



Stok Kontrolünde JIT (Just in Time) Prensibi

Bir işletmenin stoklarını stok maliyetlerini minimize edecek şekilde yönetebilmesi çok önemlidir. Öyle ki bu durum daha önce tanımlanan sipariş, elde bulundurma ve elde bulundurmama maliyetlerinin yanı sıra stoklar kalite, produktivite, işçilik ve benzeri maliyet unsurlarını da dolaylı yoldan etkiler.

Özellikle Japonya' nın otomobil ve elektronikte sağladığı üstünlükte, Japon firmalarının stok kontrol politikalarının önemli rol oynadığı söylenmektedir. Bir araştırmaya göre Tokai rika, Toyota, Kawasaki, gibi firmaların yıllık stok devir hızları 62-78 arasında değişirken benzeri işleri yapan ABD firmalarında ise 6 ile 25 arasında olduğu gözlemlenmiştir. Japonların yönetim felsefesinde stoklar kanılması gereken zararlı ve hatta tehlikeli bir unsur olarak kabul edilir.

Yüksek stok düzeyi tasarım hataları, kötü işçilik, yüksek hurda oranı gibi problemleri örtbas eder. Stok düzeyleri düşürülebildiği oranda problemler açığa çıkmaya başlar ve bunlar çözülmesi gereken problemlerdir. Bu problemler çözüldükçe stok düzeyi daha da düşer. İşletme içerisinde stok maliyetleri ciddi şekilde azaltılmış olarak devam eder.

Tam zamanında tedarik de diyebileceğimiz JIT (Just in Time) prensibi 1970 lerde Toyota firması tarafından geliştirilmiştir. Ana hatları ile JIT;

- Müşterinin istediği yani sipariş verdiği miktar kadar üretim yapılmalıdır,
- Hurda oranı üretimin her aşamasında sifıra yakın olmalıdır,
- Hazırlık süreleri çok kısa olmalıdır,
- Üretim hızı farklı çalışan tüm birimlerinde talep değişimlerine çok hızlı ve tam olarak uyum sağlamalıdır,
- İşçilik, malzeme ve kapasite kaybı sifıra yakın olmalıdır,
- İnsan gücünün eğitimine ve geliştirilmesine önem verilmelidir.

JIT prensibini uygulamak isteyen yöneticiler konuyu daha derinden incelediği takdirde, geleneksel stok kontrol yöntemlerine göre aralarında önemli farklar bulunduğunu görecektir. JIT prensibinin uygulandığı bir üretim sisteminin ana özellikleri aşağıdaki gibi sıralanabilir;

- Mamul politikası, az çeşit, çok miktar, düşük maliyet, yüksek kalite öncelik taşır.
- Kapasite kullanımı, talepler yüksek esneme özelliği nedeniyle zamanında karşılanır, verim esnekliğin az olduğu aşamalarda yüksek seyreder.
- Fabrikanın yerleşimi ve düzeni, sürekli akışın sağlanabilmiş, taşıma uzaklıkları optimize edilmiştir.
- İş gücü, ekip çalışması ve işçiler arasında sıkı işbirliği sağlanmış, etkin öneri sistemlerinin kurulmuştur.
- Üretim programları, bir modelden diğerine düşük geçiş süreleri ile üretim programları optimize edilmiştir.

- Stoklar, iŖ istasyonları arasında minimum stok, malzeme ve para sipariŖ hacimleri ok küktür.
- Tedarik kaynakları, az sayıda tedarik kaynağı, etkin haberleŖme, zamanında teslim, tedarik kaynaklarının firmaya yakınlığı kontrol altındadır.
- Kalite, dŖk hurda oranı, dŖk kalite kontrol sıklıkları, proses kontrolüne artan hakimiyet.
- Tamir-bakım, koruyucu bakım hizmetlerinin geliŖtirilmiŖ ve ekipler konu hakkında eğitimlerini almıŖtır.
- Üretim kontrolü, iŖiye daha fazla sorumluluk verilir, basit kontrol yöntemleri ile iŖleyiŖ sürekli denetlenir.

JIT kontrollerinin uygulanması ileri teknoloji, üstün mamul tasarımı, eğitimi ve sorumluluk sahibi iŖgücü, yüksek alıŖma disiplini gibi koŖulların gerekleŖmesine bağlıdır.

Ozan ÜRÜMEZ
Üretim Planlama ve Kontrol Müdürü