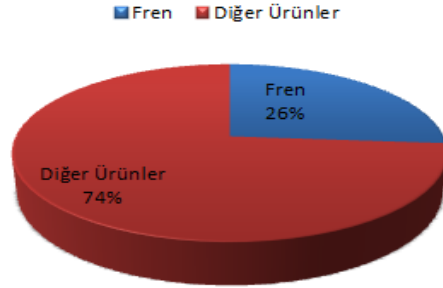




KONU SEÇİMİ

Ciro'nun Ürün Tipine Göre Dağılımı



Ciro üzerindeki en büyük paya sahip olan **Fren Montaj** hattı , kapasite arttırımı ve maliyet indirimi amacı ile yalın dönüşüm projesi konusu olarak , yönetim ve çalışanlar tarafından seçilmiştir.

HEDEF

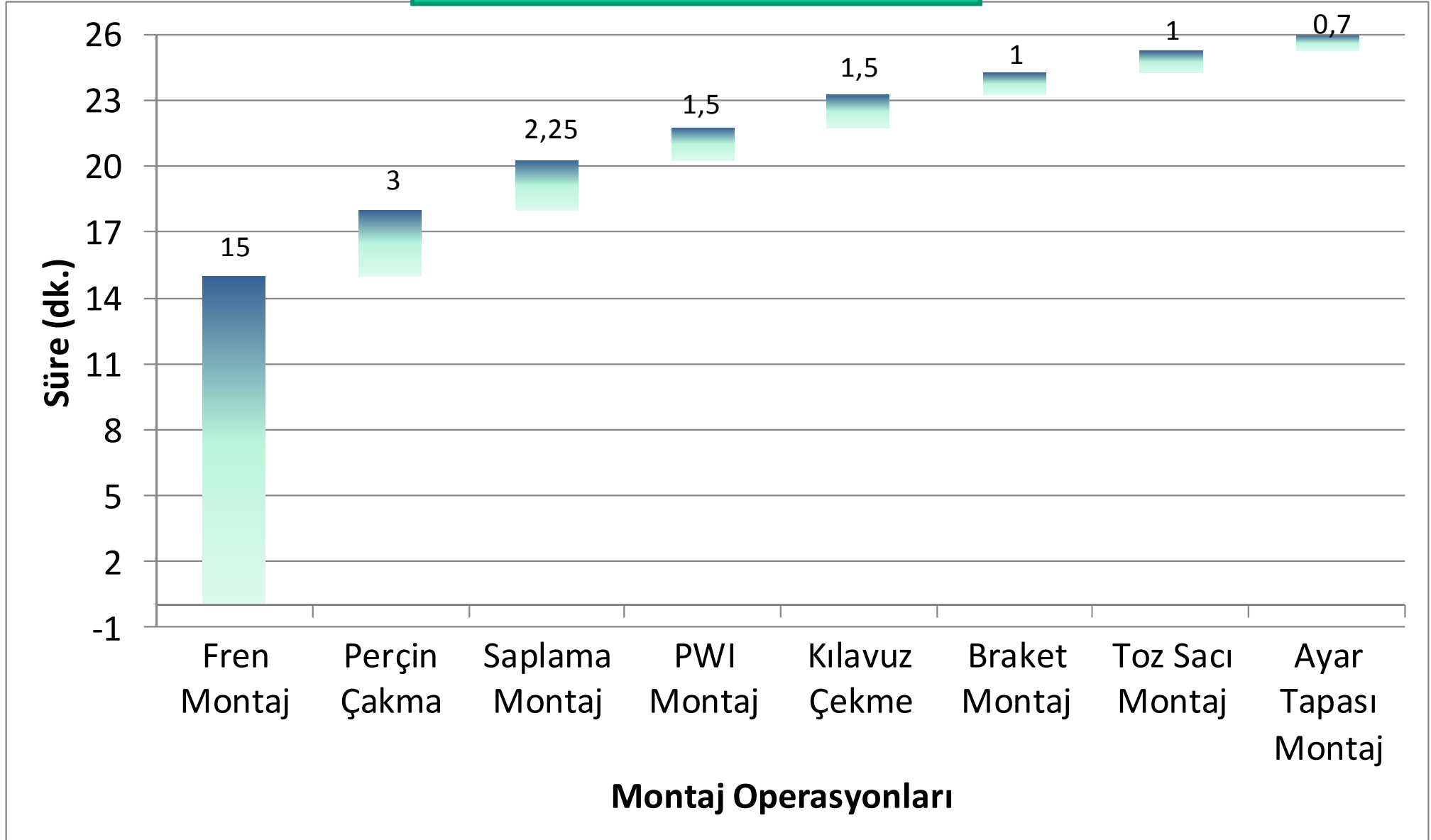
Mevcut Standart Süre : 25,95 dk.

Hedef Standart Süre : 18 dk.

