



TAYSAD

YALIN ÜRETİM EĞİTİM PROGRAMI

V. Grup

Mart-Nisan 2026

YALIN ÜRETİM EĞİTİM PROGRAMI - Açıklamalar

Amaç

Yalın Üretim, iş süreçlerindeki her adımı değer yaratma perspektifiyle yeniden şekillendirerek, kaynakların en etkin şekilde kullanılmasını sağlar. İsrafi minimize etmeyi, operasyonel verimliliği artırmayı ve müşteri beklentilerine hızlı bir şekilde yanıt vermeyi hedefleyen bu eğitim programı, çalışanların problem çözme becerilerini geliştirerek, kurum içinde sürdürülebilir bir dönüşüm sağlar.



Katılımcı Profili

- Üretim, bakım, planlama, kalite ve teknik hizmetler gibi ürüne doğrudan dokunan birimlerde çalışan yöneticiler, mühendisler, uzmanlar ve takım liderleri ile sürekli iyileştirme süreçlerine dahil olmak isteyen tüm çalışanlar bu eğitime katılabilir.

Saha Ziyaretleri

- Eğitim programı kapsamında katılımcılar, yalın üretim prensiplerinin sahada nasıl uygulandığını yerinde gözleme fırsatı bulacak.
- **2 tedarik sanayi** ve bir **OEM** tesisine yapılacak ziyaretler, teorik bilgilerin pratikte nasıl hayata geçirildiğini deneyimleme imkanı sunarken, yalın dönüşümün başarılı örneklerini görerek ilham almalarını sağlayacaktır.

Ücret ve Şartlar

- Eğitim paket şeklinde olup, kişi başı katılım bedeli ;

Üye: 34.000 TL + KDV

Üye dışı: 40.000 TL + KDV



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

Katılım Şekli

- Fiziki / TAYSAD Eğitim Salonu



Eğitim Verecek Firma



YALIN ÜRETİM EĞİTİM PROGRAMI - Takvim

Eğitim Başlığı	Kurum	Tarih	Süre (Gün)	Saat
YALIN DÜŞÜNCE ŞEKLİ & STANDARTLAŞTIRILMIŞ İŞ	KAIZEN INSTITUTE	10 Mart 2026	1	09.30-16.30
JIT ÜRETİM VE JIDOKA	KAIZEN INSTITUTE	11 Mart 2026	1	09.30-16.30
SAHA ZİYARETİ -I	ECOPLAS	13 Mart 2026	1	XXX
PROBLEM ÇÖZME	KAIZEN INSTITUTE	26 Mart 2026	1	09.30-16.30
KANBAN	KAIZEN INSTITUTE	27 Mart 2026	1	09.30-16.30
ÜRETİM METOTLARI & KAIZEN / HAT FUNDAMENTALLERİ - TEMELLERİ	KAIZEN INSTITUTE	31 Mart 2026	1	09.30-16.30
ESNEK İŞ GÜCÜNÜN KULLANIMI / OPTIMUM LAYOUT	KAIZEN INSTITUTE	1 Nisan 2026	1	09.30-16.30
HAT VE KAPASİTE İYİLEŞTİRME / MALZEME VE BİLGİ AKIŞ ŞEMASI / DEĞER HARİTASI	KAIZEN INSTITUTE	2 Nisan 2026	1	09.30-16.30
SAHA ZİYARETİ -II	TOYOTA BOSHOKU	XXX	1	XXX
SAHA ZİYARETİ – OEM	XXX	XXX	1	XXX

*** Saha ziyaretleri hakkında detaylar daha sonra paylaşılacaktır ***

- 3 Saha Ziyareti → Daha önce ziyaret edilen firmalar: Toyota Türkiye, Ford Otosan, Hyundai Motor Türkiye, Toyotetsu, T. Boshoku, TB Sewtech Türkiye, AISIN, Sango
- Eğitimler **09:00-16:00** saatleri arasında gerçekleşecektir.
- Eğitim tarihlerinde ön görülmeyen sebeplerden aynı hafta içinde **gün bazlı değişiklikler** olabilir. Değişiklik olması durumunda en az 10 gün öncesinden bilgi verilecektir.



YALIN ÜRETİM EĞİTİM PROGRAMI – Eğitim İçeriği

Temel Seviye

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



Orta Seviye

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

İleri Seviye

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

• Yalın Düşünce Şekli

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

• Standartlaştırılmış İş

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

• JIT Üretim/Jidoka

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

• Saha Ziyareti

YALIN ÜRETİM EĞİTİM PROGRAMI – Eğitim İçeriği

Temel Seviye

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

Orta Seviye

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



İleri Seviye

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

• Problem Çözme

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

• Kanban

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

• Üretim Metot Kaizenleri / Hat Temelleri

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

• Saha Ziyareti

YALIN ÜRETİM EĞİTİM PROGRAMI – Eğitim İçeriği

Temel Seviye

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

Orta Seviye

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

İleri Seviye

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



• Esnek İş Gücü Kullanımı

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

• Malzeme Ve Bilgi Akış Şeması / Değer Haritası

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

• Saha Ziyareti : OEM Ziyareti

YALIN ÜRETİM EĞİTİM PROGRAMI

Katılımcı Yorumları

Geçmiş dört grubun
genel memnuniyet
oranı % 93



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



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

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



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

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



YALIN ÜRETİM EĞİTİM PROGRAMI Saha Ziyaretleri

Türkiye:

İlk tercihiniz/*The first choice*



taysadturkey