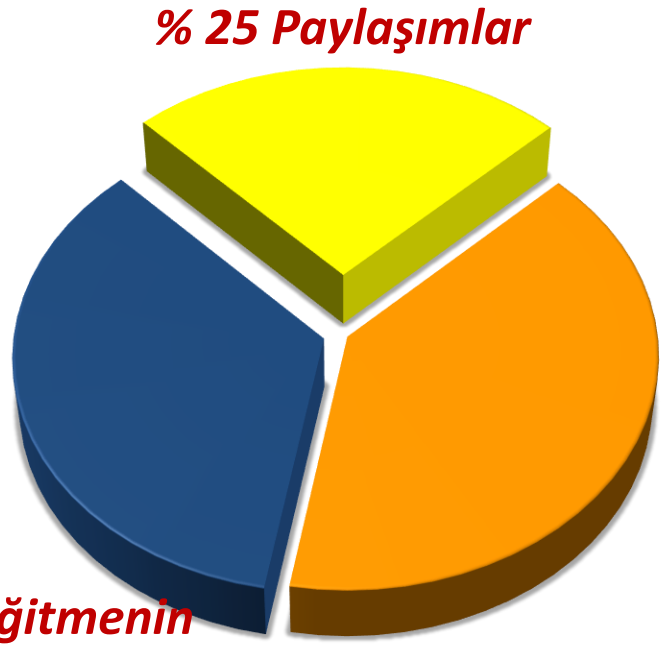
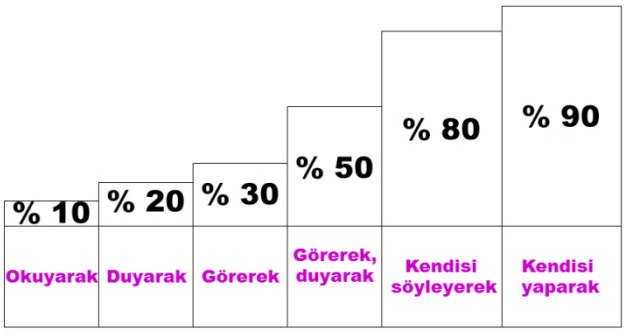
GEMBA akademi
Eğitim ve Danışmanlık Hizmetleri

2026 Eğitim Kataloğu

İnteraktif Eğitim Formatı

Bir tekniği uygulayarak öğrenmek yaratıcılığı ve üretkenliği arttırdığı gibi kolay ve etkin öğrenmeyi sağlar. Tüm eğitimlerimizde saha yada salon uygulamaları ile tüm katılımcıların aktif kalmasını hedeflemekteyiz. Bu nedenle eğitimlerimizde zaman planlaması aşağıdaki şekilde gerçekleşir;





Kurumsal Referanslarımızdan

10000 saatten fazla eğitim

1000'den fazla katılımcı

1000 saatten fazla danışmanlık

Yalın Üretim Teknikleri		
1	5S- Görsel Fabrika	1 Gün
2	TPM	2 Gün
3	Kanban	1 Gün
4	Kaizen	1 Gün
5	SMED	1 Gün
6	VSM	2 Gün
7	İş Etüdü	2 Gün
8	Yalın Liderlik	2 Gün
9	Yalın Üretim Araçları	2 Gün
10	Hat Dengeleme	1 Gün
11	Heijunka	1 Gün
12	Jidoka	1 Gün

Yalın 6 Sigma		
1	Yalın 6 Sigma Kara Kuşak	25 Gün
2	Yalın 6 Sigma Yeşil Kuşak	10 Gün
3	Yalın 6 Sigma Sarı Kuşak	3 Gün
4	İleri Kaizen (Yeni)	2 Gün
5	Temel İstatistik	2 Gün
6	DOE	2 Gün
7	Veri Analizi	
8	Minitab	
	81 Modul-1	*2 Gün*
	8.2 Modul-2	*3 Gün*
	8.3 Modul-3	*2 Gün*

Problem Çözme Teknikleri		
1	Problem Çözme Teknikleri	2 Gün
2	TRIZ	2 Gün
3	Zihin Haritalama	1 Gün
4	Kök Neden Analizi	1 Gün
5	Global 8D	1 Gün

Yönetim Sistemleri		
1	IATF 16949 Genel Bilgilendirme	2 Gün
2	IATF 16949 İç Denetçi	1 Gün
3	ISO 14001:2015 Genel Bilgilendirme	2 Gün
4	ISO 14001:2015 İç Denetçi	1 Gün
5	ISO 9001:2015 Genel Bilgilendirme	2 Gün
6	ISO 9001 İç Denetçi	1 Gün
7	OHSAS 18001 Genel Bilgilendirme	2 Gün
8	OHSAS 18001 İç Denetçi	1 Gün
9	ISO 27001 Genel Bilgilendirme	2 Gün
10	ISO 50001 Genel Bilgilendirme	2 Gün
11	ISO 26262 Genel Bilgilendirme (Yeni)	2 Gün

Otomotiv Sistemleri		
1	APQP-PPAP	2 Gün
2	Tasarım FMEA	1 Gün
3	Proses FMEA	2 Gün
4	GMMOG/LE	1 Gün
5	IMDS	2 Gün
6	MSA	1 Gün
7	SPC	2 Gün
8	QFD	1 Gün

Tedarik Yönetimi ve Lojistik		
1	Tedarik Zinciri Yönetimi	2 Gün
2	Satış ve Operasyon Planlama (S&OP)	1 Gün
3	Üretim Planlama ve Çizelgeleme	2 Gün
4	Malzeme Planlama ve Yönetimi	2 Gün
5	Lojistik Dağıtım ve Planlama	2 Gün

Kişisel Gelişim		
1	Etkin İletişim Teknikleri	2 Gün
2	Zaman Yönetimi	1 Gün
3	Takım Çalışması	2 Gün
4	Liderlik	2 Gün
5	Motivasyon	2 Gün
6	İkna Mühendisliği ve Algı Yönetimi	2 Gün
7	Etkin Satış ve Tahsilat Teknikleri	2 Gün
8	Çatışma ve Stres Yönetimi	1 Gün
9	Eğiticinin Eğitimi	2 Gün

İnsan Kaynakları Yönetimi		
1	İşe Alım ve Mülakat Teknikleri	2 Gün
2	İş Analizi	2 Gün
3	Yetenek Yönetimi	2 Gün
4	İş Değerlendirme ve Ücret Yönetimi	2 Gün
5	Performans Yönetimi	2 Gün

Outdoor		
1	Firmaya Özel Uygulama	-

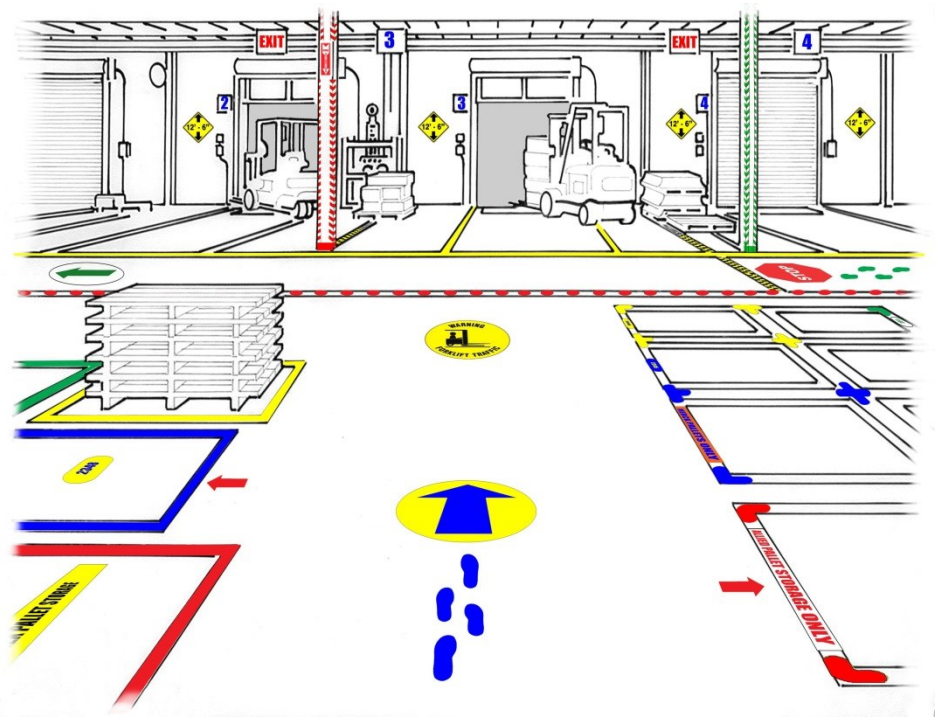
5S Görsel Fabrika

- Bir ürün yada hizmet ortaya çıkarmak üzere tasarladığımız süreçlerde katma değeri olmayan tüm faaliyetler “israf” olarak anılır. Yalın Düşünce israfla savaşmak, ortadan kaldırmak yada minimize etmek amacıyla ortaya çıkmış bir kavramdır. 2.Dünya savaşı sonrası Japonya ile başlayan “Yalın Üretim” kavramı bugün başta otomotiv olmak üzere tüm sektörlerde uygulanmaktadır.

- Yalın Üretim STANDART’laşma ile başlar. Standartlaşma olmadan prosesleri doğru ölçmek mümkün değildir. Doğru ölçülemeyen proses yönetilemez ve iyileştirilemez. Dolayısıyla 5S Yalın Üretim Tekniklerinin temelini oluşturur.

- 5S sahada ve ofislerde, performans, konfor, güvenlik ve temizlik açılarından mükemmele giden yoldur. 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.



5S Görsel Fabrika

0. Proje Başlangıcı

- *Lider ve Sponsor seçimi*
- *Ekibin oluşturulması*
- *Hedef bölgenin tayini*
- *Kuralların belirlenmesi*

1. Ayıklama (Seiri)

- *Kuralların oluşturulması (8 saat, 1 gün, 1 hafta)*
- *Kırmızı Etiket (Red Tag) Uygulaması*
- *Kırmızı Etiket (Red Tag) listesinin değerlendirilmesi*
- *Performans ölçümü*

2. Düzenleme (Seiton) – *Hersey için bir yer ve herşey yerli yerinde*

- *Kolay ulaşalabilirlik (30sn kuralı)*
- *Ekipmanların görsel düzeni*
- *Stokların görsel yönetimi*
- *Herşey için bir yer*
- *Performans ölçümü*

3. Temizlik (Seiso)

- *Kirliliğin ekipmanlar ve ürün üzerinde etkileri*
- *Kirlilik kaynaklarının belirlenmesi*
- *Temizlik haritası oluşturma*
- *Sorumluluk bölgelerinin belirlenmesi*
- *Temizlik kontrol planlarının oluşturulması*
- *Performans ölçümü*

4. Standartlaştırma (Seiketsu)

- *Gözlem yapma ve potansiyel sorunları tespit etme*
- *Düzeltmeler – Yeniden düzenlemeler*
- *Kuralların yazılı hale getirilmesi*
- *Performans ölçümü*

5. Disiplin (Shitsuke)

- *Yönetimin desteği*
- *Eğitim planı*
- *Görsel iletişim araçlarının oluşturulması*
- *Bölümlerin performans ölçümlerinin değerlendirilmesi*

TPM – Toplam Üretken Bakım

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 calışanların verimliliğini arttırmayı ve stabil tutmayı amaçlayan TPM sistemi şirket karlılığını ve değer katmayı hedefler.

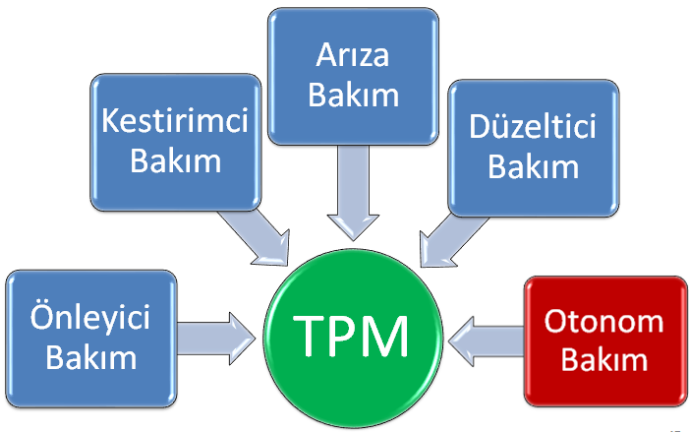
TPM Eğitimi ekipmanların en üst seviyedeki kondisyonda ve arızi duruşları buna bağlı üretim kayıplarını azaltmaya odaklanır.

12 Adımda TPM - Toplam Verimli Bakım'ın Uygulanması

AKSİYON		DETAYLAR
HAZIRLIK (1-5)	TPM uygulanacağının üst yönetim tarafından çalışanlara ilanı	TPM'e neden ihtiyaç duyulduğu, şirkete ve çalışanlara getireceği kazançlar tüm çalışanlara anlatılır
	Eğitim faaliyetlerinin başlatılması	Görev alanlarına göre tüm çalışanlara gerekli eğitimler verilir.
	TPM ekiplerinin oluşturulması	TPM uygulamasının sürdürülebilir olması için görev dağılımları ve sorumluluklar belirlenir.
	TPM politika ve hedeflerinin belirlenmesi	Mevcut durum analiz edilerek gelecek durum haritası ve hedefleri belirlenir.
	TPM için master planın hazırlanması	Tüm detaylarıyla birlikte uygulama planı oluşturulur.
UYGULAMA (6-11)	TPM uygulamasının ilk adımının atılması (kick-off)	Plan dahilinde uygulamaya start verilir. 3. aşamada belirlenen görev ve sorumluluklar bu aşamada kritik rol oynar.
	Ekipman yönetim sisteminin kurulması	Mevcut kayıp analizleri ortaya konur ve sürekli iyileştirme faaliyetlerine odaklanılır.
	Otonom bakım sisteminin kurulması	Makine koruyucu bakımlarının bir kısmının kullanıcı (makine operatörü) tarafından yapılması için gereklilikler sağlanır.
	Bakım Planlarının oluşturulması (Geliştirilmesi)	Tüm ekipmanların ve alt ekipmanlarının gruplanması ve ihtiyaç olan koruyucu bakım faaliyetlerinin oluşturulması sağlanır.
	Önleyici faaliyetlerin yerine getirilmesi	Elde edilen sonuçların yeni yatirimlarada uyarlanması sistematik adımlarla gerçekleştirilir. Şartnameler yeniden değerlendirilebilir.
	Bakım ve operasyonel kabiliyetlerin geliştirilmesi için eğitimlerin gerçekleştirilmesi	TPM sisteminin tüm uygulayıcılarının yeterlilikleri bir plan dahilinde sağlanır ve takip edilir.
SÜREKLİLİK (12)	TPM Sisteminin standartlaştırılması ve yeni hedeflerin belirlenmesi	Durum değerlendirilmesi yapılır. Yeni hedefler belirlenir ve PM ödülü için başvuru aşaması olarak değerlendirilir.

TPM – Toplam Üretken Bakım

- Yalın (Lean) ve Prensipleri
- VA/NVA kavramları, Değer Akışı
- OEE, OAE, TEEP Kavramları
- TPM'in Tarihsel Gelişimi
- 5S Görsel Fabrika
- Planlı Bakım
- Kestirimci Bakım
- Odaklanmış Gruplar
- Eğitim
- İş Sağlığı ve Güvenliği
- Erken Ekipman Yönetimi
- Kalite Bakım (Hinshitsu-hozen)
- **Otonom Bakım Similasyonu (Uygulama)**
  - *Temizlik ve Kontroller*
  - *Problemlerin Giderilmesi*
  - *Geçici Standartlar*
  - *Genel Kontroller*
  - *Otonom Kontrol*
  - *Standardizasyon*
  - *Tam Otonom Bakım*
- TPM Ofis
- TPM Kick-off



Kanban – Çekme Sistemleri

- KANBAN, Yalın Üretim Teknikleri ve Tam Zamanında Üretim Teknikleri (Just – In -Time) yönetiminde kullanılan bir planlama tekniğidir. Esas olarak, minimum stokla ve hatasız hat beslemenin basit ve etkili metotudur.

- 1940' ların sonlarında başlayarak 1953'te Toyota ana fabrikasında uygulamaya alınan KANBAN sistemi ile gerçek tüketim bilgileri ile stokların yönetilmesi prensibini gerçekleştirmektedir. Üretimde malzeme ihtiyacı olacağı anda tedarikçiye ya da bir önceki prosese gidecek bir sinyal ile ihtiyaç olan malzeme üretilir veya sevkedilir. Böylece tam olarak ihtiyaç olan malzeme stoğu sağlanır.

- 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.

- KANBAN, tüketim noktası ile temin noktası arasında haberleşmeyi sağlayan bir mekanizmadır. Tıpkı insanların sinir sisteminin beyine yolladığı mesajlar gibi KANBAN' da geriye doğru çalışır ve bir önceki noktadan çeker.

KANBAN – Çekme Sistemleri

- Yalın (Lean) ve Prensipleri
- Akış sistemleri : Sürekli Akış, FIFO, Sıralı Çekme
- KANBAN ve Mekanikleri
- Tedarikçi KANBAN
- Süreç Akışını Görselleştirme
- İşleri Sınırlandırma
- Takt/Cycle Time kavramları
- Çekme ‘Pull’ Kriterinin Belirlenmesi
- Kanban Panosunun Oluşturulması
- Kanban Kartlarının Prosesler Arasında İlerleyişi
- Minimum, Maksimum stok seviyelerinin belirlenmesi (Formule edilmesi)
- Darboğazların Giderilmesi
- Örnek Uygulamalar

Kaizen – Sürekli İyileştirme

- Kaizen, Japonca bir kelime olup kai – değişim, zen – daha iyi anlamına gelmektedir. Yalın Üretim literatürüne orijinal ismi KAİZEN olarak yerleşmiştir. Kaizen Eğitimi'nin temel mantığı; yüksek yatırım maliyetleri ile büyük iyileştirmeler yerine düşük ya da sıfır maliyetli ve sürekli küçük iyileştirmelerdir.

- Kaizen Eğitimi' nin bu gelişmiş ve yarar sağlayan hikayesi 1930'larda başlamıştır. Toyota'nın kurucusu Sakichi Toyoda çalışanlarına "Pencereyi açın, dışarıda koca bir dünya var" derdi.

- Bugün halen örnek alınan Toyota Üretim Sistemi (TPS) 1950'lerde geliştirilmiştir. Toyota sistemi kalitede, teknolojide, proseslerde, şirket kültüründe verimlilikte, iş güvenliğinde, liderlikte, sürekli iyileştirme mantığını esas alır.

- Sürekli küçük iyileştirmeler zamanında sevkiyat, düşük maliyetler, artan müşteri memnuniyetini sağlamanın kanıtlanmış en etkili ve kalıcı metodu olarak tüm dünya tarafından benimsenmiştir.

- Kaizen Eğitimi'nin 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. Tüm çalışanların kurum, kuruluş ve süreçlere aidiyet duyguları güçlenir ve sağlamlaşır.

- Eğitimlerimizde temel amaç sürekli iyileştirme aktivitelerine tüm çalışanların aktif katılımını sağlamaktır. Bu nedenle çalıştaylarımızda Kaizen Eğitimi mantığı reel sektörden canlı örneklerle işlenir.

Kaizen – Sürekli İyileştirme

- Yalın Üretim Kavramları
- 7 (İsraf) Muda
- Kaizen Nedir?
- Kaizen ve Yenilik Arasındaki Farklar
- Kaizen Türleri
  - **Önce-Sonra Kaizen'i (Uygulama)**
  - Kobetsu Kaizen
  - Gemba Kaizen
- **Kobetsu Kaizen'in 10 Adımı (Uygulama)**

  - Kaizen Konusunun Seçilmesi
  - Hedefin Belirlenmesi
  - Ekibin Oluşturulması
  - Mevcut Durum Tespiti
  - Proje Planının Hazırlanması
  - Mevcut Durumun Analizi
  - İyileştirme Fikirlerinin Seçilmesi ve Uygulanması
  - Sonuçların Doğrulanması
  - Sürekliliğin Sağlanması ve Standardizasyon
  - Yaygınlaştırma

SMED

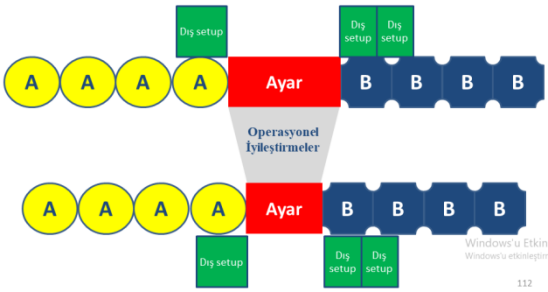
- SMED Eğitimi – Ayar Süresi Kısaltma (Single Minute Exchange of Die) anlamına gelmektedir. SMED – Ayar Süresi Kısaltma, üretim proseslerinde meydana gelen kayıpların minimize edilmesi için kullanılan bir çok Yalın Üretim Aracından biridir. Çalışan bir üründen etkin, hızlı ve çabuk bir şekilde bir başka ürüne geçmenin yoludur. SMED ile sağlanan ürünler arasında hızlı geçiş lot miktarlarının minimize olmasını ve akışın sadeleşmesini sağlar.

- SMED Eğitimi – Ayar Süresi Kısaltma kavramı ilk olarak 1960'ların başlarında Shigeo Shingo tarafından Toyota fabrikasında body hattında oluşan, darboğazın iyileştirilmesi ile ortaya çıkmıştır.

- SMED Eğitimi – Ayar Süresi Kısaltma ile sağlanan iyileştirme oranları, birçok uretim tesisinde öngörülen yatırımları gereksiz hale getirme başarısı sağlamıştır. Ayar süresinin ürün başına maliyeti sipariş miktarıyla ters orantılıdır. Sipariş miktarı azaldıkça ayar süresinin katkısı artar. Dolayısıyla esnek üretim sistemlerinde SMED vazgeçilmez bir Yalın Üretim aracıdır. Ayar sürelerinin ürün başına etkisini aşağıdaki örneklerden anlayabiliriz.

SMED

- Yalın Düşünce
- Kaizen ile Yalın Dönüşüm
  - **Önce-Sonra Kaizen'i** (Uygulama)
  - Kobetsu Kaizen
  - Gemba Kaizen
- Tam Zamanında Üretim
  - Heijunka
  - Kanban
  - Jidoka / Poka-Yoke / Error Proof
- SMED – Kısa Sürede Ayar
  - Tarihçe – Shigeo Shingo
  - Proje Seçimi
  - **SMED Adımları** (Uygulama)
  - İş Etüdü
  - Operasyonel İyileştirmeler
  - Sürdürülebilirlik

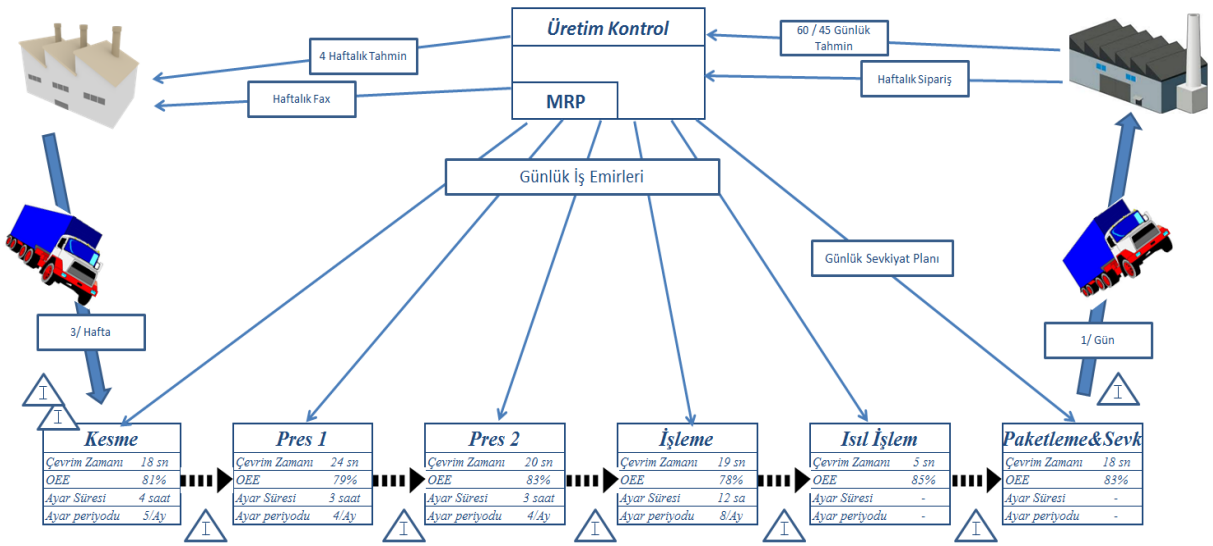


VSM – Değer Akış Haritalama

- 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.*
  - *İsraf (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.*



VSM – Değer Akış Haritalama

- Yalın (Lean) ve Prensipleri
- VA/NVA kavramları
- Değer Akışının Amacı
- Değer Akışı Haritalandırmada Kullanılan Araçlar
- Değer Akışı Haritalandırma Adımları
- Takt / Cycle time
- OEE/OAE/TEEP
- Mevcut Durum Haritalandırma
- Yalın Dönüşüm
  - **Kaizen (Uygulama)**
  - Tek Parça Akışı (one piece flow)
  - Çekme-İtme Sistemleri
  - Kanban
  - **Spagetti Diyagramı (Uygulama)**
  - TPM
  - **SMED (Uygulama)**
  - **Gelecek Durum Haritalandırma (Uygulama)**

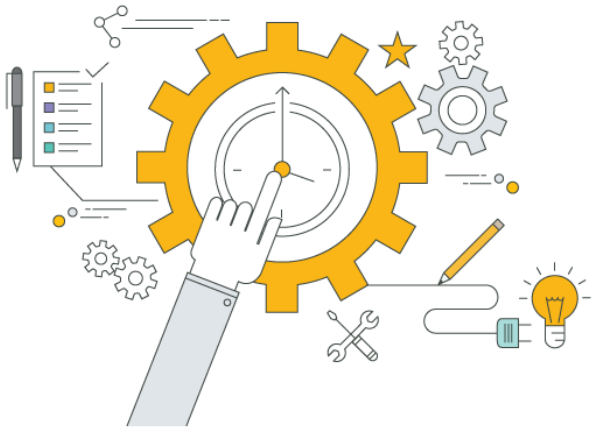
Yalın Liderlik

- Yalın Üretim Eğitimi, tüm süreçlerde uygulanabilecek (Üretim, sağlık, bürokrasi) temelde kayıpları elemine etmeyi hedefleyen bir yaklaşımdır. 1996'da James P. Womack ve Daniel Jones tarafından yazılan Dünyayı Değiştiren Makina ile 5 temel prensipten ve 3 temel değerden oluşan bir düşünce sistemi olarak sektördeki yerini almıştır. Kitapta isim olmadan telafuz edilen " Yalın Fabrika " o dönemde Amerikalı ve Avrupalı rakiplerini maliyet, kalite, üretkenlik, zamanında teslimat konularında geride bırakan " Toyota Motor Company " idi. Dolayısıyla Yalın Üretim Sistemi aynı zamanda literatüre Toyota Üretim Sistemi (TPS) olarak geçmiştir.