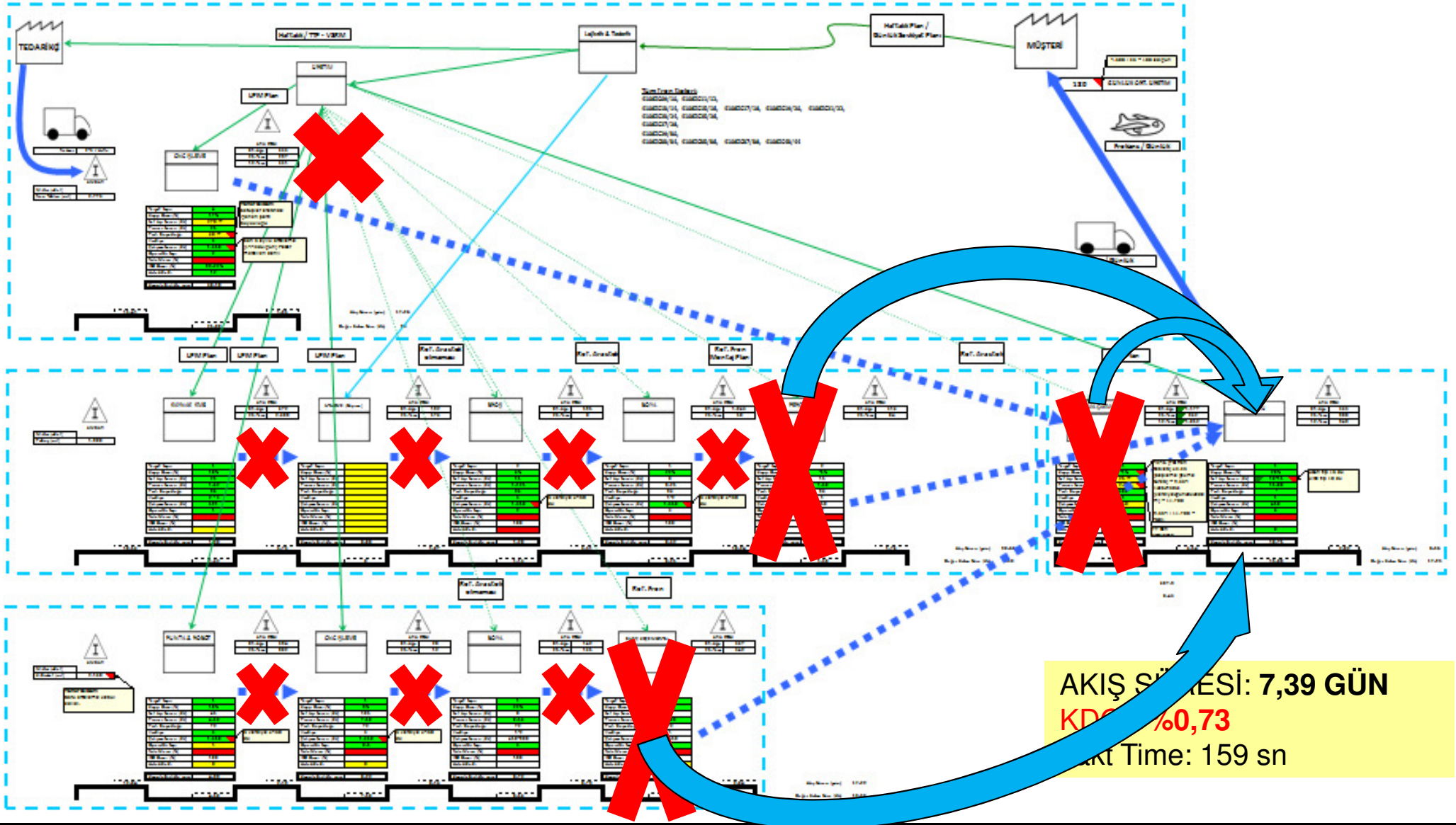
EKİP

Cihan BAL – Yalın Üretim Müh. Can ŞENOL – Üretim Müh. Ufuk Eşme – Bakım Müh.
Lütfi KASAPOĞLU – Ekip Lideri , İsmail YILMAZ – Bakım Operatörü , Hasan ETİK – Operatör , Ali Hark - Operatör

