YEŞİM

EST 1956

Proje Adı: NAKIŞ YERLEŞİMİ HAZIRLAMA SÜRECİNDE İYİLEŞTİRME

Başvurulan Kategori: Kobetsu Kaizen - Kalite İyileştirmesi

1- Konu Seçimi

Seçilen konu şirket stratejileri doğrultusunda;

- Operasyonel mükemmelikte olgunlaşmak
- Müşteri memnuniyetini sağlamak
- Kaliteyi iyileştirmek stratejilerini desteklemektedir.

Ayrıca çalışmanın yapıldığı departmanın hedeflerindeki İSDÜ (İlk Seferde Doğru Üretim) hedefine de hizmet etmektedir.

Müşteriden gelen siparişlerde RPT (repeat order) sezonlarda müşterinin beklentisi doğrultusunda modellerin fit / kalıp aynı kalırken modelin baskı, nakış gibi süsleme detayları her sezon değişmektedir. Burdaki değişiklikleri, doğru yerleşim ve kalıplara üretime adapte etmek gerekmektedir. Böylelikle üretim hatlarında devam eden modelleri, bir sonraki sezonlarda değişen müşteri beklentisi detayları doğrultusunda yeniden hazırlamak gerekir.

Tommy Hilfiger müşterisinin üretimde olan iki modelinde (DM0DM16029 modeli EO/STACKED HODDY modeli) beden üzerindeki nakış yerleşimi prosesinde oluşan hata, yapılan final kontrolü sonunda fark edilmiştir. Bu hatalar nakış üretimi sonundaki final kontrolde tespit edilince aksiyon almak için çalışma başlatılmıştır. Hata fark edilince şeffaf bir şekilde müşteriyle paylaşılmış ve ilgili modeller için indirim teklif edilmiştir.

DM0DM16029 modelinde nakış yerleşim hatasından dolayı 560 adet için 717,78 € luk indirim teklif edildi.

EO/STACKED HODDY modelinde nakış boyut hatası nedeniyle 16,000 adet için 10.000 € luk indirim teklif edildi 5000 € firmaya yansıtıldı.

(Şirket bilgi gizliliğinden dolayı model/müşteri ve indirim teklifleri bilgilerinin paylaşılmamasını rica ederiz. Bundan sonraki sayfalarda model ve müşteri adları ve görselleri gizlenerek paylaşılacaktır)

Problem Tanımı

İki modelde yaşanan problem 5N 1K tekniği ile detaylı olarak açıklanmıştır.

	5N 1K - PROBLEM TANIMLAMA	PROBLEMİN ETKİSİ
NE	Tommy Hilfiger müşterisinin DM0DM16029 modelinde üretimde nakış yerleşim hatası olmuştur. **EO / STACKED HOODY modelinde nakış boyutu hatalı çalışılmıştır**.	Nakış boyut ve yerleşim hatalarından kaynaklı 10.717.78€ luk indirim teklif edildi. Aynı zamanda üretim duruşları yaşandı.
NEREDE	Tasnifte / **Nakış Üretim alanında final kontrolde fark edildi**	
NE ZAMAN	Mayıs 2022 / **Mayıs 2022**	
NASIL	AQL kontrollerinde fark edildi / **Final kontrolde fark edildi**	
NE KADAR	560 adet / **16.000 adet**	
KİM	AQL kontrol operatörü tarafından / **Final Kontrol operatörü tarafından tespit edildi.**	

01.01.2022 / 31.06.2022	
	MODEL
TOPLAM	403
NAKIŞ	172

Ayrıca yapılan analiz sonucunda tüm çalışılan modellerin **42% oranında nakış** olduğu için konu öncelikli çalışmalar arasında yer almaktadır.

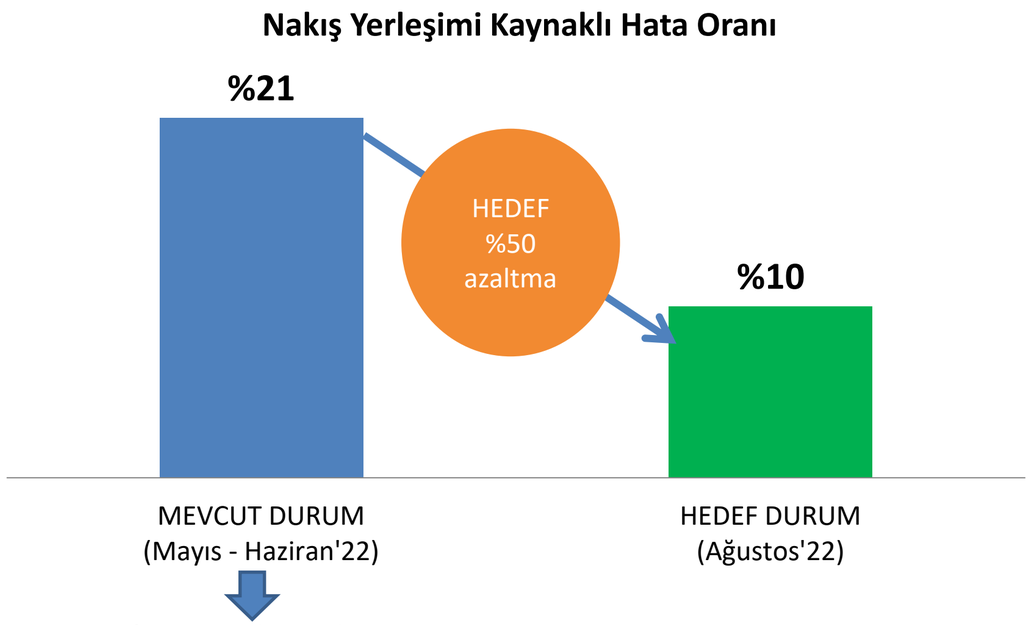
2- Proje Planı

PDCA ADIMI	AKSİYON	BAŞLANAN HAFTA	BİTİRİLEN HAFTA	PLANLANAN / GERÇEKLEŞEN	Hafta (2022)									Sorumlu
					25	26	27	29	30	31	32	33	34	
PLAN	Konu / Problem Seçimi	25	25	P										Nazmiye Özkurt
		25	25	G										
	Proje ekibinin oluşturulması	25	25	P										Nazmiye Özkurt
		25	25	G										
	Problemin analiz edilmesi	26	27	P										Şirin Ergin
		26	27	G										
	Hedeflerin oluşturulması	27	27	P										Proje Ekibi
		27	27	G										
	Kök sebebin analiz edilmesi	27	29	P										Proje Ekibi
		27	29	G										
	Aksiyonların belirlenmesi	29	29	P										Proje Ekibi
		29	29	G										
DO	Aksiyon planının oluşturulması	28	31	P										Proje Ekibi
		28	32	G										
CHECK	Süreç ve sonuç takibi	30	34	P										Onur Kahveci
		30	34	G										
ACT	Standartlaştırma	31	34	P										Neşe Şenocak
		31	34	G										
	Yaygınlaştırma	32	34	P										Proje Ekibi
		32	34	G										

P:PLANLANAN
G:GERÇEKLEŞEN

Karşılaşılan problemin bir an önce çözülmesi ve tekrarlanmaması için anında proje ekibi kuruldu ve problem çözümü için 10 adım PDCA proje planı oluşturuldu. Proje planında 28. hafta bayram olması sebebiyle atlanmıştır.

3- Hedefin Belirlenmesi



* Mevcut durumda;

Müşteri A1 grubunda % 42

Müşteri A4 grubunda % 29

Ort % 21 olarak alınmıştır.

S
- A müşterisinde nakış yerleşim kaynaklı hataların iyileştirilmesi

M
- Mevcut durumda %21 olan oranın %10‘ a düşürülmesi

A
- Tüm ekip tarafından belirlenmiş, üst yönetim tarafından onaylanmış.

R
- %50 iyileştirme hedeflenmiş

T
- Haziran 2022 ‘den Ağustos 2022’ye kadar

* Mevcut durum değerlendirmesinde müşteri bazlı ve nakış yerleşimi bazlı yapılan analize göre proje ekibi ile birlikte hedefler belirlendi.

