

ÖNCE-SONRA KAIZEN İÇERİK FORMU

(Ek 2)

Tarih : 29/09/2017

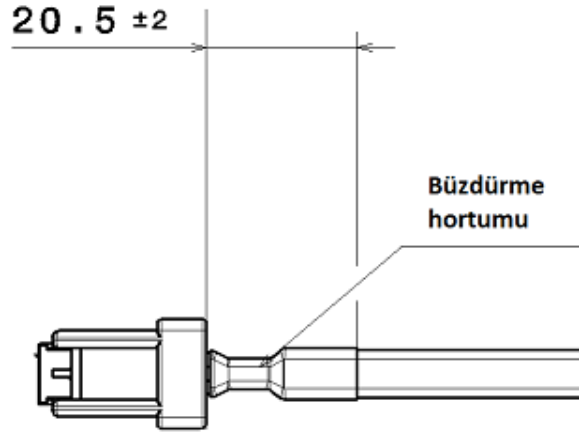
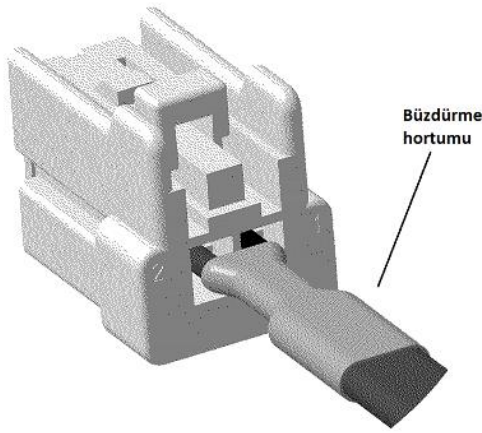
Kaizen Konusu : Hortum büzdürme prosesinde infrared kullanılması ile hortum ölçü hatalarının azaltılması

Takım Üyeleri ve Görevleri : Korhan Yalçın – Mühendislik Müdür, Yalçın Bozdemir – Bakım Şefi

Kaizen No (Şirket içindeki Kaizen numarası) : K-104

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.)

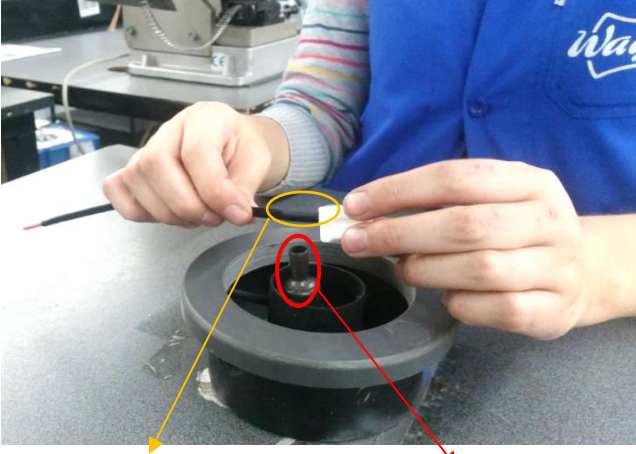
64609 nolu üründe büzdürme hortumu kullanılmaktadır (aşağıda gösterildiği gibi). Bu hortum ısı tabancası ile kablo üzerine büzdürülmektedir. Bu proses sırasında hortumun kayması sonucu hortum pozisyonu tolerans dışına çıkmakta ve bu nedenle ürünlerin üzerindeki büzdürme hortumları sökülerek yeniden işlemden geçirilmektedir. Ayrıca büzdürme süresi operatörün takibine bağlı olduğu için üründe yanma hatası da oluşabilir.



Kaizen'in ilgili olduğu kayıp türleri :

- | | | | | |
|---|---|--|--|-------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> 1. Arıza | <input type="checkbox"/> 6. Hız Kayıpları | <input checked="" 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 checked="" 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 checked="" type="checkbox"/> 15. Ürün Kayıpları | <input type="checkbox"/> 20. Diğer (Belirtiniz)..... | <input type="checkbox"/> |

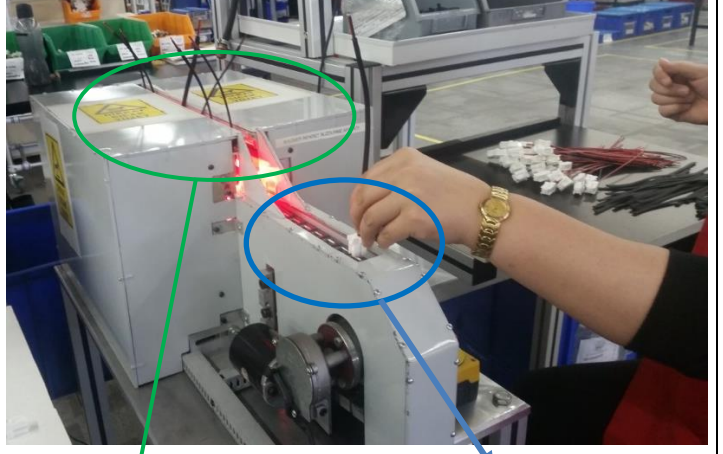
ÖNCE



Büzdürme hortumu

Isı tabancası

SONRA



Infrared
büzdürme

Dikey taşıyıcı

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

Isı tabancası ile yapılan büzdürme prosesinde ürünün yatay tutulması gerekmekte ve bu nedenle büzdürme hortumu ölçüsünden kayabilmektedir.

Maliyet:

Yapılan ekipman maliyeti : € 1.250

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

Büzdürme prosesinin ürün dikey vaziyetteyken yapılabilmesini sağlayan infrared ve taşıyıcı büzdürme ekipmanı devreye alınmıştır. Bu sayede büzdürme ölçü hataları ve operatörün büzdürme prosesi sırasında ürün tutma zamanı ortadan kaldırılmıştır. Ayrıca operatörlerin el yakma riski de kalmamıştır. (Ürün taşıyıcı ile infrared önünden geçtikten sonra bir kutu içine düşmektedir)

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

2016 yılı işgücü iyileştirme kazancı : € 10.390
İç hata değişimi : Büzdürme ölçü hataları 95 % oranında azalmıştır (2015 : 1458 ppm >> 2016 : 64 ppm)

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