MEVCUT DURUM ANALİZİ

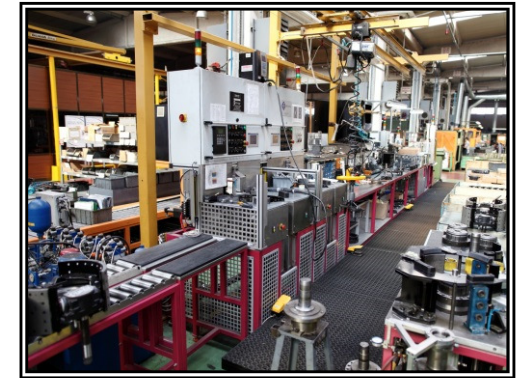
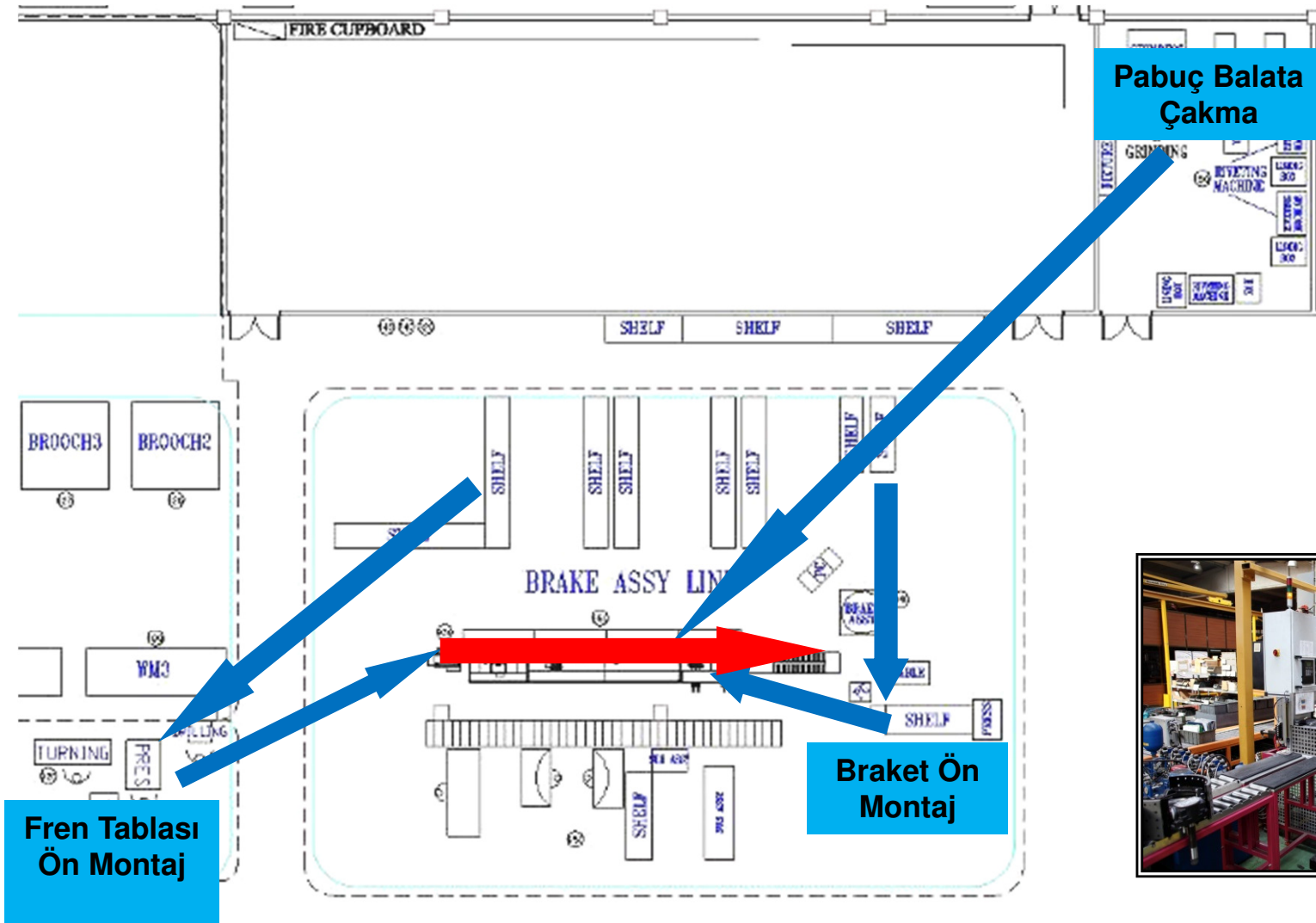