4- Ekip Listesi

Ekip Yöneticisi:
Şirin Ergin
(Baskı Nakış Yöneticisi)

Proje yöneticisi

Ekip Lideri:
Neşe Şenocak
(Numune Yöneticisi)

Standartların belirlenmesi, yetkinlik eğitimlerinin verilmesi, teknik destek verilmesi

Şirket içerisinde yapılan ödüllü kaizen günlerinde derece alan projelerden biridir.
(Ceomuz Şenol Şankaya ile ekip fotoğrafı)

Ekip Üyeleri :

Nazife Eryılmaz
(Modelist Grup Lideri)

Teknik destek verilmesi, ekiplere yetkinlik eğitimi verilmesi

Gülçin Arman
(Modelist Şefi)

Teknik destek verilmesi, ekiplere yetkinlik eğitimi verilmesi

Zeynep Yaman
(Modelist Şefi)

Teknik destek verilmesi, ekiplere yetkinlik eğitimi verilmesi

Nadire Keskin
(3D Tasarım Şefi)

3D teknik destek verilmesi

Samet Dindar
(Baskı Nakış Şefi)

Veri doğrulaması, veri takibi

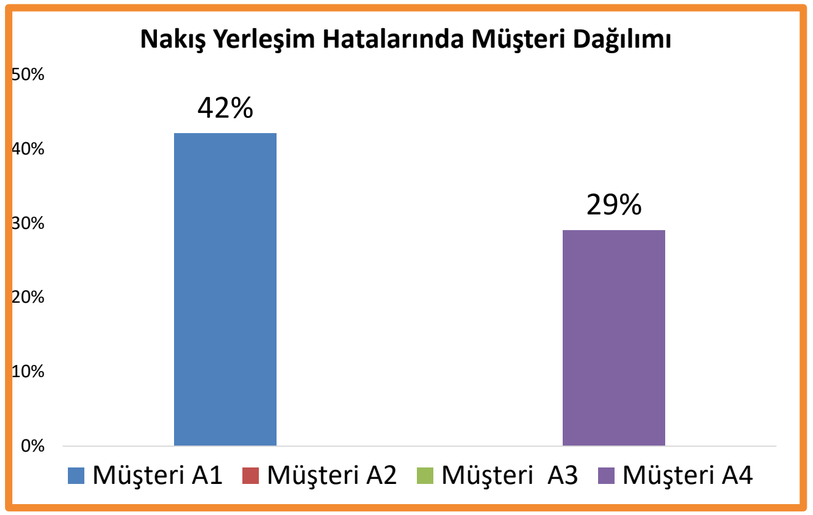
Onur Kahveci
(Fason Baskı Nakış Takip Uzmanı)

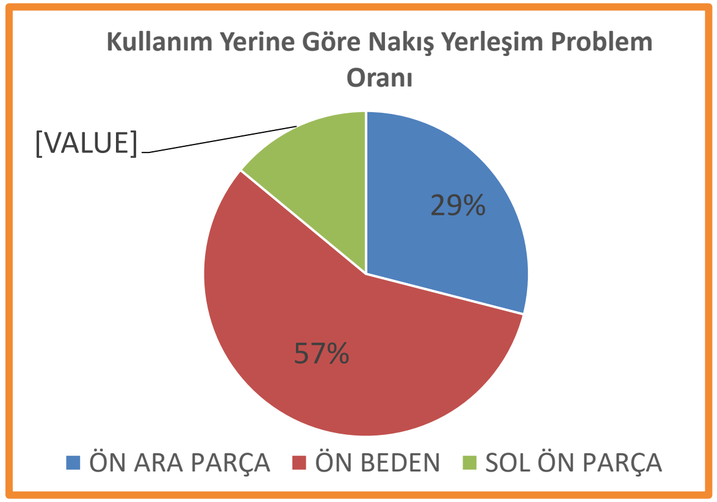
Yerinde kalite kontrol, veri doğrulaması , veri takibi

Ayrıca **proje sponsoru** olarak Teknik Departman müdürü Nazmiye Özkurt’ta projeye destek vermektedir.

5- Mevcut Durum Değerlendirmesi

* Mevcut durum değerlendirmesinde Mayıs – Haziran ‘22 tarihleri arasında müşteri bazlı ve nakış yerleşimi bazlı yapılan analize göre detaylar aşağıdaki gibidir. Aynı müşterinin farklı grupları A1 – A2 – A3 – A4 olarak gösterilmiştir.





Buna göre alınacak aksiyonlar A müşterisinin 1. ve 4. gruplarından başlayacak olup ön bedendeki nakış yerleşimi hataları odak noktasında olacaktır.

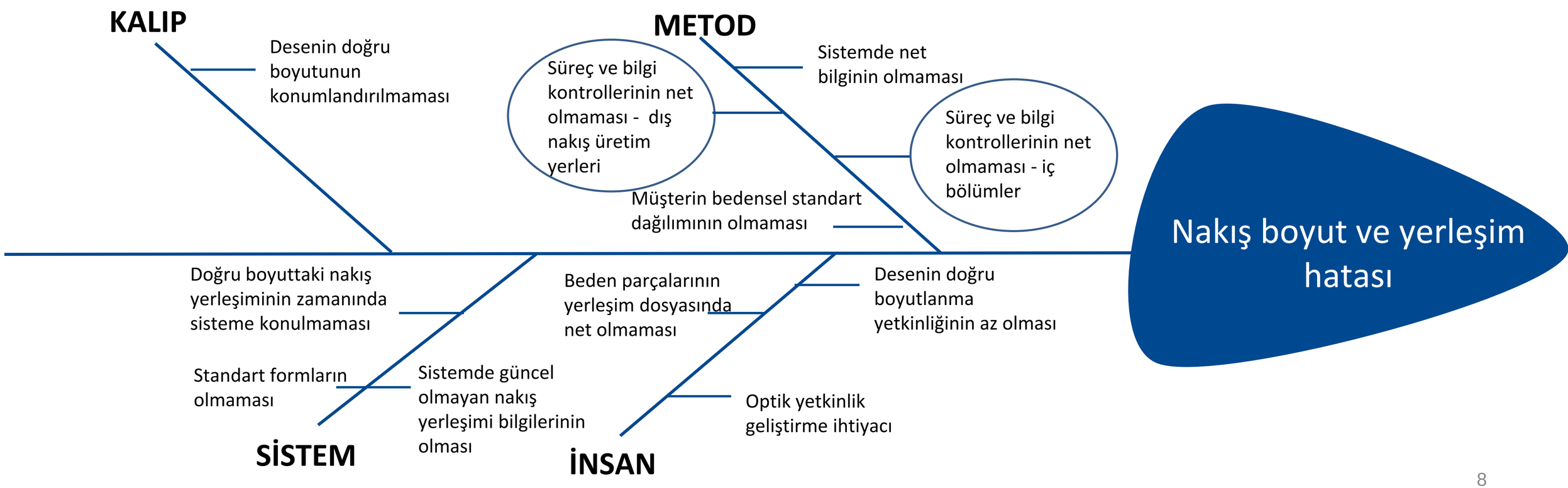
MÜŞTERİ GRUPLARI	NAKIŞLI MODEL SAYISI	YERLEŞİM PROBLEMİ YAŞANILAN MODEL SAYISI	ORAN
MÜŞTERİ A1	12	5	42%
MÜŞTERİ A2	13		0%
MÜŞTERİ A3	1		0%
MÜŞTERİ A4	7	2	29%
TOPLAM	**33**	**7**	**%21**

KULLANIM YERİ	YERLEŞİM PROBLEMİ YAŞANILAN MODEL SAYISI	ORAN
ÖN ARA PARÇA	2	29%
ÖN BEDEN	4	57%
SOL ÖN PARÇA	1	14%
TOPLAM	**7**	

* Verilen hedef % 21 oranında % 50 iyileşme sağlayarak % 10a düşürülmesi

6- Analiz

Proje ekibi ile birlikte beyin fırtınası yapılarak balık kılçığı diyagramı üzerinden nakış boyutu ve yerleşim hataları konusu Kalıp – Metod – Sitem ve İnsan boyutlarında incelenmiştir. Muhtemel kök sebepler iç ve dış bölümlerde süreç ve bilgi kontrollerinin net olmaması olarak seçilmiştir.



