



Parça Numarası :	9859942280
Proje Adı:	TOFAŞ K0
Müşteri Adı:	TOFAŞ
Mevcut Operasyon :	SON KONTROL

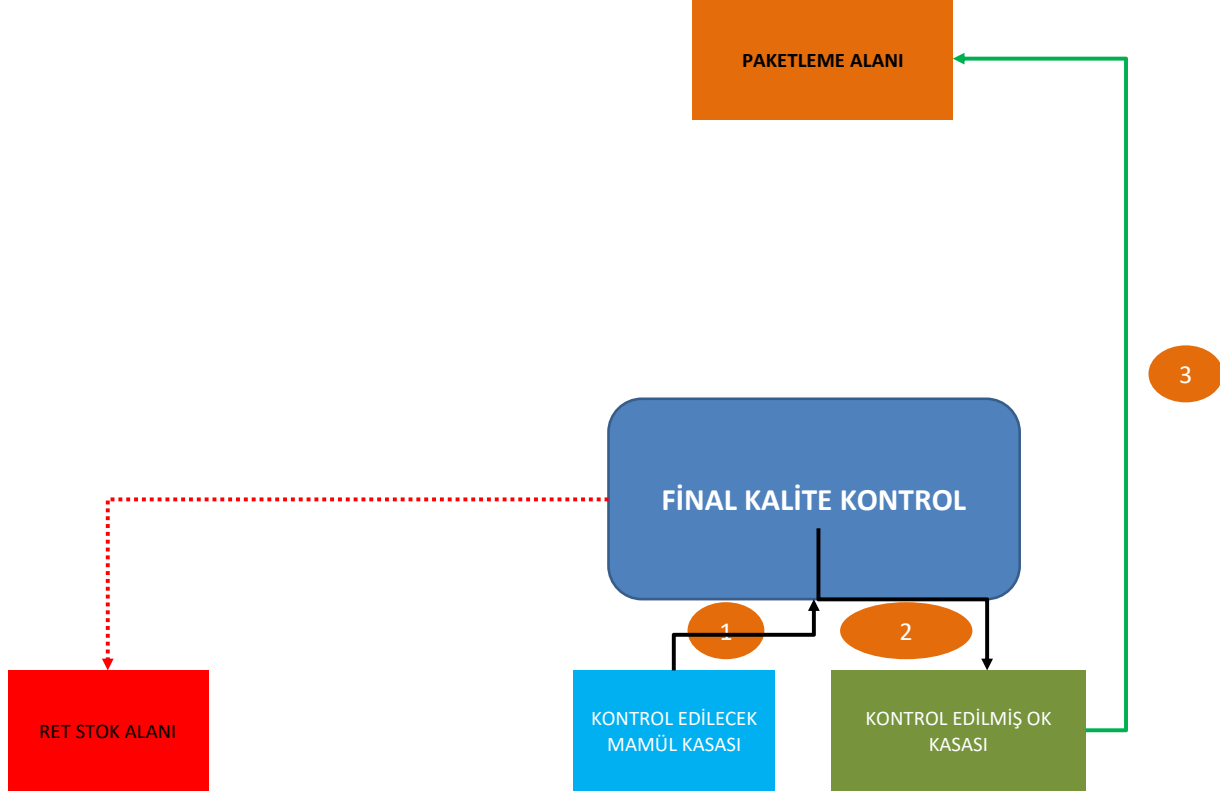
Bölüm:	FKK
Bir Sonraki Operasyon:	PAKETLEME
Önceki Operasyon :	PRES

Standardised Work Process Sheet

DOKÜMAN KODU : W1945
REVİZYON NO : 1
GİZLİLİK SINIFI:
REVİZYON TARİHİ : 25.06.2025

Kişi	Adım	Sembol	Açıklama	Cycle Time	Kişi	Adım	Sembol	Açıklama	Cycle Time
1	1	→	KONTROL EDİLECEK KASA FİNAL ALANINDA SARI BÖLGEYE KOY	15					
1	2	⊘	PARÇALARI KASADAN ELDİVEN İLE AL FİNAL KONTROL MASASINDAKİ SARI 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. SARI 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
⊘	⬮	⬮	⬮	→	---

**opsan**Parça Numarası :
Proses :9859942280
KALİTE KONTROLBölüm :
Mevcut Op:FKK
SON KONTROLÖnceki Op :
Sonraki Op :PRES
LOJİSTİKİş Güvenliği
KaliteVerimlilik
ÇevreSayfa No
1

STANDART OPERASYON

1		
GÖRSEL İŞLEM ADIMI		GÖRSEL İŞLEM ADIMI
SÜRE: 15.sn		SÜRE: 3.sn
TEMEL ADIM	FİNAL KALİTE KONTROL ALANINA GETİRİLEN KASA KONTROL EDİLMEK ÜZERE SARI ALANA, KONTROL EDİLEN PARÇALARIN İSTİFLENMESİ İÇİN DE YEŞİL ALANA KOYULUR.	TEMEL ADIM
KRİTİK NOKTA	KONTROL AKIŞI SOLDAN SAĞA DOĞRUDUR. KALİTE OPERATÖRLERİNİN BU İŞ SIRASINA DİKKAT ETMESİ GEREKMEKTEDİR.	KRİTİK NOKTA
NEDENİ	KALİTE KONTROL SIRASINDA OLASI BİR KASA KARIŞTIRMA PROBLEMİ YAŞANMAMASI İÇİN.	NEDENİ
3		
GÖRSEL İŞLEM ADIMI		GÖRSEL İŞLEM ADIMI
SÜRE: 7.sn		SÜRE: 10. sn
TEMEL ADIM	PARÇANIN KONTROLÜ ŞAHİT NUMUNEYE VE GÖRSEL KONTROL KARTLARINA GÖRE IŞIKLI MASA ALTINDA SARI ALANDA YAPILIR.	TEMEL ADIM
KRİTİK NOKTA	PARÇANIN YÜZEY, FORM, DELİK KONTROLLERİNİN YAPILMASI VE PARÇA YÜZEYİNDE YIRTIK, ÇAPAK, İNCELME VB. KALİTE HATALARININ OLMAMASI GEREKMEKTEDİR. PARÇA YÜZEYİNDE BULUNAN MARKALAMANIN SİLİK OLUP OLMADIĞI KONTROL EDİLMELİDİR. MARKALAMA ÜZERİNDE BULUNAN TARİH GÜNCEL OLMALIDIR. PARÇA ÜZERİNDE YEDEK PARÇA SİMGESİ, FİRMA KODU, REFERANS NUMARASI MARKALAMALARI BULUNMALIDIR. PARÇA MARKALAMASI VE ETİKET EŞLEŞTİRİLEREK KONTROL EDİLMELİDİR. OK VERİLEN PARÇAYA 1 ADET CHECK ATILARAK MASANIN YEŞİL ALANINDA İSTİFLENMELİDİR.	KRİTİK NOKTA
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	NEDENİ

**opsan**

Parça Numarası : 9859942280
Proses : KALİTE KONTROL

Bölüm : FKK
Mevcut Op: SON KONTROL

Önceki Op : PRES
Sonraki Op : LOJİSTİK

	İş Güvenliği		Verimlilik		
	Kalite		Çevre	Sayfa No	2

STANDART OPERASYON
PROSEDÜRÜ (SOP)

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 ÖNLEMELİK.		NEDENİ	TAŞIMA ESNASINDA OLABİLECEK DEFORMASYONUN ÖNÜNE GEÇİLMESİ