



ÖNCE-SONRA KAIZEN İÇERİK FORMU

(Ek 2)

Kaizen Konusu : Perçin Somununu Plakadan Sökme İşlemi Sırasında Yaşanan İş Güvenliği Riskinin Sıfırlanması

Tarih : 21/09/2018

Takım Üyeleri ve Görevleri : Hüseyin Sağdıç (Atölye Operatör), Hüseyin Aydın (Üretim Kıdemli Uzman)

Kaizen No (Şirket içindeki Kaizen numarası) : NS – BA - 180813

Problemin Tanımı:

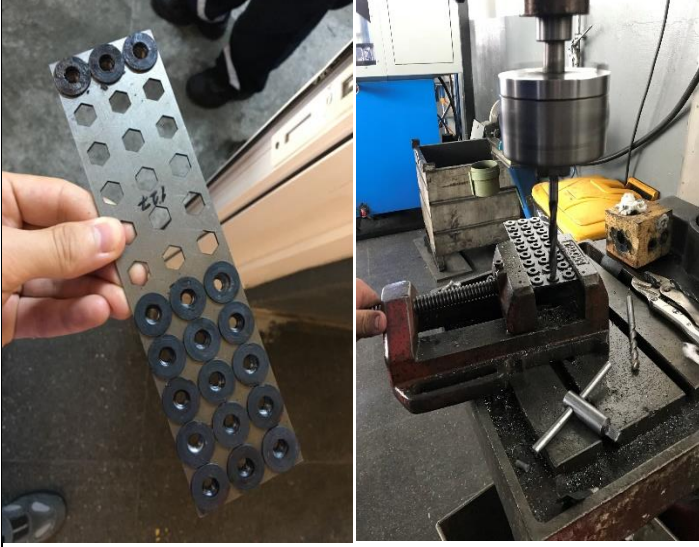
Soğuk Şekillendirme prosesinde üretilen perçin somunların kontrol planına göre saatte 1 çökme testi yapılması gerekmektedir. Üretilen 3 tip perçin somun vardır ve bunların çökme testi için çakıldığı 3 tip farklı saç bulunmaktadır. Operatör elinde 5 adet somunu saatte bir kalite departmanına çökme testi onayı için bırakmaktadır. Kalite operatörü gelen numune somunları uygun saç plakaya tabanca ile perçinler ve kontrol planına göre gereken noktalara bakar. Saç plaka somun ile dolduktan sonra (günde 4 defa dolar) atölyeye perçinlerin sökülmesi için bırakılır. Atölye operatörü mengeneyle saç plakayı sabitler ve matkap ile tek tek perçin somunları sökerek plakadan ayırır. Buradaki amaç saç plakayı tekrardan kullanabilmektir, ancak 2-3 söküm sonrası perçinin geçeceği yuva bozulduğu için plaka hurdaya atılır. Söküm sırasında yaşanan iş kazası riski, harcanılan işçilik ve saç maliyetinde kurtulmak için iyileştirmeye gidilmiştir. Yeni yapılan aparatta süreç akışı şu şekilde gerçekleşmektedir. Soğuk şekillendirme operatörü numune somunları kalite departmanına getirir. Kalite operatörü perçin somununu aparata yandaki vidaları açıp sıkıştırır. Perçini sıkıp gerekli testleri yapar ve daha sonra vidaları gevşetip somunu yuvadan çıkarır. Atölyenin söküm sırasındaki iş kazası riskinden, saç maliyetinden ve atölyenin söküm için harcadığı işçilikten süreç arındırılmıştır. Kalite operatörünün sürecini de kısaltmak için aparatın şu anda 5 adet somunu aynı anda sıkıştırabilecek versiyonu yapılmaktadır.

