığı alanlar, türleri ve uygulama adımları konularında bilgi verilirken, uygulama adımları pratik uygulamalar ve örnek çalışmalarla somutlaştırılır.

İÇERİK

•FMEA Nedir?

- Risk Tanımı ve Risk Analizi Yaklaşımı
- FMEA Metodolojisi
- Fayda ve Kazanımları
- Türleri
- Uygulama Alanları

•Tasarım FMEA

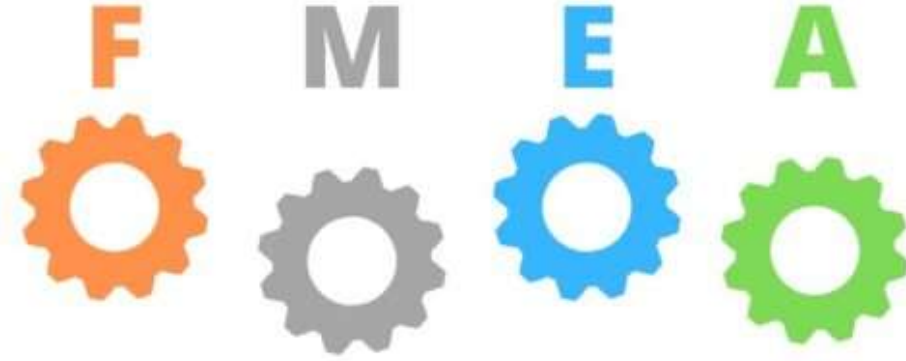
- Kullanım Alanları
- Tanımlar
- Şiddet, Olasılık ve Keşfedilebilirlik ilişkisi ve Risk Öncelik Puanı
- Uygulama Adımları
- Güncelleme

•Proses FMEA

- Kullanım Alanları
- Tanımlar
- Şiddet, Olasılık ve Keşfedilebilirlik ilişkisi ve Risk Öncelik Puanı
- Uygulama Adımları
- Güncelleme

•FMEA Çıktıları

- FMEA – Kontrol Planı ilişkisi
- FMEA – Düzeltici Faaliyetler ilişkisi



Çekme Sistemi ile Planlama (Kanban ve Diğer Araçlar) (2 GÜN)

Operasyon yöneticileri, mühendisler, satın alma, lojistik ve üretim planlama elemanları.



Müşterinin istediği ürünü, istediği miktarda ve istediği zamanda sunarken, üretici firmanın kaynaklarını daha verimli kullanabilmesinin yöntemi Seviyelendirilmiş Çekme Sistemi'dir. Çekme, nihai müşteri talebinden başlayarak üretim zincirindeki tüm operasyonların müşteri prosesin talebi ile tetiklenerek üretimin gerçekleştirilmesi demektir. Müşteri talebinin alınması sonrasında, talep dalgalanmalarının sönümlendiği bir üretim planının hazırlanması ve buna bağlı uygun çekme sistemlerinin kurulması bu eğitim içinde ele alınmaktadır.

Çekme uygulandığında kontrolsüz stoklar oluşmaz, istenmeyen üretimin yol açtığı kayıplar engellenir, her tezgah için çizelgeleme yapmak gerekmez, prosesin baş tarafına doğru talep dalgalanmaları oluşumu engellenir, tüm ürünlerin her türlü kombinasyonda üretilmesi mümkün olur ve talepteki değişimlere anında uyum sağlanır. Çekme Sistemi'nin önemi firmalar arası değer akışına uygulandığında daha da artar.

Çekme Sistemiyle Üretim Planlama Eğitimi, Yalın Üretim 'in akış ve çekme ilkelerini açıkladığı gibi pratik örneklerle kavramların uygulanışını detaylandırır ve sistemi ilk kez tasarlarırken ve geliştirirken kullanılabilir bir kılavuz sunar.

