



ÖNCE-SONRA KAIZEN İÇERİK FORMU

(Ek 2)

Kaizen Konusu : Kasaphane Süreci Ergonomi İyileştirmesi

Tarih : 1/10/18

Takım Üyeleri ve Görevleri : Tevfik Fikret Aydemir-Yalın Uzmanı, Soner Arslan-Üretim Müdürü, Suat Aydın-Kasaphane Sorumlusu

Kaizen No (Şirket içindeki Kaizen numarası) : KÇ-24

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.)

Köfte şekillendirme makinesi gün içerisinde ortalama 12 parti kıyma karışımı yüklenerek köfte üretimi yapılmaktadır. İlgili makineye yükleme esnasında ergonomik olmayan hareket yapılmaktadır. Bunun neticesinde sırt ve bel ağrıları ile karşılaşan personel iş gücü kapasitesinin azalmasına neden olmaktadır.

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 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 type="checkbox"/> | 10. Üretim Hareket Kayıpları | <input checked="" 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):

90 derece açı ile eğilmek zorunda kalan personel ergonomik riskler taşımaktadır.

Bir parti arabanın makineye yüklenmesi 12 dk. sürmektedir.

Maliyet:
İşçilik maliyeti: 3348 USD/yıl

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

Mevcut kaldırma transpaletinin kıyma arabasının altına takılarak yükseltilmesinin sağlanması ile ergonomik riskler azalmıştır.

Ayrıca yükleme hızı eğilme problemleri azaldığı için 8 dakikaya düşmüştür.

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

İşçilik maliyeti: 2232 USD/yıl

İyileştirme oranı (süre): %33

Mali iyileştirme: %33

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