



ÖNCE-SONRA KAİZEN İÇERİK FORMU

(Ek 2)

Kaizen Konusu: Bezli Kenar Firenin Azaltılması

Tarih : 04/05/2015

Takım Üyeleri ve Görevleri: Ferat ORTATEPE – Kesme Operatörü, Öncel ÇAKMAK – Kesme Operatörü,
Mirsad ZUKOVIÇ – Kalite Mühendisi.

Kaizen No (Şirket içindeki numara sayısı): 65

ÖNCE

SONRA

		Muhasebe Onayı
		Yönetici Onayı
<p>Önceki durum açıklama: Fabrikamızda üretilen filmin standart genişliği 142 cm, Laminasyon 'da kullanılan Nonwoven (Bez) genişliği ise 150 cm'dir. Bunun sebebi Nonwoven dar geldiği durumlarda kesme makinasında kenar kesim yapılamamasıydı. Bezsiz gelen kenar fire kesme makinalarının kauçuk merdanelerine sarmakta ve duruşa sebep olmaktadır. Rulo kesme işlemi sırasında bezli kenar fireler kesme makinasında kesilerek yerde biriktiriliyor, daha sonra balya yapılarak hurda olarak satılıyordu. Ayıklanan bezli fire 2014 yılında 354.460 kg olarak gerçekleşmiştir.</p> <p>1 – Yan fire görseli 2 – Kesme makinasının önünde biriken yan fire görseli 3 – Kesmenin önünde toplanan yan fire makinasının yanına serilen filmin üzerine toplanıyor. 4 – Balya yapılan yan firelerin toplanma alanı</p> <p>Maliyet: Kesme aparatının yer değişimi için 2 adam/saat mesai = 45 TL Deneme Üretimi (1 Bobin) = 2.000 TL Ayıklanan PVC filmin geri dönüşümü için kırma maliyeti = 3.000 TL</p> <p>TOPLAM = 5.045 TL</p>	<p>Sonraki durum açıklama: Yan fire kesme işlemi kesme makinasından önceki proses olan Laminasyon makinasına alındı. Filmin üzerinde Nonwoven olmadan da kesim yapılabildiği tespit edildi. Daha sonra 150 cm olan Nonwoven eni 145 cm'ye indirildi. Böylece hem bezli balya miktarı azaltılarak stok alanı açıldı hem de kesme makinasında ekipman verimliliği artırıldı. Kesme Makinalarında 5S sağlandı ve akış oluşturuldu. Bezden %3,33 tasarruf sağlandı PVC filmde % 1,94 tasarruf sağlandı</p> <p>1 – Azaltılmış yan fire görüntüsü. 2 – Kesme makinasının önünde yan fire birikmiyor. 3 – Yan fire Laminasyon 'da ayıklanıp kutulara akması sağlandı. Kesme makinalarında kutulara akıtılmıyordu. 4 – Yan fire miktarı azaldığı için fire depolanması için ayrılan alandan yaklaşık %45'lik bir alan tasarrufu sağlandı.</p> <p>Kazanç: Bezden: 20.000.000 * 0,0088 = 176.000 TL PVC geri dönüşüm: 11.157 (Bobin) * 12 * 1,89 (Hammadde Maliyeti) = 260.000 TL</p> <p>TOPLAM = 436.000 TL</p>	Mühendis Onayı

Kayıplar :

1. Arıza	<input type="checkbox"/>	5. Küçük Duruslar	<input checked="" type="checkbox"/>	9. Yönetim Kayıpları	<input type="checkbox"/>	13. Ölçme ve Ayar Kayıpları	<input checked="" type="checkbox"/>
2. Set-up / Ayar	<input checked="" type="checkbox"/>	6. Hız Kayıpları	<input type="checkbox"/>	10. Üretim Hareket Kayıpları	<input type="checkbox"/>	14. Enerji Kayıpları	<input type="checkbox"/>
3. Takım Değişimi	<input type="checkbox"/>	7. Hata ve Tamir Kayıpları	<input checked="" type="checkbox"/>	11. Hat Organizasyon Kayıpları	<input type="checkbox"/>	15. Ürün Kayıpları	<input checked="" type="checkbox"/>
4. Başlangıç Kayıpları	<input type="checkbox"/>	8. Kapatma Kayıpları	<input type="checkbox"/>	12. Lojistik Kayıplar	<input type="checkbox"/>	16. Ekipman Kayıpları	<input type="checkbox"/>