



ÖNCE-SONRA KAIZEN İÇERİK FORMU

(Ek 2)

Kaizen Konusu : WS LEVER İYİLEŞTİRME

Tarih : 05/10/2018

Takım Üyeleri ve Görevleri : Ümmet AYYILDIZ- Sistem & Proses Gelişim Yöneticisi

Takım Üyeleri ve Görevleri : Erhan KAYA-Yalın Üretim Mühendisi

Kaizen No (Şirket içindeki Kaizen numarası) : 02

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.)

Lever hattı kaplama öncesi göz kontrol ve çapak alma istasyonu ilk aşamada ayrı masalar halindeydi ve aktarmalar küçük arabalar ile sağlanmaktaydı. Bu işlemler çevrim süresinin artmasına ve çıkan parça sayısının düşmesine yol açmaktaydı. Bu durumda hedeflenen gerçekleşen vardiyalık parça sayısı 8000 adet idi.

Lever hattı girişinde biriken sarı ve gri renkli kutular için alan kullanılmaktaydı. Sarı kutular kurutma makinasından parça taşırken, gri kutular ise rayba işlemi için kullanılmaktadır.

Lever hattı parça transferi küçük kutularla operatör kalkarak taşıma usulüyle aktarılıyordu. Kaplama sonrası göz kontrol ve pimleme istasyonu ilk aşamada ayrı masalar halindeydi ve aktarmalar gri kutular ile sağlanmaktaydı. Bu işlemler çevrim süresinin artmasına ve çıkan parça sayısının düşmesine yol açmaktaydı. Masaların ayrı durması alan muda neden oluyordu. Bu istasyonda dar boğaz göz kontrol ünitesiydi.

Operatör her defasında masadan kalkma doldurma ve malzeme boşaltma yaparak iyi çalışma süresinden kayıt yapmaktaydılar.



Kaizen'in ilgili olduğu kayıp türleri :

- | | | | | | | | |
|------------------------|-------------------------------------|------------------------------|-------------------------------------|--------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------|--------------------------|
| 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"/> |
| 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 checked="" 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 checked="" type="checkbox"/> | 20. Diğer (Belirtiniz)..... | <input type="checkbox"/> |

ÖNCE



(Fotoğraf veya çizim)

SONRA



veya çizim)



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

-Kaplama öncesi ve sonrası ara stoklar kaynaklı kayıpların olması

-Kutuları koymak için stok bölgesi oluşturulmuştu.

-Kaplama öncesi işlemlerde kullanılan floresan lambalar mevcuttu.

-Kaplama öncesi toplam işlem süresi 3,14 sn'di.
-Tek elle makine beslemesi yapılıyordu.
-8408 parça yapılıyordu.

-4 adet masa mevcuttu

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

-Operasyon/yerleşim iyileştirmesi

-Alan :0,81 m²

-Demirbaş:2 tekerlikli sehpa

-İşçilik:719 tl/yıl

-Kutu stok bölgesi iptal edildi.Yerine gelen malzeme araba bölgesi oluşturuldu.

Kazanç: ALAN 0,64 m²

-Kaplama öncesi süreçler devre dışı bırakıldı.

10 floresan lamba 55 w

Kazanç : 0,055*0,44*16*26*12*10=1210 tl/yıl

-Kaplama öncesi işlem süresi 1,6 sn düştü.

-Çift elle makine beslemeye geçirildi.

-Operatörler postasından ayrılmaması sağlandı.

-16500 parça yapılmaya başlandı.

-%50 kapasite artışı 27664 tl işçilik kazancı sağlandı.

-2.makine çalıştırılabilir hale geldi.

-5s ayıklama

-Ekipman,5 iskarta kutusu,1 demir pano

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

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