HUGO BOSS

SON HATA

KUŞAKLI MODELLERDE KUŞAK İYİLEŞTİRMESİ

HUGO BOSS – PLANT 1
PANTOLON 3

EKİP ÜYELERİ

Leader: Selda Güneş (Method Manager)

Başak Aslanpay (Group Leader)

Hatice Uçar (Supervisor)

Buğra Dike (Maintance Operator)

Fatih Demirci (Sewing Operator)

Nebahat Öztürk (Sewing Operator)

Şafak Yılmaz (Maintance Operator)

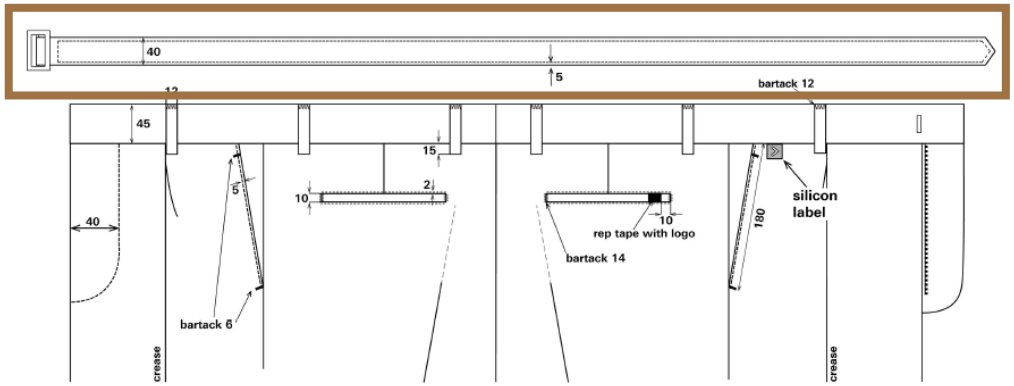
Yusuf Adanır (Sewing Operator)

TROUSERS

P-PERIN-PLT-WG-233

W23FA 1326 pcs.

W23WI 366 pcs.



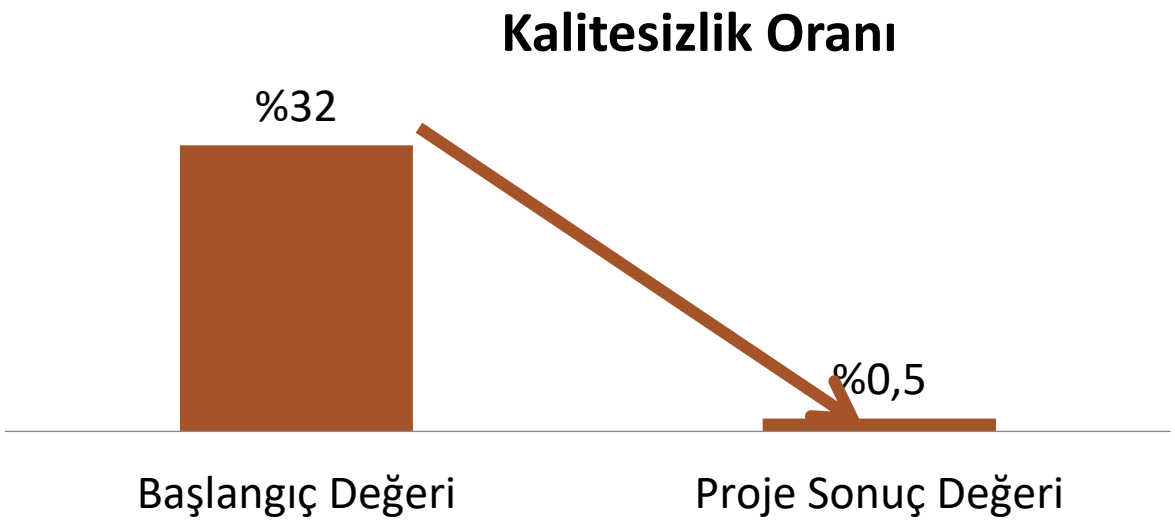
- Kuşağın standart dikilememesi
- Kuşağın ütülenememesi
- Kuşak ütü dikişlerinin açılamaması
- Kuşak dikim operasyonlarının ergonomik olmaması

