



ÖNCE-SONRA KAIZEN İÇERİK FORMU

(Ek 2)

Tarih: 19/09/2017

Kaizen Konusu: Baklava dilimi desenli Kenar Bordürde Ek çatım (dikim) yeri uygunsuzluğu

Takım Üyeleri ve Görevleri: Doğan Erdoğan (Yatak Üretim Operatörü) – Onur Süllü (Yatak Üretim Şefi)

Kaizen No (Şirket içindeki Kaizen numarası) : 2016_OSK_YAT_26

Problemin Tanımı: Yatak üretiminde kullanılan Kenar bordür birleştirme aşamasında, kısa parçaların(kısa kenar bordür) kullanıldığı durumlar olmaktadır. Bu gibi durumlarda kenar bordürde tek çatım yeri yerine 2 çatım yeri (dikiş) oluşmaktadır. Kenar bordür parçalarının kısa oluşundan dolayı yatağın aynı kenarında kısa aralıklarla 2 çatım yeri gözlenmektedir. Bu durum nedeniyle görsel bütünlük sağlanamamaktadır. Aynı zamanda baklava deseni bütünlüğü de ne yazık ki çatım yerlerinde gözlemlenememektedir. Bu iki olumsuzluktan kurtulmak adına kısa bordür parçaları üretimde kullanılamamaktaydı.

Kenar Bordür: Birkaç tip tekstil materyallerinin (elyaf, kumaş, tela vs.) dikiş işlemi ile birleştirilmesi sonucu oluşan ve Yatak yan yüzeyinde kullanılan yarı mamuldür.



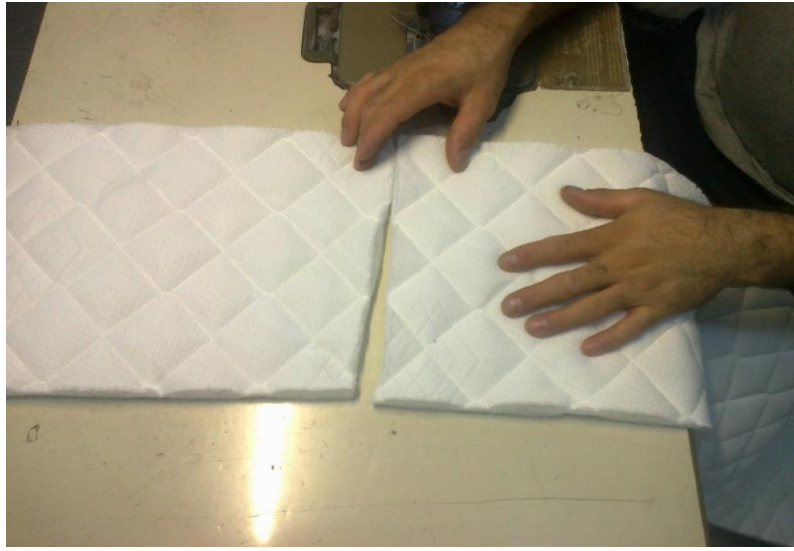
Kenar Bordür



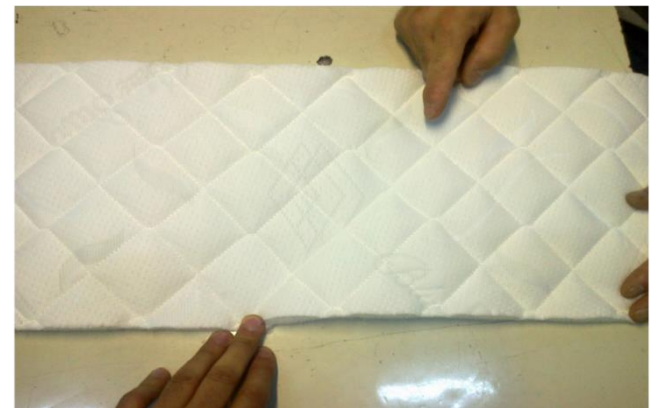
Kaizen'in ilgili olduğu kayıp türleri :

- | | | | | | | | |
|------------------------|--------------------------|------------------------------|-------------------------------------|--------------------------------|--------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| 1. Arıza | <input 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 checked="" 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. İSiG Kayıpları | <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"/> |
| 5. Küçük Durus/Çokote | <input type="checkbox"/> | 10. Üretim Hareket Kayıpları | <input type="checkbox"/> | 15. Ürün Kayıpları | <input type="checkbox"/> | 20. Diğer (Belirtiniz)...Yarı mamül | <input checked="" type="checkbox"/> |

ÖNCE



SONRA





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

Kenar bordürlerinde kısa parça kullanıldığı durumlarda yatak kenarlarında çift çatım yeri oluşmakta. Bu çatım yerleri birbirlerine çok yakın olduğu için ve baklava desenleri birbirini karşılamadığı için görsel problem oluşturmaktadır.

Görsel problemlerin yaşandığı durumlarda kenar bordür tekrar sökülme ve tekrar yeni bir kenar bordür yatağa dikilmektedir. Bu durum yeniden işleme kayıplarına neden olmaktadır.

Maliyet:

Verev (açılı) kesim işçiliği 20sn/kenar bordür

2016 Yılı İlgili modellerden Toplam üretim adedi=33000 adet

Yapılan analizde ürünlerin %30unda kısa kenar bordür kullanıldığı tespit edilmiştir.

İşçilik maliyeti 17TL/sa

İşçilik maliyet : $(20*33000*0,30)/3600*17 = 935 \text{ TL / yıl}$

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

Yapılan Kaizen ile kısa kenar bordürlerin kullanımını sağlamak adına, kenar bordürler verev kesilerek baklava deseninde bütünlük sağlanmıştır. Aynı zamanda aynı kenara gelen çift çatım yeri görsel problem olmaktan çıkmıştır. Yapılan bu iyileştirme ile kısa kenar kullanımı başlanmış, fire olarak atılan kısa kenarlar üretime dahil edilmiştir. Böylelikle malzeme kullanımı minimize edilmiştir.

Kazanç:

Kenar bordür Kg maliyeti: 12TL/Kg

Haftalık fire Kg: 20 Kg

Yıllık çalışma hafta sayısı: 44 hafta/yıl

Fire değerlendirme oranı : %60

Yıllık ortalama tamir sayısı : 400 adet/yıl

Tamire harcanan süre:20dk/adet

İşçilik maliyeti 17TL/sa

Tamir Kaynaklı işçilik kazancı : $(20*400)*17/60=2266\text{TL/yıl}$

Yarı mamul kullanım kazancı : $(12*20*44)*0,6=6336 \text{ TL/yıl}$

Toplam Kazanç: 8602 TL/yıl

Toplam Net kazanç: $8602 - 935 = 7667 \text{ TL/yıl}$

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