

BAKIM YÖNETİMİ EĞİTİMİ



A- YÖNETSEL KISIM

A1- BÖLÜM PROSEDÜRLERİ

A1.1- Bakım ve Üretimde Bakımın Yeri

A1.2- Bakım Organizasyon Şemalarının Oluşumu

A2- 14001-16949-50001 DEKİ YERİ VE ÖNEMİ

A3- İŞLETME İÇİ FORM, TALİMAT YÖNERGELER

A4- GÖREV TANIMLAMALARI



B- TEKNİK KISIM

B1- Bakım-Onarım Sistemlerinin Analizi

B1.1- Bakım Yönetiminin Bileşenleri

- Bakım Çalışmaları Hakkında Bilgi Toplanması
- Plânlı Bakım Uygulamalarının Analizi
- Makina Duruşlarının Analizi
- Bakım Çalışmalarının Yapılış Şeklinin Analizi
- Bakım Aralıklarının Analizi
- Kritik Yedek Parça Stoklanması ve Kullanım Kataloglarının İncelenmesi
- Bakım Fonksiyonunun Organizasyonel Yapısı
- Bakım Çalışmalarının Değerlendirilmesi
- Bakım-Onarım Haberleşme Sistem



C- BAKIM ÇEŞİTLERİ

- Plânlı Bakım ve Kavramı
- Küvet Eğrisi
- Bakım Mâliyetleri ve Ekonomik Bakım Düzeyi
- En Uygun Bakım Plânının Seçimi
- Plânlı Bakım Sistemi
- Kestirimci Bakımın Aşamaları
- Kestirimci Bakım Organizasyonunda İzlenecek Yöntem
- Kestirimci Bakımın Ekonomik Yarar



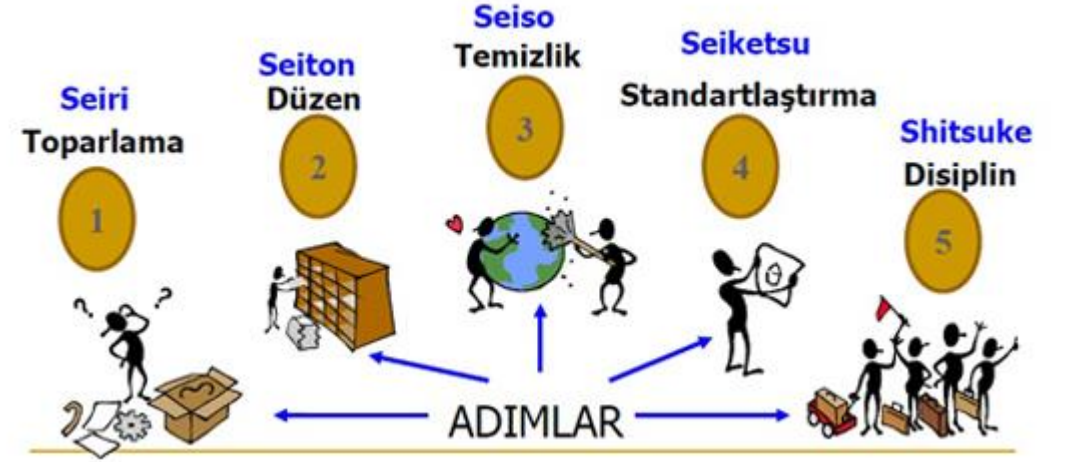
D- Üretken Bakım

- Üretken Bakım Kavramı, Amaçları ve Yöntemi
- Ekipmandan Kaynaklanan Hatalar
- İşgücünden Kaynaklanan Hatalar
- Malzemedan Kaynaklanan Hatalar



E- Bakımda 5s Ve Smed

- 5s Nedir?
- Smed Nedir?
- Bakımda Nasıl Uygulanırlar?



► Hızlı Model Değişimi - SMED

- **Model Değişimi**, bir önceki modelde/tipte üretilen **son** üründen sonra yeni modeldeki/tipteki **ilk doğru** ürünü üretmek için gerekli olan makine/ekipman değişimi, ayarlama ve devreye alma sürecidir



- 10 dakikanın altında, yani **tek haneli sayı** ile ifade edilebilecek dakikada model değişimine **SMED** denir (örneğin 9 dk., 3 dk. gibi)

SMED Single Minute Exchange of Dies
Tekli Dakikalarda Kalıp Değişimi



F- ENDÜSTRİ FARKI VE MÜŞTERİ ÖZEL İSTEKLERİNE GÖRE BAKIM

- Sektör Farklarına Göre Bilgilendirmeler

