

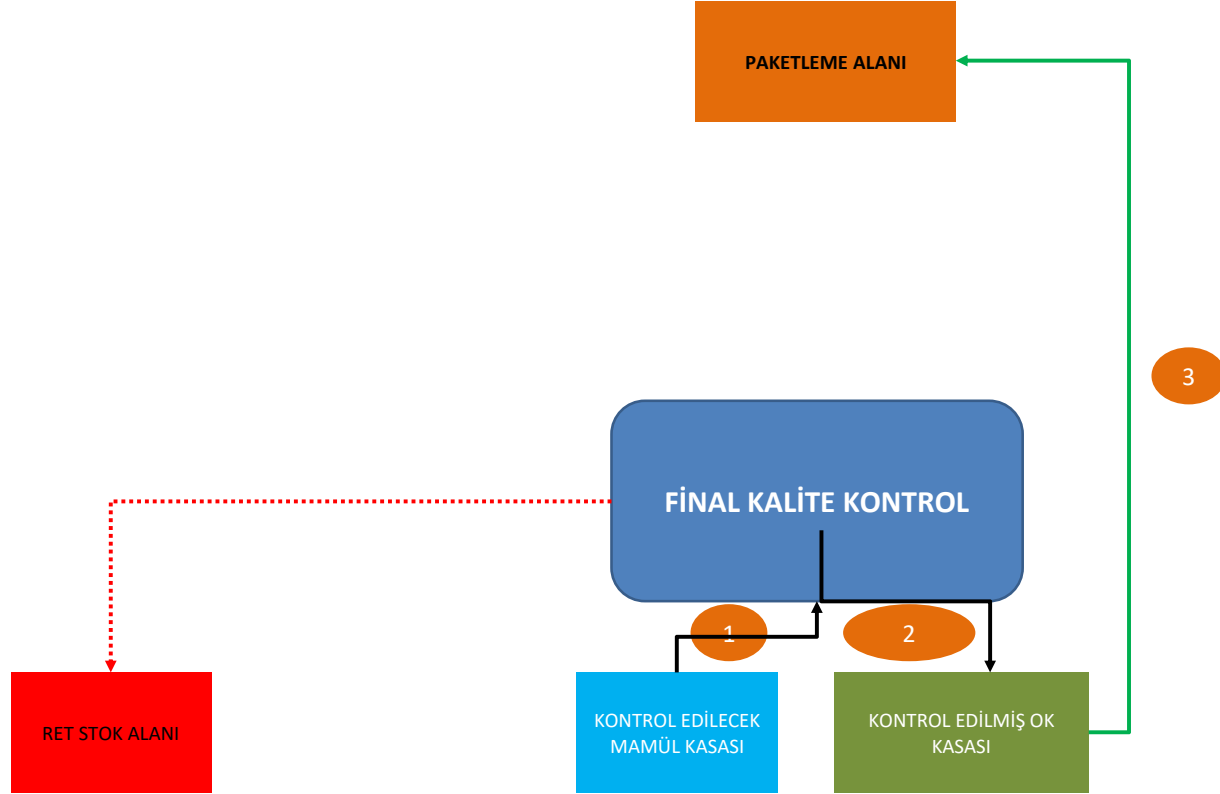
Parça Numarası :	A 961 540 05 51
Proje Adı:	E-FACH
Müşteri Adı:	MERCEDES
Mevcut Operasyon :	SON KONTROL

Bölüm:	FKK
Bir Sonraki Operasyon:	PAKETLEME
Önceki Operasyon :	PUNTA KAYNAK

DOKÜMAN KODU : W1945
REVİZYON NO : 1
GİZLİLİK SINIFI:
REVİZYON TARİHİ : 16.07.2025

Kişi	Adım	Sembol	Açıklama	Cycle Time	Kişi	Adım	Sembol	Açıklama	Cycle Time
1	1	→	KONTROL EDİLECEK KASA FİNAL ALANINDA SARİ BÖLGEYE KOY	15					
1	2	⊘	PARÇALARI KASADAN ELDİVEN İLE AL FİNAL KONTROL MASASINDAKİ SARİ ALANA KOY	3					
1	3	⊘	PARÇALARI ŞAHİT NUMUNEYE GÖRE KONTROL ET. PARÇANIN YÜZEYİNE VE DELİK SAYISINA BAKARAK CHECK ATIP MASANIN YEŞİL ALANINA İSTİFLE	7					
1	4	⊘	KONTROL EDİLEN PARÇALARDA RET TESPİT EDİLMİŞ İSE RET KASASINA KOY, KARANTİNA TAKİP FORMUNA İŞLE.	10					
1	5	⊘	OK OLAN PARÇALARI OK KASASINA NİZAMİ BİR ŞEKİLDE YERLEŞTİR. KASAYA OPERATÖR İSMİ,TARİHİ, PROJE ADI VE PARÇA ADEDİNİ YAZ.	3					
1	6	→	KASAYA YERLEŞTİRİLEN OK PARÇALARI PAKETLEME ALANINA GÖNDER.	10					
1	7								
1	8								
1	9								
1	10								

