



Eğitim Ve Danışmanlık Hizmetleri

EĞİTİM KATALOĐU 2023





Başarının Yolu: “Yalın Dönüşüm”

Dünya pazarlarının küreselleşmesi sonucu, artan rekabet ortamında endüstriyel firmalar üretim maliyetlerini düşürmek, ürünlerini kısa teslim süreleri ile esnek bir şekilde ve yüksek kalitede üretmek istemektedirler.

Rekabetin hızla arttığı günümüzde pazarda iyi bir oyuncu olabilmek , kalite, maliyet ve teslimat gibi performans ölçülerimizi eş zamanlı olarak geliştirmek gerekmektedir. Bu amaç için, üretim sistemlerimizin müşteriye yönelik yeniden tasarımı yapılmalıdır. Sadece üretim sistemleri değil, aynı zamanda firmaların çalışanlarını da her gün gelişen tekniklere hızlı ve sürekli şekilde uyum sağlaması için yani değişimi yönetebilmeleri için geliştirmek zorundadır.

Üretim yada hizmet süreçlerinde israfın ortadan kaldırılarak yada azaltılarak katma değeri yüksek süreçler yaratılmasına odaklı yönetim sistemleri konusunda firmalar başlangıçta dış kaynaklara ihtiyaç duyar.

Bu amaçla biz de farklı sektör ve alanlarda zamanla artarak gelişen tecrübelerimizi, MonteLean çatısı altında birleştirerek; israfları yok etmek, verimlilik, kalite ve teslimat performanslarınızı arttırmak, gelişim süreçlerine destek olarak Yalın Dönüşüm yolculuğunuzda sizlerin yanında olmak için bilgi ve uygulama tecrübelerimizi paylaşmaya karar verdik.

MonteLean, Yalın Düşünce araçlarını ve yöntemlerini uygulama tecrübesi, etkin, hızlı ve yüksek kazançlı proje yönetim becerisi ve deneyimiyle Yalın Dönüşüm Yolculuğunuzdaki çözüm ortağınızdır.

Cengizhan ÇIRAK

Makine Mühendisi

Akçay KUZU

Endüstri Mühendisi

Yalın Düşünce - Yalın Dönüşüm Eğitimi

Yalın Düşüncenin temeli olan bu eğitimde Yalın Düşünce ve Yalın Dönüşüm tüm hatlarıyla irdeleniyor. Yalın dönüşümün neden gerekli olduğundan başlayan ve yalın değer zincirine kadar uzanan uzun ve zorlu yolculuğu farklı sektörlerden örneklerle anlatılıyor.

Günümüz şartlarına ve ihtiyaçlarına ayak uydurmayı hedefleyen tüm şirketlerin Yalın Dönüşüm yolculuğunda maliyeti arttırmadan kaliteyi yükseltmek, stokları arttırmadan teslim süresini kısaltmak, küçük miktarlı siparişleri verimi düşürmeden gerçekleştirmek, sevkiyatları zamanında yapmak, daha az kaynakla daha çok çıktı elde etmek, daha az sermaye ile çalışabilmek, yeni yatırımlar için kaynak ayırabilmek ve az ile çoğu başarmanın bir sihir değil sistematik bir dönüşüm olduğunu anlatıyor.

Yalın Düşünceyi oluşturan araçları öğrenmek isteyen veya Yalın Düşünce hakkında bilgi sahibi olup, Yalın Üretim Tekniklerini uygulamalı bir şekilde pekiştirmek ve işletmelerindeki çalışanlara etkili bir şekilde benimsetmek isteyen herkesin katılabileceği bir eğitimidir.



İçerik:

- Yalın sistemin arayışı
- Yalın'ın kökleri
- Yalın düşünce ve prensipleri
- Yalın Nedir? Yalın dönüşümde yapılan hatalar ve çözümleri.
- Yalın şirket kültürü
- Düşüncenin temel ilkeleri ve ilkelerin uygulanışı
- Yalın dönüşüm yolculuğunda dikkat edilmesi gereken noktaların öğrenilmesi
- Yalın Düşünce'de kullanılan araç ve metodlar
- Yalın dönüşüm süreçleri ve insan faktörü

Katılımcı Profili :

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

Eğitim Süresi :

- *1 Gün*

A3 Raporlama / A3 Düşünme Tekniği Eğitimi

Yalın Düşüncenin temellerinden biri olan A3 Düşünme Tekniği Toyota'nın öncülük ettiği ve problemin, analizinin, düzeltici faaliyetlerinin ve faaliyet planının, genellikle grafikler kullanarak büyük tek bir kağıda (A3) aktarıldığı bir uygulamadır. Toyota'da A3 raporları, problem çözme çalışmalarını, durum raporlarını ve değer akış haritalama gibi planlama çalışmalarını özetlemek için kullanılan standart bir metot olarak geliştirilmiştir. Bu eğitimde A3 aracının farklı alanlardaki kullanımını örneklerle anlatılacak, bir yönetim aracı olarak kullanımını öğretecektir.



