

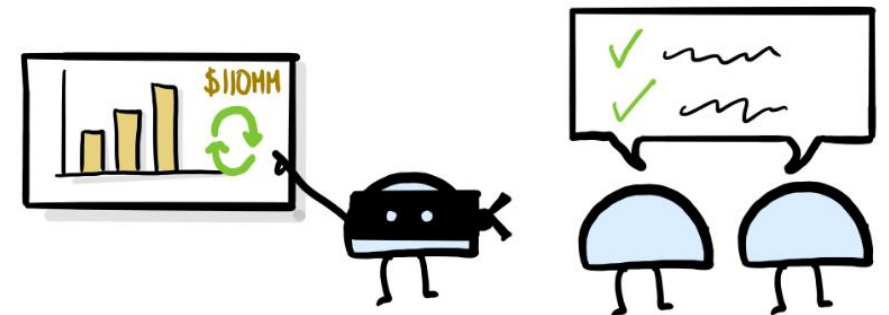
Compartiendo la Exelencia

Programa A3 – Mejora en el Yield de Manufactura

Marlon Moreno – Supervisor de PDE

Antonio Herrero – Sr. Gerente de Manufactura

Karen Arce – Gerente de Excelencia de Negocio



Excelencia con propósito



Hacemos historia transformando la industria enfocada en la salud de las mujeres, diseñando experiencias centradas en las usuarias mediante soluciones seguras, confiables y basadas en la ciencia

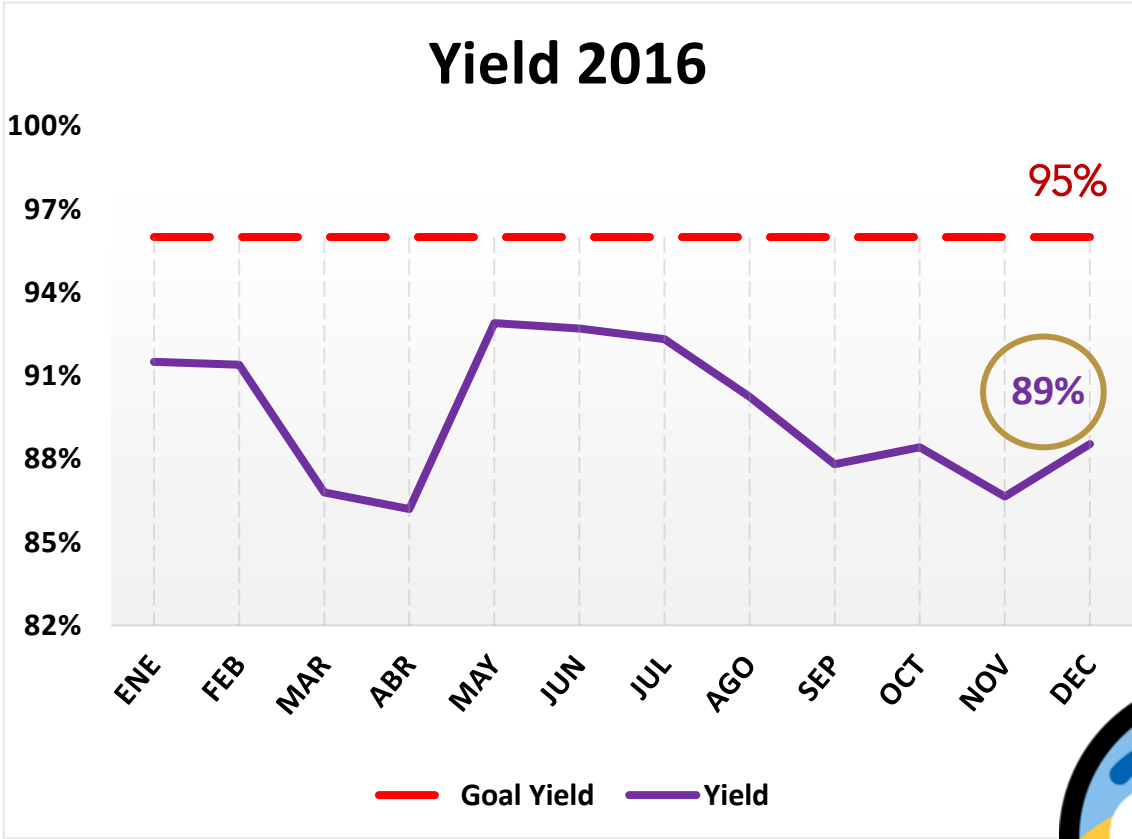
Nuestra evolución



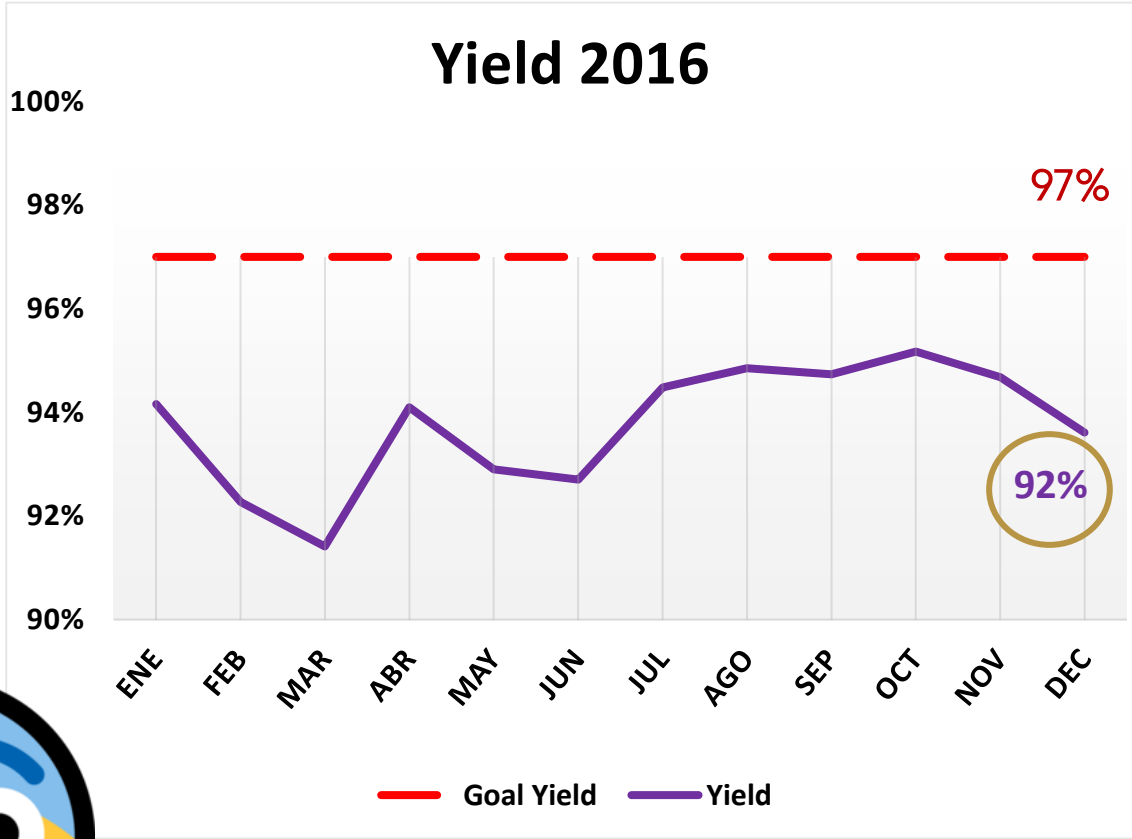
Caso de éxito



Shell Manufacturing



Assembly



¿Cómo resolvíamos los problemas?



