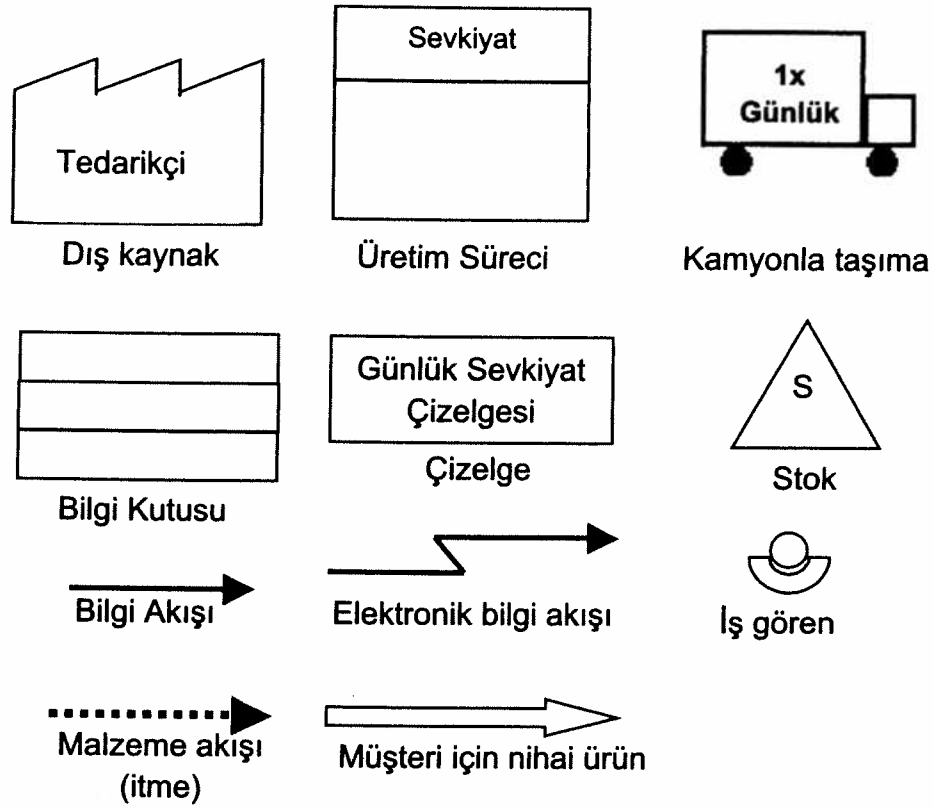


Şekil 7: Mevcut Durum Değer Akışı Haritası



Şekil 8: Değer Akış Haritası Sembolleri

Üretim sürecinde bir önceki aşama ise Montaj işlemidir. Montaj hattı için elde edilen bilgiler de montaj işlemi temsil eden kutucuğun altında yer alan bilgi kutucuklarına kaydedilmiştir. Buradan görülebileceği gibi montaj hattında; çalışan sayısı 10, çevrim zamanı 18 sn, fire oranı %2, hazırlık süreleri (belirli bir ürünün üretiminin ardında diğer bir ürünün üretimine başlanması için gerçekleştirilmesi gereken faaliyetler – örn. Makine ayarlarının yapılması, gerekli malzemelerin depolardan getirilmesi, vb.) 1 dk. ve toplam çalışma süresi 28.200 sn/gün'dür. Montaj hattı öncesinde yer alan ara stok alanındaki mevcut stok miktarı ise 3.675 adettir.

Aynı yaklaşım ile Boyama ve Fabrikasyon işlemlerine ilişkin değerler de şekil 7'de görülmektedir. Böylelikle fabrika içerisinde yer alan üretim sürecine ilişkin bilgiler tamamlanmıştır. Tedarikçiler ise süreçteki ilk adım olarak görülmektedir. Firma tedarikçilerinden haftalık sevkiyatlara parça ve malzemeleri teslim almaktadır.

Üretim süreçlerine ilişkin temel akışın oluşturulmasının ardından bilgi akış süreçleri de haritaya dâhil edilecektir. Burada amaç fabrikadaki her