

1. Vardiya Planlama Süreci

Üretim süreçlerinin kesintisiz devam edebilmesi için vardiya planlaması büyük önem taşır. Her ayın sonunda bir sonraki ay için vardiya çizelgesi hazırlanır ve ilgili ekip liderleriyle paylaşılır. Vardiya planları, üretim kapasitesine, sipariş yoğunluğuna ve çalışanların izin taleplerine göre şekillenir.

Vardiya değişikliği talepleri, en az üç gün öncesinden yöneticilere yazılı olarak bildirilmelidir. Onaylanan değişiklikler planlara işlenir ve tüm ekip bilgilendirilir. Acil durumlarda yöneticinin onayıyla anlık değişiklik yapılabilir, ancak bu durumun belgeye yansıtılması zorunludur.

2. Hammadde ve Malzeme Talep Süreci

Üretim hatlarının durmaması için gerekli hammaddelerin zamanında temin edilmesi kritik bir süreçtir. Talep süreçleri, stok takip sisteminden alınan verilerle planlanır ve malzeme ihtiyaçları satın alma birimine iletilir. Her bir üretim hattı için minimum stok seviyesi tanımlanmıştır.

Acil durumlarda ek malzeme talebi yapılabilir. Bu talepler vardiya amiri tarafından gerekçesiyle birlikte satın alma birimine iletilir. Talebin onaylanmasının ardından tedarik süreci başlatılır ve üretim planı buna göre revize edilir.

3. Üretim Kalite Kontrol Prosedürleri

Kalite kontrol süreçleri, üretilen ürünlerin standartlara uygunluğunu güvence altına almak amacıyla uygulanır. Her üretim hattında belirli aralıklarla numune kontrolleri yapılır. Ölçüm cihazlarıyla gerçekleştirilen testler sonucunda elde edilen veriler kalite güvence sistemine kaydedilir.

Kalite kontrol sürecinde tespit edilen uygunsuzluklar derhal üretim sorumlusuna bildirilir. Gerekirse üretim durdurulur ve hatanın kaynağı araştırılır. Hata düzeltildikten sonra yeniden test yapılır ve üretime devam edilir.

4. Arıza Bildirim ve Bakım Süreci

Makine arızalarının üretimi aksatmaması için bakım süreçleri planlı ve düzenli şekilde yürütülür. Çalışanlar, üretim sırasında oluşan arızaları dijital bakım bildirim sistemine girer. Teknik ekip bildirim aldıktan sonra sorunu önceliklendirerek müdahale eder.

Ayrıca her makine için belirlenmiş periyodik bakım planları vardır. Planlı bakımlar, vardiya planlamasına entegre edilerek üretimde aksamaların önüne geçilir. Yapılan her bakım işlemi kayıt altına alınır ve makine geçmişine işlenir.

5. Üretim Verimliliği Raporlama Süreci

Verimlilik takibi, üretim performansının değerlendirilmesi için düzenli olarak yapılır. Her vardiya sonunda üretilen ürün miktarı, fire oranı, duruş süreleri ve çalışan sayısı gibi veriler sistemde raporlanır. Bu veriler yöneticiler tarafından analiz edilerek haftalık ve aylık performans değerlendirmelerinde kullanılır.

Raporlama sonuçlarına göre darboğaz noktaları tespit edilir ve iyileştirme çalışmaları başlatılır. Üretim verimliliği hedefleri, şirketin genel stratejik planlarıyla uyumlu olacak şekilde belirlenir.

6. İş Sağlığı ve Güvenliği Prosedürleri

Üretim alanlarında iş güvenliği birinci önceliklidir. Tüm çalışanlar işe başlamadan önce iş güvenliği eğitimi almak zorundadır. Üretim alanına yalnızca uygun kişisel koruyucu ekipmanla (baret, gözlük, kulaklık, eldiven vb.) girilebilir.

Olası kazaları önlemek amacıyla üretim hattı üzerinde güvenlik levhaları, acil durum butonları ve yangın söndürme ekipmanları yer alır. Herhangi bir iş kazasında olay derhal amire ve İSG birimine raporlanır. Olay sonrası düzeltici önlemler alınır.

7. Ürün İzlenebilirliği ve Lot Takibi

Üretimden çıkan her ürün, lot numarası ile izlenebilir hale getirilir. Bu numaralar, hammadleden son ürüne kadar tüm üretim sürecini takip etmeye olanak tanır. Lot takibi, olası kalite problemlerinde hızlı müdahaleyi mümkün kılar.

Lot bilgilerinin eksiksiz kaydedilmesi, hem iç denetimlerde hem de müşteri şikayetlerinde önemli bir kanıt niteliğindedir. Sistem üzerinden yapılan lot sorgulamaları sayesinde ürünün üretim tarihi, hattı ve kullanılan malzemeler görüntülenebilir.

8. Fire ve Atık Yönetimi

Üretim süreçlerinde oluşan fire ve atıkların kayıt altına alınması hem maliyet hem de çevresel açıdan önemlidir. Fire oranları günlük olarak sistemde raporlanır ve nedenleri analiz edilir. Gereksiz firelerin azaltılması için sürekli iyileştirme çalışmaları yapılır.

Atıklar ise türüne göre ayrıştırılır ve ilgili bertaraf yöntemleri uygulanır. Tehlikeli atıklar özel depolama alanlarında geçici olarak saklanır ve yetkili firmalar aracılığıyla bertaraf edilir.

9. Üretim Talimatları ve Standart Operasyon Prosedürleri (SOP)

Her üretim süreci için standart operasyon prosedürleri (SOP) oluşturulmuştur. Bu talimatlar, üretim hattında yapılacak tüm işlemleri adım adım tanımlar. SOP'ların amacı, üretimde kaliteyi standart hale getirmek ve hataları azaltmaktır.

Yeni başlayan alışanlar, SOP'lar doğrultusunda eğitilir. Talimatlarda yapılacak her türlü değişiklik kalite birimi tarafından gözden geçirilir ve güncellenmiş dokümanlar tüm personele duyurulur.

10. Acil Durum ve retim Durdurma Prosedürleri

Üretim tesislerinde acil bir durum oluştuğunda çalışanların öncelikli görevi kendi güvenliklerini sağlamaktır. Yangın, gaz kaçağı, elektrik kesintisi veya makine arızası gibi durumlarda üretim acil durdurma prosedürüne göre hareket edilir.

Tüm alışanlar, acil durum butonlarının yerini ve toplanma alanlarını bilmek zorundadır. Olay sonrası durum raporu hazırlanır, ilgili birimlere iletilir ve tekrar üretime geçmeden önce güvenlik kontrolleri tamamlanır.