



## ÖNCE-SONRA KAIZEN İÇERİK FORMU

(Ek 2)

**Kaizen Konusu : Colombo & Ravne Tezgah Performans Oranının Arttırılması**

**Tarih : 15/09/2017**

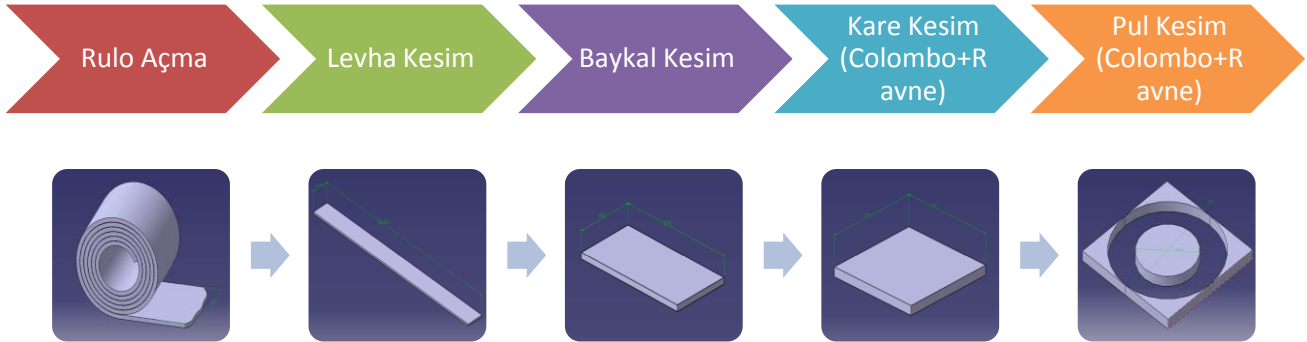
### Takım Üyeleri ve Görevleri :

Yiğit UÇKAN	Disk Hattı Üretim Takım Yöneticisi
Hasan Hüseyin ÇINAR	Disk Hattı Grup Lideri
Efrayim TOSLAK	Üretim Operatörü
İbrahim İPÇİLER	Üretim Operatörü
Emin KAYIŞ	Üretim Operatörü
Kemal KIVILCIM	Elektrik Bakım
Murat YILDIZ	Mekanik Bakım

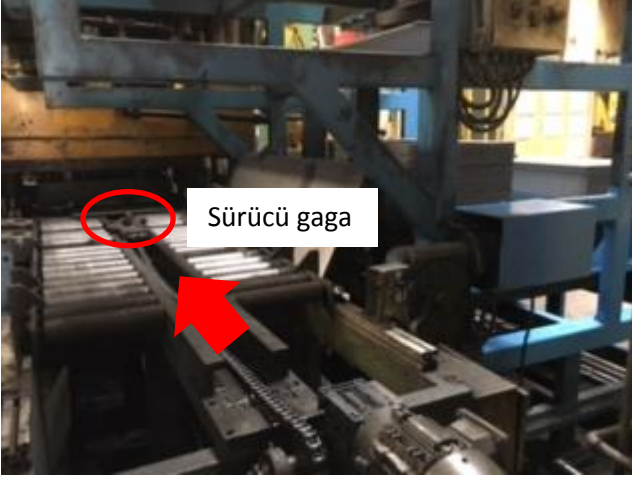
**Kaizen No (Şirket içindeki Kaizen numarası) : 2016\_WB\_JAN\_07\_EF.İB.EM**

**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.)**

Jant, kasnak ve disk olmak üzere iki parçanın birleştirilmesiyle oluşmaktadır. Jant üretim süreci işletmemizde malzeme hazırlık operasyonu ile başlamaktadır. Disk için malzeme hazırlık safhası aşağıdaki akışla oluşmaktadır.



Colombo&Ravne tezgahı kare ve pul kesimin yapıldığı tezgahtır. Baykal kesim sonrası dikdörtgen levha bant üzerinden sürülerek kare kesim makinasında ikiye bölünür. Operasyonda, dikdörtgen levha, ucunda gaga olan zincirli bir mekanizma ile itilir.



Parçanın itilerek kesim makinasının dayamasına değdiği anda çarpmadan dolayı meydana gelen darbe kısa süre içerisinde zincirde kopmalara sebep olmaktadır. Bu da ilgili tezgahlarda operatörün tezgaha müdahale etmesine hatta arıza durumlara sebep olup adet ve performans kaybına yol açmaktadır. Yine bu durum ile karşılaşıldığında operatörün tezgaha müdahale etmek için tezgaha girmesi gerektiğinden iş güvenliği riski de oluşturmaktadır.

#### Kaizen'in ilgili olduğu kayıp türleri :

- |                        |                                     |                              |                                     |                                |                                     |                               |                                     |
|------------------------|-------------------------------------|------------------------------|-------------------------------------|--------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------|-------------------------------------|
| 1. Arıza               | <input checked="" type="checkbox"/> | 6. Hız Kayıpları             | <input type="checkbox"/>            | 11. Hat Organizasyon Kayıpları | <input type="checkbox"/>            | 16. Ekipman Kayıpları         | <input type="checkbox"/>            |
| 2. Set-up / Ayar       | <input type="checkbox"/>            | 7. Hata ve Tamir Kayıpları   | <input type="checkbox"/>            | 12. Lojistik Kayıplar          | <input type="checkbox"/>            | 17. Çevre Kayıpları           | <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 checked="" 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"/>            |
| 5. Küçük Durus/Çokote  | <input checked="" type="checkbox"/> | 10. Üretim Hareket Kayıpları | <input checked="" type="checkbox"/> | 15. Ürün Kayıpları             | <input checked="" type="checkbox"/> | 20. Diğer                     | <input type="checkbox"/>            |
- (Belirtiniz).....

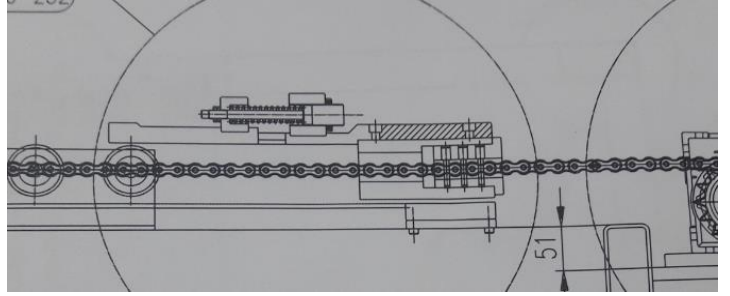
### ÖNCE

(Fotoğraf veya çizim)



### SONRA

(Fotoğraf veya çizim)



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

Ravne presi öncesi makasa malzeme veren zincirli yükleme mekanizması darbeli çalışmadan dolayı sürekli arıza veriyor, zincir koparıyor ve itici gaga malzemenin altına girdiğinden küçük duruşlar yaşanıyor.

**Performans Oranı :** 2016 ortalaması % 67,1

**Maliyet:** 2500 ₺/adet

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

Ucunda gaga bulunan zincirli mekanizma ile itilen dikdörtgen levha kare kesim makinasının dayamasına temas ettiğinde oluşan darbenin yarattığı sarsıntı ve titreşimi sönmülemesi amacıyla gaga dizaynı değiştirilerek yaylı gaga sistemine geçilmiştir.

**Performans Oranı :** Mayıs'17 %78,3

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

590 €/ay

7080 €/yıl

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