Neden – Neden Analizi

PROBLEM

Nakış boyut ve yerleşim hatası

Oracle sisteminde nakış yerleşimi ve boyutunda net olmayan / farklı bilgi var.

Desen boyutu bilgisi / görseli yok ya da hatalı bilgi var.

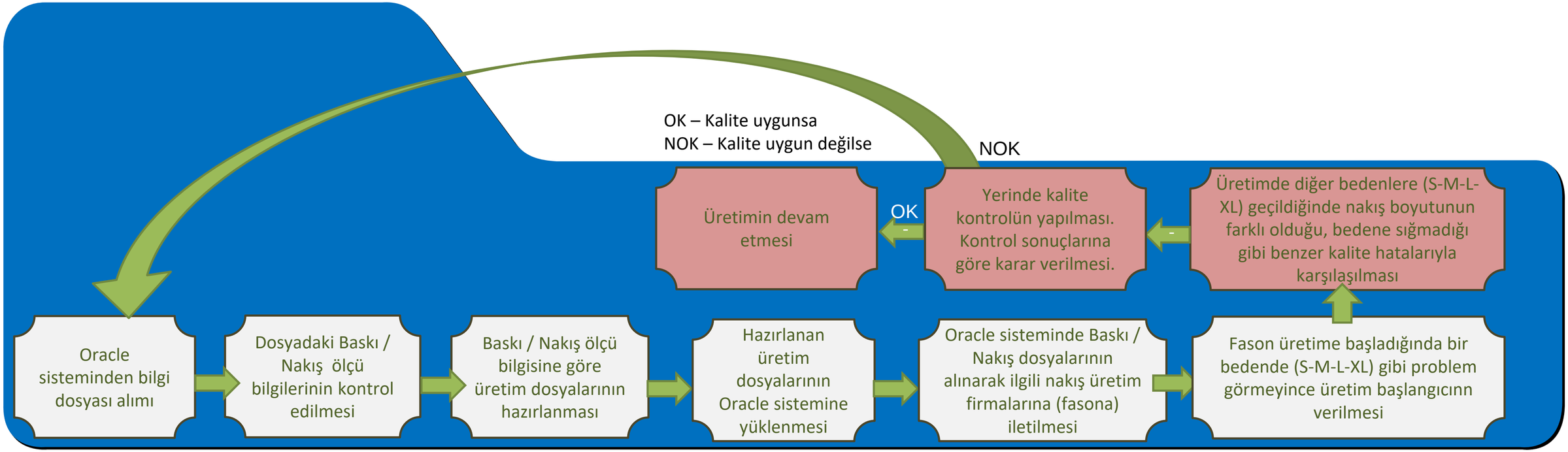
Departmanlar arası eksik bilgi ve bilgi farkları var.

KÖK NEDEN

Süreç ve bilgi kontrollerinin net olmaması (iç ve dış departman)

Ayrıca problem konusu neden – neden analizi ile de sorgulanarak kök neden analizi yapılarak doğrulama sağlanmıştır.

Nakış Yerleşimi Süreç ve Bilgi Kontrolleri Mevcut Durum İş Adımları :



7- Uygulamalar

Önceliklendirme matrisi

Çözüm Alternatifleri	Impact	Confidence	Ease	TOTAL
Korolasyon seviyelerinine uygun model belirlenmesi ve eğitiminin verilmesi	8	10	9	720
Bilgi akışının çıkartılması ve üretim çek listesinin oluşturulması	8	10	8	640
Kullanılan çek listesi revizyonu	7	8	7	392
Numune ve üretim dosyalarına nakış yerleşiminin detaylı fotoğraflarının koyulması	6	8	7	336

Yapılan beyin fırtınası ve balık kılçığı metodları ile olası potansiyel sebepler belirlendi. Belirlenen kök sebep için de alınacak aksiyonları önceliklendirmek için ICE (impact x confidence x ease) metodu kullanıldı. Buna göre alınacak aksiyonlar etki, güvenirlik ve kolaylık açısından proje ekibi tarafından değerlendirildi.

1 – 10 arası puanlama yapılarak ICE metoduna uygun şekilde en yüksek puanı alan «Korolasyon seviyelerinine uygun model belirlenmesi ve eğitiminin verilmesi» çözüm alternatifi önceliklendirilmiş olup, diğer aksiyonlar da bu sıraya göre devreye alınmıştır.

7- Uygulamalar

AKSİYON PLANI OLUŞTURMA		NE ZAMAN (HAFTA)						
NE	KİM	29	30	31	32	33	34	AKSİYON SONUÇ DURUMU
1. Desen boyutunun bedendeki oranlama çalışması için görsel tek nokta dersinin oluşturulması ve videolu anlatım hazırlanması	Neşe Şenocak							
2. Her bölümün kullandığı, ihtiyacı olan bilginin akışının çıkartılması	Gülçin Arman, Şirin Ergin, Nadire Keskin							
3. Dosya içeriğinin netleştirilmesi, dosyadaki bilgilerin güncel olmasının sağlanması	Zeynep Yaman, Neşe Şenocak, Şirin Ergin, Nadire Keskin							
4. Optik yetkinliği geliştirmek ve optik yorumun doğruluğunu ölçmek için Korolasyon eğitim sınavı yapılması	Nazmiye Özkurt							
5. Korolasyon sınavı için kolay, orta, zor seviyelerde nakış yerleşim için örnek model seçiminin yapılması	Neşe Şenocak							
6. Üretime başlamadan önce Nakış üretim çek listesinin oluşturulması ve üretim süreçlerinde çek listesinin model bazlı yapılması	Onur Kahveci, Şirin Ergin, Samet Dindar							
7. Üretim çek listesinin pilot nakış firmasına eğitiminin verilmesi ve uygulamaya başlanması	Onur Kahveci, Samet Dindar							
8. Modelhanede kullanılan çek listesi kontrol edilerek nakış için gerekli revizyonların yapılması ve update edilmesi	Zeynep Yaman, Gülçin Arman, Nazife Eryılmaz							
9. Numune uzmanı tarafından, numune ve üretim dosyalarına nakış yerleşiminin görsel ve detaylı şekilde eklenmesi	Neşe Şenocak							
10. Üretim modellerinin Oracle, üretim dosyası ile eş zamanlı yüklenmesi için çek listesinin oluşturulması	Neşe Şenocak							
11. Desen boyutunun bedendeki oranlama çalışmasının tek nokta dersi formunun oluşturulması ve ilgili kişilere eğitiminin verilmesi	Neşe Şenocak							

