

## 2025 YILI KAYNAK VERİMLİLİĞİ TEKNİK DESTEK PROGRAMI TEKNİK ŞARTNAME

**Başvuru Sahibi Kuruluş:** Nova Kalıp Sanayi A.Ş.

**Proje Adı:** Bir Sanayi Tesisinde Yalın Üretim Teknikleri ile Kaynak Verimliliğini Artırmaya Yönelik Eğitim ve Danışmanlık Faaliyetleri

**Eğitimin/Danışmanlığın Başlığı:** Yalın Üretim Eğitim ve Danışmanlık Hizmet Alımı

**Eğitimin/Danışmanlığın Yeri:** Firma üretim sahası, hizmet alımı yapılacak kuruluşun eğitim salonu ve uygulama atölyesi

### **Eğitim/Danışmanlık ile Katılımcılara Kazandırılacak Özellikler:**

Program sonunda firma çalışanları yalın üretim araçlarını kullanma, süreçlerdeki israfları belirleyip azaltma, verimlilik ve kaliteyi artırma, stok ve malzeme akışını iyileştirme konularında yetkinlik kazanacaktır. Standart işleri dışında işletmenin genel verimliliğine katkı sağlayacak fikirler geliştirebilecek düzeye erişeceklerdir. Katıldıkları eğitimlerden edindikleri bilgi ve becerileri firma içinde yaygınlaştırarak firmada sürekli iyileşme ve yalın üretim kültürü oluşumunu sağlayacaklardır.

### **Eğitimin/Danışmanlığın Toplam Süresi (Gün/Saat):**

11 Gün/88 saat (4 gün 32 saat Eğitim, 7 gün 56 saat Danışmanlık)

### **Eğitime/ Danışmanlığa Katılacak Kişi Sayısı:**

Hizmet alımı yapılacak kuruluştaki teorik ve uygulamalı eğitimlere en az 5 beyaz yaka personel (firma tarafından belirlenen yalın liderler) katılım sağlayacaktır.

Firmada üretim sahasındaki uygulama ve mentörlük çalışmalarına en az 25 mavi ve beyaz yaka personel katılım sağlayacaktır.

### **Eğitim/Danışmanlık Planı (Ana ve Alt Başlıklar):**

**Ana Başlık 1:** Kurumsal Yalınlık ve Süreç Analizi (Alt Başlıklar: Yalın Olgunluk Değerlendirme Analizi/ Raporlama)

**Ana Başlık 2:** Yalın Üretim Prensipleri ve Süreç İyileştirme Teknikleri (Alt Başlıklar: Yalın Üretim Araçları ve İsrar Türleri/ İş Ölçümü (Zaman Etüdü, Aktivite Örnekleme ve Talimat)/ Gemba Problem Çözme)

**Ana Başlık 3:** Performans Yönetimi ve Verimlilik Ölçümü (Alt Başlıklar: Performans Yönetimi, Performans Matrisi ve KPI Oluşturulması/5S (Ayıklama, Düzen, Temizlik, Standartlaştırma ve Disiplin)/ Toplam Ekipman Verimliliği (OEE))

**Ana Başlık 4:** Üretime Etki Eden Yalın Üretim Teknikleri (Alt Başlıklar: Değer Akış Haritalama (Mevcut Durum)/ Tekli Dakikalarda Kalıp Değişimi (SMED)/ Bakım Stratejisi ve Toplam Verimlilik)

**Ana Başlık 5:** Standartlaştırma ve Sürekli İyileştirme Uygulamaları (Alt Başlıklar: İşlerin Standardizasyonu (Süreç, Standardizasyon)/ Sürekli İyileştirme (KAIZEN) ve Gemba' da Problem Çözme/ Hat Dengeleme)

**Ana Başlık 6:** Saha Uygulamaları ve Mentörlük (Alt Başlıklar: Firmadaki pilot bölgede İsraf Yürüyüşü ile israfların belirlenmesi/ İş Etüdü ile yapılan işlerin zamanları ve ergonomik koşullara uygunluğu/ Gemba Walk ile problemlerin teknik olarak çözümü/ Ana Gösterge KPI'ların yanında Alt Gösterge KPI belirlenmesi/ 5S ile pilot bölge ve çevresinin düzenlenmesi/ Ekipman ve personelin performansının değerlendirilmesi (kayıpların verimliliğin gözlemlenmesi)/ İşlerin standart hale gelmesi ve personele bağımlılıktan çıkılması/ Ürünler arasındaki geçişin düzenlenmesi ve hızlanması/ Bakım Stratejilerinin geliştirilmesi, bakım formlarının hazırlanması/ İyileştirme Kültürü ve Kaizen ekiplerin oluşturulması ve diğer bölgelerde de yaygınlaştırılması/ Personeller, hatlar ve istasyonlar arasında işlerin adetli dağıtılması ve düzenlenmesi)

