

(TPM) Toplam Verimli Bakım Yönetimi Veya Verimlilik ve Rekabet Gücü Yaratmak

Son günlerde iş dünyasında globalleşme ile birlikte sözü edilen kavramların başında TOPLAM KALİTE gelmektedir. Müşteri tatmini, sürekli gelişme, katılımcı yönetim, sıfır iş kazası, sıfır fire, sıfır stok, sıfır arıza, esnek üretim, yalın organizasyon gibi pek çok konuları içeren Toplam Kalite Yönetimi bir kalite devrimini yaratmıştır. Bu kalitedeki dönüşümü uygulayabilen her şirkete dünya pazarlarında rekabet edebilmek için eşsiz bir fırsat oluşturmuştur. Bunun sonucunda şirketler kendilerine çok yönlü bir "Verimlilik ve Rekabet Gücü" yaratma yarışı içine girmişlerdir. Konuya böyle bakınca Erkunt San.A.Ş. yarışa TPM ile katılmaktadır.

İlk defa Japonya'da 1970'li yıllarda ortaya atılan TPM yönetimi Avrupa'da 1980'lerde Türkiye'de de 1990'lı yıllarda başlamıştır. TPM, Japonya'da JIPM denilen Japon Fabrika Bakım Enstitü' sünün desteklediği bir sistemdir, Enstitü TPM başarıyla uygulayan şirketleri ödüllendiriyor. Bu şirketler daha çok üretim yapan şirketlerdir. Daha önceleri Japon firmaları bu ödülü kazanırken Avrupa'da VOLVO ve Türkiye'de de Pirelli İzmit Fabrikası bu ödülü kazanmıştır.

TPM iki aşaması var. Birinci aşama "Mükemmel Fabrika" aşaması ikinci aşama, müşteri ve çalışanların memnuniyetine yönelik zaman ve maliyet yönetimi, pazarlama, kıyaslama (benchmarking) dır.

TPM uygulanması ile ödül kazanmış 200 şirketin aldığı ve JIPM tarafından yayınlanan sonuçlar şöyle.

Üretim verimliliğinde artış	1.5 kat
Arızalarda azalma	1/100 - 1/150
İskartalarda azalma	%90
İş kazalarında azalma	%100
Bakım maliyetlerinde azalma	%30
Şikayetlerde azalma	%75-%100
Stok seviyelerinde düşüş	%50
Çevre kirliliğinin azaltılması	%100
Çalışanların önerilerindeki artış	10 Kat

TPM bir yönetim sistemidir. "Toplam" kavramı toplam ekonomik verimliliği ve karlılığı, toplam planlı bakım ve katılımcılığı içermektedir. Kapsamı; Kurumların üst yönetimi tarafından belirlenen hedefler ve öncelikler doğrultusunda ekipman kullanımında en yüksek verimi sağlamayı hedefler. TPM. kuruluş içinde üst yönetimden başlayarak tüm çalışanların desteğini ve katılımını gerektirir. TPM. kapsamlı bir bakım sistemi oluşturur ve üretimle ilgili değişik departmanlarının otonom gruplar halinde çalışmasını sağlar. Hedefleri; TPM, başlangıçta altı büyük kayıp olarak adlandırılan olguları sıfıra veya en aza indirmeyi hedefler.

1. ARIZA KAYIPLARI
2. AYAR KAYIPLARI
3. KISA DURUŞLAR
4. DÜŞÜK HIZDA ÇALIŞMA
5. İSKARTA / YENİDEN İŞLEME
6. MODEL DEĞİŞTİRME

Erkunt Sanayi A.Ş. TPM çalışmalarına 1995 Eylül ayında başladı. Böyle bir projeye o dönemde Dünya ekonomisindeki büyümenin Türk Döküm Sektörüne talep patlaması şeklinde yansımaları ve makine parkı yeterli olmasına rağmen buna karşılık verilememesi sebebiyle girildi. Kuruluş tarihi 1953 yılı olan şirket Ankara'nın ilk özel şirketlerinden biri. Türkiye'nin en büyük döküm fabrikalarından birine sahip. En büyük işleme makine fabrikası ise yine Erkunt'un. Otomotiv ve traktör parçalarını (motor blokları, dişli kutuları, aks kovanları, karterler v.s) müşterilerine işlenmiş ve ham satmaktadır. TPM önce Toplam Verimli Bakım olarak yaşandı daha sonra Toplam Verimli Yönetim anlayışına dönüştü. İlk etapta temel sekiz sütun denilen eğitim, planlı bakım, kalite, bireysel iyileştirmeler, erken ekipman yönetimi, iş güvenliği, sağlık ve hijyen ilgili çalışmalar yapıldı. Uygulamaya başlanması ile rakamlarla ve şirket kültürüne etkileri olarak iki tür gelişme gözlemlendi; şirket hedeflerine çalışanların katılımının başlaması, üretimde verimlilik artışı, sıfır iş kazası, sıfır arıza, sıfır fire ve sıfır stok düşüncesinin yerleşmesi, çalışanlar için rahat ve konforlu ortamların hazırlanması, ISO 9000 ve QS 9000