NE ZAMAN Planlanmış Tamamlanmış Tamamlanmamış Geciken

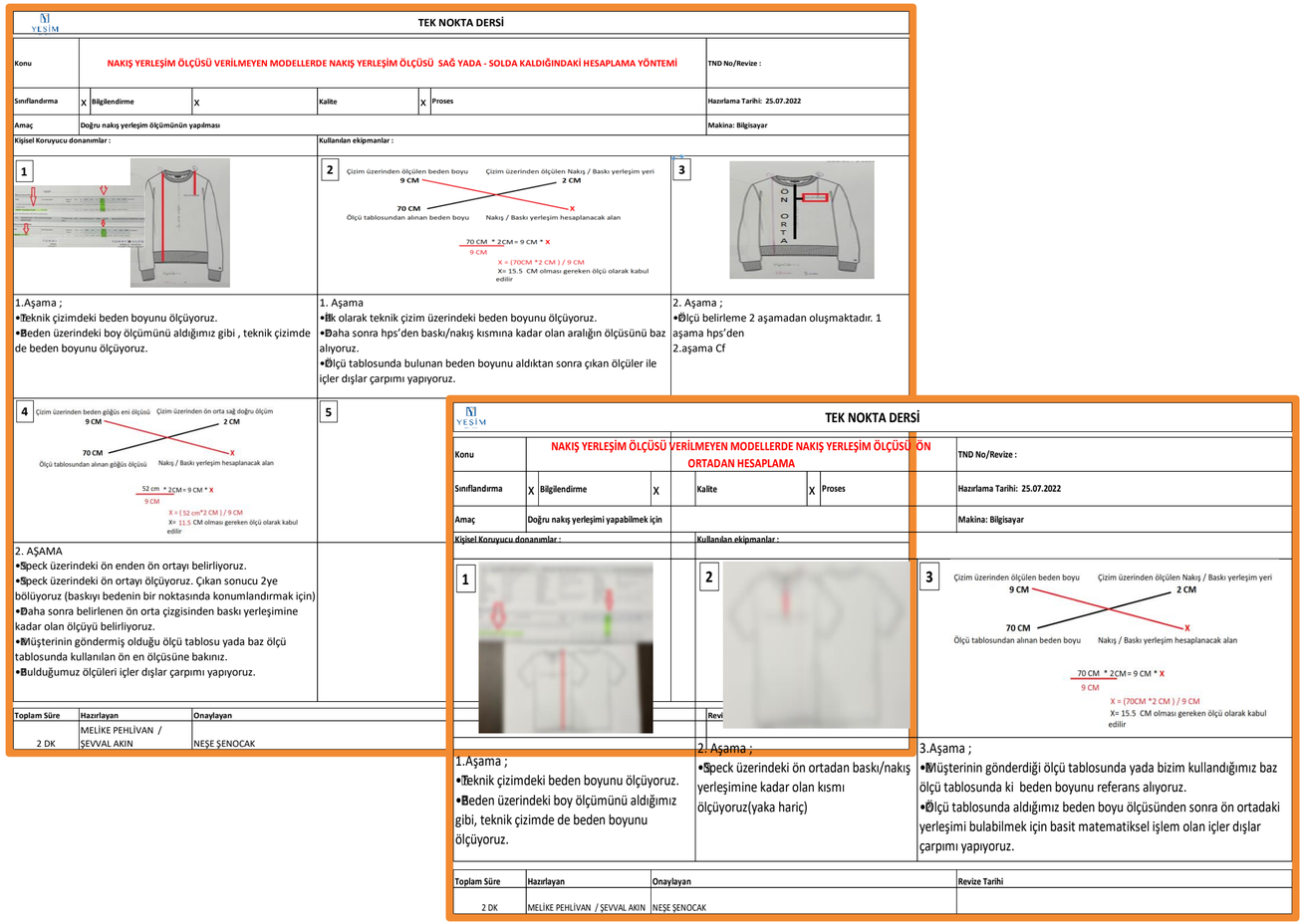
AKSİYON SONUÇ DURUMU Hedefi olumlu etkileyen aksiyon Hedefi olumsuz etkileyen aksiyon Devam eden aksiyon

- Müşteri memnuniyeti ve kalite açısından da nakış yerleşimi öncelikli bir konu olduğu için haftalık gözden geçirme toplantıları yapılarak aksiyon durumları ve sonuçları yakından takip edildi.
- Aksiyon planı oluşturulurken proje ekibinde yer alan kişilerin süreç bazlı yetki ve rolleri de göz önünde bulundurulmuştur.
- Her bir aksiyonun sonucunun proje hedefine etkisi de «aksiyon sonuç durumu» sütununda belirtilmiştir.

● hedefi olumlu etkileyen aksiyon, ➡ sembolü de ongoing devam edecek sistemin oluşturulduğu anlamına gelmektedir.

ALINAN AKSİYONLAR (1. madde)

NE	KİM	29	30	31	32	33	34	AKSİYON SONUÇ DURUMU
1. Desen boyutunun bedendeki oranlama çalışması için görsel tek nokta dersinin oluşturulması ve videolu anlatım hazırlanması	Neşe Şenocak							



YEŞİM

TEK NOKTA DERSİ

Konu	NAKIŞ YERLEŞİM ÖLÇÜSÜ VERİLMEYEN MODELLERDE NAKIŞ YERLEŞİM ÖLÇÜSÜ SAĞ YADA - SOLDA KALDIĞINDAKİ HESAPLAMA YÖNTEMİ					TND No/Revize :
Sınıflandırma	X Bilgilendirme	X	Kalite	X	Proses	Hazırlama Tarihi: 25.07.2022
Amaç	Doğru nakış yerleşim ölçümünün yapılması					Makina: Bilgisayar
Kişisel Koruyucu donanımlar :			Kullanılan ekipmanlar :			

1

2

Çizim üzerinden ölçülen beden boyu 9 CM — Çizim üzerinden ölçülen Nakış / Baskı yerleşim yeri 2 CM

70 CM Ölçü tablosundan alınan beden boyu — X Nakış / Baskı yerleşim hesaplanacak alan

70 CM * 2CM = 9 CM * X
9 CM

X = (70CM *2 CM) / 9 CM
X= 15.5 CM olması gereken ölçü olarak kabul edilir

3

1.Aşama ; •Teknik çizimdeki beden boyunu ölçüyoruz. •Beden üzerindeki boy ölçümünü aldığımız gibi , teknik çizimde de beden boyunu ölçüyoruz.	1. Aşama •İlk olarak teknik çizim üzerindeki beden boyunu ölçüyoruz. •Daha sonra hps'den baskı/nakış kısmına kadar olan aralığın ölçüsünü baz alıyoruz. •Ölçü tablosunda bulunan beden boyunu aldıktan sonra çıkan ölçüler ile içler dışlar çarpımı yapıyoruz.	2. Aşama ; •Ölçü belirleme 2 aşamadan oluşmaktadır. 1 aşama hps'den 2.aşama Cf

4

Çizim üzerinden beden göğüs eni ölçüsü 9 CM — Çizim üzerinden ön orta sağ doğru ölçüm 2 CM

70 CM Ölçü tablosundan alınan göğüs ölçüsü — X Nakış / Baskı yerleşim hesaplanacak alan

52 cm * 2CM = 9 CM * X
9 CM

X = (52 cm*2 CM) / 9 CM
X= 11.5 CM olması gereken ölçü olarak kabul edilir

5

2. AŞAMA
•Speck üzerindeki ön enden ön ortayı belirliyoruz.
•Speck üzerindeki ön ortayı ölçüyoruz. Çıkan sonucu 2ye bölüyoruz (baskıyı bedenin bir noktasında konumlandırmak için)
•Daha sonra belirlenen ön orta çizgisinden baskı yerleşimine kadar olan ölçüyü belirliyoruz.
•Müşterinin göndermiş olduğu ölçü tablosu yada baz ölçü tablosunda kullanılan ön en ölçüsüne bakınız.
•Bulduğumuz ölçüleri içler dışlar çarpımı yapıyoruz.

Toplam Süre	Hazırlayan	Onaylayan
2 DK	MELİKE PEHLİVAN / ŞEVVAL AKIN	NEŞE ŞENOCAK

YEŞİM

TEK NOKTA DERSİ

Konu	NAKIŞ YERLEŞİM ÖLÇÜSÜ VERİLMEYEN MODELLERDE NAKIŞ YERLEŞİM ÖLÇÜSÜ ÖN ORTADAN HESAPLAMA					TND No/Revize :
Sınıflandırma	X Bilgilendirme	X	Kalite	X	Proses	Hazırlama Tarihi: 25.07.2022
Amaç	Doğru nakış yerleşimi yapabilmek için					Makina: Bilgisayar
Kişisel Koruyucu donanımlar :			Kullanılan ekipmanlar :			

1

2

3

Çizim üzerinden ölçülen beden boyu 9 CM — Çizim üzerinden ölçülen Nakış / Baskı yerleşim yeri 2 CM

70 CM Ölçü tablosundan alınan beden boyu — X Nakış / Baskı yerleşim hesaplanacak alan

70 CM * 2CM = 9 CM * X
9 CM

X = (70CM *2 CM) / 9 CM
X= 15.5 CM olması gereken ölçü olarak kabul edilir

1.Aşama ; •Teknik çizimdeki beden boyunu ölçüyoruz. •Beden üzerindeki boy ölçümünü aldığımız gibi, teknik çizimde de beden boyunu ölçüyoruz.	2. Aşama ; •Speck üzerindeki ön ortadan baskı/nakış yerleşimine kadar olan kısmı ölçüyoruz(yaka hariç)	3.Aşama ; •Müşterinin gönderdiği ölçü tablosunda yada bizim kullandığımız baz ölçü tablosunda ki beden boyunu referans alıyoruz. •Ölçü tablosunda aldığımız beden boyu ölçüsünden sonra ön ortadaki yerleşimi bulabilmek için basit matematiksel işlem olan içler dışlar çarpımı yapıyoruz.

