

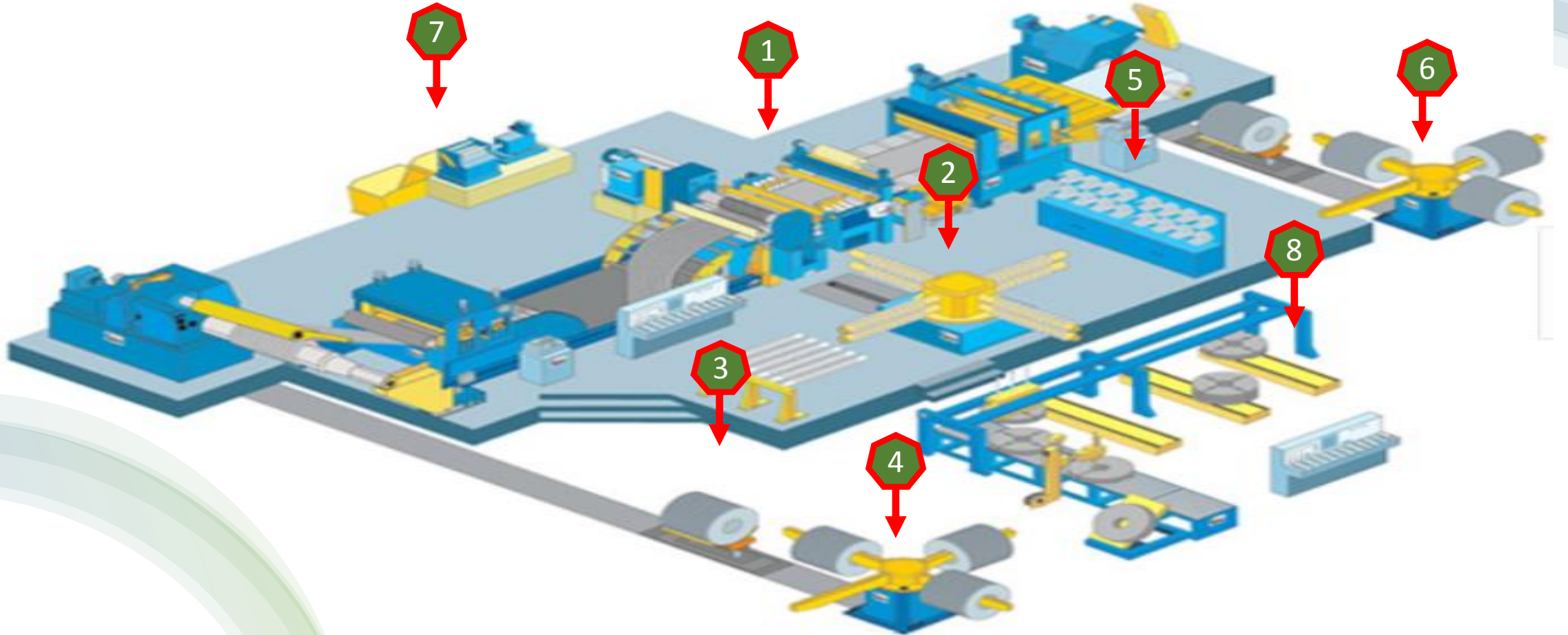


DİLME HATTI SEÇİMİ VE İYİLEŞTİRME

.....ÇELİK SERVİS MERKEZİ



DİLME HATTI SEÇİM KRİTERLERİ



..... ÇELİK SERVİS MERKEZİ



DİLME HATTI SEÇİM KRİTERLERİ

1

İŞLENECEK ÜRÜN GRUBU KALİTE VE YÜZEY ÖZELLİKLERİNE GÖRE HAT SECİMİ YAPILMALIDIR. GALVANİZ ,GALVANED , SOGUK HRP MALZEME KESMLERİNDE KULLANILACAK HATLARIN MALZEMEYE TEMAS EDEN İŞLEM YÜZEYLERİNİN POLURETAN ,PLASTİK ,KESTAMİT V.B MALZEMEYE ZARAR VERMEYEN MATERIALLERDEN SEÇİLMESİ GEREKMEKTEDİR. TEMAS NOKTALARININ UYGUN OLMAMASI MALZEMENEİN KULLANILAMAZŞEKİLDE ÇİZİLMESİNE ,HURDA ORANLARININ YÜKSELMESİNE ZAI VE İADELERİN ARTMASINA ,ŞİKAYETLERİN ÇOGALMASINA VE MÜŞTERİ KAYBINA SEBEP OLMAKTADIR

