

İŞ BAŞI ŞANTIYE ÇALIŞMA ARALIK –OCAK-ŞUBAT 2013

12.12.2012 Tarihinde iş başı yaptım.
Günlük ,haftalık ,aylık olarak şantiyenin durumu
iş programı takibi ile ilgili raporlar hazırladım.
Yazılı ve resimli günlük sunumlar hazırladım.
Yüklenici firma ile birlikte saha içerisindeki tüm uygulamalarda yer
aldım. Çelik konstrüksiyon,uzay çatı ,pit çukurları yardımcı tesisler
vinç yolları ,vinçlerin imalatı tüm uygulamaların ,proje ve saha
çalışmalarına aktif olarak katıldım.
bu konularla ilgili çalışma örneklerim mevcuttur.



PIT -SLT



PIT-BLK



CRANE GIRDRES



G. EXCAVATION



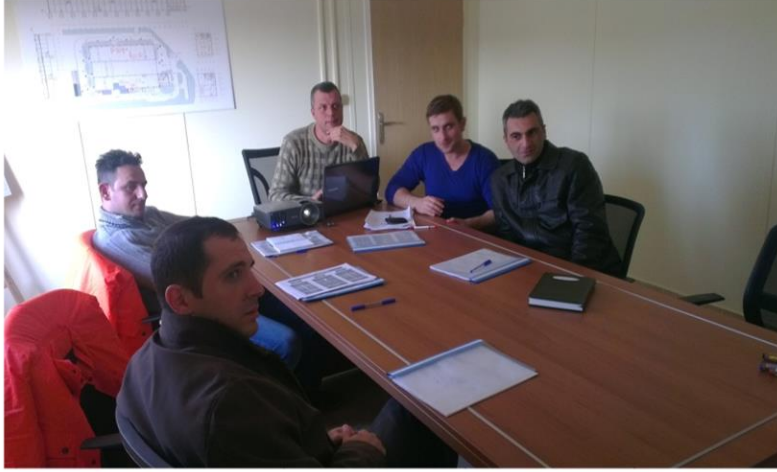
OFFICE BUILDING



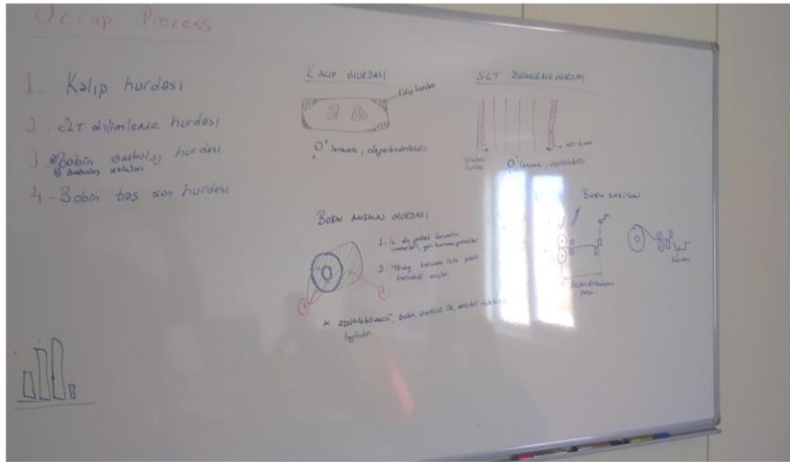
ROOF WORKS



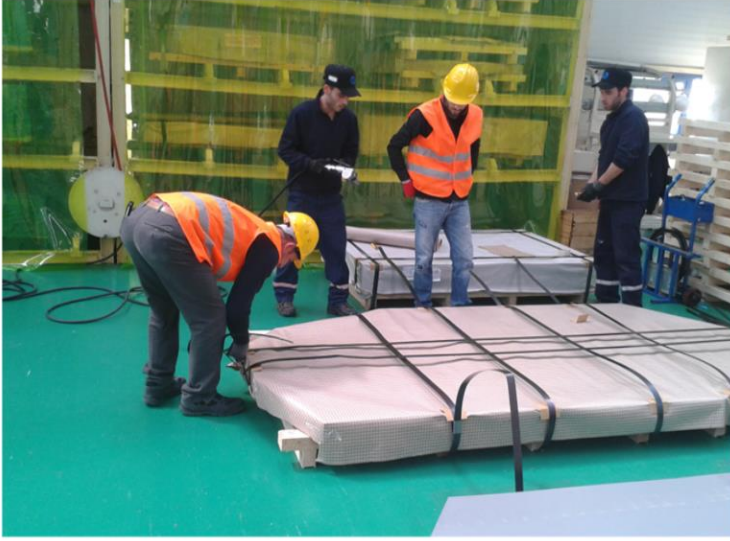
TEORİK VE UYGULAMALI PERSONEL EĞİTİMLERİ MART-NİSAN-MAYIS 2013



İşe alınan mavi yaka personelin belirlenen program dahilinde 3 aylık zaman içerisinde Üretim , kalite ,lojistik hammadde girişinden araç üretim bandına kadar tüm proseslerde eğitim verildi.hatlar kurulmadan personel iş güvenliğide dahil tüm operasyonla ilgili dikkate değer bir seviyeye getirildi. Vinç ler ,bobin indirme stoklama ,üretime hazırlık,üretim, dilme boy kesme , blanking şekilli kesimler, fabrika içerisindeki tüm uygulamalar ile ilgili detaylı eğitimler verildi.sahada uygulamalı eğitimler yapıldı.