Toplam Süre	Hazırlayan	Onaylayan	Revize Tarihi
2 DK	MELİKE PEHLİVAN / ŞEVVAL AKIN	NEŞE ŞENOCAK	

- Desen Boyutunun bedendeki oranlama çalışması için;

  - Nakış yerleşim ölçüsü verilmeyen modellerde nakış yerleşim ölçüsü <u>sağ yada - solda kaldığındaki hesaplama</u> yöntemi

  - Nakış yerleşim ölçüsü verilmeyen modellerde nakış yerleşim ölçüsü <u>ön ortadan hesaplama</u>

konularında **tek nokta dersi oluşturuldu** ve **videolu anlatım** hazırlandı.

- İlgili proses sahiplerine **eğitimleri verildi**. Bilgilendirme yapıldı.
- Böylece standart nakış yerleşim hesaplama şekli belirlenmiş oldu.

ALINAN AKSİYONLAR (2. ve 3. maddeler)

NE	KİM	29	30	31	32	33	34	AKSİYON SONUÇ DURUMU
2. Her bölümün kullandığı, ihtiyacı olan bilginin akışının çıkartılması	Gülçin Arman, Şirin Ergin, Nadire Keskin							
3. Dosya içeriğinin netleştirilmesi, dosyadaki bilgilerin güncel olmasının sağlanması	Zeynep Yaman, Neşe Şenocak, Şirin Ergin, Nadire Keskin							

Nakış Yerleşim Onay Süreci

İş Adımı	Bölüm	Nerede	Ne Zaman
Awte olmayan yada eksik olan nakış boyutlarının diğer ekiplere bildirilmesi	Baskı Nakış Uzmanı	Ortak alan	Satıcı Nakış Onayı sonrası
Bedensel dağılıma göre nakış boyutlarının yerleştirilmesinin talep edilmesi	Numune uzmanı	Oracle(IT ile çalışılacak)	Satıcı fit Onay Öncesi
Her bir beden kalıbı üzerine müşteriden gelen nakış boyutları yerleştirilmesi ve müşteri beklentilerine ve üretimin uygunluğuna göre kontrol edilmesi. Boyut çalışmasına ihtiyaç varmı belirlenmesi ve görsellerinin hazırlanması	3D	Gerber	Satıcı fit Onay Öncesi
Hazırlanan yerleşim görsellerinin müşteri onayına sunulması	Numune uzmanı	Fall23 için mail sonra	Satıcı fit Onay Öncesi
Onaylanan yerleşim görsellerinin ilgili birimlerle paylaşılması	Numune uzmanı	Oracle -Nakış Yerleşim Sayfası ve Üretim dosyası	Üretim Öncesi
Nakış yerleşimlerinin Gerber programında görselin kartona aktarılması	Modelhane	Karton Kalıp	Üretim Öncesi

- Nakış yerleşimi hazırlamadaki her bölümün (modelhane, 3D tasarım, baskı & nakış ve teknik departman) kullandığı, ihtiyacı olan bilginin akışı çıkartıldı. Hangi bilgiyi, kim, hangi bölüm tarafından, nerede ve sürecin hangi zamanında yapacağının standardı belirlendi.
- Böylece üretim dosya içeriğinin netleştirilmesi ve dosyadaki bilgilerin güncel olması sağlandı.

ALINAN AKSİYONLAR (4. ve 5. maddeler)

ZOR MODEL	KOLAY MODEL

Korelasyon sınavı için örnek bedenler seçilerek AW (artworkler) zorluk derecelerine göre sınıflandırıldı. Nakış yerleşimi sürecinde yer alan kişiler tarafından kolay, orta ve zor model seçilerek beden dağılımına göre nakış yerleşiminin yapılması istendi.

- Optik etkinliğin geliştirilmesi ve optik yorumun doğruluğunun ölçülmesi için süreç ile ilgili 17 kişiye kolerasyon sınavı yapıldı.

Korolasyon Eğitim Değerlendirmesi		
Değerlendirme Sonucu	**Kişi sayısı**	**Oran**
100 puan	3	18%
99-90 arası	4	24%
89-75 arası	9	53%
75 altı	1	6%

- Sınavdan 75 altında puan alan 1 kişiye tekrar eğitim verildi.

ALINAN AKSİYONLAR (8. madde)

NE	KİM	29	30	31	32	33	34	AKSİYON SONUÇ DURUMU
8. Modelhanede kullanılan çek listesi kontrol edilerek nakış için gerekli revizyonların yapılması ve update edilmesi	Zeynep Yaman, Gülçin Arman, Nazife Eryılmaz							