2

DİLME OPERASYONUNDA VERİMLİLİK VE KALİTEYİ ETKİLEYEN DİREKT SEBEPLERDEN ÖNEMLİ BİR TANESİ KOMBİNASYON HAZIRLAMA SÜRESİDİR ,4 KOLLU BİR TARET GEREKLİ ÖLÇÜ ELEMENLARI VE PLANLAMAYLA ÜRETİM VERİMLİLİĞİNİ DİKKATE DEĞER BİR MİKTARDA ETKİLEYEN CİDDİ İYİLEŞTİRME NOKTALARINDANDIR.TEK BOYNUZ İLE ÜRETİM YAPMAK BIÇAK DİZ ,ÖLÇÜ HAZIRLA ,KESİM YAP ,BIÇAK SÖK YENİ ÖLÇÜYE GEC ÜRETİM ZAMANIN YARISINI HAZIRLIKTAKI KAYBETMEK ANLAMINA GELMEKTEDİR.

3

ÇIKIŞ BOBİN ARABASININ ÜST BASKI ÖZELLİKLİ OLMASI DİLME İŞLEMİ BİTEN MALZEMENİN ÇEMBERLEME SÜRESİNCE HATTI MESKUL ETMEDEN BOY ÇEMBER İŞLEMİNİ HAT DIŞINDA YAPILMASINI SAĞLAR ,BU İŞLEM SEPARATÖR HAZIRLIĞI VE YENİ ÜRETİM HAZIRLIĞINA DEVAM EDİLMESİNİ SAĞLAR ,ÜRETİM UZUN SÜRELİ KESİNTİYE UGRAMADAN VERİMLİLİK ARTIRILMIS OLUR.

4

ÇIKIŞ ÇEMBER KOLUNUN 4 ÜNİTE OLMASI ,VİNÇ ,YATIRMA YAN ÇEMBER ATMA ,YATIRMA İŞLEMLERİNDE HATTIN KESİNTİSİZ ÜRETİM YAPMASINA VİNÇ VE BENZERİ EKİPMANLARIN BOBİN İNDİRME ,YÜKLEME VE SAHA OPERASYONLARINDA DAHA ETKİN VE VERİMLİ KULLANILMASINA OLANAK VERİR.



DİLME HATTI SEÇİM KRİTERLERİ

5

KOMBİNASYON ÖLÇÜ HAZIRLIK ARA PARÇA VE EKİPMANLARIN DÜZENLİ KOLAY ULASILABİLİR VE YETERLİ MİKTARDA OLMASI ÜRETİM VERİMLİLİĞİNİ VE KALİTEYİ DOĞRUDAN ETKİLEYEN NEDENLERDENDİR.

6

GİRİŞ BOBİN İSTASYONUNUN ÇOKLU BOBİN KOYULABİLECEK TİPTE OLMASI ,GERİ ÇEKMELEER ,PLANLAMADAN KAYNAKLANAN SIRALAMA DEĞİŞİKLİKLERİ ,RED BOBİN V.B DURUMLARDA HATTIN DURUŞA GEÇMESİNİ ENGELLEYİP BOBİN HOLÜNDE VİNÇ V.B AKISIN DAHA HIZLI VE ETKİN OLMASINI SAGLAR

