



Kariyer Portfolya

Fatih Mehmet TURCAN

YALIN ÜRETİM PROJELERİ

Kişisel Bilgiler



Fatih Mehmet TURCAN

25.05.1988

Kalite ve Yalın Üretim Eğitmen,
Mentor ve Koçu

Mindfulness Eğitmeni

Mindfulness ve Duygu Koçu



Alınan Eğitimler



AKADEMİK EĞİTİM

Makine Mühendisliği (Lisans Eğitimi)

Endüstri Mühendisliği (Y. Lisans - Tez Aşaması)

BİREYSEL ALINAN EĞİTİM

Model Fabrika Eğitmenin Eğitimi Eğitimi



IATF 16949:2016 Bilgilendirme ve İç Tetkik Eğitimi

Kalite Kontrol Yönetimi Eğitimi



NLP Eğitimi

Nöroplastisite Eğitimi



Mindfulness Eğitmenliği Eğitimi

Mindfulness Koçluk Eğitimi

Duygu Koçluğu Eğitimi

Kariyer Yolculuğu

ARY Gear

Üretim Sorumlusu

2014

Atakpar

Kalite Sorumlusu

2016

Kanaat Oto.

Fabrika Sorumlusu

2017

Arımetal

Kalite ve Yalın
Üretim Müdürü

2021

Yağbasan

Kalite ve Yalın Üretim
Müdürü

2022

HAKKIMDA

2008 yılında Makine Mühendisliği Bölümüne başladığımda, atölyede hayatımın önemli bir parçası haline geldi. Fiziksel olarak çalıştığım süreçte iş yapma pratiği kazanmakla birlikte atölyenin kendine has iletişim dilini de öğrendim. Bu edinim atölye de farklı düşünceleri yaklaşımları birleştirip problem çözme yaklaşımlarımı geliştirdi.

Üniversite öğrenciliği süresince hem atölye içinde hem de atölye sorumluluğunda geçen süreçte gözlemlerim çalışmanın öneminden daha da önemlisi üretken olabilmek kavramıydı. Kaotik düzenlerin içinde üretimin nasıl olması gerektiğiyle birlikte nasıl olmaması gerektiğini de deneyimlemiş bulunmaktayım.

Üretimde üretkenliği etkileyen “popülist” yaklaşımla kültür kavramının ne kadar önemli olduğunu öğrendim. “Kültür” teşhisini koymanın, iş yeri kültürünü eleştirmenin müthiş kolay olduğunu, bunu söyleyebilecek bir çok filozof olduğunu öğrendim. Bununla birlikte, filozoflar, işletme gereksinimleri noktasında hem fikir olunmasına rağmen değişiklik kavramının önünü hiç açmıyordu. “Yalın Üretim” kavramını öğrendiğim bu zamanlarda üretim metotlarındaki ısrar, konunun bir filozof gözüyle eleştirilmenin, bilmenin ötesinde daha büyük bir darboğazın olduğu oldu.

Bu darboğazın çözümü içinse 2 yıl süren kişisel dönüşüm hikayem başladı. Her dönüşüm yolculuğu kişide başlar ve çevreye yayılır. Tek ihtiyaç duyulan sürekliliktir. Bu sürekliliği nefes egzersizi gibi sinir sistemini düzenleyen pratiklerle desteklemek gerekti. Zor bir yolculuğun sadece atılması gereken basit bir adımı vardı ve şükürler olsun ki bunu attım. Bu süreçte atölyede ki dönüşümü sağlamak için koçluk ve mentörlük becerilerimi geliştirdim ve ustalaştım. Ve başarısız bir çok süreçten sonra tüm çıktılarıyla başarılı sonuçlar almak iyi geldi ve kendime daha çok odaklanmamı sağladı.

Tüm deneyimlerimle birlikte öğrendiğim en iyi başlık bilmek oldu. Sadece yapılması gerekeni deneyimlemek ve bu deneyime rehberlik, yoldaşlık etmek oldu. Temelde kuruluşların eksikliği bilgiden çok, o bilgileri birleştirmek ve hareket etmek.

Yalın Üretim yerine “Yalın Anlayış” olarak adlandırdığım bu deneyim yolunu danışmanlık yaklaşımından öteye geçerek mentörlük ve koçluk anlayışla kurumlara destek vermekteyim. Geleceğim seni görmek istiyorum.

