



ÖNCE-SONRA KAIZEN İÇERİK FORMU

(Ek 2)

Kaizen Konusu: Isıl işlem Tezghasında Malzeme Yüzeyi İz Probleminin Sıfırlanması

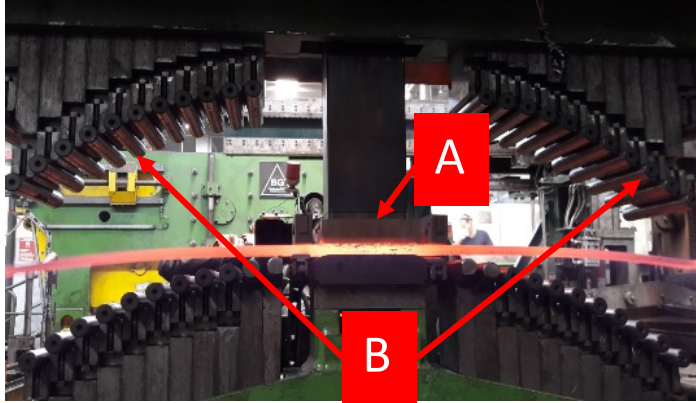
Tarih: 06/01/2019

**Takım Üyeleri ve Görevleri: Tolga YILDIZ (Kalıphane Sorumlusu)
Aşkın BİNAY (Isıl İşlem Operatörü)**

Kaizen No (Şirket içindeki Kaizen numarası) : KZ.2019.02

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.)

Isıl işlem hatlarında malzemeye istenilen formu vermek için tarakların sıcak yüzeye baskı yapması ile oluşan operasyona bükme adı verilmektedir. Operasyon ilk önce orta presin (A ile gösterilen bölge) malzemeyi merkezinden sabitlemesinden sonra tarakların bağlı oldu yan preslerin (B ile gösterilen bölge) aşağıya doğru baskı yapmasıyla gerçekleşmektedir. Orta presin malzeme merkezini sabitlemesi için baskı uygulanan kalıbın civataları malzeme ile kalıbın temas ettiği (C ile gösterilen bölge) yüzeydedi. Operasyon sırasında kalıbın civata delikleri presin baskısıyla sıcak malzeme üzerinde iz olmasına sebep olmaktadır. 1 yıl içerisinde bu problemde kaynaklı 45 adet malzeme uygunsuz ürün (hurda) olarak atılıyordu.



Kaizen'in ilgili olduğu kayıp türleri :

- | | | | | |
|---|---|---|--|--------------------------|
| <input type="checkbox"/> 1. Arıza | <input type="checkbox"/> 6. Hız Kayıpları | <input type="checkbox"/> 11. Hat Organizasyon Kayıpları | <input type="checkbox"/> 16. Ekipman Kayıpları | <input type="checkbox"/> |
| <input type="checkbox"/> 2. Set-up / Ayar | <input type="checkbox"/> 7. Hata ve Tamir Kayıpları | <input checked="" type="checkbox"/> 12. Lojistik Kayıplar | <input type="checkbox"/> 17. Çevre Kayıpları | <input type="checkbox"/> |
| <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"/> |
| <input type="checkbox"/> 4. Baslangıç Kayıpları | <input type="checkbox"/> 9. Yönetim Kayıpları | <input type="checkbox"/> 14. Enerji Kayıpları | <input type="checkbox"/> 19. Bilgi Güvenliği Kayıpları | <input type="checkbox"/> |
| <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)

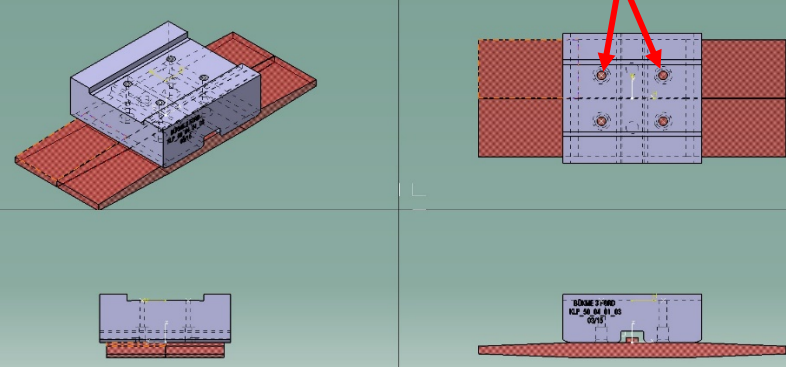


SONRA

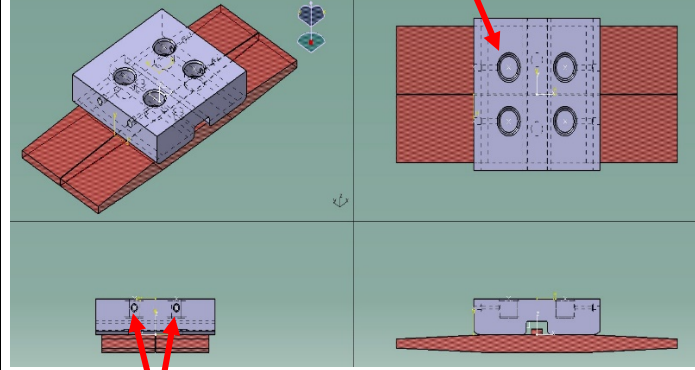
(Fotoğraf veya çizim)



C



Yataklama delikleri



D



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

Kalıbın Revizyon maliyeti: 500 TL

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

45 Adet Uygun olmayan ürünün ısıtma işlemi sonrasında kadar olan maliyeti: 5.223 TL

Hurdaya atılan 45 adet makasın toplam ağırlığı:
863,144 Kg

Hurda malzemenin birim Kg satış fiyatı: 1,89 TL

Kazanç: 863,144 Kg * 1,89 TL=1.631 TL

Kazanç: 5.223-1.631= 3.592 TL

Net Kazanç: 3.592 – 500 = 3.092 TL

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