7

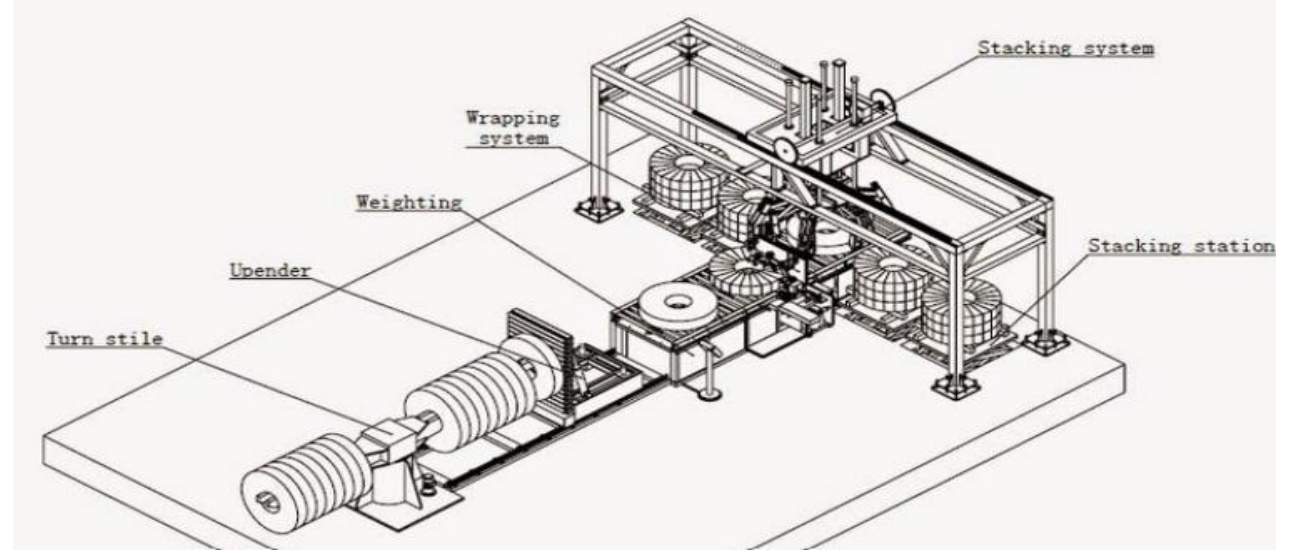
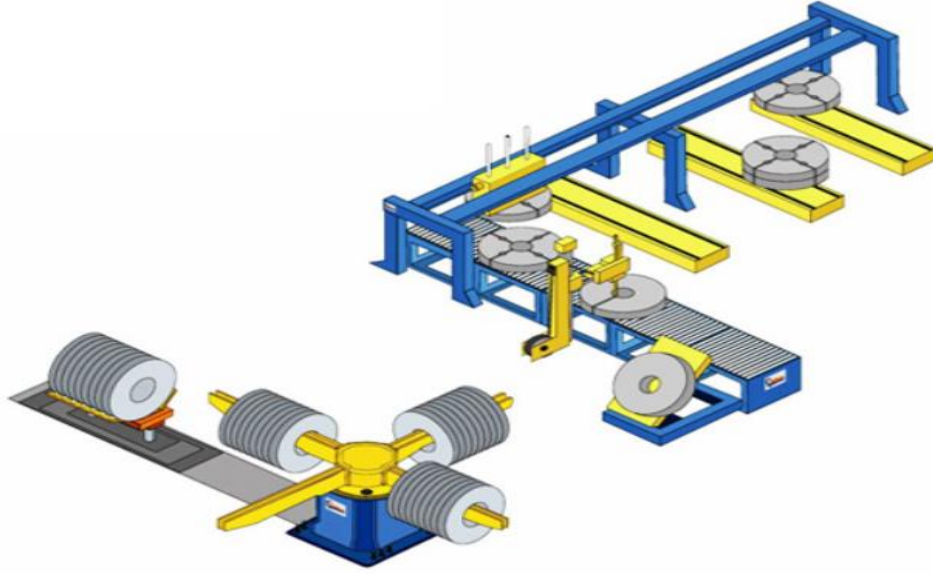
.ÇAPAK SARICININ UYGUN SEÇİLMİŞ OLMASI VE HATTIN DISINDA KONUMLANDIRILMASI ÜRETİM DURUŞLARININ FARKEDİLİR SEVİYEDE AZALMASINA KENAR ÇAPAKLARININ BERTARAF EDİLMESİ İÇİN GEÇEN ZAMANIN ÜRETİM ZAMANINA İLAVE EDİLEREK VERİMLİLİĞİN VE ÜRETİMİN ARTIRILMASINA OLANAK SAGLAR.