İçerik:

- Yalın Dönüşümde A3 tekniğinin yeri
- A3 Raporlama / A3 Düşünme Tekniği nedir?
- A3 ve PDCA ilişkisi sistematığı
- Farklı işlevlerde A3 kullanımı
- A3 ile problemlere yaklaşım, A3'ün kullanım amaçları
Farklı kullanım alanlarında A3'den yararlanabilme
- A3 yapısı, içeriği ve kullanımı (Uygulama)
- A3 ile iyi problem çözümler yetiştirme

Katılımcı Profili :

- *Her seviyeden yöneticiler,
problem çözümler*

Eğitim Süresi :

- *1 Gün*

Mavi Yaka Çalışan Eğitimleri

Yalın düşüncenin çekirdeğinde insan yer alır. Bir organizasyonda sadece yöneticilerin değil tüm kademedeki çalışanların aynı bilinçle hareket etmesi Yalın Dönüşümün başarılı olması için mutlaka gereklidir. Ürün yada hizmeti oluşturmak için Makine, Malzeme, Metod, Çevre ve İnsan kaynağı kullanılır. Bu kaynakları belirlediğimiz metod ve süreçlerle ürün yada hizmete dönüştürürüz. Ürün yada hizmetin kalitesi ve verimliliği ise İnsan kaynağının diğer kaynakları ne kadar iyi kullanabildiği ile doğru orantılıdır.

Yalın Dönüşüm sürecinde, mavi yaka çalışan Yalın Bilinç seviyesinin geliştirilmesi bu sürecin başarılı bir şekilde yönetilmesi ve başarıya ulaşmasında kilit bir rol oynar. Çalışanlara çalışma alanları içerisindeki temel sorumlulukları, kalite bilincini, iş güvenliği risk farkındalığını, 5S bilgisini, verimlilik algısını, problem görebilmeyi, israfları fark edebilmeyi, iyileştirme yaklaşımlarını, geliştirecek eğitimler verilerek bilinç seviyesi artırılır ve sorumluluk almaları sağlanır.



İçerik:

- Bilinç Oluşturma eğitimleri
- Üretim çalışanın temel sorumlulukları
- Takım çalışması bilinci
- Kalite bilinci yaratma
- İstif ve kayıpları görmeyi öğrenme
- Maliyet yaklaşımı ve önemi
- Kaizen – iyileştirme düşüncesi yaratma, öneri verme
- 5S ve iş yeri düzeni (temel)
- Tehlikenin farkında olma ve kendini koruma (ergonomi ve iş güvenliği risk bilinci)
- Endüstriyel iletişim-problem iletişimi

Katılımcı Profili :

- *Üretim, Kalite, Logistik, Bakım operatör ve liderleri.*

Eğitim Süresi :

- *1 Gün*

Kaizen – Sürekli İyileştirme Eğitimi

Kaizen (Sürekli İyileştirme) felsefesi, Toyota mucizesinin altında yatan en önemli unsurların başında gelmektedir. Çalışanların motivasyonunun ve bağlılığının artmasındaki en önemli faktörlerin başında çalışanların iyileştirme çalışmalarına aktif katılımları gelmektedir. 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 gerçekleştirilebilmesinin aracı olan Kaizen'in (Sürekli İyileştirme) nasıl uygulanacağı bu eğitimde anlatılmaktadır.

Kaizen'in temel felsefesi, organizasyon ve hiyerarşi bakımından çalışanlar arasında seviye gözetmeksizin her bir bireyin katılımını sağladığı ve süreç sahiplerinden gelen önerilerle süreçleri değiştirdiği için bir katılımcı profili ortamı yaratır. Bu nedenle eğitimlerimde Kaizen mantığı farklı sektörlerden örneklerle anlatılır.



İçerik:

- Yalın Üretim Kavramları
- 8 Muda (İsraf)
- Kaizen Nedir?
- Kaizen ve Yenilik Arasındaki Farklar
- Kaizen Türleri
- Ekip Çalışması
- Problem Çözme Teknikleri
- Gözlem Yapma, Veri Toplama ve Ölçüm
- Neden-Neden Analizi
- A3 Raporlama
- Kobetsu Kaizen'in 10 Adımı (Uygulama)

Katılımcı Profili :

- *Her seviyeden tüm şirket çalışanları .*

Eğitim Süresi :

- *1 Gün*

5S Eğitimi

İşyerlerinde çalışma ortamının iyileştirilmesini hedef alan 5S sistemi, her işletme için geçerli olan temel prensipleri içerir. 5S en temel iyileştirme aracıdır ve uzun yıllardır tüm dünyada en yaygın kullanılan tekniklerden biri olarak bilinmektedir.