- Yalın üretim Eğitim uygulamalarında özellikle yöneticilerin liderlik yeterliliklerinin geliştirilmesi temel öneme sahiptir. Tüm yalın araçları bir takım çalışması ile kullanılmalarına rağmen doğası gereği lidere ihtiyaç duyar.

Yalın Liderlik

- Yalın Düşüncenin tarihi gelişimi (ortaya çıkaran sebepler)
- Yalın Organizasyon Kavramı
- Roller ve görev dağılımı
- Koçluk yaklaşımı ve astları geliştirme
- Yalın liderlik modelleri ve davranış şekilleri
- Yalın liderlerin görev tarifleri ve sorumlulukları (takım, grup ve şef lider için)
- Standart Work kavramı
- VA/NVA kavramları
- 7 İsraf (MUDA)
- JIT ve JIDOKA
- VSM değer akışı
- KANBAN, Tedarikçi ile KANBAN
- HEIJUNKA hat dengeleme
- Kaizen – Sürekli İyileştirme
- 5S – Görsel Fabrika
- Standardizasyon, önemi ve nasıl elde edileceği
- İş başı eğitim sistemi (OJT)
- Ekip çaalışması ve motivasyonun sağlanması
- Ekip ruhu yaratmak
- Motivasyon modelleri



Hat Dengeleme

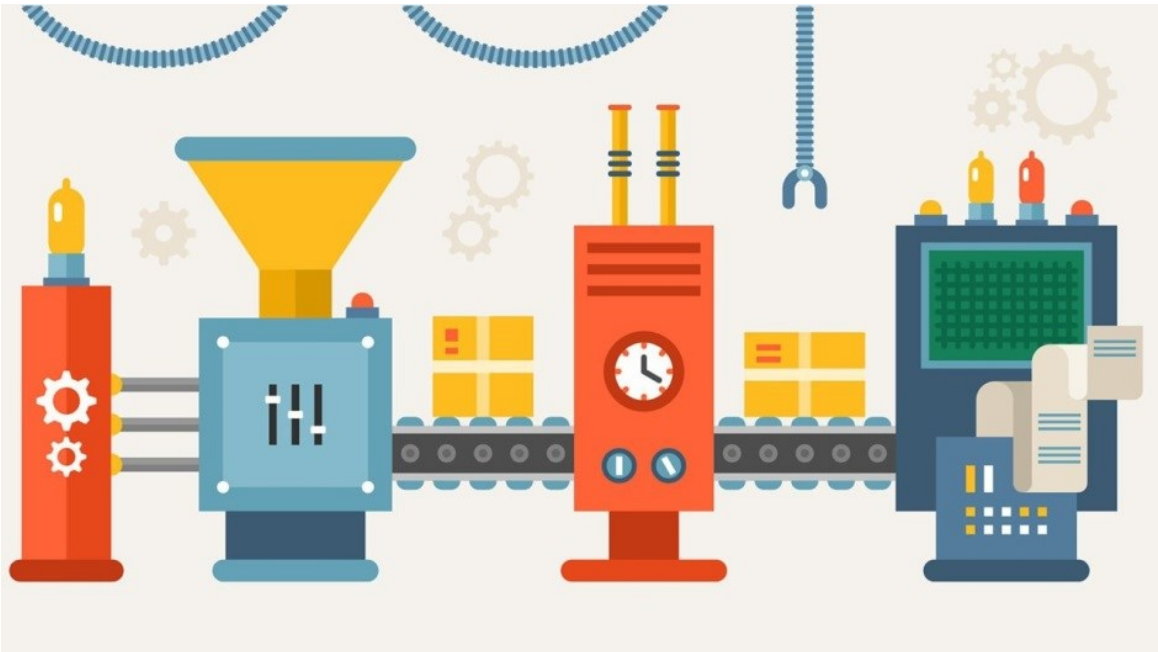
- Yalın Üretimin temelinde prosesler arası koordinasyonun optimize edilmesi vardır. Proseslerdeki israfı tespit etmek ve ortadan kaldırma yada minimuma indirmek sürekli değer akışının gerçekleşmesini sağlayacaktır. Prosesler arasında biriken stoklar ve birbirlerini bekleyen istasyonlardan oluşan hantal üretim yapıları beraberinde kalite başta olmak üzere birçok israfı getirmektedir.

- Hat dengeleme ile bir üretim tesisinde istasyonlar arasında koordinasyonun en ideal şekle getirilmesi sağlanır.

- Bu eğitimde amaç; Yalın Üretim Tekniklerini süreçlerinde uygulayacak ve sürdürülebilirliğini sağlayacak uzmanlar yetiştirmektir.

Hat Dengeleme

- Yalın Kavramı
- Değer ve İsraf Kavramları
- Takt Zamanı / Akış Zamanı (Lead Time)
- Sürekli Akış Kavramı
- Darboğazların Tespiti
- Yamazumi (Hat Dengeleme)
- Jidoka kavramı
- Uygulama



Proses FMEA

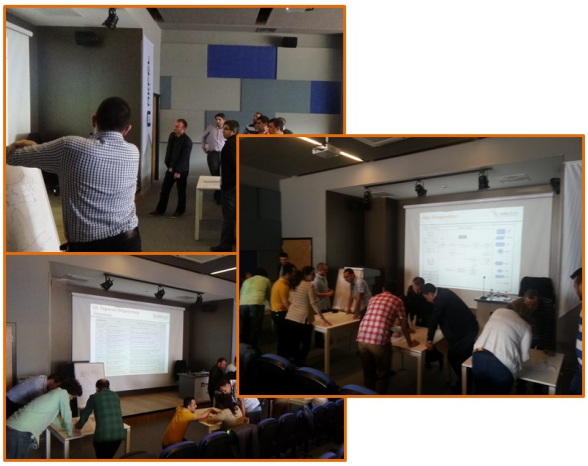
- FMEA- Failure Mode Effect Analysis (FMEA Eğitimi) disiplini, 1960'larda ABD ordusunda uçak üretiminde geliştirilmiştir. Sistem, Tasarım ve Proses hatalarının etkilerinin belirlenmesi için güvenilir bir değerlendirme tekniği olarak kullanılmıştır

- 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 azaltır. Genellikle üretim sektöründe uygulanan FMEA Eğitimi son yıllarda hizmet sektöründe de kullanılmaya başlamıştır.

- Tasarım (Dizayn) FMEA

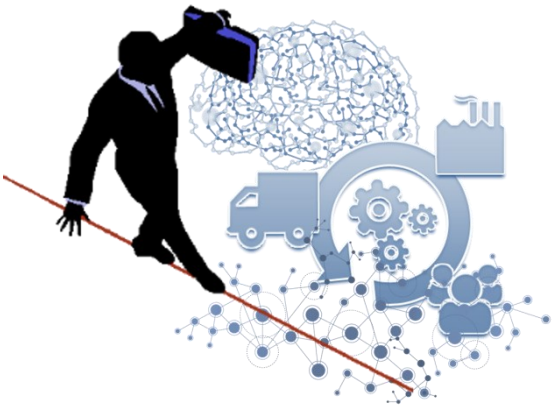
- Mevcut benzer ürünlerden edinilmiş tecrübelerle yada potansiyel olarak ortaya konulan hata türlerini, ilk üretim öncesinde analiz etmekte ve olası hataların oluşmaması yada yakalanmasını amaçlayan bir araçtır.

- Süreçlerin ve alt süreçlerin analizinde kullanılır. Dizayn hatalarının sistem fonksiyonları üzerindeki hata türlerini hedef alır.



Proses FMEA

- Kalite Kavramı
- FMEA Nedir?
- Tarihsel Gelişim
- FMEA' nın Amacı
- FMEA Türleri
  - *Sistem FMEA*
  - *Tasarım FMEA*
  - ***Proses FMEA***
  - *Servis FMEA*
- Proses FMEA Kavramlar
- Proses FMEA Adımları



1. FMEA kapsamının belirlenmesi
2. FMEA takımının kurulması
3. Sürecin incelenmesi
4. Olası hata türlerinin belirlenmesi
5. Potansiyel hata etkilerinin belirlenmesi
6. Etkinin şiddetinin belirlenmesi
7. Hata türleri için potansiyel nedenlerin belirlenmesi
8. Olasılık değerlerinin atanması
9. Mevcut kontrol mekanizmalarının belirlenmesi
10. Saptama değerlerinin atanması
11. Risk öncelik sayısının (RÖS) hesaplanması
12. Önerilen faaliyetlerin tespit edilmesi
13. Faaliyet Bilgilerinin Girilmesi

POKA YOKE (Hata Önleme)

- Yalın Üretim araçlarından biri olan Poka Yoke Eğitmi, 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. Benzin ve mazot pompalarının depo girişiyle uyumlu olması, bilgisayarlarda enerji ve usb girişleri gibi birçok örnek sayılabilir.

POKA YOKE (Hata Önleme)

- 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

YALIN ÜRETİM ARAÇLARI

- Yalın Üretim Araçları Eğitimi, temel yapısıyla değer katmayan olguların minimize edilmesini amaçlar. Bu doğrultuda kullanılan tüm araçlar kayıpların ortadan kaldırılması yada azaltılmasını için kullanılır. Eldeki olanakların üretken kullanımına yönelik yaklaşım, teknik ve uygulamalar içerir. Yalın bir organizasyonda faaliyetler işlerin akışına göre düzenlenmiştir.

- Müşteri beklentilerini karşılayan ürünler en kısa sürede en düşük kayıpla üretim sisteminden geçerler. Düzenlemelerin ek yatırım gerektirmeden yapılması hedeflendiğinden, kalite ve hızdaki artış, doğrudan maliyet düşüşüne neden olur. Yalın tekniklerin tamamı, atölye içinde yapılan, uygulamaya yönelik çalışmalardır.

- Yalın düşüncede israf, ürün veya hizmetin kullanıcısına herhangi bir fayda sunmayan, müşterinin fazladan bedel ödemeyi kabul etmeyeceği her şeydir. Bu nedenle, her türlü israfın (stoklar, beklemeler, gereksiz işler, hatalar, aşırı üretim,….vb.) yok edilmesi gerekir.

- Yalın düşünce uygulamalarıyla sistemdeki israflar sürekli olarak azaltılıp, kaynaklar daha fazla değer yaratmaya yönlendirildiğinden, sadece maliyetler düşmez, müşteriler kendilerine daha uygun, daha kaliteli, daha ucuz ürün ve hizmetleri temin edebileceğinden müşteri memnuniyeti artar, piyasa koşullarına uyum esnekliği sağlanır, firmaların kârlılığı ve rekabet gücü artar.

YALIN ÜRETİM ARAÇLARI

- Yalın Kavramı
- Neden Yalın Üretim?
- Geleneksel Üretim Yöntemleri ile Yalın Üretim Modelinin Kıyaslanması
- Yalın Üretim Hedefleri
- İsraf'ın Tanımı
- 7 Temel İsraf'ın tanımı ve örnekler ile açıklanması
- Yalın Üretimin Felsefesi ve Yalın Prensipleri

YALIN ÜRETİM ARAÇLARI

- Yalın Üretim Araçları (Yalın Evi)
- Proseslerde stabilizasyonun sağlanması
- Standarlaştırma (Süreç Yaklaşımı)
- 5S İş Yeri Organizasyonu
- Değer Akış Haritalama (VSM)
- Tam Zamanlı Üretim (JIT)
- SMED
- Jidouka
- Poka-Yoke
- Heijunka, Tek Parça Akışı,
- Kanban – Çekme Sistemi
- Toplam Verimli Bakım (TPM)
- Andon Sistemleri
- Yalın Üretim ve 6 Sigma İlişkisi

İŞ ETÜDÜ

- 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 gerçekleştirmenin 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.
- Yukarıdaki bilgiler ışığında, iş yerinde operasyonel verimliliğin sağlanması, iş standartlaştırmasının sağlanması; envanter değerlendirmesine, fiyatlandırmaya temel oluşturacak standart maliyet süre temelinin oluşturulması maksatlarıyla kullanılan iş etüdü eğitimi aşağıdaki aşamalardan oluşmaktadır.

İŞ ETÜDÜ

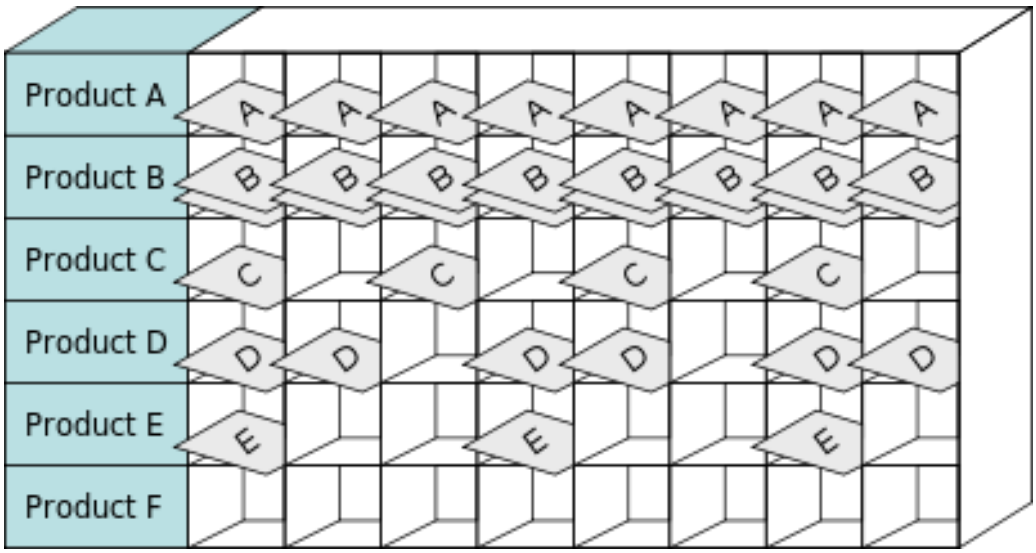
- İş Etüdü Eğitimi İçeriği;is-etudu-ergonomi
- Yalın (Lean) ve Prensipleri
- VA/NVA kavramları
- Değer Akış Analizi
- İş Etüdü Tarihsel Gelişimi
- Verimlik, Kısmı Verimlilik, Performans
- Metot Etüdü
- Makro Hareket Analizi
- Mikro Hareket Analizi
- PMTS
- MTM-1 Nedir?
- İş Ölçümü
- Üretim Sistemleri
- Ölçüm Formunun Hazırlanması
- Zaman ve Faaliyet Kavramları
- İş Örneklemesi
- Tempo Takdiri
- İşçilik Ek Zamanları
- Ornek Buyuklugu Hesaplama

İŞ ETÜDÜ

- İş Etüdü Eğitimi Sonrasında Kazanılacak Yetkinlikler:
- İş Etüdü' ne temel oluşturan iş sistemlerinin tespit edilmesi,
- Sistemin, insan-makine-robot-ortam açılarından ele alınması,
- Çevrim zamanı, verimlilik ve maliyet bakış açısıyla sistemlerin değerlendirilmesi,

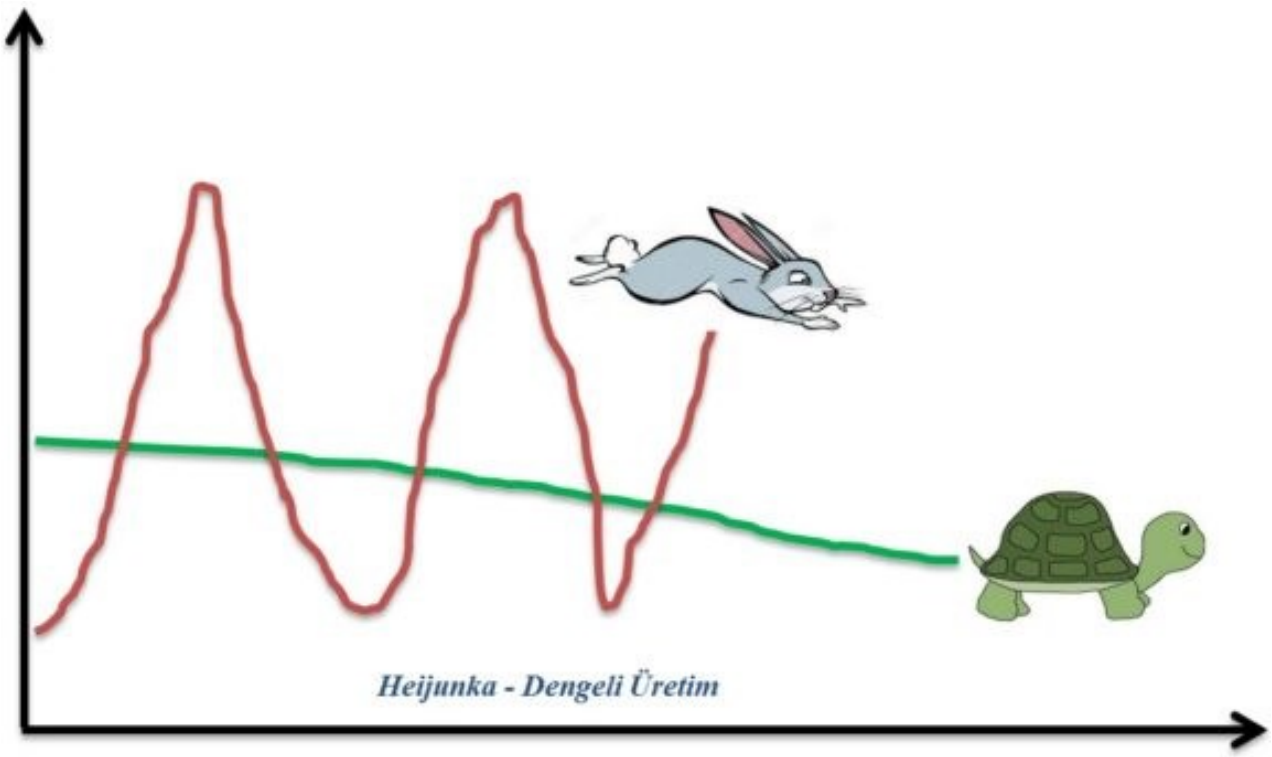
HEİJUNKA

- Yalın Düşünce “tam zamanında üretim” odaklı olmakla başlar. Müşteri siparişlerinin zamanından önce üretilmesi stok, alan maliyetlerinin yanında kalite problemlerini de beraber getirir. Heijunka; yani dengeli üretim, parti üretimini ortadan kaldırırken dalgalı olabilecek müşteri taleplerini en verimli şekilde karşılamayı sağlar. Stok seviyeleri ve buna bağlı maliyetler azalır.
- Yavaş ama istikrarlı bir şekilde yürüyen kaplumbağa çok az fire yapar ve önce hızla koşup, sonra durup uykuya dalan süratli bir tavşana göre çok daha makbuldür” (Taichi Ohno).



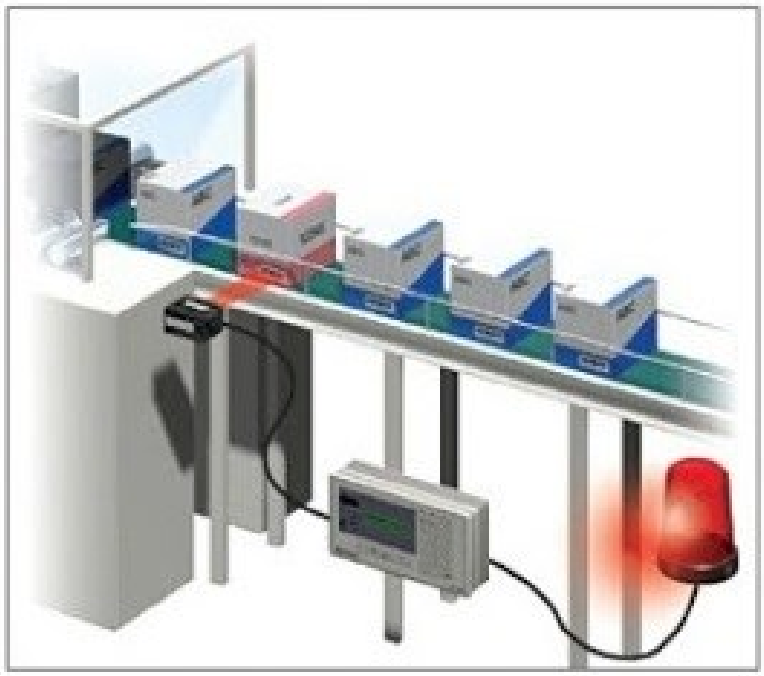
HEİJUNKA

- Yalın Üretim Felsefesi
- Tam Zamanında Üretim (JIT)
- Takt Time / Lead Time
- Çekme – İtme Sistemleri
- Heijunka Kavramı, Yalın ile ilişkisi
- Heijunka ile Üretim
- Heijunka Panoları, Elektronik Sistemlerin Entegrasyonu
- Jidoka, Error Proof, Poka-Yoke
- SMED



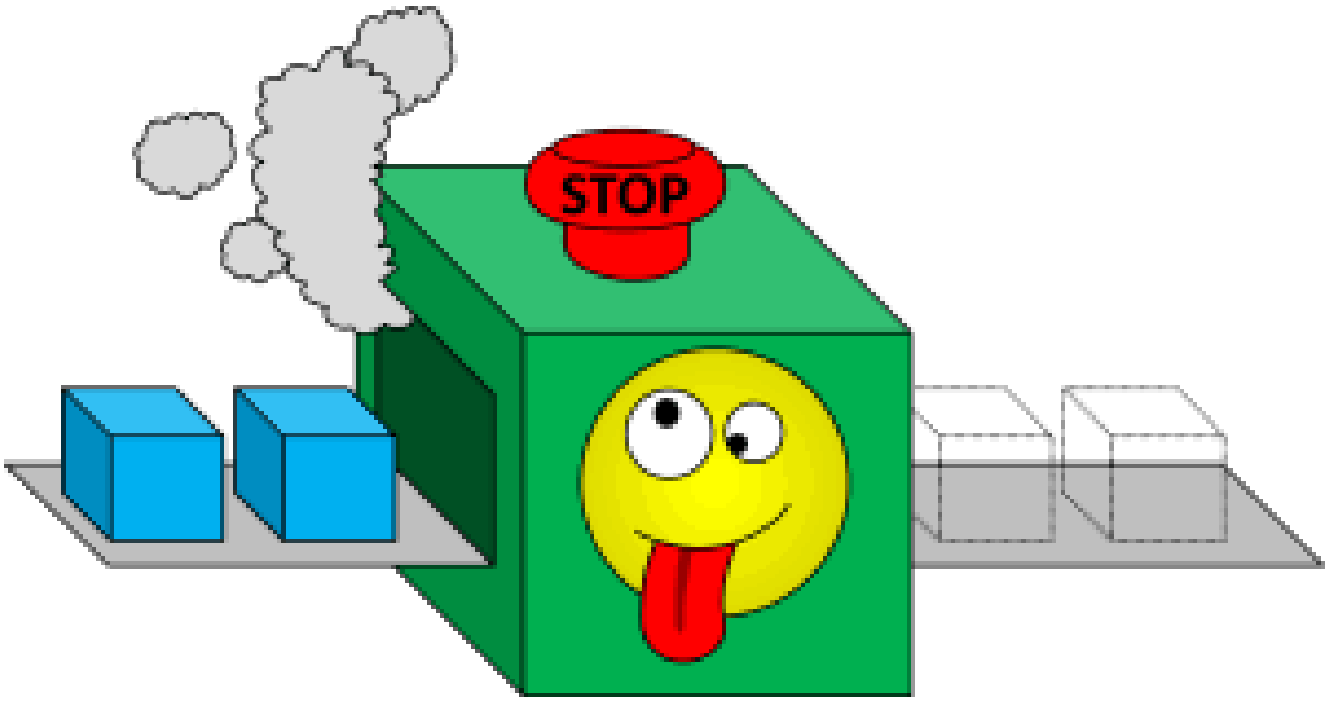
JİDOKA

- Üretimde verimlilik arttırma araçlarından biri olan Jidoka "üretimde kalite" mantığı ile ortaya çıkmış ve teknolojik gelişmerle şekillenmiştir.Jidoka uygulaması ilk olarak, 1896 yılında Sakichi Toyoda tarafından iplik makinasında ipliğin kopması durumunda tezgahı durduran basit bir mekanizma tasarımı ile ile kullanılmaya başlandı.
- Türkçeye "otonomasyon" olarak çevrilen Jidoka ile; semptomların algılanarak hata ortaya çıkmadan operatörleri uyaran sistemler sayesinde üretim kayıpları önemli seviyelerde azaltılmakta yada ortadan kaldırılmaktadır.



