

## PALETYZACJA

### Michał Kowalczyk

Specjalista ds. elektroniki automatyki

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

### System monitorowania czasu pracy maszyn na paletyzacji

RMC Paletyzacja, nr sugestii 2019-14868

Montaż systemu zliczającego czas pracy wszystkich kartoniarek na dziale paletyzacji. System ma za zadanie monitorowanie czasu dostępności maszyn do produkcji oraz w dalszej perspektywie poprawę parametrów związanych z awaryjnością maszyn. Oprogramowanie do urządzenia napisane przez autora propozycji.

#### PRZED

- Brak jakiegokolwiek systemu zliczającego czas pracy na starszych kartoniarkach

#### PO

- Pełna informacja co dzieje się na kartoniarce wraz z nazwą kartoniarki i godzina wystąpienia alarmu,
- Czas pracy – czyli dokładny czas który pracuje cała linia. Pracuje kartoniarka i pracuje paczka,
- Czas zatrzymań – czyli dokładny czas w którym stała kartoniarka „z naszej winy”. Kartoniarka jest zatrzymana a paczka jest gotowa,
- Dodatkowo obliczona jest aktualna wartość OEE wraz z przedstawieniem graficznym.



## MAGAZYN RMC

### Mariusz Pięgot

Lider Magazynu

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

### Załadunki łączone – paletowe/manualne

Magazyn RMC, nr sugestii 2019-15270

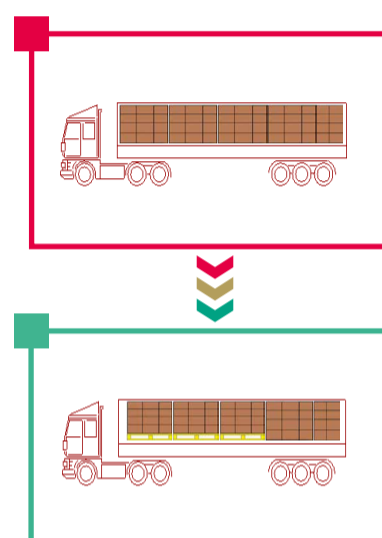
Celem sugestii jest możliwość łączenia załadunków paletowych z manualnymi dla rynków chorwackiego oraz greckiego.

#### PRZED

- Wymagane tylko załadunki manualne dla rynków chorwackiego oraz greckiego,
- Czas poświęcony na załadunek manualny (średnio 2-3 h),
- Wymagana ilość Operatorów podczas załadunku manualnego – 3 osoby.

#### PO

- Większość załadunku jest załadunkiem paletowym, tylko nadwyżka palet ładowana w sposób manualny.
- Oszczędność czasu przy załadunku łączonym (max 1 h).
- Średnio 48 załadunków w roku.
- Tylko jeden Operator wymagany do tego typu załadunku.
- Estymowana roczna oszczędność czasu 144 godzin.



## RMC MAKE & PACK ZMIANA C

### Jarosław Król

Inżynier Produkcji

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

### Modyfikacja odsiewaczy

M&P zmiana C, nr sugestii 2019-19137

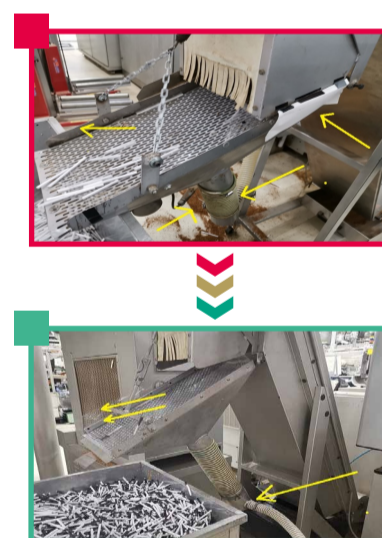
Podczas produkcji, odsiewacze powinny odzyskiwać odsiewkę ale przed usprawnieniami proces ten był niewydajny

#### PRZED

- Wypadanie odsiewki/krajanki na podłogę
- Stosowanie tymczasowych „osłon” np. z papieru
- Nieprawidłowe dopasowanie średnic węży powodowało straty podciśnienia skutkujące nieefektywnym odzyskiem odsiewki
- Straty pieniędzy

#### PO

- Czysta podłoga
- Nowe estetyczne osłony z przezroczystej gumy o grubości 2mm oraz aluminiowych płaskowników
- Efektywny odzysk odsiewki bez strat podciśnienia
- Oszczędność pieniędzy



## MAGAZYN OTP

### Radosław Cesak

Lider Zmiany Magazynu OTP NTM/FG

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

### Central Wrappers – modyfikacja głowic drukarek

Dział Logistyki, nr sugestii 2019-12195

Usprawnienie procesu naklejania etykiet paletowych, przeprojektowanie ramienia

#### PRZED

- Urządzenia zatrzymywane z powodu błędów drukarek
- Negatywny wpływ na prace wózków AGV
- Niedokładne aplikowanie etykiet paletowych
- Duplikaty etykiet

#### PO

- Redukcja ilości przestojów (ok. 400 przestojów rocznie- uśrednione dane historyczne).
- Zmniejszona ilość interwencji Użytkowników / Mechaników / Elektroników - oszczędność czasu (ok. 150 h rocznie- uśrednione dane historyczne).
- Proces jest bardziej stabilny i niezawodny