5S Eğitimi, bir iş yerinin artık ihtiyaç duyulmayan malzemenin kaldırmasına (ayıklama), verimliliği ve akışı optimize etmek (düzenleme) için öğeleri düzenlemek, sorunları daha kolay tanımlamak (temizleme), renk uygulamak alanı temizlemek için yardımcı olur. Diğer alanlarla tutarlı kalmak için kodlama ve etiketleme (standartlaşma) ve iş yerini uzun vadede (disiplin) organize tutacak davranışlar geliştiren Yalın Düşünce tekniklerini içerir. Çalışma ortamında israfın ve değişkenliğin azaltılması öncelikle olarak Görsel Fabrika ile mümkündür. 5S Eğitimi'nde amaç; katılımcılara, yalın üretim teknikleri temel prensiplerinden biri olan görsel fabrikanın oluşturulması ve sürekliliğininin sağlanması konusunda liderlik yapabilecek kabiliyeti kazandırmaktır



İçerik

- 5S'in Kavramsal Anlamı
- Uygulama Adımlarının Detayları
- Disiplin Sağlamak için Öneriler
- 5S Tekniği Uygulama Takvimi
- 5S Faaliyetlerine Karşı Gösterilen Dirençler
- 5S Faaliyetlerinde Önemli Köşe Taşları
- 5S uygulamaları

Katılımcı Profili :

- *Her seviyeden tüm şirket çalışanları*

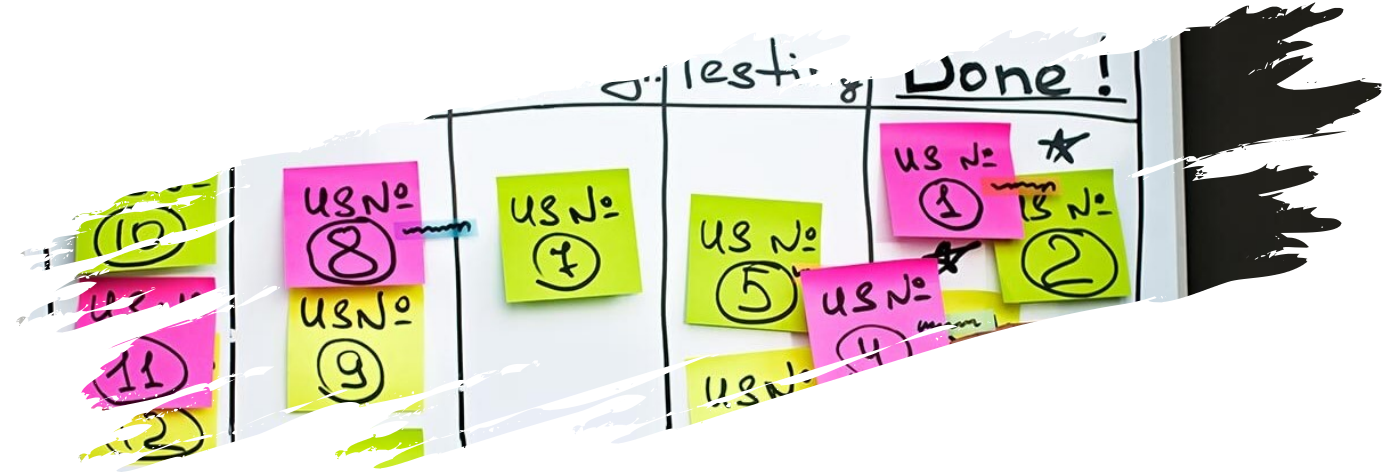
Eğitim Süresi :

- *1 Gün*

Kanban Eğitimi

KANBAN üretim ve malzeme akışını kontrol etmek için kullanılan; üretim proseslerine neyi, ne zaman, ne kadar üreteceklerini ve nereye göndereceklerini söyleyen bir üretim yönetimi aracıdır. KANBAN ile ürün ve bilgi akışı birlikte ele alınır, ayrı bir stok yönetimi gerekmez, fazla üretim engellenir ve israfların en aza indirilmesi sağlanır. Eğitimde

KANBAN, çekme sistemi olarak tanımlanan sistemin temel yapısını oluşturur. Bir sonraki operasyonun ihtiyaç duyduğu anda ve miktarda malzemeyi bir önceki operasyondan almasıdır. Bir önceki operasyon da ise bir sonraki operasyonun çektiği kadar üretir. Kısaca, talep son operasyondan geriye dönük olarak yapılmaktadır. Heijunka, seviyelendirme konularına da yer verilmektedir.