GENEL DEĞER AKIŞ HARİTASI - İLK DURUM



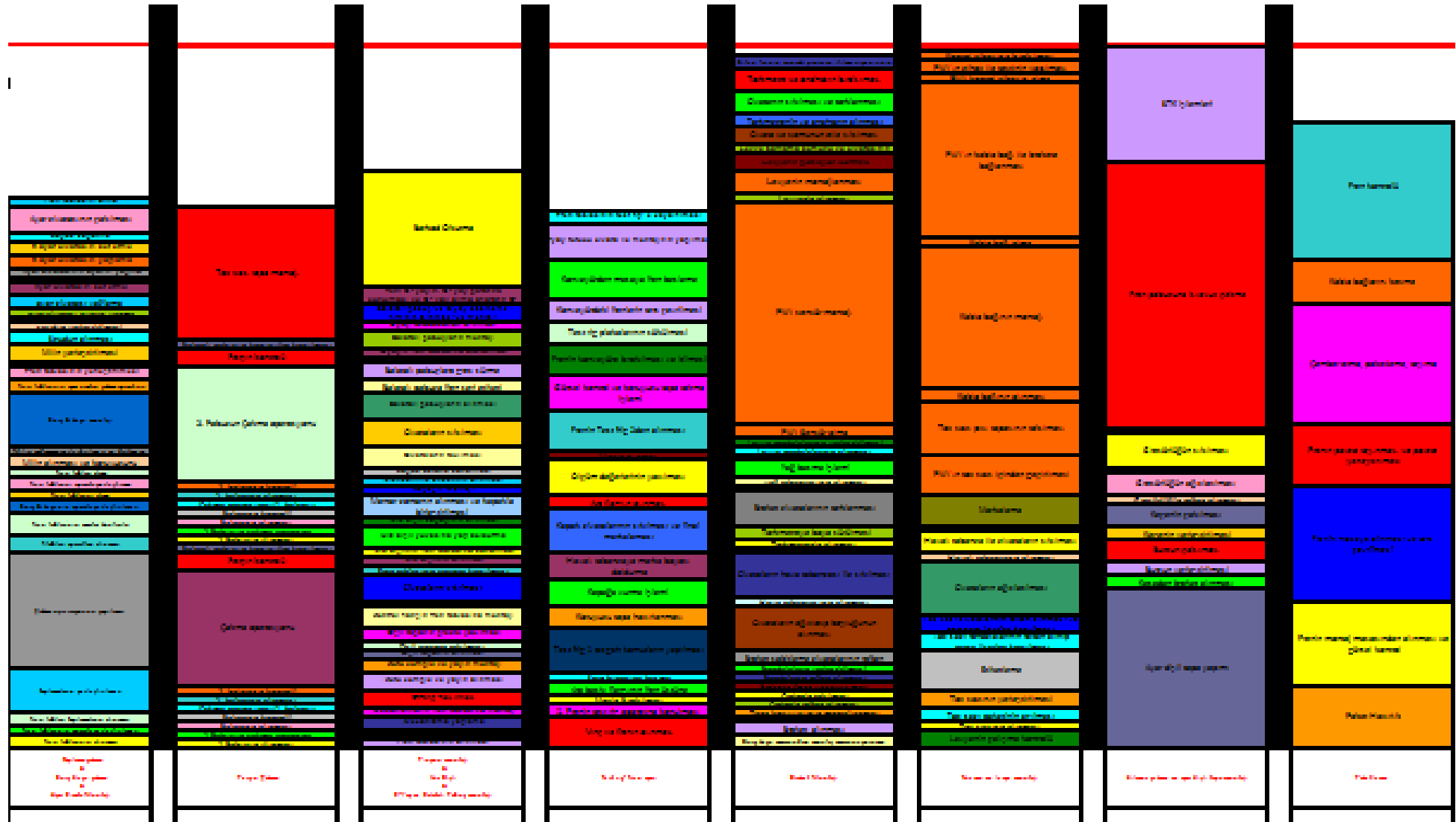
MEVCUT DURUM YERLEŞİM PLANI

İlk LAY-OUT

