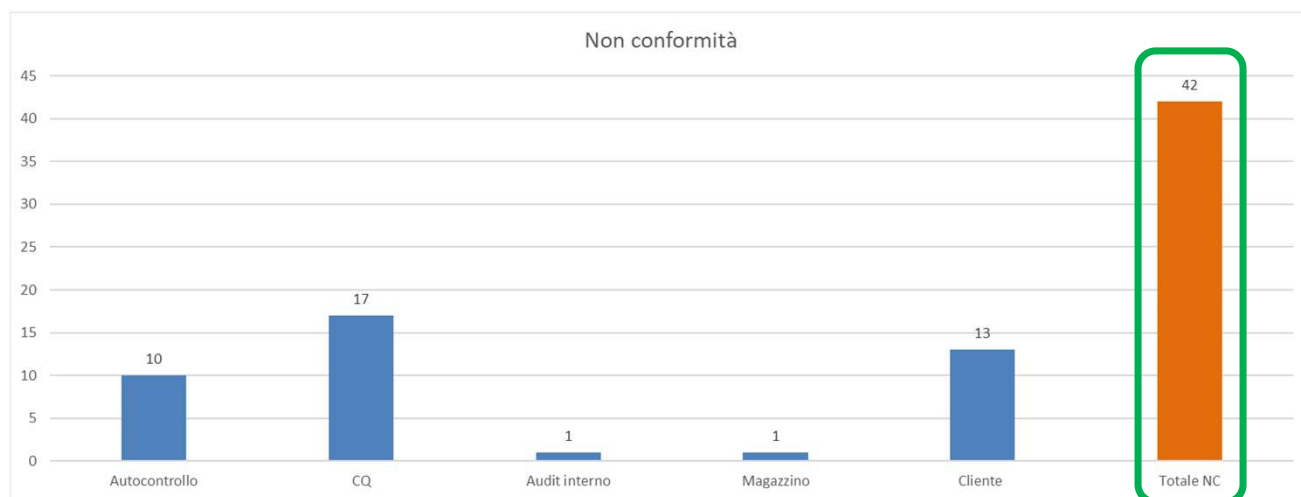


KPI

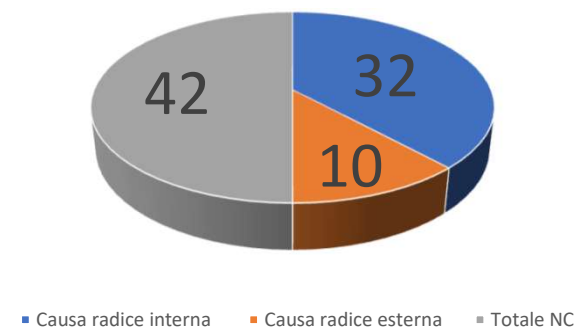
- NON COMPLIANCE MANAGEMENT
- ROOT CAUSE ANALYSIS
- IPQC – IN PROCESS QUALITY CONTROL
- MAIN CLAIMS
- SCRAPS MANAGEMENT
- 2023 Vs 2024 NON COMPLIANCE
- SUPPLY CHAIN DATA
- NUMBER OF CHANGE DIES – TOT 2024
- H/CHANGE DIES FROM SEPT TO DEC
- H/WORK PER MACHINE
- SILTE PLANT OEE

