



## ÖNCE-SONRA KAIZEN İÇERİK FORMU

(Ek 2)

Kaizen Konusu : Kırpıntı çalışma mekanizmasının değiştirilmesi

Tarih : 15.4.2019

Takım Üyeleri ve Görevleri : SERCAN YETİM, BARIŞ AKSU, MUSTAFA CANSU, ÖZLEM AYDIN

Kaizen No (Şirket içindeki Kaizen numarası) : AOS-19-121

**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.)**

Sünger kırpıntı işlemi yapılırken makinenin çıkış noktası aşağıda olması sebebiyle kırpıntı doldurulan çuval yere yatık şekilde duruyordu. Duruşun çuvalın tam şekilde dolmasına uygun olmaması dolum işi sırasında personelin eğil kalk yapmasına sebep olduğundan meslek hastalığı riski bulunmaktadır.

**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 checked="" 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 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):

Olasılık x Şiddet x Frekans = Risk Değeri

$$5 \times 5 \times 7 = 175$$

Ergonomik şartlara uygun olmayan bu proses sebebiyle ilgili iş yerinde çalışan operatörlerimizin bel ağrısı şikayetleri bulunmakta ve verimleri düşmektedir. Şu an itibariyle günde ortalama 12,4 çuval çıkarabilmekte ve yapacağımız bu kaizen sonucu bu sayının artması beklenmektedir.

Maliyet:

Yapılan aparat maliyeti : 171,40 TL

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

Olasılık x Şiddet x Frekans = Risk Değeri

$$4 \times 3 \times 1 = 12$$

Eğilip kalkma ortadan kalkmıştır. Daha ergonomik koşullar sayesinde günde ortalama 15,8 çuval çıkartabilmektedir. Bu sayede hem daha sağlıklı hemde verimlilik kazancı olmuştur.

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

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