Individual Field
Investigation



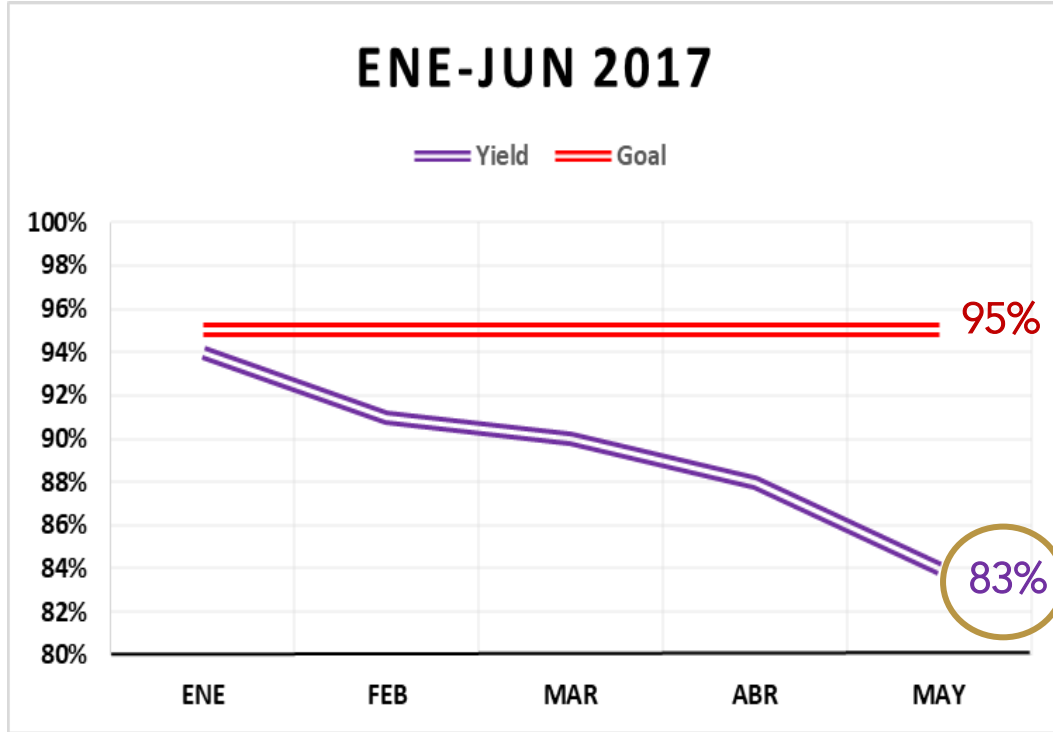
Individual Analysis and
Corrective Actions



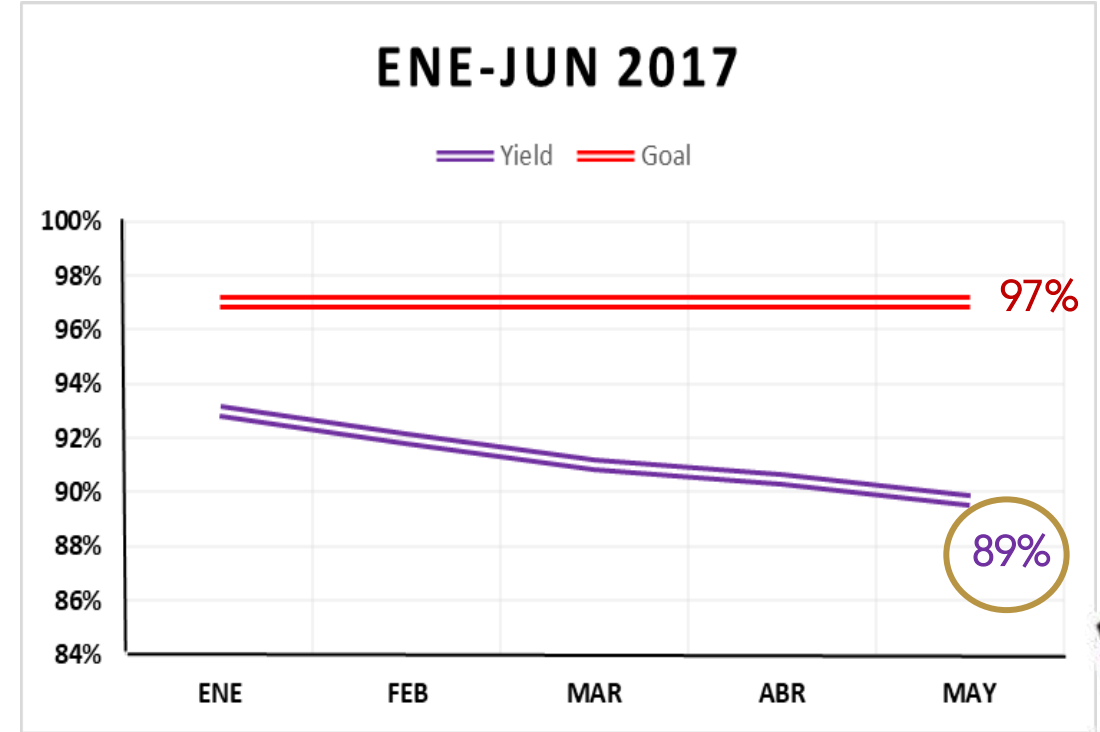
Individual Engineering
Follow-Up

¡Los peores yields de la historia!