Sevgiler

;)

YALIN ÜRETİM PROJELERİ

ASAKAI MEETING



Asakai Meeting (Günlük Fabrika Saha Toplantısı), fabrika sahasında “bir önceki gün neler oldu, o gün neler yapılacak, aksiyon takiplerinde aksama var mı varsa nasıl giderilir.” konularını konuştuğumuz ve sürekli iyileştirme ve çözüm aradığımız harika bir alandır. Yalın Üretim 3 temel prensibi olan Kalite, Maliyet ve Teslimat başlıklarıyla birlikte İş Güvenliği ve İnsan faktörleride dahil edilerek, daha iyi nasıl olunur kavramları konuşulmaktadır. Dinamik ve ayakta yapılan bu toplantılar max 20 dk ile sınırlandırılır. 5S konularıda takip edilebilmektedir.

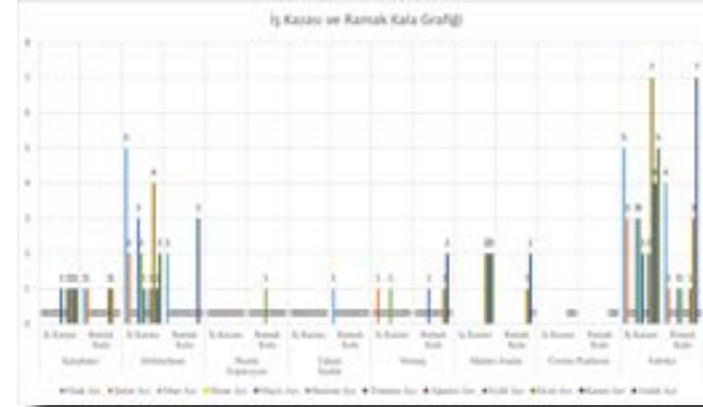
Safety

Quality

Cost

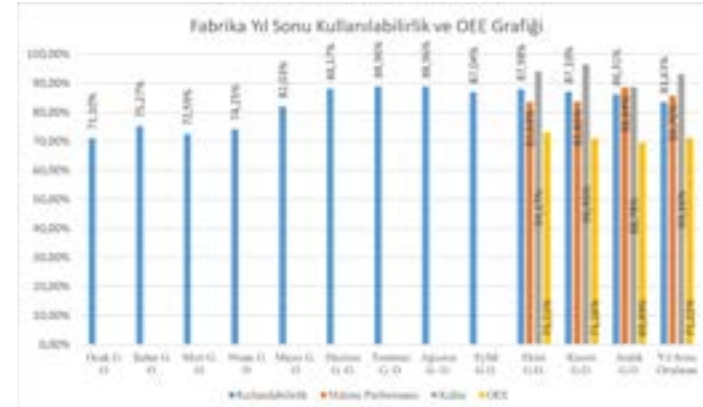
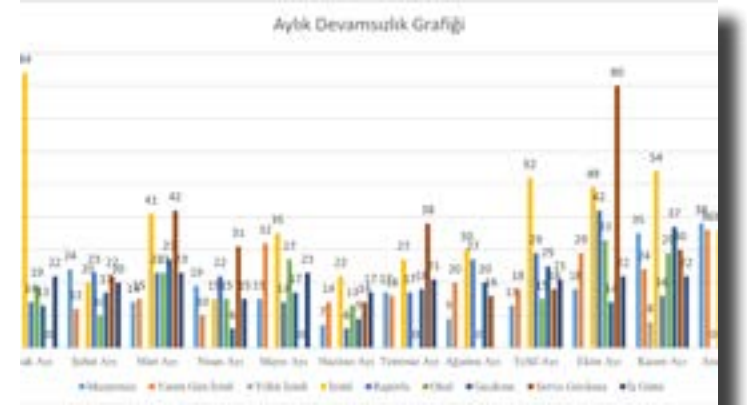
Delivery

Human



İş Kazaları ve Ramak Kalaları takip ederek ve risk analizi yaklaşımları göstererek, güvenli bir iş yeri alanı oluşturmak birincil önceliğimizdir.

Devamsızlık, devamsızlık nedenleri ve yapılan mesailerin takibiyle, sürdürülebilirlik alanlarında bize yol göstermektedir.