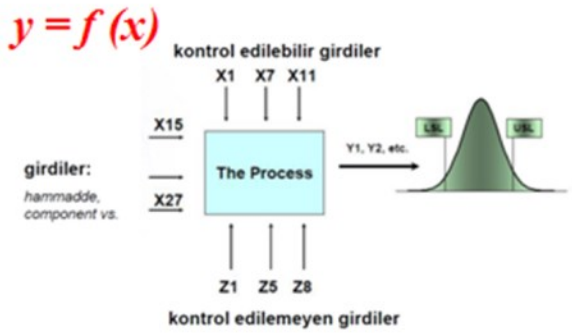
JİDOKA

- Yalın Üretim Felsefesi
- Tam Zamanında Üretim (JIT)
- Takt Time / Lead TimeJust in Time üretim
- Hata Analizinde Proaktif ve Reaktif Yaklaşım
- Jidoka Tanımı ve Temel Prensipleri
- Jidoka Uygulamaları
- DEMING Çevrimi



YALIN 6 SİGMA KARA KUŞAK

- Yalın 6 Sigma iki ayaklı bir iyileştirme prosesidir. Yalın – kullanılan araçlarla sistemde değer katmayan ögelerin ortadan kaldırılması ile düşük maliyet, zamanında teslimat amaçlarına hizmet ederken, 6 Sigma DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control) metodu ile ürün ve servis kalitesini arttırmayı ve dolayısıyla müşteri memnuniyetini hedefler. Bu iki kavramın birleşmesiyle ortaya çıkan Yalın 6 Sigma etkinlik üzerindeki etkisi dünyaca kabul görmüş bir yönetim stratejisidir.
- Yalın 6 Sigma Eğitimi, proses girdilerinin çıktı üzerindeki etkilerini birçok araçla analiz eder ve ispatlanmış etki derecesine gore girdileri control altına alarak çıktı üzerindeki değişkenliği control altına almayı hedefler. Bu arada GİZLİ FABRİKA gibi öngörülmeyen kayıplar su yüzeyine çıkarılarak ortadan kaldırılır.
- Bu eğitimde amaç kendi şirketlerinde Yalın 6 Sigma Kara Kuşak ve Yalın 6 Sigma Yeşil Kuşak projelerini yönetebilecek uzmanlar yetiştirmektir.



YALIN 6 SİGMA KARA KUŞAK

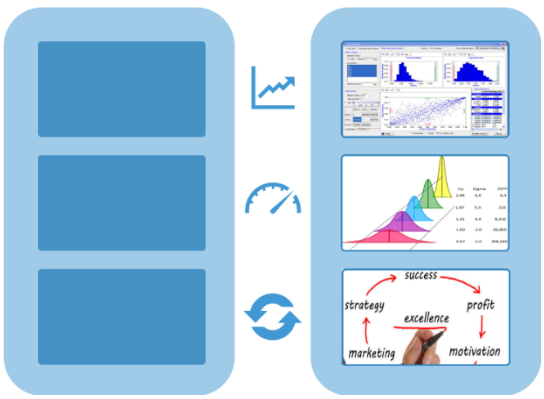
Tanımlama (5 Gün)

- Yalın Üretim Felsefesi
- 6 Sigma Nedir?
- 6 Sigma'da Roller
- Proje Seçimi
- Takım Çalışması
- Kano Modeli
- VOC / VOB / KKÖ
- DMAIC / TÖAİK
- Akış Diyagramları
- SIPOC
- Beyin Fırtınası
- Ishikawa / Balıkkılçığı
- Sebep-Sonuç Matrisi

YALIN 6 SİGMA KARA KUŞAK

Ölçme (5 gün)

- SS Matrisi – FMEA İlişkisi
- FMEA Adımları (Uygulama)
- VSM – Değer Akış Haritalama
- Değer Akışının Amacı
- Değer Akışı Haritalandırmada Kullanılan Araçlar
- Değer Akışı Haritalandırma Adımları
- Takt / Cycle timeOEE/OAE/TEEP
- Mevcut Durum Haritalandırma (Uygulama)
- Temel İstastistik Kavramları
- SPC / İPK
- Cp, Cpk Parametreleri
- Proses Yeterlilik Hesaplamaları
- Minitab ile Yeterlilik Analizi (Uygulama)



YALIN 6 SİGMA KARA KUŞAK

Ölçme ve Analiz (5 Gün)

- MSA – Ölçüm Sistemleri Analizi
- Ölçme ve Ölçüm Sistemi kavramları
- Süreç Değişkenlikleri
- ÖSA / MSA Terminolojisi
- Ölçüm Çözünürlüğü
- Ölçüm Sistemi Analizinin Gerçekleştirilmesi
- Minitab ile Gage R&R (Uygulama)
- Yalın Dönüşüm
- Kaizen ve Yenilik Arasındaki Farklar
- Kaizen Türleri
  - *Önce-Sonra Kaizen'i (Uygulama)*
  - *Kobetsu Kaizen*
  - *Gemba Kaizen*

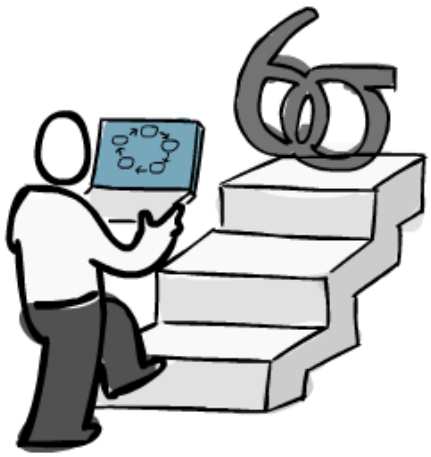
YALIN 6 SİGMA KARA KUŞAK

- Grafikler
  - Histogram
  - Scatter Diagramı
  - Layout Düzenleme
  - Rapor Transferi
  - Güncelleme
  - Brushing
  - Veri Analizi
  - Grafik Biçimlendirme
  - Boxplot, Matrix Plot, Bubble Plot, Marginal Plot, Dot Plot, Individual Value Plot, Bar Chart, Pareto Chart, Time Series Plot, 3D Scatter Plot

YALIN 6 SİGMA KARA KUŞAK

Analiz ve İyileştirme (5 Gün)

- Hipotez Testeleri
- Ortalamaların Karşılaştırılması
- Varyansların Karşılaştırılması
- Nitel Verilerin Karşılaştırılması
- Korelasyon
- Tekli Regresyon
- Güven Aralıkları
- Güç ve Numune Sayısı
- ANOVA
- Çoklu Regresyon



YALIN 6 SİGMA KARA KUŞAK

- Tek Parça Akışı
  - Tam Zamanında (JIT)
  - Heijunka
  - Kanban
  - Jidoka / Poka-Yoke / Error Proof
  - Spagetti Diyagramı
  - TPM (Toplam Verimli Bakım)
  - SMED (Uygulama)
  - Zihin Haritalama
  - Nominal Grup Tekniği

YALIN 6 SİGMA KARA KUŞAK

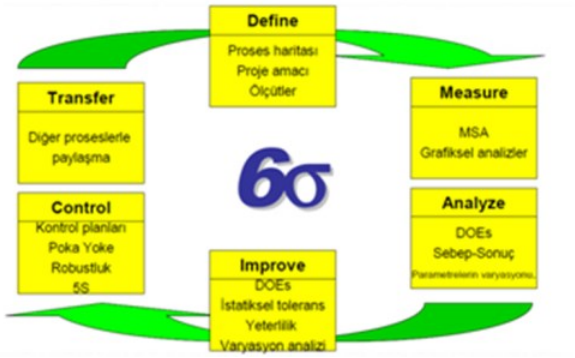
İyileştirme ve Kontrol (5 Gün)

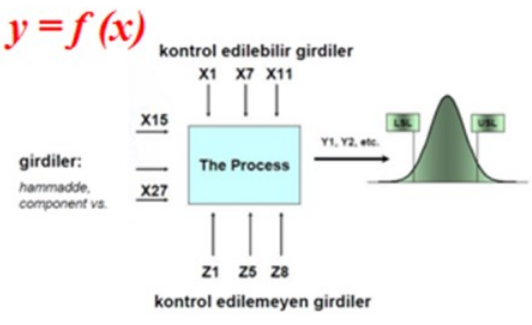
- Rassal Bloklama
- Deney Tasarımı
- Tam Faktöryel Deneyler
- 2K Faktöryel Deneyler
- Kesirli Faktöryel Deneyler
- Tam Faktöriyel Deneyler
- Taguchi
- Dengesiz Tasarımlar
- Deney Oluşturma
- Uygulama
- İkili Lojistik Regresyon
- Kontrol Teknikleri
- SPC Diyagramları
- Xbar-R Diyagramları
- Xbar-S Diyagramları
- I-MR-R/S Diyagramları

YALIN 6 SİGMA YEŞİL KUŞAK

- Yalın 6 Sigma iki ayaklı bir iyileştirme prosesidir. Yalın – kullanılan araçlarla sistemde değer katmayan ögelerin ortadan kaldırılması ile düşük maliyet, zamanında teslimat amaçlarına hizmet ederken, 6 Sigma DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control) metodu ile ürün ve servis kalitesini arttırmayı ve dolayısıyla müşteri memnuniyetini hedefler. Bu iki kavramın birleşmesiyle ortaya çıkan Yalın Altı Sigma etkinlik üzerindeki etkisi dünyaca kabul görmüş bir yönetim stratejisidir.

- Yalın 6 Sigma proses girdilerinin çıktı üzerindeki etkilerini birçok araçla analiz eder ve ispatlanmış etki derecesine göre girdileri kontrol altına alarak çıktı üzerindeki değişkenliği control altına almayı hedefler. Bu arada GİZLİ FABRİKA gibi ongorulmeyen kayıplar su yüzeyine çıkarılarak ortadan kaldırılır.





YALIN 6 SİGMA YEŞİL KUŞAK

Tanımlama (2 Gün)

- Yalın Üretim Felsefesi
- 6 Sigma Nedir?
- 6 Sigma'da Roller
- Proje Seçimi
- Takım Çalışması
- Kano Modeli
- VOC / VOB / KKÖ
- DMAIC / TÖAİK
- Akış Diyagramları
- SIPOC
- Beyin Fırtınası
- Ishikawa / Balıkkılçığı
- Sebep-Sonuç Matrisi

YALIN 6 SİGMA YEŞİL KUŞAK

Ölçme (2 Gün)

- SS Matrisi – FMEA İlişkisi
- FMEA Adımları (Uygulama)
- VSM – Değer Akış Haritalama
- Değer Akışının Amacı
- Değer Akışı Haritalandırmada Kullanılan Araçlar
- Değer Akışı Haritalandırma Adımları
- Takt / Cycle timeOEE/OAE/TEEP
- Mevcut Durum Haritalandırma (Uygulama)
- Temel İstastistik Kavramları
- SPC / İPK
- Cp, Cpk Parametreleri
- Proses Yeterlilik Hesaplamaları
- Minitab ile Yeterlilik Analizi (Uygulama)

YALIN 6 SİGMA YEŞİL KUŞAK

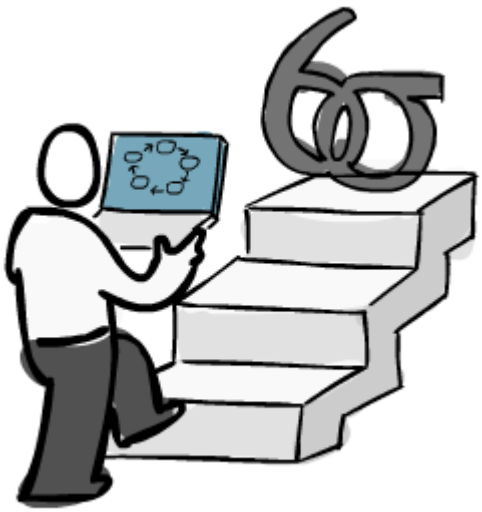
Ölçme ve Analiz (2 Gün)

- MSA – Ölçüm Sistemleri Analizi
- Ölçme ve Ölçüm Sistemi kavramları
- Süreç Değişkenlikleri
- ÖSA / MSA Terminolojisi
- Ölçüm Çözünürlüğü
- Ölçüm Sistemi Analizinin Gerçekleştirilmesi
- Minitab ile Gage R&R (Uygulama)
- Yalın Dönüşüm
- Kaizen ve Yenilik Arasındaki Farklar
- Kaizen Türleri
- Önce-Sonra Kaizen'i
- Kobetsu Kaizen
- Gemba Kaizen

YALIN 6 SİGMA YEŞİL KUŞAK

Grafikler

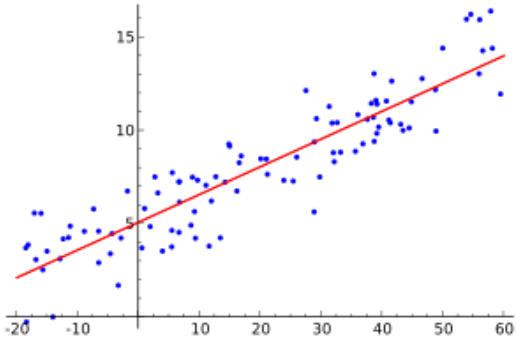
- Histogram
- Scatter Diagramı
- Layout Düzenleme
- Rapor Transferi
- Güncelleme
- Brushing
- Veri Analizi
- Grafik Biçimlendirme
- Boxplot, Matrix Plot, Bubble Plot, Marginal Plot, Dot Plot, Individual Value Plot, Bar Chart, Pareto Chart, Time Series Plot, 3D Scatter Plot



YALIN 6 SİGMA YEŞİL KUŞAK

Analiz ve İyileştirme (2 Gün)

- Hipotez Testeleri
- Korelasyon
- Tekli Regresyon
- Güven Aralıkları
- Çoklu Regresyon
- Tek Parça Akışı
- Tam Zamanında (JIT)
- Heijunka
- Kanban
- Jidoka / Poka-Yoke / Error Proof
- Spagetti Diyagramı
- TPM (Toplam Verimli Bakım)
- SMED (Kısa Sürede Ayar)
- Zihin Haritalama
- Nominal Grup Tekniği



Green Belt

YALIN 6 SİGMA YEŞİL KUŞAK

İyileştirme ve Kontrol (2 Gün)

- Rassal Bloklama
- Deney Tasarımı
- Tam Faktöriyel Deneyler
- Dengesiz Tasarımlar
- Deney Oluşturma
- Uygulama
- Kontrol Diyagramları
- Xbar-R Diyagramları
- Xbar-S Diyagramları
- I-MR-R/S Diyagramları

TEMEL İSTATİSTİK

- Temel İstatistik Eğitimi, istatistik sayısal verilerin toplanması, analizi ve yorumlanması için gerekli yöntemlerin geliştirilip uygulanması ile uğraşan ve sonuçta verilerden gidilerek bulunan olasılık deyimleri ile objektif karar vermede önemli rol oynayan bir yöntemler bilimidir.
- Bu eğitimin amaçı firmada, SPC (İstatiksel Proses Kontrol), yeterlilik analizleri (MSA, R&R) ve 6 Sigma gibi konularda faaliyet gösterecek katılımcılara Temel İstatistik konusunda yeterli donanımı kazandırmak olacaktır.

TEMEL İSTATİSTİK

- Temel İstatistik Eğitimi İçeriği
- Temel istatistik kavramları
- Veri Kavramı ve Veri Topmala Yöntemleri
- Anakütle – Örnekleme
- Nitel (Kalitatif), Nicel (Kantitatif) veriler
- Kesikli ve sürekli veriler
- Ortalamalar, Varyans, Standart Sapma
- Seriler
- Histogram
- Binom dağılımı
- Normal dağılım.
- Tolerans, Kontrol Limitleri, Aralıklar

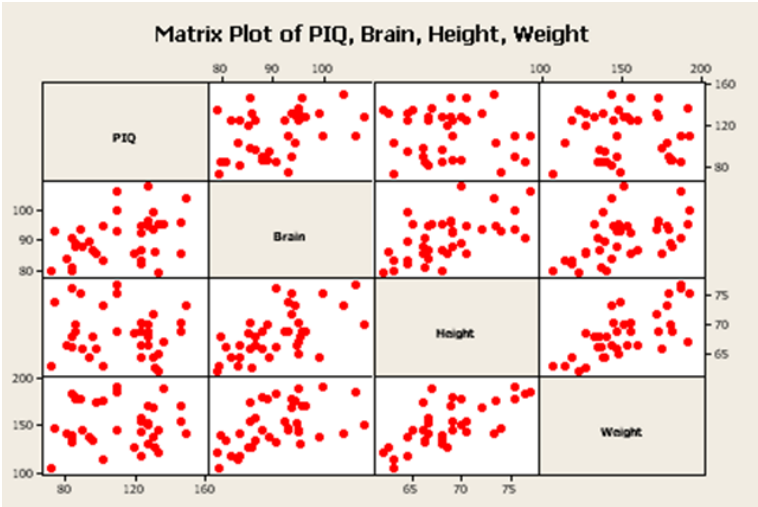
MINITAB

- Minitab yazılımı ilk olarak 1972 yılında eğitim amacıyla oluşturulmuştur. Takip eden yıllarda ürün ve proses kabiliyetini ölçmek, proses girdi ve çıktıları arasındaki ilişkileri istatistiksel araçlarla yorumlamak üzere geliştirilmiştir. Minitab Eğitimi endüstriyel alanda firma ihtiyaçları doğrultusunda dizayn edilmektedir.
- Bugün itibariyle Minitab sayısız işletmede ve 4000 den fazla üniverisitede aktif olarak kullanılmaktadır. Dünyada Yalın 6 Sigma uygulamalarında kullanılan en önemli yazılım olarak kabul edilmiştir.
- Bu eğitimde amaç; istatiksel süreç analizlerini Minitab' ın sunduğu araçlarla yapabilecek uzman personel yetiştirmektir.

MINITAB

Modül 1

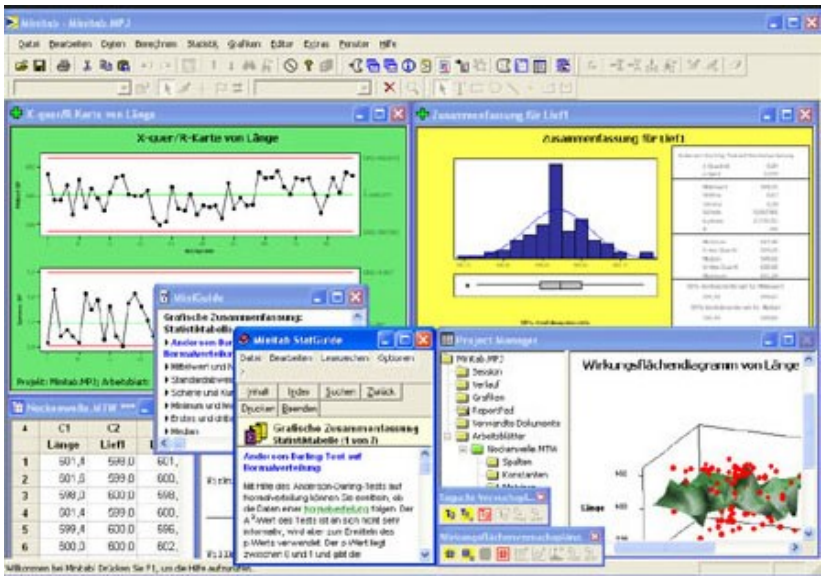
- Temel İstatistik
- Minitab 17 Yardım ve Destek Menüleri
- Çalışma Sayfası (Work Sheet)
- Minitab'ta Ishikawa (Balıkkılçığı) Diyagramı
- Grafikler
- Proses Yeterliliği (Quality tools / cap.analy.)
- Kontrol Diyagramları
- Süreç kontrol kartları (X-R,X-S,I-MR,P,NP,C,U)
- Örnek Uygulamalar



MINITAB

Modül 2

- Minitab Proje Yöneticisi
- Güven Aralıkları
- Hipotez Testleri
- Oran Testleri
- Ortalama Testleri
- Ki-kare
- ANOVA – Analysis of Variance
- Regresyon / Korelasyon
- Ölçüm Sistemi Analizi (Quality Tools / MSA)
- Örnek Uygulamalar



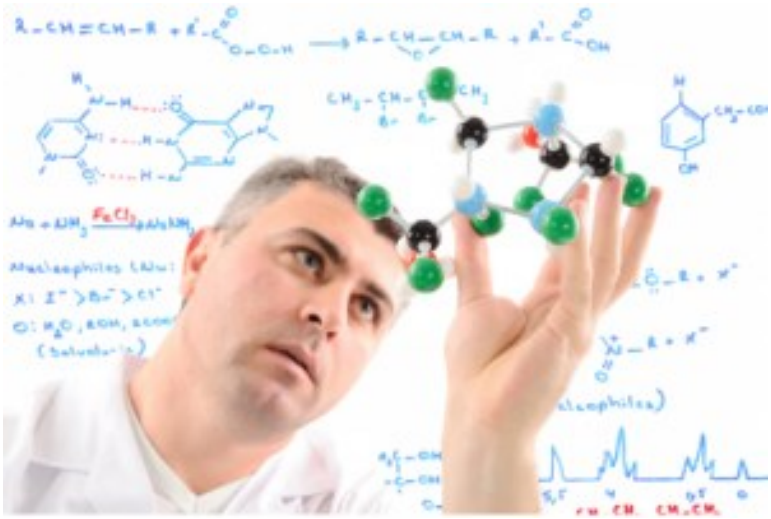
MINITAB

Modül 3

- Örnek Sayısı ve Gücü (Power and sample size)
- ANOVA – Analysis of Variance
- DOE – Design of Experiment
- Nitel/Nitel veriler için kabul edilebilir örnekleme (Acceptance Sampling by Variables / Attributes)
- Cevap Optimizasyonu
- Örnek Uygulamalar

DOE

- Deney tasarımı bir süreç yada sistemin girdilerinde değişiklik. yapılarak çıktıların gözlenmesi ve analiz edilmesidir. Ürün ve sureç geliştirmede deneysel çalışmalar önemli rol oynar. Deney tasarımı ilk olarak 1920'lerde R.A. Fisher ve ekibi tarafından geliştirilmiştir.
- Aynı zamanda veri gruplarının ortalamaları arasında önemli farkliliklarin olup olmadığının ölçülmesinde kullanılan Varyans Analizi (ANOVA) tekniğide geliştirililmiştir.
- Eğitimde, Temel İstatistik, ANOVA, Hipotez Testleri, Tam Faktöryel, Kesirli Faktöryel Deney Tasarımları, Cevap Yüzeyi gibi konular aktarılacaktır.
- DOE Eğitimi'nin sonunda hedef; 6 Sigmanın etkili yöntemlerinden olan deney tasarımı metodunun veri ilişkileri analizinde, modellemede ve optimizasyon çalışmalarında kullanılabilir olmasını sağlamaktır.