OBJ → ZERO NC

Non conformità



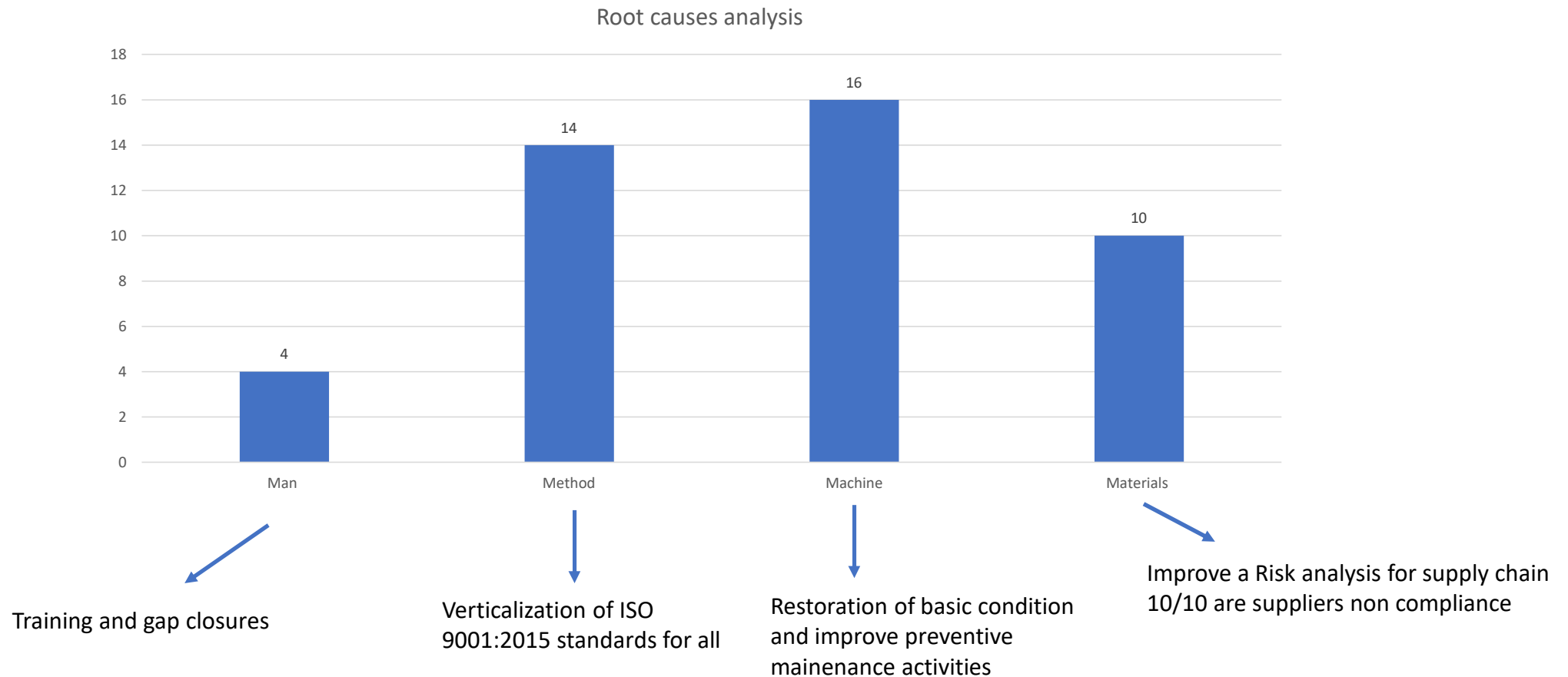
Attribuzione NC



Andamento mensile 2024

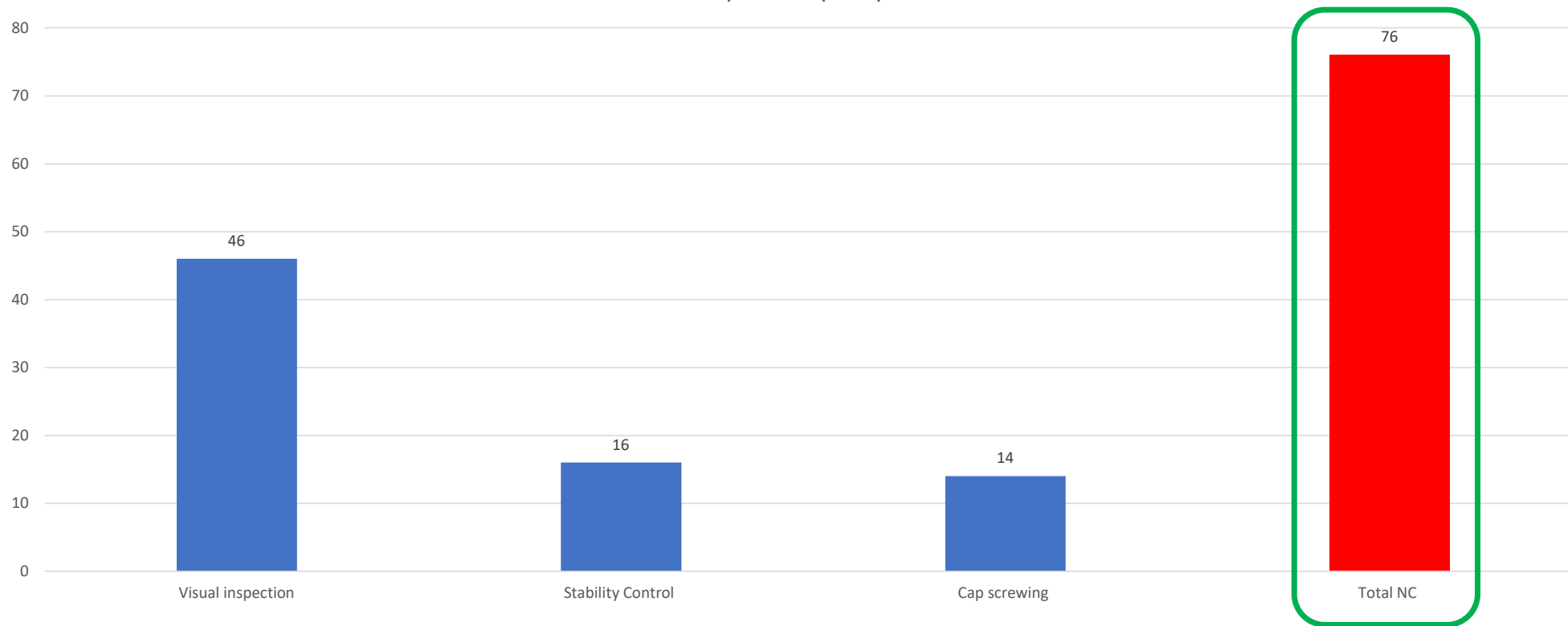


Root cause analysis_ Qa-Matrix



IPQC – In process Quality Control UPDATE WK 51

IPQC -In process quality control



0,6 % - 76 NC on 12817 records

Main Claims

- 001 F01_02_0424
- 002 F01_02_0424
- 003 F01_02_0924
- 004 F01_02_1124
- 005 F01_02_0524



Modulo 8D Silte s.r.l.

