



## Cuadrante A



# A3 Reloaded - Process Instability Formulation/Filling/Packaging (FFP) - Quadrant A

Check base conditions vs. current standard & understand the problem.

Contact	
1. What is the problem?	Describe the loss, quantified in quality, safety, time or money.
Cost/Loss due to problem:	

2. SW-CIL: Focus on the problem:	Go to the equipment/process and observe the problem. Describe the event in as much detail as possible, based on what you actually saw, not what you think might have happened! Facts only!	
WHAT/WHAT NOT? What do you see?	WHERE/WHERE NOT? Where does the loss occur and where not?	WHICH/WHICH NOT? Which Brands, SKUs*, formats or materials are affected? Which step/activity of the process is affected & which is not?
WHEN/WHEN NOT? When did it start? What changed at that time?	TO WHOM/WHOM NOT? Are there variations between the teams or persons?	HOW MUCH? Are there any characteristic trends? Frequencies? Growth, reduction?

3.1 Check base condition:	Do we apply Run-on-Standard (ROS)?	
Is the area free of defects (QDF)?	<input type="checkbox"/> YES <input type="checkbox"/> NO	If NO, please name the defects
Where CIL* tasks followed in the area?	<input type="checkbox"/> YES <input type="checkbox"/> NO	Please note all CIL tasks
Are the centerlines set to standard? (in the problem area as well as in the feed area)	<input type="checkbox"/> YES <input type="checkbox"/> NO	Please note the actual values
Were all time-based maintenance activities completed?	<input type="checkbox"/> YES <input type="checkbox"/> NO	If NO, please make a note
Are all the raw or packaging materials on the standard vs. specification?	<input type="checkbox"/> YES <input type="checkbox"/> NO	If NO, please make a note
Is the area free of contamination?	<input type="checkbox"/> YES <input type="checkbox"/> NO	If NO, please select the affected components and contamination types

3.2 Missing base condition:	Please note the missing standard processes that led to "NO" under 3.1.			
Standard type (CIL*, CIL*, etc.)	Standard What is the standard condition?	Observed condition What did you see?	Immediate measures What have you done?	Alleged cause of the defect

3.3 Specify the problem:	Update problem statement and quantify loss to be eliminated	
4. Results SW-1H & ROS:	Is the root cause eliminated?	YES Continue to standard optimization (10%) NO Continue to MTM* (5%)

Check base conditions vs. current standard & understand the problem

## // 1. Descripción del problema

**2. Descripción detallada del problema con preguntas específicas (5W1H)**  
(¿QUÉ? ¿DÓNDE? ¿CUÁL? ¿CUÁNDO? ¿A QUIÉN? ¿CUÁNTO?)

### // 3.1 Comprobar las condiciones de partida (funciona según la norma = ROS)

// Preguntas específicas a las que hay que responder con un SÍ o un NO

// Si la respuesta es NO, las condiciones de partida que faltan deben documentarse en el punto 3.2

## // Preguntas modificables en función del modo de fallo

### // 3.2 Las condiciones de partida que faltan deben documentarse detalladamente.

### // 3.3 Especificar el problema según 5W1H y ROS.

#### // 4. Resultado después de 5W1H y ROS

// Problema solucionado: SÍ (proceder con ¿por qué se ha resuelto? N.º 9)

// Problema solucionado: NO (proceder con la **matriz de transformación de la máquina, n.º 5**)

# Comprender el problema y comprobar las condiciones de partida

El problema es la diferencia (brecha) con respecto a la condición o norma deseada



A

Comprobar las condiciones de partida frente a la norma actual y entender el problema

1. <u>What is the problem:</u>	Describe the loss, quantified in quality, safety, time or money.	Cost/loss due to problem:
Open bundles after bundle packer at line 079		Discarding open bundles ca. 100 bundles/day = ca. 500€

## CONSEJOS:

- // **VAYA – VEA:** Observe lo que *realmente* ocurrió "sobre el terreno", no se quede en el despacho. Recopile los hechos y datos reales. Valide las suposiciones, las suyas y las de ellos.
- // **FOCO:** Céntrese en *un* problema o a una pérdida en concreto cada vez.
- // **DEDIQUE EL TIEMPO SUFICIENTE:** Cuanto más tiempo dedique a entender el problema, menos tiempo necesitará para resolverlo.

## TRAMPAS:

- // **PENSAR RÁPIDAMENTE:** Queremos resolver los problemas rápidamente, por lo que no seguimos el proceso y nos lanzamos a las soluciones. No pensamos, entendemos o investigamos lo suficiente.
- // **NO INCLUIR:** No involucramos/incluimos a las personas más cercanas al problema a la hora de solucionarlo.
- // **SUPONEMOS:** Que sabemos lo que ocurre, lo que está pasando. Que todo el equipo entiende el problema o entiende lo mismo.
- // **CULPAMOS A LAS PERSONAS:** El error humano no puede plantearse sin otro de los otros modos de fallo definidos