İçerik

- Yalın (Lean) ve Prensipleri
- KANBAN sistemi tanımı
- KANBAN sistemi ile ilgili kavramlar
- KANBAN çeşitleri
- KANBAN sisteminin çalışma kuralları
- Yalın Üretim Sistemi içinde KANBAN'ın yeri
- Süreç Akışını Görselleştirme
- Takt/Cycle Time kavramları
- KANBAN sistemi ile ilgili hesaplamalar
- Diğer üretim akış sistemleri : Sürekli Akış, FIFO, CONWIP, Sıralı Çekme.
- Darboğazların Giderilmesi
- Heijunka

Katılımcı Profili :

- *Kanban sisteminin şirket içinde kurulması ve uygulanması adımlarında rol alacak üretim ve ilgili birimlerde çalışan yönetici, mühendis ve teknik elemanlar*

Eğitim Süresi :

- 1 Gün

Problem Çözme Teknikleri Eğitimi

İş hayatında Problem Çözme ve Karar Verme becerileri yönetim ve liderlik kavramları açısından son derece önemlidir. Problem çözümü için doğru karar verme yeteneğini iyileştiren birden çok kabul görmüş teknik vardır. Problem Çözme Tekniklerinden hangisinin kullanılacağı konunun türü ve karmaşıklığı ile ilişkilidir. Doğru aracı seçmek ve ekibin aktif katılımını gerçekleştirmek son derece önemlidir.

Problem Çözme Teknikleri Eğitimi' nin amacı işletmelerde karşılaşılan kronik problem (müşteri şikayeti, arıza, ıskarta vs), iyileştirme fırsatı gibi konularda doğru araç seçimi yaparak Problem Çözme prosesini sistematik bir şekilde yönetebilecek ve/veya prosesin bir parçası olabilecek uzman personelin yetiştirilmesidir



İçerik:

- Problem Çözme Teknikleri kavramlar (Proses, Problem, Hata, Kusur vb. tanımlar)
- Varyasyon (Değişkenlik), Semptom nedir?
- Veri toplama, Verilerin değerlendirilmesi
- Yaratıcı Problem Çözme Teknikleri
- Balıklıçığı (Ishikawa diagram)
- Pareto
- 5 Neden Analizi
- A3 yaklaşımı
- Diğer Problem çözüm teknikleri
- G8D
- TRIZ
- 6 Sigma
- Ekip motivasyonu ve katılım sağlama ve Uygulamalar

Katılımcı Profili :

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

Eğitim Süresi :

- 1 Gün

TRIZ (Yaratıcı Problem Çözme Teorisi) Eğitimi

TRIZ dilimize “Yaratıcı Problem Çözme Teorisi” anlamında geçen Rusça bir kavramdır. 1946’da Genrich Saulovich Altshuller ve meslektaşları tarafından 3 milyondan fazla patentin incelenmesi sonucu geliştirilmiş sistematik bir problem çözme metodolojisidir. Soğuk savaşın sona ermesiyle birlikte tanınmaya başlanmış, dünyanın birçok ülkesinde yüksek okullar ve enstitülerde ders olarak okutulmaktadır.

Bu eğitimde amaç; yeni kavramlar yada teknik problemlerin tespitinde ve çözümünde bilimsel yaklaşımları kullanarak Yaratıcı Düşünce Sistematiğini geliştirmek, olacaktır.



İçerik:

- Triz
- Ariz
- Problemin tanımlanması ve formülasyonu
- Fonksiyon Modelleme ve Analizi
- Budama
- İdeallik Yaklaşımı
- Çelişkiler ve Çözüm Araçları
- Madde / Nesne - Alan Modelleme ve Analizi
- Akıllı Küçük Yaratıklar
- Boyut-Zaman-Maliyet Operatörü (BZM)
- Sistem Operatörü
- Teknik Sistemlerin Gelişimi (TSG)
- TRIZ Çalışma Prensipleri (Uygulamaları)

Katılımcı Profili :

- *Arge, Üretim, Kalite, Metot mühendisliği, yönetici ve yönetici adayları.*

Eğitim Süresi :

- *2 Gün*

FMEA (Failure Mode Effect Analysis) Eğitimi

FMEA- Failure Mode Effect Analysis (FMEA Eğitimi) disiplini, 1960'larda ABD ordusunda uçak üretiminde geliştirilmiştir. Sistem, Tasarım ve Proses hatalarının etkilerinin belirlenmesi için güvenilir bir değerlendirme tekniği olarak kullanılmıştır.