UYGULAMALI VE TEORİK PERSONEL EĞİTİMLERİ



HATLARIN MONTAJI -MAKİNA TESTLERİ



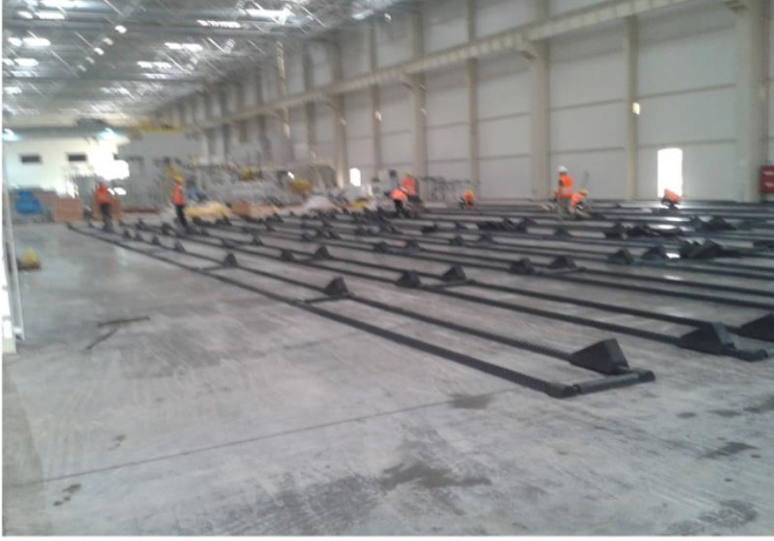
Montaj firmaları wia ,kdm,ıdh ile birlikte montaj aşamasında aktif olarak görev aldım.

Tüm montaj aşaması günlük ,haftalık olarak raporlandı .üretime geçildiğinde oluşabilecek olumsuzluklar bilgilendirmeler yapıldı.Montaj aşamasında müdahale edilmesi sağlandı.tüm üretim personelinin hatlarda görsel olarak eğitimleri tamamlandı.

Hat lar iş güvenliği , üretim kalitesi ,üretim hızı operasyon süreleri göz önünde bulundurularak incelemeler yapıldı.üretim ve iş güvenliğini pozitif olarak etkileyecek düzeltme ve proje değişiklikleri yapıldı.



STOK SAHALARININ PLANLANMASI VE UYGULAMA NİSAN –MAYIS 2013



Hammadde stok ,üretilmiş malzeme stogu
Yerleşim planları , kapasite iş güvenliği ile ilgili projelendirme
ve uygulamada çalışmalar yaptım.uygulamada aktif olarak
görev aldım.karşılatırmalı tablolar hazırladım.personelin
adresleme, ürünlerin tanınması ,uygulama prosesi v.b
konularda eğitimler verdim.



