



YETKİNLİK VE DİJİTAL  
DÖNÜŞÜM MERKEZİ

**MODEL FABRİKA**

— KONYA —

# KONYA MODEL FABRİKA

# PROJE PAYDAŐLARIMIZ



TÜRKİYE'NİN ÜRETİM ÜSSÜ

**KOS**

KONYA ORGANİZE SANAYİ BÖLGESİ



1882

**KONYA TİCARET ODASI**  
KONYA CHAMBER OF COMMERCE



YETKİNLİK VE DİJİTAL  
DÖNÜŞÜM MERKEZİ

**MODEL FABRİKA**

— KONYA —



**KONYA  
SANAYİ ODASI**

10. Kalkınma Planına göre;

“İmalat Sanayisinde verimliliğin arttırılması Türkiye Cumhuriyeti Devleti'nin ana hedeflerinden biridir.” ifadesi yer almaktadır.

Bu hedef doğrusunda **KOBİ'ler** ile büyük işletmeler arasındaki derin verimlilik farkının üzerinde durulmuş, dolayısıyla **KOBİ'lerin** verimliliği, ekonomi genelinde verimliliğin artmasında önemli bir etken haline gelmiştir.



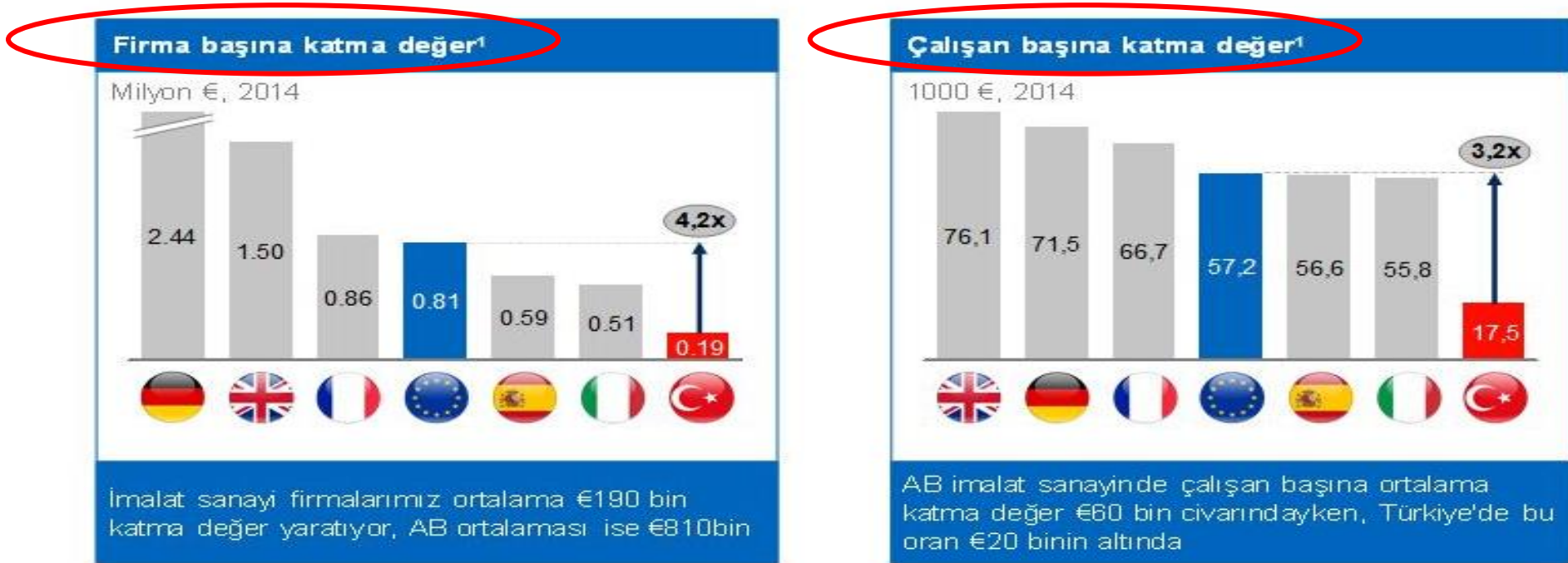
Türkiye de kurulan/kurulacak olan **Model Fabrika** veya fabrikaların **hedef kitesini de** öncelikle imalatçı **KOBİ 'ler** ve diğer sanayi işletmeleri oluşturmaktadır.

