



A3 Reloaded - Process Instability FFP Standard

Responsable	Benjamin Santiago(METUD)	Folio	3096	Versión	2
-------------	--------------------------	-------	------	---------	---

Fecha Inicio

Fecha Fin

Cual es el problema	Costo/perdida debida al problema
Paros recurrentes por introducción de Blister en Cartonadora Promatic Línea S6	11.8 horas de perdida de 1 de Septiembre a 15 de Noviembre

Nombre	Tipo de firma	Fecha
Hector Díaz(GGSHS)	Aprobador	
Sergio Guerrero(GKLPS)	Revisor	

Cuadrante A	Ultima fecha de modificación	16/11/2022 06:42:59 a. m.
-------------	------------------------------	---------------------------

1. Persona que notifica el problema	Persona que notifica el problema
-------------------------------------	----------------------------------

Elemento	Texto	Respuesta
Pregunta	Persona que notifica problema	Operadores de Cartonadora Promatic

2. 5W-1H: Enfócate en el problema:	Vaya a la máquina / proceso y observe el problema. Describe el evento con el mayor detalle posible, basado en lo que realmente viste, ¡no en lo que crees que pudo haber sucedido! ¡Solo hechos!
------------------------------------	--

Elemento	Texto	Respuesta
Pregunta	¿Qué?/¿Qué no?	Se presentan frecuentes paros por mala introducción de Blister
Pregunta	¿Dónde?/¿Dónde no?	Cartonadora Promatic S6
Pregunta	¿Cuál?/¿Cuál no?	Se presenta durante la producción de todas las presentaciones
Pregunta	¿Cuándo?/¿Cuándo no?	Durante lo que va del año se ha estado presentando dicho problema
Pregunta	¿A quién?	Se ha presentado con todos los operadores
Pregunta	¿Cuánto?	Crecimiento durante el presente año

3.1 Revisión de condiciones básicas	¿Aplicamos el Ejecutar-el-Estándar? (Run-on-Standard, ROS*)
-------------------------------------	---



A3 Reloaded - Process Instability FFP Standard

Elemento	Texto	Respuesta
Pregunta	¿Se encuentra el área libre de defectos?	No
Pregunta	¿Se siguieron las tareas de Limpieza, Inspección y Lubricación en el área? (CIL*)	Si
Pregunta	¿Están todos los ajustes dentro de sus valores estándar (CL*)? (En el área del problema y el área que la alimenta)	Si
Pregunta	¿Se completaron todas las tareas de mantenimiento planeadas?	si
Pregunta	¿Todos las materias primas o materiales de empaque cumplen con su estándar/especificación?	Si
Pregunta	¿Se encuentra el área libre de contaminación?	Si

3.2 Condiciones básicas faltantes

Por favor identifica los procesos estándares faltantes que obtuvieron un "NO" como respuesta en el paso 3.1

Elemento	Texto	Respuesta
Pregunta	Tipo de estándar	NA
Pregunta	Estándar	NA
Pregunta	Condición observada	NA
Pregunta	Medidas inmediatas	Se ajusta el ancho de introducción de Blister, se centran empujadores.
Pregunta	Presunta causa del defecto	Desgaste de cadena en eslabones

3.3 Especifique el problema

Actualizar el enunciado del problema y cuantificar la pérdida que se eliminará

Elemento	Texto	Respuesta
Nota	Actualiza la descripción del problema y cuantifica la pérdida a ser eliminada	Los operadores reportan que durante el año 2022 se presentan fallas recurrentes por introducción de blister en la cartonadora Promatic de la Linea S6 debido al desgaste (holgura) que se tiene en las cadenas de transporte de blíster, transporte de caja y tensión de transmisión.

4. Resultados 5W-1H & ROS

¿Se requiere un análisis más profundo para tener la causa raíz?

Elemento	Texto	Respuesta
Pregunta	¿Se requiere un análisis más profundo para la causa raíz?	No , Se observa elongación en cadena de transporte de blister ocasionada por desgaste natural por uso



A3 Reloaded - Process Instability FFP Standard

Cuadrante B

Ultima fecha de modificación

16/11/2022 06:43:55 a. m.