KALİTESİZLİK ORANI

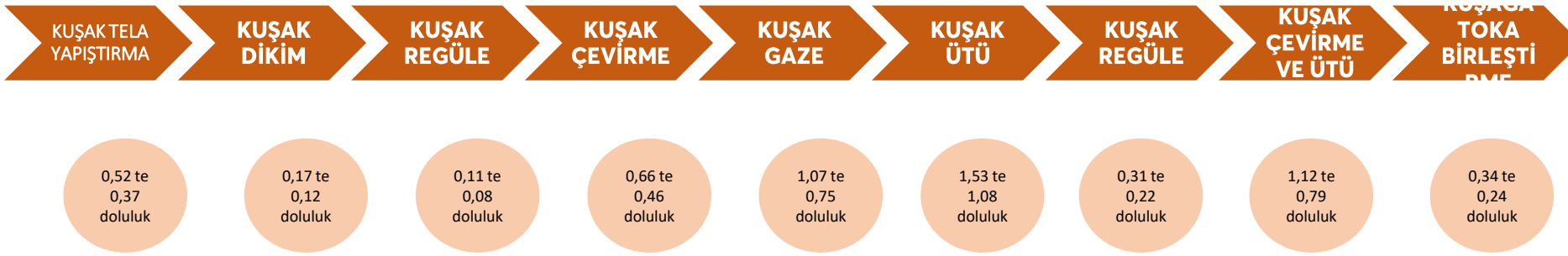
%32

HEDEF

- Kalitesizlik oranının %32'den %2,5'un altına düşmesi
- Standartlaştırılmış dikim operasyonlarının akışa kazandırılması
- Kişi ve süre kazancı sağlamak
- Kuşak dikim operasyonlarının ergonomiye uygun hale gelmesi



