

Açıklama

ISO/TS 16949 Teknik Spesifikasyonu 1999 yılında ilk defa yayınlanmış ve ISO 9001 standardına ek şartlar getirmiştir. ISO 9001:2008 Kalite Yönetim Sistemi standardının 2000 yılında revize edilmesi sonrasında 3 yıl aradan sonra tekrar revize edilerek bu defa ISO 9001:2008 Kalite Yönetim Sistemi ile uyumlu hale getirilmiştir. Bu teknik spesifikasyon kuruluşlar tarafından benimsenmiş ve gün geçtikçe daha fazla kuruluş sistemini bu standardın şartlarına göre yeniden düzenlemektedir. Zira; 8 temel maddeden oluşan ve süreç bazlı sistem yönetimini hedef alan ISO 9001'in yeni revizyonun avantajları ile QS 9000'in avantajları bir araya getirilerek hakkıyla uygulandığında şirketlere çok büyük getiriler sağlayan bir sistem ortaya çıkmış ve otomotiv sanayiinin önde gelen kuruluşları tarafından büyük oranda kabul görmüştür. Sistemin en güçlü özelliklerinden sadece bazıları şöyle sıralanabilir:

- Hata türleri ve etkileri analizi tekniği (FMEA) ile kontrol planları arasındaki kuvvetli ilişkinin her parça için kullanılması
- Müşteri isteklerinin her yeni parça bazında kontrol planları vasıtası ile operatör talimatlarına kadar indirgenebilmesi
- Her bir ürünün devreye alınmasında ürün ve proses dizaynı ile seri imalat sırasında çıkabilecek tüm hataların önceden önlenmesi
- Proses dizaynı aşamasında ürünün üretimi sırasında kullanılacak olan makine ve teçhizatın gözden geçirilmesi zorunluluğu
- Tesis düzenine önem verilmesi
- Teçhizat ve kalıp yönetimi için sistem kurulması zorunluluğu
- İşçi sağlığı ve iş güvenliğinin ön planda tutulması
- Tedarikçilerin geliştirilmesi zorunluluğu



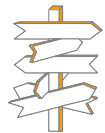
Amaç

ISO/TS 16949:2009 Kalite Yönetim Sistemi Teknik Spesifikasyonunun tüm maddelerini detaylı olarak yorumlayarak, her bir madde altında uygulama örneklerini aktarmak.



İçerik

- Kalite Olgusu ve Temel Kalite Kavramları
 - Kalite Yönetim Standartlarındaki Gelişim Trendleri
 - Toplam Kalite Yönetimi
 - ISO/TS 16949:2009 Kalite Yönetim Sistemine Giriş
- 1. Kapsam**
 - 1.1. Genel
 - 1.2. Uygulama
 - 2. Atıf yapılan standartlar**
 - 3. Terimler ve tarifler**
 - 4. Kalite yönetim sistemi**
 - 4.1. Genel şartlar
 - 4.2. Dökümantasyon şartlar
 - 5. Yönetimin sorumluluğu**
 - 5.1. Yönetimin taahhüdü
 - 5.2. Müşteri odaklılık
 - 5.3. Kalite politikası
 - 5.4. Planlama
 - 5.5. Sorumluluk, yetki ve iletişim
 - 5.6. Yönetimin gözden geçirmesi
 - 6. Kaynak yönetimi**
 - 6.1. Kaynakların sağlanması
 - 6.2. İnsan kaynakları
 - 6.3. Altyapı
 - 6.4. Çalışma ortamı
 - 7. Ürün gerçekleştirme**
 - 7.1. Ürün gerçekleştiriminin planlaması
 - 7.2. Müşteri ilişkili prosesler
 - 7.3. Tasarım ve geliştirme
 - 7.4. Satın alma
 - 7.5. Üretim ve hizmetin sağlanması
 - 7.6. İzleme ve ölçme cihazlarının kontrolü
 - 8. Ölçme, analiz ve iyileştirme**
 - 8.1. Genel
 - 8.2. İzleme ve ölçme
 - 8.3. Uygun olmayan ürünün kontrolü
 - 8.4. Veri analizi
 - 8.5. İyileştirme



Katılımcılar

Her seviyeden beyaz yakalı şirket çalışanları.



Gerekli Ön Bilgiler

Herhangi bir ön bilgi şartı bulunmamaktadır.



Yöntemi

Katılımcılar sayısına göre eğitimin başında 2 veya daha fazla takıma ayrılmaktadır. Teorik bilginin aktarımına paralel olarak eğitim boyunca sürekli olarak uygulamalarla konuların 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.



Süresi

2 gün