Gruppo:	Axium Packaging
Impianto:	Soffiatrici
Scheda no :	2024_001

TEMA :		Rigature orizzontali articolo 140/4				Voce di costo			
Categoria:	QC	☐ S(Sicurezza) ☒ QC(Quality Control) ☐ EBM(Gestione Anticipata degli Impianti)	☐ WO(Organizzazione del Posto di Lavoro) ☐ L&CS(Logistica&Servizio al Cliente)	☐ AM(Mantenzione Autnoma) ☐ PD(Sviluppo delle Persone) ☐ EPM (Gestione Anticipata del Prodotto)	☐ PM(Mantenzione Professionale) ☐ E(Ambiente)	QC			
PLAN		SOLUZIONI				DO			
 Rigature orizzontali sull'articolo 140/4. N° bolla 355 del 19.03.2024 Lotto kemon ES00109302 Ordine di Acquisto N° 5100016147 N° pz in ingresso 5.570 Causa Radice individuata - Metodo --> vibrazione sul profilo causato da accumulo di materiale sulla filiera		Contromisura primaria applicata: Revisione delle filiere 17 - 11- 09 che comprende i cicli di pulizia / ispezione / lubrificazione / serraggio e il successivo controllo dimensionale delle stesse. risultato OK Contromisura secondaria applicata : standardizzazione dell'utilizzo delle filiere							
ACT		ESTENSIONE				CONTROLLO			
La contromisura, dopo la verifica, sarà estesa su altri articoli della stessa tipologia		Le contromisure applicate saranno verificate al prossimo lotto di produzione Confidenza sulla riuscita 100%				CHECK			
Tools usati:	4M 5S	5W1H 5why	AM Tag ABC Class.	FMEA Kanban	NVAA OPL	Poka Yoke QA matrix	QM Matrix Six Sigma	SMED VSM	X Matrix Others
Project leader Bonamassa E.P.	Data partenza: 20-mar-24	Implementazione team: 21-mar-24	Data finale: 30-mar-24	Costi:	Benefici	Risultati:	Benefici/ Costi	Verifica: OK da verificare	

				Modulo 8D Silte s.r.l.		Gruppo:	Axium Packaging			
						Impianto:	Soffiatrici			
				Scheda no :	2024_002					
		TEMA :		Rigature orizzontali articolo 360			Voce di costo			
Categoria:	QC	☐ S(Sicurezza) ☐ WO(Organizzazione del Posto di Lavoro) ☐ AM(Manutenzione Autonoma) ☐ PM(Manutenzione Professionale) ☒ QC(Quality Control) ☐ L&CS(Logistica&Servizio al Cliente) ☐ PD(Sviluppo delle Persone) ☐ E(Ambiente) ☐ EEM(Gestione Anticipata degli Impianti) ☐ EPM (Gestione Anticipata del Prodotto)						QC		
PLAN 		SOLUZIONI 								
		Descrizione dell'anomalia Articolo 360 --> pz macchiati di inchiostro e/o attaccati tra loro per presenza di inchiostro in eccesso sui flaconi . La problematica si presenta su circa 2000 flaconi		Contromisura primaria applicata: A- Abbiamo proceduto a normalizzare il funzionamento della sonda verificando il rispetto del corretto range (90/88) per tutta la settimana scorsa. Contromisura secondaria applicata : Considerato che il periodo a più alto rischio per questo tipo di non conformità risiede nella stagione delle nebbie, fino a Maggio 2025 sarà previsto un test aggiuntivo che consiste nello sfregare due flaconcini fra loro nella parte con maggiore presenza di inchiostro e sarà fatto subito all'uscita dal forno con una frequenza pari a 1 ogni 400 pezzi, cioè uno ogni scatola.						
		Causa radice individuata La N.C. che ci avete segnalato si è verificata a causa di un anomalo funzionamento del forno di essiccazione post stampa. Il forno ha una regolazione che prevede il raggiungimento dei 90° e poi stacca l'alimentazione sino a scendere a 88°, quindi si riattiva fino a 90 e ancora 88 e così via per tutto il tempo di produzione. <u>Abbiamo riscontrato</u> che la sonda interna, a volte, attiva l'input di riaccensione quando l'effettiva temperatura interna scende addirittura sotto agli 80°, non sempre uguale, ma comunque non conforme. In effetti abbiamo verificato che nella circostanza in cui si concretizzava l'anomalia, i flaconcini asciutti in superficie potevano rilasciare tracce di colore se sfregati tra loro (manualmente). Quando invece la sonda funzionava correttamente nessuna traccia dopo lo sfregamento.								
ACT 		ESTENSIONE		CONTROLLO		CHECK 				
La contromisura, dopo la verifica, sarà estesa su altri articoli della stessa tipologia				La contromisura applicata sarà verificata al prossimo lotto di produzione confidenza sulla riuscita 100%						
Tools usati:		4M ☐ 5S ☐	5W1H ☐ 5why ☐	AM Tag ☐ ABC Class. ☐	FMEA ☐ Kanban ☐	NVAA ☐ OPL ☐	Poka Yoke ☐ QA matrix ☐	QM Matrix ☐ Six Sigma ☐	SMED ☐ VSM ☐	X Matrix ☐ Others ☐
Project leader Bonamassa E.P.		Data partenza: 22-mar-24	Implementazione team: 03-apr-24	Data finale: da definire	Costi:	Benefici	Risultati:	Benefici/Costi	Verifica: OK da verificare	

		 Modulo 8D Silte s.r.l.		Gruppo: Axiom Packaging													
				Impianto: Soffiatrici													
		Scheda no : 2024_003															
TEMA :		Collo ovalizzato, anomalie colore , fondo bucato Art 360 M0014472 FLACONE DEVELOPER 20 VOL 75 ML. MC ELIX			Voce di costo												
Categoria:	QC	☐ S(Sicurezza) ☐ WO(Organizzazione del Posto di Lavoro) ☐ AM(Manutenzione Autonoma) ☐ PM(Manutenzione Professionale) ☒ QC(Quality Control) ☐ L&CS(Logistica&Servizio al Cliente) ☐ PD(Sviluppo delle Persone) ☐ E(Ambiente) ☐ EEM(Gestione Anticipata degli Impianti) ☐ EPM (Gestione Anticipata del Prodotto)			QC												
PLAN 		SOLUZIONI 															
		Collo ovalizzato; anomalie colore; fondo bucato N° Bolla 202400040 - 202400120 del 04.07.2024 e del 19.07.2024 N° Ordine di Acquisto: 4500074872 - 4500074872 - 4500075196 - 4500074109 N° pz Entrati 68.400 % scarto --> 0,16% Causa Radice individuata --> vibrazione profilo_ variazione quantità di portata della vite della testa della Macchina 1			Contromisura primaria applicata: Spostamento della produzione dalla macchina 1 alla macchina 10 in data 10/07/2024 fino ai primi di Agosto Contromisura secondaria applicata : Montaggio di una nuova vite di estrusione della macchina 1 e relative regolazioni Esito OK												
																	