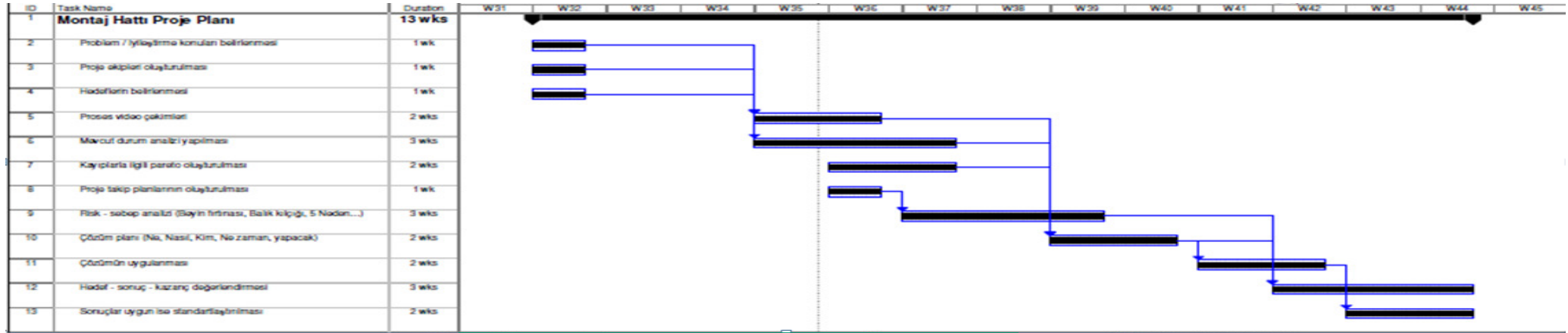


MEVCUT DURUM YAMAZUMI

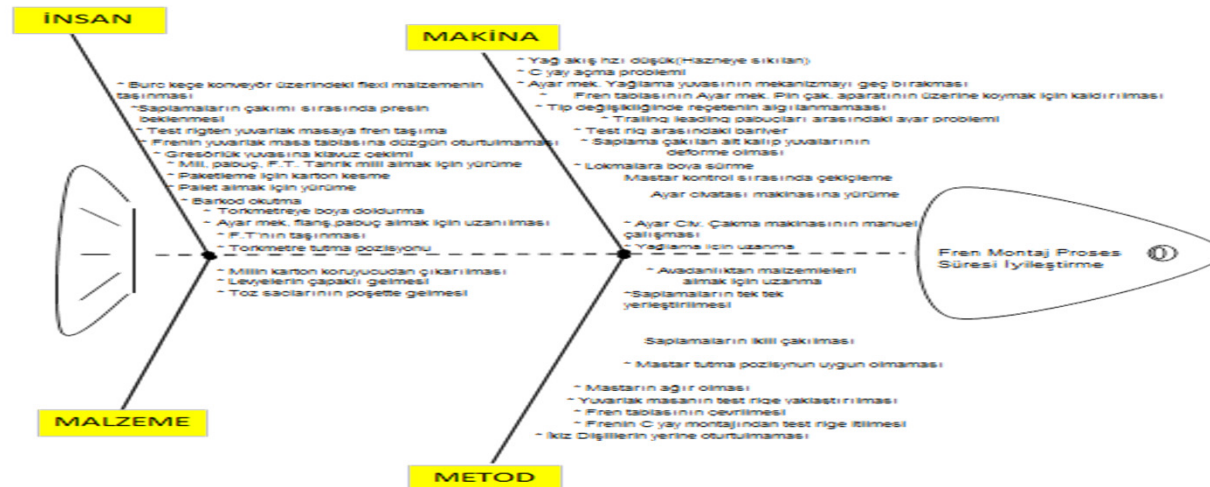
Takt Time : 159 sn.