Shell Manufacturing



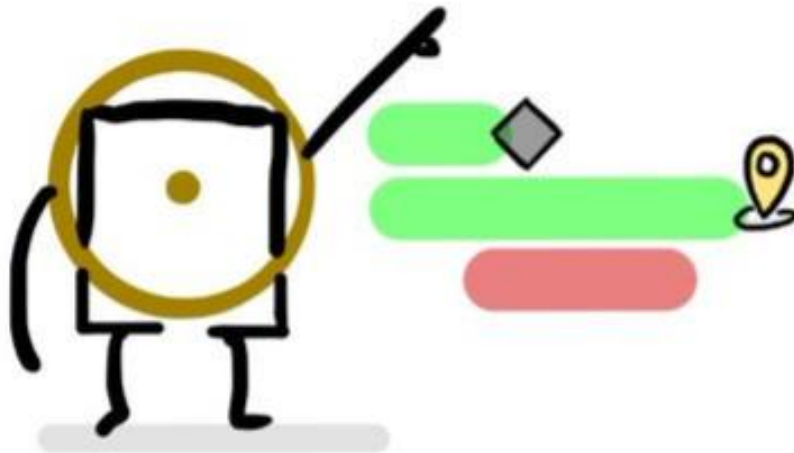
Assembly



LOTE 2



Stop & Fix

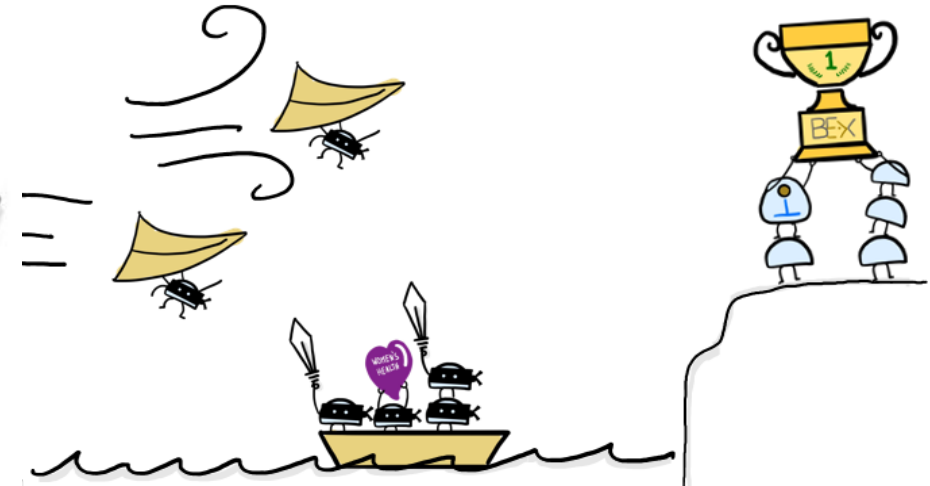


Empezando el Cambio

Compromiso
Corporativo

Herramientas de
Excelencia

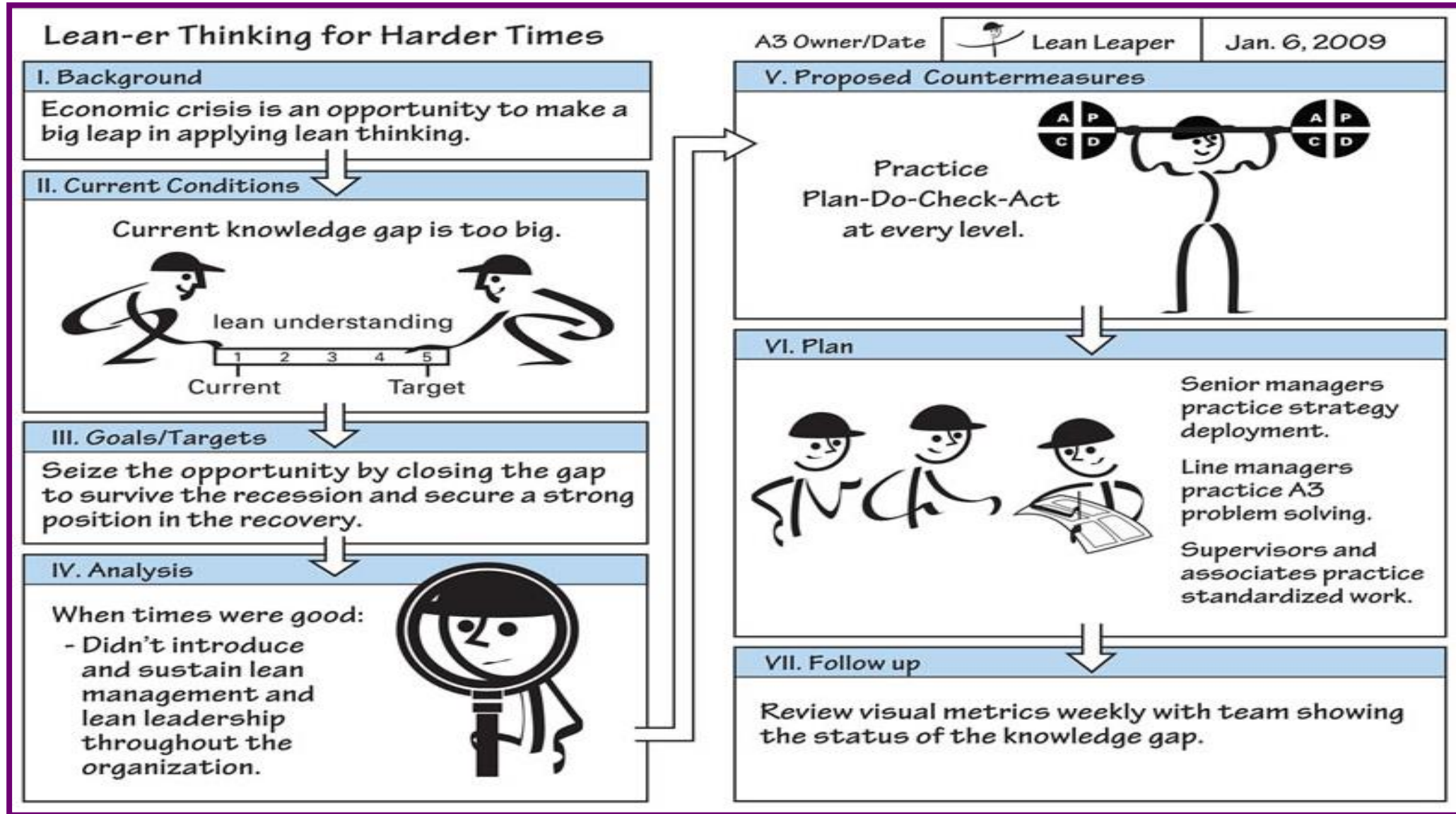
Involucrar a TODOS





Programa A3

DMAIC + A3



¿Cómo funciona el programa?