# Model Fabrika Neden Var?



YETKİNLİK VE DİJİTAL  
DÖNÜŞÜM MERKEZİ  
MODEL FABRİKA  
— KONYA —

İmalat sanayi işletmelerimizin verimliliği AB ülkelerine göre çok düşük



<sup>1</sup> Fikrî mülkiyetle katma değer (işleme sübvansiyonları ve KDV vb. dolaylı vergilerdeki düzeltmelerden sonra, işletme faaliyetlerinden elde edilen gayri safi gelir)  
Referans olarak 2014 yılında imalat sanayi katma değeri (fikrî mülkiyetle) €60 milyar üzerinde olan ülkeler alınmıştır (levizyon hariç)

KAYNAK: EUROSTAT

F121

İmalat Sanayi/AB Ülkeleri;

- Firma Başına Katma Değeri oranımız maalesef **4,2** kat daha düşük değere sahip,
- Çalışan Başına Katma Değer oranımız maalesef **3,2** kat daha düşük değere sahip

## Model Fabrika;

İşletmelerde **operasyonel mükemmeliyet ilkeleri** ve **deneyimsel öğrenme** tekniklerini kullanarak, verimliliğin artırılması ve yaygınlaştırılmasını sağlayan bir yetkinlik merkezidir.

Bu yetkinliği kazandırmadaki en etkin özelliği ise **teori ve pratiği birleştirmesi** ve bu vesileyle yetkinlik kazanımlarını **kalıcı** yani **sürdürülebilir** hale getirmesidir.



**40 FİRMAYA**  
ÖĞREN  
DÖNÜŞ  
PROGRAMI

**7 FİRMAYA**  
DENEYİMSEL  
EĞİTİM

**200**  
FARKINDALIK  
EĞİTİMİ

**13**  
FİRMADA  
PROJE  
YÖNETİMİ

**1 ULUSLARASI**  
PROJE  
YÜRÜTÜCÜLÜĞÜ

**11456 SAAT**  
TEORİK/  
UYGULAMALI  
EĞİTİM

# Öğren Dönüş Programı



YETKİNLİK VE DİJİTAL  
DÖNÜŞÜM MERKEZİ  
MODEL FABRİKA  
KONYA

Deneyimsel öğrenme ilkesine dayalı **%65 uygulamalı** **%35 teorik** olarak senaryolar üzerinden, Verimli ve Verimsiz üretimi aynı ortamda deneyimleme fırsatı sunan eğitim paketidir. Toplamda 4 aylık bir program olarak işletmelere eğitim verilmektedir.



