



tmmob
makina mühendisleri odası
izmir şubesi



ÖNCE-SONRA KAİZEN İÇERİK FORMU

(Ek 2)

Tarih: 17/09/2015

Kaizen Konusu : Kalıp ısıtma sürelerinin kısaltılması

Takım Üyeleri ve Görevleri : Sedar Benek (DKM Ekip Lideri) – Adnan Ekinci (Xray opr) – Ali Yılmaz (DKM Takım Lideri) – Veysel Erdoğan (ERG opr) – Hakan Solcan (DKM Opr)

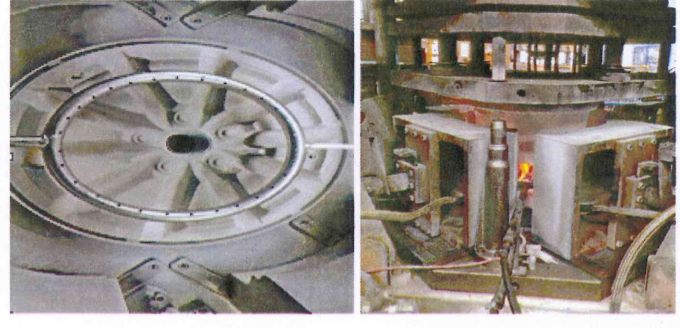
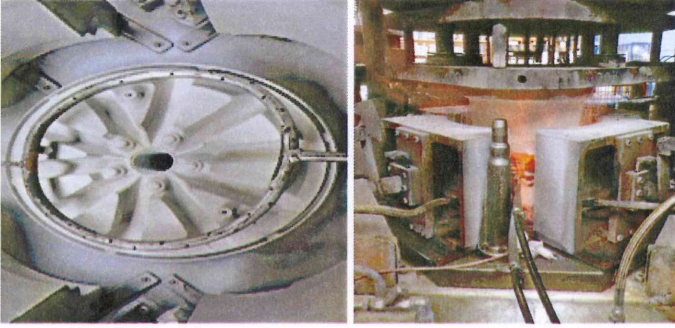
Kaizen No (Şirket içindeki numara sayısı) : OB_DKM_2015_257

ÖNCE

SONRA

(Fotoğraf veya çizim)

(Fotoğraf veya çizim)



Önceki durum açıklama:

Model değişimlerinde ya da herhangi bir sebeple tezgah duruşlarından sonra; sıvı metalin kalıbın içindeki akışkanlığının sağlanabilmesi için, soğuyan kalıp rejim sıcaklığına kadar ısıtılmalıdır. Bu ısıtma işlemi de şalama dediğimiz doğalgaz ile çalışan ısıtma aparatı ile yapılmaktadır. Şalamalar 55 cm çapında tek tiptir. Çapı küçük modellerde de aynı çapta şalama kullanılması, alevlerin kalıbın dışına taşması ile sensör ve kabloların deformasyonuna sebep oluyor ve fazladan doğalgaz kullanımına yol açıyordu.

Maliyet:

Dökümhane OEE
Doğalgaz Tüketimi
Homojen ısıtma sonucu efektif kalıp devreye alma

Sonraki durum açıklama:

Yapılan denemeler sonucunda, 45 cm çapında yeni şalamalar ile, 14-15-16 inch kalıplarda kalıp ısıtma sürelerinin ortalama 8 dakika kısaltıldığı, homojen ısıtma sağlanarak kalıpların daha efektif devreye alınması sağlanmıştır.

Kazanç:

14-15-16 inch kalıpların ısıtma sürelerinin ortalama 6 dk kısaltılması ile üretim kazancı; Yıllık kazanç 33.000€
6 dk daha az doğalgaz kullanımı ile: Yıllık kazanç 3.000€
NET KAZANÇ: 33.800€

Muhasebe Onayı
Yönetici Onayı

Mühendis Onayı

Kayıplar :

- | | | | | | | | |
|------------------------|-------------------------------------|----------------------------|--------------------------|--------------------------------|--------------------------|-----------------------------|-------------------------------------|
| 1. Arıza | <input type="checkbox"/> | 5. Küçük Duruslar | <input type="checkbox"/> | 9. Yönetim Kayıpları | <input type="checkbox"/> | 13. Ölçme ve Ayar Kayıpları | <input type="checkbox"/> |
| 2. Set-up / Ayar | <input type="checkbox"/> | 6. Hız Kayıpları | <input type="checkbox"/> | 10. Üretim Hareket Kayıpları | <input type="checkbox"/> | 14. Enerji Kayıpları | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 3. Takım Değişimi | <input type="checkbox"/> | 7. Hata ve Tamir Kayıpları | <input type="checkbox"/> | 11. Hat Organizasyon Kayıpları | <input type="checkbox"/> | 15. Ürün Kayıpları | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 4. Başlangıç Kayıpları | <input checked="" type="checkbox"/> | 8. Kapatma Kayıpları | <input type="checkbox"/> | 12. Lojistik Kayıplar | <input type="checkbox"/> | 16. Ekipman Kayıpları | <input type="checkbox"/> |