Sistema Integral

Control Sistemático

Reportes en
tiempo real

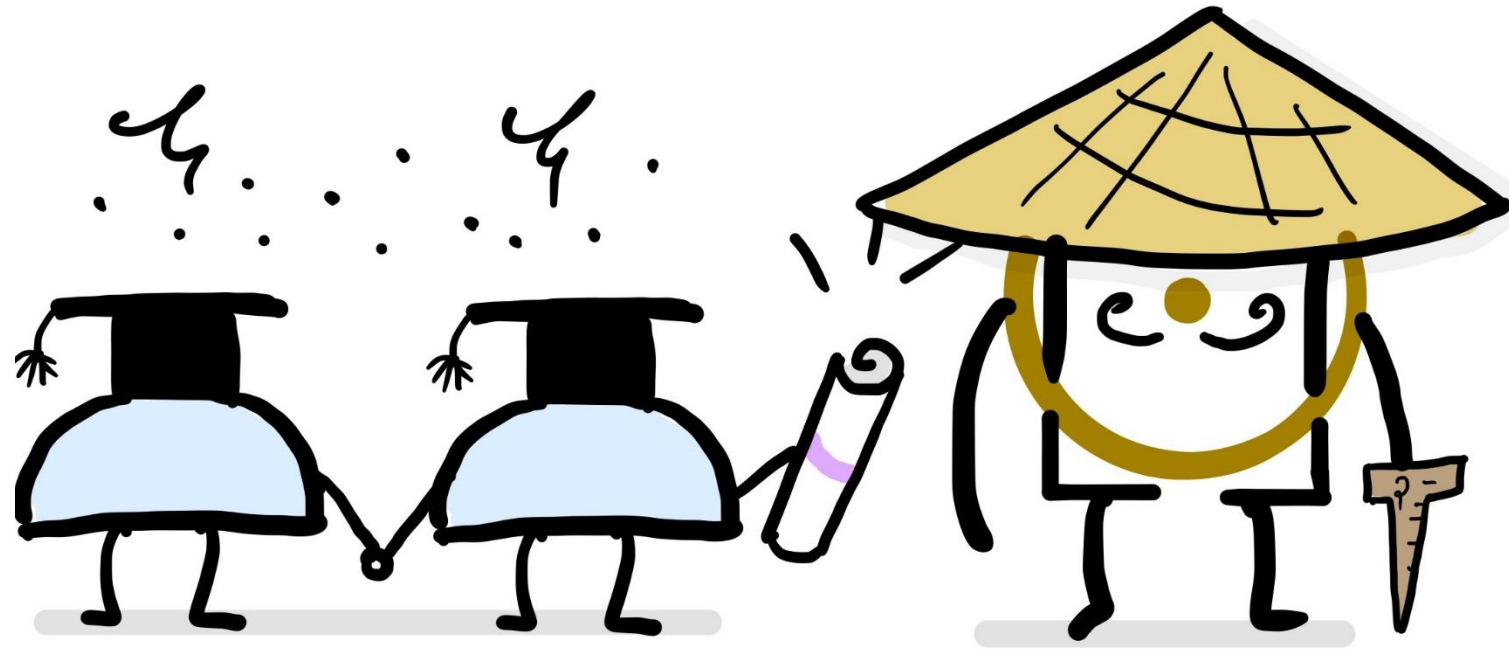


Equipos
multidisciplinarios

Comunicación
abierta y continua

Bases de Datos

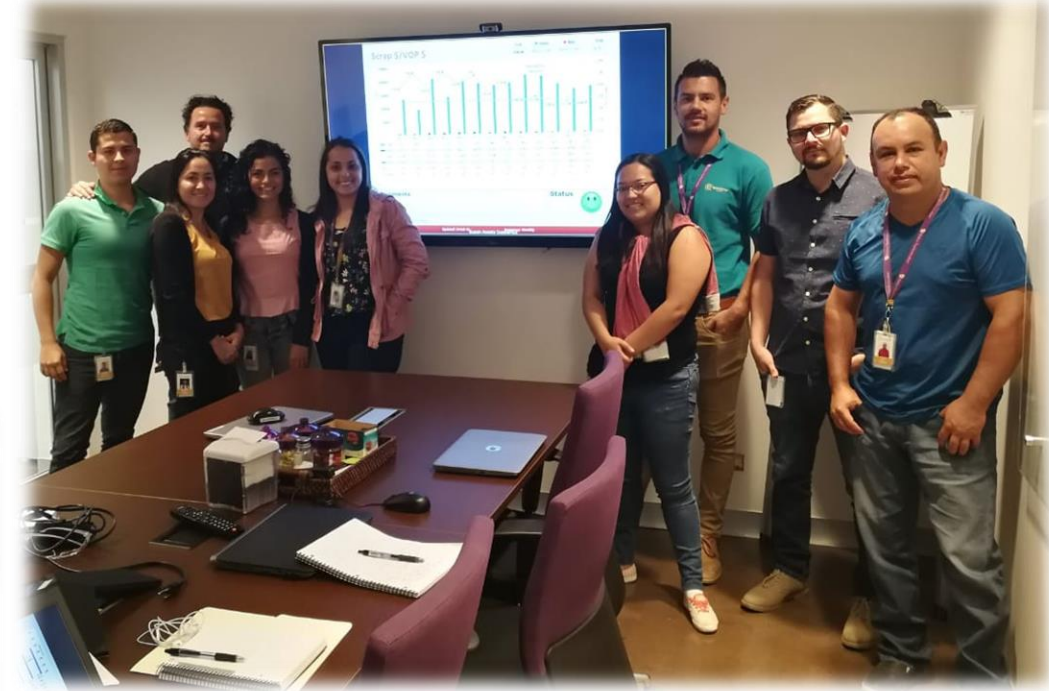
Selección del SME



- Conocimiento especializado.
- Pasión.
- Perseverancia.
- Propósito.
- Compromiso con la mejora continua.