8

ÜRETİM ÖZELLİKLERİNE GÖRE UYGUN SEÇİLMİŞ OTOMATİK YATIRMA HATTI HATHIZI İLE DOGRU ORANTILI OLARAK KESİLMİŞ MAMULLERİN ÇOK AKTARMA AŞAMASINDAN VE ELLECLEMEDEN GEÇMEDEN SERİ VE DÜZENLİ BİR ŞEKİLDE YATIRILIP STOGA ALINMASINI VE İŞÇİLİK OPERASYONEL HATALARDAN KAYNAKLANAN GİDERLERİN DÜŞMESİNE SEBEP OLUR.



DİLME HATTI SEÇİM KRİTERLERİ



OTOMATİK YATIRMA MAKİNASI ARA TASIMA VE AKTARMA VE EK İŞLEMLERİ MİNİMUMA İNDİREREK AKISTA YASANAN ZARARLARI VE RİSKLERİ EN AZA İNDİREREK SERİ GÜVENLİ VE HIZLI YATIRMA YAPILMASINI SAĞLAR.

ARA GEÇİŞ OPERASYONLARINDAN KAYNAKLANAN KALİTESİZLİK ,VERİMSİZLİK VE GÜVENSİZ ÇALIŞMANIN ORTADAN KALKMASINI SAĞLAR.



DİLME HATTI SEÇİM KRİTERLERİ



ÇOKLU KOMBİNASYON KOLU HAZIRLIK VE ÜRETİM DURUŞ SÜRESİNİ KISALTIR DÜZENLİ KALİTELİ VE PLANLI BİR ÜRETİM YAPILMASINI SAĞLAR.
TEMAS YÜZEYLERİNİN KESTAMİT VE POLÜRETAN KAPLANMASI ÇİZİK V.B KALİTESİZLİKLERİ ORTADAN KALDIRIR.
OTOMATİK SEPERATÖR DİZİLİMİ VEYA ÇİFT ARABALI SEPARATÖR KOLU HAZIRLIK DURUŞLARININ AZALMASINI SAĞLAR

..... ÇELİK SERVİS MERKEZİ



DİLME HATTI SEÇİM KRİTERLERİ



GİRİŞ BOBİN ARABASI ÇOKLU İSTASYON ÜRETİM AKIŞININ KESİNTİSİZ VE HIZLI OLMASINI SAGLAR
ÇIKIS BOBİN ARABASI ÜST BASKI VE DÖRTLÜ KOL ÜRETİM DURUŞLARINI MİNİMUMA İNDİRİR.

..... ÇELİK SERVİS MERKEZİ



DİLME HATTI SEÇİM KRİTERLERİ

HAT ZAMAN ETUDU

TARİH :					DİLME ÖLÇÜLERİ :
ANA BOBİN NO :					DİLME SAYISI :
İŞ EMRİ NO :					BÖLME SAYISI :
BOBİN ÖLÇÜLERİ :					OPERATÖR SAYISI :
BOBİN AGIRLIĞI :					VARDİYA :
NO	PROSES	Başlama (DK)	Bitiş (DK)	Toplam Süre (DK)	DÜŞÜNCELER
1	İŞ EMRİNE GÖRE STOKTAN BOBİN HAZIRLAMA				
2	KESİLECEK BOBİNİN HATTA BESLENMESİ				
3	GİRİŞ AÇICI MANDRENE BOBİN BAĞLAMA				
4	AÇICIDAN BOBİNİN BİÇAKLARA KADAR GETİRİLMESİ				
5	DİLME KOMBİNASYON HAZIRLIK VE DEĞİŞİMİ				
6	SEPARATÖR HAZIRLIK				
7	DİLİMLERİ SARICIYA BAĞLAMA				
8	SARICI MANDREN AYARLARI				
9	OTOMATİK ÇALIŞMA				
10	SARICIDA ÇEMBER ATMA				
11	KESİLMİŞ MALZEMEYİ SARICIDAN KOLA ALMA				
12	KOLDA HAZIR MALZEMENİN YATIRMAYA ALINMASI				
13					
14					
15					
16					

MÜŞTERİ ŞİKAYET TAKİP FORMU

			MÜŞTERİ ŞİKAYET TAKİP FORMU		Doküman No	
					Yayın Tarihi	
					Revizyon Tarihi / No	
NO	TARİH	MÜŞTERİ	ŞİKAYET	ŞİKAYETİ TAKİP EDEN	YAPILACAK FAALİYET	SONUÇ
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						