#### **Eğitimcide/Danışmanda Aranacak Şartlar:**

1. Uygulamalı eğitimlerin gerçekleştirilebilmesi için eğitimin alınacağı firmanın uygulama alanına sahip olması gerekmektedir.
2. En az üniversite mezunu olmak.
3. Yalın üretim teknikleri konusunda uygulamalı eğitim ve danışmanlık verme alanlarında 3 yıllık tecrubeli olması gerekmektedir.
4. DDX Dijital Dönüşüm Danışmanlığı, Yalın Dönüşüm Danışmanlığı- Faz 1 ve Faz 2 programlarını başarıyla tamamlamış eğitimci

Yüklenici, bu alana ilişkin belgeler sunmalıdır.

(İşin yürütüldüğü kurumlardan alınmış iş bitirme belgesi, referans mektubu, vb. belgeler, eğitimden geçmişleri ve destekleyici tüm belgeler)

#### **Eğitimcide/Danışmanda Aranacak Referanslar:**

1. Tercihen imalat sektöründe deneyimli eğitimci

Yüklenici, bu alana ilişkin belgeler sunmalıdır.

(İşin yürütüldüğü kurumlardan alınmış iş bitirme belgesi, referans mektubu, vb. belgeler, eğitimden geçmişleri ve destekleyici tüm belgeler)

Kurum Yetkilisi  
İsim - İmza - Kaşe/Mühür

**EĞİTİM MÜFREDATI/FAALİYET PLANI**

Eğitimin Konusu	Eğitimin Süresi (gün)	Toplam Ders Saati	Günlük Ders Saati
Danışmanlık Konusu1 (Firma Saha Çalışması) -Yalın Olgunluk Değerlendirme Analizi -Raporlama	1 gün	8 saat	8 saat
Alt konu (gerekli ise)			
Eğitim Konusu 1 -Yalın Üretim Araçları ve İsraf Türleri - İş Ölçümü (Zaman Etüdü, Aktivite Örneklemesi ve Talimat) - Gemba Problem Çözme	1 gün	8 saat	8 saat
Alt konu (gerekli ise)			
Eğitim Konusu 2 - Performans Yönetimi, Performans Matrisi ve KPI Oluşturulması - 5S (Ayıklama, Düzen, Temizlik, Standartlaştırma ve Disiplin) - Toplam Ekipman Verimliliği (OEE)	1 gün	8 saat	8 saat
Alt konu (gerekli ise)			

Eğitim Konusu 3 - Değer Akış Haritalama (Mevcut Durum) - Tekli Dakikalarda Kalıp Değişimi (SMED) - Bakım Stratejisi ve Toplam Verimlilik	1 gün	8 saat	8 saat
Alt konu (gerekli ise)			
Eğitim Konusu 4 - İşlerin Standardizasyonu (Süreç, Standardizasyon) - Sürekli İyileştirme (KAIZEN) ve Gemba' da Problem Çözme - Hat Dengeleme	1 gün	8 saat	8 saat
Alt konu (gerekli ise)			
Danışmanlık Konusu 2 (Firma Saha Çalışması) - Firmadaki pilot bölgede İsrar Yürüyüşü ile israfların belirlenmesi - İş Etüdü ile yapılan işlerin zamanları ve ergonomik koşullara uygunluğu - Gemba Walk ile problemlerin teknik olarak çözümü - Ana Gösterge KPI'ların yanında Alt Gösterge KPI belirlenmesi - 5S ile pilot bölge ve çevresinin düzenlenmesi - Ekipman ve personelin performansının değerlendirilmesi (kayıpların verimliliğin gözlemlenmesi) - İşlerin standart hale gelmesi ve personele bağımlılıktan çıkılması - Ürünler arasındaki geçişin düzenlenmesi ve hızlanması - Bakım Stratejilerinin geliştirilmesi, bakım formlarının hazırlanması - İyileştirme Kültürü ve Kaizen ekiplerin oluşturulması ve diğer bölgelerde de yaygınlaştırılması - Personeller, hatlar ve istasyonlar arasında işlerin adetli dağıtılması ve düzenlenmesi	6 gün	8 saat	48 saat