

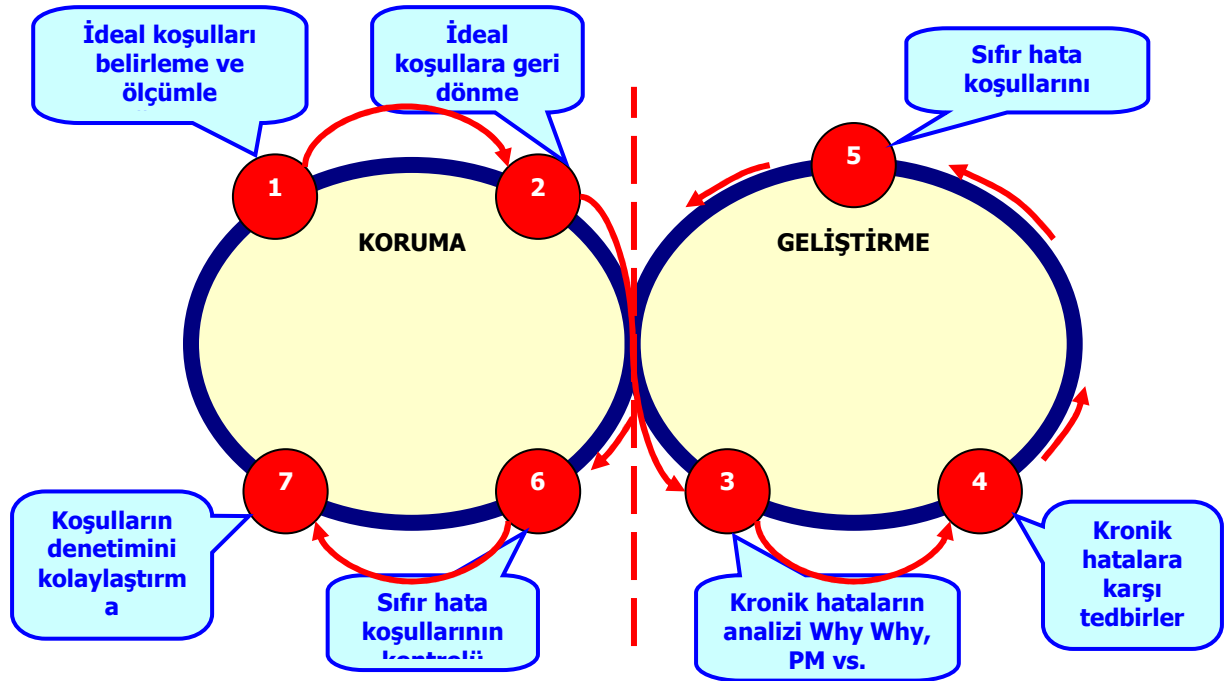
## Kalite Bakım Kaizeni

Kalite bakım kaizenleri aşağıda belirtilen konular için iyileştirme yapmak amacıyla yapılmaktadır.

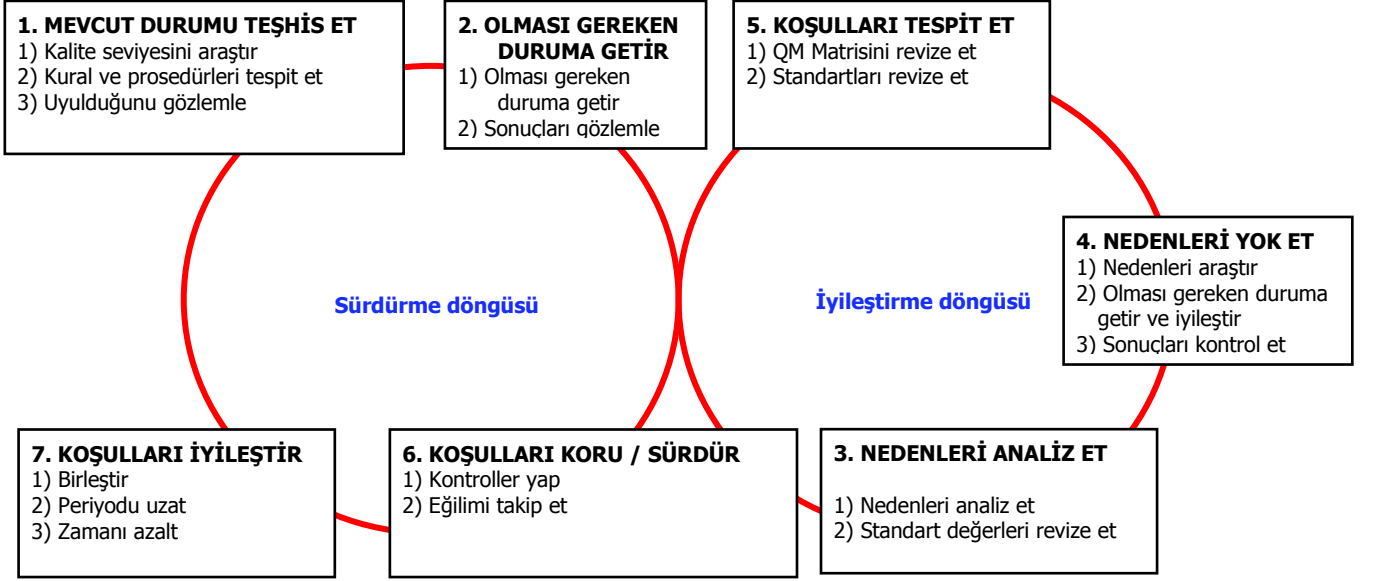
- Müşteri şikayetleri
- Üretim Hurdaları ve yeniden işlemler
- Malzeme balansındaki problemler

