

ÖNCE-SONRA KAIZEN İÇERİK FORMU

(Ek 2)

Tarih : 26/07/2018

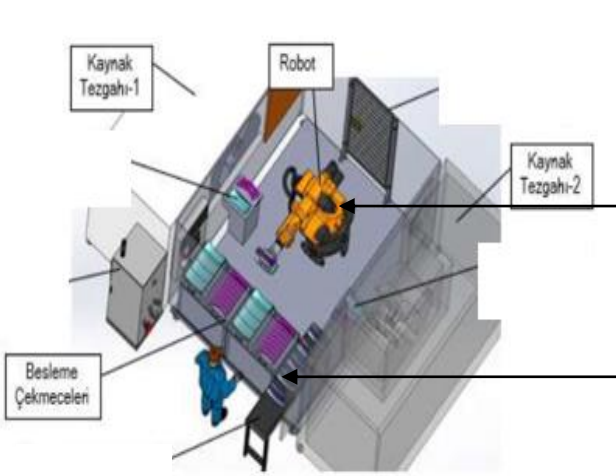
Kaizen Konusu : Konveyör üzerinde parça yönünün değiştirilmesiyle vardiyalık üretim adedi artışı sağlanması

Takım Üyeleri ve Görevleri : Yetkin Özgari (Üretim Şefi) , Metin Orhunbilge(Kaynak Ekip Lideri) , Fikret Avcı (Operatör)

Kaizen No: 996

Problemin Tanımı:

İki adet kaynak makinasının malzeme beslemesi (yükleme/boşaltma işlemi) elleçleme robotu tarafından yapılmaktadır. Kaynak robotu tahliye konveyörüne kaynak işlemi tamamlanmış pabuç parçasını resimdeki şekilde (dik olarak) bırakmaktadır. Yemek ve ihtiyaç molalarında robot çalışmaya devam etmektedir. Tahliye konveyörü 7 adet pabuç kapasitelidir. Konveyör bitişinde yer alan sensör konveyör dolduğunda robot ile haberleşmektedir. Yemek ve ihtiyaç molalarında robot çalışmaya devam etmektedir. Konveyör dolduğunda robotun çalışması durmaktadır.



Kaynak robotunun
parça koyma yönü



Sensör



Tahliye Konveyörü

Yemek ve çay molalarında konveyör kısa sürede dolduğu için duruş yaşanmaktadır.



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 checked="" type="checkbox"/> 16. Ekipman Kayıpları | <input type="checkbox"/> |
| <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"/> |
| <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 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 type="checkbox"/> 15. Ürün Kayıpları | <input type="checkbox"/> 20. Diğer (Belirtiniz)..... | <input type="checkbox"/> |



ÖNCE



SONRA



Önceki durum :

Robot kısa sürede konveyör kapasitesi kaynaklı duruşa geçmektedir. Yemek ve çay molalarında konveyör kısa sürede dolduğu için duruş yaşanmaktadır.

Çevrim: 42 sn/parça

Konveyör Kapasitesi: **7 parça**

	Mola Süresi (sn)	Konveyör Dolma Süresi (sn)	Duruş Süresi (sn)
Çay Molası - 1	600	294	306
Yemek Molası	1.800	294	1.506
Çay Molası - 2	600	294	306

Vardiya Duruş (sn)	2.118
--------------------	-------

Maliyet :

Robot Yazılım Revizyonu Ege Fren personeli tarafından yapılmıştır. Maliyet oluşmamıştır.

Sonraki durum :

Parçanın robot tarafından konveyöre koyuş yönü değiştirilmiştir. Bu sayede konveyör kapasitesi artırılmıştır. Çay molalarında yaşanan duruşlar önlenmiştir. Yemek molasında yaşanan duruşun bir kısmının önüne geçilmiştir.

Çevrim: 42 sn/parça

Konveyör Kapasitesi: **17 parça**

	Mola Süresi (sn)	Konveyör Dolma Süresi (sn)	Duruş Süresi (sn)
Çay Molası - 1	600	714	0
Yemek Molası	1.800	714	1.086
Çay Molası - 2	600	714	0

Vardiya Duruş (sn)	1.086
--------------------	-------

%48 Konveyör kaynaklı duruş süresinde azalma gözlenmiştir.

Kazanç :

Konveyör Kaynaklı Duruş Kazancı: 1.032 sn/vardiya

Üretim Artışı: 24 adet/vardiya

