



Kaizen Konusu: Yan Panel Üretim Hattından Çıkan Rulo Sonu Hurdalarının Azaltılması

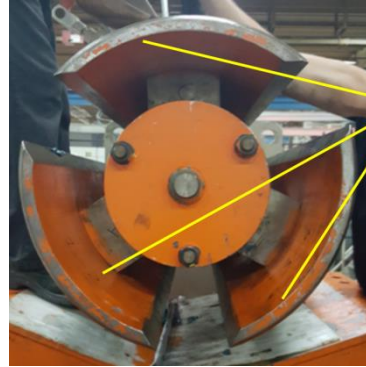
Tarih: 25/11/2016

Takım Üyeleri ve Görevleri: Oğulcan Özdemir(Mekanik İmalat Mühendisi),Rıfat Acar (Mekanik İmalat Postabaşı)

Kaizen No (Şirket içindeki Kaizen numarası) : BUL-ÖS-13328

Problemin Tanımı: (Bu kısımda problemin tanımı açık ve net şekilde yapılmalı ve varsa teknik terimler açıklanmalıdır. Problemin açıklaması sektörel bilgisi olmayan kişiler tarafından da kolay anlaşılır olmalıdır.)

Bulaşık makinesinin yan panelini üreten ikili pres makinesinde dkp 0,6mm*575mm sac kullanılmaktadır. Kullanılan dkp sac yumuşak ve 3.500 kg ağırlığındadır. Sac rulo açıcıya yüklendiğinde, rulo açıcının iç kısmında bulunan sıkıcılar açılarak sac sabitlenmesi sağlanır. Sac, rulo açıcı sıkıcıları ile direk temas ettiği için rulonun son kısımlarında kırılmalar meydana gelmektedir. Bu kırılmalar kaynaklı aylık olarak ortalama 4.758 kg rulo sonu hurdası çıkmaktadır. Yapılan kontrollerde rulo açıcının çalışma sisteminde mekanik, hidrolik ve elektriksel bir probleme rastlanmamıştır. Problemi çözmek için araştırma yapıldığında sacın rulo açıcı ile temasının önlenmesi üzerine çalışılması kararlaştırılmıştır.



Rulo sıkıcıları

Kaizen'in ilgili olduğu kayıp türleri :

- | | | | | |
|---|---|---|---|--------------------------|
| <input type="checkbox"/> 1. Arıza | <input type="checkbox"/> 6. Hız Kayıpları | <input type="checkbox"/> 11. Hat Organizasyon Kayıpları | <input type="checkbox"/> 16. Ekipman Kayıpları | <input type="checkbox"/> |
| <input type="checkbox"/> 2. Set-up / Ayar | <input type="checkbox"/> 7. Hata ve Tamir Kayıpları | <input checked="" type="checkbox"/> 12. Lojistik Kayıplar | <input type="checkbox"/> 17. Çevre Kayıpları | <input type="checkbox"/> |
| <input type="checkbox"/> 3. Takım Değişimi | <input type="checkbox"/> 8. Kapatma Kayıpları | <input type="checkbox"/> 13. Ölçme ve Ayar Kayıpları | <input type="checkbox"/> 18. İSİG Kayıpları | <input type="checkbox"/> |
| <input type="checkbox"/> 4. Başlangıç Kayıpları | <input type="checkbox"/> 9. Yönetim Kayıpları | <input type="checkbox"/> 14. Enerji Kayıpları | <input type="checkbox"/> 19. Bilgi Güvenliği Kayıpları | <input type="checkbox"/> |
| <input type="checkbox"/> 5. Küçük Durus/Çokote | <input type="checkbox"/> 10. Üretim Hareket Kayıpları | <input type="checkbox"/> 15. Ürün Kayıpları | <input checked="" type="checkbox"/> 20. Diğer (Belirtiniz)..... | <input type="checkbox"/> |

ÖNCE

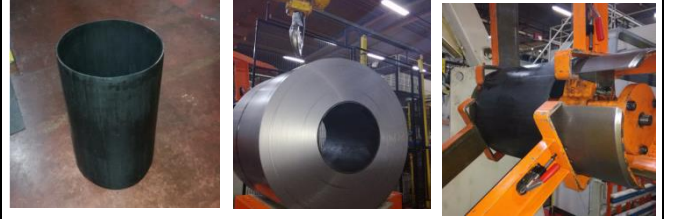
(Fotoğraf veya çizim)



Bu sac rulo tamamen kullanılması gerekirken, sağ resimde ok ile gösterilen kırılmalardan dolayı aylık olarak ortalama 4.758 kg rulo sonu hurdası çıkmaktadır

SONRA

(Fotoğraf veya çizim)



Ruloların iç kısımlarına sentetik kauçuktan silindirik parça eklenerek, sacın sıkıcılarla direkt teması önlenmiştir. Kullanılan kauçuk, rulo açıcı mandıranı ile birlikte açılıp kapanacak şekilde esnektir. Parça sabitlenebildiği sac ikmali sırasında extra bir işçilik yaratmamıştır. Rulo sonu hurdasında 28.632 TL tasarruf sağlanmıştır.

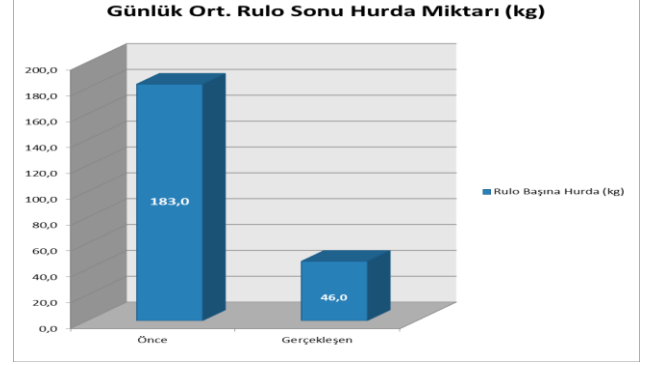


Önceki durum (Mevcut durum verileri (finansal veri, miktar, kalite oranı, iş güvenliği risk puanı, vb.) ve kayıp türleri ile desteklenerek açıklanmalıdır):

Daha önceden günlük ortalama 183 kg hurda atılmaktaydı. Bununla birlikte bize yaklaşık olarak yıllık 116.475 TL maliyeti bulunmaktadır.

Maliyet: Kauçuk maliyetimiz 2000TL dir.

Sonraki durum (Yeni durum verileri (finansal veri, miktar, kalite oranı, iş güvenliği risk puanı, vb.) ve kayıp türleri ile desteklenerek açıklanmalıdır):



Günlük ortalama 183 kg olan rulo sonu hurdamızı %75 iyileştirme sağlamış olduk. Bu sonuç ile yıllık 88.407 TL tasarruf sağlamış olduk.

Kazanç (Çevre ve iş güvenliği kategorisi hariç, parasal kazanç belirtilmelidir) :

Not: İstenirse Önce-Sonra Kaizen bu formla birlikte en çok 5 dakikalık bir video ile de açıklanabilir.