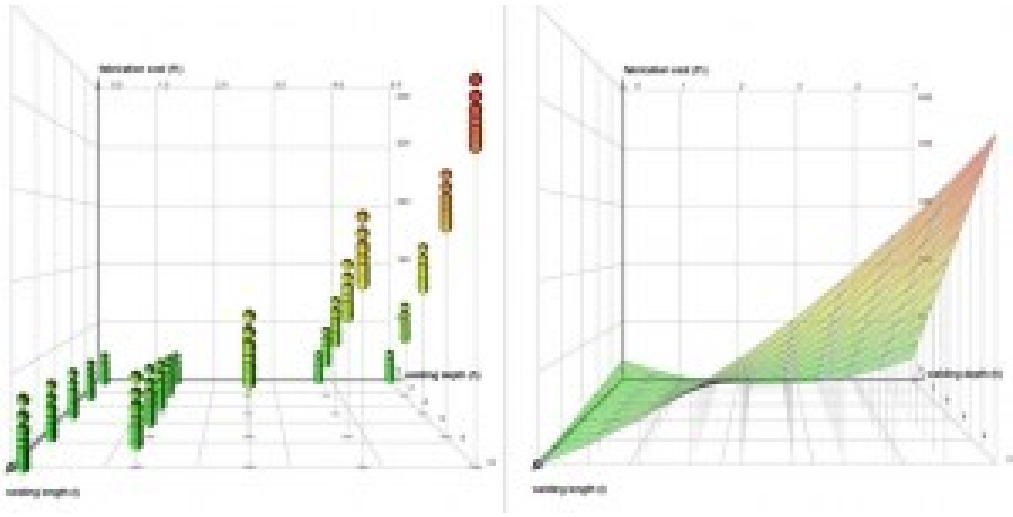


DOE

- DOE Eğitim İçeriği
- Temel İstatistik
- Histogram, Normal Dağılımlar
- Varyans, Standart Sapma
- Varyasyon Katsayısı
- Minitab 17 Yardım ve Destek Menüleri
- Çalışma Sayfası (Work Sheet)
- Veri tipleri
- Grafikler
- Ana Etki
- Multi-vari
- Interaction

DOE

- Korelasyon – Regresyon
- Analysis of Variance (ANOVA)
- Deney Tasarımı
- Faktoriyel Deneyler
- Tam Faktoriyel Deneyler (Uygulama)
- Bloklama
- Orta Nokta
- Deney Oluşturma
- Kesirli Faktöriyel Deneyler
- Cevap Yüzeyi Tasarımı
- Taguchi Tasarımı



VERİ ANALİZİ

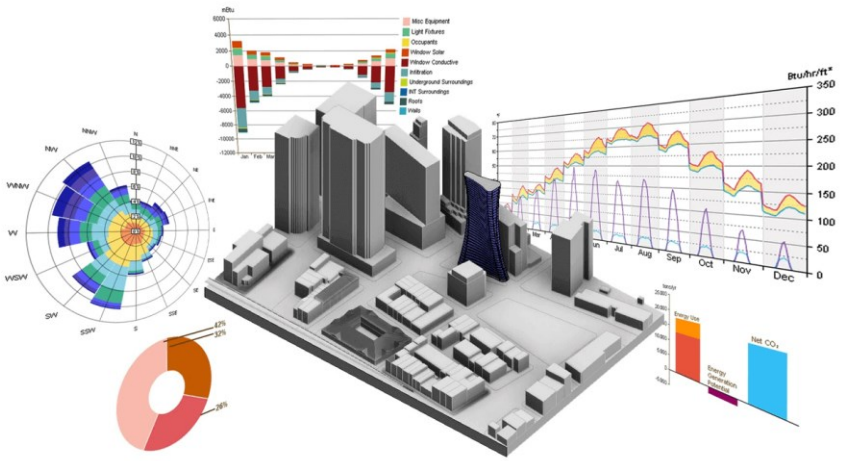
- Bilişim teknolojisindeki gelişmeler rekabet koşullarını değiştirmiş, şirketlerin kaderi de bu doğrultuda şekillenmektedir. Sektörde ön sıralara yükselme yada dibe batma olasılıkları geçmişe oranla çok daha hızlı bir şekilde gerçekleşmektedir. 21. Yüzyılın en büyük gücü olarak kabul edilen "bilgi" kamu yada özel tüm kurumların ve bireylerin önceliği haline gelmiştir.
- Tüm dünyada, üretim, sağlık, reklam, eğitim lojistik vb. alanlarda Büyük Veri (Big Data) yada Zengin Veri'nin kullanımı ile; karar mekanizmaları, inovasyon, iş modelleri oluşturma gibi çalışmalar eskisine oranla çok daha etkin ve kısa sürelerde gerçekleştirilmektedir.
- Ironik biçimde tecrübelerimiz göstermektedir ki; sezgi ve tecrübelerle verilen kararlar ile istatistik destekli kararlar yarıştırıldığında istatistik her defasında galip gelmiştir.
- Veri Analizi Eğitimi'nde amaç; katılımcıların süreçlerde katma değer yaratmak amacıyla veri analizi metotlarını uygulayabilecek donanıma sahip olmalarını sağlamaktır. Unutmamalıyız ki analiz edilmeyen her veri israftır.

VERİ ANALİZİ

- Veri Analizi Eğitimi İçeriği
- Proses Nedir?
- Veri Toplama
- Veri Kaynakları
- Veri Toplama Metotları
- Veri Analizi Nasıl Yapılır
- Temel İstatistik Kavramları
- İstatistiksel Öngörü
- Tanımlayıcı İstatistik
- Çıkarımsal İstatistik
- Varyasyon, Semptom, Mod, Meridyen

VERİ ANALİZİ

- Standart Sapma
- Örnekleme
- Örneklem Büyüklüğü
- Grafikler
- Histogram (Uygulama)
- İş Örneklemesi
- Pareto
- İlişki Grafikleri
- Kutu Grafikleri (BoxPlot)
- TEEP, OAE, OEE
- Ölçüm Sistemleri Analizi -MSA- (Uygulama)
- İstatistiksel Proses Kontrol -SPC- (Uygulama)



VERİ ANALİZİ

- Eğitim Sonrası Hedeflenen Kazanımlar;
- İhtiyaç için doğru istatistiksel aracı seçebilme,
- İstatistiksel araçları -gerçek örneklerle- yorumlayabilme,
- Proses modellemeleri oluşturabilme,
- Girdi-Çıktı ilişkilerini yorumlayabilme,
- İstatistiksel karar mekanizmaları oluşturabilme
- Proses kabiliyetini değişen koşullara göre ölçe ve karşılaştırma,

PROBLEM ÇÖZME TEKNİKLERİ

- 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.
- Problemin Tanımlanması
- Problem Çözme prosesinin en önemli adımı doğru tanımlama yapmaktır. Problem tanımı herkesin anlayabileceği açıklıkta ve ölçülebilir olmalıdır. Tanımlama aşamasında sık kullanılan araçlardan bir tanesi Pareto'dur
- Kök Neden Analizi
- Problem tanımı yapıldıktan sonra ekip daha derine inmeye ve kök neden tespitine hazırdır.
- Eğer ele aldığımız problem hedef durum ile mevcut durum arasındaki fark ise kök neden olarak hedef duruma ulaşılmasını engelleyen nedenler aranmalıdır.
- Bu aşamada ortaya konulan nedenler problemin belirtileri (semptomları) değil gerçek sebepleri olmalıdır. Aksi takdirde kök neden ortadan kaldırılamayacağı için sonuç başarısızlık olur.

PROBLEM ÇÖZME TEKNİKLERİ

- İyileştirme Fikirlerinin Üretilmesi
- Tanımlama ve kök neden analizi gerçekleştikten sonra sıra yaratıcı düşünce sistemini çalıştırmaya ve olası iyileştirmeleri ortaya çıkarmaya gelir.
- Bu aşamada kullababileceğimiz iki önemli problem çözme tekniği beyin fırtınası ve zihin haritası'dır.
- En İyi Çözümün Seçilmesi
- Birden çok çözüm fikri ortaya çıktıktan sonra artık en uygun olanının seçilmesi aşamasına gelinmiştir.Bunun için elde edilen fikirlerden; olası etkisi, uygulanabilirliği, riskleri sistematik olarak değerlendirilerek maksimum fayda minimum maliyet ve riske sahip olanı seçilir.

PROBLEM ÇÖZME TEKNİKLERİ

- Aksiyonların Uygulanması ve Etkinliğinin Değerlendirilmesi
- Hangi aksiyonun uygulanacağına karar verildikten sonra mümkün olan en yakın zamanda aksiyonu gerçekleştirmek son derece önemlidir.Eğer birden çok aksiyon olacaksa süreci proje yönetimi olarak ele alıp bir aksiyon planı oluşturmak gerekebilir.
- Aksiyon yada aksiyonların uygulanmasının akabinde elde edilen sonuçlar ekip ile değerlendirilmeli ve yayınlanmalıdır.
- Standardizasyon
- Gerçekleştirilen aksiyon yada aksiyonların etkinliği ortaya konulduktan sonra elde edilen yeni durumun o prosesin bir standardı haline gelmesi gerekmektedir.Aksi takdirde yapılan iyileştirmeler bir süre içinde etkinliğini kaybedebilir.
- 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.

PROBLEM ÇÖZME TEKNİKLERİ

- Problem Çözme Teknikleri kavramlar (Proses, Problem, Hata, Kusur vb. tanımlar),
- Varyasyon (Değişkenlik), Semptom nedir?
- Kontrol edilebilir ve edilemez değişkenler
- Veri toplama, Verilerin değerlendirilmesi
- Yaratıcı Problem Çözme Teknikleri
- Balıkkılçığı (Ishikawa diagram)
- Boxplot, Pareto, Histogram, İlişki Diyagramları
- Nominal Grup Tekniği
- 5 Why
- Matris Analizi
- Beyin Fırtınası
- Zihin Haritalama
- SWOT Analizi
- G8D
- TRIZ
- 6 Sigma
- Ekip motivasyonu ve katılım sağlama
- Uygulamalar

TRIZ

- 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.

- Yeni keşifler, icatlar ortaya koymak için yaratıcı düşünce gücünün yanında yıllar süren deneyimlere ihtiyaç vardır. Tarihte birçok icat zorlu denemelerin -zaman zaman insan hayatına mal olan- sonunda ortaya çıkabilmiştir. İnovasyonun önündeki iç ve dış birçok engelde bu süreci zorlaştırır. Altshuller ve ekibi tüm endüstriyel alandaki deneyimlerden faydalanarak inovasyonun algoritmasını oluşturmaya çalışmışlar ve bu alanda kendileri de bir inovasyon ortaya koyarak tarihteki yerlerini almışlardır.

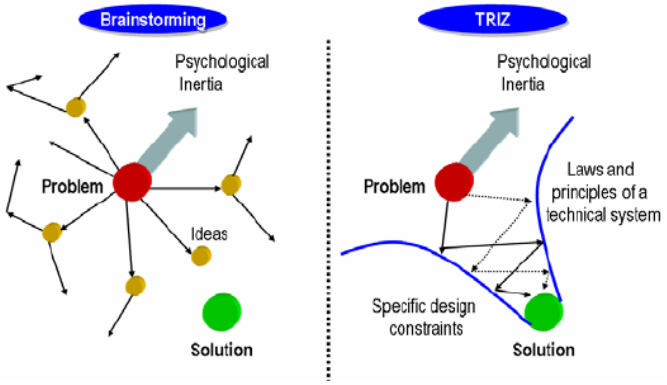
- Bu eğitimde amaç; yeni kavramlar yada teknik problemlerin tespitinde ve çözümününde bilimsel yaklaşımları kullanarak Yaratıcı Düşünce Sistematiğini geliştirmek, olacaktır.

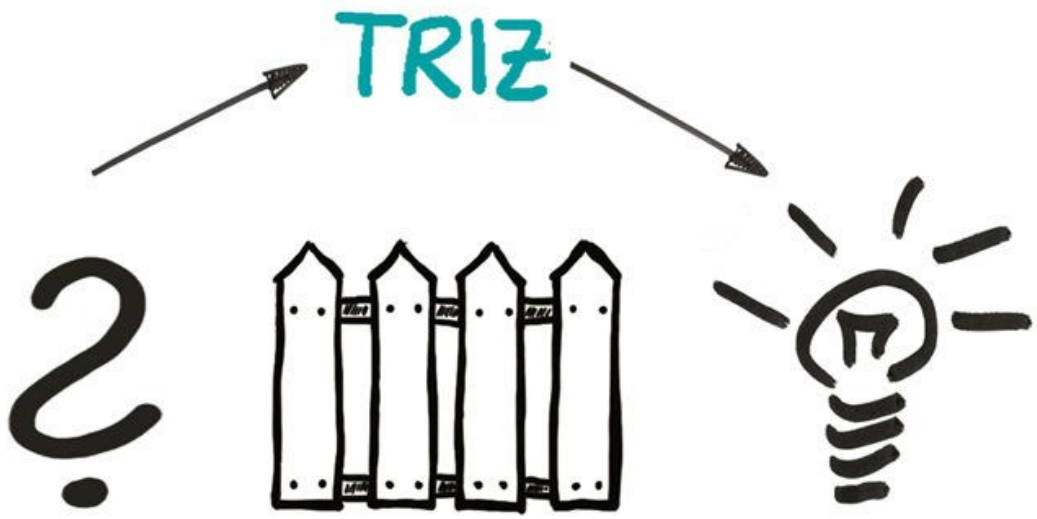
TRIZ

- Inovasyon
- Endüstriyel Alanda İnovasyon
- VOC, VOB
- Kano Modeli
- Darboğaz ve Maliyet Analizi
- İnovasyon Sorumluları
- Yeni Fikirlere ve Değişime Uygun İş Ortamı
- Uzmanlaşma
- Beyin Fırtınası
- Zihin Haritalama
- Teknik Sistemlerin Gelişimi
- Psikolojik Atalet

TRIZ

- 9 Pencere Tekniği (Uygulama)
- TRIZ- Yaratıcı Problem Çözme Teorisi
- ARIZ
- IFR – İdeal Çözüm
- Kaynak Kullanımı Prensibi
- Çelişkiler
- 40 Yenilikçi Prensip
- Çelişkiler Matrisi
- Ayırma Prensipleri
- TRIZ Çalışma Prensibi (Uygulama)





GLOBAL 8D

- Global 8D Eğitimi (G8D), Ford Motor Company tarafından geliştirilen, farklı disiplinlerden kişilerin katılımıyla oluşan ekip çalışması ile yürütülen sistematik bir problem çözme tekniğidir.
- Global 8D Eğitimi günümüzde otomotiv sektörünün dışında da kullanılmaya başlanmış olup, yalın üretim ve sürekli iyileştirme yaklaşımını uygulayan gıda, sağlık, hizmet sektörlerinde yaygın olarak kullanılmaktadır.

GLOBAL 8D

- Global 8D Eğitim İçeriğiglobal-8d egitimi
- D0. Global 8D Hazırlık aşaması
- Iskarta / Müşteri Şikayeti / Problem Raporları
- Analizler (Pareto, Histogram vs)
- PFMEA'nın değerlendirilmesi
- D1. Ekibin Kurulması
- Ekip Lideri, Sponsor ve Üyeler kimler olmalı?
- Roller, Sponsor desteği
- D2. Problemin tanımlanması
- Yeterli tanımlama nasıl yapılır?
- Beyinfırtınası
- 5 Neden (5WHY) analizi
- Is/Is Not analizi
- D3. Acil (Koruyucu) Aksiyon Planı
- Müşteriyi koruma planı
- Aksiyon planının hazırlanması ve doğrulanması

ZİHİN HARİTALAMA

- Tony Buzan tarafından geliştirilmiş olan, beyni bütün kapasitesiyle kullanmayı hedefleyen güçlü bir grafik tekniktir.
- Zihin Haritalama, fikirlerin kağıda aktarılması için geliştirilmiş olan bir sistemdir Uygulama süreci oldukça basit olan bu teknik, özel bir öğrenme güçlüğü olmayan, okuma yazma bilen her yaştan, herkese öğretilebilir.
- Zihin Haritalama Tekniği, sağ ve sol yarı kürelerin işleyiş süreçlerini birlikte ele almayı ve bütünleştirmeyi temel almaktadır.
- Zihin Haritası tekniği kullanılırken, kişi fikirleri kayıt etmede sadece kelimeleri değil, sembolleri de kullanır. Böylece, kelime ve sembollerin birlikte kullanımı beynin her iki yarıküresini de faaliyete geçirir.
- Kronik hale gelmiş problemlerin kök neden analizinde ve çözümünde etkili sonuçlar alınabilen teknik ekip çalışmasına yatkın ve teşvik edici bir uygulamadır. Bu eğitimde amaç; katılımcıların farklı kullanım alanları için etkin bir araç olan zihin haritalama tekniğini kullanabilecek ve ekibine kullandırabilecek yetkinliğe ulaşması olacaktır..

ZİHİN HARİTALAMA

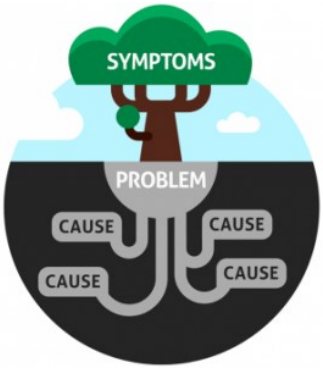
- Zihin Haritalama nedir?
- Gestalt Psikolojisi
- Yayılım, Çağrışım, Açıklık
- Duyuları Kullanma
- Hafıza teknikleri
- Zihin Haritalama adımları
- Zihin Haritası kullanım alanları
- Zihin Haritalama ile not alma
- Zihin Haritalama ile karar alma
- Zihin Haritalama ile Yaratıcı Düşünme
- Takım çalışması
- İnovasyon
- Uygulama
- Zihin Haritalama ile Problem Çözme
- Problem, Hata, Kusur Kavramları
- Proses Akışı (Uygulama)
- Varyasyon (Değişkenlik), Semptom nedir?
- Kök Neden Analizi (Uygulama)

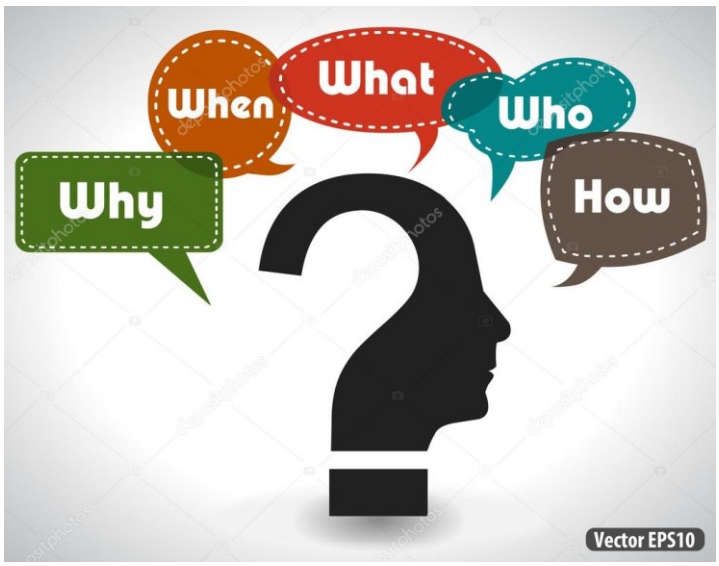
KÖK NEDEN ANALİZİ

- İş hayatında karşımıza çıkan problemlerde yaptığımız klasik hata; en kolay yoldan aksiyon alarak problemlerin üzerini kapatmaktır. Yoğunluk, hızlı reaksiyon gibi sebeplerle kök nedeni tespit etmeden günü kurtarmak sorunların çığ gibi büyümesine ve daha büyük yoğunluklara neden olur. Bireysel yada ekip halinde sistematik bir şekilde kök neden analizi yaklaşımı, işletmelerin kazancı kadar bireylerin kişisel gelişimi açısından da önemlidir.
- Bu eğitimde amaç; problem çözme süreçlerinde doğru analizi yapabilecek ve süreci yönetebilecek uzman personel yetiştirmektir.

KÖK NEDEN ANALİZİ

- Problem, Hata, Kusur Kavramları
- Proses Akışı (Uygulama)
- Varyasyon (Değişkenlik), Semptom nedir?
- Kontrol edilebilir ve edilemez değişkenler
- Veri toplama, Verilerin değerlendirilmesi
- Balıkkılçığı (Ishikawa diagram) (Uygulama)
- Zihin Haritalama
- Boxplot, Pareto, Histogram, İlişki Diyagramları
- Nominal Grup Tekniği (Uygulama)
- 5 Why (Uygulama)
- Sebep Sonuç Matrisi (Uygulama)





IATF 16949

- Tüm Otomotiv sektörünün kalite yönetim standardı olan ISO/TS 16949 :2009 yerini Uluslararası Otomotiv İş Gücü (IATF) tarafından 3 Ekim 2016'da yayımlanan IATF 16949 Eğitimi :2016'ya bırakıyor. ISO/TS 16949 :2009'dan yeni versiyona geçmek için son tarih 14 Eylül 2018. IATF 16949 Eğitimi :2016'nın denetimlere etkisi ise 1 Ekim 2017 tarihinden sonra başlayacak.

- Tüm Otomotiv sektöründe gerçekleşen devasa yatırımlarla birlikte ana sanayi ve tedarikçiler arası ilişkiler ve kontrollerin gerçekleşmesi önem teşkil etmektedir. Ana sanayi ile tedarikçi firmalar arasında kurulan iyi ilişkiler firmaların bir araya gelerek çeşitli sistemler ile başlamıştır. Otomotiv sektöründe sıfır hata ile üretmek şartı vardır. Bu şartı sağlayabilmek için maliyeti düşük kaliteyi yüksek tutmak gerekmektedir. Kaliteyi arttırabilmek için sistem kurma ihtiyacı doğmuştur.

- IATF 16949 Eğitimi Standardı, Ford, Chrysler ve General Motors tarafından oluşturulmuş olan QS 9000, Fransız EAQF, Alman VDA ve İtalyan ANFIA Standartlarının gereklerini kapsayacak biçimde oluşturulmuş uluslararası bir standarttır. IATF 16949 Eğitimi , ISO 9001 :2015 üzerine kurulu olarak geliştirilmiş olup dünyadaki tüm OEM'ler tarafından kabul edilmektedir.

IATF 16949

- Otomotiv Endüstrisi Standardı – Tarihçe
- IATF 16949 Eğitimi İçin Anahtar Değişiklikler
- Yönetim Sistemleri, Süreç Yaklaşımı ve Dokümantasyon Önerileri
- IATF 16949 Eğitimi ve ISO 9001: 2015 Gereksinimleri
- İlgili Taraf Beklentileri
- Risk temelli düşünme
- Genişleyen Liderlik Gerekleri ve Sonuçları
- Üst Yönetimin Rolü Üzerine Tartışma. Hangi adımları atmamız gerekiyor?
- Destek Süreçleri ve Neler Değişti?
- Operasyonlar – Değişiklik ve İyileştirmeler
- Performans Değerlendirmesi
- İyileştirme – Anahtar Değişiklikler
- Geçiş Planlama ve Anahtar Stratejiler
- Akreditasyon Kuralları Değişiklikler ve etkileri
- Geçiş tarihlerini ve kurallarını anlama
- Geçiş Basamakları9

ISO 9001

- ISO 9001:2015 Kalite Yönetim Sistemi (QMS); dünya çapında 170 'ten fazla ülkede uygulanan uluslararası bir standarttır. uluslararası alanda kabul görülen standarttır. Faaliyet alanına bakılmaksızın, büyük ya da küçük herhangi bir organizasyon tarafından kullanılabilir. ISO 9001:2015, güçlü müşteri odaklılık, yönetimin motivasyonu, proses odaklilik ve sürekli iyileştirme gibi bir dizi kalite yönetim ilkesine dayanmaktadır.

- Standardın yeni bir sürümü olan ISO 9001: 2015, önceki sürümü (ISO 9001: 2008) revize edilerek ortaya çıkarılmıştır. Bu revizyondaki önemli yeniliklerden biri farklı sektör ve oluşumlara kolay uygulanabilirliğin arttırılmış olmasıdır.