Benchmark, capacitación y entrenamientos

Paso 2

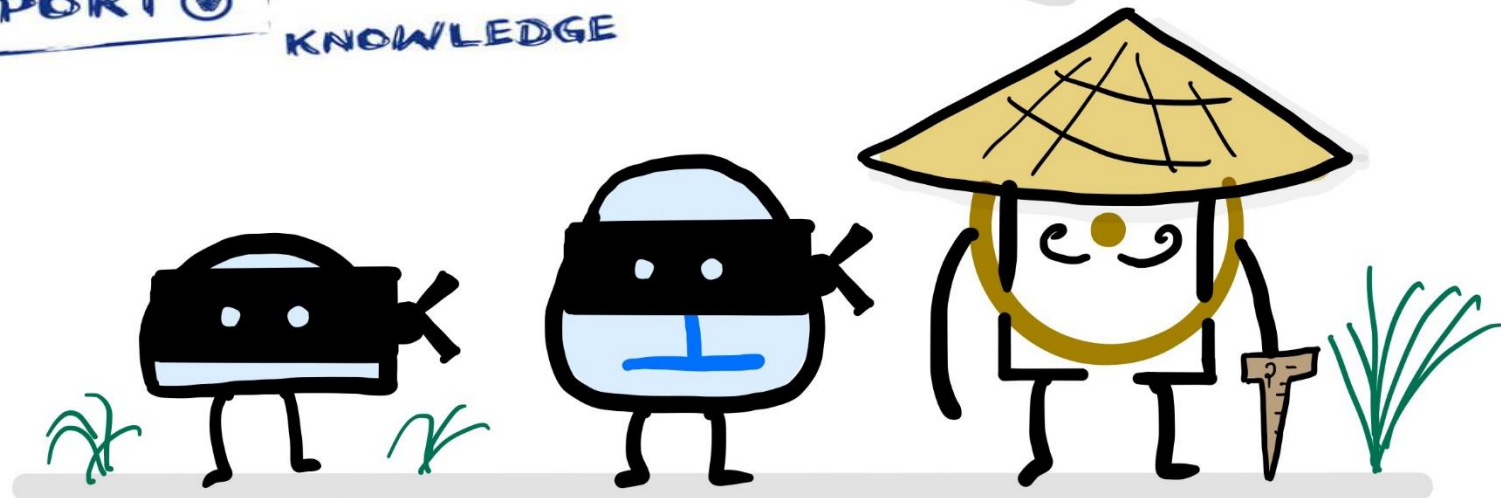


Selección de líderes + Coaching

Paso
3

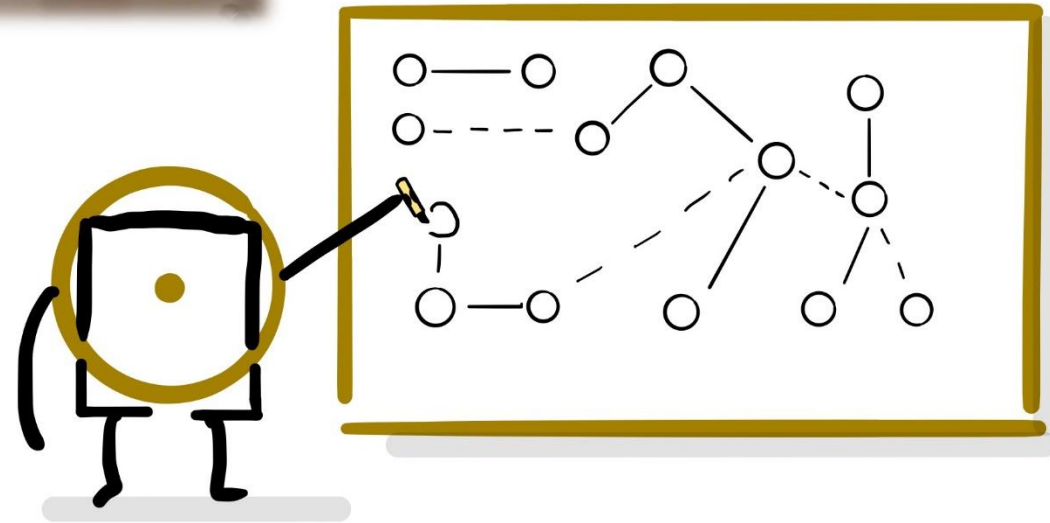


With great power
comes great
responsability



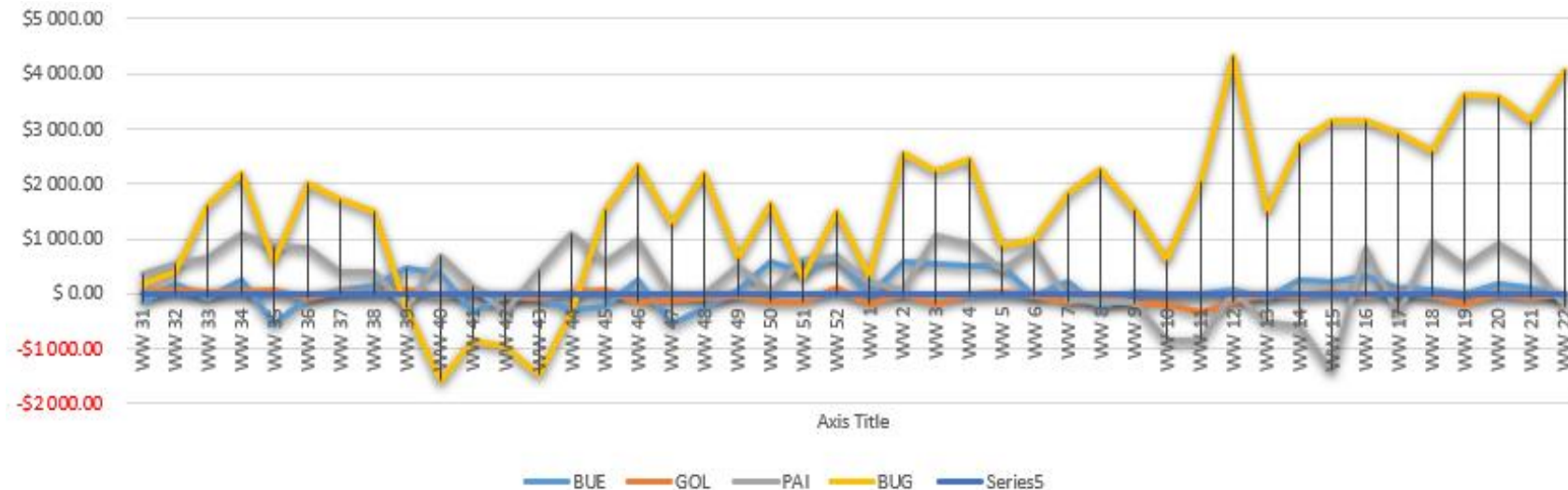
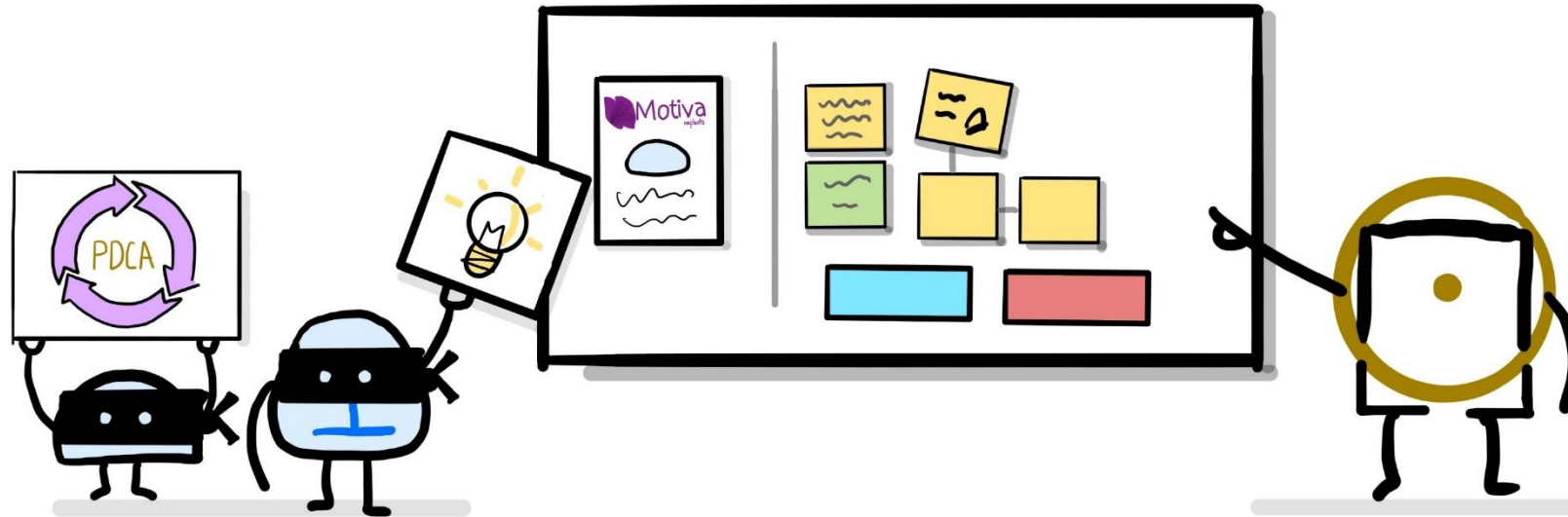
iAccountability + Accountability!