SERİ ÜRETİM- VARDİYA GEÇİŞ AGUSTOS-EYLÜL 2013



Çalışma talimatları,prosedürler ,ohsas ,16949 iso v.b hazırlanmasında aktif olarak görev aldım.

Kalıpların hatta uyumu, adresleme ,üretim hızının artırılması gibi konularda çalışmalar yaptım.Yardımcı aparatların tasarlanması uygulama çalışmaları yaptım.

Örn.14 vuruş/dk ile çalışan kalıp 26 vuruş/dk çıkarıldı.

Kalıplarla ilgili iyileştirmeler , üretim kalite ve hızının artırılması ile ilgili çalışmalar yapıldı.

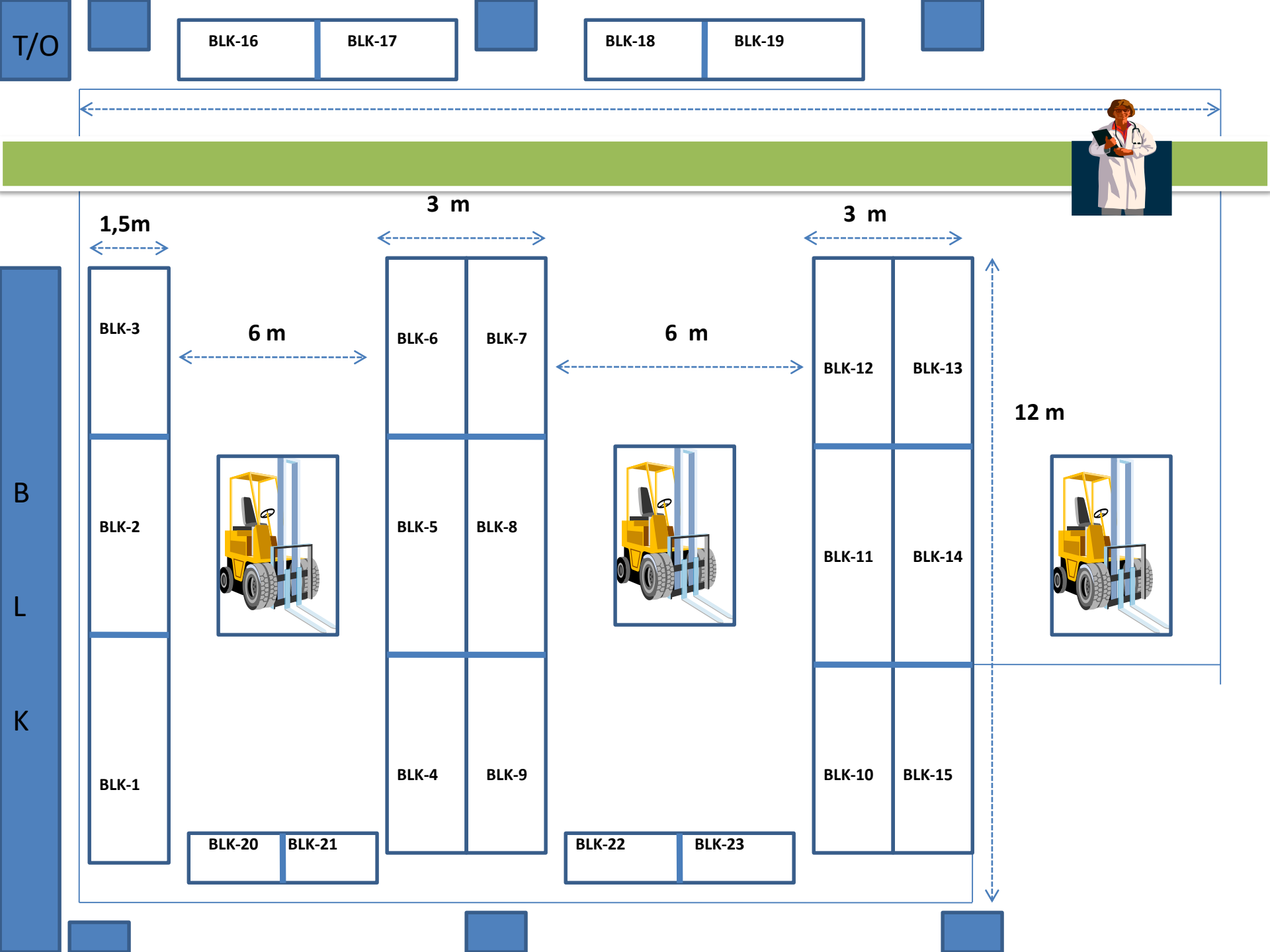


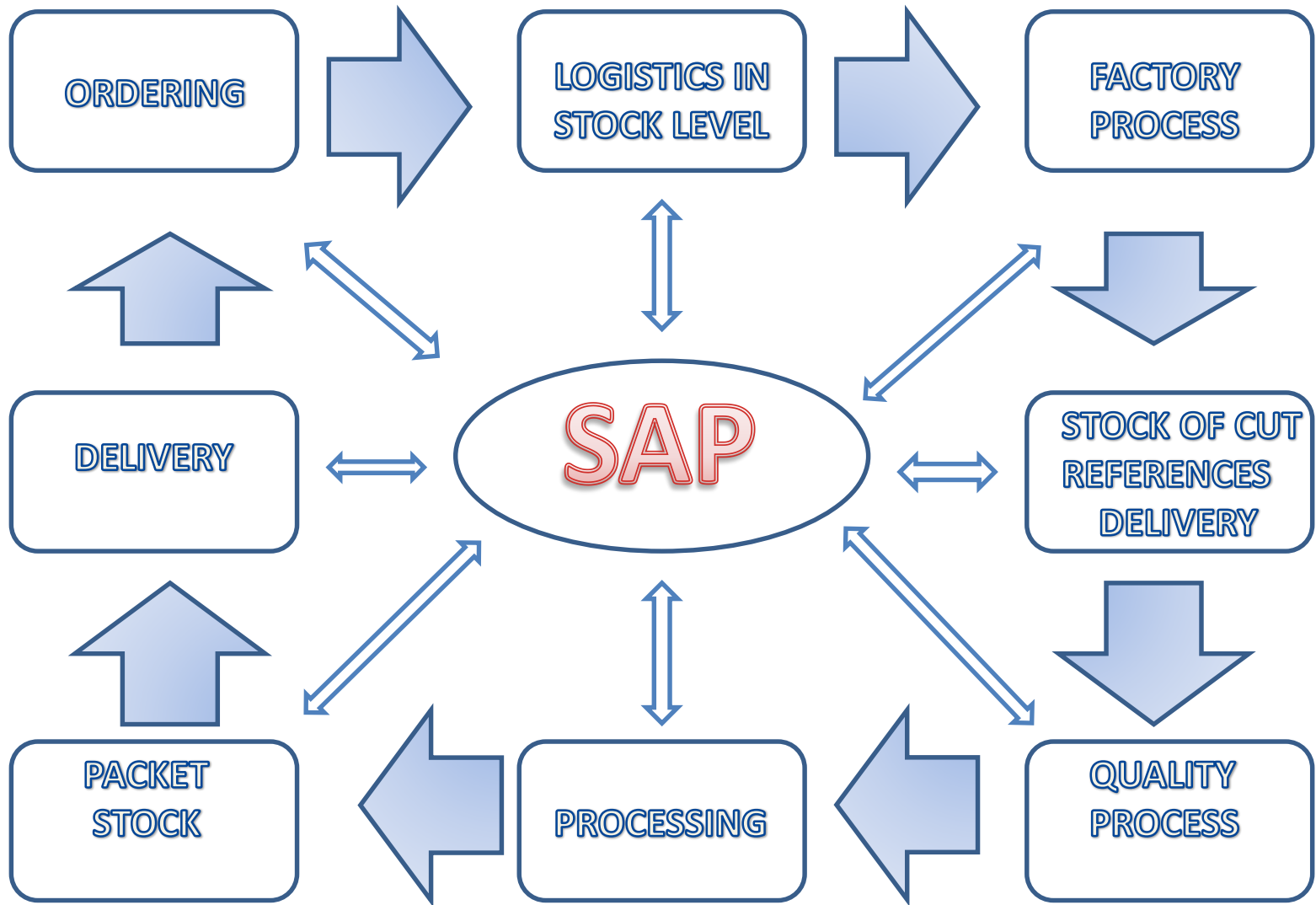
ÜRETİM –PARÇA DENEMELERİ HAZİRAN -TEMMUZ