- Tüm kalite yönetim sistemlerinde amaç; verilen hizmetin belirlenen standartlarda gerçekleştirilmesi, rekabet koşullarının standartlaşması, müşteri memnuniyetini sağlarken işletme karlılığının da arttırılmasıdır. İşletmenin bu doğrultuda amaçlarına ulaşmasını engelleyecek potansiyel riskler ISO 9001 standardı gereği göz önünde bulundurulur. Bu nedenle ISO 9001:2015 standardına uygun dizayn edilmiş süreçler; hedeflerle yönetim temelinde oluşturulur. Her süreç ölçülebilir verimlilik kritlerlerine (KPI) sahiptir ve süreç yönetimi KPI çıktıları esas alınarak yapılır.

ISO 9001

- Bir İşletmede ISO 9001 Adaptasyonu;
- Çalışanlar yaptıkları işlerin çıktılarının kimi nasıl etkilediğini ve bir sonraki proses yada müşterinin beklentilerini anlamasını sağlar.
- İşletmede yaratılan farkındalık hedeflerin belirlenmesi ve potansiyel iş fırsatlarından yararlanma imkanlarını arttırır.
- Müşteri odaklı yaklaşım ile sürekli müşteri memnuniyeti ve buna bağlı olarak yeni fırsatlar ortaya çıkar.
- Gemba Akademi tarafından dizayn edilmiş olan ISO 9001 Eğitimi' nde amaç; katılımcıları standardın tüm maddeleri doğrultusunda kalite yönetim sisteminin adaptasyon ve sürekliliğini sağlayacak kalifikasyona ulaştırmak olacaktır.O

ISO 9001

- Neden ISO 9001 Eğitimi ?
- Tüm çalışanlarda kalite kavramı konusunda farkındalık sağlanır,
- Etkin yönetim standardının oluşturulması,
- Hedeflerle yönetim kültürünün oluşturulması,
- Kalite maliyetlerinin düşürülmesi,
- Ekip çalışmasının etkinliğinin arttırılması,
- Müşteri odaklılığın sağlanması ile yeni iş fırsatlarının ortaya çıkması,
- KPI'ların tespiti ile etkin süreç yönetimi kabiliyetinin kazanılması,
- Maliyetlerin azaltılması konusunda etkin yönetim biçiminin oluşturulması

ISO 9001:2015

ISO 9001

- ISO 9001 Eğitimi İçeriği ve Kazanılacak Yetkinlikler
- ISO(Uluslararası Standartlık Örgütü) nedir?
- Kalite kavramı,
- Kalite yönetim sistemlerinin (QMS) gelişimi,
- Neden ISO 9001?
- ISO 9001:2015 revizyonu ile gelen yenilikler,
- ISO 9001:2015 maddelerinin süreçler bazında gözden geçirilmesi,
- Liderlik,
- Planlama,
- Destek,
- Operasyon,
- Performans Ölçümü,
- İyileştirme
- Doküman yönetimi,
- Kalite yönetim sisteminde roller ve sorumluluklar,
- ISO 9001:2015 uygulanması ve belgelendirmeye gereklilikleri,

ISO 14001 – ÇEVRE YÖNETİM

Bilindiği üzere dünyamızın kaynakları sonsuz değildir. Dünya nüfusunun hızlı artışı, teknoloji ve sanayinin bu denli hızlı gelişimi, gürültü,hatalı uygulamalar ve eklenebilecek birçok nedenle çevre kirliliği, son yıllarda yaşam kalitesini tehdit eden en önemli sorunlardan birisidir. Dolayısı ile ürün ve faaliyetlerin çevreye etkilerinin bölgesel kalmayıp global olduğu kabul edilmektedir. Bu bilinç ile işletmeler sadece yasal zorunluluk gereği değil sosyal sorumluluk adına da çevreye etkilerinde duyarlı olmalıdırlar. Tüketici alacağı ürün veya hizmetin ihtiyaç ve beklentilerini karşılamasının yanı sıra kendisine ve yaşadığı dünyaya saygı duyulmasını beklemektedir. İşletmeler ancak bu şekilde günümüz rekabet piyasasında ürün kalitesi, performans/fiyat verimliliğinin dışında kendilerine + değer katabileceklerdir. Günümüzde ürün kalitesinin yerini süreci de kapsayan toplam kaliteye bırakması ile birlikte çevreye duyarlı, sürekli gelişen ve sürdürülebilir işletme politikaları benimsenmeye başlanmıştır. Bu gelişmeler de işletmelerin çevreye etkilerini kontrol altında tutup sürdürülebilirliğini sağlayacak yönetim sistemlerine ihtiyaç duyulmasını beraberinde getirmiştir.

ISO 14001 – ÇEVRE YÖNETİM

- ISO 14001 Eğitimi nedir?

- ISO 14001 Eğitimi – Çevre Yönetim Sistemi, her türlü üretim sektöründe, ürünün ilk aşamasından tüketiciye sunulmasına kadar gerçekleşen tüm süreçlerde tüm çevresel konuları kapsamak üzere çevresel etkilerin önceliğini tespit ederek bu etkileri yönetmeleri ve kontrol etmelerini sağlayarak üretimin gerçekleştirilmesini sağlayan sistematik ve sürdürülebilir bir yaklaşımdır.

- ISO 14001 Eğitimi – Çevre Yönetim Sistemi, toprağa, suya, havaya verilen zararların minimuma indirilmesini amaçlayan, risk analizlerine dayanan bir yönetim modelidir.

ISO 14001 – ÇEVRE YÖNETİM

- ISO 14001 Eğitimi ÇYS'nin Amaçları
- Mevzuatlara uyumun sağlanması
- Çevresel performansın arttırılması
- Çevre etkilerinden kaynaklanan maliyetlerin düşürülmesi
- Tüketicinin çevre ile ilgili beklentilerine cevap vererek bilinçli tüketicilere erişebilme ve onları kazanma şansı arttırır
- Kaynaklar etkin kullanılır (enerji, su, vb. tasarrufu sağlanır),
- Çevreye bırakılan atıklar azalır.
- Kirliliğin kaynaktan başlayarak kontrol altına alınması ve azaltılması
- Uluslararası pazarda kabul edilirliğin sağlanması
- Uluslararası rekabette avantaj sağlaması
- Firma itibar ve pazar payının artırılması
- Enerji tasarrufu sağlanması
- Maliyetlerin azaltılması ve verimliliğin arttırılması
- İzin ve yetki belgelerinin alınmasının kolaylaştırılması

ISO 14001 – ÇEVRE YÖNETİM

- ISO 14001 Eğitimi ‘nin Bölümleri
- Genel gereksinimler,
- Çevre politikası,
- Planlama,
- Uygulama ve Operasyon,
- Düzeltici ve önleyici faaliyet,
- Yönetimin gözden geçirmesi’dir.O

ISO 45001

- OHSAS 18001 standardı, yerini ISO 45001 İş Sağlığı ve Güvenliği Yönetimi Standardına bırakıyor. Bunun için firmalara üç yıllık bir geçiş süreci tanınmaktadır. ISO 45001 genel olarak 10 maddede detaylandırılmış olup, ISO 9001 Kalite Yönetim Sistemi ve ISO 14001 Çevre Yönetim Sisteminin çatısı ile de uyumlu hale getirilmiştir. Dolayısıyla yönetim sistemlerinin herhangi birini bünyesine entegre etmiş kuruluşlar için geçiş süreci oldukça kolay olacak.
- ISO 45001 standardı, şirketler için iyi bir iş sağlığı ve güvenliği yönetim sisteminin temelini oluşturmaktadır ve dünya çapında geçerli bir standart olarak kabul edilmektedir.
- ISO 45001 eğitimi, çalışanlara güvenli bir iş yeri ve iş hastalığına bağlı sağlık konularına odaklanmaktadır. Koruyucu ve engelleyici yönetim önlemleri, bir kaza veya hastalık meydana gelmeden önce çalışanların gerekli işlemleri yapmalarını sağlar.
- Prensip olarak IS 45001, iş yerinde kaza güvenliğini ve meslek sağlığı güvenliğini arttırmak için tüm sektörlerde uygulanır. ISO 45001 standardı, mevcut yönetim sistemine entegre etmeyi kolaylaştıran ISO 9001 ve ISO 14001 yönetim sistemi standartlarıyla uyumludur.

ISO 45001

- Neden ISO 45001 Eğitimi ?
- Bilindiği gibi rekabet giderek daha güçlü hale geliyor. Hızlı tepki süreleri ve keskin hesaplanan fiyatlar genellikle pazarda hakim olmak için artık yeterli değildir. Müşteriler, değer zincirinde şirketin etkin bir şekilde yönetileceğini beklemektedir. "Hizmet dışı kalma süresi" ve "iş kazası dolayısıyla güvenilmezlik nedeniyle hizmet kesintileri" müşteriler tarafından daha az hoş görülür hale gelmektedir.
- ISO 45001 standardının gereksinimlerini karşılayan ve etkili bir sağlık ve güvenlik yönetimini kullanan firmaların müşteriler gözünde ciddi bir değeri vardır. ISO 45001 sistemine sahip bir şirket, müşteriler, tedarikçiler, çalışanlar, otoriteler ve yatırımcılar arasında daha fazla güven yaratır. Buna ek olarak, ISO 45001 eğitimi aşağıdaki avantajları sunar:
  - *Tüm iş güvenliği ve sağlık koruma faaliyetlerinin sistematik hale getirilmesi yoluyla kaza miktarlarının azaltılması*
  - *İlgili yasal düzenlemelere her zaman uyarak yasal kesinlik kazandırmak*
  - *İş sağlığı ve güvenliği süreçlerinde – yönetim de dahil olmak üzere – çalışanların daha fazla tanımlanması ve motivasyonu*
  - *Çalışanların güvenlik bilincinin artırılması*
  - *Çeşitli paydaşlara (iş ortakları, kamuoyu vs.) karşı iş yerinde sağlık ve güvenlik kullanımını göstermek*

ISO 45001

- ISG Standardının oluşumu
- ISO 45001'e geçiş zaman çizelgesi
- İSG Yönetim Sistemi'nin amacı
- PUKO Döngüsü ve ISO 45001 ilişkisi
- ISO 45001 Standardının kapsamı;
- Kuruluşun bağlamı
- Liderlik ve çalışanların katılımı
- Planlama
- Destek
- Operasyon
- Performans değerlendirme
- İyileştirme

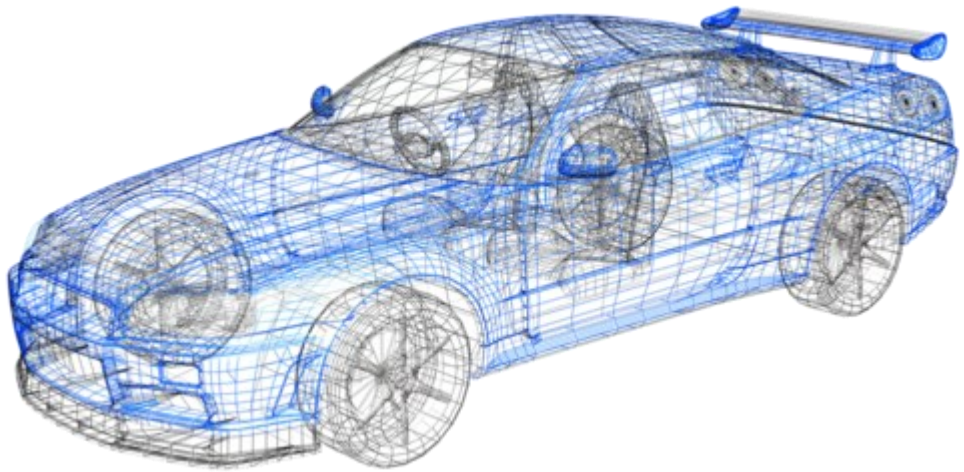
International Organization for Standardization
ISO
45001

ISO 26262

- Fonksiyonel Güvenlik Standardı olarak bilinen ISO 26262 Eğitimi, IEC 61508'in otomotiv sektörüne uyarlamasıdır. Kara taşıtlarının güvenlikle ilgili elektrik- elektronik sistemlerine uygulanır ve ürün yaşam döngüsü boyunca arızalara bağlı tehlikeleri irdeler. Risk, her istenmeyen etki ile ilişkilendirilmiş olan ASIL (Otomotiv Güvenlik Bütünlüğü Seviyesi) tanımlanarak belirlenir.
- Fonksiyonel Güvenlik; işletici hataları, donanım arızaları ve çevresel değişimler gibi durumların güvenlik yönetimini içeren ve kendi giriş değerlerine karşılık olarak sistemin ya da ekipmanın doğru şekilde işleyişine dayanan, sistem güvenliğinin tamamının bir bölümü ya da ekipman parçasıdır.
- Bu eğitimde amaç; standardın gerekliliklerini anlatmak ve firma bünyesinde standardın kurulup sürdürülebilmesi için gerekli kabiliyetin kazandırılması olacaktır.
- Gemba Akademi olarak, Fonksiyonel Güvenlik Standardı olarak bilinen ISO 26262 Eğitimi, IEC 61508 hususunda size kapsamlı bir eğitim hizmeti sunuyoruz. ISO 26262 Eğitimi 'miz, bütün yeni oluşan gelişimleri ve değişimleri yansıtmaktadır.

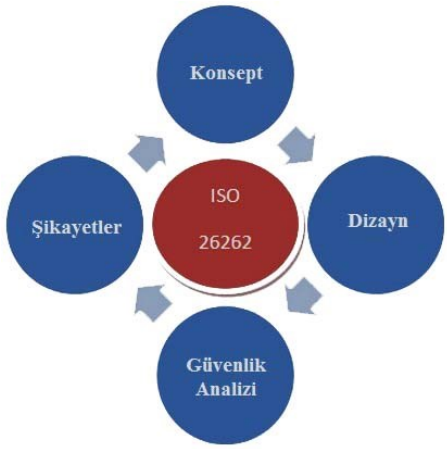
ISO 26262

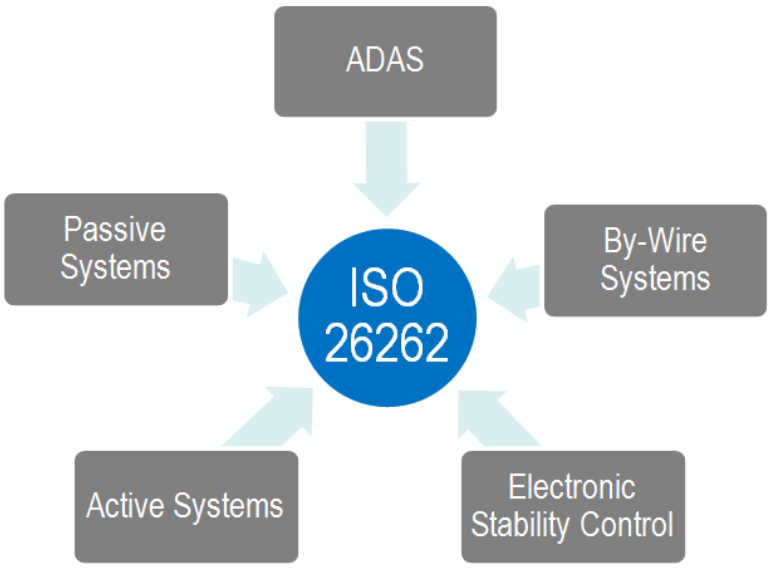
- ISO 26262 Eğitimi ‘nin Hedefleri Nelerdir?
- Otomotiv sektöründeki markaların güvenlik ömürlerini uzatmaktır.
- Bütün ARGE çalışmalarında güvenliği esas alarak, araştırma ve geliştirme çalışmalarını yürütmektir. (Bütün Çalışmalar Dahil)
- Otomotiv firmalaarı için, risk sınıflarının tam olarak netleştirilmesi için firmalara özel risk bazlı çalışmalar sağlamak.
- Sağlanabilen, yeterli olan ve kabul edilen bir güvenlik düzeyi oluşturmak.



ISO 26262

- ISO 26262 Eğitimi İçeriğiiso-26262-egitimi
- Terminoloji
- Fonksiyonel Güvenliğin Yönetimi
- Konsept Aşaması
- Ürün Geliştirme: Sistem Kademesi
- Ürün Geliştirme: Donanım Kademesi
- Ürün Geliştirme: Yazılım Kademesi
- Üretim ve İşletme
- Destekleyici Süreçler
- ASIL-odaklı ve Güvenlik-odaklı Analizler
- ISO 26262 ile İlgili Kılavuz (Bilgilendirme Amaçlı)





APQP-PPAP

- ISO/TS 16949 standardının gerekliliklerinden olan APQP (Advanced Product Quality and Control Plan) ve PPAP (Production Part Appvoval Process) yeni bir ürünün devreye alınmasıyla ilgili olarak, kavram geliştirmeden (müşteri talebinin gelmesinden) başlayıp PSW onayı ile devam eden ve seri üretime geçilmesiyle sonuçlanan ürün kalite planlama sürecinin yönetimiyle ilgili yöntem ve gereklilikleri içermektedir.

- Yeni ürün onay sürecinin (PPAP) ilgili departmanlar tarafından oluşturulan ekip ile (APQP ekibi) yönetilmesi olası hataların ve aksaklıkların ortaya çıkmadan önce giderilmesine yönelik faaliyetleri içermektedir. Bu bağlamda sürecin sorumlusu olan tedarikçinin müşteri tarafından ortaya konulmuş tüm gereklilikleri (resim, toleranslar, şartnameler, standartlar, özel istekler vs) dikkate alması gerekir. Süreç ürünün fiziksel şartlarının yanı sıra ilgili proseslerin de yeterliliğini sınamaya dönüktür.

- APQP-PPAP Eğitimi‘ nde amaç ürün onay sürecinde yer alacak çalışanlara konuyla ilgili gerekli kabiliyeti kazandırmaktır. Katılımcıların kendilerinin ve tedarikçilerinin ürün ve üretim sürecini nasıl onaylamaları gerektiği yanında müşterilerinden ürün onaylarının nasıl alacakları konusundaki yetkinliklerinin geliştirilmesi hedeflenmektedir. Teorik eğitim uygulamalarla pekiştirilerek katılımcıların hem tedarikçi hem müşteri yönüyle süreci değerlendirebiliyor olmaları amaçlanır.

APQP-PPAP

- APQP nedir?
- Ürün Kalite Planlaması gereklilikleri
- APQP aşamaları
- APQP zaman çizelgesi
- APQP süreçlerinin girdileri/çıktıları
- Kontrol Planı uygulaması
- Kontrol Planı oluşturma
- Kontrol Planı – FMEA ilişkisi
- Ölçüm Sistemleri Analizi (MSA)
- İstatistiksel Proses Kontrol (SPC)

- PPAP nedir?
- PPAP dokümanları, kayıtları,
- PPAP dosyası oluşturma
- Müşteri ile ilişkiler (submission/notification)
- PPAP dosyası sunma seviyeleri, mastar parçalar
- PSW Nedir?
- PSW Müşteriye sunum ve seviye şartları
- Örnek uygulama

IMDS

- IMDS Eğitimi (International Material Data Sheet) otomotiv endüstrisinde kullanılan malzemelere ait bilgilerin toplandığı global bir veri bankasıdır. Otomotiv üreticilerinden once BMW, Daimler Chysler, Ford, General Motors, Porche, Volkswagen, Volvo ve daha sonra Fiat, Mazda, Mitsubishi, Nissan, Subaru ve Toyota gibi markaların markaların bir araya gelerek şekillendirdiği IMDS, ulusal ve uluslarası standartları, kanun ve kısıtlamaları dikkate alarak hazırlanmıştır. Tüm bu otomotiv üreticileri, tedarikçilerinden kendileri için ürettikleri parçaları oluşturan malzeme bilgilerinin IMDS sistemine girilmesini PPAP ile zorunlu hale getirir. Amaç yasaklı maddelerin kullanımını engellemek, kısıtlı malzeme kullanımını kontrol altına almaktır.
- IMDS Eğitimi, bilgisayar tabanlı bir sistem olduğundan tehlikeli ve kısıtlanmış malzemeler konusunda diğer ilgili sistemlerle (GADSL, REACH, ELV, vs) de bağlantılı çalışarak bu malzemeleri işaretler.
- IMDS Eğitimi Temmuz 2003'ten bu yana kullanılmaktadır ve bugün itibariyle 150.000'in üzerinde kullanıcıya sahiptir.
- IMDS Eğitimi ile amaç yasaklı malzemeler, kısıtlanmış malzemeler, ağır metaller ve bunların çevreye etkilerini aktarmak ve katılımcıların IMDS sistemine veri girişini yapabilecek hale gelmelerini sağlamaktır.

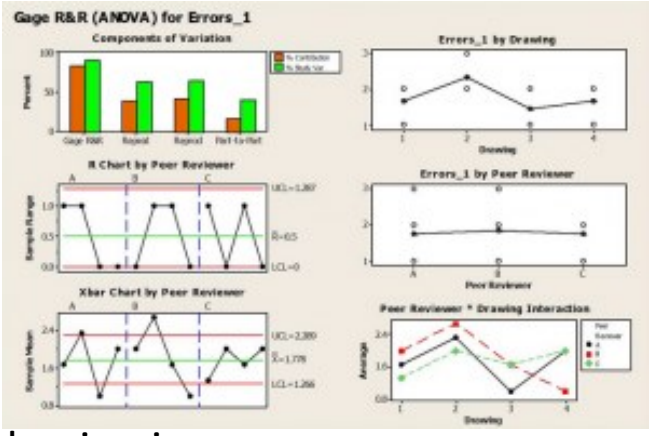
IMDS

- IMDS Eğitimi tarihçesi
- Ömrünü Tamamlamış Araç Yönetmeliği
- Otomotivde Kalite Standartları
- PPAP – IMDS ilişkisi
- IMDS ve ELV İlişkisi
- Yasaklı ve Kısıtlanmış malzemeler
- İstisnai durumlar kavramıimdss
- IMDS'in uygulaması
- Üyelik oluşturma
- Menü yapısı
- Malzeme Veri Sayfası (MDS)
- Komponent girişi
- Yarı Komponent (Semi-Component)
- Montajlı (Assembly) parça
- Mevcut MDS'da revizyon yapılması
- MDS'lerin Kabul ve Red işlemleri
- Destek Dokümanlar (Recommendations 01-023)
- IMDS – REACH ilişkisi
- Örnek uygulamalar

MSA-ÖLÇÜM SİSTEMİ ANALİZİ

- MSA Eğitimi (Ölçüm Sistemleri Analizi), IATF 16949 Kalite Yönetim Sistemi çerçevesinde her yeni ürün devreye alınmasında ve seri imalatta müşteri özel istekleri başta olmak üzere tüm karakteristiklerin doğru ölçüldüğünü garanti altına almak amacıyla kullanılan yöntemdir.
- Ölçüm varyasyonunun toplam proses varyasyonuna katkısının kabul edilebilir seviyede kalması, sistemin güvenilirliğini, aksi durum ise ölçüm sisteminin iyileştirilmesi gerektiğine işaret eder. Doğru ölçemediğimiz bir prosesi doğru yönetmemiz mümkün değildir. MSA Eğitimi‘ nde ölçüm sistemine ait değişkenlikler kategorisel bazda analiz edilerek sistemin yeterliliğinin yanı sıra her bir kategorinin toplam değişkenliğe katkısını da istatistiksel olarak ortaya koyacak şekilde uygulamalar gerçek ölçüm cihazlarıyla yapılmaktadır.

- Ölçüm Sistemi Neleri İçerir?
- Ölçüm cihazlarını,
- Ölçüm yapan operatörleri,
- Ölçüm ortamını,
- Ölçüm prosedürlerini ve
- Ölçüm için yardımcı ekipmanları içerir.



MSA-ÖLÇÜM SİSTEMİ ANALİZİ

- MSA Eğitimi Kavramları
- Tekrarlanabilirlik (Repeatability)
- Aynı parçanın aynı karakteristiğinin bir ölçüm cihazı kullanılarak birçok kere bir operatör tarafından ölçüldüğünde ortaya çıkan değişkenliktir.
- Yeniden Üretilebilirlik (Reproducibility)
- Aynı parça üzerinde aynı karakteristiğin birçok kere farklı operatör tarafından aynı ölçüm cihazı kullanılarak yapılan ölçümlerin ortalamasındaki değişkenliktir.
- Kararlılık
- Uzun bir süre içinde aynı ana parçaların bir karakteristiğinin bir ölçüm sistemi (test/cihaz) aracılığıyla elde edilen ölçümlerindeki toplam değişkenliktir.
- MSA Eğitimi' nde amaç, katılımcıların eğitim sonunda MSA adımları olan Tekrarlanabilirlik, Yeniden Üretebilirlik (Gage R&R), Kararlılık, Doğrusallık aşamalarını süreçleri içerisindeki ölçüm sistemlerinde analiz edebilecek duruma ulaşması olacaktır. Eğitimler firma tarafından kullanılacak program üzerinden gerçekleştirilir.