4



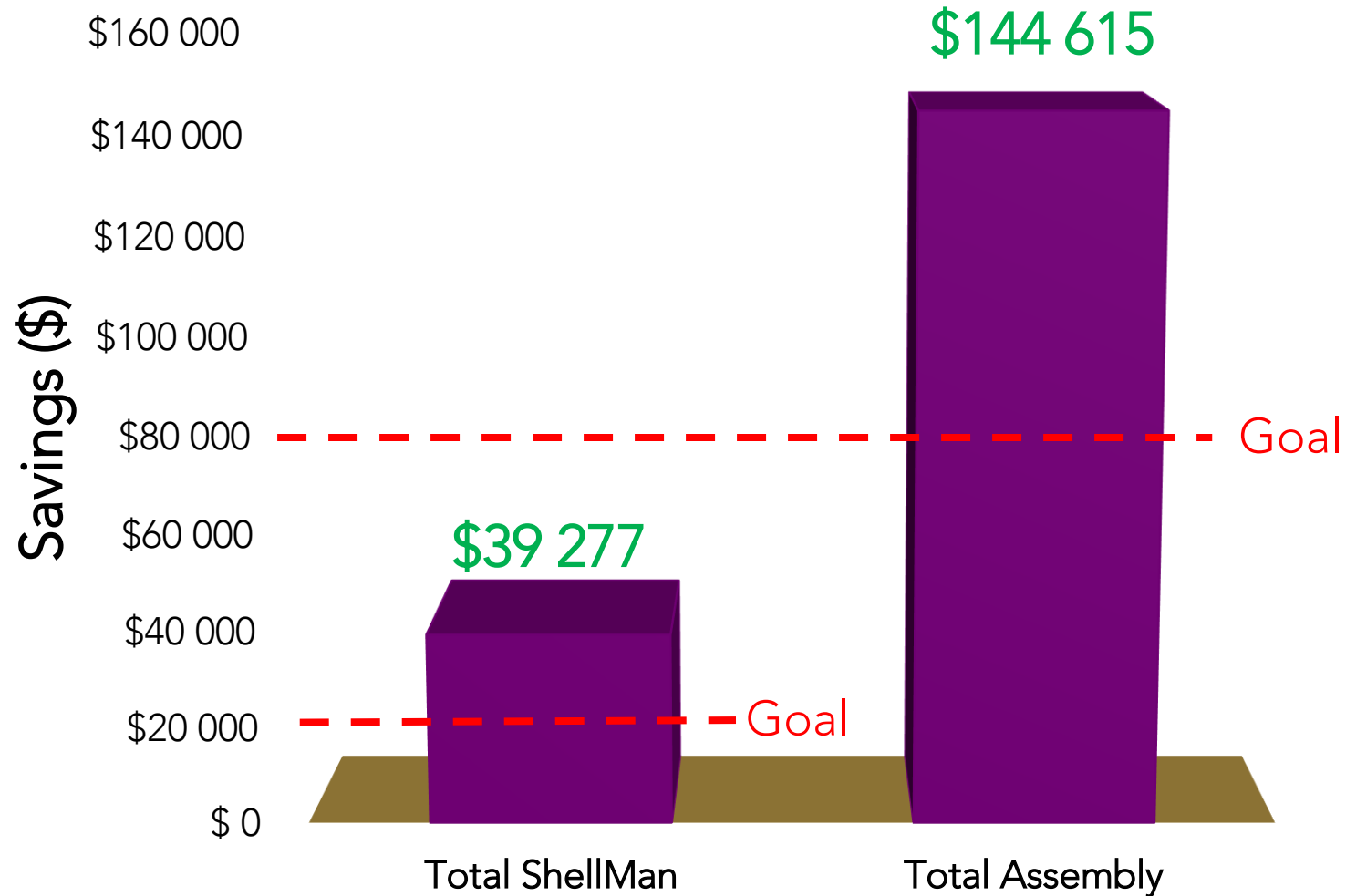
Formas de seguimiento y control

5



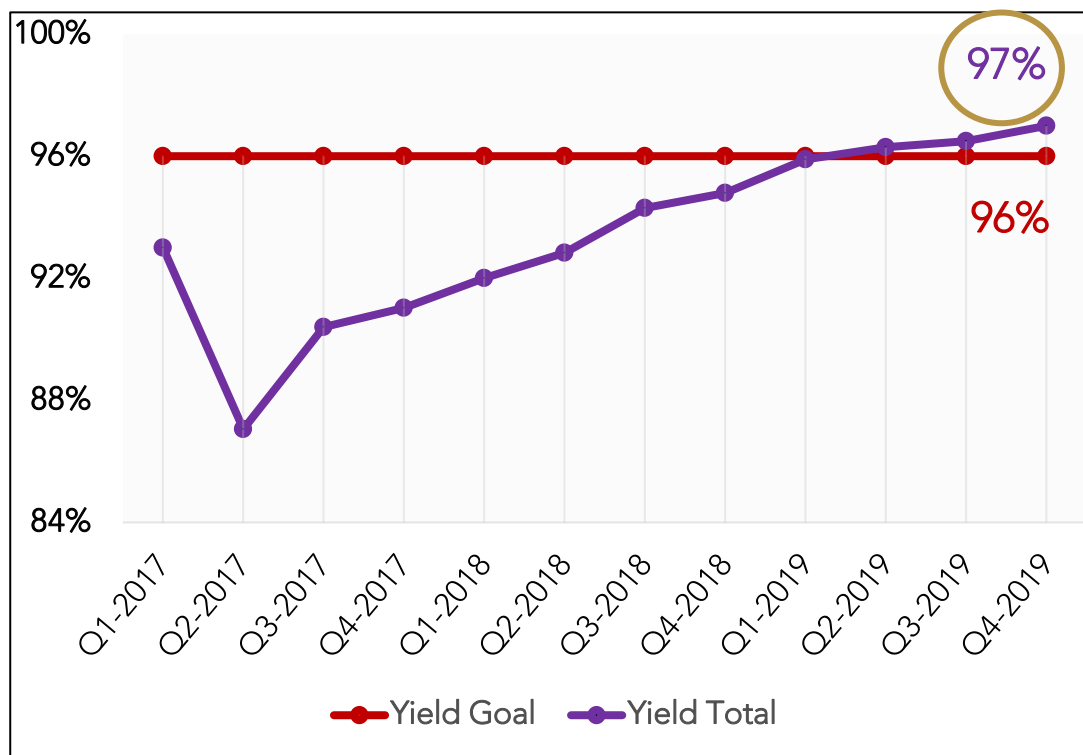
Resultados inmediatos - 2017

A3 PROGRAM 2017 SAVINGS

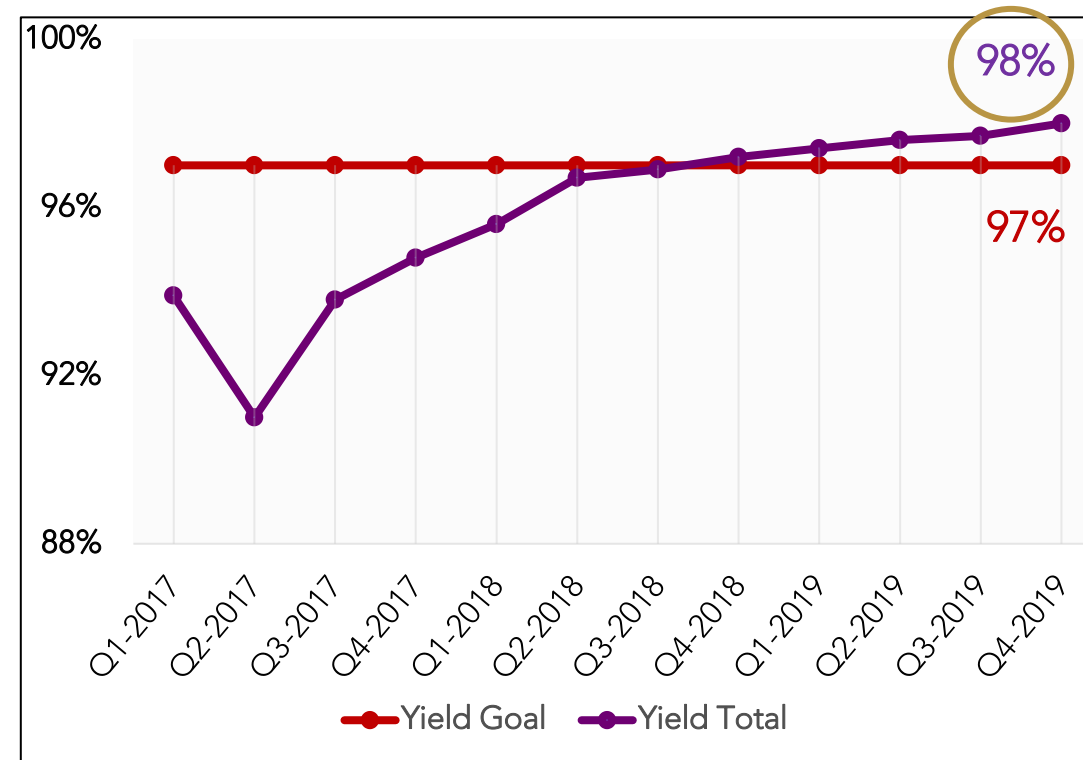


La evolución de nuestros Yields