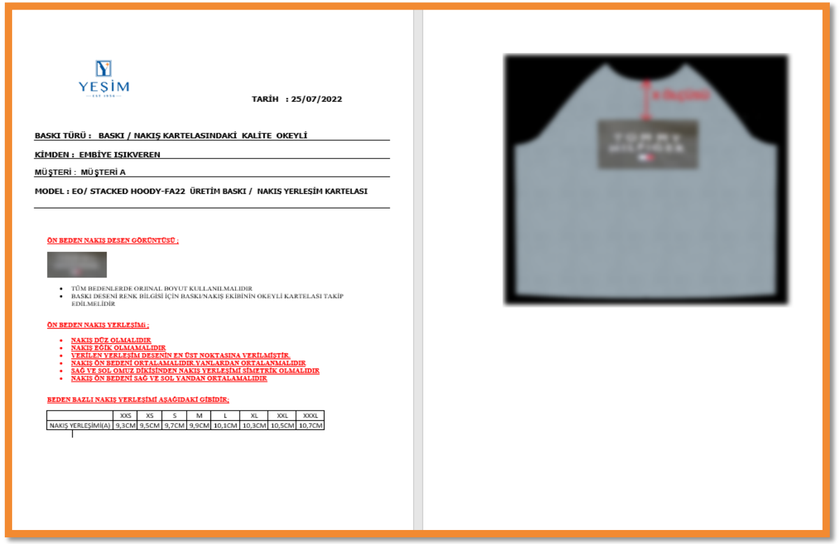
FİRMA	Müşteri	proje	model	Adet	sezon	tarih	nakış firması	KALIP YERLEŞİM PROBLEM	Parça
KAT	MÜŞTERİ A2	EO/XM02717 SWT FA23	XM0XM02717-FA23-HWK	6550	FALL23	02-Mar	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
KAT	MÜŞTERİ A2	MW32112 POLO SUPF23	MW0MW32112-THL-SUPF23-HWK	387	SUPF23	04-Mar	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
KAT	MÜŞTERİ A2	EO/XM0XM02555 TEE FA23		32355	FALL23	04-Mar	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
KAT	MÜŞTERİ A2	EO/XB0XB00874 SWT FA23	XB0XB00874-FA23-HWK	5428	FALL23	05-Mar	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
KAT	MÜŞTERİ A2	EO/XM0XM02588 SHORT FA23	XM0XM02588- FA23-HWK	16182	FALL23	05-Mar	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	KOL
KAT	MÜŞTERİ A2	EO/ZM02459 ZIP FA23	ZM0ZM02459-MNGRAM ZIP-THROUGH	7941	FALL23	09-Mar	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
NURYAPI	MÜŞTERİ A2	AOP MONOGRAM HOODY	MW0MW32703	15898	FALL23	10-Mar	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
KAT	MÜŞTERİ A2	MW0MW31619 SUPF23 POLO	MW0MW31619-THL-SUPF23-RUGBY	849	SUPF23	13-Mar	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
KAT	MÜŞTERİ A2	MW0MW31621 SUPF23 TEE	MW0MW31621-THL-SUPF23-TEE	1094	SUPF23	13-Mar	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
KAT	MÜŞTERİ A2	EO/XM0XM02497 ZIP FA23	XM0XM02497	16796	FALL23	23-Mar	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
KAT	MÜŞTERİ A2	EO/ MONOGRAM LOGO HD	ZW0ZW02242	12387	FALL23	27-Mar	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
ELSA	MÜŞTERİ A2	MONOTYPE ROUNDALL SWEATPANT	MW0MW32701	8000	FALL23	27-Mar	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
KAT	MÜŞTERİ A2	EO/ZM02458 SWT FA23	ZM0ZM02458-BOLD CREW NECK HWK	4732	FALL23	13-Nis	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
ELSA	MÜŞTERİ A2	SHORT	UM0UM03096	2659	FALL23	24-Nis	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	PAÇA
ELSA	MÜŞTERİ A2	PANTS	UM0UM03097	5899	FALL23	28-Nis	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	PAÇA
KAT	MÜŞTERİ A2	EO/XM02502 SWT FA23	XM0XM02502-FA23-HWK	1207	FALL23	29-Nis	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
KAT	MÜŞTERİ A2	EO/XM02501 SWT POLO FA23	XM0XM02501-FA23-HWK	3655	FALL23	02-May	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
AĞRI	MÜŞTERİ A2	SHORT SLEEVE T-SHIRT GOLD EMBR.		2500	FALL23	02-May	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	PAÇA
AĞRI	MÜŞTERİ A2	MONOGRAM APPLIQUE TEE	MW0MW32612	5656	FALL23	03-May	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
NURYAPI	MÜŞTERİ A2	SS TEE	UM0UM03116	9234	FALL23	05-May	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
AĞRI	MÜŞTERİ A2	LONG SLEEVE T-SHIRT GOLD EMBR.	UM0UM03067	7043	FALL23	05-May	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
AĞRI	MÜŞTERİ A2	MONOGRAM STAMP TEE	MW0MW32598	7200	FALL23	06-May	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
AĞRI	MÜŞTERİ A2	MONOLOGO CREW NECK	J30J323434	14105	FALL23	08-May	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
NURYAPI	MÜŞTERİ A2	GIFTING PACK CREWNECK	MW0MW32729	10837	FALL23	10-May	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
NURYAPI	MÜŞTERİ A2	FULL ZIP HOODIE	UM0UM03131	4040	FALL23	10-May	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
NURYAPI	MÜŞTERİ A2	HALF ZIP SWEAT	UM0UM03095	3828	FALL23	12-May	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
ATAMAY	MÜŞTERİ A2	AOP MONOGRAM TEE	MW0MW32600	33353	FALL23	15-May	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
ATAMAY	MÜŞTERİ A2	EMBROIDERY ROUNDEL TEE	MW0MW33042	12517	FALL23	17-May	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
ELSA	MÜŞTERİ A2	HWK FZ HOODIE QUILTED	UM0UM02982	5429	FALL23	29-May	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
ELSA	MÜŞTERİ A2	PANTS	UM0UM03097	5899	FALL23	29-May	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	PAÇA
KAT	MÜŞTERİ A2	MW32590 TEE FA23	MW0MW32590-FA23-TE	3599	FALL23	01-Haz	1. NAKIŞ FİRMASI	YERLEŞİM YOK	ÖN
NURYAPI	MÜŞTERİ A2	U MONOGRAM NY HOODIE	KS0KS00526	7798	FALL23	02-Haz	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
NURYAPI	MÜŞTERİ A2	HWK TRACK PANT QUILTED	UM0UM02983	4876	FALL23	08-Haz	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
MOLDOVA	MÜŞTERİ A2	MW0MW32589	MW32589 TEE FA23	30931	FALL23	12-Haz	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
HAZER	MÜŞTERİ A2	**MW33284 POLO FA23 B2**	MW0MW33284-FA23-POLO	5875	FALL23	16-Haz	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
NURYAPI	MÜŞTERİ A2	MW32729 SWT FA23 B2	MW0MW32729	10837	FALL23	03-Tem	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
ELSA	MÜŞTERİ A2	MW0MW34186	AOP MONOGRAM HOODY	10425	PS24	04-Tem	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
ELSA	MÜŞTERİ A2	MW0MW33649	MONOGRAM 85 HOODY BUY2	2626	PS24	11-Tem	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
ELSA	MÜŞTERİ A2	MW0MW33648	LAUREL MONOTYPE HOODIE	17731	PS24	12-Tem	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
ELSA	MÜŞTERİ A2	MW0MW35048	BT-AOP MONOGRAM HOODY-B BUY2	512	PS24	18-Tem	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN
ELSA	MÜŞTERİ A2	BIG ICON CREST SWEATSHIRT BUY1	MW0MW33651	11528	PS24	28-Tem	1. NAKIŞ FİRMASI	HAYIR	ÖN

- Modelhanede kullanılan çek listesine nakış kalıp yerleşimi için gerekli maddeler eklendi.
- Nakış yerleşiminde kalıp yerleşimi ile ilgili herhangi bir problem olduğunda ilgili model renk kodu kırmızı ile gösterilmekte ve anında aksiyon alınması sağlanmaktadır.

ALINAN AKSİYONLAR (9. madde)

NE	KİM	29	30	31	32	33	34	AKSİYON SONUÇ DURUMU
9. Numune uzmanı tarafından, numune ve üretim dosyalarına nakış yerleşiminin görsel ve detaylı şekilde eklenmesi	Neşe Şenocak							

Önceki Nakış Yerleşim Detayları



YEŞİM

TARİH : 25/07/2022

BASKI TÜRÜ : BASKI / NAKIŞ KARTELASINDAKİ KALİTE OKEYLİ

KİMDEN : EMBİYE IŞIKVEREN

MÜŞTERİ : MÜŞTERİ A

MODEL : E0/ STACKED HOODY-FA22 ÜRETİM BASKI / NAKIS YERLESİM KARTELASI

ÖN BEDEN NAKIŞ DESEN GÖRÜNTÜSÜ :

- TÜM BEDENLERDE ORİNAL BOYUT KULLANILMALIDIR
- BASKI DESENİ RENK BİLGİSİ İÇİN BASKI/NAKIŞ EKİBİNİN OKEYLİ KARTELASI TAKİP EDİLMELİDİR

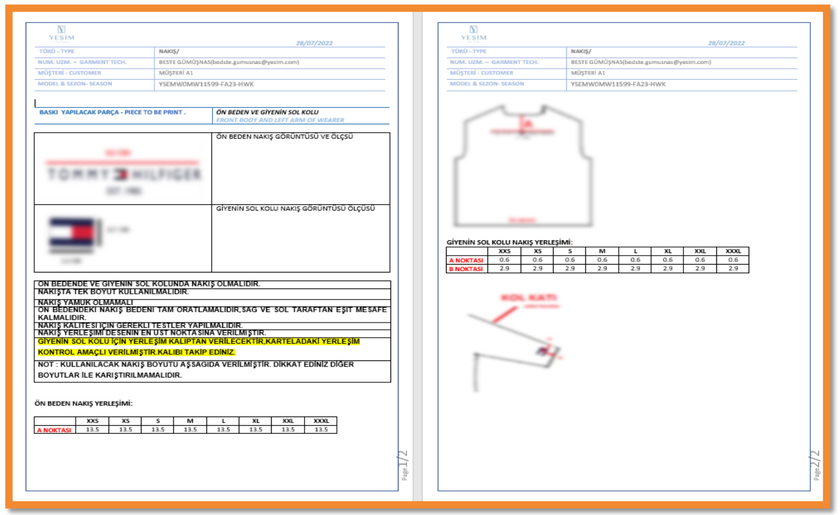
ÖN BEDEN NAKIŞ YERLEŞİMİ :