MSA-ÖLÇÜM SİSTEMİ ANALİZİ

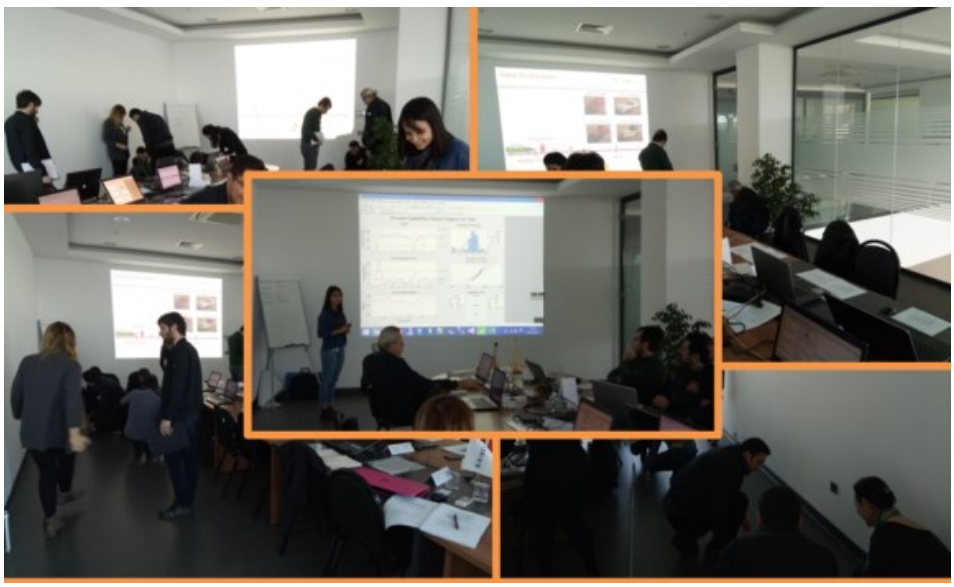
- Ölçme ve Ölçüm Sistemi kavramları
- Temel istatistiksel kavramlar ve tanımlar
- Niteliksel ölçme sistemleri
- Niceliksel ölçme sistemleri
- Ölçme sistemi analizi adımları
- Analiz yönteminin belirlenmesi
- Sonuçların değerlendirilmesi
- Örnek Uygulamalar
- Tekrarlanabilirlik
- Yeniden Üretebilirlik (Gage R&R)
- Kararlılık
- Doğrusallık

SPC-İstatistiksel Proses Kontrol

- SPC Eğitimi, IATF (Uluslararası otomotivciler birliği) tarafından ürün içerisinde kritik spesifikasyonlarda prosesin sürekli olarak kontrol altında tutulmasını amaçlayan bir araçtır.
- Proses girdi ve çıktıları teorik olarak sabit kabul edilse de laboratuvar ortamı haricinde değişkenlik kaçınılmazdır. SPC Eğitimi ile oluşturulacak kontrol limitleri ile proses olabildiğince robust hale getirilerek müşteri güvence altına alınırken kalite maliyetleri düşürülür.
- İstatistiksel Proses Kontrol, süreçlerimizi kontrol altında tutarak hata oluşmadan önlemeye yarayan önemli bir araçtır. Otomobilimizde yakıtın bitmesine 50-60 km kala yanan ikaz ışığı hayat kurtaran bir kontrol limiti kullanım örneğidir. Bu sayede yolda kalmak yani problem yaşamaktan kurtuluruz. Süreçlerimiz için SPC tam da bu mantıkla çalışır. Bunun yanında süreç değişkenliklerini takip edip müdahale periyotlarını tespit edersek Kontrol Planlarımız, Bakım Planlarımız için doğru girdileri elde etmiş oluruz.
- Bu eğitimde amaç, SPC – İstatistik Proses Kontrol' ü firmalarında uygulayacak çalışanların temel istatistik ve kullanılan araçlar konusunda yeterli bilgi seviyesinin kazandırılmasıdır.

SPC-İstatistiksel Proses Kontrol

- Temel İstatistik Kavramları
- Histogram
- İstatistiksel Proses Kontrol
- Cp, Cpk Parametreleri
- Proses Yeterlilik Hesaplamaları
- Minitab ile Yeterlilik Analizi
- Kontrol Diyagramları
- Nicel Veriler
- Xort-R/S Kartı
- I-MR-R/S Kartları
- Nitel Veriler
- P Kartı
- NP Kartı
- C Kartı
- U Kartı



QFD-Kalite Fonksiyon Yayılımı

- Kalite Fonksiyon Yayılımı – QFD Eğitimi (Quality Function Deployment) bir ürün yada prosesin geliştirme sürecinde, ekiplerin gereklilikler üzerinde doğru odaklanabilmelerini sağlayan bir yönetim aracıdır.
- İlk olarak Japon Yoji Akao tarafından 1966'da bulunmasına rağmen uygulanması Mitsubishi fabrikasında 1972'de gerçekleşmiştir. Daha sonra Toyota ve tedarikçileri ile başlayarak önce Japonya ve sonra tüm dünyaya yayılmıştır.
- QFD Eğitimi, Akao tarafından aşağıdaki amaçlar için ortaya konulmuştur.
- Müşteri taleplerini işletmenin kalite karakteristiklerine dönüştürülmesini sağlamak
- Bir ürün üzerindeki farklı fonksiyonlar arasında bir iletişim yaratma
- Ürün yada proses üzerinde yapılacak geliştirmeleri önceliklendirmek
- Hedefleri belirlemek
- Diğer rakip ürünlerle karşılaştırma olanağı sağlamak
- Maliyet azaltma alanlarını belirleyebilmek
- QFD Eğitimi amacı; ürün tasarımının müşteri gereksinimleri ve kuruluşun yetenekleri doğrultusunda gerçekleştirilmesi için gerekli kabiliyetin kazadırılması olacaktır.

QFD-Kalite Fonksiyon Yayılımı

- QFD Eğitimi İçeriği
- QFD Kavramı
- Müşteri gereksinimleri
- Yeni ürün geliştirme süreci
- QFD tarihçesi
- QFD yaklaşımı
- QFD nin sağladığı yararlar
- QFD adımları
- Proje hedefleri ve hedef müşteri kesimi
- Müşterinin sesi
- Gemba Analizi (Gembaya gitmek)
- QFD Takımı
- QFD Matrisi'nin (Kalite Evi'nin) Oluşturulması ve Analizi

TEDARİK ZİNCİRİ

- Tedarik Zinciri, tedarikçiden müşteriye kadar uzanan ve bu çevrimdeki tüm malzeme, ürün ve bilginin akışını içeren ağdır.
- Tedarik Zinciri Yönetimi Nedir?
- Tedarik Zincirindeki tüm aşamaların yönetimini kapsayan, tüm proses ve faaliyetlerin verimliliğini arttırıp optimize edilmesini sağlayan bir felsefedir. Tedarik Zinciri Yönetimi bu anlamda, malzeme, bilgi ve paranın yönetimini kapsamaktadır.
- Tedarik Zinciri Yönetimi Neden Önemlidir?
- Gelişen teknoloji, küreselleşme ve bunlara bağlı olarak rekabetin atması, müşteri beklenti ve isteklerinin günden güne değişmesi, kalite sistemlerinin gerekliliklerinin değişmesi, şirketlerin süreçlerini mercek altına almasına sebep olmuş ve tedarik zincirini ana fonksiyonlardan biri haline getirmiştir.
- Tedarik zincirindeki fonksiyonların etkileşimini, etkinliğini, esnekliğini ve verimliliğini arttırmak, maliyetleri ve toplam süreyi azaltmak için bazı sistemlerden de yararlanmaktadır. Bilişimin etkisiyle Tedarik Zincirindeki gelişme süreci de hızla artmaktadır.
- Kazanılacak Yetkinlikler:
- Tedarik Zinciri Yönetiminin temel bileşenleri ve prensiplerinin anlaşılması,
- Tedarik Zinciri süreçlerinin ve birbirleri arasındaki etkileşimlerin detaylı incelenmesi,

TEDARİK ZİNCİRİ

- Eğitimin İçeriği:
- Tedarik Zinciri kavramı
- Tedarik Zinciri Yönetimi ve İçeriği
- Lojistik ve Tedarik Zinciri
- Taşımacılık ve araç takip sistemi
- Lojistik ve Tedarik Zinciri Yönetiminde Bilişim Sistemleri
- Lojistik ve Tedarik Zincirinde riskler, analizi, değerlendirilmesi ve ölçülmesi
- Müşteri memnuniyeti ve beklentileri
- Üretim Planlama, Talep tahmini, JIT
- EDI (elektronik veri değişimi)
- ERP (kurumsal kaynak planlaması)

TEDARİK ZİNCİRİ

- Malzeme İhtiyaç Planlaması (MRP1), Üretim kaynakları planlaması (MRP2)
- Stok yönetimi, Maksimum stok seviyesi, emniyet stoğu, stok devir hızı, optimum sipariş miktarı
- Depo yönetimi, adresleme, FIFO
- Depolamada bilişim (barkod, WMS, ASRS, RFID)
- Satın alma Yönetimi
- Tedarikçi İlişkileri Yönetimi, tedarikçi değerlendirmesi, tedarikçi geliştirmesi
- Fiyat ve maliyet analizi
- Maliyet azaltma ve verimlilik arttırma
- Atık yönetimi, geri gönüşüm ve çevre bilinci

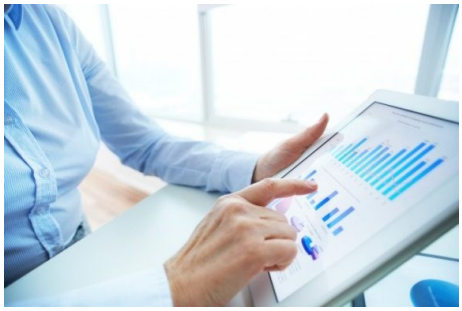
TEDARİKÇİ PERFORMANS VE İLİŞKİ YÖNETİMİ

- Firmanın ihtiyaçlarını en iyi şekilde karşılayabilecek tedarikçilerin tespit edilmesini sağlamak
- Toplamda verimlilik sağlamak amacıyla mevcut tedarikçilerin performanslarını anlamlı verilere dayanarak ölçümlemek, bu sayede gelişime açık noktaları tespit etmek
- Mevcut tedarikçi ile potansiyel tedarikçi arasındaki ilişkiyi alınan hizmete etki etmeyecek şekilde yönetmek
- Kontrat döneminde tedarikçiler ile olan ilişkileri en verimli şekilde yönetmek.
- Tedarikçi ilişkileri sonlandırma sürecinin en etkin şekilde yönetilmesini sağlamak.
- Eğitim İçeriği
- Tedarikçinin Tanımı

- Tedarikçi araştırma yöntemleri ve seçim kriterleri
- Firmanın ihtiyaçlarına göre tedarikçide aranması gereken niteliklerin tespiti
- Tedarikçi değerlendirmede risk analizi
- Tedarikçi Performans Değerlendirme Yöntemleri
- Mevcut tedarikçi ve potansiyel tedarikçiler ile ilişkilerin yönetilmesinde kullanılacak metodlar
- Tedarikçi ilişki sonlandırma süreci yönetimi
- Sürdürülebilir tedarikçi ilişkileri ve kazan-kazan anlayışı oluşturulması için yapılması gerekenler

TEDARİK ZİNCİRİNDE BİLGİ TEKNOLOJİLERİNİN KULLANIMI

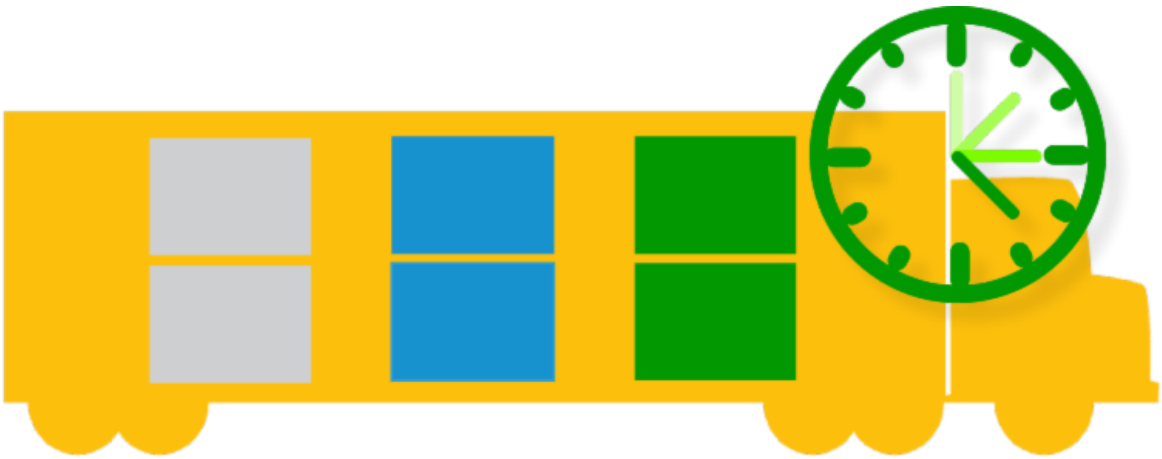
- Günümüzde teknolojinin etkin kullanımı kurumların verimliliğini ve müşteri memnuniyetini artırmada önemli bir faktör olup, toplamda maliyet avantajı sağlamaktadır. Bu eğitimde Tedarik Zinciri Süreçlerinde kullanılan bilişim teknolojilerine yer verilmektedir. Eğitim sonucu kurumların ihtiyaçlarına uygun bilişim teknolojilerini tanıması ve firma içi teknoloji uygulamaya alış süreçlerinin sorunsuz yönetilebilmesi amaçlanmaktadır.
- Eğitimin İçeriği:
- Tedarik Zincirinde Kullanılan Bilişim Teknolojileri
- EDI
- B2B, B2C, C2B, C2C, P2P
- ERP Kurumsal Kaynak Planlaması
- RFID



- SCM/SCP Tedarik Zinciri Yönetimi/Planlaması Yazılımları
- WHM Depo Yönetim Sistemleri
- Araç Takip Sistemleri
- Bilişim Teknolojileri kullanımından elde edilebilecek kazanımlar
- Bilişim Teknolojilerinde tedarikçi firma seçimi
- Kurum içi program entegrasyonu aşamaları
- Örnek Vaka (Uygulama)

LOJİSTİK SÜREÇLERDE İSRAF AVCILIĞI

- İsraf Avcılığı en basit tanımıyla ürün akış hızını arttırmak arttırmak amacıyla, tedarik zincirindeki kayıp faaliyetleri tespit etmek ve ortadan kaldırmak için kullanılan bir yoldur. Süreç verimliliğini arttırmak için ekipler Yalın Lojistik düşüncesini uygulamak zorundadırlar. Yalın düşünceyi tedarik zincirine dahil eden kuruluşlar; maliyetleri, iş sürelerini ve envanteri azaltmak konusunda daha az stresli ve daha başarılı performans sergilerler.
- Bu eğitimde amaç; katılımcılara lojistik süreçlerinde israf avcılığını gerçekleştirebilecek donanımı kazandırmak olacaktır.



GEMBA akademi
Eğitim ve Danışmanlık Hizmetleri

LOJİSTİK SÜREÇLERDE İSRAF AVCILIĞI

- Eğitim İçeriği
- İsraf'ın Tanımı
- 7 Temel İsraf'ın tanımı ve örnekler ile açıklanması
- Yalın (Lean) ve Prensipleri ve Yalın Lojistik
- VA/NVA kavramları
- Değer Akış Analizi
- Verimlik, Kısmı Verimlilik, Performans
- Metot Etüdü (Uygulama)
- Makro Hareket Analizi
- Spagetti Diyagramı (Uygulama)
- Beyin Fırtınası
- Problem Çözme Teknikleri
- İş akış diyagramı

LOJİSTİK SÜREÇLERDE İSRAF AVCILIĞI

- Kök Neden Analizi (Uygulama)
- Nominal Grup Tekniği
- Benchmark
- Standart İş
- Çekme Sistemleri
- Kanban
- Just in Time
- Heijunka
- En kısa yol analizi
- Kaizen
- 5S- Görsel Faİş Ölçümü (Uygulama)
- Üretim Sistemleri
- Ölçüm formunun hazırlanması
- Zaman ve Faaliyet Kavramları
- İş örneklemesi
- Tempo takdiri
- İşçilik ek zamanları
- Ornek buyuklugu hesaplama

SATIŞ VE OPERASYON PLANLAMA -S&OP

- Satış ve Operasyon Planlama (S&OP), müşteri odaklı pazarlama planları ile tedarik zinciri eşzamanlılığının sağlanması; entegre finansal ve operasyonel stratejik planlamalarla şirketlerin üretkenlik ve kar bakımından en üst düzeye çıkmasını sağlayan temel bir süreçtir.
- Bu planlama süreci sayesinde stokların, arzın, dağıtımın ve tedarik planlarının gerçek ve tahmini talep seviyeleri ile mümkün olduğunca uyumlu hale getirilmesi, tüm siparişlerin zamanında ve eksiksiz olarak mümkün olan en düşük maliyette karşılanması, fonksiyonlar arası uyum ve çevikliğin sağlanması kaçınılmaz bir sonuçtur.
- S&OP (Satış ve Operasyonel Planlama – Sales And Operational Planning) Çözümünün Sağladığı Faydalar Nelerdir?
- Stok, kaynak kullanımı ve müşteri servisini en etkin biçimde yöneten ve karlılığı arttıran optimal planlar üretir.
- Darboğazları belirleme ve gidermeye yardımcı olur.
- Esnek ve değişime adapte olabilen bir plan yönetimidir.
- Satış tahminleri, gerçekleştirilen müşteri siparişleri, arz kısıtları ve yönetim hedefleri arasındaki tutarsızlıkları yönetir.
- Departmanlar arası iletişimi kurumsallaştırır.
- Pazar dinamiklerine ve müşteri beklentilerindeki dalgalanmalara göre değişen talebi karşılayacak en uygun planın ortaya çıkarılmasına imkan verir.

SATIŞ VE OPERASYON PLANLAMA -S&OP

- Eğitim Sonunda Katılımcılar;
- Geçmiş satış verileri ile satış tahminleri, zaman bazlı envanter ve üretim kapasiteleri konularında farklı bir bakış açısı kazanacaklar,
- Satış tahminlemenin üretim planlama ve stok durumlarına etkisini yorumlayabilecekler,
- Üretimin finansla ilişkisi, satış tahminleri üzerine verilen kararların finansa etkileri konusunda farkındalık sahibi olacaklar.
- Eğitim İçeriği
- S&OP Tanımı ve Etkileri
- S&OP'nin Kurumsal Süreçlerdeki Yeri
- S&OP Süreçleri ve Amaçları
- Firmada S&OP'nin Rölü ve ERP ile Uyumu
- S&OP'nin Firmaya Entegrasyonu
- S&OP Sürecinin Aşamaları ve Uygulanması
- Süreçte İhtiyaç Olan Bilgilerin Tanıtılması
- Matematiksel Modelleme ve Optimizasyon Metotları (Uygulama)

ÜRETİM PLANLAMA VE ÇİZELGELEME

- Gemba Akademi tarafından dizayn edilmiş olan Üretim Planlama ve Çizelgeleme Eğitimi; bir şirket yada fabrikadaki tüm üretim faaliyetlerinin planlamasını içerir. Söz konusu üretim metodu ürün ve müşteri talepleri doğrultusunda şekillenir;
- Proje Tipi İmalat (Project Shop)
- Hücresel İmalat (Cellular Manufacturing)
- Geniş değişimine uygundur
- Ayar ihtiyacı olmadan da farklı ürünler üretilebilir.
- Esnek İmalat (Flexible Manufacturing)
- Parti Tipi (Batch Flow Shop)
- Seri İmalat (Line Flow Systems)
- Kısıtlı ürün değişimine uygundur
- Farklı ürünler arasında genellikle ayar gerekir.

ÜRETİM PLANLAMA VE ÇİZELGELEME

- Üretim planlaması ve yönetimi, neyi ne zaman imal etmeli, ne kadar envanter stoklamalı, malzeme akış ve müşteri taleplerine göre üretim hattını nasıl çizelgelemeli gibi konuları kapsar. İşletmelerdeki ortak amaç; üretim sürecinde yapılmakta olan faaliyetleri minimum maliyetle gerçekleştirerek ve zamanında üretim yaparak tüketici taleplerini karşılamaktır. Bunları karşılarken;
- Malzemeler üretim yapabilmek üzere istenen miktar, zaman ve yerde hazır olarak bulunacak şekilde planlanmalı.
- Mevcut makineler verimli bir şekilde kullanılarak iş akışının ve işin sıralamasının düzgün ve ekonomik üretim yapması sağlanmalıdır.
- Elde edilen bilgilere göre istenilen miktar ve kalitede üretim yapılarak tüketicilerin ihtiyacı karşılanmalı.
- İş gücünün kullanım verimliliği arttırılarak üretimin yapılması sağlanmalıdır.
- Üretimin bölümleri, üst sistemleri ve alt sistemleri arasında bilgi alışverişinin düzgünce sağlanması için bir iletişim sistemi kurulmalıdır.
- Bütün siparişleri karşılayabilmek için zamanında yeterli üretim yapılmalı.
- İşletmenin mamül stokları pazarın ihtiyaçlarını karşılayabilecek düzeyde olmalıdır.

ÜRETİM PLANLAMA VE ÇİZELGELEME

- Üretim sistemleri,İtme ve Çekme Sistemleri
- Kanban / Heijunka / Conwip
- Kapasiteye bağlı uzun vadeli planlama
- Taleplere bağlı malzeme ve mamul stok planları
- Emniyet stok seviyesi,
- Maksimum stok seviyesi,
- Değişken stok seviyesi,
- Stok devir hızı.

- Malzeme İhtiyaç Planlaması (MRP)
- Ürün reçeteleri (BOM),
- Kapasite ihtiyaç planlaması (CRP),
- Planlamanın üretim performansına etkileri,
- Hedefler ile yönetim,
- Planlamayı etkileyen faktörler ve tahmin teknikleri,
- Optimum parti büyüklükleri tespiti,
- Makine yükleme, iş sıralama
- Makina ve hat kısıtları
- Kapasite kısıtları
- Ürün ve müşteri kısıtları

LOJİSTİK VE DAĞITIM PLANLAMA

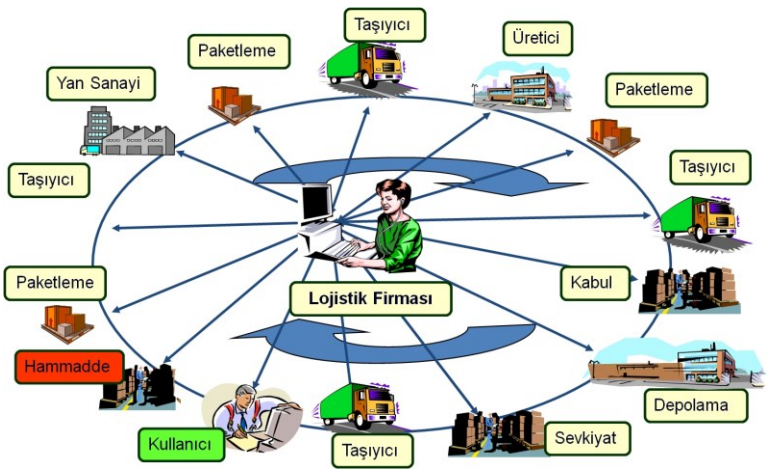
- Lojistik Nedir?
- Lojistik,kaynak olarak insan,ürün ve hizmetin olduğu yerde ihtiyaç duyulanın istenen zamanda karşılanması aşamasında bir araç olarak açıklanabilir.
- Lojistik Yönetimi
- Lojistik yönetimi, kaynaktan tüketiciye doğru tüketicinin istekleri karşılanmak esas amacıyla gerçekleşen akışta; mal, hizmet ile ilgili bilgilerin istenen şekilde planlanması,uygulanması ve kontrolünden oluşan süreci kapsar.
- Bu süreçte, ilgili verilere ayrıntılı olarak ve olabildiğince hızlı erişim sağlanması önem verilen bir adımdır. Gerekli bilgiler müşteri istekleriyle eş zamanlı olarak izlenirse hem işler kontrol aşamasında tutulmuş hem de olası bir hata durumunda müşteriye hızlı olarak bilgi verilmiş olur.