Kaizen'in ilgili olduğu kayıp türleri :

- | | | | | | | | |
|------------------------|--------------------------|------------------------------|-------------------------------------|--------------------------------|--------------------------|-------------------------------|-------------------------------------|
| 1. Arıza | <input 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 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 verileriyle (finansal veri, miktar, kalite oranı, iş güvenliği risk puanı, vb.) ve kayıp türleri ile desteklenerek açıklanmalıdır):

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

FAYDANI	Yapılan Faaliyet	Faydalar	Tahlike	Tahlike	Kısm	Sınc		İşletme Süresi					
						Stk	Birim	Üst	Orta	Alt	P	O	F
1	PERÇİN YARILMAI BAĞLAMA		Üstün ekipman	Makine menajmanine bağlı olarak işleri yerine getiren ekipmanın eskimesi nedeniyle oluşan sorunlar	Üstün Ekipman	Yarılma	Üstün Kaliteli	2	5	0	3	18	
2	PERÇİN AÇINDIRILMA		Çelik ekipman	Makine parçaları arasında metal parçaların sıkışması sonucu oluşan sorunlar	Çelik Ekipman	Çelik Kaliteli	Üstün Kaliteli	2	5	0	6	36	
3	PERÇİN SIKIŞI		Üstün ekipman	Takım üyelerinin parçaları arasında sıkışması sonucu oluşan sorunlar	Üstün Ekipman	Yarılma	Yarılma	2	3	0	0	36	0
4	MATKOP KULLANIMI		Üstün ekipman	Makine kullanımı sırasında hareketli ekipmanın parçaları arasında sıkışması sonucu oluşan sorunlar	Üstün Ekipman	Yarılma	Üstün Kaliteli	2	5	0	3	18	

Problemler/Başlıklar	Riskler/Başlıklar	Düzeltilen Etkiler (Başlıklar)	Sorumlu	Bilinen Tarihi	Tespit Tarihi	İşletme Süresi	Risk Servisi					Risk Kabul Edilebilir Sınırlar			
							Üst	Orta	Alt	P	O	F	İ	Değer	Üst
Çalışma sisteminin değiştirilmesi, ayrıca istenilen kadrodaki bir ekipman kullanılması.	Sızlık ve gürültü, titreşim ve diğer sorunlar. İşçilerin sağlığına zarar vermesi.	Sızlık ve gürültü, titreşim ve diğer sorunların giderilmesi için gerekli önlemlerin alınması.	Üstün Müdürü	05.10.2018	05.11.2018	Makine Ekipmanları Yönetimi	1	2	1	1	1	1	1	1	1
Çalışma sisteminin değiştirilmesi, ayrıca istenilen kadrodaki bir ekipman kullanılması.	Sızlık ve gürültü, titreşim ve diğer sorunlar. İşçilerin sağlığına zarar vermesi.	Sızlık ve gürültü, titreşim ve diğer sorunların giderilmesi için gerekli önlemlerin alınması.	Üstün Müdürü	05.10.2018	05.11.2018	Makine Ekipmanları Yönetimi	1	3	3	1	1	1	3	3	3
Parçaların sıkışması sonucu oluşan sorunların giderilmesi için gerekli önlemlerin alınması.	Sızlık ve gürültü, titreşim ve diğer sorunlar. İşçilerin sağlığına zarar vermesi.	Sızlık ve gürültü, titreşim ve diğer sorunların giderilmesi için gerekli önlemlerin alınması.	Üstün Müdürü	05.10.2018	05.01.2019	Makine Ekipmanları Yönetimi	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Çalışma sisteminin değiştirilmesi, ayrıca istenilen kadrodaki bir ekipman kullanılması.	Sızlık ve gürültü, titreşim ve diğer sorunlar. İşçilerin sağlığına zarar vermesi.	Sızlık ve gürültü, titreşim ve diğer sorunların giderilmesi için gerekli önlemlerin alınması.	Üstün Müdürü	05.10.2018	05.11.2018	Makine Ekipmanları Yönetimi	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Önceki durum risk analizinde Frekans*Olasılık değerleri toplamı 108 puandır.

Sonraki durum risk analizinde Frekans*Olasılık değerleri toplamı 6 puandır.

Maliyet: 250 TL

Kazanç (Çevre ve iş güvenliği kategorisi hariç, parasal kazanç belirtilmelidir) : 8050 TL (yıllık saç maliyeti)

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