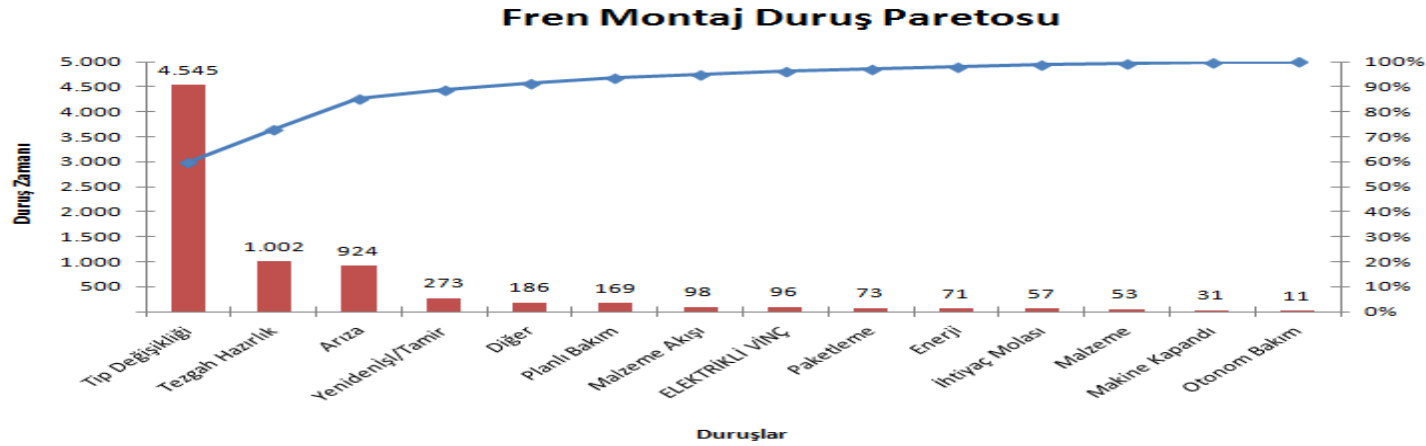
MONTAJ HATTI PROJE TAKİP PLANI



BALIK KILÇIĞI



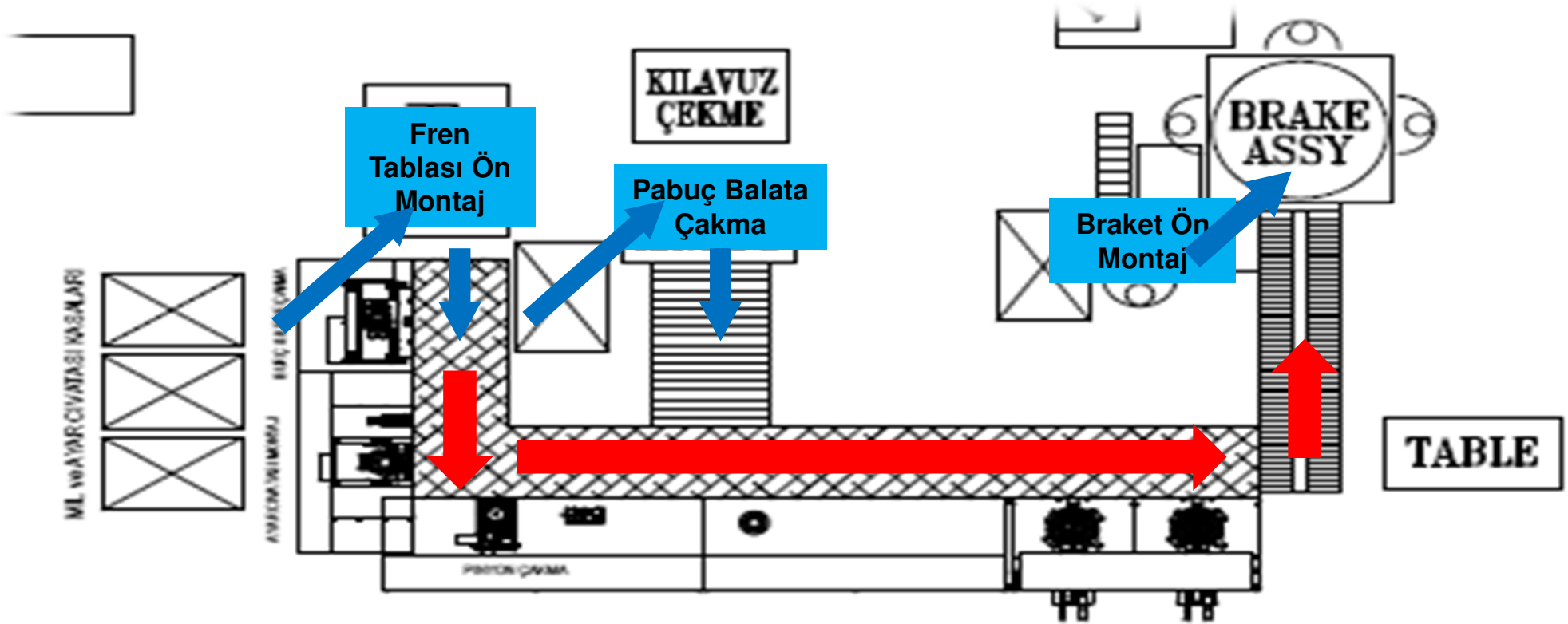
PARETO ANALİZİ



BEYİN FIRTINASI

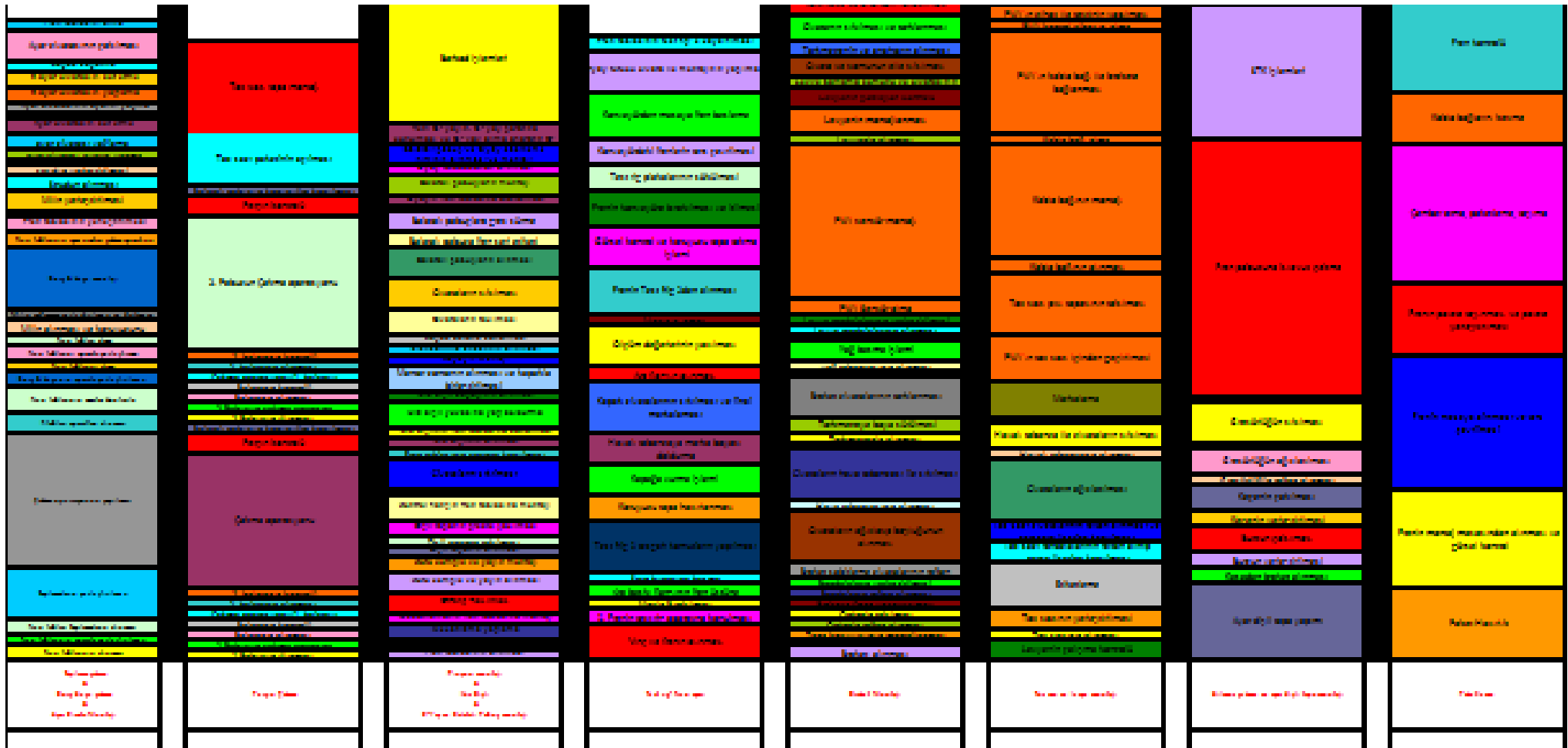
FREN MONTAJ PROSES ANALİZİ BEYİN FIRTINASI					
Katılımcılar		B.ÖZTÜRK-K.KELEŞ-L.KA SAPOĞLU-N.ÇALIŞKAN-H.ETİK-M.DOYURAN-A.HARK-B.TATAR-Y.YILMAZ-M.KILINÇ-A.KARAKÖSE			
S. No	Operasyon	Operasyonlar sorunları	Oylama Sonucu	Sorumlu	Açıklamalar (Neden Neden)
1	Saplama Çıkma	Saplama avadanlık kutusundan almak için uzanıyor	Kabul	B. ÖZTÜRK - C. BAL -K. KELEŞ	Aksiyon planında bulunmaktadır. (39) BK
2		Saplama FT' ye tek tek yerleştirilmesi	Kabul	B. ÖZTÜRK - C. BAL -K. KELEŞ	Aksiyon planında bulunmaktadır. (31) BK
3		Saplama yerleştirilmesi esnasında ergonomik problem	Red		
4		Saplama ikili çakılması	Kabul	B. ÖZTÜRK - C. BAL -K. KELEŞ	Aksiyon planında bulunmaktadır. (32) BK
5		Saplama çakma operasyonunda presin beklenmesi	Kabul	B. ÖZTÜRK - C. BAL -K. KELEŞ	4.Madde ile aynı problem
6		Fren tablası saplama master kontrolünde pekiştirme	Kabul	B. ÖZTÜRK - C. BAL -K. KELEŞ	Aksiyon planında bulunmaktadır. (27) BK