LOJİSTİK VE DAĞITIM PLANLAMA

- Lojistiğin İlkeleri
- Lojistik ilkeleri gerçekleşen faaliyetlerin planlanmasında ve uygulanmasında sektörler için yol gösterici olmaktadır.
- Standartlık
- Sistemlerde kullanılan hizmetlerin standartlık ilkesine uyması önem verilmesi gereken bir noktadır. Yapılan uygulamalarda her yerde kullanılan yani evrensel olan standartlara uymak esas alınmalıdır.
- Ekonomiklik
- Oluşan ihtiyaçların karşılanması sürecinde kaynakları kontrol ettiğimizde bunların yetersiz olması durumuyla karşı karşıya kalıyorsak, kaynak temin etmede en az maliyetli olması için ekonomiklik ilkesini göz ardı etmemek gerekmektedir.
- Yeterlilik
- Kaynakların beklenen seviyede olması için bazı kurallar oluşturulmalıdır. Bu kuralları yeterlilik seviyesini oluşturur. Yani fazla ve az olmasından ziyade yeterli miktarda ihtiyaçların karşılanması beklenir.
- Yalınlık
- Lojistikte planlama ve uygulama aşamasında kompleks oluşumlardan uzak durulmalıdır. Çünkü yalınlık işlerde verimliliği artırır.

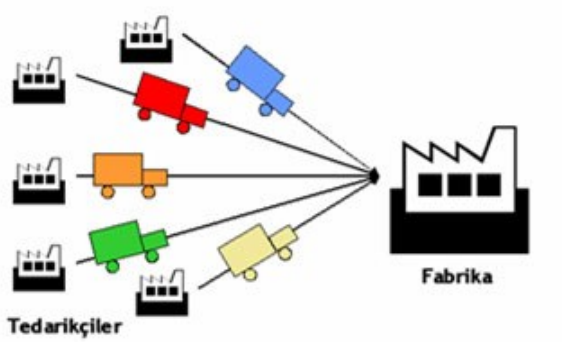
LOJİSTİK VE DAĞITIM PLANLAMA

- İzlenebilirlik
- Faaliyetlerin gerçekleştirilmesi aşamasında bilgi sistemlerinin kullanılması daha kolay uygulamayı sağladığı gibi olası hataların gözlemlenmesinde de işlere zaman açısından pratiklik sağlar.
- Koordinasyon
- Planlama, uygulama işlerini gerçekleştiren kişilerle müşteriler arasında koordinasyon sağlanmalıdır.
- Planlama
- Lojistik faaliyetlerin gerçekleşmesinde prosesin önceden planlanması gerekir. Uygulama gerçekleştiğinde beklenen ile gerçekleşen farkına bakılıp hataların giderilmesinde fayda sağlama planlamanın görevidir.
- Bu eğitimde amaç; katılımcıların kendi bulundukları lojistik sektöründe planlama,uygulama ve kontrol faaliyetlerini gerçekleştirebilmelerinde koordinasyonu sağlamalarına faydalı olabilmektir.



LOJİSTİK VE DAĞITIM PLANLAMA

- Lojistik ve Dağıtım Planlama İçeriği
- Lojistik Nedir?
- Lojistik Yönetimi Nedir?
- Lojistiğin İlkeleri
- Lojistikle İlgili Kavramlar
- Malzeme tedarik yönetimi
- Ürün dağıtım lojistiği
- Üretim lojistiği
- Dış kaynak kullanımı yönetimi
- Verimlilik analizleri
- Stok devir hızı
- Araç ve ürün sevkiyat yönetimi
- Lojistiğin temel verileri
- Lojistik etkinlikler
- Lojistik etkinlikler kapsamında oluşan olaylar
- İşletme stratejisinin planlanması
- Müşteri şikayetleri yönetimi
- Dağıtım ağının stratejik planı
- Lojistik akış şeması



EĞİTİCİNİN EĞİTİMİ

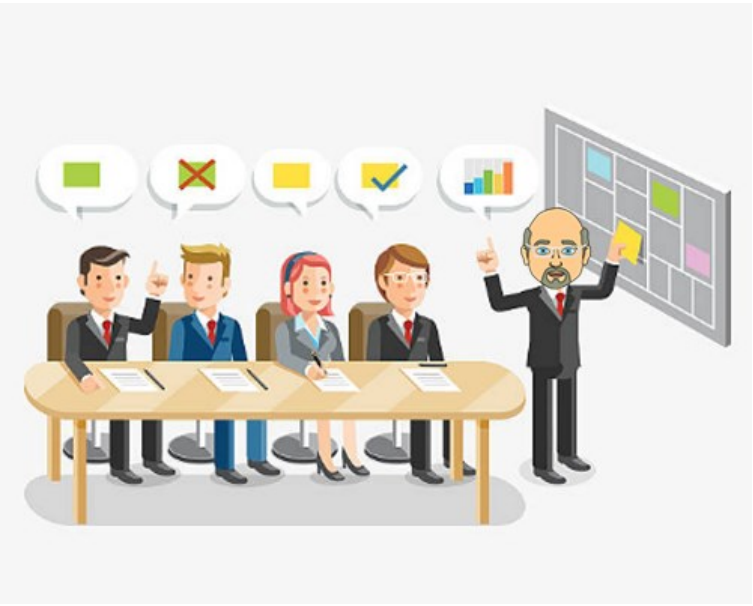
- Eğiticinin Eğitimi, yetenekleri ve bilgisi doğrultusunda kişinin kendisini geliştirerek bilgilerini ve yeteneklerini daha iyi aktarabilmesini sağlayan ve eğiticiye “eğitmenin” gerekli olan tekniklerini nasıl kullanacağını öğreten bir eğitim programıdır.
- Konusunda uzman kişiler Eğiticinin Eğitimi programı ile bu konuları başka bireylere anlatabilmek için yeterlilikler kazanır. Bu eğitim programı eğitimi alan kişilerin bulunduğu kurumda fark yaratan bir birey olmasını ve fark yaratacak bireyler yetiştirmesini sağlayacaktır. Aktarılacak bilgiye hakim olmak kadar hedef kitleye hakimiyette önemlidir. İletişim ve liderlik becerileri bu konuda öne çıkan özelliklerdir.
- Günümüzde hızla gelişen teknoloji ve bilgi ile eğitimin önemi daha da artmış, bilgiyi aktarmak ve öğretebilmek bir ihtiyaç haline gelmiştir. Bu ihtiyacı karşılayabilecek program da Eğiticinin Eğitimi programıdır.

EĞİTİCİNİN EĞİTİMİ

- Eğitim Amacı

- Eğiticinin Eğitimi programı ile kurum içerisinde yapılan eğitimlerin daha verimli, etkili ve başarılı geçmesi için katılımcılara eğitim tekniklerinin aşılanması, bilgi paylaşımı konusunda beceriler kazandırılması ve iletişim bilincinin oluşturulması amaçlanmaktadır. Katılımcılar bu program ile etkili bir eğitimin içeriğini ve görsel materyalleri tasarlayabilecek, akılda kalıcı ve zevkli bir eğitimin nasıl olacağı konusunda farkındalık kazanacak, eğitim öncesi ve sonrası planlamaları ve değerlendirmeleri başarılı bir şekilde yapabilecek duruma gelecektir.

- Eğiticinin Eğitimi programı katılımcıların görevlerini ve yeteneklerini farkına vardırarak, bu doğrultuda öğrenme ve öğretme prensiplerini, etkili ve verimli sunum tekniklerini, kişilerin dikkatini çekecek materyaller ve konuşma ile kendi odağına toplayabilmeyi öğretmeyi amaçlar.



EĞİTİCİNİN EĞİTİMİ

- Eğitim Amacı
- Yetişkin Eğitimi
- Eğitim İhtiyaçlarının Belirlenmesi
- Eğitim İçerik Tasarımı
- Oturma Düzeni
- Ortama ve Katılımcıya Göre Davranış Şekilleri
- Zor Bireylerle Mücadele Yolları
- Etkin İletişim
- Görsel Materyallerin Kullanımı
- Bilgi Aktarımı ve Sunum Teknikleri
- Sunum Esnasında Dikkat Edilmesi Gerekenler
- Uygulamalı Eğitimin Önemi
- Interaktive Oyunlar Hazırlama
- Sunum ve Eğitimin Değerlendirilmesi ve Analizi (Uygulama)

LİDERLİK

- Lider kelimesi çeşitli görüntüleri aklımıza getirir;
- Tutkularının peşinde koşan hırslı, mücadeleci politik lider,
- Sık bitkilerle örülü bir ormanda grubu için yol arayan bilge lider,
- Rakiplerle etkin mücadele için şirketinin stratejisini geliştiren bir yönetici.
- Liderler kendilerine ve başkalarına doğru şeyleri yapmalarında yardımcı olurlar. Yön belirlerler, ilham verici bir vizyon oluştururlar ve yeni bir şeyler yarattılar. Liderlik, bir takım ya da bir organizasyon olarak "başarı" için nereye gideceğimizin yol haritasını oluşturabilmektir.
- Liderlik Eğitimi, liderlerin ilham verecek bir vizyon yaratmasını ve liderlerin bu vizyonları gerçekleştirmesini hedefler. Bu vizyonu gerçekleştirmek için liderler doğru bir ekip ile görev paylaşımını doğru bir şekilde yapabilmelidir. Doğru ekibi oluşturduktan sonra liderlik eğitimi ile liderler ekibin motivasyonunu yüksek tutmayı, hedeflenen vizyona ulaşmak için geri bildirimde bulunmayı, ekibinin fikirlerini dinlemeyi amaçlar.

LİDERLİK

- Liderlik Eğitimi, liderlerin ilham verecek bir vizyon yaratmasını ve liderlerin bu vizyonları gerçekleştirmesini hedefler. Bu vizyonu gerçekleştirmek için liderler doğru bir ekip ile görev paylaşımını doğru bir şekilde yapabilmelidir. Doğru ekibi oluşturduktan sonra liderlik eğitimi ile liderler ekibin motivasyonunu yüksek tutmayı, hedeflenen vizyona ulaşmak için geri bildirimde bulunmayı, ekibinin fikirlerini dinlemeyi amaçlar.

- Liderlik eğitimi aynı zamanda liderlerin olaylara farklı açılardan bakabilmelerini, yeni stratejiler belirleyip yönetimde kendisini geliştirmesini sağlar.

- Her yönetici lider değildir! Lider doğulur mu, lider olunur mu?

- Kendi liderlik tarzınızı oluşturarak, etkin kullanma alanında size yardımcı olacak bu eğitimimizle kriz anlarını nasıl yönetebileceğiniz, çalışanlarınızı motive ederken, sorumluluktan kaçmayıp bağlılık yaratma görevini yerine getirebilecek, etkili liderlik perspektiflerini öğreneceksiniz.

- Lider kişiler pozisyonunu genellikle kazanarak alır ve ekibindeki liderlik pozisyonuna gelebilecek kişileri de göz önünde bulundurur. Bu pozisyona gelebilmek, liderlik becerilerinizi artırmak için liderlik eğitimi ile kendinizi geliştirebilirsiniz.r

LİDERLİK

- Liderlik Eğitimi İçeriği
- Liderlik Kavramı
- Liderliği Kavramsallaştırma
- Yönetici mi Lider mi?
- Liderlik Stilleri
- Vizyoner Liderlik
- Liderlik ve Yönetim
- Liderlikte Kişilik Yaklaşımı
- Liderlikte Etkileşim
- Ekip Liderliği (Uygulama)
- Etkin İletişim (Uygulama)
- Sezgisel Liderlik
- Süreç Liderliği

LİDERLİK

- Liderlik Eğitimi'nde Katılımcıya Kazandıracakları
- Liderlik dinamiklerini ve yetkinliklerini çeşitli aktivitelerle uygulayarak öğrenme fırsatı,
- Çalışma hayatında iletişim becerilerinin gelişmesi,
- İnsanları etkileme, ikna etme, sorumluluk verme kabiliyetlerinin kazanılması,
- Farklı karakterde insanları yönetebilme becerisinin kazanılması,
- İş hayatında ekip yönetimi pratiklerine sahip olunması.

ÇATIŞMA VE STRES YÖNETİMİ

- Zamanımızın büyük bir çoğunluğunu geçirdiğimiz iş yerlerimizde üzerinden kalkamadığımız strese maruz kalıyorsak, çalışma hayatımıza olduğu kadar özel hayatımıza ve dolayısıyla sağlığımıza da olumsuz etkisi kaçınılmaz olur. Bu eğitimimizle bilgi vermenin yanı sıra strese karşı davranış geliştirme becerisi edinip, uygulamaya geçirme becerisi kazandırılmaktadır. Hayatımız da kaçınılmaz olan stresi kontrol altına alıp, baş edebilme yolları geliştirdikçe kişisel mutluluğumuz ve motivasyonumuz ile birlikte başarımız da hızla artışa geçecektir.

- Stres ve çatışma içerisinde olduğunuzu hissetmemek ve stres ve çatışmanın doğurabileceği sorunlara zamanında önlem almamak, sonrasında negatif sonuçlar doğurabilir. Çatışma ve Stres Yönetimi Eğitimi ile size, stres ve çatışmaların nasıl ortaya çıkabileceği, çıkış unsurları ve bu çatışma ve stresin nasıl yönetilebileceği hususunda bilgilendirilmesi ve yeni bir bakış edinilmesi amaçlanmaktadır. Ayrıca birim içi ve birimler arası çatışmaların ortadan kaldırılabilmesi için örgütsel davranışın nasıl yönlendirileceği ve yönetileceği nitelikleri kazandırılacaktır.

ÇATIŞMA VE STRES YÖNETİMİ

- İçerik
- Çatışma ve Stres Kavramları
- Stres Faktörlerinin Belirlenmesi
- Stresin Çalışma Ortamına Etkileri
- Stresin Beyin Kimyasına Etkileri
- Kişisel Stresle Başa Çıkma Stratejileri
- Gevşeme Egzersizleri
- Zaman Yönetimi ile Stresi Azaltmak
- Etkin İletişim
- Baskının Pozitif Etkisinden Faydalanmak

ÇATIŞMA VE STRES YÖNETİMİ

- Çatışma ve Stres Yönetimi Eğitimi ‘nin Amacı
- Çatışma ve Stres Yönetimi Eğitimi ‘nin genel olarak amacı; kişiler toplum ve çalıştıkları kurumlarda karşılıklı olarak iletişime oldukça ihtiyaç duyarlar. İnsanlar arasında iletişim gerçekleştirirken çeşitli etkenlerden dolayı çatışma ve stres altında olabilirler. Eğitimle birlikte çatışma ve stres kaynakları etkenlerinin farkında varıp; uyum sağlamayı, stresinizi kontrol altında tutmayı ve bununla birlikte müzakere yetimizle stresi nasıl avantaja çevirebileceğimiz hususunda yetkinlikler kazandırmayı hedeflemektedir.

- Toplumsal, kişisel ve örgütsel çevreyle daha iyi bir şekilde iletişim yeteneği kazandırmak.
- Çatışma ve Stres Yönetimi ile kişinin bu konudaki yeteneklerini ön plana çıkararak, avantajlı konuma geçmesini sağlamak.
- Özgüveni arttırmayı sağlamak.
- Zaman yönetimi ile stresi ve çatışmayı engellemek.
- Etkili iletişim teknikleri kazandırmak.

ZAMAN YÖNETİMİ

- Zaman yönetimi ; zamanımızı belirli aktiviteler arasında nasıl paylaştıracağımızı organize etme ve planlama sürecidir. İyi zaman yönetimi, daha sıkı çalışmaktan ziyade daha akıllı çalışmamızı sağlar. Böylece zaman dar olduğunda ve baskılar zirve yaptığında bile, daha kısa sürede daha fazla iş ederiz. Zamanı Yönetimi ’ni doğru yapamamak, etkinliğimize zarar verir ve strese neden olur.

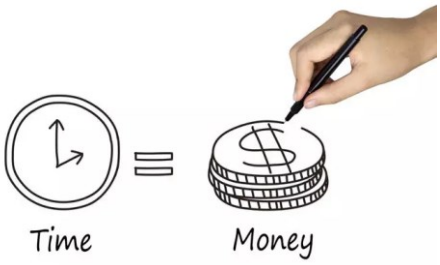
- Hepimizin sahip olduğu kaynaklar içinde zaman, en az anlaşılan, en kötü kullanılan ve paha biçilemeyecek kadar kıymetli olandır. Bu nedenle zamanı, harcamak yerine en kaliteli biçimde değerlendirmek gerekir.

ZAMAN YÖNETİMİ

- İş Hayatında Zaman Yönetimi
- İş hayatında bir çoğumuz üzerimizdeki iş yükünün fazla olduğundan şikayet ederiz. İşleri zamanında yetiştirmenin stresi üzerimizdeyken etrafımızdaki insanların rahatlığı daha da fazla gerilmemize yol açar.
- Bu durumun sebebi; bazen gerçekten iş yükü dengesizliği iken çoğunlukla zamanı etkin kullanamıyor olmamızdır. Hayatımızı bir çizelge ile yönetmek her ne kadar teoride mümkün gözükse de pratikte bunun birçok engelden dolayı gerçekleşemediğini görürüz. Zaman Yönetimi Eğitimi de bu noktada katılımcılara yardımcı olabilmeyi amaçlamaktadır.
- Standart bir çizelge yerine dinamik bir plan, zaman yönetimini daha uygulanabilir hale getirir. Dinamik planda iş sıralaması sadece işin geliş sırasına değil aynı zamanda öncelik durumuna bağlıdır. İşlerin aciliyet durumu, bir işi yaparken başka işin araya girmesi gibi durumlar dinamik planlamayı kabullendiğimiz sürece daha az stres kaynağıdır.Zaman Yönetimi Eğitimi bireylerde dinamik planlama bilincini oluşturup daha aktif ve stressiz bir iş hayatı sunmayı hedefler.
- Zaman Yönetimi Eğitimi ’nin amacı; katılımcılara etkin zaman kullanma yöntemlerini göstermek, kişisel verimliliğin ve iş performansının artırılmasını sağlamak. Kendine zaman ayırmanın önemini vurgulayarak pratik öneriler sunmak. Zaman hırsızlarını tanıtarak, tuzaklarla başa çıkma yöntemleri üzerinde uzmanlaşmak.

ZAMAN YÖNETİMİ

- Zaman Yönetimi Eğitimi İçeriği
- Zaman Nedir?
- Zamanı Nasıl Harcıyoruz?
- Zaman Nasıl Yönetilir?



- Planlamamızı Bozan Sebeplerle Nasıl Mücadele Ederiz?
- Zamanı Nasıl Daha Etkin Kullanabiliriz?
- İş Sıralaması (Uygulama)
- Dinamik Planlama
- Toplantı Yönetimi
- Bireysel ve Kollektif Zaman Yönetimi,
- Zamanı Hırsızları
- Kişisel Faktörler
- Çevresel Faktörler
- Yönetimsel Faktörler
- İyi Yaşam Önerileri

ZAMAN YÖNETİMİ

- Bu Eğitimin Katılımcıya Kazandıracakları
- Zaman Yönetimi önündeki engellerle mücadele edebilme kabiliyeti,
- Kritik süreçleri yönetmede beceri kazanma,
- Ekip yönetimi kabiliyeti,
- Güvenilirlik,
- Birey ve Ekip için etkin çalışma programı hazırlayabilme becerisi,

İKNA TEKNİKLERİ

İkna faktörü, günümüz pazarlama stratejilerinin tam merkezinde yer almaktadır. Firmalar ne kadar iyi ürün ve hizmet üretirlerse üretsinler müşteriyi satın almaya ikna edemedikleri sürece ürünün iyi olmasının hiçbir anlamı kalmayacaktır. Bu yüzden pazarlama iletişimcileri, satışçılar ve stratejistler gece gündüz müşteriyi ikna etmenin yollarını aramaktadırlar. Bunun da yolu öncelikle müşteriyi anlamaktan geçer. Müşteriyi anlamak istiyorsak eğer herşeyden önce onun nöro biyolojisini anlamak zorundayız. Amerika gibi gelişmiş ülkelerde müşteri davranışlarının ne şekilde yönlendirilebileceği üzerine yapılan araştırmalar her geçen gün bu yolda yeni kapılar açmakta, insan gibi uçsuz bucaksız bir bilinmeyeni anlamlandırmakta pazarlamacılara yardımcı olmaktadır.

İKNA TEKNİKLERİ

- İkna Teknikleri Eğitimi; sadece satış pazarlama değil aynı zamanda firmalarda iç ve dış ilişkilerde görev alan çalışanlara yönelik bir içeriğe sahiptir;

- Takım içi ilişkiler,
- Kişisel ilişkiler,
- Satış işlemleri,
- Pazarlık işlemleri,
- Ast-Üst ilişkileri
- Gemba Akademi tarafından dizayn edilen İkna Teknikleri Eğitimi; iki yada daha fazla kişiler yada kurumlar arasında -ki her bir birey yada kurum kendi amacı, riskleri ve menfaatini gözetir- endişeleri ortadan kaldırarak ortak menfaat içeren bir sonuç ortaya koyabilen yöneticiler yetiştirmeye yöneliktir.
- Birbirinden çok farklı karaktere sahip insanlarla iletişim kurmak, onlar üzerinde güven sağlamak ciddi bir kabiliyet gerektirir. Halihazırda önemli iş becerisine sahip olsanızda, mesleki başarının bir sonraki seviyesine ulaşmak için onları "İkna Teknikleri" ile tamamlamanız gerekir.
- İkna Teknikleri Eğitimi; katılımcılara etkin ikna tekniklerini sadece teorik bilgiyle değil uygulamalarla aktarıp özümsemelerini sağlamaya yöneliktir.

İKNA TEKNİKLERİ

- Eğitim İçeriği;
- İknanın psikolojisi
- NLP Çapalama Teknikleri
- İş hayatında ikna teknikleri
- Özel hayatta ikna teknikleri
- Tutum değişimi
- Davranış değişimi

- Satışta ikna teknikleri
- İknada beden dili kullanımı
- Göz Erişim İpuçları
- Hipnotik dil kalıplarıyla ikna
- Düşünce Yönlendirme
- İknadan Korunma Yöntemleri
- Müzakere Öncesi Hazırlık (Uygulama)
- Müzakerelerde ikna teknikleri
- Pazarlık Yönetimi
- İkna yöntemlerinde kültürler arası farklılıklar

ETKİLİ SATIŞ TEKNİKLERİ

Etkili Satış Teknikleri Eğitimi, satış işiyle uğraşan herkesin ihtiyaç duyacağı bilgilerle donatılmıştır. Satış; insan psikolojisini anlamayı, beden dilini doğru kullanarak söz ve davranışlarla müşterileri etkilemeyi, müşterilerin isteklerini anlayıp karşılık vermek hatta gerektiğinde pazarlık yapmak için üstün ikna kabiliyeti isteyen kısacası yetenek isteyen bir iştir. Etkili satış teknikleri eğitimi satış ile uğraşan kişilerin müşterileri nasıl etkileyeceğini, kendilerini tanıyıp ileri satış tekniklerini öğrenmelerini sağlar.

ETKİLİ SATIŞ TEKNİKLERİ

- Etkili Satış Teknikleri Eğitimi ‘nin amacı katılımcılara sadece teorik bilgiler verilmesi değil, aynı zamanda farkındalık kazandırmak, teknikleri özümsemelerini sağlayarak hayattaki ve satıştaki başarılarını arttırmaktır. Satışla uğraşan kişilerin ürünlere ve hizmete çok hakim olması başarılı bir satışın gerçekleştirilebileceği anlamına gelmez. Çünkü satış yapılan kişinin psikolojisi, istekleri de önemlidir. Başarılı bir satış gerçekleştirmek için bu konuda farkındalık kazanmak ve ikna becerilerine sahip olmak gerekir.

- Etkili Satış Teknikleri Eğitimi bireylerin insan psikolojisini özümseyip, ikna kabiliyetlerini nasıl kullanacağını öğreten, müşterilerle nasıl bir dil kullanılacağını gösteren bir eğitimdir. Kişilerde beden dilini kullanma ve okuma bilinci kazandırarak müşterilerin isteklerini fark edebilmeyi sağlar. Farkındalık satış için olmazsa olmaz bir kavramdır. Çünkü fark eden kişi fark yaratır.

- Etkili Satış Teknikleri Eğitimi öncelikli olarak bireylerin kendilerini tanımalarını sağlamayı amaçlar. Çünkü hiç şüphesiz kendisini yeterince tanımayan, becerilerinin farkında olmayan bireyler karşısındakini nasıl etkileyip ikna edeceğini bilemez. Katılımcılar eğitim sonunda ileri satış tekniklerini öğrenmiş olurlar.

