



ÖNCE-SONRA KAIZEN İÇERİK FORMU

(Ek 2)

Kaizen Konusu: Etli yemeklerde işgücü ve tesis planlama iyileştirmesi

Tarih: 20/08/2019

Takım Üyeleri ve Görevleri: Mehmet Ali Çeşmeci (Sorumlu Aşçı)

Çağrı Reçber (Üretim Mühendisi)

Güner Kayalı (Aşçı*)

Cengiz Kandemir (Teknik Planlama Takım Lideri)

Sinem Aktekeli (Operasyonel Mükemmellik Uzmanı)

Kaizen No (Şirket içindeki Kaizen numarası): GI- 126

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.)

Mevcut durumda etli yemeklerde kullanılacak kırmızı et hammaddesi, kullanım öncesi birinci aşamada ön haşlamaya, ikinci aşamada ise kullanılacağı yemeğin tipine göre son ısı işleme tabi tutulmaktadır. Ön haşlama işlemi ardından planlama eksiklikleri sebebi ile son ısı işleme kadar gıda güvenliği standartları kapsamında uygun muhafaza şartlarını sağlamak için öncelikle ön soğutma işlemine tabi tutulan yarı mamul ilgili işlem ardından soğuk depoya kaldırılmaktadır. Bu proses akışı işçilik, lojistik ve enerji kayıplarına sebep olmaktadır.

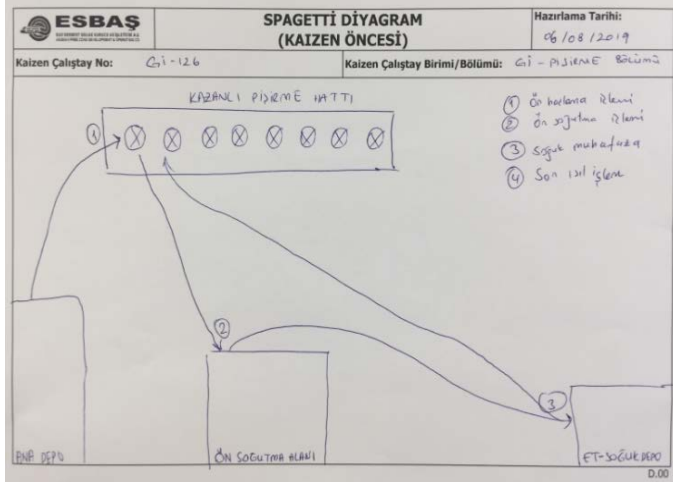
Kaizen'in ilgili olduğu kayıp türleri :

- | | | | | | | | |
|------------------------|--------------------------|------------------------------|--------------------------|--------------------------------|--------------------------|-------------------------------|--------------------------|
| 1. Arıza | <input type="checkbox"/> | 6. Hız Kayıpları | X | 11. Hat Organizasyon Kayıpları | X | 16. Ekipman Kayıpları | <input type="checkbox"/> |
| 2. Set-up / Ayar | <input type="checkbox"/> | 7. Hata ve Tamir Kayıpları | <input type="checkbox"/> | 12. Lojistik Kayıplar | X | 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 | X | 14. Enerji Kayıpları | X | 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)



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

Kayıplar:

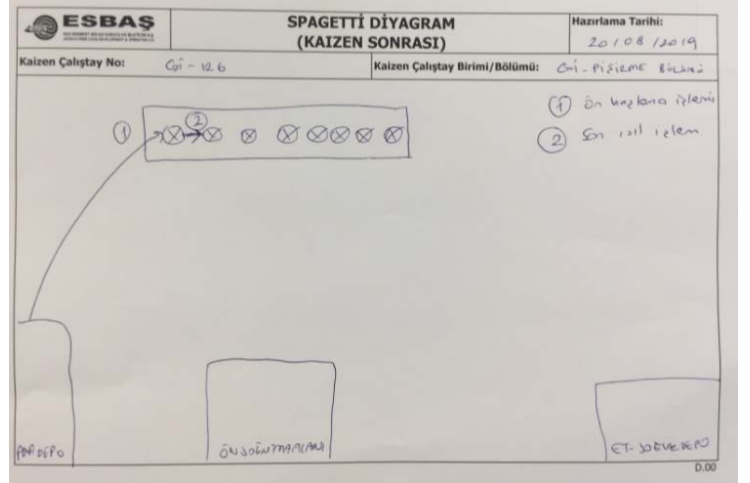
Yemek üretim saatinde kullanılacak olan et yemek içerisine kavrularak ilave edilerek yaklaşık olarak 4,5 dk (184 adım) soğuk depoya gidiş geliş süresinde kayıp mevcuttur.

Ayrıca hızlı soğutma odası, saatlik 3,8 kw enerji harcamaktadır. 4 saatlik hızlı soğutma süresinde toplamda 10,2 kw/h enerji harcaması mevcuttur. Bu da saati 0,8 TL' den, 1 hızlı soğutma işlemi için 8,2 TL yapmaktadır. Aylık toplamda ortalama 47 kez et kavurma işlemi yapılmaktadır.

Maliyet: -

SONRA

(Fotoğraf veya çizim)



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

Yemek üretim saatinde kullanılacak olan et yemek içerisine kavrularak ilave edilerek soğuk depoya gidiş geliş süresinden tasarruf sağlanmıştır. Ayrıca hızlı soğutma odası enerji tüketiminden tasarruf sağlanmıştır.

İlgili iyileştirmeler teknik planlama çalışmaları ile etkin tesis ve işgücü planlama metotları ile ortaya konmuştur.

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

Enerji kazançları;

AYLIK : 385 TL

YILLIK : 4620 TL

İşgücü kazançları;

47 tekrar*184 adım= 8648 işçilik adımı/ay

4,5 adam.dakika taşıma süresi*47 tekrar= 211,5 dakika/ay



tmmob
makina mühendisleri odası
izmir şubesi



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