7		Saplama çakılan alt kalıp yuvalarında deforme olması	Kabul	B. ÖZTÜRK - C. BAL -K. KELEŞ	Aksiyon planında bulunmaktadır. (25) BK
8		Master tutma / kavrama pozisyonu uygun değil	Kabul	B. ÖZTÜRK - C. BAL -K. KELEŞ	Aksiyon planında bulunmaktadır. (33) BK
9		FT saplama kontrolünde - Burç keçe çakmaya taşınması	Red		Kontrol şu an burç keçe çakma bölgesinde yapılmaktadır.
10		Master ağır	Red		
11	Burç Keçe Çıkma	Mil almak için yürüme	Kabul		Aksiyon planında bulunmaktadır. (7) BK
12		Mil in koruyucusunu çıkarma	Kabul	B. ÖZTÜRK - C. BAL -K. KELEŞ	Aksiyon planında bulunmaktadır. (15) BK
13		Ayar oivatası çakma makinasına yürüme	Kabul	B. ÖZTÜRK - C. BAL -K. KELEŞ	Aksiyon planında bulunmaktadır. (28) BK
14		Tahrik mili almak için uzanma			Aksiyon planında bulunmaktadır.
15		Ayar oivatasını yağlamaya uzanma	Kabul	B. ÖZTÜRK - C. BAL -K. KELEŞ	Aksiyon planında bulunmaktadır. (30) BK
16		Ayar oivatası çakma makinasının manuele çalışması	Kabul	B. ÖZTÜRK - C. BAL -K. KELEŞ	Aksiyon planında bulunmaktadır. (29) BK
17		Fren tablasının çevrilmesi			