- NAKIŞ DÜZ OLMALIDIR
- NAKIŞ EĞİK OLAMAMALIDIR
- VERİLEN YERLEŞİM DİKENİN EN ÜST NOKTASINA VERİLMİŞTİR.
- NAKIŞ ÖN BEDENİ ORTALAMALIDIR YANLARDAN ORTALANMALIDIR
- SAĞ VE SOL OMUZ DİKİŞİNDEN NAKIŞ YERLEŞİMİ SİMETRİK OLMALIDIR
- NAKIŞ ÖN BEDENİ SAĞ VE SOL YANDAN ORTALAMALIDIR

BEDEN BAZLI NAKIŞ YERLEŞİMİ AŞAĞIDAKİ GİBİDİR:

	XXS	XS	S	M	L	XL	XXL	XXXL
NAKIŞ YERLEŞİMİ(A)	9,3CM	9,5CM	9,7CM	9,9CM	10,1CM	10,3CM	10,5CM	10,7CM

Sonraki Nakış Yerleşim Detayları



YEŞİM 28/07/2022

TÜRÜ - TYPE	NAKIŞ/
NUM. UZM. – GARMENT TECH.	BESTE GÜMÜŞNAS(bedste.gumusnas@yesim.com)
MÜŞTERİ - CUSTOMER	MÜŞTERİ A1
MODEL & SEZON- SEASON	YSEMWOMW11599-FA23-HWK

BASKI YAPILACAK PARÇA - PIECE TO BE PRINT . | ÖN BEDEN VE GİYENİN SOL KOLU / FRONT BODY AND LEFT ARM OF WEARER

ÖN BEDEN NAKIŞ GÖRÜNTÜSÜ VE ÖLÇÜSÜ

GİYENİN SOL KOLU NAKIŞ GÖRÜNTÜSÜ ÖLÇÜSÜ

ÖN BEDENDE VE GİYENİN SOL KOLUNDA NAKIŞ OLMALIDIR.
NAKIŞTA TEK BOYUT KULLANILMALIDIR.
NAKIŞ YAMUK OLMAMALI
ÖN BEDENDEKİ NAKIŞ BEDENİ TAM ORATLAMALIDIR.SAĞ VE SOL TARAFTAN EŞİT MESAFE KALMALIDIR.
NAKIŞ KALİTESİ İÇİN GEREKLİ TESTLER YAPILMALIDIR.
NAKIŞ YERLEŞİMİ DESENİN EN ÜST NOKTASINA VERİLMİŞTİR.
GİYENİN SOL KOLU İÇİN YERLEŞİM KALIPTAN VERİLECEKTİR.KARTELADAKİ YERLEŞİM KONTROL AMAÇLI VERİLMİŞTİR.KALIBI TAKİP EDİNİZ.
NOT : KULLANILACAK NAKIŞ BOYUTU AŞAĞIDA VERİLMİŞTİR. DİKKAT EDİNİZ DİĞER BOYUTLAR İLE KARIŞTIRILMAMALIDIR.

ÖN BEDEN NAKIŞ YERLEŞİMİ:

	XXS	XS	S	M	L	XL	XXL	XXXL
A NOKTASI	13.5	13.5	13.5	13.5	13.5	13.5	13.5	13.5

Page 1/2

YEŞİM 28/07/2022

TÜRÜ - TYPE	NAKIŞ/
NUM. UZM. – GARMENT TECH.	BESTE GÜMÜŞNAS(bedste.gumusnas@yesim.com)
MÜŞTERİ - CUSTOMER	MÜŞTERİ A1
MODEL & SEZON- SEASON	YSEMWOMW11599-FA23-HWK

GİYENİN SOL KOLU NAKIŞ YERLEŞİMİ:

	XXS	XS	S	M	L	XL	XXL	XXXL
A NOKTASI	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
B NOKTASI	2.9	2.9	2.9	2.9	2.9	2.9	2.9	2.9

KOL KATI

Page 2/2

- Numune uzmanları tarafından numune ve üretim dosyalarına nakış yerleşimi revize edilerek görsel ve detaylı olarak beden bazlı (s-m-l-xl) ve detaylı yerleşim bilgileri ile birlikte eklenmeye başlandı. Böylece sonraki süreçler için detaylı bilgilendirme yapılmış oldu.

ALINAN AKSİYONLAR (10. madde)

NE	KİM	29	30	31	32	33	34	AKSİYON SONUÇ DURUMU
10. Üretim modellerinin Oracle, üretim dosyası ile eş zamanlı yüklenmesi için çek listesinin oluşturulması	Neşe Şenocak							