İÇERİK

- Değer Akış Haritalama – Özet
- Neden Seviyelendirilmiş Çekme Sistemi ?
- İtme ve çekme sistemleri
- Seviyelendirilmiş Çekme Sistemi
 - Üretim Sistemi Yeterliliğinin Taleple Uyumlu Hale Getirilmesi
 - Yenilemeli çekme, sıralı çekme, karışık çekme sistemleri
 - Pacemaker Prosesin Yaratılması
 - Heijunka
 - Pacemaker Öncesi Üretimin Kontrolü
 - Malzeme taşıma rotaları, PFEP
 - Kanban, 2 Bins, Kitting, JIS, FIFO, CONWIP
 - Sistemin Yaygınlaştırılması
 - Tedarikçi kanbanı, Milk run
 - Standartlaştırma ve Geliştirme

İleri Ürün Kalite Planlaması (APQP) (2 GÜN)

Yöneticiler, Proje ve program yöneticileri, kurum içinde yeni ürün devreye alma faaliyetlerinden sorumlu personel, Kalite uzmanları, mühendislik / teknik bölüm çalışanları



Eğitimin amacı, günümüzde otomotiv zinciri içinde bulunan şirketlerin, yeni ürün devreye alma sürecinde uymakla yükümlü oldukları, otomotiv sektörü dışındaki şirketlerde de kullanımı gün geçtikçe artan İleri Ürün Kalite Planlaması konusunda, katılımcıların bilgi ve becerilerini artırmak, bu planlama sürecindeki tanım ve uygulamaları, pratik uygulamalar yardımıyla somutlaştırmaktır.

Eğitim kapsamında, İleri Ürün Kalite Planlaması (APQP) uygulamasının amacı, kazanımları, uygulandığı alanlar ve planlama adımları konularında bilgi verilirken, bu adımlar pratik uygulamalar ve örnek çalışmalarla somutlaştırılır.

İÇERİK

- APQP Nedir? Amaçları Nelerdir?
- Yeni Ürün Devreye Almada Müşteri Odaklılık
- Yeni Ürün Devreye Alma Süreci
- Planlama
- Ürün Tasarım Ve Geliştirme
- Proses Tasarım Ve Geliştirme
- Ürün Ve Proses Doğrulama
- Geri Bildirim Ve Düzeltici Faaliyetler
- Proses Tasarım Ve Geliştirme Çıktıları
- İş Akış Şemaları
- P-FMEA
- Kontrol Planları
- İş Talimatları
- Ölçme Sistemi Analizi Çalışmaları
- Ürün Ve Proses Doğrulama Faaliyetleri
- Müşteriye Numune Sunumu Ve Onay Süreci
- PPAP Gereksinimleri
- PPAP Dosyasının Hazırlanması
- Tüm Süreç Boyunca, Proje Planlarının Takip Ve Güncellenme Sistematiği

5S (1 GÜN)

5S sisteminin şirket içinde kurulması ve uygulanması adımlarında rol alacak üretim ve ilgili birimlerde çalışan yönetici, mühendis ve teknik elemanlar. Bu seminer ayrıca işçi seviyesine de verilebilir.

İşyerlerinde çalışma ortamının iyileştirilmesini hedef alan 5S sistemi, her işletme için geçerli olan temel prensipleri içerir. En temel iyileştirme aracıdır ve yıllardan beri tüm dünyada en yaygın kullanılan tekniklerden biri olarak bilinmektedir. Yalın'ın amaçladığı daha az israf, daha kaliteli, daha ucuz, daha hızlı olabilmenin mücadelesini verirken 5S yöntemi bize ideal çalışma ortamını yaratmamız konusunda yardımcı olur. Hem üretim hem ofis ortamında etrafta gereksiz hiçbir şeyin olmadığı, her şeyin yerinin tanımlı olduğu ve tanımlanan yerinde bulundurulduğu, etrafın tertemiz olduğu ve kirlenmesinin önlenmesine yönelik çalışmaların yapıldığı, tüm çalışanların yaratılan bu ortamın kalıcılığı sağlamak için gerekenleri bir alışkanlık halinde yerine getirdiği bir işletme 5S'in hedefidir.

Eğitim Yalın Dönüşümde 5S'in rolüne vurgu yaparak tüm uygulama adımlarını açıklar. Konu ile ilgili video filmler ile desteklenmektedir.

İÇERİK

- 5S'in şirkete kazandırdıkları
- 5S'in adımları
 - Seiri: Gereksiz, kullanılmayan malzeme / eşya / alet vb. şeylerin ayıklanması
 - Seiton: Malzemeler için en güvenli ve en etkin yerlerin belirlenip düzenlenmesi
 - Seiso: 5S alanının temizlenmesi
 - Seiketsu: İlk 3 adımda elde edilen koşulların standartlaştırılması
 - Shitsuke: Eğitim ve disiplin. 5S alanında tanımlanan standartların alışkanlık haline getirilmesi, çalışanların 5S düşünce tarzını her yerde kullanmaları
- 5S uygulama planı
- 5S'i başarı ile uygulamanın temel koşulları