ACT 		ESTENSIONE		CONTROLLO		CHECK 											
La contromisura, dopo la verifica, sarà estesa su altri articoli della stessa tipologia		Le contromisure applicate sono risultate efficaci e l'esito del lotto di produzione è OK															
Tools usati: 4M ☐ 5S ☐		5W1H ☐ 5why ☐		AM Tag ☐ ABC Class. ☐		FMEA ☐ Kanban ☐		NVAA ☐ OPL ☐		Poka Yoke ☐ QA matrix ☐		QM Matrix ☐ Six Sigma ☐		SMED ☐ VSM ☐		X Matrix ☐ Others ☐	
Project leader		Data partenza:		Implementazione team:		Data finale:		Costi:		Benefici		Risultati:		Benefici/Costi		Verifica:	

Perdita flaconi 173 100% Rpet

Segnalata dal cliente perdita dei flaconi dal collo (in rosso)



Verificata la luce tra tappo e collo --> luce max 1,5mm nei limiti OK
Il parallelismo non era perfetto → foto sotto KO



% circa del 10% sul totale consegnato

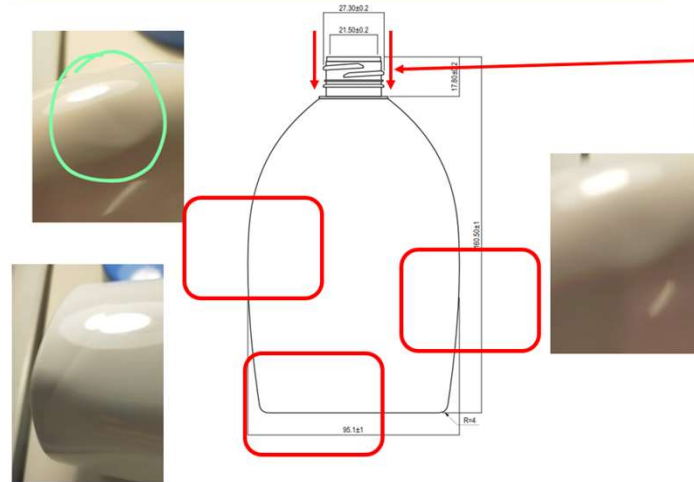


Tuttavia anche i flaconi deformati risultano essere conformi al test della campana a 3 bar quindi siamo passati all'analisi dei tappi



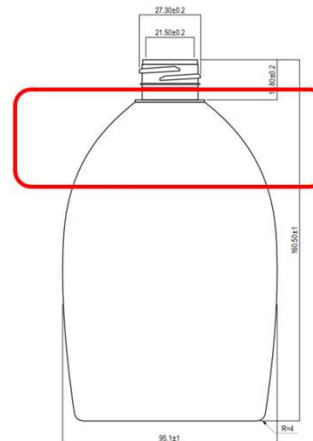
Ovalizzazione media dei flip top superiore dello 0,3mm quindi KO, inoltre alcuni tappi sono deformati sulla parte superiore
Questa anomalia crea la mancata adesione dei 2 filetti e quindi la perdita dei flaconi

Deformazioni su 12 campioni su 33 ricevuti



Questo tipo di deformazioni sono causate dal calore o dall'eccessivo carico sul flacone, che schiacciano il collo deformandone la base. Molti Pz hanno un top load <20kg e già deformati

Probabili soluzioni



Inspessimento della zona indicata da 0,2 mm a circa 0,4/0,5 (il doppio) in modo da rendere la zona maggiormente resistente alle sollecitazioni

Top load variato da 37KG a oltre 60KG

Inviati campioni per test

Ulteriori suggerimenti

Provare in fase di riempimento / serraggio ad avvitare con una velocità leggermente inferiore e una forza leggermente inferiore, in modo da non sollecitare la zona. Questo perché, essendoci una luce in eccesso di 0,5mm si potrebbe creare la condizione che il filetto faccia un mezzo giro di troppo e forzare sulla base, piegando sia il flacone che il tappo. Questa è una ipotesi remota ma da escludere comunque.

Test sui tappi nuovi_ Effettuato test in campana a 3,5 bar esito ok

Dispenser



Diametro interno: 28,3mm
Diametro esterno: 30,8 mm
Pz misurati: 6
Variabilità max: 0,1mm OK

Flip top



Diametro interno: 28,3mm
Diametro esterno: 30,4 mm
Pz misurati: 8
Variabilità max: 0,1mm OK



Osservazioni sui tappi analizzati

Dispenser

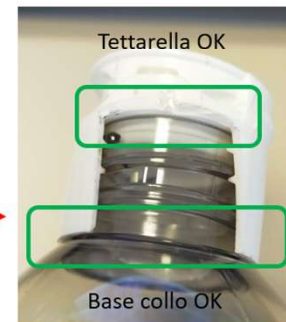


Condizione ottimale, con 1mm di luce tra base collo e tappo, in questa condizione si è certi che la tettarella lavora in appoggio = serraggio garantito

