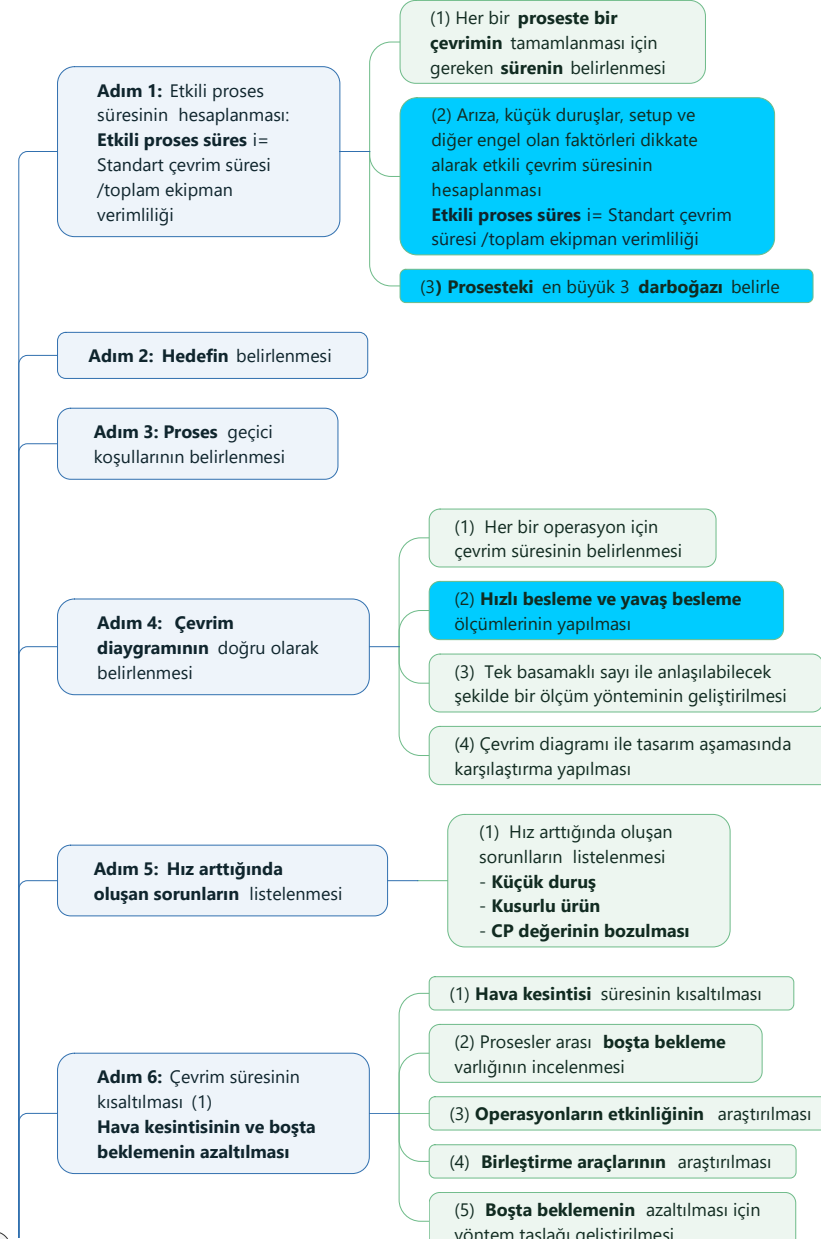
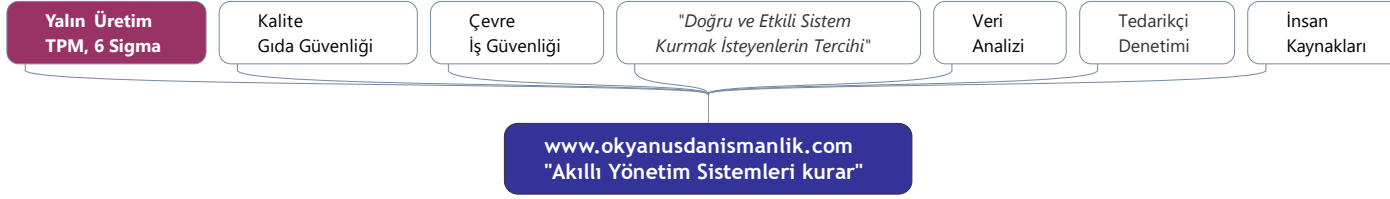




TPM - KOBETSU KAİZEN
HIZ
KAYIPLARININ AZALTILMASI

Adım 7: Çevrim süresinin kısaltılması (2)
Proses şartlarının gözden geçirilmesi
Prosesin hızlandırılması

- (1) **Video kayıt cihazı** ile iş yükünün ölçülmesi ve süre ihtiyacının azaltılması olasılığının araştırılması
- (2) Titreşim ölçümleri ile süre ihtiyacını azaltma olasılığının değerlendirilmesi
- (3) **Cp değerinin incelenmesi**
- (4) **Kesme bıçağı ömrünün incelenmesi**
- (5) Kesme prosesi sırasının yeniden incelenmesi
- (6) Kesme koşullarının yeniden incelenmesi
- (7) Isısal kapasitenin incelenmesi ve teorik değer ile karşılaştırılması
- (8) Eniyi koşulların yeniden incelenmesi
- (9) Paralel çalışma olasılığının incelenmesi

Adım 8: Hız arttırıldığında oluşan sorunların listelenmesi (Tatbikat)

- (1) Çevrim süresi azaltıldığında veya dönüş hızı arttığında oluşan sorunların belirlenmesi
- **Cp değeri**
- **Kusurlar**
- **Mekanik sorunlar** (Parçaların ömrünün kısalması, titreşimin artması veya kırılma)
- (2) Dene-yanıl deneylerinin tekrarlanması

Adım 9: Ekipman doğruluğunun kontrol edilmesi ve parçaların ömrünün uzatılması

- (1) Ekipmanın statik doğruluğunun ölçülmesi
- (2) **Parçaların ömrünün uzatılması için yöntemler araştırılması**

Adım 10: Kalan sorunlar için PM analizi yapılması

Adım 11: İyileştirme planı hazırlanması ve uygulanması

Adım 12: Proses koşulların son halinin verilmesi

- (1) Operatör eğitimi
- (2) Düzenli denetim yapılması
- (3) Otonom bakım uygulamaları
- (4) Standart iş talimatları

www.okyanusbilgiambari.com

www.okyanusdanismanlik.com

Dr. Murat Özdemir, Eylül16/D00
Okyanus@okyanusdanismanlik.com

Kaynakça:
JIPM-TPM Sample Format (www.jipm.or.jp), Sayfa 7.1-1.19
<http://www.sawcalc.com/cutting-factors>