## Hücre Yerleşimi



## OPERASYONA AİT DİKKAT NOKTALARI

PARÇALARIN YÜZEY VE DELİK KONTROLLERİ
KONTROLÜN AKIŞI SOLDAN SAĞA DOĞRUDUR. SARİ ALAN: KONTROL EDİLECEK / YEŞİL ALAN: KONTROL EDİLİP OK OLAN
RET OLARAK TESPİT EDİLEN PARÇALAR RET KASASINA KARANTİ TAKİP FORMU İŞLENEREK KOYULMALI

## ÖNLEMLER

EL KESİLMEMESİ İÇİN ELDİVEN KULLANIMI
PARÇA DEFORMASYONUNU ÖNLEMELİK İÇİN NİZAMİ DİZİLİŞ



## İşçi Sağlığı ve Güvenliği

GÖZ KORUMA  
KULAK KORUMA  
EL KORUMA  
İŞ ELBİSESİ  
İŞ AYAKKABISI

SIVRI KÖŞELERDEN VE SICAK PARÇALARDAN KORUN  
**ELDİVEN, KOLLUK, GÜVENLİK AYAKKABISI VE GÖZLÜK KULLAN!!**



## Çevre

YIPRANMIŞ YAĞLI ELDİVENLERİ GERİ DÖNÜŞÜM VARILİNE AT.  
KULLANIM ÖMRÜNÜ TAMAMLAMIŞ BAKIR KONTAK MEMELERİ  
BAKIR GERİ DÖNÜŞÜM KUTUSUNA AT.