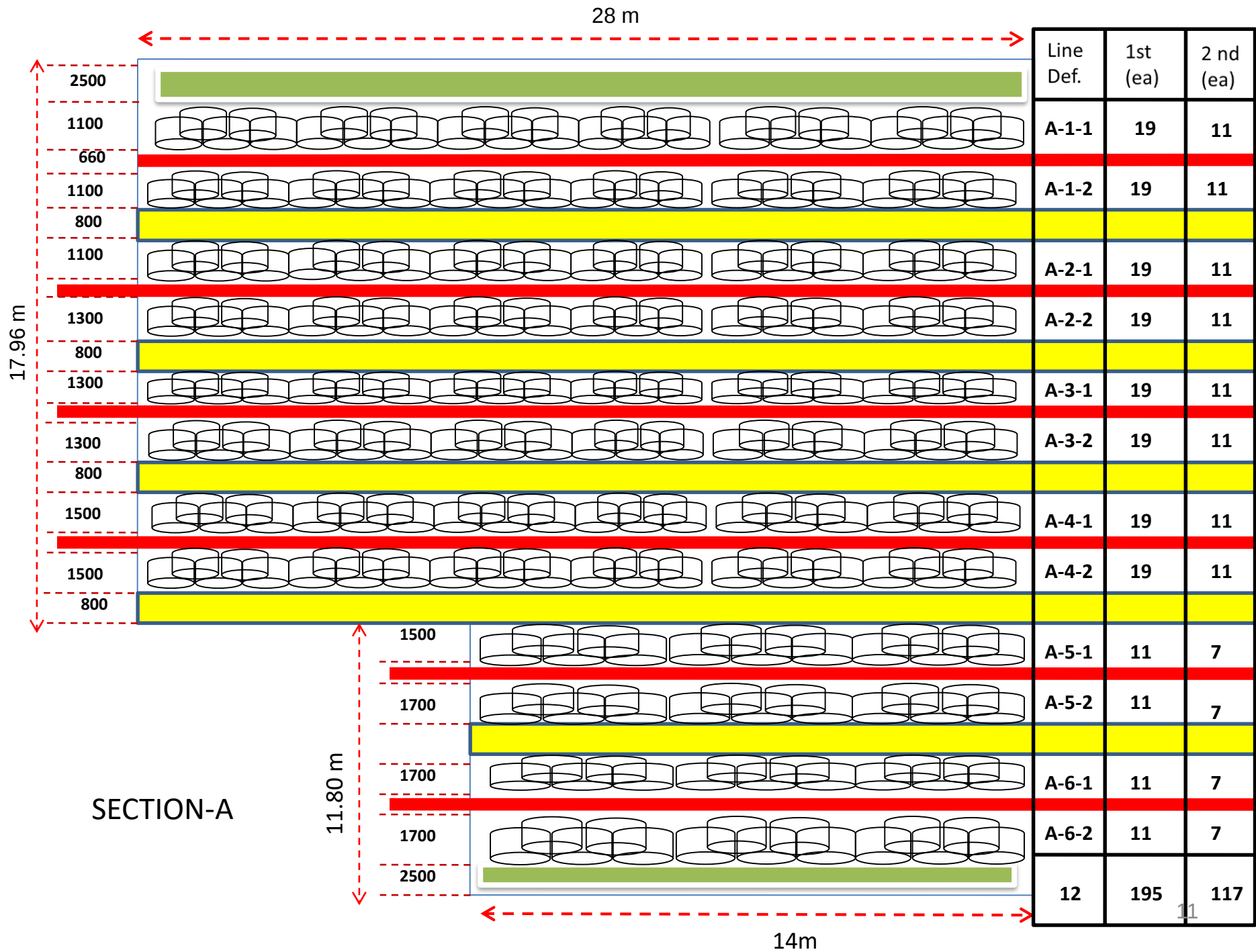


Hat ilk üretim,ilk ürün denemelerinde aktif olarak görev aldım.ürün kalite iyileştirme ,üretim kalıplarında iyileştirme ,hat verimliliğini geliştirme çalışmaları yaptım. Planlanan seri üretime geçiş zamanını 3 ay öne çekildi.Öngörülen süreden 4 ay önce ikili vardiyaya geçildi. Hat optrl.eri vinç optrl.eri sevkiyat optrl.eri çalışma talimatları hazırlandı.kontrol ve üretim ile ilgili çalışma talimatları hazırlandı.











Yüksek Mukavemetli Tenax™ Polyester Çemberleme

Yüksek mukavemetli Tenax, hem çelik hem de plastik çemberlemenin performans özelliklerini birleştirerek, daha güçlü ve daha esnek çemberleme ürününe dönüştüren yüksek mühendislik polyester çemberleme ürünüdür. Yüksek mukavemetli Tenax, 1990 senesinde sektöre girişinden bu yana, birçok ağır hizmet, balyalama, istifleme, paletleme ve üniteleme uygulamaları ile, çelik çemberlemeye tutarlı bir alternatif haline gelmiştir. Uzama ve geri toplama özelliği, çemberin gergin kalmasına ve darbelerden dolayı parçalanmaya engel olmasına yardımcı olur. Yüksek mukavemetli Tenax, çelik çemberlemeden