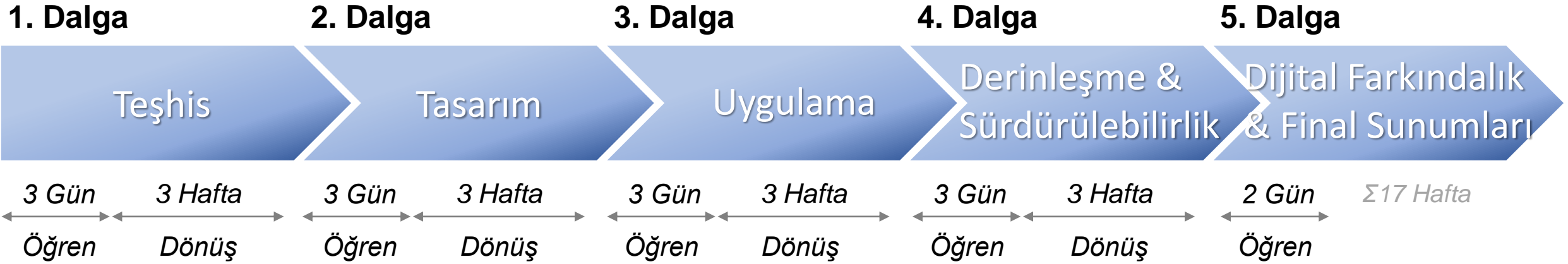
# Öğren & Dönüş Programı Takvimi



YETKİNLİK VE DİJİTAL  
DÖNÜŞÜM MERKEZİ  
MODEL FABRİKA  
KONYA

**Öğren :** Model Fabrika Eğitimi (Haftada ~3 gün) – Her firmadan 2 Proje Lideri(Ajanı)

**Dönüş:** Yerinde (Firmada) Koçluk (Haftada bir gün)







- Konya 3. OSB
- 1973, Konya
- 110 Çalışan
- Tarım Makineleri İmalatı  
(Zirai İlaçlama Makineleri)
- 5 Kıtada 50 ülkeye ihracat

- Benzer ürünlerin farklı alanlarda ve farklı montaj hatlarında üretilmesi, bunun getirdiği kontrol ve **planlama sorunları**.
- Hatlarda **verimsiz çalışma, beklemler** ve plansız duruşlar.
- Montaj malzemesi **iç lojistik sorunları**.
- Montaj hatlarındaki verimsizlik ve israflar yüzünden yapılan **fazla mesailer**.
- **Alan kısıtı**, fabrika içinde yeni alan ihtiyaçlarına yanıt verilememesi.

- Üç farklı montaj hattı birleştirilerek, tek bir hatta **tek parça akış sistemine** geçildi. Planlama ve kontrol faaliyetleri kolaylaştı.
- **Akış süresi kısaltıldı**, verimlilik artırıldı. Beklemeler ve plansız duruşlar azaldı.
- **Hat dengeleme** çalışmaları ile iç lojistik sorunları önemli ölçüde çözüldü.
- **Verimlilik arttı**. İsrarlar büyük ölçüde azaltıldı. Montaj hattı israfları kaynaklı fazla mesailer bitti.
- Montaj hatlarının birleştirilmesi ve tek parça akış sistemi ile büyük oranda bir **alan kazancı** sağlandı.

Üretimde Verimlilik Artışı  
(makine/saat)

**+%145**

Operatör Sayısında  
Azalma (5 kişi)

**+%46**

Tek Parça Akışla  
Yerleşim Alanından  
Kazanç (660 m<sup>2</sup>)

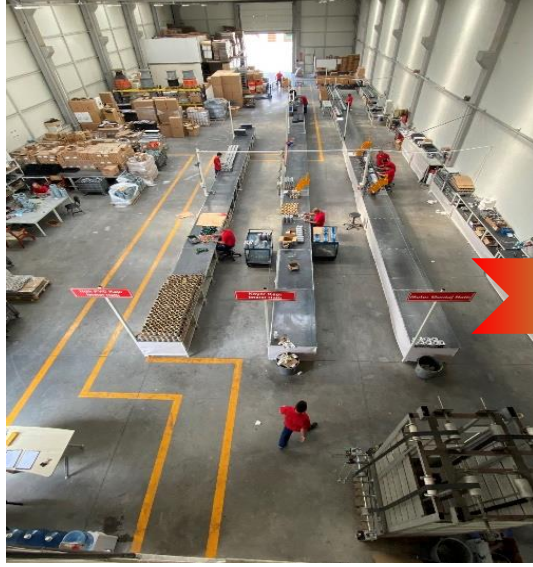
**+%61**

Yatırımı Geri Kazanma  
Süresi

**1,5 Ay**



- Fevzi Çakmak Mah. Sıla Cad. 48-O
- 1998 Konya
- 60 personel
- Otomatik Kapı Sistemleri



- Benzer ürünlerin farklı alanlarda ve farklı montaj hatlarında üretilmesi, bunun getirdiği kontrol ve **planlama sorunları**.
- Hatlarda **verimsiz çalışma**, beklemler ve plansız duruşlar.
- Montaj malzemesi **iç lojistik sorunları**.
- Montaj hatlarındaki verimsizlik ve israflar yüzünden yapılan **fazla mesailer**.
- **Alan kısıtı**, fabrika içinde yeni alan ihtiyaçlarına yanıt verilememesi.