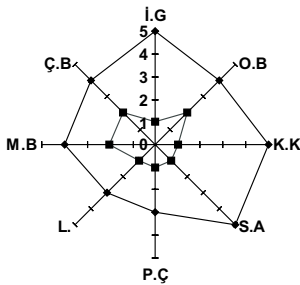
} DURUŞLAR

} HIZ KAYIPLARI

} FİRELER

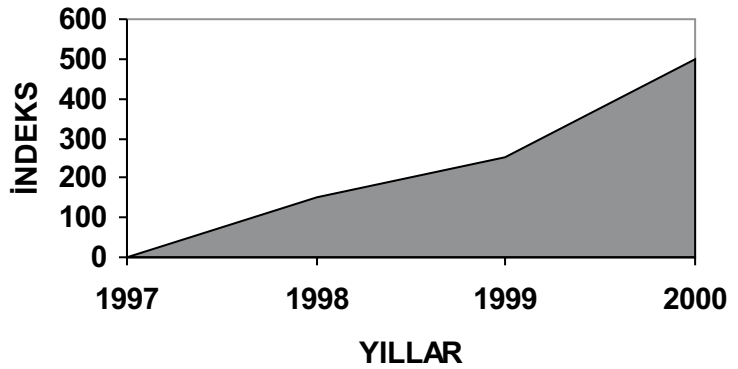
kalite sertifikalarının alınması, fonksiyonlar arası duvarların yıkılması ve şirketi benimseme duygusunun gelişmesi. Bu gelişmelerin yanında Erkunt San.de eğitim süresi ve olanakları geliştirilmiş çalışma zamanının % 2 'si eğitime ayrılmış eğitim salonları malzemeleri geliştirilerek , eğitim ihtiyaçları ve etkileri anket ve radar diyagramları ile belirlenmektedir. Planlı bakıma geçilmiş ekipman ömürleri izlenmekte, bakım personelinin becerileri yükseltilmiş ve otonom bakım uygulaması ile operatörlerin “benim makinem” anlayışı ile çalışmaları sağlanmıştır. Belirlenen problemler takım çalışmalarıyla TPM metodolojisine bağlı kalarak kolaylıkla çözüme ulaştırılmaktadır. Temizlik ve yağlama standartları oluşturuldu, kontrol formları yaygın bir şekilde kullanılıyor. Kaza kayıtları tutularak analiz edilmekte ve kazalar önlenmeye çalışılmaktadır, çalışanların çevreye ilgileri eğitimlerle arttırıldı. Bütün bu çalışmaların sonucunda çalışanların şirket hedeflerine katılımı sağlanmış şirket kaynakları israf edilmeden kullanılmaya başlanmıştır.

ÇALIŞANLARIN BECERİLERİ

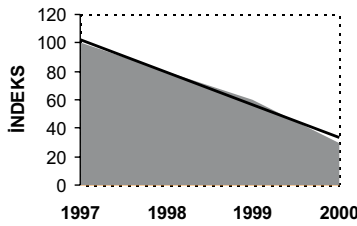


- İ.G : İŞ GÜVENLİĞİ
- O.B : OTONOM BAKIM
- K.K : KALİTE KAVRAMI
- S.A : AYAR ZAMANLARI
- P.Ç : PROBLEM ÇÖZME
- L : LİDERLİK
- M.B : MAKİNA KULLANIM BECERİSİ
- Ç.B : ÇALIŞMA BECERİSİ

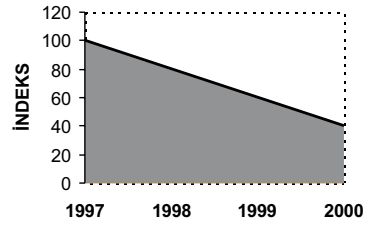
KATILIM



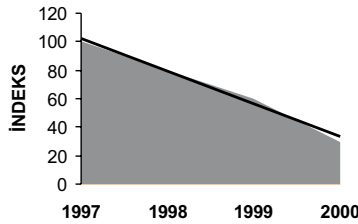
MAKİNA DURUŞLARI



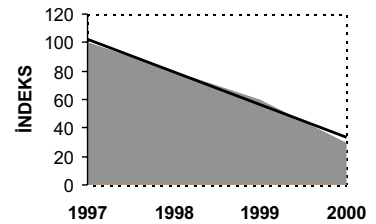
BAKIM MALİYETİ



KÜÇÜK DURUŞLAR



PARÇA STOKLARI



ARIZALAR ARASINDAKİ ZAMAN

