

# 3-2-1 AKCJA! Nie zatrzymujemy się nawet na chwilę!

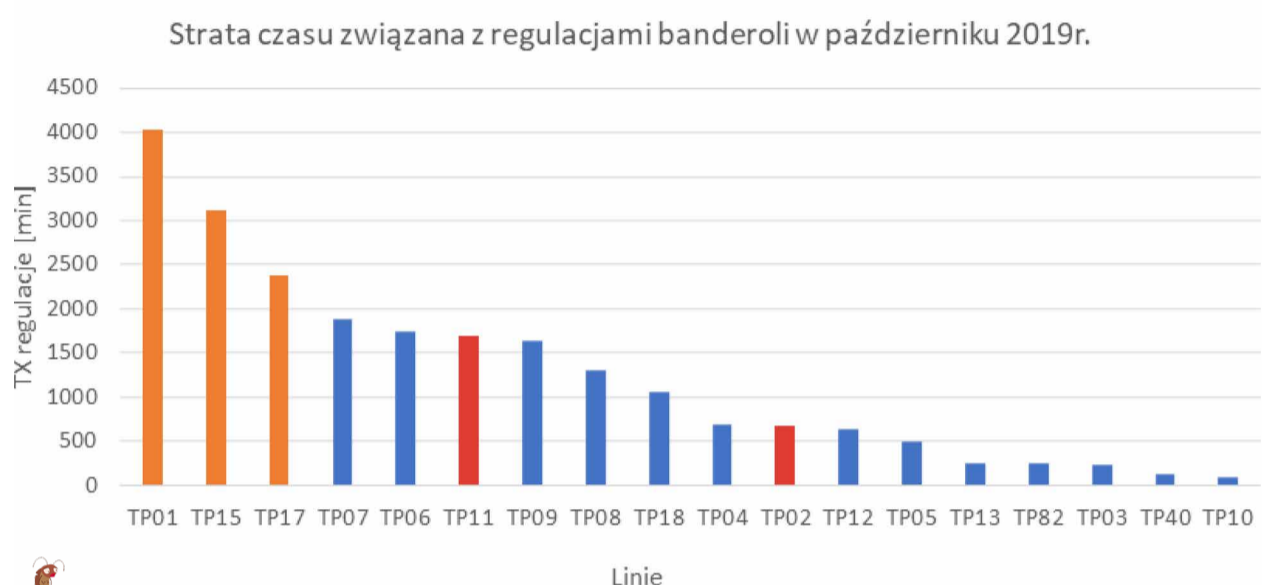
TX to niewątpliwie „pięta Achillesowa” OTP – było to stwierdzenie przewodnie całego projektu, którym wystartowaliśmy w zeszłym roku. Banderola – jeden z najbardziej wartościowych materiałów produkcyjnych, poza swoją wysoką ceną, jest także przyczyną największej liczby zatrzymań na wszystkich liniach OTP. Nie ulegało wątpliwości, że zmniejszenie postojów i strat na banderolach będzie ogromnym wyzwaniem.

Zaczął się niespodziewanie - gdzieś w środku dnia, wśród zgiełku i nawału codziennych zadań na Produkcji zadzwonił telefon: -„Hello Przemek, Klaus`s speaking, could you please visit me in my office for a moment?”. To zdanie wprawiłoby pewnie niejednych w osłupienie – sam Dyrektor zainteresował się tematem – a to tylko podniosło jego priorytetowość. Po 40 minutach w gabinecie pojawiła się pierwsza decyzja – należy stworzyć zespół, który zajmie się sprawą a ja zostałem koordynatorem całego przedsięwzięcia i miałem odpowiadać głową za jego niepowodzenie :)

Kiedy zespół już został powołany i wszyscy zostali uświadomieni w kwestii powagi sytuacji, zaczęliśmy od analizy problemu. Ponadto należało także rozeznaczyć się w obecnym położeniu – czyli ustalić – **GDZIE JESTEŚMY?**