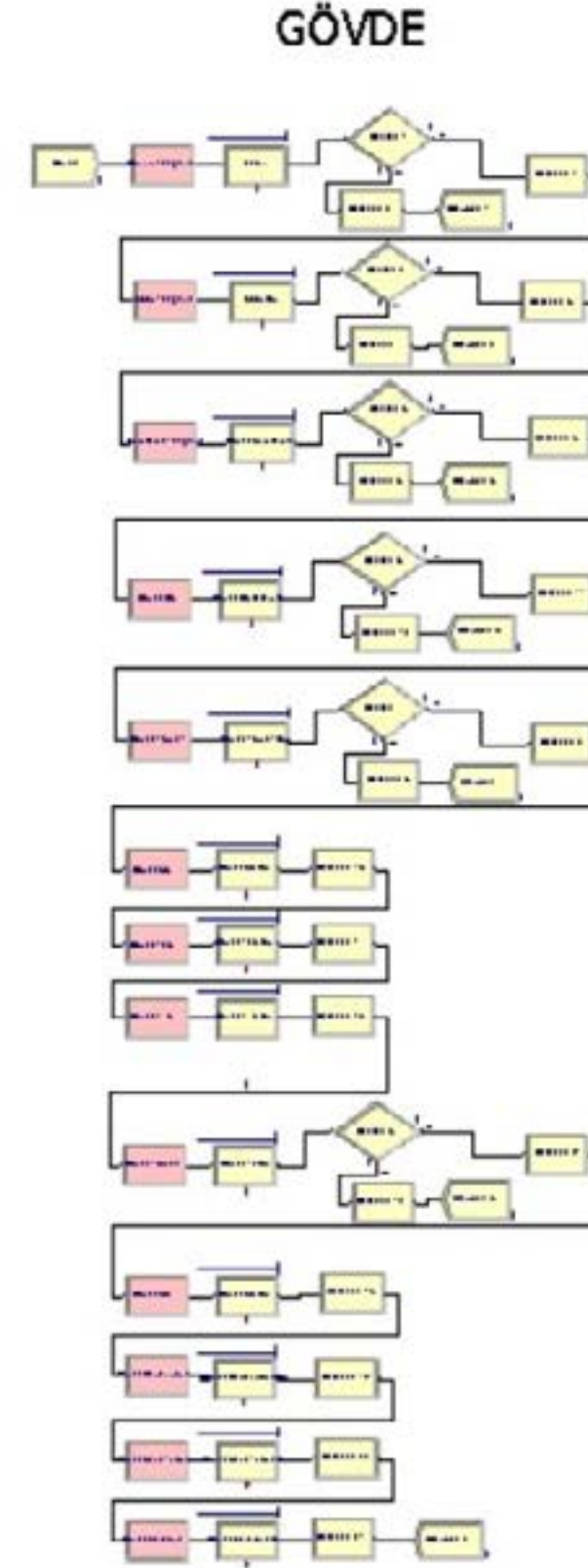
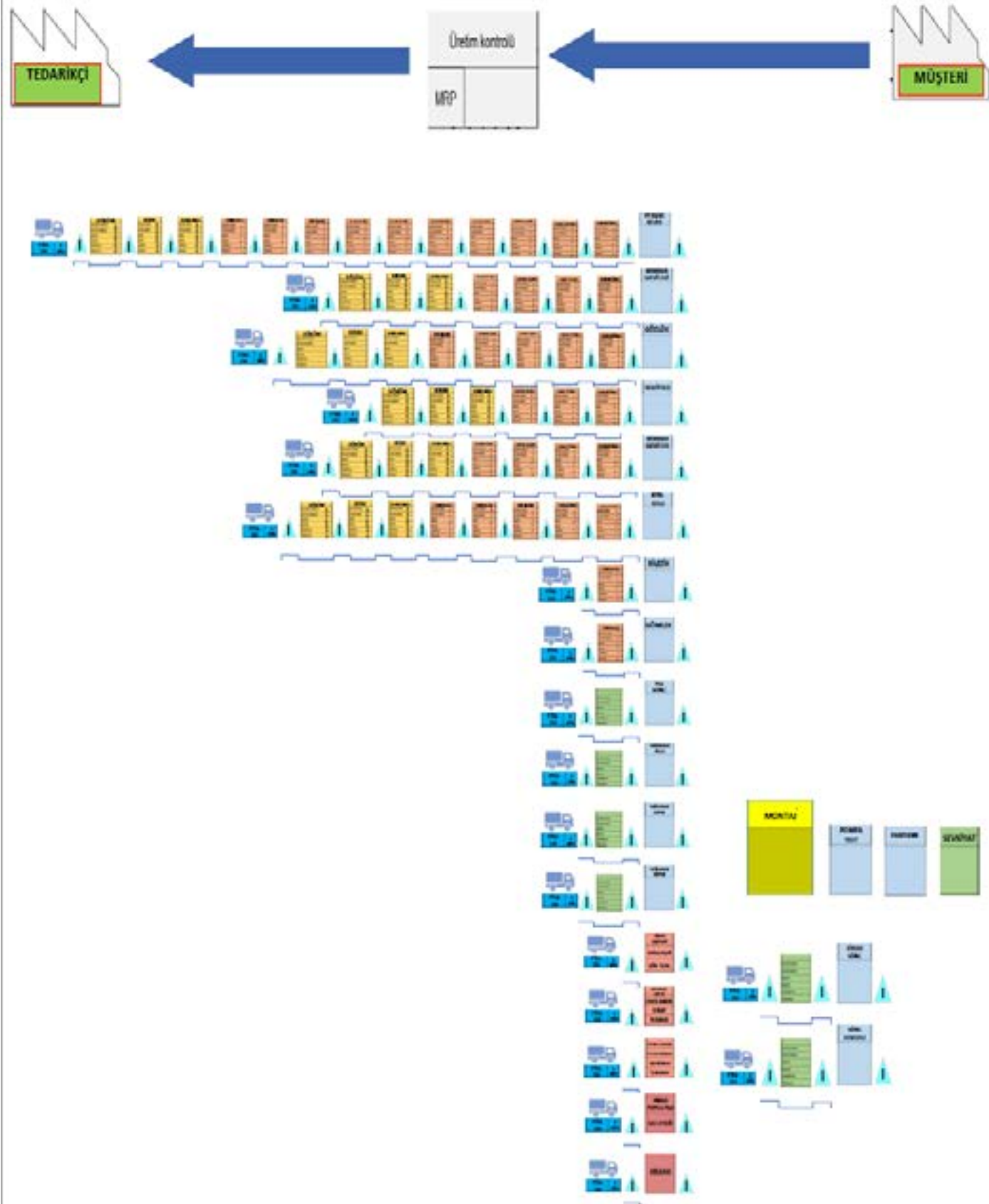
OEE Ölçümleriyle, arıza, ayar, makine performansı ve kalite çıktılarının; tezgahın etkin kullanımı açısından önemli ipuçları vermekte ve iyileştirme faaliyetleri için geniş bakış açısı sunmaktadır.