SON DURUM YERLEŞİM PLANI



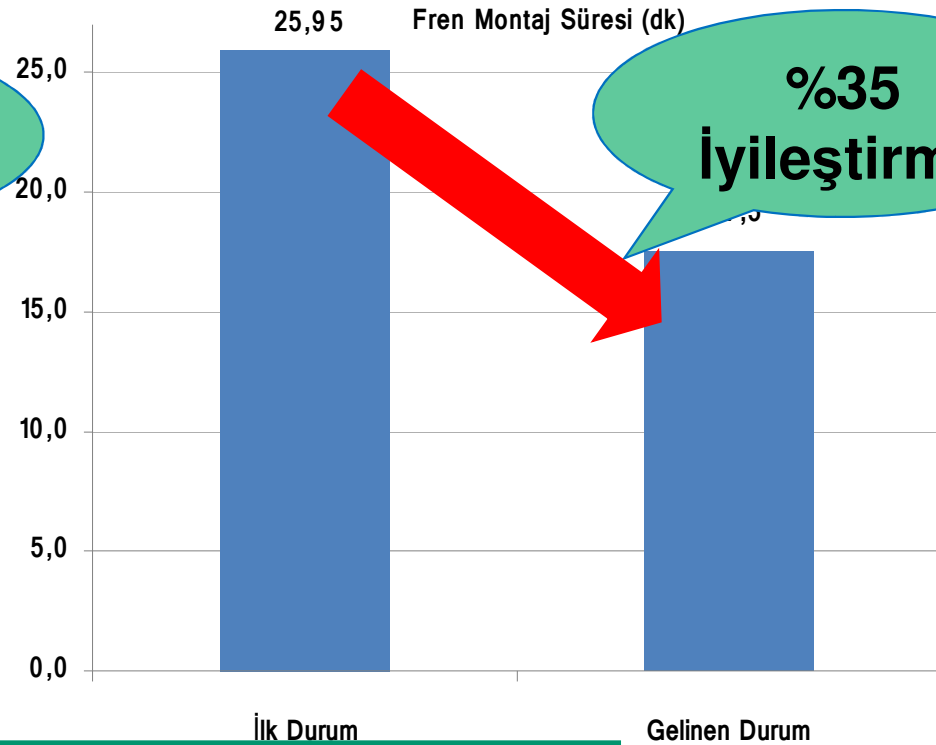
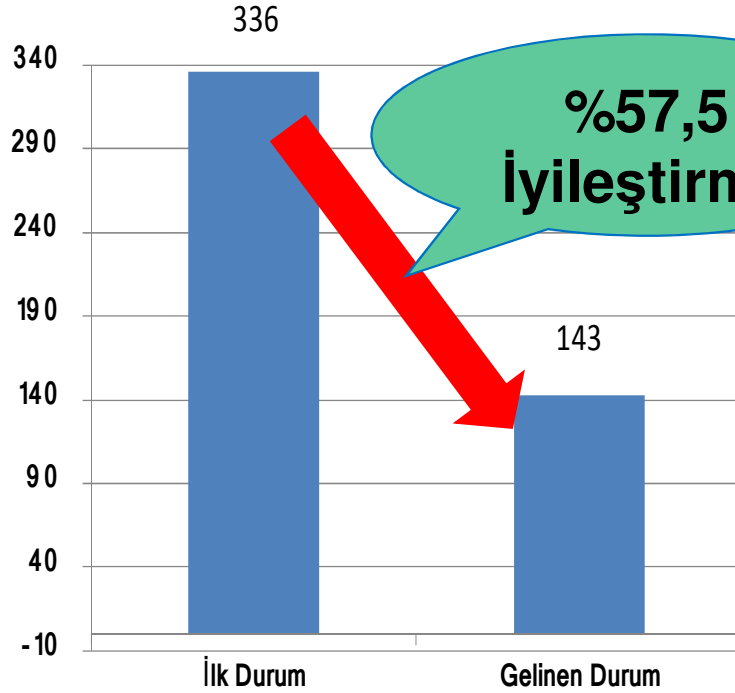
SON DURUMU YAMAZUMİ

Takt Time : 131 sn.



KAZANÇ

Yürüme Mesafeleri (m)



STANDARTLAŞTIRMA VE YAYGINLAŞTIRMA

SAP 'de standart süreler değiştirilmiştir.

Operasyon talimatları revize edilmiştir.

Yapılan iyileştirmeler yeni projelerde standart olarak uygulanacaktır.

TEŞEKKÜRLER