Shell Manufacturing



Assembly



Ahorros desde el 2018 al 2019

Shell Manufacturing

\$800 000



Assembly

\$3 200 000



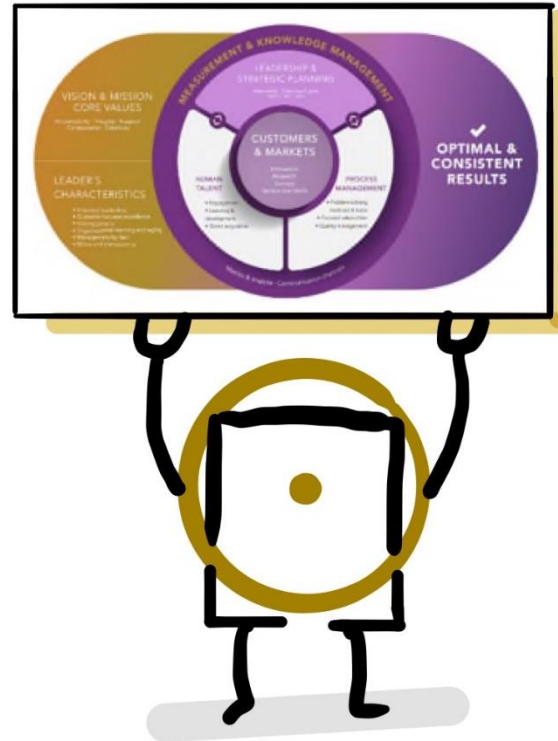
\$4 Million!

Mejora Continua en Operaciones

Evolucionando al siguiente nivel...