ETKİLİ SATIŞ TEKNİKLERİ

- Eğitime Kimler Katılmalı
- Kariyerini satış üzerine kurmak isteyen herkes
- İkna kabiliyetine güvenmeyenler
- Satışın belirli aşamalarında zorlananlar
- Satış konusunda başarılı olup, bunu üst seviyelere taşımak isteyenler
- Satış uzmanları ve tahsilatçılar
- Satış yöneticileri
- Müşteri odaklı çalışanlar
- Kendini tanımak ve geliştirmek isteyen herkes

ETKİLİ SATIŞ TEKNİKLERİ

- Eğitim İçeriği
- İkna'nın psikolojisi
- Satış Nedir
- Başarılı Satışçıların Ortak Özellikleri
- Müşteri Odaklılık
- Satışta Beden Dili Kullanımı
- Kadın ve Erkek Müşterilerin Farkı
- Satışın Aşamaları
- Satın Alma Nedenleri
- Müşteri İhtiyacını Belirleme
- Müşteriyi İkna Etme
- Fayda ve Değer Sunma

- Güven Yaratma ve Etkin Dinleme
- Soru Sorma Yöntemleri
- Satış Sürecinde İtirazları Karşılama
- Satış Kapatma Teknikleri
- Tahsilat başarısına etki eden faktörler
- Tahsilat öncesinden müşteriyi hazırlama
- Eğitim İçeriğine İlişkin Detaylı Pratik Çalışma

ETKİLİ SATIŞ TEKNİKLERİ

- İçerik Havuzu
- Ayrıca aşağıda yer alan içerik başlıklarından istediklerinizi eğitime ekleyebilirsiniz. Buna ek olarak tarafınızdan gelen talepler doğrultusunda yeni içerikler de ekleyebiliriz.

İçerik Havuzu		
Saha Satış Teknikleri	Satış Sürecinde İletişim Modelleri	Müşteri Tipleri
Satış Sırasında Beden Dili Kullanımı	Dinleme Becerileri	Telefonda İletişim ve Satış
SMART Hedef Oluşturma	Müşteri Odaklılık	Profesyonel Görünüm ve İmaj
Satış Kapama Teknikleri	ÖZAF Yaklaşımı	SWOT Analizi
Başarılı Satışçıların Ortak Özellikleri	Kadın ve Erkek Müşterilerin Farkı	Satın Alma Nedenleri
Müşteri İhtiyacını Belirleme	Çatışmayı Uzlaşmaya Çevirmek	Satış Sürecinde İtirazları Karşılama
Soru Sorma Yöntemleri	Güven Yaratma ve Etkin Dinleme	Müşteriyi İkna Etme
Fayda ve Değer Sunma	Müzakere Teknikleri	Role Play
Satışın Aşamaları	Satış Sonrası Hizmetler	Pazarlama İletişimi

İNOVASYON

- İnovasyon; Latince «innovare» kelimesinden türemiştir. Dilimize “yeni ve değişik birşey yapmak” olarak tercüme edilir. İnovasyon; bir faaliyet için yaratılan fikirlerin değer yatan çıktılara dönüştürülmesidir. Bu amaçla uygulanan metot iyileştirilir yada tamamen farklı bir metot geliştirilir. 20.Yüzyılda birçok bilim insanı inovasyonun öğrenilebilir bir kavram olduğuna inanarak yenilik sistematiği üzerinde çalıştılar. TRIZ’in kurucusu olarak tanıdığımız Genrich Altshuller bu alanda tarihte adını ilk sıraya yazdırmıştır.
- Bu eğitimde amaç; katılımcılara çalışma ortamlarında inovasyon sistematiğini kurmak ve yeniliklerin önündeki engellerle mücadele metotlarını paylaşmak olacaktır.

İNOVASYON

- Eğitim İçeriği
- Inovasyon
- Endüstriyel Alanda İnovasyon
- VOC, VOB
- Kano Modeli
- Darboğaz ve Maliyet Analizi
- İnovasyon Sorumluları
- Yeni Fikirlere ve Değişime Uygun İş Ortamı
- Uzmanlaşma
- Beyin Fırtınası
- Zihin Haritalama
- Teknik Sistemlerin Gelişimi
- Psikolojik Atalet
- 9 Pencere Tekniği (Uygulama)

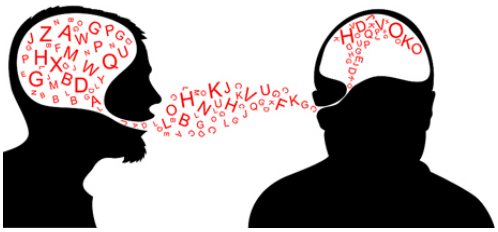
ETKİLİ İLETİŞİM TEKNİKLERİ

- İletişim, canlılar arasında yapılan duygu, düşünce, bilgi ve davranış paylaşımlarıdır. Etkili iletişim kurma ihtiyacı çağımızın en temel ihtiyaçlarından biri haline gelmiştir. Empatik iletişimin de vurgulandığı bu eğitim ile katılımcıların hem iş, hem de özel hayatlarında kullandıkları iletişim yöntemleri gözden geçirilerek; yapılan yanlışlıkların değiştirilmesi, düzeltilmesi için çeşitli çözüm yolları geliştirilmesi, organizasyon dahilinde birimler ve kişiler arası iletişim sisteminin uyum içerisinde işlemesinin sağlanması hedeflenmektedir.

- Bireyler sosyal çevrede sağlıklı ve mutlu bir yaşam sürdürmek, ruhsal ve bedensel ihtiyaçlarını gidermek için iletişim kurmak zorundadır. Fakat iletişim olumlu olabileceği gibi olumsuz da olabilir. Sağlıklı iletişim için yani etkin iletişim için bireylerin üzerinde konuştukları ve bu şekilde bilgi alışverişi sağlayabileceği ortak bir dilde buluşmaları gerekir.Bu şekilde kurulan iletişim olumlu iletişime örnektir. Bireylerin kavga etmesi de bir iletişim şeklidir ve bu da olumsuz iletişime örnek verilebilir.

- Günlük hayatta kişilerin duygu ve düşüncelerini veya bilgileri karşısındaki kişiye doğru bir şekilde aktarabilmesi için etkin iletişim gereklidir. Etkin İletişim Eğitimi de insanların bu ihtiyaçları doğrultusunda doğru iletişimi öğretebilmeyi ve iş ve sosyal yaşamda daha başarılı olmalarını amaçlamaktadır.

ETKİLİ İLETİŞİM TEKNİKLERİ



- Etkin iletişim için bireylerin güvenilir olması, empati kurabilmesi, saygılı ve uzlaşmacı olması, tutarlı, ilgili olabilmesi gerekir. Birçok insan bunların farkında olsa da bu özelliklerin gerekliliğini yeterince benimseyip sergileyemediği için başarısız olmaktadır. İşte bu noktada Etkin İletişim Eğitimi katılımcıların öncelikli olarak iletişimdeki önemli unsurların günlük hayatta ne kadar değerli olduğunu özümsemelerini sağlamaktadır.

- Etkin İletişim Eğitimi katılımcıların iletişim becerileri geliştirilerek iş ve özel hayatlarında çözüm odaklı ve etkili yaklaşımlarla iş ve yaşam kalitesinin yükselmesini sağlamayı amaçlar. Etkin İletişim Eğitiminde iletişim sürecinin tanınmasından etkin iletişimin gerekliliklerine kadar zengin bir eğitim içeriği bulunmaktadır. Katılımcılara öncelikle iletişimin sosyal hayattaki önemi benimsetilip, yanlış iletişimi aşma yöntemleri öğretilerek beden dilinin, görünümüm, imajın, empatinin, anlayışın, saygının, ses tonunun ve daha birçok etkenin etkin iletişimdeki yeri anlatılır. Eğitim esnasında interaktif oyunlarla da eğitimin aktif olarak benimsetilmesine yardımcı olunur.

- Etkin İletişim Eğitimi sonunda katılımcılar anlama, anlatma, dinleme yetilerinin gelişmiş olduğunu görecek, bulundukları ortamda kendilerini daha özgür ve kolay bir şekilde aktarabilecek, etkin iletişim kurabilme konusunda bilgisel ve kişisel becerilerinin gelişmiş olduğunu fark edecektir.i

ETKİLİ İLETİŞİM TEKNİKLERİ

- İletişim nedir?
- İletişim Stilleri
- Dinleme ve Geri Bildirim
- Etkin Geri Bildirim Alma
- İletişimde Kültürler Arası Farklar
- Zor İnsanlarla İletişim
- Karşımızdaki insanın zihin haritasını anlama
- Empatik İletişimin Önemi
- Temsil Sistemleri
- Karşımızdaki İnsanın Algısını Nasıl Yönetiriz?
- İletişimde Çözüm Odaklı Yaklaşım
- Beden Dili
- Kişilik Profilleri
- Grup Çalışmaları (Uygulama)

TAKIM ÇALIŞMASI

- Bir kurum için yeterli olabilmek ve o kurumu ileri taşıyabilmek, bireyselliğin önüne geçerek takım çalışması yapabilmeyi öğrenmekten geçer. Takım çalışması demek daha fazla iletişim, daha fazla bilgi paylaşımı ve ortaya çıkan yeni fikirler demektir. İyi bir takım çalışması da takım üyelerinin özelliklerine göre sorumluluk ve görevlerin paylaşılmasıyla mümkündür.

- Takım çalışması eğitimi, birlikte çalışan ekibin iletişimini kuvvetlendirme ve takım verimliliğini arttırma amaçlı bir eğitimdir. Elbette iyi bir ekip oluşturmak için yalnızca görev ve sorumlulukların iyi dağılımı yeterli değildir. Ekipteki herkes ortak bir amaca yönlenmeli , bilgi ve becerilerini bu amaç doğrultusunda geliştirmelidir. Takım ruhu ve ekip çalışması kurum içinde bir kültür olarak benimsenmelidir. Takım iyi çalışırsa takımın bağlı olduğu kurum da iyi çalışır.

TAKIM ÇALIŞMASI

- Takım çalışmasının kişi ve kurumlara katkısı,
- Takım oluşumu, görev dağılımı,
- Takım liderliği, sinerji ve ortak hedef belirleme
- Takım içi ve dışı etkili iletişim becerilerinin sağlanması
- Motive edici teknikler,
- Kollektif zekanın etkileri,
- Senkronizasyon (Uygulama)
- Takım çalışmasında zayıf yönlerin geliştirilmesi
- Verimlilik artırıcı çalışmalar (Uygulama)

TAKIM ÇALIŞMASI

- Bu Eğitime Kimler Katılmalı?
- Bir takımın parçası olarak çalışan herkes, şirket ve kurumlarda takım yönetme sorumluluğu taşıyanlar, bölüm müdürleri ve ekip liderleri takım çalışması eğitimine katılmalı.

- Takım çalışmalarının avantajlarından biri takımlar çeşitli beceri, bilgi ve deneyim isteyen işlerde bireylere göre daha başarılı olduğu için rakipler ile oluşan rekabette üstün olmayı sağlar. Takım çalışmasında ekip üyeleri devamlı birbirinden bir şeyler isteyeceği için takımdaki yardımlaşma duygusu gelişecek ve dostluk ortamı kurulabilecektir. Böylelikle kurum içinde güven, motivasyon ve sinerji artacaktır. Takım çalışması eğitimi sayesinde katılımcılar potansiyellerine yönelik farkındalık kazanacaktır. Ekip içinde fikir çatışmalarından ötürü oluşabilecek sürtüşmelerin önüne geçilebilecektir. İyi takımın nitelikleri olan takımın fikir birliği, iletişim, takım hedefleri, çatışmaların çözümü, güven bu eğitim sayesinde kazanılabilir.

MOTİVASYON

- Hepimizin motivasyonu zaman zaman inişler ve çıkışlar yaşayabilir. Bu durum her kademede görev yapan çalışan ve yöneticilerde meydana gelebilir ve normaldir. Günün her saati konsantrasyonu üst düzeyde olan ya da hiçbir kaygısı olmayan bir insan olmak mümkün değildir ancak çoğu zaman işini motive olarak yapan ve iş arkadaşlarını da motive edebilen bir insan olmak mümkündür.

- Motivasyonumuzdaki azalmayı fark ettiğimizde alışkanlıklarımızı gözden geçirip motivasyon arttırmanın yollarını bulmalıyız.

- Öncelikle motivasyonumuzun azalmasındaki sebepleri daha sonrasında neleri değiştirebileceğimizi düşünmemiz gerekir. İş ve özel hayatta yaşanan stres, ast-üst ilişkilerindeki sorunlar, iletişim kopuklukları ve bunun gibi birçok faktörün etkisiyle iş yapma hevesi ve isteğinde meydana gelen azalmalar motivasyonumuzun düşüşündeki sebeplerden olabilir. Bugüne kadar motivasyonunuzu en üst düzeyde kullanabilmiş olsaydınız bugün tam olarak nerede olurdunuz?

MOTİVASYON

- Bir kurumda çalışıyorsak motivasyonumuz yüksek olmalı çünkü motivasyon enerji demektir ve enerjisi az olan bir insan üretim yapamaz, konsantrasyonunu çabuk kaybeder, iş arkadaşlarına ilham veremez ve çevresindeki insanların da enerjisini düşürür. Böyle bir insanla da kimse çalışmak istemez. Düşen motivasyon demek iş kaybı demektir. Bu durum ne kadar erken fark edilirse ve çözüm bulunursa zarar o kadar az olur. Bilinçli yöneticiler kişilerin performans düşüklüklerini anında gözlemleyerek gerekli tedbirleri alıp, kurumun menfaati adına profesyonel yardım alarak çözüm yoluna gider.

- Motivasyonumuzun düşük olması yalnızca iş yaşamımızın değil aile ve kişisel huzurumuzun da bozulmasına neden olur. Motivasyon eğitimi ile; motivasyonun iş ve özel yaşamdaki yeri, insanları motive edici temel faktörler, zor insanlarla baş edebilme gibi konular üzerinde duruyoruz.

- Bu eğitim sayesinde motivasyonunuzun düşmesine sebep olan şeyleri farkına varıp yaşam ve çalışma kalitenizi yükseltmenin yollarını öğrenmiş olacak ve motivasyonun gücünü keşfedeceksiniz.

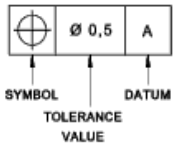
- Gemba Akademi olarak amacımız kurumda çalışan personellerin iş verimliliğini en üst seviyeye çıkarmak, çalışma süreçlerini olumlu hale getirmek, başarı ve hedef odaklı çalışmalarını sağlamak, üst ve alt olarak çalışan personellerin performanslarını arttırmak ve iş başarı çıtasını yükseltmektir.

MOTİVASYON

- Motivasyon Eğitimi İçeriği
- Başarıya Giden Yol
- Başarının Engelleri
- Kişilik Özellikleri
- Güçlü Yönlerimizi Kullanmak
- Zayıf Yönlerimizi Geliştirmek
- İç Motivasyon
- Özgüven
- Sürdürülebilirlik
- Hedef Belirleme
- Olumlu Düşünme

GEOMETRİK ÖLÇÜ VE TOLERANSLANDIRMA

- Geometrik Ölçü ve Toleranslandırma Eğitimi (GDT-GBT), bir ürünün tasarım aşamasında ölçüsel tüm özelliklerini göstermede kullanılan işaretler bütünüdür.
- Teknik resim müşteriden başlayarak satış, tasarım, üretim yönetimi ve son olarak tezgah operatörüne kadar doğrudan giden çoğu zaman tek kaynaktır. Bu süreçte yer alan her kimsenin ürünü tüm özellikleriyle anlayabilmesi için teknik resimde kullanılan dili bilmesi gerekir.
- Bu eğitimde amaç süreç akışı içerisinde yer alan herkesin teknik resmi eksiksiz ve hatasız anlamasını ve yorumlamasını sağlayabilecek niteliğin kazandırılması olacaktır.

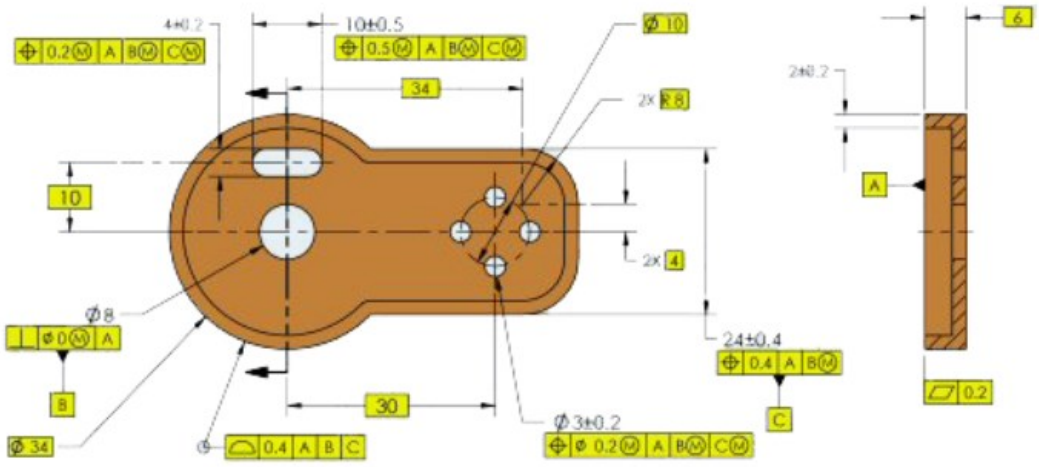


STRAIGHTNESS	Doğruluk	POSITION	Konum
FLATNESS	Yüzey Düzlük Kalitesi	SYMMETRY	Konum
CIRCULARITY	Yuvarlaklık Kalitesi	PARALLELISM	Paralellik
CYLINDRICITY	Silindirik Kalite	PERPENDICITY	Diklik
PROFILE OF LINE	Çizgi Profili	ANGULARITY	Açısallık
PROFILE OF SURFACE	Yüzey Profili	RUN-OUT	Sapma
COAXILITY	Eşeksenlilik Kalitesi	TOTAL RUN-OUT	Toplam Sapma

taliasoft

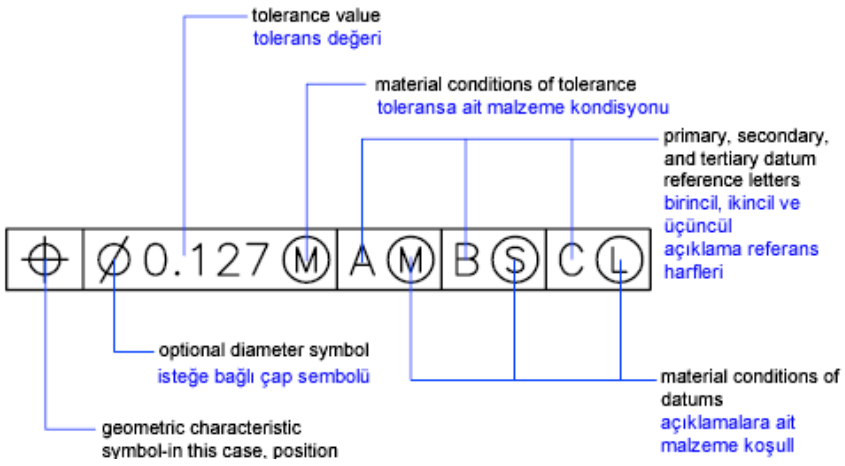
GEOMETRİK ÖLÇÜ VE TOLERANSLANDIRMA

- Ölçü ve Toleranslandırma Temelleri,
- Tamlayıcı (Modifier) Kullanımı
- Form Toleransları,
- Doğrusallık
- Düzlemsellik
- Dairesellik
- Silindiriklik
- Profil
- Referans (Datum) Kavramı



GEOMETRİK ÖLÇÜ VE TOLERANSLANDIRMA

- Konum Toleransları
- Paralellik
- Diklik
- Pozisyon
- Eş Merkezlilik / Eksenlilik
- Simetriklik
- Açısallık
- Salgı / Toplam Salgı
- Yüzey Kalitesi Toleransları
- Delik ve Mil Toleransları
- Mastar ile Ölçüm ve Mastar Seçimi
- ISO Tolerans Seçimi



OUTDOOR

- Türk insanı eğitimi pek sevmez biliriz… Çalışanların birçoğu için eğitimler sıkıcıdır, gereksizdir (ne de olsa hepimiz her şeyi biliyoruz), yöneticilerin zoru ile katılınmış süreçlerdir. Bazıları işten kaytarabildikleri zaman dilimi olarak da görürler eğitimleri… Şirketler bütçelerinde fazla harcama gördüklerinde hemen eğitimlerden kısıntıya giderler. Genelde bir yatırım değil, gider kalemidir eğitimler. Ancak, son zamanlarda durum biraz değişti. Şirketler insana yapılan yatırımın geri dönüşlerini fark etmeye başladı sonunda.

- Günümüz iş dünyasında sıkça konuşulan konulardan birisi, “liderlik”, “takım olmak”, “takımdaşlık”, “ekip ruhu oluşturma”, … Bütün bunlar için hazırlanmış olan eğitim çeşitlerden bir tanesi outdoor eğitim ler.

- Outdoor eğitimler yaşayarak öğrenme felsefesine dayalı olan bir döngü sürecidir.

- Doğa, insanlara yaşamaya alıştıkları rahat ve konforlu ortamdan daha farklı öğrenme olanakları sunar. İnsanların algı düzeyi, alışık olmadıkları, bilinmeyen ortamlarda yükseldiği için, şehir kurallarıyla yaşamaya alışmış insanlar, doğada öğrenmeye daha açık bir hale gelmekte, böylece eğitim sonucunda sağlanan değişim daha kalıcı olmaktadır.

OUTDOOR

- Öğrenme temel olarak, “bilgi veya becerinin kalıcı olarak kazanılması” şeklinde tanımlanmaktadır.
- Özel olarak kurgulanmış birtakım oyunlar oynanarak; ekip çalışmasının gerçekten ne işe yaradığı, iyi bir liderin ekip başarısını nasıl arttırabileceği, imkânsız görülen bazı olayların; doğru yöntemler, doğru iletişim, doğru organizasyon ile nasıl başarılacağı ya da gerçek bir EKİP olamayan iş gruplarının ne gibi sorunlarla karşılaşabileceği birebir yaşayarak öğrenilir. Burada iş hayatıyla alakasızmış gibi görünen oyunlar oynanır. Fakat gerçekte konu farklı olsa dahi, yöntemler ve sorunların çıkış şekilleri birebir iş hayatında yaşandığı şekilde gerçekleşir. Düşünür, hedefleri belirler, planlar, alternatifleri çıkarır, karar verir, uygular, sonuçları değerlendirir ve sonrasında daha fazla düşünür, yeni planlar yapıp karar alır, uygular ve sonuca bakılır. Hedeflere ulaşana veya kaynaklar tükenene kadar bu süreç devam eder…
- Outdoor Eğitim lerde ihtiyaç duyulan beceriler iş hayatıyla birebir paralellik göstermekte ve uygulanan yaşayarak öğrenme süreci iş hayatına da aynen yansıtılabilmektedir.
- Pozitif bir geri dönüş elde edebilmek için ekibin planlama, katılım, problem çözme, karar verme, gerektiğinde liderlik rolü üstlenme gibi alanlarda birlikte çalışması gerekmektedir. Temelinde ise etkili takım oluşturma yatmaktadır. Bunların yanında güven, geribildirim, diyalog, sorgulama, iletişim, risk alma becerileri de açığa çıkmaktadır.

OUTDOOR

- Ekip Çalışması Oyunlarının Amaçları:
- Eğlenirken birlikte uyumlu çalışmayı öğrenmek,
- EKİP strateji ve tekniklerini uygulamak,
- Rol ve sorumlulukların paylaşılmasını öğrenmek,
- Çok değişkenli ve bilinmeyenli bir ortamda zaman ve risk yönetimi,
- EKİP olarak hareket etmeyi öğrenmek,
- Yeni düşünme ve iletişim kurma yöntemleri keşfetmek,
- Limitleri zorlamak, hiç bilinmeyen yetenekleri ortaya çıkarmak,
- Diğer bireylere saygılı olmak, kişisel farklılıkların önemini kavramak,
- Gerekli durumlarda yoğun stres altında verimli çalışmayı öğrenmek.

改善

kaizen

yalın

altı sigma

TPM

Toplam Üretken Bakım

Minitab

FMEA

KANBAN

APQP/PPAP

MSA

Düzen

Disiplin

Temizlik

Standartlar

Toparlama

5S

IPKSPC

Değer Akış Haritalama

VSM

international material

IMDS

data system

SMED

GMMOG/LE

ISO TS 16949

ISO 14001

ISO 9001

ISO 10002

ISO 27001

ISO 18001

ISO 50001

GLOBAL 8D