



ÖNCE-SONRA KAIZEN İÇERİK FORMU

(Ek 2)

Kaizen Konusu : Kalınlaştırma yapılan panellerde bant yerine vidaya geçilmesi

Tarih : 23/10/2019

Takım Üyeleri ve Görevleri : Murat EROĞLU - Paketleme ve Tekil Üretim Yönetmeni
Çiler DEMİR – Ürün ve Geliştirme Uzmanı
İsmail ÇAVDAR – Kalite Teknikeri
Bora BAYLAN – İş Etüdü ve Süreç Geliştirme Uzmanı
Galip HALAVURT – Kalite Teknikeri

Kaizen No (Şirket içindeki Kaizen numarası) : AOS 19 – 034

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.)

Hammadde tasarrufu ve stok maliyeti sebebiyle modüler mobilya ürünlerinde 36 mm kalınlığında paneller yerine 18 mm kalınlığındaki paneller birbirine yapıştırılmaktadır. Bu işleme “kalınlaştırma” denmektedir. Kalınlaştırma işlemi genellikle dolapların alt panellerinde kullanılır.

Kalınlaştırma yapılan panellerde, panelleri birbirine yapıştırmak için, çift taraflı bant kullanılmaktadır.

Kalite sebepli sıkıntı yaşanmaması adına da kalite teknikerlerinin ve ürün geliştirme uzmanlarının gözetiminde ürün için yeterli vida sayısı belirlenecektir. Kalınlaştırılmış panellerde bant kullanıldığında hem işçilik artmakta hem de çift taraflı bant, vidaya kıyasla maliyet açısından oldukça yüksek bir tutar tutmaktadır.

Ayrıca olası bir hata sonucu kalınlaştırılmış panelin tamiri sırasında da bantlanmış panelleri sökmek zor olmaktadır. Bu nedenle de panellerin hurda olma riski artmaktadır.

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 checked="" 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 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 (Hammadde) | <input checked="" 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):

Yıllık bant maliyeti : 27.307,95 TL

Yıllık işçilik dakikası : 27.827,92 DAKİKA

Maliyet: Proseste bant yerine vida kullanmaya başlamamızın bize herhangi bir maliyeti olmamıştır. Sadece kazanç vardır.

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

Yıllık vida maliyeti : 1.280,17 TL

Yıllık işçilik dakikası : 25.132,46 DAKİKA

Kazanç (Çevre ve iş güvenliği kategorisi hariç, parasal kazanç belirtilmelidir) :
Hammadde kazancımız 26.027,78 TL
İşçilik dakikası kazancımızı ise 2.695,46 dakika olmuştur.

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