## Takım

OPERASYON	DELAY	INSPECTION	STORAGE	PARÇA İLE HAREKET	PARÇA OLMADAN HAREKET
⊘	■	■	▼	→	---

1			2		
GÖRSEL İŞLEM ADIMI	SÜRE: 15.sn	TEMEL ADIM	GÖRSEL İŞLEM ADIMI	SÜRE: 3.sn	TEMEL ADIM
KONTROL EDİLECEK KASA SARI ALAN	KONTROL EDİLEN KASA YEŞİL ALAN	FINAL KALİTE KONTROL ALANINA GETİRİLEN KASA KONTROL EDİLMEK ÜZERE SARI ALANA, KONTROL EDİLEN PARÇALARIN İSTİFLENMESİ İÇİN DE YEŞİL ALANA KOYULUR.	PARÇAYI ELDİVEN İLE AL	SARI ALANDA DURAN KASADAN PARÇALAR, ELDİVEN KULLANILARAK ALINIR. KASADAN ALINAN PARÇALAR KONTROL EDİLMEK ÜZERE MASADA BANTLARLA AYRILAN SARI ALANA KOYULUR.	PARÇA KONTROLÜ SARI ALANDA YAPILIR
TEMEL ADIM	KRİTİK NOKTA	KRİTİK NOKTA	TEMEL ADIM	KRİTİK NOKTA	KRİTİK NOKTA
KONTROL AKIŞI SOLDAN SAĞA DOĞRUDUR. KALİTE OPERATÖRLERİNİN BU İŞ SIRASINA DİKKAT ETMESİ GEREKMEKTEDİR.	NEDENİ	NEDENİ	KONTROL SIRASINDA OLASI BİR KASA KARIŞTIRMA PROBLEMİ YAŞANMAMASI İÇİN.	ELDİVEN KULLANARAK OLASI EL KESİM PROBLEMİNİN ÖNÜNE GEÇİLMESİ. SARI ALANDA KONTROL YAPILIP OKEYLENDİKTEN SONRA YEŞİL ALANA ALINARAK OLASI KARIŞIKLIĞIN ÖNÜNE GEÇİLMESİ.	OK OLAN PARÇALAR YEŞİL ALANA KOYULUR
3			4		
GÖRSEL İŞLEM ADIMI	SÜRE: 7.sn	TEMEL ADIM	GÖRSEL İŞLEM ADIMI	SÜRE: 10. sn	TEMEL ADIM
OK	ŞAHİT NUMUNEYE GÖRE GÖRSEL KONTROL, MARKALAMA KONTROLÜ VE DELİK KONUMU KONTROLÜ YAPILMALIDIR. CHECK ATILMALIDIR	ŞAHİT NUMUNEYE GÖRE GÖRSEL KONTROL, DELİK KONUMU KONTROLÜ, RUMUZ KONTROLÜ MASTAR İLE KONTROL YAPILIP İLGİLİ BÖLGE MESAFE ÖLÇÜMÜ 90,3 ± 1 mm OLMALIDIR 53 ADET PUNTA KONTROLÜ 1 ADET CİVATA KONTROLÜ 14 ADET DETAY PARÇA	OK	ŞAHİT NUMUNEYE GÖRE GÖRSEL KONTROL, MARKALAMA KONTROLÜ VE DELİK KONUMU KONTROLÜ YAPILMALIDIR. CHECK ATILMALIDIR	KONTROL SIRASINDA RET OLAN PARÇALAR RET KASASINA KONULMAKTADIR.
TEMEL ADIM	KRİTİK NOKTA	KRİTİK NOKTA	TEMEL ADIM	KRİTİK NOKTA	KRİTİK NOKTA
PARÇANIN KONTROLÜ ŞAHİT NUMUNEYE VE GÖRSEL KONTROL KARTLARINA GÖRE IŞIKLI MASA ALTINDA SARI ALANDA YAPILIR.	PARÇANIN YÜZEY, FORM, DELİK KONTROLLERİNİN YAPILMASI VE PARÇA YÜZEYİNDE ÇAPAK, İNCELME VB. KALİTE HATALARININ OLMAMASI GEREKMEKTEDİR.PARÇADA BULUNAN 14 DETAY PARÇANIN KONTROLÜ YAPILMALIDIR. ŞAHİT NUMUNEYE GÖRE PARÇA ÜZERİNDE BULUNAN DELİKLER KONTROL EDİLMELİDİR. GÖRSEL KONTROL TALİMATINA GÖRE DELİKLERE MASTAR KONTROLÜ YAPILMALIDIR. PARÇA YÜZEYİNDE BULUNAN MARKALAMANIN SİLİK OLUP OLMADIĞI KONTROL EDİLMELİDİR. PARÇA MARKALAMASI VE ETİKET EŞLEŞTİRİLEREK KONTROL EDİLMELİDİR. OK VERİLEN PARÇAYA 1 ADET CHECK ATILARAK MASANIN YEŞİL ALANINA İSTİFLENMELİDİR.	ETİKET İLE PARÇA EŞLEŞTİRİLMESİ YAPILMALIDIR	PARÇA OK İSE CHECK AT	RET PARÇALAR KARANTİNA TAKİP FORMUNA İŞLENİR.	OK PARÇA İLE RET PARÇA KARIŞMAMASI İÇİN.
NEDENİ	NEDENİ	NEDENİ	ŞAHİT NUMUNE REFERANS ALINARAK PARÇANIN %100 DOĞRULUĞU KONTROL EDİLMEKTEDİR. KONTROL EDİLEN PARÇA İLE KONTROL EDİLECEK PARÇANIN AYRILMASI İÇİN OK OLAN PARÇALAR YEŞİL ALANA AYRILIR	OK PARÇA İLE RET PARÇA KARIŞMAMASI İÇİN.	



5			6	
GÖRSEL İŞLEM ADIMI			GÖRSEL İŞLEM ADIMI	OK PARÇALARI FORKLİFT YA DA TRANSPALET İLE PAKETLEME ALANINA GÖTÜR
SÜRE: 4.sn	PARÇALARI OK KASASINA NİZAMİ YERLEŞTİR	OK KASASINA OPERATÖR İSMİ, TARİHİ, PROJE ADI VE PARÇA ADEDİNİ YAZ	SÜRE: 10.sn	
TEMEL ADIM	MASANIN YEŞİL ALANINDA İSTİFLENEN CHECKLİ PARÇALAR OK KASASINA YERLEŞTİRİLİR. OK KASASINA: OPERATÖR İSMİ, TARİHİ, PARÇA PROJESİ VE ADEDİ YAZILIP % 100 KONTROL İBARESİ YAPIŞTIRILIR.		TEMEL ADIM	KASAYA KOYULAN OK PARÇALAR PAKETLENMEK ÜZERE PAKETLEME ALANINA GÜVENLİ BİR ŞEKİLDE FORKLİFT YA DA TRANSPALET İLE GÖTÜRÜLMEKTEDİR.
KRİTİK NOKTA	PARÇALARI YERLEŞTİRİRKEN DİKKATLİ VE NİZAMİ BİR ŞEKİLDE OLMASINA ÖZEN GÖSTERİLİR.		KRİTİK NOKTA	PAKETLEME ALANINA DİKKATLİ BİR ŞEKİLDE TAŞINMASI
NEDENİ	PARÇALAR KASA İÇİNE DÜZENLİ BİR ŞEKİLDE İSTİFLENEREK OLASI SEVKİYAT SIRASINDA PARÇALARIN KASA İÇİNDEKİ DEFORMASYONUNU ÖNLEMELER.		NEDENİ	TAŞIMA ESNASINDA OLABİLECEK DEFORMASYONUN ÖNÜNE GEÇİLMESİ