



ÖNCE-SONRA KAIZEN İÇERİK FORMU

(Ek 2)

Kaizen Konusu : Et İşleme Alanında Taşıma-Aktarma ve Alan İyileştirmesi

Tarih : 26/08/16

Takım Üyeleri ve Görevleri : Ferhan CEYHAN-Gıda İşletmeleri Direktörü, Nilgün TÜRKDOĞAN-Gıda İşletmeleri Lojistik Müdürü, Can DEMİR-Gıda İşletmeleri Üretim Müdürü, Tevfik Fikret AYDEMİR-Gıda İşletmeleri Üretim Sorumlusu, Umut BİLGİN-Gıda İşletmeleri Kalite Şefi, Umut UZEN-Gıda İşletmeleri Üretim Sorumlusu, Ahmet ÇAVUŞOĞLU-Gıda İşletmeleri Mutfak Şefi, Özgür TURGUT-Mekanik İşler Müdür Yardımcısı, Şefik GARİP-Elektrik ve Haberleşme Müdür Yardımcısı

Kaizen No (Şirket içindeki Kaizen numarası) : 19

Problemin Tanımı: ESBAŞ Gıda İşletmeleri birimlerinden olan Et İşleme Birimi (Kasaphane) günlük 18.500 kişilik yemek üretimi için ilgili kırmızı ve beyaz et ürünlerini işlemektedir. İlgili birimdeki personelin süregelen çalışma şekli ve problemin tanımı şu şekildedir:

300 kg et taşıyabilen büyük mutfak kazanlarına boşaltılan işlenmiş et yığını, kıyma makinesinde çekilmek üzere kazanla ilgili makinenin yanına çekilir. Kazanın boş ağırlığının da 32 kg olduğu düşünülürken bir personelin kazanı, bir kazan arabası üzerinde itmesi bedeni zorlayan bir süreç olması ile beraber, kazanın içinden malzemenin elle boşaltılması ve kıyma makinesine aktarılması için kazanın içine doğru eğilmesi ve malzemeyi taşıyarak kıyma makinesinin besleme haznesine taşınması gerekmektedir. Bu da, yapılan işin daha uzun sürmesine ve yapılan eğilme hareketinden dolayı personelin kısa ve uzun vadede bel rahatsızlıkları geçirmesine sebep olabilmektedir. Alanı etkin ve verimli kullanma açısından da kazanlar problem yaratmaktadır. Bir kazan 1,4 m² yer kaplamaktadır ve transport halinde iken geçiş yollarını olumsuz etkilemektedir.

Kaizen'in ilgili olduğu kayıp türleri :

- | | | | | | | | |
|------------------------|--------------------------|------------------------------|-------------------------------------|--------------------------------|--------------------------|-------------------------------|-------------------------------------|
| 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"/> |
| 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 type="checkbox"/> | 10. Üretim Hareket Kayıpları | <input checked="" type="checkbox"/> | 15. Ürün Kayıpları | <input type="checkbox"/> | 20. Diğer (Belirtiniz)..... | <input type="checkbox"/> |

ÖNCE

(Fotoğraf veya çizim)



SONRA

(Fotoğraf veya çizim)



Önceki durum: 150 kg eti, kıyma makinesine aktarmak için bir personel, toplam 13 dk. harcamaktaydı. Tezgahlardan kazana eti toplayıp, aktarma alanına taşınması ise 2,5 dk. sürmekteydi. (Toplam 15,5 dk.) Kazan, 1,4 m² yer kaplıyordu ve hem alan darlıkları hem de geçişlerde zorluklara neden oluyordu. Bunun yanında, ilgili birimde birden çok kazan ile çalışılan durumlar da oluyordu. Personelin yaptığı taşıma ve aktarma işi, işçi sağlığı ve ergonomi açısından uygun olmadığı için Muri kayıpları daha fazlaydı. Hızlı maruziyet değerlendirme (HMD) açısından değerlendirildiğinde HMD puanı 48 olarak sonuçlandı.

Maliyet: İşletmede mevcut ekipmanı değerlendirildiği için herhangi bir maliyet oluşmamıştır. Çalışan personelin zaman kazanımı diğer işlere aktarılmıştır.

Sonraki durum: Alandaki kazanların kullanımı iptal edilerek, yerine dikey istiflemeyi sağlayan, tekerlekli olması ile transportu kolaylaştıran küvet arabaları kullanılmaya başlandı. İşletmede mevcut olan arabalar herhangi bir yatırım yapılmadan birime getirildi. Tezgahlarda etin birikerek çalışma alanlarını daraltması yerine, daha küçük parçalar halinde küvet ve kasalara doldurularak taşıma arabasına alınıyor. Böylece kıyma makinesine aktarma işi daha küçük parçalar halinde yapılıyor. Bir personel tarafından aynı miktardaki etin taşınması ve aktarılması ise 6,5 dk. sürüyor. Dikey istif arabası 0,4 m² alan kaplamaktadır. İlgili birimde, taşıma ekipmanı başına 1m²'lik bir iyileştirme sağlanmıştır. Bunların yanında HMD puanı Kaizen sonrası değerlendirildiğinde 38 olarak (10 puanlık bir iyileştirme) sonuçlanmıştır.

Kazanç: Çalışma süresi açısından günde 3 kere tekrarlanan bu hareket kapsamında toplamda 9*3=27 dk.lık bir zaman kazanımı mevcuttur.

Çalışan personelin birim maliyeti hesaplandığında 2,45 USD sonucuna ulaşılmaktadır. 22 günlük bir iyileştirme olması sonucu 53,9 USD bir kazanç söz konusudur.