FMEA Proses Eğitimi – (Hata Türleri ve Etkileri Analizi); bir süreç esnasında meydana gelebilecek hata türlerini, oluşma olasılıkları, müşteriye olası etkisi ve önlenme yada yakalanma durumuna göre sınıflandıran sistematik bir ürün, proses, sistem geliştirme aracıdır. FMEA Eğitimi süreç akışında görev alan bir ekip ile gerçekleştirilir. Benzer süreçlerde meydana gelen hata istatistiklerinden de faydalanarak süreçte hata oluşmadan önlem almak amacıyla uygulanır ve bu sayede geliştirme zamanı ve maliyeti azalır.

Tasarım (Dizayn) FMEA- Mevcut benzer ürünlerden edinilmiş tecrübelerle yada potansiyel olarak ortaya konulan hata türlerini, ilk üretim öncesinde analiz etmekte ve olası hataların oluşmaması yada yakalanmasını amaçlayan bir araçtır. Süreçlerin ve alt süreçlerin analizinde kullanılır. Dizayn hatalarının sistem fonksiyonları üzerindeki hata türlerini hedef alır.



İçerik:

- Kalite Kavramı
- FMEA Nedir?
- Tarihsel Gelişim
- FMEA' nın Amacı
- Risk Tanımı ve Risk Analizi Yaklaşımı
- FMEA Türleri (Sistem FMEA, Tasarım FMEA, Proses FMEA vb)
- FMEA Adımları
- FMEA – Düzeltici Faaliyetler İlişkisi
- Uygulama Adımları

Katılımcı Profili :

- *Her kademe yöneticiler, ürün tasarımı üzerinde etkisi olan faaliyetlerde görev alan mühendisler, uzmanlar, teknisyenler, çalışanlar.*

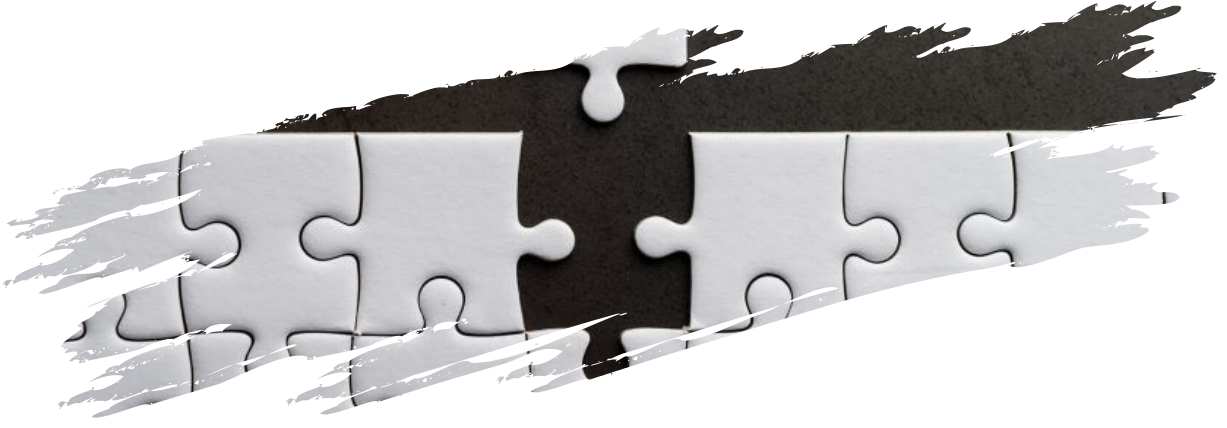
Eğitim Süresi :

- *1 Gün*

POKA YOKE (Hata Önleme) Eğitimi

Yalın Üretim araçlarından biri olan Poka Yoke Eğitimi, Japon kökenli bir kavram olup hata önleme anlamına gelir. Üretim esnasında ortaya çıkan insan, makine veya tasarım kaynaklı hataların basit, ucuz yöntemlerle kalıcı çözüme ulaştırılmasıdır. Japon mühendis Shigeo Shingo tarafından 1986 yılında çıkarılan “Sıfır Kontrol Sistemi” isimli kitap ile Poka Yoke kavramı literatüre kazandırılmıştır.

Poka Yoke Eğitimi ile amaç dalgınlık, yorgunluk, konsantrasyon eksikliği gibi sebeplerden ötürü farkedilmeden meydana gelebilecek hataların oluşmadan önce engellenmesidir. Üretim proseslerinde olduğu gibi gündelik hayatımızda birçok örneğine rastlayabiliriz.