farklı olarak, korunmasız paketlerin köşelerindeki oyuk ve çentikleri en aza indirir, paslanmaz ve başka maddelere maruz kalınca (temas edince) ürünü boyamaz. Aynı zamanda çelik çember kullanımından çok daha güvenlidir ve forklift lastiklerine herhangi bir zarar vermez. Yüksek mukavemetli Tenax tamamiyle geri dönüşümlüdür. Paketleme atıklarını en aza indirir ve kullanım sarfiyatı üzerinden tasarruf sağlar.



High-Strength Tenax™
polyester strapping



DF-10C



BXT



H-200



PN-2-114 tensioner

RCNS sealer

ÇELİK HALATLAR-KALDIRMA EKİPMANLARI

KALIP HALATLARI- KALDIRMA ZİNCİRLERİ- SPANZET HALATLAR



TEK KOLLU ÇELİK SAPAN

Direkt kaldırma kapasitesi	Halat çapı Ø (mm)	2 gözlü galvaniz halat	2 gözlü yağlanmış halat
		Kod no.	Kod no.
750	8	1233 08 01	1235 08 01
1150	10	1233 10 01	1235 10 01
1700	12	1233 12 01	1235 12 01
2250	14	1233 14 01	1235 14 01
3000	16	1233 16 01	1235 16 01
3700	18	1233 18 01	1235 18 01
4600	20	1233 20 01	1235 20 01
5650	22	1233 22 01	1235 22 01
6700	24	1233 24 01	1235 24 01
7800	26	1233 26 01	1235 26 01
9000	28	1233 28 01	1235 28 01
11800	32	1233 32 01	1235 32 01