Flip top



Condizione non ottimale, senza la luce tra base collo e tappo, non si può vedere se la tettarella lavora effettivamente in serraggio. In questo caso bisogna prendere un flacone identico di colore NEUTRO e provare i tappi tagliati lateralmente e controllare se la tettarella entri o meno nel tappo



Esito della verifica OK



Deformazioni su flaconi forniti al Cliente Rudy profumi



Buonasera,

devo purtroppo comunicarvi che Sleeve-Pack ci ha nuovamente segnalato di aver avuto problemi con i flaconi bianchi da 500ml durante le ultime lavorazioni. Di seguito vi riporto quanto abbiamo ricevuto:

Per quanto riguarda i flaconi i problemi sono i soliti: soprattutto sulla parte alta del flacone) flaconi di distribuzione diversa (creano punti più sensibili al calore con rischio di ammaccature) flaconi diversi fra di loro di "porosità" certi flaconi sono molto più lisci rispetto ad altri più porosi che facilitano la sleeve ad applicarsi. serie ammaccature sui flaconi (vedere campioni ancora da ritirare con i campioni delle ref. DIFFUSORI)

Tutte queste anomalie rendono difficili le vostre produzioni, noi cerchiamo e faremo sempre il possibile per trovare delle soluzioni ma comprenderete che a nostra volta perdiamo tempo e si creano scarti che, quando possibile recuperiamo ma non sempre il flacone risulta idoneo ad un altro passaggio nel tunnel.

Abbiamo purtroppo affrontato nuovamente dei rallentamenti in linea e riscontrato scarti di produzione. Vi preghiamo di fare le opportune verifiche e darci riscontro, considerando che abbiamo altri ordini in prossima consegna. Ci riserviamo di inoltrare quantificazione degli scarti.

Cordiali saluti,
Chiara Allano
Uff. Acquisti

Quantità di scarto → 1500 flaconi scartati su 250000 flaconi forniti

Silte



Temperatura di lavorazione preforma → 85°



Temperatura di lavorazione preforma presso Silte → 85°

Sleeve pack dichiara che nel forno utilizza una temperatura media di 85° per applicare lo sleeve. Sul flacone andrebbe applicata una temperatura di almeno 11/12 gradi in meno rispetto alla preforma per non creare deformazioni

Suggerimento

Applicare lo sleeve ad una temperatura inferiore (avvicinandoci il più possibile a 72 gradi)

Sleeve Pack

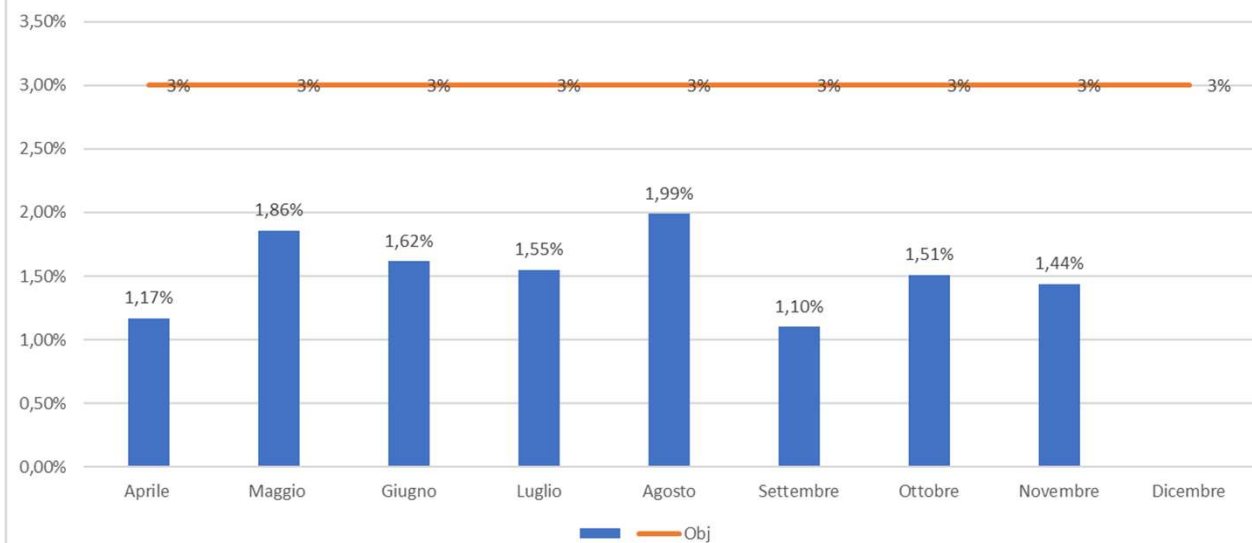


Temperatura applicazione film → 85°

Suggerimento

Si suggerisce di applicare una temperatura inferiore (che si avvicini il più possibile ai 72°).

