

ÖNCE-SONRA KAIZEN İÇERİK FORMU

(Ek 2)

Kaizen Konusu : Göz Kıvrırma 2 tezgahında arıza giderme süresini kısaltma

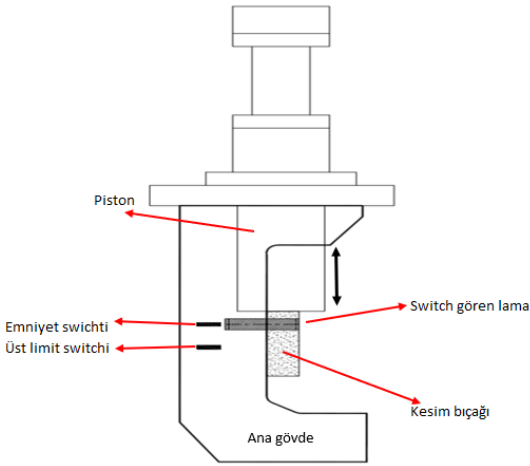
Tarih : 02/10/2018

Takım Üyeleri ve Görevleri : Tolga YILDIZ (Kalıphane Uzmanı), Tolga DEVİREN (Kalıphane Yetkilisi), Ethem KIRATLI (Göz Kıvrırma 2 tezgah operatörü)

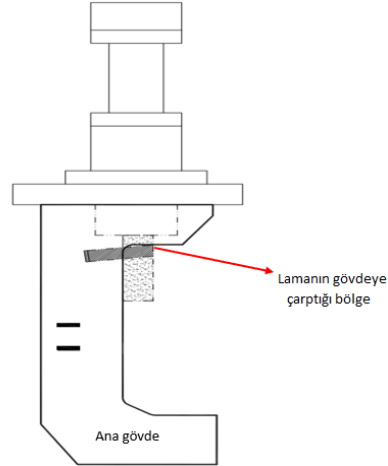
Kaizen No (Şirket içindeki Kaizen numarası) : KZ.2018.15

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.)

Göz Kıvrırma 2 tezgahında makasların gözleri kıvrılmaktadır. Göz kıvrılmadan önce proses gereği malzemenin ucunun kesilmesi için piston aşağı inmektedir. İşlem bitince piston tekrar ilk konumuna gelmek için yukarı hareket etmekte ve bir sonraki parçayı beklemektedir. Bu esnada ana gövde grubunda oluşan titreşim vb. problemlerden dolayı, üst limit ve emniyet switchin görmeme problemleri ile karşılaşılabilir. Lama, switchleri geçip ana gövdeye çarpıyor, lamada kırılma veya yamulma meydana geliyordu (2. Resimde). Lama gövdeye, kaynaklı bağlama yöntemi ile bağlanmasından dolayı, arızanın giderilmesi için, lama kaynak yerinden kopartılıyor, kaynak yerleri temizleniyor, yedeklenmiş yeni lama kaynatılıyor. Arızanın çözülmesi oldukça uzun sürüyordu.



Resim.1



Resim.2

Arızanın kök sebebini çözmeye yönelik kaizenler yapılmaktadır. Bu süreçte hızlıca devreye alınabilecek, arıza süresini kısaltabileceğimiz bir kaizen gerçekleştirdik.

Kaizen'in ilgili olduğu kayıp türleri :

- | | | | | | | | |
|------------------------|-------------------------------------|------------------------------|--------------------------|--------------------------------|--------------------------|-------------------------------|--------------------------|
| 1. Arıza | <input checked="" type="checkbox"/> | 6. Hız Kayıpları | <input 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 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"/> |

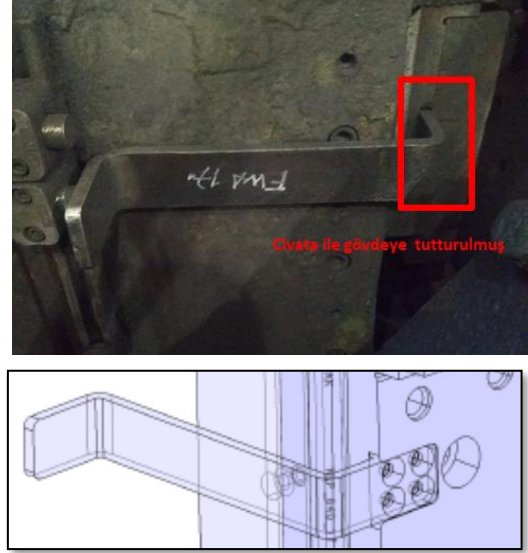
ÖNCE

(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):

Göz Kıvrıma 2 tezgahında switch görmeme problemleri olduğunda, switch gören lama yamuluyor veya kaynak bölgesinden kopuyordu. Kaynak bölgesinin temizliği ve parçanın tekrardan kaynatılması için Tezgah duruşu geçiyordu.

1 yılda toplam 10,85 saat duruş yaşanmıştır.

Maliyet:

Parça işçiliği firma dışında yaptırılmıştır.
100 TL

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

Kaynaklı birleştirme kaldırıldı. Cıvata ile birleştirme yapıldı. Arıza çözüm süresi, dolayısıyla üretim duruş süresi kısaltıldı.

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

Göz Kıvrıma 2 tezgahının 1 saatlik maliyeti = 48,25 €/saat

1,85 saat duruş. $48,25 * 5,43 * 10,85 = 2.843$ TL

Kazanç = $2.843 - 100 = 2.743$ TL