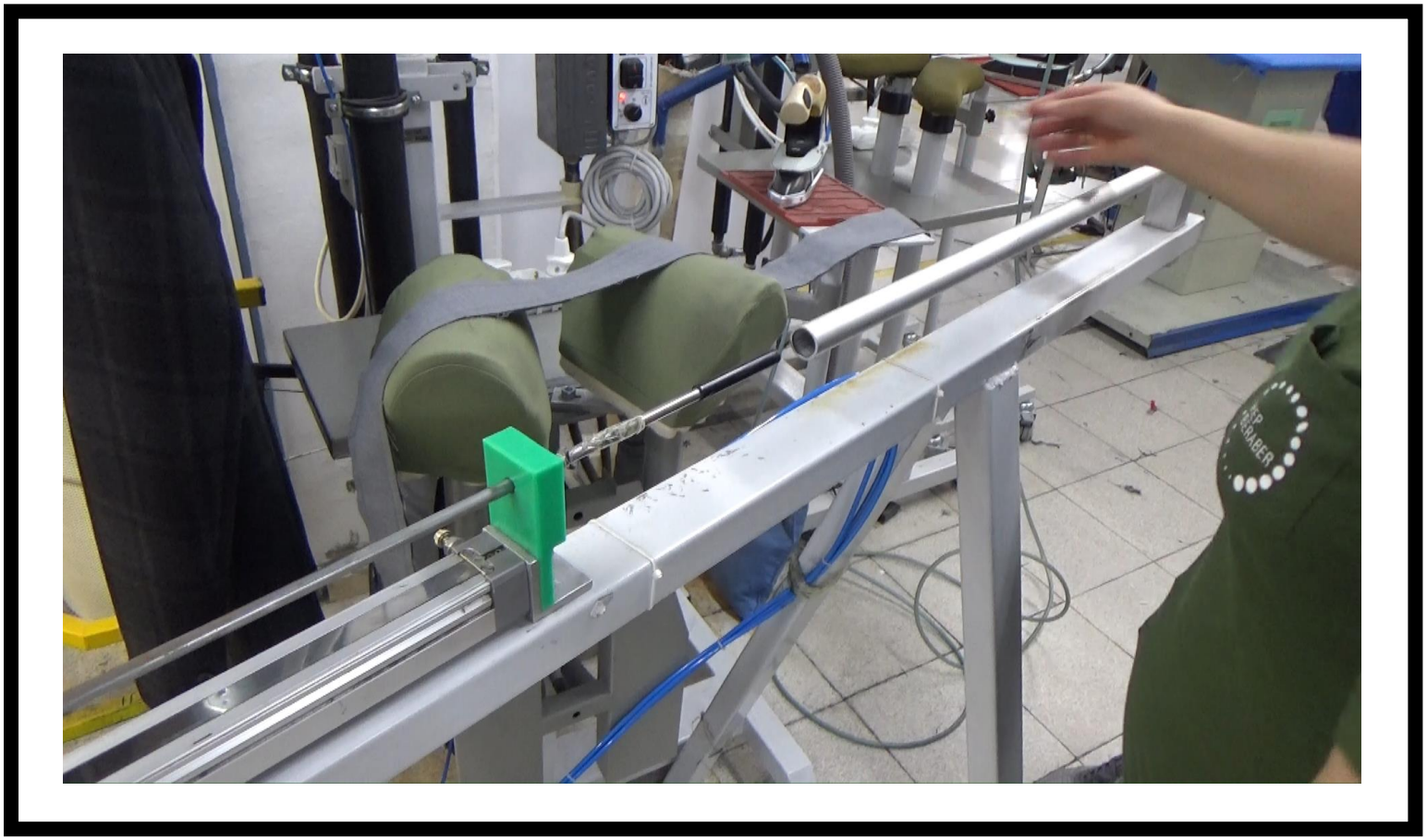
MEVCUT DURUM



TOPLAM ZAMAN
5,83

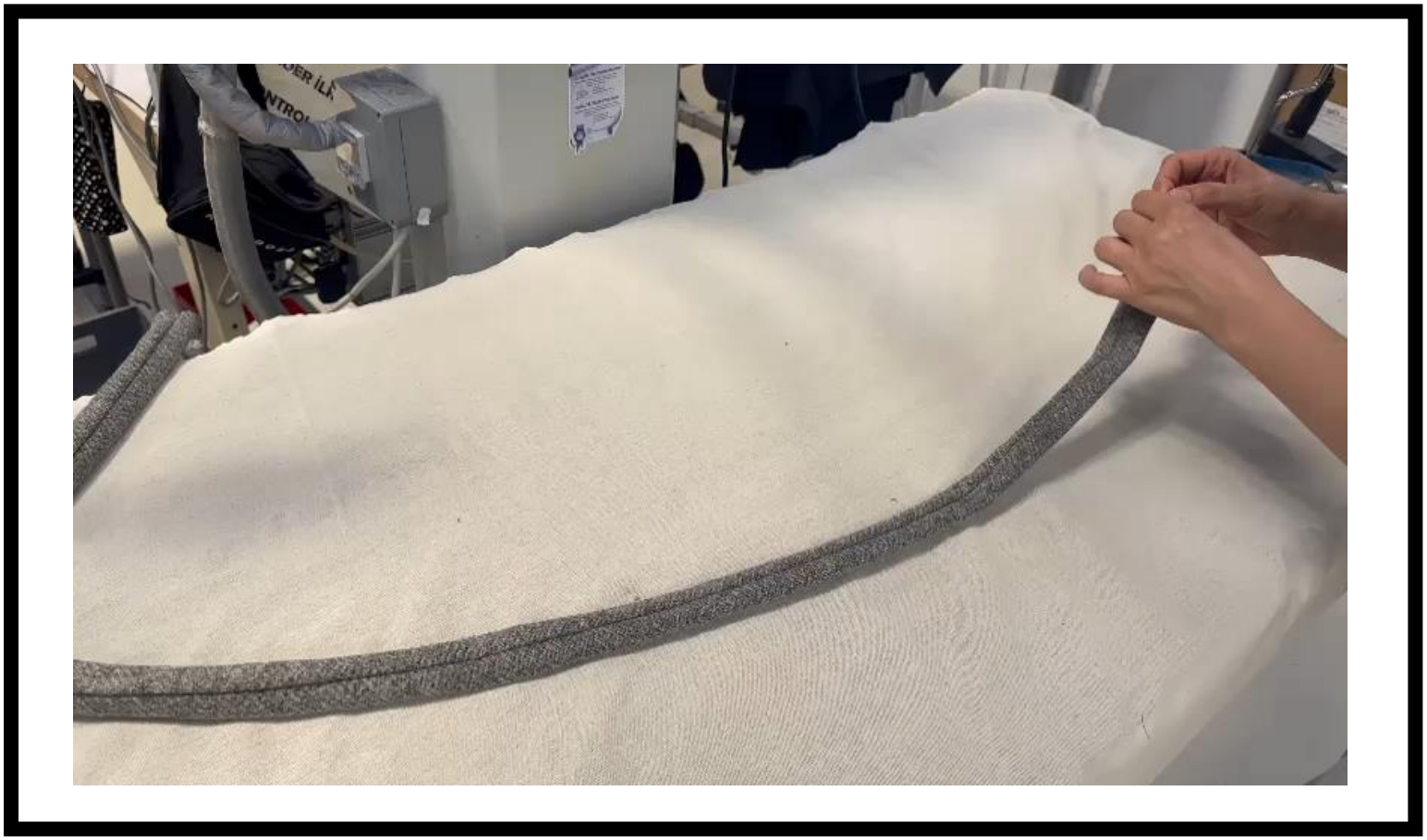
TOPLAM DOLULUK
4,10

MEVCUT DURUM



KUŞAK ÇEVİRME OPERASYONU

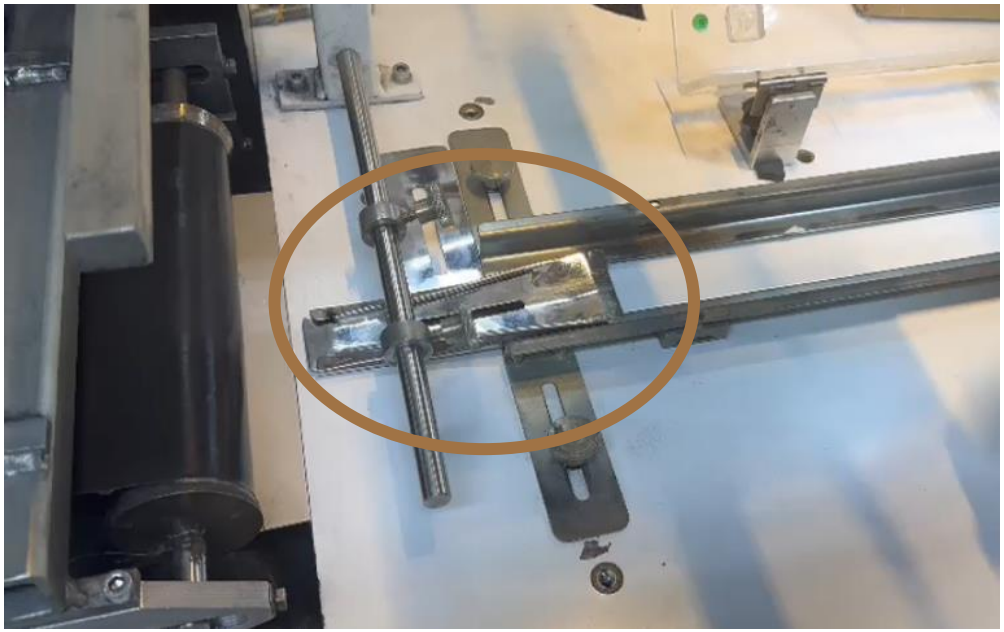
MEVCUT DURUM



KUŞAK ÜTÜ OPERASYONU

KUŞAK ÇALIŞMASI İYİLEŞTİRME

- Kemer tela pres önüne aparat tasarlandı
- Kuşak eninin standart kalitede çıkması sağlandı
- Akıştan 4 operasyon kaldırıldı



İYİLEŞTİRME SONRASI DURUM

İYİLEŞTİRME SONRASI

KUŞAK KIRIM

İYİLEŞTİRME SONRASI

KUŞAK GAZE

İYİLEŞTİRME SONRASI KAZANÇ

2
Kişi Kazancı

52%
Operasyon Standart Zaman İyileşmesi

4
Operasyon Kazancı

Standart Kuşak Genişliği

%0,5
Kuşak Defect Ratio

Operasyonda Ergonomi İyileştirmesi

STANDARTLAŞTIRMA - YAYILIM

Fabrika 1 Ceket Hatlarına Yayılım Yapıldı
Fabrika 1 ID Departmanı ile Paylaşıldı

Fabrika 2 Kadın Giyim Pantolon Hatlarına Yayılım Yapıldı
Fabrika 2 ID Departmanı ile Paylaşıldı