Andamento mensile scarto a rottame



Media tot 2024
1,53%

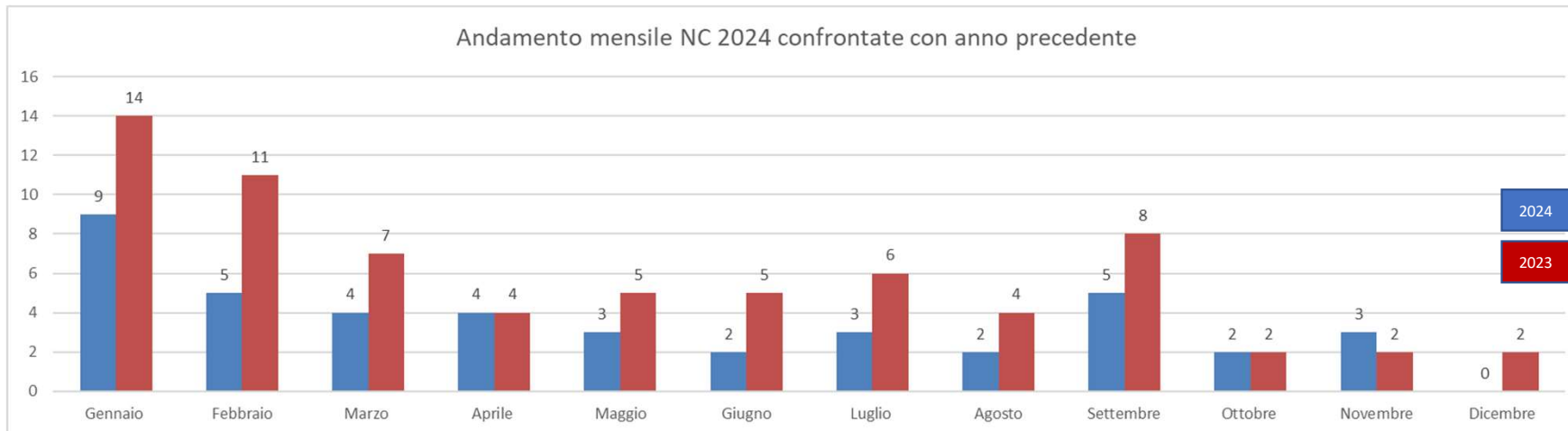
Novembre 2024 → **% 1,44%**



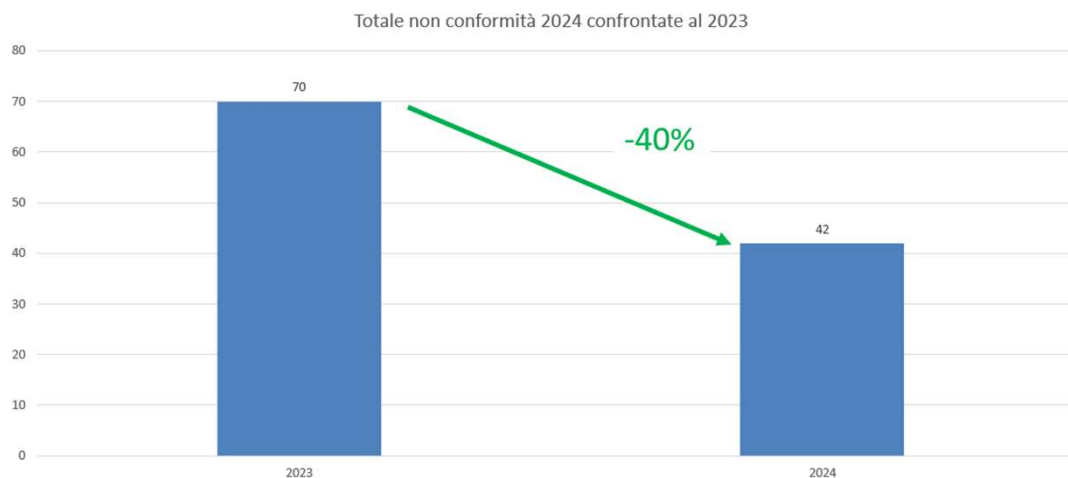
Quality %	98.56 %	Target: ??.%
-----------	---------	---------------------

2023 Vs 2024 Non compliance UPDATE WK 51

OBJ → ZERO NC



-40% di NC in 2024

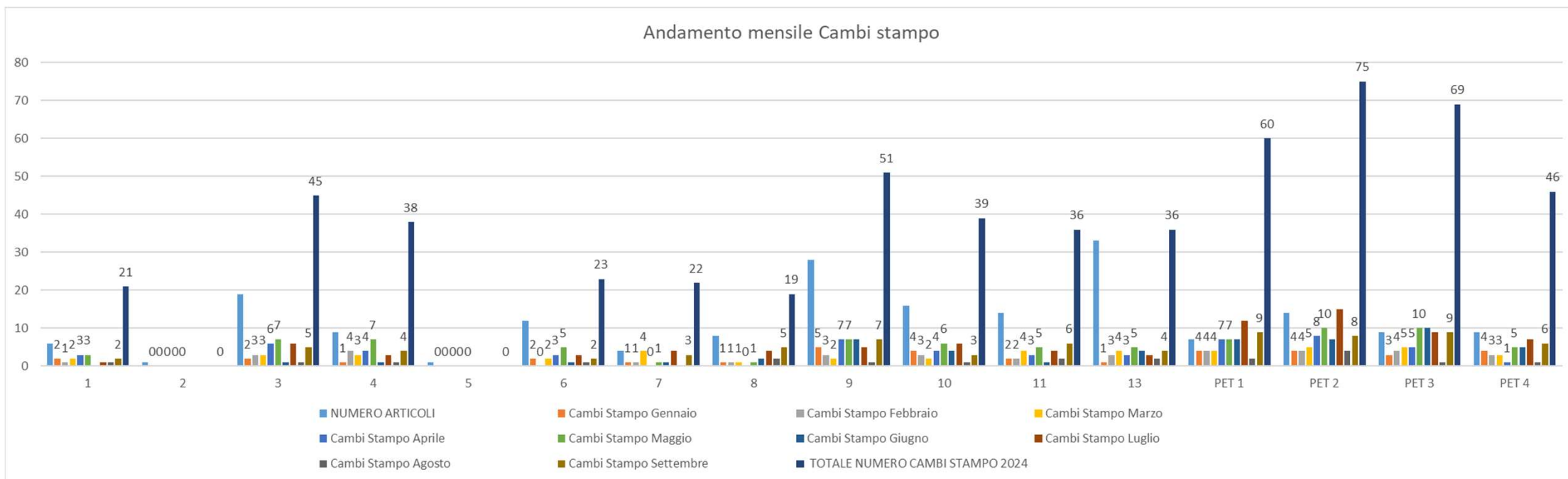


[illegible]