İçerik:

- Yalın Üretim Nedir?
- Hata ve Kusur Kavramları
- Sıfır Hata Felsefesi ve Ulaşılabilirliği
- Poka Yoke Nedir?
- Risk – Poka-Yoke İlişkisi
- Poka Yoke Uygulanabilecek Yerlerin Tespit Edilmesi
- Poka Yoke ile Maliyet Düşürme
- [FMEA](#) ve Poka Yoke
- Poka-Yoke Validasyonu
- Diğer İyileştirme Yaklaşımları ile Entegrasyon
- Örnekler ve Vaka Çalışmaları

Katılımcı Profili :

- *Üretim, Metod, Mühendislik, Kalite Bölümü çalışanları ve firma tarafından uygun görülen personel.,.*

Eğitim Süresi :

- *1 Gün*

SMED (Tekli Dakikalarda Model Değişimi) Eğitimi

Yalın üretim sisteminde stokların azaltılması, akışın sağlanması, küçük partilerle üretimin gerçekleştirilebilmesi son derece önemlidir. Bu hedeflere ulaşılabilmesi için önümüzdeki en büyük engel yüksek 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. Seminerde SMED uygulamasını kuruluşuna taşıyacak ve yerleştirecek uzmanların bilgilendirilmesi amaçlanmaktadır.



İçerik:

- Yalın Düşünce
- Kaizen ile Yalın Dönüşüm
- JIT/Heijunka Kanban Jidoka / Poka-Yoke / Error Proof
- SMED Öncesi Üretim
- SMED’in Esasları
- SMED’i Uygulayabilmek İçin Teknikler
- Temel SMED Uygulamaları
- SMED’i İç ve Dış Setup’a Ayrı Ayrı Uygulamak
- SMED’i Anlamak
- SMED’in Getirisi
- SMED Konusunda Yanlış Uygulamalar – Yapılması Gerekenler
- Fabrikalarda SMED’i Uygulamak

Katılımcı Profili :

- *Kuruluşlarda, kalıp/model değişimi ile ilgili tüm personel, yöneticiler, mühendisler, teknisyenler, usta ve işçiler*
- **Eğitim Süresi :**
- *1 Gün*

Toplam Üretken Bakım – TPM Eğitimi

Şirketlerimizin rekabetçi gücünü arttırabilmek için şirket yapısının gözden geçirilmesi, yeni yüzyılda varlığımızı sürdürebilmenin yollarını aramamız gerekmektedir. Alternatiflerden birisi de Toplam Üretken Bakım uygulamalarıdır. TPM – Toplam Üretken Bakım (Total Productive Maintenance) üretimin devamlılığını sistematik bir şekilde sürdürülebilir hale getirmek için kullanılan bir Yalın Üretim Tekniğidir. Makina, ekipman, prosesler ve çalışanların verimliliğini arttırmayı ve stabil tutmayı amaçlayan TPM sistemi şirket karlılığını ve değer katmayı hedefler. TPM Eğitimi ekipmanların en üst seviyedeki kondisyonda ve arıza duruşları buna bağlı üretim kayıplarını azaltmaya odaklanır.

Bu eğitimde işletmelerde Toplam Üretken Bakım (TPM) Sisteminin devreye alınması için gerekli tüm bilgiler anlatılmaktadır.



İçerik:

- Yalın (Lean) ve Prensipleri
- OEE, OAE, TEEP Kavramları
- TPM'in Tarihsel Gelişimi
- 5S Görsel Fabrika
- Planlı Bakım
- Kestirimci Bakım
- Odaklanmış Gruplar
- İş Sağlığı ve Güvenliği
- Erken Ekipman Yönetimi
- Kalite Bakım (Hinshitsu-hozen)
- Otonom Bakım Similasyonu (Uygulama)
- TPM Ofis

Katılımcı Profili :

- *Tüm üretim yöneticilerine ve mühendislerine, bakım çalışanlarına ve mavi yaka hat yöneticilerine uygundur*

Eğitim Süresi :

- *2 Gün*

Değer Akış Haritalama (VSM) Eğitimi

Value Stream Mapping (Değer Akış Haritalama, VSM Eğitimi) ürün ya da servis ortaya koyma süreçlerinin başlangıçtan müşteriye ulaşana kadar olan tüm aktivitelerini analiz etmekte kullanılan Yalın Üretim metotudur. Mevcut durum ile dizayn edilecek olan gelecek durum VSM – Değer Akış Haritalama ile analiz edilerek MUDA lar elemine edilir, akış işleminde süreler azaltılır ve dolayısıyla maliyetler düşer. Tedarik zinciri malzeme ve bilgi akışı anlamında tüm detayıyla mercek altına alınır. VSM– Değer Akış Haritalama ilk olarak üretim prosesleri için ortaya konulmasına rağmen son yıllarda diğer sektörlerde; lojistik, servis hizmetleri ve sağlıkta yaygın olarak kullanılmaktadır.