OEE’den farklı olarak, planlı duruşların dahil edildiği kapasite ölçümünde, kaynaklarımız, kaynak kullanımlarımız ve ihtiyaçlarımız doğrultusunda nelerin mümkün olduğunu araştırmaktayız



Yalın Üretim Projeleri

DEĞER AKIŞ HARİTALAMA



Değer Akış Haritalama metodu 4 farklı projede uygulandı ve tüm projelerde sonuç alındı.

Sayfanın solunda görülen haritada bir projeye ait 60 farklı alt üründen oluşan bir ürünün ürün ağacı ortaya çıkarılmıştır.

Ürün ağacının alt kırılımları, tedarik ürünleri, fason imalat ürünleri ve üretim ürünleri olarak ayrıldı.

Tedarik ürünlerine raf ürünleri ve üretim süreleri olan ürünler olarak alt kırılımlar oluşturuldu, geçmiş ürün talep miktarları, hedefler ve kritik stok seviyeleri belirlenerek periyodik (2-3-4 ay) gereksinimler belirlendi ve nakliye süreleri de dahil edilerek süper market ürün miktarları ve devir hızları belirlendi.

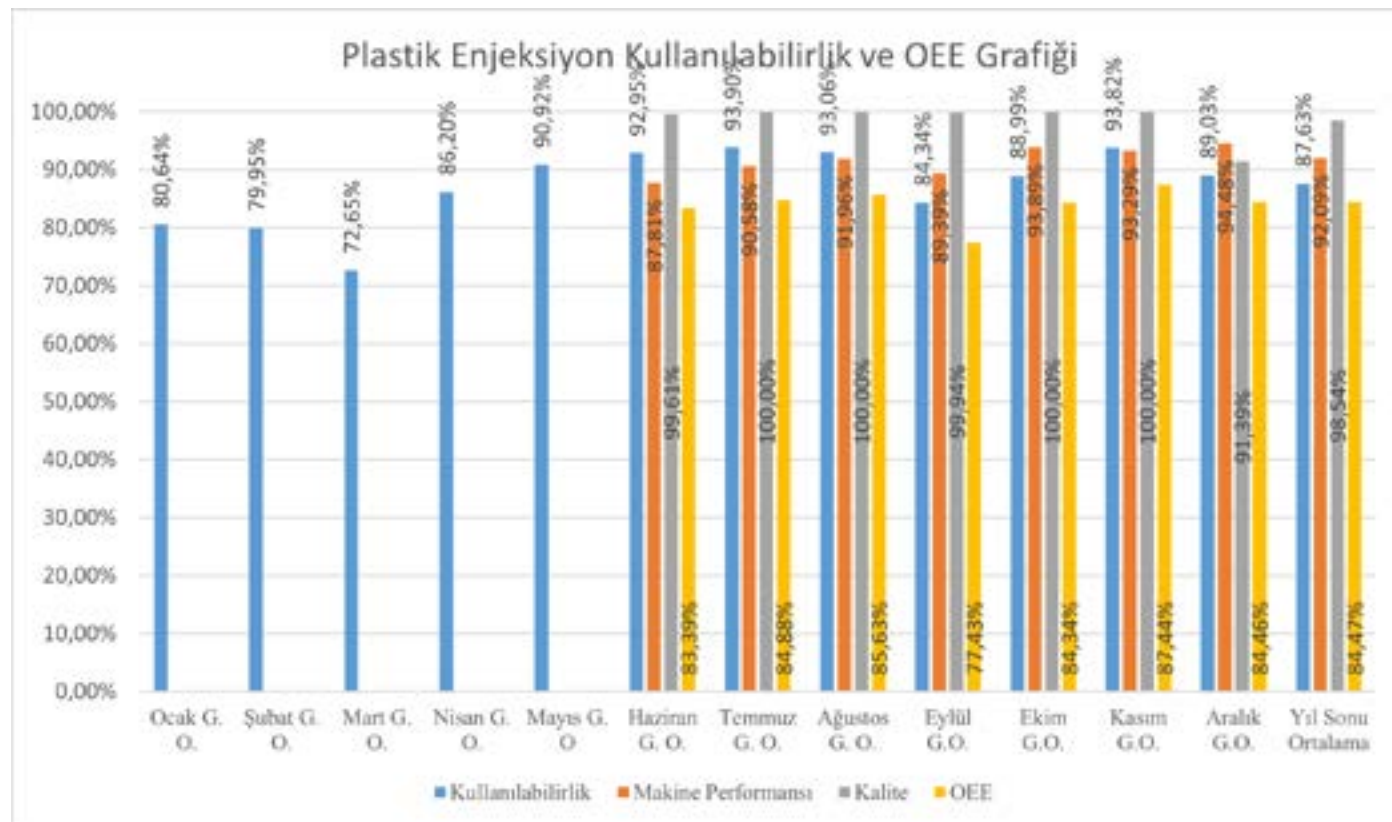
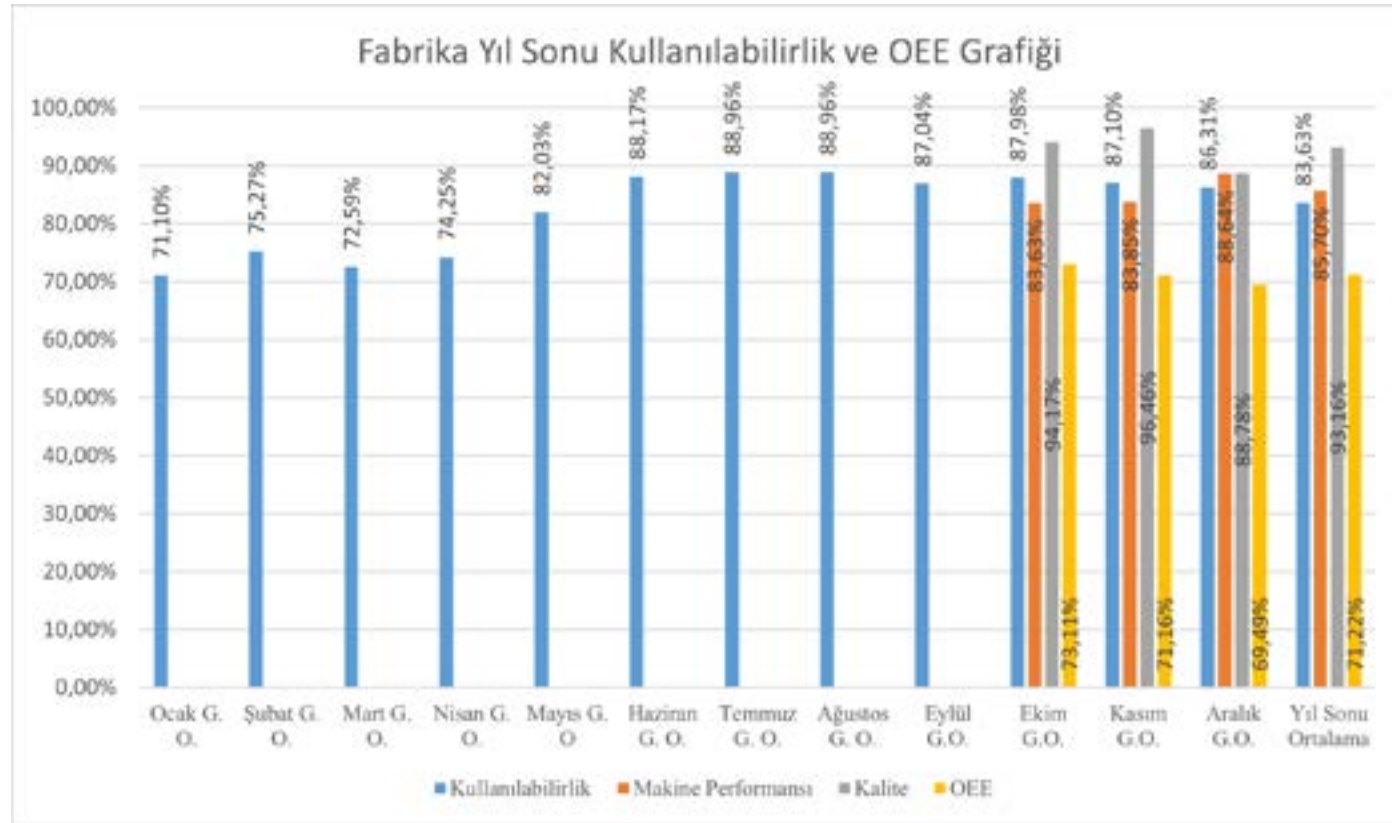
Fason ürünler içinde tedarik ürünlerine benzer yaklaşımla tedarik süreleri belirlendi. Tedarik ürünlerinden farkı ise süpermarket montaja hazır ürün yerine, fason işlem öncesinde uygulandı. Bu uygulama stok maliyetlerinde ve tedarikçi ödeme planlarında avantaj oluşturdu.