SUPPLY CHAIN DATA (PER SANDRA MAILLET OPERATIONS)

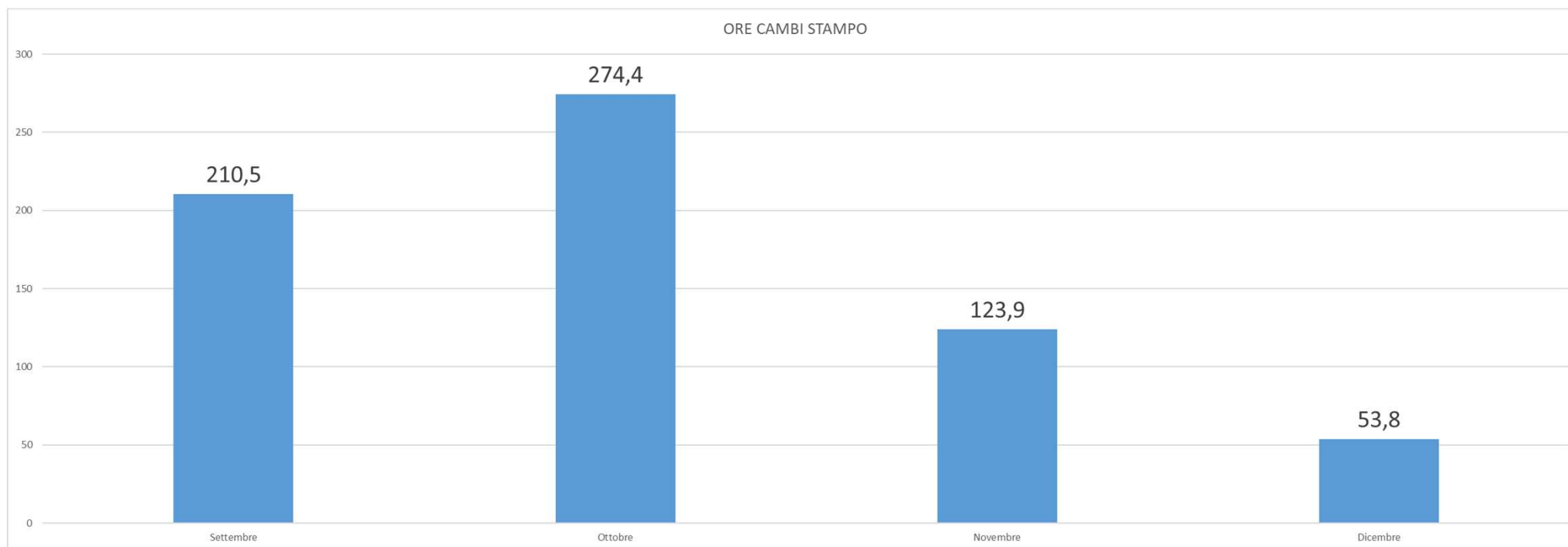
 KPI - SUPPLY CHAIN 							
Tdb Pilotage performance supplychain	UNIT	JULY	AUGUST	SEPTEMBER	OCTOBER	NOVEMBER	DECEMBER
Target of good produced pieces per month	PCS 220000 per day	5060000	2860000	4620000	5060000	4400000	3300000
Number of pallets produced subcontracted	PLT	11	110	102	0	0	
Number of PF pallets delivered from site	PLT	3212	1710	2680	3275	3080	
Number of Finished products pallets in stock internal warehouse on site	PLT	496	309	527	595	406	
Number of Finished products pallets in external warehouse stock	PLT	209	127	196	89	96	
Number of Raw material pallets in stock internal warehouse on site	PLT	252	163	280	293	175	
Number of Raw material pallets in external warehouse stock	PLT	0	0	0	0	0	
Monthly consumption of raw material	TON	75,45	33,46	67,8	92,55	125	
No. of partial deliveries/total no. of deliveries - (thanks to put number of partial deliveries for delay)	N/N	4/166	0/82	12/142	8/144	2/172	