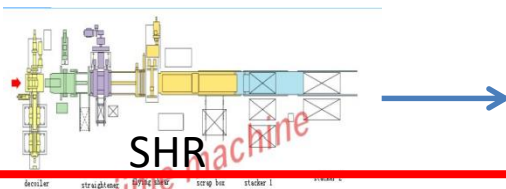
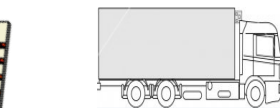
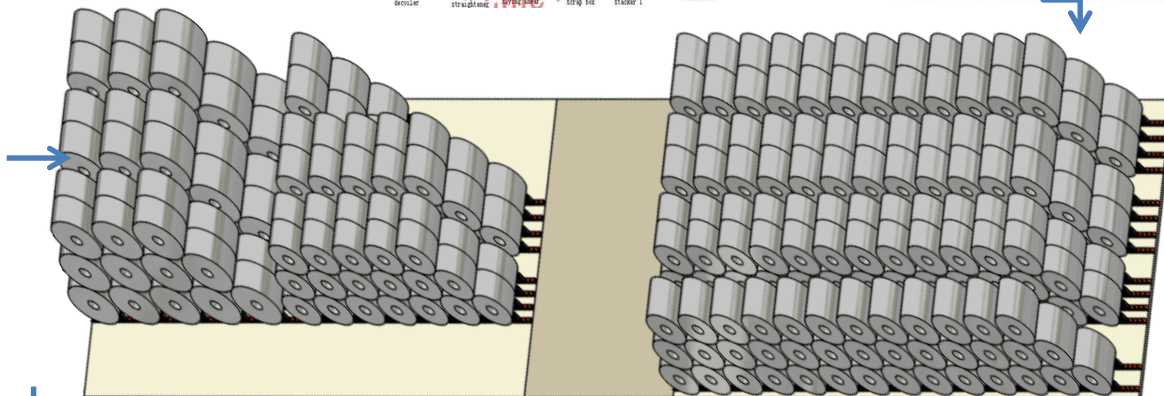
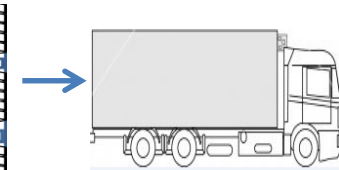
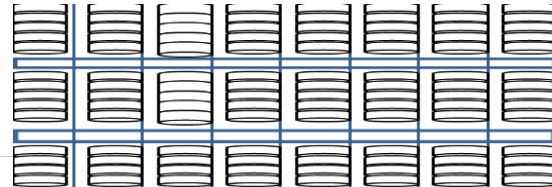
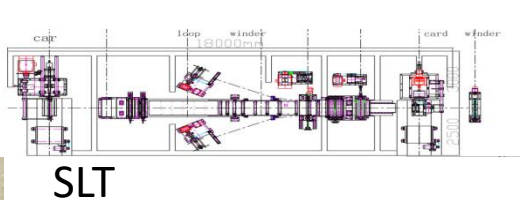


ZİNCİR SAPAN DÖRT KOLLU

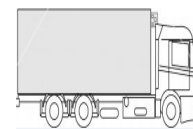
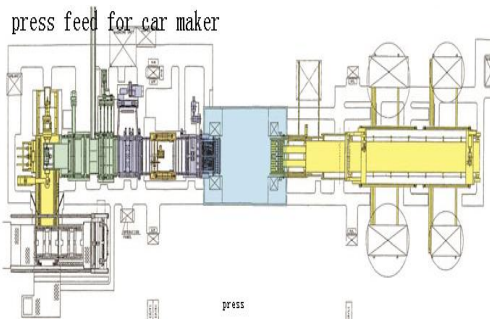
NET415 SERİSİ

	Kod no.	Kapasite kg	Ağırlık kg	Rulo Geniřlięi mm
	3812 00 10	500	10	100 - 200
	3812 00 11	1,000	12	100 - 200
	3812 00 12	1,000	16	200 - 300
	3812 00 13	2,500	20	100 - 200
	3812 00 14	2,500	25	200 - 300
	3812 00 15	3,000	30	250 - 350

Rulo sadarı emniyetli bir şekilde yatırabilir ve taşıyabilirsiniz.



BLK



OUTER TEMİZLİK



OUTER PANEL KESİM ÖNCESİ UYGUN APARATLARI İLE KALIP İÇİ ,TRANSPORT BANTLARI,PİLLER BANTLARI TAMBURLAR V.B BÖLGELERİ TEMİZLEMEDE

HAVA TABANCASI VEYA EL SÜPÜRGESİ İLE KİRLİLİĞİ TEKRAR HAVAYA KALDIRMADAN MALZEMEYE ETKİ EDEN BÖLGELERİN TEMİZLENMESİ



PİNCH ROLL ,FEED ROLL HAT ÜZERİNDEKİ SİLİNDİR TEKERLEK TRANSPORT .PİLLER BANTLARININ TEMİZLENMESİNDE.PROBLEMLİ PAKETLERİN TEMİZLENMESİNDE



