İŞ AKIŞI VE YERLEŞME TIPLERI

A. PROSESES GÖRE YERLEŞME

Avantajları:

Makine ve insan gücünün kullanılmasında esneklik

Makinalar çok çeşitli işlerde kullanılabilir

Gözlem ve kontrol iyi yetişmiş kişiler tarafından

yapıldığı için etkinlik yüksek

İş çeşidi fazladır

Dezavantajları:

Taşıma miktarı fazla

Yarı mamul stokları yüksek

Makine ve işçinin boş bekleme olasılığı yüksek

Kalifiye eleman kullanma zorunluluğu var

Toplam üretim süreci uzun

B. MAMULE GÖRE YERLEŞME

Avantajları:

İş akışı düzgün

Taşımazlar az

Toplam üretim süresi kısa

Yan mamul stoktan az

Gözlem ve kontrol kolay

Kalifiye olmayan işçi kullanılabilir

Dezavantajları:

Esneklik az

Üretim akış hızı en yavaş makine ye bağlı

Makine veya yarı mamul cinsinden yedek

kapasite bulundurma zorunluluğu var

Gözlem ve kontrol kolay olmakla beraber

uzmanlaşmış değildir

C. SABIT POZISYONLU MAMULE GÖRE

YERLEŞME

Avantajları:

Malzeme hareketi minimumdur

Ekip çalışması yapıldığından iş dağıtımı gözlem ve kontrol

kolaydır

Toplam üretim süresini kısaltacak önlemler almak mümkündür

Dezavantajları:

Makine ve techizatın mamülün bulunduğu yere taşınması güç ve

pahalı olabilir

Makine ve techizattan yararlanma oranı düşük

Kalifiye işçiye ihtiyaç var

ÜRETIM HATTI DENGELEME

KURALLARI

A,B,C gibi işlemlerden oluşan bir sistemde A,B eşit C

nin süresinin bunlardan büyük olduğunu düşünürsek

Sisteme C işlemini gören paralel tezgah eklenebilir

C işlemi ikiye bölünür,sisteme seri olarak yeni bir

tezgah eklenir

İş basitleştirme ile C nin süresi kısaltılmaya çalışılır

Ave B yi oluşturan faaliyetlerden bazıları Cye aktarılır

Cnin yapıldığı tezgahın hızı azaltılır

İki veya daha fazla tezgahta bir işçi çalıştırmak

İki kısa işlemin bir işçi tarafından yapılması

İşçinin yükünü artırmak

İşçileri çalışma hızlarına göre dizmek

İşçilik Yükünün Dengelenmesinde

Başvurulacak Yöntemler

Mamuller ve imalat yöntemlerine ait geçmiş bilgi ve

tecrübelere dayanarak pratik yoldan yapılan gruplama

Malzeme cinsi, kalite düzeyi, miktar gibi kriterlerden

biri yada bir kaçına göre gruplamak ve sonra bunları

işleyecek tezgahları saptamak

Parçaların fabrika içinde izlediği yolları inceleyerek

işlemleri sınıflandırmak ve bu sınıflara göre tezgah

grupları bulmak