NUMBER OF CHANGE DIES -Tot 2024



580 TOTAL → 330 BLOW / 250 PET

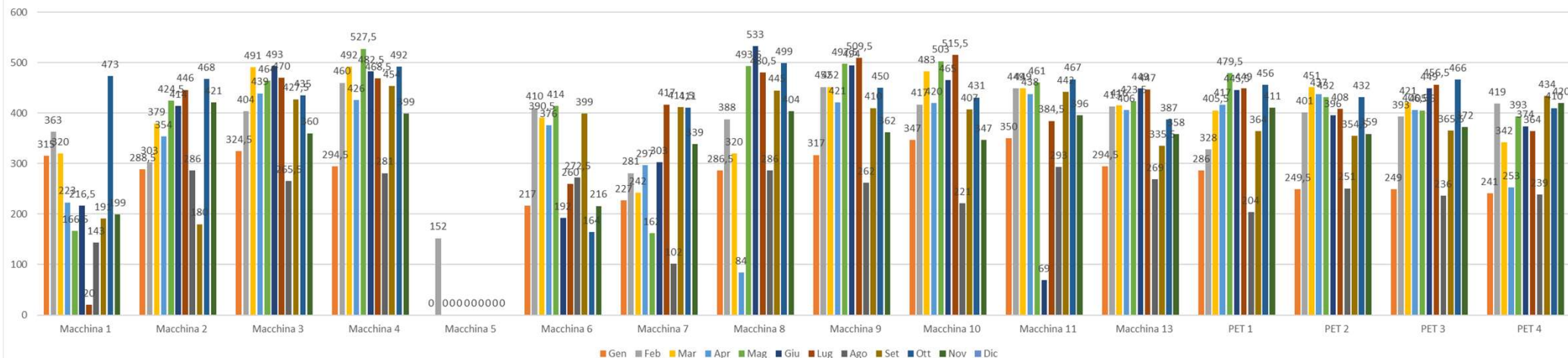
H OF DIE CHANGES SEPTEMBER/DECEMBER



662 H OF CHANGE DIES FROM SEPTEMBER TO DECEMBER

H/work per machine UPDATE WK 48

Andamento mensile ore/macchina



Andamento mensile ore macchina

Mese	Macchina 1	Macchina 2	Macchina 3	Macchina 4	Macchina 5	Macchina 6	Macchina 7	Macchina 8	Macchina 9	Macchina 10	Macchina 11	Macchina 13	PET 1	PET 2	PET 3	PET 4
Gen	315	288,5	324,5	294,5	0	217	227	286,5	317	347	350	294,5	286	249,5	249	241
Feb	363	303	404	460	152	410	281	388	452	417	449	413	328	401	393	419
Mar	320	379	491	492	0	390,5	242	320	452	483	449	416	405,5	451	421	342
Apr	223	354	439	426	0	376	297	84	421	420	438	406	417	437	406,5	253
Mag	166,5	424,5	464	527,5	0	414	162	493,5	497,5	503	461	423,5	479,5	432	405,5	393
Giu	216,5	414	493	482,5	0	192	303	533	494	465	69	449	445,5	396	449	374
Lug	20	446	470	468,5	0	260	417	480,5	509,5	515,5	384,5	447	449	408	456,5	364
Ago	143	286	265,5	281	0	272,5	102	286	262	221	293	269	204	251	236	239
Set	191	180	427,5	454	0	399	411,5	445	410	407	442	335,5	364	354,5	365,5	434
Ott	473	468	435	492	0	164	411	499	450	431	467	387	456	432	466	410
Nov	199	421	360	399	0	216	339	404	362	347	396	358	411	359	372	420
Dic																
Tot ore	2630	3964	4573,5	4777	152	3311	3192,5	4219,5	4627	4556,5	4198,5	4198,5	4245,5	4171	4220	3889

OEE Dashboard from 01/11/2024 to 30/11/2024

From vendredi 1 novembre 2024

To samedi 30 novembre 2024

Team : All



OEE 59.54 % Target ?? %



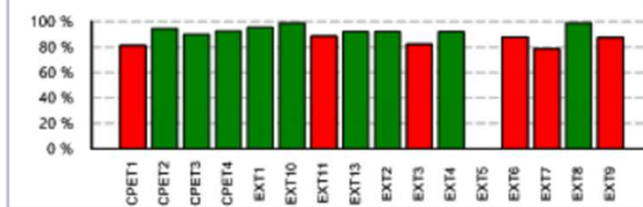
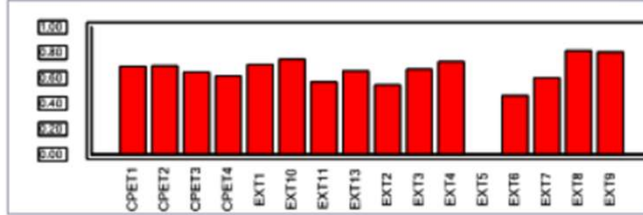
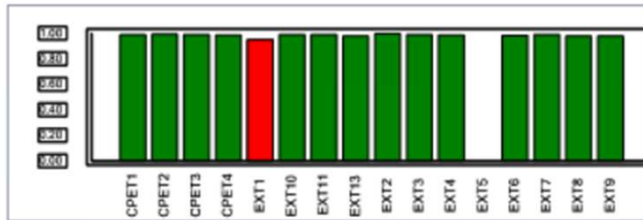
Quality % 98.51 % Target ?? %



Perf % 67.10 % Target ?? %



Machine availability 90.08 % Target ?? %



Machine	OEE	TQ	TP	DO
CPET1	55.33 %	98.88 %	69.01 %	81.08 %
CPET2	65.19 %	99.32 %	69.51 %	94.43 %
CPET3	57.54 %	99.08 %	64.60 %	89.89 %
CPET4	56.33 %	98.60 %	61.66 %	92.66 %
EXT1	63.87 %	94.92 %	70.54 %	95.40 %
EXT10	73.01 %	99.13 %	74.58 %	98.76 %
EXT11	49.63 %	98.99 %	56.73 %	88.38 %
EXT13	58.96 %	97.87 %	65.51 %	91.96 %
EXT2	50.02 %	99.63 %	54.56 %	92.02 %
EXT3	54.25 %	98.93 %	66.71 %	82.21 %
EXT4	66.05 %	98.65 %	72.72 %	92.07 %
EXT5	0.00 %	0.00 %	0.00 %	0.00 %
EXT6	39.87 %	98.40 %	46.17 %	87.77 %
EXT7	46.95 %	99.13 %	60.32 %	78.53 %
EXT8	78.72 %	97.73 %	81.45 %	98.89 %
EXT9	68.59 %	97.76 %	80.35 %	87.32 %
	59.54 %	98.51 %	67.10 %	90.08 %