

ÖNCE-SONRA KAIZEN İÇERİK FORMU

(Ek 2)

Kaizen Konusu : Döküm Braket Standart Süre İyileştirme

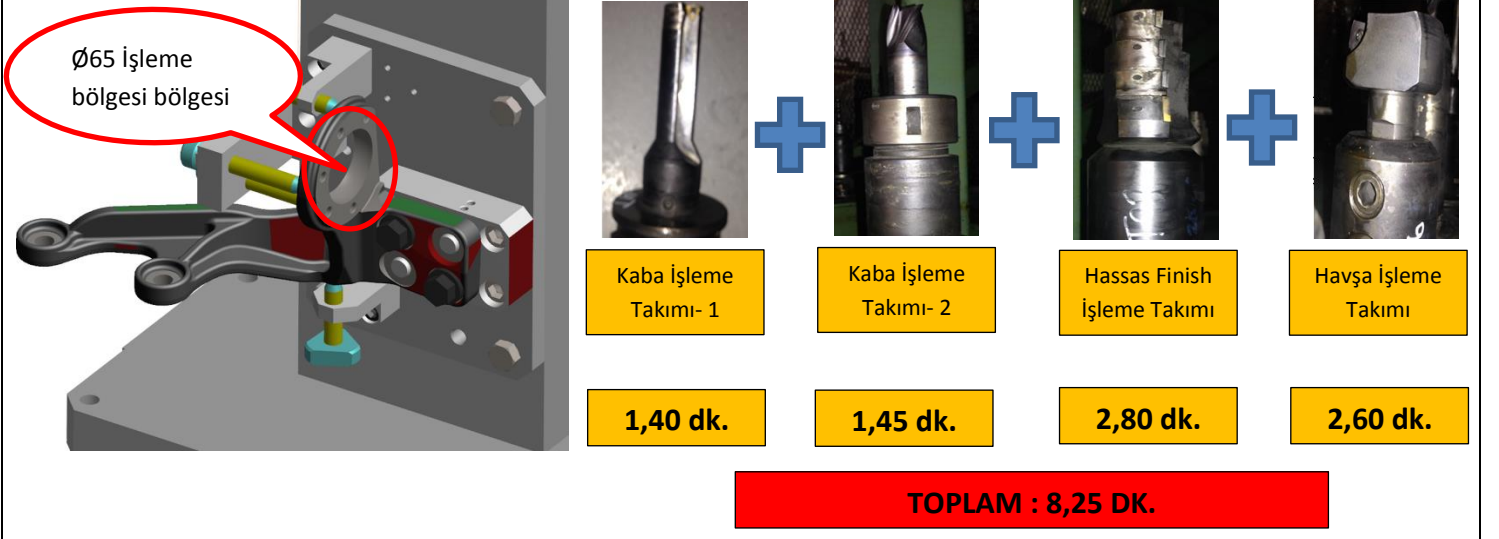
Tarih : 30/04/2017

Takım Üyeleri ve Görevleri : Harun Yörük(Talaşlı Üretim Ekip Lideri),Caner Gökşen(Proses Tasarım ve Geliştirme Mühendisi)

Kaizen No (Şirket içindeki Kaizen numarası) : 450

Problemin Tanımı:

Braketlerin CNC işleme operasyonunda Ø65'lik deliğin işleme prosesinde kademeli olarak dört farklı takım kullanılmaktadır. Dört farklı takımın kullanılması, takım değiştirme sürelerini ve boшта geçen süreleri arttırdığı için tezgah kapasitesini düşürmektedir.



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 checked="" type="checkbox"/> | 8. Kapatma Kayıpları | <input type="checkbox"/> | 13. Ölçme ve Ayar Kayıpları | <input type="checkbox"/> | 18. İSİG 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)..... | <input type="checkbox"/> |


ÖNCE

SONRA

1. Bağlama			N (dev/dk)	Vf (mm/dk)	Operasyon Süresi (dk)
1	OP10	Ø65 Kaba İşleme Takımı -1	900	90	1,40
2	OP20	Ø65 Kaba İşleme Takımı -2	1000	300	1,45
3	OP30	Hassas Finish İşleme	200	100	2,80
4	OP40	Havşa İşleme Takımı	500	60	2,60

Ø65 bölgesi dört farklı takımla işlenmekte ve işleme süresi 8,25 dakika dır.

Maliyet:
Yeni yaptırılan takım maliyeti: 1.500 TL



Ø65 bölgesi için yeni kademeli takım yaptırılmıştır. Bu takım diğer dört takımın yaptığı işi yapmaktadır. İşleme süresi 2,80 dakika ya düşürülmüştür.

Kazanç:
Parça başına 5,45 dk kazanç sağlanmıştır.
İşçilikten elde edilen getiri: 10.638 TL

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