Ürün ve bilgi akışının açık şekilde görselleştirilmesi. İsrar (Muda)'ların göz önüne serilmesi, Tedarik zincirinde iletişim ağının açık şekilde anlaşılması, Olası iletişim hatalarının / eksiklerinin görülmesi, Yalın araçların seçimi için yol haritasını oluşturulması sağlanır.



İçerik

- Yalın düşünce nedir?
- İsrarlar nelerdir?
- Değer nedir? Değerin akışı? Değer akış analizi temelleri
- Örnek vaka çalışması: Üretim tesisi VSM
- Gelecek durum değer akışı haritalama temel teknikler
- Üretim akış sistemleri
- Kanban nedir ve çeşitleri?
- Sürekli akış tekniği? Karma üretim? Seviye üretimi?
- Örnek vaka çalışması: Üretim tesisi gelecek durum değer akışı haritalama temel teknikler
- Endirekt departmanlarda değer akış analizi temelleri
- Örnek vaka çalışması: Endirekt departman mevcut ve gelecek durum değer akışı haritalama çalışması

Katılımcı Profili :

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

Eğitim Süresi :

- 1 Gün

Standart İş Eğitimi

Standart çalışma raporları ve bunların içerdiği enformasyon, Yalın Düşüncenin önemli unsurları arasında yer alır. Üretimdeki bir kişinin diğerlerinin anlayabileceği şekilde standart bir çalışma raporu kaleme alabilmesi 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.. Standart iş insan hareketlerine odaklanarak, bir işle ilgili operasyonların en verimli metodunu standartlaştırmak için kullanılır. Standart iş prosesinde kullanılan formlar, kalite, maliyet ve güvenlik performansın geliştirilmesi için, bir alandaki malzeme, makine ve insanın en etkin kullanımını tanımlamak için birlikte kullanılır.



İçerik:

- Standart Nedir?
- Neden Standartlaşmak istiyoruz?
- Standart İş (Oyun ile öğrenme)
- İşlerin Standartlaştırılması
- Standart İş Talimatı (Uygulamalardan Örnekler)
- Standartlara neden uymalıyız?

Katılımcı Profili :

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

Eğitim Süresi :

- 1 Gün

İş Etüdü Eğitimi

ILO (International Labor Organization)' ya göre İş Etüdü, belirli özelliklere sahip bir faaliyetin yürütülmesinde gerekli olan insan ve malzeme kaynaklarının mümkün olan en iyi şekilde kullanımını temin etmek için başvurulan "metot etüdü" ve "zaman etüdü" tekniklerini içeren bir terimdir.

İş Etüdü; Bir iş gerçekleştirilmenin en ekonomik yolunu bulmak, Bulunan metodu ve gerekli malzemeyle araçları standart bir hale getirmek, Belirlenmiş bir verimlilik düzeyinde çalışmak üzere eğitilmiş bir işçinin işi yapması için gerekli zamanı tespit etmek , Metodun faaliyete geçirilmesini sağlamak üzere kullanılabilir.

İş yerinde operasyonel verimliliğin sağlanması, iş standartlaştırmasının sağlanması; envanter değerlendirmesine, fiyatlandırmaya temel oluşturacak standart maliyet süre temelini oluşturulması maksatlarıyla kullanılan iş etüdü eğitimi aşağıdaki aşamalardan oluşmaktadır



İçerik:

- Yalın (Lean) ve Prensipleri
- VA/NVA kavramları ve Değer Akış Analizi
- İş Etüdü Tarihsel Gelişimi
- Verimlik, Kısmi Verimlilik, Performans
- Metot Etüdü
- Makro ve Mikro Hareket Analizi Mikro
- MTM-1 Nedir?
- İş Ölçümü Üretim Sistemleri Ölçüm Formunun Hazırlanması
- İş Örneklemesi
- Tempo Takdiri

Katılımcı Profili :

- *Yalın Standart maliyet analizi ekibinde çalışacak personel, üretim ve metot mühendisleri, teknisyenler*

Eğitim Süresi :

- *2 Gün*

İç Lojistik Ve Malzeme Hareketleri Eğitimi

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" hataya sebep vererek rakiplerinden çok az işgücü kullanarak sevk etmektedir. Bu eğitimde bu yöntemlerin neler olduğu anlatılmaktadır.