Üretim ürünlerinde ise 2 alt kırılım bulunmakta alüminyum ve plastik ürünler. Plastik ürünleri enjeksiyon ve montaj olarak 2 ayrı bölümden tek bölüm haline tezgah yanına getirildi. Alüminyum ürünler ise üretim iş akışları, stok ve devir hızları, birleştirilmesi veya ayrılması gereken prosesler tespit edildi, simülasyon programı ile darboğaz tespitleri yapıldı ve prosesler göz önünde bulundurularak süper market uygulanacak yerler belirlendi. 9 farklı alt proses ve yarımaül oluşan ürünler üretim hatları oluşturularak 4 prosese düşürüldü.

6 ay süren üretim serüveni 15-20 iş gününe düşürüldü. SMED, Yamazumi, 5S araçları etkin kullanıldı.

Yalın Üretim Projeleri

OEE ÖLÇÜMLERİ



5S FAALİYETLERİ

ÖNCE



Yürütülen 5S Projelerinde tüm adımlarda istikrar ve ısrarın ne kadar önemli olduğunu öğrendim. bir düzenden başka bir düzene geçmek insanları tedirgin ve rahatsız eder. Çevreye odaklanan organizasyonlar kendilerinden uzaklaşır ve düzensizlik artar. Bu projelerde işin kendisinden çok insana ve alışkanlıklarına odaklanmak daha çok yardımcı oldu.

SONRA



Kendine odaklanan organizasyonlar, kendi iş sorumluluklarını almayı öğrendiğinde, çevresini yargılamayı bıraktığında tüm o zor görünen işler kolaylaşmaktadır. Bu kolaylığı sağlamak ise üst yönetimin kararlılığındadır.