## 8 Şekli metodu

Metot 7 adımdan oluşur; bunlardan dördü (1, 2, 6 ve 7. Adımlar) "sürdürme" döngüsünü (soldakini) ve geri kalan üçü (3, 4 ve 5. Adımlar) "iyileştirme" döngüsünü (sağdakini) oluşturur. İki döngü birlikte yan yatmış sekiz şeklini veya sonsuz işaretini oluşturur. TPM gibi, Bakımda Kalite de sonu olmayan bir yolculuktur.



## Bakımda Kalite için Sekiz-Şekli Metodunun Özeti



### 1. Mevcut durumu teşhis et

Bu adımda mevcut durumun ortaya konulması için araştırmalar yapılır ancak sadece bununla yetinilmeyip sahada daha önceden tanımlanmış kurallar, prosedürler, talimatlar vs. araştırılır ve bir QM matrisi hazırlanarak tüm bu belirlenen kalite karakteristikleri ve bunların ilgili değerleri arasındaki ilişkileri göstermek, Sekiz-Şekli Metodunun takip eden adımlarını uygulamak için son derece yararlı olacaktır. Son olarak tüm bu saha ve proses kurallarına çalışanların uyup uymadığına (Belirlenen proses kalitesi şartlarından bir sapma olup olmadığı) bakılır.

### 2. Olması gereken duruma getir (Restorasyon)

İlk adımda ortaya çıkarılan tüm kalite prosedürlerine tam olarak uyulup uyulmadığını, uyulmuyorsa hangi noktalarda sorun olduğunu tespit etmiştik. Bu adımda tespit edilen sorunlu noktaları olması gereken çalışma koşulları seviyesine getirip sonuçlarını gözlemek gereklidir.

### 3. Nedenleri analiz et

Bu adımda bir önceki adımda sıfırlanamayan veya anlaşılamayan tüm hata yaratan faktörler analiz edilir. Hataların tam olarak anlaşılması kök nedenlerinin belirlenmesi çözüm için kritiktir önemdedir. Analiz teknikleri olarak PM, Neden Neden, FMEA kullanılır.

### 4. Nedenleri yok et

Bu adımda tespit edilen tüm olumsuzluklar iyileştirilerek proses olması gereken seviyeye getirilir. Gelecekte de aynı olumsuzluklarla karşılaşmamak için sadece sonuca yönelik eksikliklere bakmamalı, aynı zamanda nedene yönelik eksikliklere de bakmalıyız, çoğu zaman iyi fikirler bulmak için ECRS

tekniki de kullanılır. Bu çalışmalar bize onları bir kez ortadan kaldırdıktan sonra, durumu güvenilir bir şekilde sürdürmemiz için olanak sağlayacaktır. Veriler çalışmalar sonlandıktan sonra kontrol edilir ve 3. Adıma dönme veya 5. Adıma geçme kararını alınır.

## **5. Koşulları tespit et**

Hedeflediğimiz bir iyileşme elde ettiysek bu adıma geçeriz ve iyileşmeyi sürdürmek, korumak için ihtiyaç duyulan koşulları tespit ederiz. Ürünün kalite karakteristikleri ile gerekli koşulları sürdürmek için kontrol etmemiz gereken değişik unsurlar arasındaki ilişkileri ortaya koyan ve iyileşmeleri ilgili yere sabitleyen bir araç olarak bir QM Matrisi kullanmak bu nedenle çok önemlidir. Önce QM Matrisini sonra standartları revize ederiz.

## **6. "0" Hata koşullarını koruma / sürdürme**

Bu adımda "0" Hata koşullarını korumak amacıyla yeni kontrol listeleri hazırlanır veya mevcut listeler revize edilir. Kontrol listeleri herkesin sorumluluklarını yerine getirmesi amacıyla proses üzerinde ihtiyaç olan tüm noktaları kapsamalıdır. Ayrıca yapılan iyileştirme çalışmalarından sonra proses çıktıları üzerinden gereken her verinin takibi yapılmalıdır.

## **7. Koşulları iyileştir**

Yapılan iyileştirme iş sonuçlarını hep aynı seviyede tutmak onu o noktaya getirmekten daha zordur. Koşulların takibini zorlaştıracak tüm nedenlerin bu adımda incelenmesi ve yok edilmesi gerekmektedir. Denetimlerin kolaylaştırılması, aralıklarının uzatılması ve sürelerinin kısaltılması gereklidir. Bu adımda da ECRS tekniğinden yararlanabilirsiniz. Tüm kritik kalite noktalarının Q point'ler ile işaretlenerek proses denetim altında tutulmalıdır.