İçerik:

- Malzeme Sınıflandırma
- Lojistik Ekipmanları
- Yalın Malzeme Akışı
- Minimum Malzeme Elleçleme
- Malzeme Akış Tipleri
- Hat Yanı Çağrı Sistemleri
- Malzeme Hat Yanı Besleme Sistemleri
- Ambalajlama ve Kasa İçi Miktar
- Kanban/Heijunka/Supermarket
- Yalın lojistik akışı

Katılımcı Profili :

- *Yalın Lojistik, Üretim, ve Metod Mühendisleri, Şefleri, Müdürler, Organizasyonda Lojistik, Üretim ve projelerde yer alan liderler ile Yalın ofis çalışanları ve yöneticileri.*

Eğitim Süresi : 2 Gün

PAKET PROGRAMLAR

Yalın Yönetim Yetkinlik Gelişim Programı

İçerik:

- Liderlik Kavramı Ve Yalın Liderlik- 1 Gün
- Kurumsal Değişimin Yönetimi- 1/2 Gün
- Performans Yönetimi (Beyaz Yaka)- 1/2 Gün
- Hedeflerle Yönetim- 1 Gün
- Görsel Yönetim (Andon-Obeya)- 1/2 Gün
- Delegasyon Yöntemleri- 1/2 Gün
- Performans Geri Bildirim Yöntemleri- 1/2 Gün
- Çatışma Yönetimi- 1/2 Gün

Katılımcı Profili :

Orta ve Üst seviye yöneticiler ve yön. Adayları

Eğitim Süresi :

- 5 Gün

Hat Yönetimi Seviyesi Yetkinlik Gelişim Programı

İçerik:

- Liderlik kavramı ve yalın liderlik- 1/2 Gün
- Kurumsal değişimin yönetimi- 1 Gün
- Performans yönetimi (mavi yaka)- 1/2 Gün
- Hedeflerle yönetim- 1/2 Gün
- Görsel yönetim (Andon-Asakai-Obeya)- 1 Gün
- Delegasyon yöntemleri- 1/2 Gün
- Performans geri bildirim yöntemleri- 1/2 Gün
- Çatışma yönetimi- 1/2 Gün

Katılımcı Profili :

Takım Lideri, Formen ve Ustabaşı

Eğitim Süresi :

- 5 Gün

PAKET PROGRAMLAR

Beyaz Yaka/ Mühendis Yetkinlik Gelişim Programı

İçerik:

- Problem Çözüm Teknikleri - 1 Gün
- Süreç Analizi (VSM-DAA)- 1 Gün
- Hedeflerle Yönetim- 1/2 Gün
- Görsel Yönetim (Andon-Obeya)-1/2 Gün
- Yalın Raporlama Ve Sunum Teknikleri- 1 Gün
- Liderlik Kavramı Ve Yalın Liderlik-1/2 Gün
- Kurumsal Değişimin Yönetimi-1 Gün
- Çatışma Yönetimi-1/2 Gün

Katılımcı Profili :

Beyaz Yaka Personel ve Mühendisler

Eğitim Süresi :

- 6 Gün

Paket Programlarımız Firma ve/veya Kurumların talep ve ihtiyaçları doğrultusunda şekillendirilebilmektedir.

REFERANSLARIMIZDAN BAZILARI



LC Waikiki



Autoliv

B/S/H/



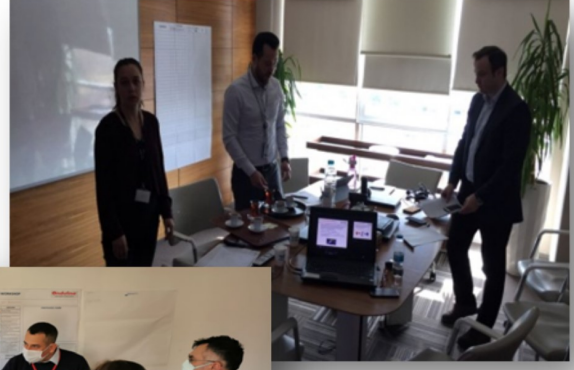
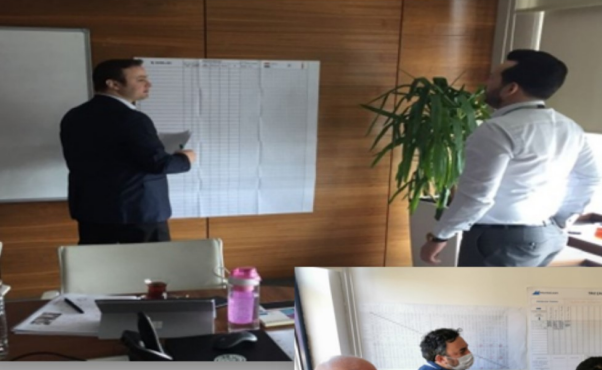
bimed

IFF

International Flavors & Fragrances



EĞİTİMLERİMİZDEN KARELER



www.montelean.com
info@montelean.com

+90 542 315 80 95
CENGİZHAN ÇIRAK

+90 533 242 95 49
AKÇAY KUZU

