



ÖNCE-SONRA KAİZEN İÇERİK FORMU

Kaizen Konusu : FLETO İLİKLİ MODELLERDE İLİK OTOMASYONU YAPILMASI



Tarih : 19.06.2014

Takım Üyeleri ve Görevleri : Mustafa KARA (Ürün Uzmanı), Seyhan ŞENKAYA (Bakım Mekanikeri), Nurettin TURAN (Grup Lideri)

Kaizen No (Şirket içindeki numara sayısı) : 5437

ÖNCE

SONRA

		Tamer SUNAY (Finans Birim Yöneticisi)
		Muhasebe Onayı
		Nur DİNÇER (Üretim Mühendisliği Lideri)
		Yönetici Onayı
		Gözde İNAN (Üretim Mühendisi)
<p>Önceki durum açıklama: Fleto ilik operasyonu manuel çizim sonrası çift iğne makinesi ile manuel yapıyordu. Bu durum; fletoda açıklık kalması, fleto uçlarının üst üste binmesi, biye kırım bozukluğu, fleto boy ve en eşitsizliği ve pozisyon hatalarına neden oluyordu. Operasyon manuel yapıldığı için zaman ve kalite kaybına neden oluyordu.</p> <p>Maliyet: Aparat maliyeti 30 €</p>	<p>Sonraki durum açıklama: Figür otomat makinesine yapılan aparat ve program ile makinenin fleto otomatı mantığı ile çalışarak fletoları yerleştirme sonrası otomatik dikmesi sağlandı. Öncesinde var olan tüm kalite hataları standartlaşma ile ortadan kalmış oldu. Aynı zamanda süre iyileştirmesi sağlandı.</p> <p>Kazanç: Bir ürün için 3,68 dk kazancı olmuştur.2629 adet ceketle 5925 dk kazanç sağlanmıştır. 42 adet Ceket üretimine eş değerdir.</p>	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	x
2. Set-up / Ayar	<input type="checkbox"/>	6. Hız Kayıpları	<input type="checkbox"/>	10. Üretim Hareket Kayıpları	x	14. Enerji Kayıpları	<input type="checkbox"/>
3. Takım Değişimi	<input type="checkbox"/>	7. Hata ve Tamir Kayıpları	x	11. Hat Organizasyon Kayıpları	x	15. Ürün Kayıpları	x
4. Başlangıç Kayıpları	<input type="checkbox"/>	8. Kapatma Kayıpları	<input type="checkbox"/>	12. Lojistik Kayıplar	<input type="checkbox"/>	16. Ekipman Kayıpları	x