

Wasza pasja do zmian i usprawnień w duchu filozofii KAIZEN materializuje się co roku w tysiącach pomysłów.

Wpływają one od was aby usprawnić to, w jaki sposób pracujemy, dzięki czemu nasza fabryka jest bardziej wydajna, bardziej bezpieczna i przyjazna środowisku.

Sugestie w naszej fabryce zgłaszane są od 2012 roku a wspierane przez platformę Innovate od 2016. Ilość osób zgłaszających swoje pomysły w 2019 roku to aż 1624, a ilość pomysłów zarejestrowanych od 2016 to oszałamiająca liczba 17 676.

Bardzo ważną częścią całego systemu są także koordynatorzy poszczególnych obszarów, których aktualnie jest 55-ciu. To dzięki nim pomysły są szybko oceniane i wspierane we wdrożeniach. Jak co roku przyznawane są nagrody w kategoriach:

najlepsza sugestia roku **wyborem wszystkich pracowników**, najlepsza sugestia roku **wyбір zarządu** oraz za **najwięcej zdobytych punktów** za zgłoszone sugestie. Chcielibyśmy pogratulować wszystkim osobom, których pomysły w tym roku zostały nominowane do nagród. Poniżej znajdują się opisy pomysłów.

OPEN TO IDEAS.
OPEN TO YOU.

UTRZYMANIE RUCHU RMC,

Waldemar Jesionowski

Mechanik TET

Status	15
Oryginalność	15
Zakres	15
Środowisko i BHP	0
Jakość	0
Optymalizacja pracy	10
Korzyści finansowe	10
Inne (niefinansowe) korzyści	0

Modyfikacja sworzni łapek na drugim kole X6

TET, nr sugestii 2019-10399

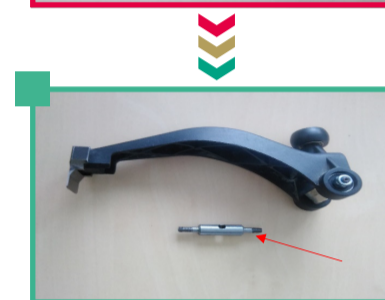
Modyfikacja sworzni łapek na drugim kole X6 - możliwość regeneracji na linii MP36, MP38. Zastosowanie sworzni gwintowanych zamiast nitowanych. Pozwala to na regenerację łapek, obniżenie kosztów eksploatacji maszyn.

PRZED

- Naprawa polegała na wymianie całej łapy koszt 460 zł

PO

- Zastosowanie sworzni gwintowanego daje możliwość zregenerowania części. Koszt regeneracji to 95 zł
- Rocznie regenerujemy 32 szt co daje oszczędności w wysokości 11 680 zł



FINANSE

Robert Tokarski

Analityk kosztów

Status	15
Oryginalność	0
Zakres	0
Środowisko i BHP	0
Jakość	0
Optymalizacja pracy	10
Korzyści finansowe	0
Inne (niefinansowe) korzyści	0

Automatyzacja workflow

Finanse, nr sugestii 2019-10424

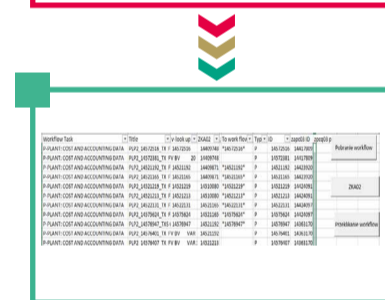
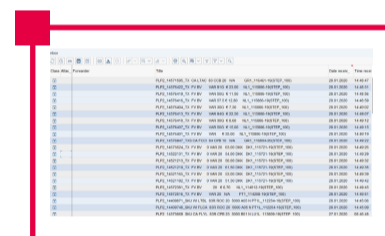
Tworzenie narzędzia opartego na VBA i SAP scripting w celu szybkiego przeklikania workflow. Plik pobiera workflow, sprawdza czy na ID są już ustawione koszty i przeklikuje workflow z ustawionymi już kosztami.

PRZED

- Konieczność wykonywania całego procesu ręcznie
- Wydłużony czas przeznaczony na procesowanie
- Partycypacja 5 osób w proces(każda osoba z zespołu miała raz w tygodniu wykonać proces)
- Czas na jeden proces ok.15 minut (całkowity 5x15 min= 75 minut- tydzień)

PO

- Wykonywanie procesu poprzez macro
- Zmniejszenie czasu poświęconego na wykonywanie procesu
- Scedowanie wykonywania procesu na jedną osobę, czas ok.2 minuty
- Całkowita oszczędność czasu ok. 73 minuty na tydzień



MAGAZYN TYTONIU

Jarosław Skrzypczak

Kontroler Magazynu

Status	15
Oryginalność	0
Zakres	0
Środowisko i BHP	0
Jakość	0
Optymalizacja pracy	10
Korzyści finansowe	0
Inne (niefinansowe) korzyści	0

Oznaczenie kartonów C-48

Magazyn tytoniu, nr sugestii 2019-18287

Celem sugestii jest dodanie dodatkowego oznaczenia z numerem batch oraz opisem tytoniu na dłuższym boku kartonu C-48.

PRZED

- Brak etykiety (batch, opis) na dłuższym boku kartonu C-48, etykieta tylko na krótszym boku,
- Problem ze znalezieniem i identyfikacją właściwego kartonu z tytoniem do BCG,
- Dodatkowy czas oraz czynności podczas kompletacji BCG.

PO

- Dodatkowa etykieta z numerem batch i opisem,
- Lepsza identyfikacja kartonów C-48,
- Oszczędność czasu podczas kompletacji BCG.



INŻYNIERING

Arkadiusz Ignaszak

Elektryk B&U

Status	15
Oryginalność	10
Zakres	15
Środowisko i BHP	15
Jakość	0
Optymalizacja pracy	10
Korzyści finansowe	10
Inne (niefinansowe) korzyści	10

Usprawnienie parametrów pracy pomp próżniowych Buscha OTP

Inżynierijny, nr sugestii 2019-9965

Zmiana ustawień fabrycznych pracy pomp próżniowych Busch OTP (poziom podciśnienia oraz zwłoka wyłączenia) spowodowały, iż obecnie ilość pracujących pomp jest ściśle dopasowana do aktualnego zapotrzebowania produkcyjnego.

PRZED

- Praca większej ilości pomp próżniowych pomimo dużo mniejszego zapotrzebowania – straty energii
- Przeciążone pompy pracujące z maksymalną wydajnością
- Skrócona żywotność podzespołów – zwiększona awaryjność

PO

- Ściśle dostosowanie ilości pracujących pomp do zapotrzebowania:
- oszczędności energii 150 000 PLN rocznie
- Mniejsze zużycie pomp – mniej awarii