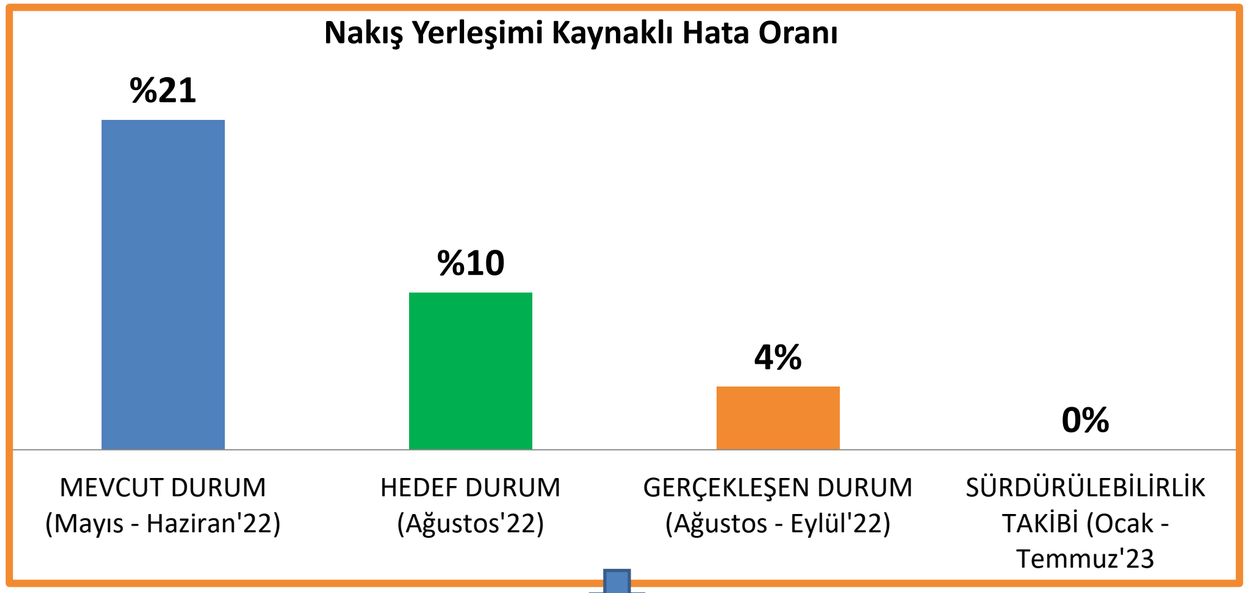
YEŞİM

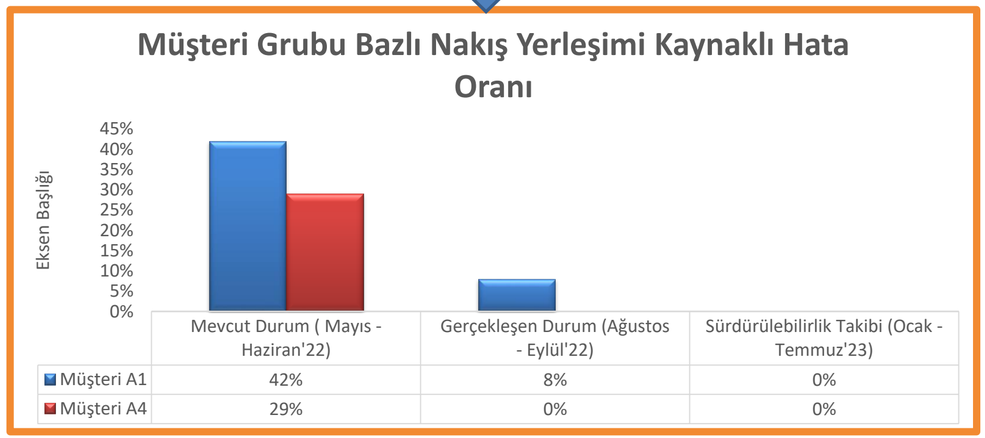
MODEL BAZLI ÜRETİM TAKİP ÇEK LİSTESİ

No	Konu	Evet	Hayır
1	Üretim Dikiş detayının hazırlanması		
2	Üretim dikiş dosyasının Oracle yüklenmesi		
3	Üretim ölçü tablosunun detayının hazırlanması		
4	Üretim ölçü tablosu dosyası Oracle yüklenmesi		
5	Üretim ölçüm alım çizmi hazırlanması		
6	Üretim ölçüm çizim dosyası Oracle yüklenmesi		
7	Üretim Baskı yerleşim dosyasının hazırlanması		
8	Üretim Baskı dosyası Oracle yüklenmesi		
9	Üretim Nakış yerleşim dosyasının hazırlanması		
10	Üretim Nakış dosyası Oracle yüklenmesi		
11	Üretim Heat transfer yerleşim dosyasının hazırlanması		
12	Üretim Heat transfer dosyası Oracle yüklenmesi		
13	Üretim Özel işlem detayının hazırlanması		
14	Üretim Özel işlem dosyasının Oracle yüklenmesi		
15	Üretim Paketleme dosyasının hazırlanması		
16	Üretim Paketleme dosyası Oracle yüklenmesi		

- Nakış Yerleşimine ait dosyaların, görsellerin ve bilgilerin Oracle ve üretim dosyası ile eş zamanlı eklenmesi için çek listesi oluşturuldu.
- Özellikle yeni iş başı yapan kişiler için atlanmaması ve standart haline gelmesi için üretim öncesi hazırlık aşamasında tüm maddeler standartlaştırıldı.
- Böylece eksik, güncellenmemiş, görseli olmayan yada detay bilgisi olmayan bir model riski ortadan kaldırılmıştır.

8- Doğrulama ve Kazanç





- Proje sonunda mevcut durumda %21 olan nakış yerleşimi kaynaklı hata oranı proje sonunda %4'e düşmüş olup **%81 oranında iyileşme** sağlanmıştır.
- Sürdürülebilirlik takibi ile proje tamamlandıktan sonra da (Ocak – Temmuz 2023) datalarına bakıldığında bu müşteri grupları için nakış yerleşimi kaynaklı hata hiç yaşanmamıştır. Bu şekilde departmanın hedeflerindeki İSDÜ (İlk Seferde Doğru Üretim) hedefine de hizmet etmektedir.

PROJE ÖNCESİ İŞ ADIMLARI

OK – Kalite uygunsa
NOK – Kalite uygun değilse

NOK

Oracle sisteminden dosyası alımı → Dosyadaki Baskı / Nakış ölçü bilgilerinin kontrol edilmesi → Baskı / Nakış ölçü bilgisine göre üretim dosyalarının hazırlanması → Hazırlanan üretim dosyalarının Oracle sistemine yüklenmesi → Oracle sisteminde Baskı / Nakış dosyalarının alınarak ilgili nakış üretim firmalarına (fasona) iletilmesi → Fason üretime başladığında bir bedende (S-M-L-XL) gibi problem görmeyince üretim başlangıcınn verilmesi → Üretimde diğer bedenlere (S-M-L-XL) geçildiğinde nakış boyutunun farklı olduğu, bedene sığmadığı gibi benzer kalite hatalarıyla karşılaşılması → Yerinde kalite kontrolün yapılması. Kontrol sonuçlarına göre karar verilmesi. → OK → Üretimin devam etmesi

PROJE SONRASI İŞ ADIMLARI

Oracle sisteminden dosya alımı → Dosyadaki Baskı / Nakış ölçü bilgilerin kontrol edilmesi → Baskı / Nakış Uzmanından boyut bilgisinin alınması → Baskı / Nakış boyut bilgisine göre 2D / 3D yerleşimlerin hazırlanarak kontrollerin yapılması → Kontrol sonrası oluşabilecek optik ve kalite hatalarının müşteriye bildirilerek yeni ölçü boyutu ve yerleşim çalışmasının okeyinin alınması → Okeylenen çalışmaların ,Baskı / Nakış ölçü bilgisine göre ÜRETİM dosyalarının hazırlanması → Hazırlanan üretim dosyalarının Oracle sistemine yüklenmesi → Oracle sisteminde Baskı / Nakış dosyalarının alınarak ilgili nakış üretim firmalarına (fason) iletilmesi → Üretimin devam etmesi

Renkle gösterilen adımlar proje sonrası kalitenin yerinde sağlanması için nakış yerleşimi sürecine eklenmiştir.

Renkle gösterilen adımlar proje sonrası sürecinden çıkarılmıştır.

Eklenen yeni iş adımlarıyla kaliteden dolayı sürecin başa dönüp tüm adımların tekrarlanması riski tamamen ortadan kaldırılmıştır. Sürecin **ilk seferde doğru üretilmesi ve doğru yönetilmesi** sağlanmıştır.

09-Standardizasyon

NE	KİM	29	30	31	32	33	34	AKSİYON SONUÇ DURUMU
11. Desen boyutunun bedendeki oranlama çalışmasının tek nokta dersi formunun oluşturulması ve ilgili kişilere eğitiminin verilmesi	Neşe Şenocak							

Kontroller:	OK	NOK	N/A
	☑	☐	☐
30.Gün	☑	☐	☐
60.Gün	☑	☐	☐
90.Gün	☑	☐	☐

Proje tamamlandıktan sonra da 30. / 60. / 90. gün kontrolleri sahada ilgili proses sahipleri ile birlikte yapılarak standardizasyonu ve sürekliliği kontrol edilmiştir.

- Desen boyutunun bedendeki oranlama çalışması için tek nokta dersleri oluşturularak ve videolu anlatım hazırlanarak ilgili proses sahiplerine bilgilendirme eğitimi verilmiştir.

10- Yaygınlaştırma Planı

	MÜŞTERİ / FİRMA ADI	BAŞLANAN HAFTA	BİTİRİLEN HAFTA	PLANLANAN / GERÇEKLEŞEN	Hafta (2022)						Hafta (2023)		Sorumlu
					32	33	34	36	40	48	2	15	
YAYGINLAŞTIRMA (MÜŞTERİ BAZLI)	A müşterisi	32	32	P									Neşe Şenocak
		32	32	G									
	C müşterisi	36	36	P									Neşe Şenocak
		36	36	G									
	B müşterisi	2	2	P									Neşe Şenocak
		2	2	G									
	D müşterisi	2	2	P									Semiha Mazlum
		2	2	G									
YAYGINLAŞTIRMA (FİRMA BAZLI)	1. firma	33	34	P									Onur Kahveci
		33	34	G									
	2. firma	40	40	P									Onur Kahveci
		40	40	G									
	3. firma	48	48	P									Onur Kahveci
		48	48	G									
	4. firma	15	15	P									Onur Kahveci
		15	15	G									

- A müşteri grubu ile başlayan çalışma, proje bittikten sonra diğer müşteri gruplarına da yaygınlaştırılmıştır.
- Ayrıca pilot olarak seçtiğimiz nakış firması dışında diğer çalıştığımız 4 nakış firmasında da yaygınlaştırma sağlanmıştır.
- Tüm nakış firmalarında ve tüm müşteri gruplarında nakış yerleşimi kaynaklı hata oranı görülmemiştir.

TEŞEKKÜRLER

YEŞİM

EST 1956

www.yesim.com