5. Matriz de transformación de la máquina

Por favor menciona la información del producto y equipo relacionada a calidad

Elemento	Texto	Respuesta
Pregunta	Característica de Producto	NA
Pregunta	Mediciones objetivo del estándar de manufactura	NA
Instruccion	Dibujo o Diagrama	Contestado
Pregunta	Característica funcional del sistema/subsistema de la máquina	Transportar e introducir blister
Pregunta	Especificaciones de ajuste para el sistema/subsistema	NA
Pregunta	Configuración de la máquina	NA, es mecanico

6. Visualice el punto de transformación:

Vista general y detallada con valores predeterminados y defectos, que se desvían de los estados básicos.
Dibuje cómo los materiales (por ejemplo, materiales de embalaje) son modificados / influenciados por los equipos / partes de la planta asociados.

Elemento	Texto	Respuesta
Instruccion	Dibuja a mano desde diferentes perspectivas:	Contestado
Nota	Lista de componentes.	NA, Cadena de transporte, canjilones, empujadores, contraempujadores

7. ¿Cuáles son sus conclusiones del análisis hasta ahora?

¿Qué nuevas ideas tienes?
Describe el momento en que la transformación físicamente falla.

Elemento	Texto	Respuesta
Pregunta	¿Cuáles son sus conclusiones del análisis hasta ahora?	La causa del problema es la elongación en la cadena de transporte

Cuadrante C

Ultima fecha de modificación

15/11/2022 02:57:40 p. m.

8. Comprende las causas potenciales del problema antes de iniciar las pruebas de hipótesis

El enfoque principal es sobre las posibles causas en equipo y materiales.
Revisa el 5W-1H, el punto de transformación y estándares. Si se han identificado más de 2 hipótesis, por favor profundiza más.



A3 Reloaded - Process Instability FFP Standard

Elemento	Texto	Respuesta
Pregunta	Hipótesis 1	La elongación que presenta la cadena de transporte de blister ocasiona que no se pueda controlar el ancho de la distancia entre canjilones lo que ocasiona que no se pueda introducir el blister de forma constante
Pregunta	Hipótesis 1. Protocolo de prueba tipo "sí/no" de la hipótesis, revisa el resultado y resume.	NA
Instruccion	Hipótesis 1. Incluir un diagrama o imagen para explicar la hipótesis.	Contestado
Pregunta	Hipótesis 1. ¿Ya se realizó la prueba tipo "Si/No"?	No
Pregunta	Hipótesis 1. ¿Cuál fue el resultado de la prueba de hipótesis? ¿Verdadero o Falso?	Pendiente
Pregunta	Hipótesis 2	El problema fue Maquina/ cadena de transporte de blister
Pregunta	Hipótesis 2. Protocolo de prueba tipo "sí/no" de la hipótesis, revisa el resultado y resume.	NA
Instruccion	Hipótesis 2. Incluir un diagrama o imagen para explicar la hipótesis.	Contestado
Pregunta	Hipótesis 2. ¿Ya se realizó la prueba tipo "Si/No"?	No
Pregunta	Hipótesis 2. ¿Cuál fue el resultado de la prueba de hipótesis? ¿Verdadero o Falso?	Verdadero

Cuadrante D	Ultima fecha de modificación	16/11/2022 06:49:37 a. m.
Why did it happen?	Why did the problem originally occur and the process failed? Further evaluation of the root cause identified in section B or C. Why-Why is optional if you come from section A	



A3 Reloaded - Process Instability FFP Standard

What	Why (1)	Why (2)	Why (3)	Why (4)	Cause	Action	Name	Due Date	Status
Mala introducción de blister	Por elongacion de cadena de transporte	Por uso	NA	NA	Desgaste en cadena de transporte de Blister	(1) Cambio de cadenas de transporte de blister. (2) Cambio de cadenas de tensión de transmisión. (3) Cambio de cadenas de transporte de caja.	S. Guerrero	2022-11-18	4

Standard simplification

Shows the combination of settings and tasks to control the proven, validated conditions and to prevent the error mode from reoccurring.
Improve the standards by clarification, reducing complexity and efficiency. No tools, no time, no talents!

Standard

Showing the results: (0 error philosophy!)

Compare the losses caused by the problem before and after the improvement (using a graph/ evaluation)

Transfer the results:

Where does the problem also occur? (e.g. which technologies, material numbers, formats or processes)

Success control: Note the cost of implementation or loss

Compare the losses caused by the problem before and after the improvement (using a graph/ evaluation)

Costs around the new work to manage (€/ month)

NA

Loss avoided (€/ month)

11.5 Horas



A3 Reloaded - Process Instability FFP Standard

Savings or additional costs per month? (€/ month)

?