

Ç3-06**Endüstride YA/EM Uygulamaları 2****30 Haziran 2010 / 15:30 - 17:00****Oturum Salonu: MDBF L048****Oturum Başkanı: Mesut Kumru****Endüstriyel Mutfak Ekipmanları Üreten Bir Firmada Hat Dengeleme Uygulamaları**

Buket Serper, İpar Aygün, Turhan Çağlar Gümüşbaş, Ali Yurdun Orbak, Tülin Gündüz Cengiz
Uludağ Üniversitesi, Bursa

Hat dengeleme kaliteyi artırmak ve işlem maliyetini düşürmek için kullanılan tekniklerden biri olup, üretim zamanını azaltma, verimi artırma ve ürün maliyetini azaltması bakımından oldukça önemli bir araçtır. Ürünün birçok işlem içerdiği ve talebin yüksek olduğu zamanlarda hattı dengelemek daha zor olmaktadır. Bu nedenle, amaç; oluşturulan iş istasyonlarına belirlenen işlem sürelerini eşit şekilde dağıtmaktır. Ürünün her bir istasyonda en fazla çevrim zamanı kadar kalması istenir. Üretim hatları genellikle düz, L tipi veya U tipi olarak tasarlanır. Öte yandan, montaj hattı; malzemelerin bir hat boyunca işgücü yardımıyla ya da otomatik olarak transfer edilmeleri ve parça üzerindeki işlemlerin de bir hat boyunca sıralı iş istasyonlarında yapılmasıdır. Montaj hattı yerleşimlerinde ise genelde düz, yani geleneksel montaj hattı yerleşimi kullanılmaktadır.

Bu çalışma, endüstriyel mutfak ekipmanları üreten bir firmada belirlenen ürün grubu için hat dengeleme ve montaj hattı tasarlama uygulamalarını içermektedir. Seçilen ürün grubu için süreçlerin incelenmesi, zaman etüdü çalışmalarıyla iş-akış şemalarının revize edilmesinin ardından, süreçlerin istasyonlara bölünmesi ve hatta atanmış işgören sayısına göre çevrim süresinin belirlenmesi işlemleri gerçekleştirilmiştir. Hattın tasarımı; belirlenmiş olan iş istasyonlarına göre yapılmıştır.