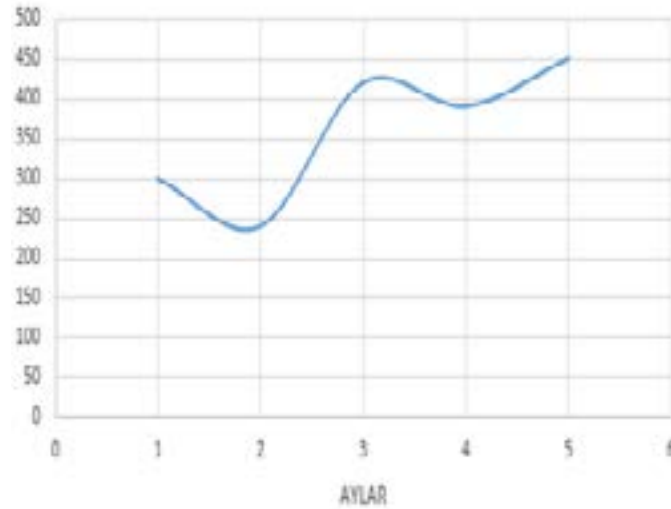
Yalın Üretim Projeleri

HAT DENGELEME

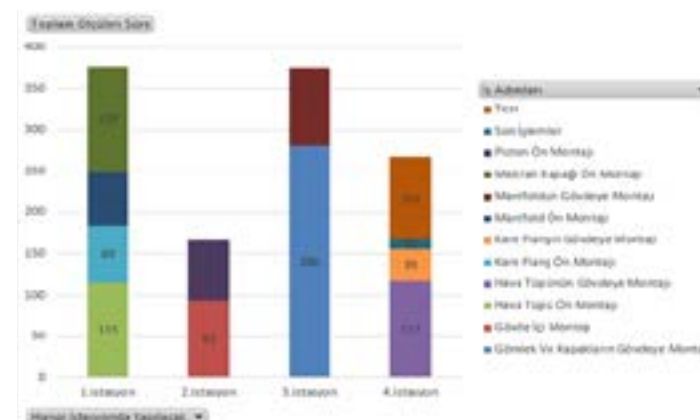
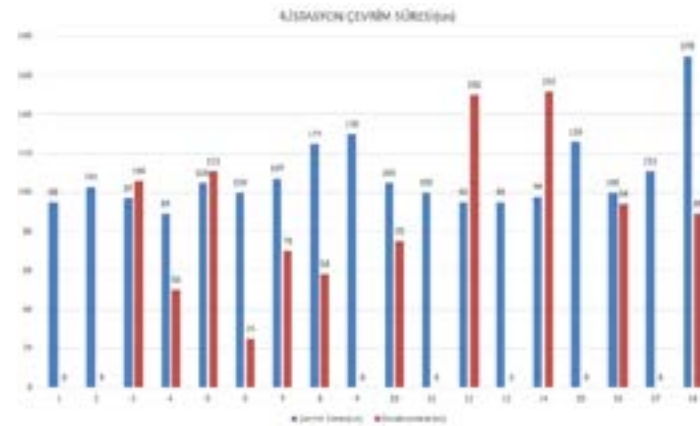
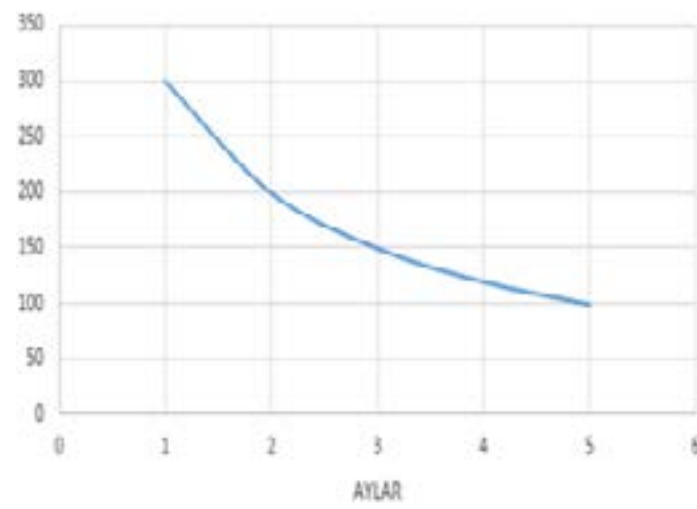


Hat Dengeleme çalışmasından önce ölçüm yapılamayacak kadar düzensiz üretim olmasıyla birlikte haftalık ortalama 4 kişi ile 200 kadar ürün çıkmaktaydı. Önce ki proseslerin düzensizliği, Süper Market olmayışı dengesiz ve düzensiz üretim şartları ortaya koymaktaydı. Yapılan zaman etütleri, iş yükü dağılımları, çalışan yetkinliği, müşteri gereksinimleri göz önünde bulundurularak istasyon ve çalışanları dengeli ve sürekliliği olan bir hat işletmeye yöneldik. Bu yönelimle atölyedeki işbirliği de sağlanarak sorunlar, darboğazlar, ortam şartları, çalışma istasyonları metotlar üzerinde çalıştık. İlk yapılan hamle serme diye ifade edilen ve masaya 20 ürünün yerleştirilmesi ve masa etrafında dolanarak çalışanın yaptığı montaj metodu kaldırılarak, tek ürün tamamlamaya odaklanmayı uyguladık. Sadece bu metot değişikliği haftalık fazladan 70 ürün çıkarmamıza olanak sağladı. bu uygulama bölüm çalışanlarını da motive etti ve diğer uygulamalara yöneldik. Ara stoklar gündeme getirildi ve yarı mamül üretimi durduruldu. Eksik parçası olan ürünün montajı yapılmama kararı verildi. Bu karar tedarik yönetimini ve üretim planlamayı da doğrudan etkileyerek dinamik hale getirdi.

ARA STOK MİKTARI



ARA STOK MİKTARI



Hat Dengeleme aracıyla 5 farklı proje uygulanmıştır. Yalın Üretim’de Sürekli Akış’ı oluşturabilmek için tezgahlar arasında ve montaj hatlarında etkin olarak kullanılmış ve ara stok, yarı mamül karvramları sıfırlanmıştır. Hat Dengeleme tüm matematiksel katkılarından daha çok doğru yere odaklanmayı sağlamaktadır. Ve bu odaklanma, bir çok olası problemin çözümüne güçlü bir alan açmaktadır.