- Üç farklı montaj hattı birleştirilerek, tek bir hatta **tek parça akış sistemine** geçildi. Planlama ve kontrol faaliyetleri kolaylaştı.
- **Akış süresi kısaltıldı**, verimlilik artırıldı. Beklemeler ve plansız duruşlar azaldı.
- **Hat dengeleme** çalışmaları ile iç lojistik sorunları önemli ölçüde çözüldü.
- **Verimlilik arttı**. İsrarlar büyük ölçüde azaltıldı. Montaj hattı israfları kaynaklı fazla mesailer bitti.
- Montaj hatlarının birleştirilmesi ve tek parça akış sistemi ile büyük oranda bir **alan kazancı** sağlandı.

Üretim Adedi

**+%94**

Adam Başı Üretim

**+%100**

Fire

**-%60**

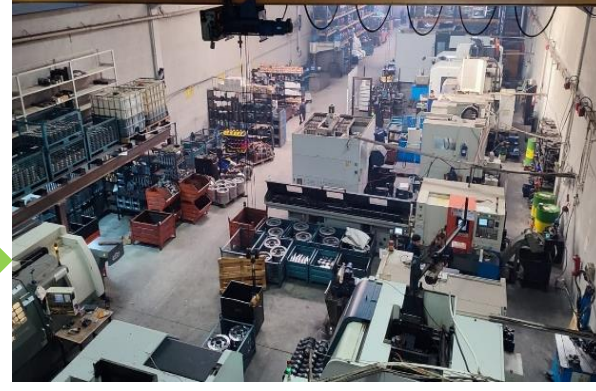
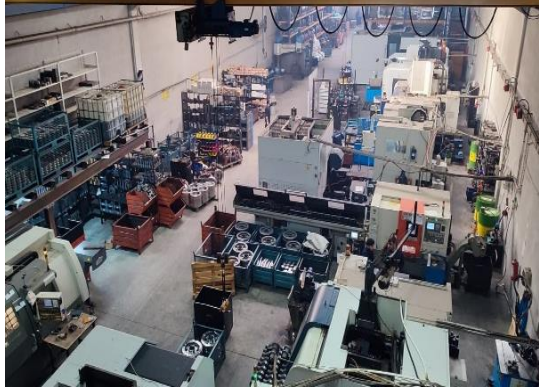
Alan Kazanımı

400 - 80

**-%80**

Yatırımı geri kazanma  
süresi

**1 Ay**



- Adres : BÜSAN Özel Organize Sanayi Bölgesi 53/O Karatay/Konya
- 2009 / Konya
- 27
- Özel tip redüktör ve makine yedek parça
- İhracat yapılan ülke : İtalya

- **Temel problemler / gelişim alanları.**
- **Performans takibi** yapılmıyordu
- **Kitlesel üretim** yapılıyordu
- **OEE** değerleri düşüktü
- **Parti değişim süreleri** standart değildi ve çok uzundu
- Atölye içerisinde ki alanlar verimli kullanılmıyordu.
- Çok fazla **ek mesai** yapılıyordu ve bu alışkanlık haline gelmişti.

- Yapılan iyileştirmeler
- **OEE** değerleri yükseldi
- **Parti değişim süreleri** standarda bindirilip kısaltmaya başladı
- Ek mesailer kaldırıldı
- Sistematik **üretim planlama** yapılmaya başlandı
- **Alan kullanımı** %50 azaltıldı ve ölü alanlar değerlendirildi.
- Tek operatörlü **montaj hücresi** tasarlandı.

Toplam Ekipman Etkinliği  
(OEE)

**+%27**

Alan Kullanımı  
(2000-1000)

**-%50**

Ortalama Parti Değişim  
Süresi

**-%14,81**

Yatırım Geri dönüş  
Süresi

**3,05 AY**

Bizi takip edin...



YETKİNLİK VE DİJİTAL  
DÖNÜŞÜM MERKEZİ  
MODEL FABRİKA  
— KONYA —

SOSYAL MEDYA  
HESAPLARIMIZ



modelfabrika