

AÇIKLAMA

Yeni ürünlerin geliştirilmesi ve seri imalat şartlarında devreye alınması süreci disiplinler arası aktivite gerektirir. Mevcut ürün yelpazesinde yer alan ürün gamına ilave bir ürünün yerleştirilmesi ve hedeflenen maliyet sınırları içinde kalınabilmesi için yeni ürünün geliştirilme süreci özenle takip edilmelidir. Diğer taraftan bir ürünün geliştirilmesi ve devreye alınması sırasında mevcut ürünlerin üretim maliyetlerinin de bundan olumsuz yönde etkilenmemesi için bütünsel bir yaklaşıma ihtiyaç duyulmaktadır.

Yeni bir ürünün geliştirilmesi süreci dört ana evreden oluşmaktadır: 1. Konsept Dizaynı, 2. Ürün Dizaynı, 3. Proses Dizaynı ve son olarak 4. Ön Seri İmalat. Bu dört evre birbirlerine bağlı ve çoğu durumda paralel yürütülmesi gereken aktiviteleri içerir. Ürün geliştirme süreci boyunca takım etkinliği gerekir ve bu takım etkinliği amacına göre çok sayıda teknik kullanılarak gerçekleştirilir.

AMAÇ

Yeni ürünlerin verimli, planlanan hedef maliyet sınırları içerisinde ve ilk defada doğru olarak geliştirilerek devreye alınması sürecinde yer alan tüm aktiviteleri çok sayıda uygulamadan yararlanarak katılımcıların içselleştirmesini sağlamaktır.

İÇERİK

- Yeni Ürün Stratejisinin Oluşum Süreci
- Yeni Ürün Hedeflerinin Belirlenmesi
- Müşteri Sesi Algılaması (VoC) ve Kano Modeli
- Yeni Ürün ve Değer Analizi
- Ürün Geliştirme Süreci Evreleri
- Eş Zamanlı Ürün Geliştirme Projesi Tasarımı
- Kalite Fonksiyonları Geliştirme Tekniği (QFD) Yardımı ile Müşterinin Gerçek İhtiyaçlarını Mudalardan (İsraflardan) Arındırarak Üretim Ortamına Taşıma
- QFD'den Yararlanarak DFMEA ve PFMEA Süreci ile Olası Hata Risklerini Önleme
- Yalın Üretim Teknikleri Doğrultusunda İsraflardan Arındırılmış Hedef Maliyet Odaklı Proses Dizaynı
- Ishikawa Diyagramı – APQP – QFD – DFMEA – PFMEA – Poka Yoke – Kontrol Planı – MSA – Yalın Üretim Teknikleri – SPC – Kontrol Kartları – 8D İlişkisini Algılama ve Doğru Yerde Kullanabilme Becerisi
- Çıkarılması Gereken Dersler ve Kapanış

KATILIMCI PROFİLİ

Yeni ürünlerin devreye alınması sürecinde rol alan tüm şirket çalışanları.

GEREKLİ ÖN BİLGİLER

Katılımcıların daha önce APQP-PPAP, FMEA, SPC ve 8D konularında eğitim almış olmaları avantaj sağlayacaktır.

YÖNTEM

Katılımcılar sayısına göre eğitimin başında 2 veya daha fazla takıma ayrılmaktadır. Teorik bilginin aktarımına paralel olarak eğitim boyunca sürekli olarak uygulamalarla konular pekiştirilmektedir. Eğitim sırasında oluşturulan takımların uygulamalardaki başarıları eğitmen tarafından puanlanarak; rekabet içinde dinamik bir öğrenme atmosferi yaratılmaktadır.

Eğitim başında ve sonunda gerçekleştirilen çoktan seçmeli sınavlar yardımı ile bilgi seviyelerindeki artış ölçülmektedir. Sonuç olarak katılımcıların eğitim sırasındaki performansları ile sınav sonucunda elde ettikleri başarı seviyesi dikkate alınarak, toplam başarı puanı oluşturulmaktadır.

SÜRE

2 Gün