**ENDÜSTRİYEL
TEMİZLEYİCİ
SOLVENT**

ÖZELLİKLE TRANSPORT VE PİLLER BANTLARININ ŞASE LERİNİN ZAMANLA İÇİNE ALDIĞI KİRLİ YAG TORTULARININ VE POLİÜRETAN SİLİNDİRLERİN TEMİZLİĞİNDE

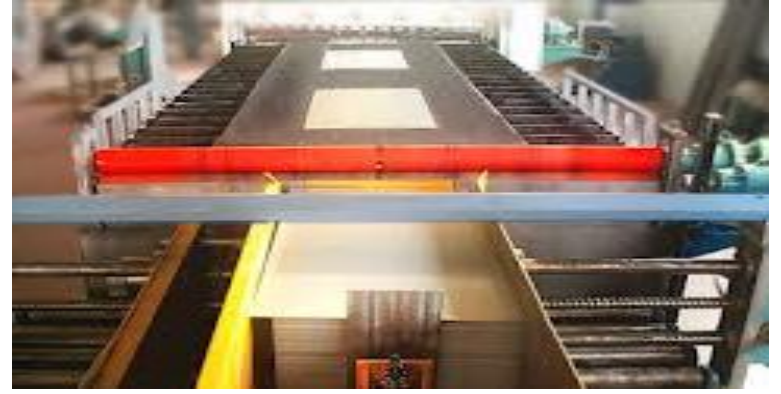


TÜM HATTA SİLİNDİRLER BANTLAR ÖZELLİKLE FEEDER VE LEVELLER GİBİ METAL CROM YÜZEYLERE YAPIŞAN GALVENİZ V.B İNATÇI PARÇALARIN TEMİZLENMESİNDE

DİLME OPERASYONU



BOY KESME OPERASYONU





TEKNİK ÖZELLİKLER:	HYUNDAI50B-7 AC TF460	YALE ERP 50-VM	LİNDE E50/600 L-388	CLARK GEX 50
Kaldırma Kapasitesi	4.990 kg	5.000 kg	5.000 kg	5.000 kg
500 mm	500 mm	500 mm	600 mm	500 mm
Yüksüz Ağırlık	7.743 kg			
Asansör	Triplex	3 kademe FFL	Triplex	Triplex
Kaldırma Yüksekliği	4.500 mm	4.585 mm	3925 mm	4500 mm
Korkuluk Yüksekliği	2.320mm			
Side Shift +Fork.pos.	100 mm	kaydırma açma-kapama yok	kaydırma açma-kapama yok	kaydırma açma-kapama yok
Çatal Uzunluğu	1.500 mm	1500 mm	1200 mm	1520 mm
Lastik	8. Dolgu Lastik	iz yapmayan dolgu	iz yapmayan dolgu	iz yapmayan dolgu
Asansör İnmiş Yükseklik	2.200 mm	2270 mm	2220 mm	2260 mm
Yürüyüş Hızı (Yüksüz)	18 km/h	19 km/h	18 km/h	
Çatal Kaldırma Hızı	320 / 450 mm/sn	360/470 mm/sn	350 /500 mm/sn	
Çatal İndirme Hızı	500 / 430 mm/sn	450/370 mm/sn		
Akü		80 v/840 Ah	80 V/930Ah.	80 V/930Ah.
Motor yürüyüş		AC /2x17,7 Kw	AC/ 2x11,9 Kw	AC/ 2x11,3 Kw
Motor kaldırma		36 kw	25 Kw	26 Kw
	HYUNDAI50B-7 AC TF460	YALE ERP 50-VM	LİNDE E50/600 L-388	CLARK GEX 50
Yedek akü		80 v/840 Ah	80 V/930Ah.	80 V/930Ah.
Şarj cihazı		orijinal redresör	orijinal redresör	orijinal redresör
Garanti süresi		3 yıl- 6000 saat	2 yıl 2000 saat	2 yıl 3000 saat
Kiralık				

