



ÖNCE-SONRA KAIZEN İÇERİK FORMU

(Ek 2)

Kaizen Konusu : 5. Kasnak Hattı Doğrultma Tezgah Arızalarının Sıfırlanması

Tarih : 2/10/2018

Takım Üyeleri ve Görevleri :

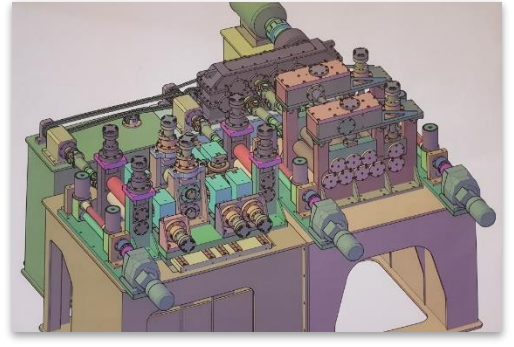
Engin Özkeklik	Bakım Mühendisi	İş Takibi
Füruzan Hoşcan	Bakım Müdürü	İş Takibi
Uğur Avar	Hat Operatörü	Fikir Sahibi
Taner Mutlu	Elektrik Teknisyeni	İşi Yapan

Kaizen No (Şirket içindeki Kaizen numarası) : ÖSK-2018-4858

Problemin Tanımı: (Bu kısımda problemin tanımı açık ve net şekilde yapılmalı ve varsa teknik terimler açıklanmalıdır.)

Problemin açıklaması sektörel bilgisi olmayan kişiler tarafından da kolay anlaşılır olmalıdır.)

5. kasnak hattı üretimi doğrultma operasyonu başlamaktadır. Doğrultma operasyonunun mantığı levha halinde kesilmiş malzemedeki konkav ya da konveks yönelimin pistonlar yardımıyla malzemenin geriliminin alınması ile doğrusal malzemenin operasyona verilmesini içermektedir. Makasta kesilen levhalar miknatıslı bir başlık aracılığıyla banta yüklenmektedir. Operasyondaki problem ise bu miknatısın bazen tek malzeme yerine iki malzeme almasıydı. Çift malzeme aldığı durumda doğrultma işlemi yapılamıyor, tezgah arızaya geçiyor, hatta malzeme besleme yapılamadığı için malzeme bekleme duruşuna sebep oluyordu. Doğrultmaya çift malzeme beslemeye çalışıldığı durumda malzeme yüzeyinde sıkışma nedeni deformasyon oluşuyordu.



Kaizen'in ilgili olduğu kayıp türleri :

- | | | | | | | | |
|------------------------|-------------------------------------|------------------------------|-------------------------------------|--------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------|-------------------------------------|
| 1. Arıza | <input checked="" type="checkbox"/> | 6. Hız Kayıpları | <input checked="" type="checkbox"/> | 11. Hat Organizasyon Kayıpları | <input checked="" 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. İSiG 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 checked="" type="checkbox"/> | 10. Üretim Hareket Kayıpları | <input checked="" type="checkbox"/> | 15. Ürün Kayıpları | <input type="checkbox"/> | 20. Diğer | <input type="checkbox"/> |
- (Belirtiniz).....



tmmob
makina mühendisleri odası
izmir şubesi



ÖNCE

(Fotoğraf veya çizim)

SONRA

(Fotoğraf veya çizim)





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

Arıza Oranı : %2,87

Çift malzeme besleme kaynaklı doğrultma tezgahı dağılma problemi

Maliyet:

2.500€

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

Arıza Oranı : %0,11

Tezgaha malzeme kalınlık tespiti için sensör konularak tezgaha tanıtılan malzeme kalınlığından ve yine tanıtılan toleranslar dışında malzeme geldiği durumda tezgahın durması sağlandı. Bu sayede çift malzeme geldiği durumda tezgah çalışmaya devam edemeyip dağılma kaynaklı arızayla karşılaşılmayıp hat duruşlarının önüne geçilmiştir.

Kazanç (Çevre ve iş güvenliği kategorisi hariç, parasal kazanç belirtilmelidir) :

Parasal Kazanç : 16.998€/yıl

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