Yanda ki örnekte yarı mamul olarak üretilmiş tanımsız ürün yığınları bulunmaktadır. Süper Market anlayışını önceki proseslere oluşturduğumuz ürünlerin böyle bir yığınla ilgilenmemeleri sağlandı. İş yükleri hesaplandı, Haftalık 5 kişi ile 450 ürüne üretilmeye başlandı.

Grafikler belirlenen örneklem sayısına göre zaman etütleri yapıldı. aksayan yerler tespit edildi ve problem çözmeler gerçekleştirildi. İş yüklerinin dengeli dağıtılması ile bir çalışan desteği ile %90 üzerinde üretim artışı sağlanmıştır. burada üretim artış kararını TAKT olarak bilinen müşteri talebine göre gerçekleştirilmektedir. Aynı örnek özelinde ilerlediğimizde 1 çalışan desteği ile bu çıkan adet tekrar %50 artış sağlamaktadır. Fakat ihtiyaçlar dahilinde olmaması sebebiyle uygulama bu şekilde yapılmıştır.

Benzer bir uygulama aynı ürün ailesinde, bir ürüne talaşlı imalatla uygulanmıştır. 4 farklı CNC tezgah prosesi gören ve 3 farklı kılavuz işlemi gören üründe toplam 7 farklı proses bulunmaktadır. Proses analizleri yapılarak 4 farklı prosese düşürüldü ve ara stoklar bitirilerek sürekli akış sağlandı. Bir darboğaz olan Talaşlı İmalat prosesleri yönlendirilebilir bir alana dönüştürüldü. Talaşlı İmalat bölümünün öncesine tasarlanan süpermarket ise gereksiz üretim, fazla üretim, stok israflarının da önüne geçmiş ve talep doğrultusunda üretim yapılması sağlanmıştır.

Kalite Yönetim Sistemi Faaliyetleri

Kalite Yönetim Sistemi

Kalite Yönetim Sistemi



Müşteri
Memnuniyeti



Risk
Yönetimi



Kalite
Kontrol
Faaliyetleri



8D
Problem
Çözme



Süreçlerin
Tanımlanması
ve
Performans
Göstergelerinin
Oluşturulması



Kalite
Anlayışının
Oluşturulması



Proses
Akışlarının
Standartlaştırılması



Kalite ve
Kalitesizlik
Maliyeti



Kalite
Yönetim
Sistemi



Stratejik
Hedeflerin
Belirlenmesi



Core Tools
(APQP-PPAP,
FMEA, SPC,
MSA)



Üretkenlik
ve
Verimlilik



İç Tetkik



Müşteri
Odaklı
Yaklaşım



Eğitim



Süreçlerin
Aksiyon
Takibi

Yürütülen Farklı Projeler



ERP Projesi

ERP projelerinin uygulanması, Tüm süreçlerin optimizasyonu, ürün ve üretim ağaçlarının oluşturulması, stok miktarlarının kontrolü, iş emirlerinin açılması ve üretim sonu kayıtlarının oluşturulması, pareto gibi kavramlarla müşteriden müşteriye kadar tüm süreçlerin raporlanması gibi faaliyetler etkin olarak yürütülmüştür.



Problem Çözme

Özellikle müşteri şikayetlerinden oluşan 8D veya A3 konusu olan problemlerde, yeniden ürün tasarımından başlanarak problemlerin kaynakları, kök nedenleri, olası diğer riskleri araştırılarak, proaktif bir şekilde çözüm yolları aranmıştır. Talaşlı imalat takım çalışması, ürün kalite hatası, kalıp hatalı ürünler istatistiksel metotlar uygulanarak çözüme ulaştırılmıştır.



Sürekli İyileştirme

Özellikle metotsal değişikliklerin neler kattığını gözlemlediğim ve deneyimlediğim sürekli iyileştirme faaliyetlerinde, üretim çıktılarının artışı ve ergonominin sağlanması, İSG şartlarının uygun hale gelmesi ve çalışanların bireysel sorumluluklarını almaya başlaması hedefe ulaştıran en önemli unsurdur. Asla bitmeyecek olan Sürekli iyileştirme faaliyetleri kendi hayatlarımızla başlamaktadır.



Kurumsal Dergi Yayını

Atölye iletişimi daha renkli, eğlenceli, tatlı rekabeti oluşturabilecek faaliyetleri, aylık bölüm raporlarını, her yayında yapılan anket sonuçlarını yayınladığımız, yılın en iyi çalışanlarının bireysel fotoğraflarını görsellediğimiz her zaman iletişim için daha iyi bir yol vardır anlayışı ile ekibimle oluşturduğum ve keyif alarak yaptığım bir projedir.