**Zadanie.**  
Definiować największe problemy związane z banderolą.

Po analizach wyników z GSCA, DCSów i licznych obserwacji pojawiły się pierwsze wyniki i wnioski. Twardy i analityczny etap był za nami. Następnie przyszła kolej na ustalenie realnych do osiągnięcia celów – tutaj znów pojawiło się filozoficzne **DOKĄD ZMIERZAMY?**



Linie	TP01	TP15	TP17	TP07	TP06	TP11	TP09	TP08	TP18	TP04	TP02	TP12	TP05	TP13	TP82	TP03	TP40	TP10
Czas[min]	4031	3110	2370	1876	1740	1695	1630	1309	1050	695	680	634	498	255	250	235	130	130

**Zdefiniowanie celu**

Ostatnim i kluczowym było odpowiedzenie sobie na pytanie **JAK CHCEMY DOTRZEĆ DO CELU?**

Aby znaleźć rozwiązanie, jak zawsze należało poszukać jego źródła. Burza tak wielu mózgow poza licznymi wyładowaniami odczuwalnymi w instalacji Fabryki przyniosła niesamowite efekty – pomysłów i sposobów na osiągnięcie

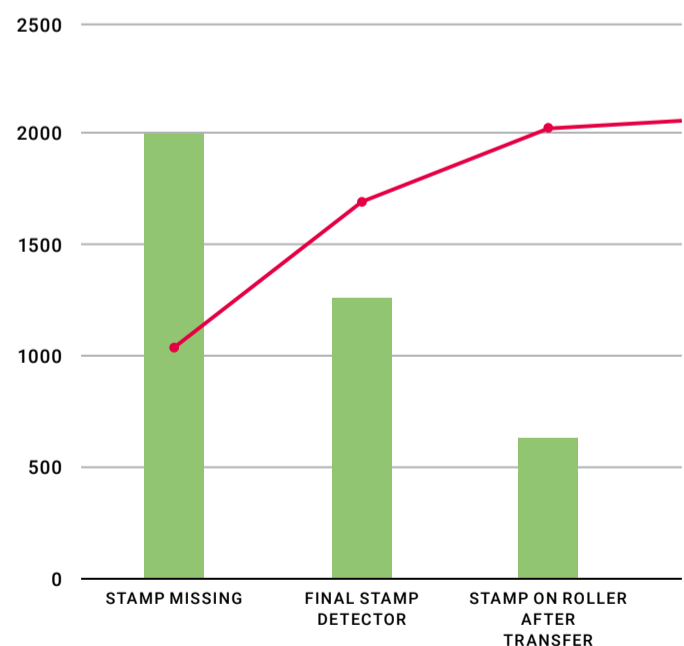
celu było tak wiele, że musieliśmy mocno przedyskutować, który kierunek będzie tym właściwym i dającym najlepsze efekty.

Po kilku miesiącach możemy z dumą zaprezentować wyniki naszych działań wdrożonych na liniach wyposażonych w dodatkowe regulatory oraz gdzie większość akcji została już wdrożona.



Linie	Czas [min]
TP01	4031
TP15	3110
TP17	2370
TP07	1876
TP06	1740
TP11	1695
TP09	1630
TP08	1309
TP18	1050
TP04	695
TP02	680
TP12	634
TP05	498
TP13	255
TP82	250
TP03	235
TP40	130
TP10	95

30% redukcja czasu związana z „Niepobraniem TX” do końca Q1 2020r na liniach F242.



Etykiety wierszy	Sum of Frequency of Downtime	Sum of Frequency of Downtime2
STAMP MISSING	905	55,49%
FINAL STAMP DETECTOR	346	76,70%
STAMP ON ROLLER AFTER TRANSFER	251	92,09%
AMPLIFIER BOARD (STAMP GLUING) NOT READY	105	98,53%
VACUUM, STAMP UNIT	14	99,39%
S FINAL STAMP DETECTOR	10	100,00%
<b>Suma końcowa</b>	<b>1631</b>	