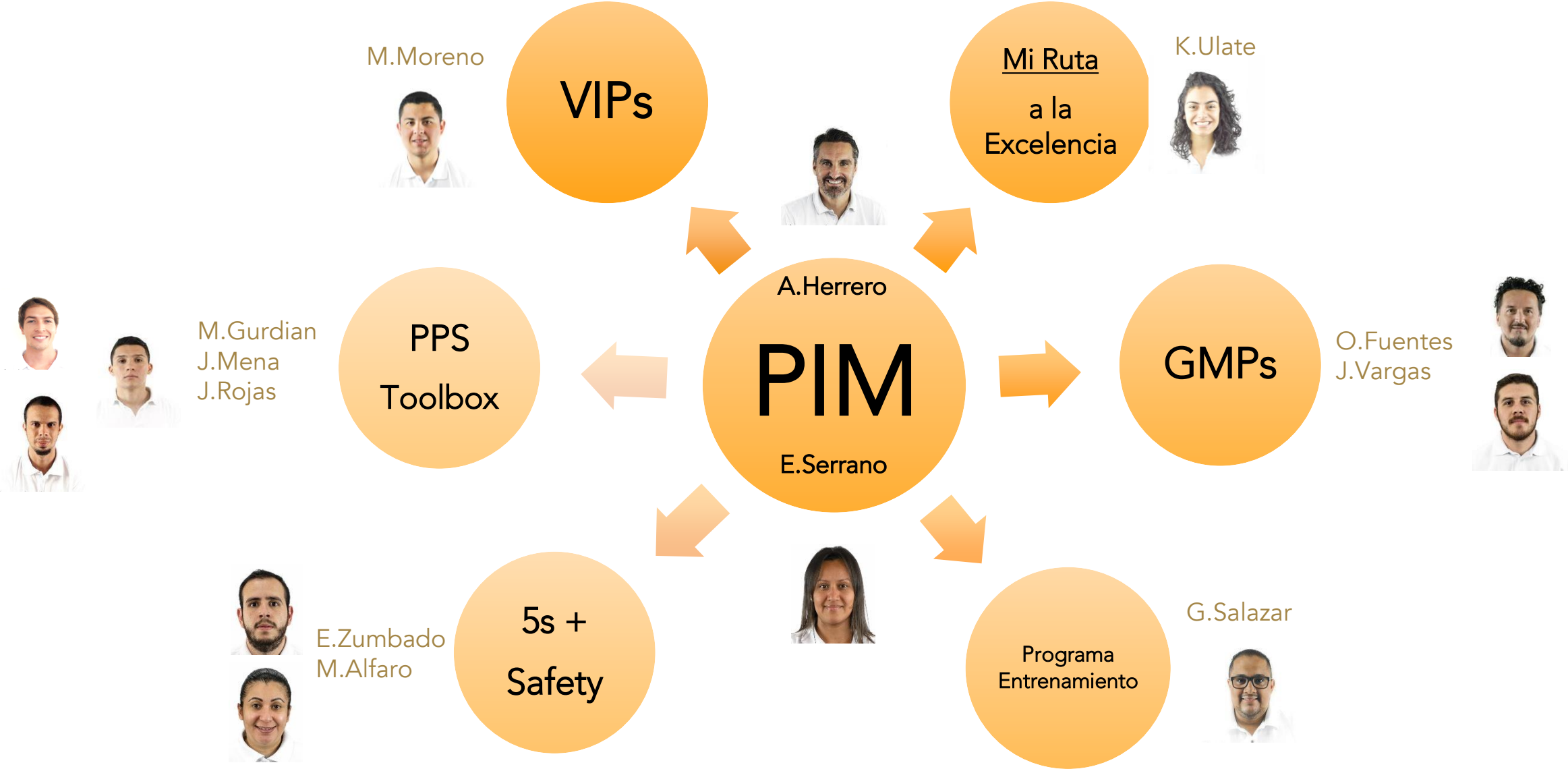


Integrated Manufacturing Program



PIM

PIM 20-21 Programs



MFG VIP'S Portfolio DashBoard

2020 Savings YTD

\$873 886

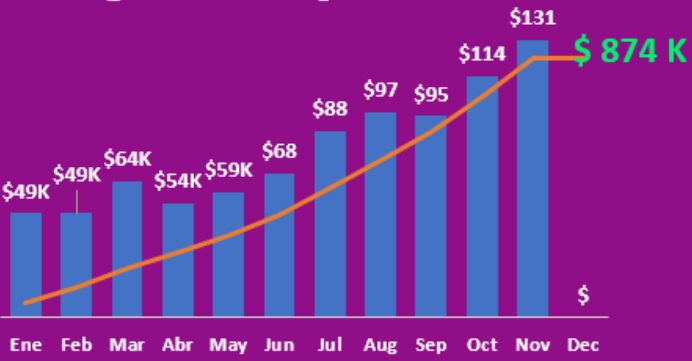


YTD Savings Goals

\$844 K



Savings achieved per month — YTD



VIP IDEAS: Parking Lot

- * Idea 1
- * Idea 2
- * Idea 3
- * Idea 4
- * Idea 5
- * Idea 5

Active VIPs Potencial Savings (2020-2021)

\$964 816

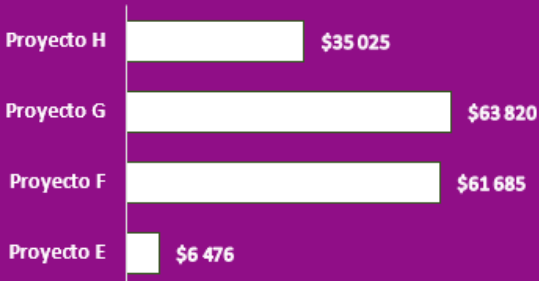


2020 Savings Goal

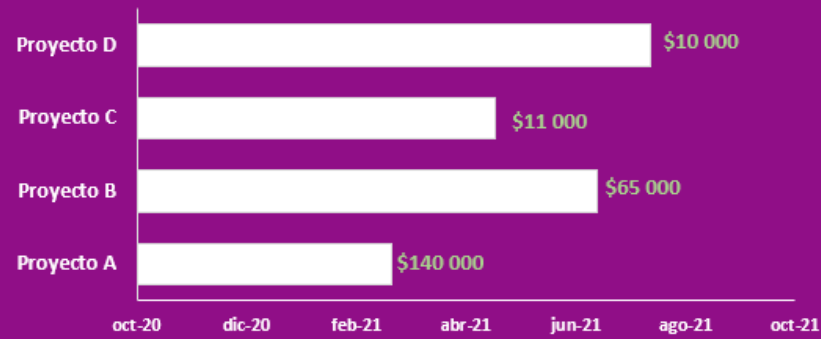
\$921 816



Savings achieved per active VIP — YTD



Active VIP's Timeline to Implementation and Potencial Savings



Información con fines ilustrativos*

Mi Ruta a la Excelencia



Establishment
Labs

MI RUTA A LA EXCELENCIA

Mi propósito

¿Cómo puedo mejorar y desarrollar mis habilidades?

¡Tengo que aprender nuevas habilidades y convertirme en mejor persona!

¡Soy mejor cada día y estoy evolucionando para transformar la Salud de las mujeres!

¿CÓMO CONTRIBUYO PARA CUMPLIR MI PROPÓSITO?

Materiales
Mantener un buen manejo en los lotes de materia prima para evitar mezclas tanto en sap y entrega a los compañeros

¿QUÉ VAMOS A APRENDER HOY?

Definición **POKA-YOKE**

Los dispositivos Poka Yoke son métodos que evitan los errores humanos en los procesos antes de que se conviertan en defectos, y permiten que los operadores se concentren en sus actividades.

SISTEMA POKA-YOKE

GRUPO 1: Aang

GRUPO 2: KAKUSHIN

GRUPO 3: Eye of the Tiger

GRUPO 4: KAISEN

GRUPO 5: Los del VAR

GANADOR

TÍTULO: Implementación de contenedor para las Jigs en el proceso de vacio

MEJORA IMPLEMENTADA:

Se implementó un contenedor para organizar los jigs al momento de vaciar los cubos de vacío, evitando así cualquier riesgo de contaminación de los jigs.

BENEFICIOS:

1. Evitar la pérdida de los jigs.
2. Evitar el riesgo.
3. Mejor control al recibir los lotes.

TÍTULO: Control de display

MEJORA IMPLEMENTADA:

Se implementó un control de display en los cubos de vacío, evitando así cualquier riesgo de contaminación de los jigs.

BENEFICIOS:

1. Evitar la pérdida de los jigs.
2. Evitar el riesgo.
3. Mejor control al recibir los lotes.

TÍTULO: Estabilidad en el nivel de la estación del display

MEJORA IMPLEMENTADA:

Se implementó un control de display en los cubos de vacío, evitando así cualquier riesgo de contaminación de los jigs.

BENEFICIOS:

1. Evitar la pérdida de los jigs.
2. Evitar el riesgo.
3. Mejor control al recibir los lotes.

TÍTULO: Colocación de hora final en el DMS S-101

MEJORA IMPLEMENTADA:

Se implementó un control de display en los cubos de vacío, evitando así cualquier riesgo de contaminación de los jigs.

BENEFICIOS:

1. Evitar la pérdida de los jigs.
2. Evitar el riesgo.
3. Mejor control al recibir los lotes.

EQUIPO

Ensamble

RESPONSABLE

K. Ulate

FRECUENCIA

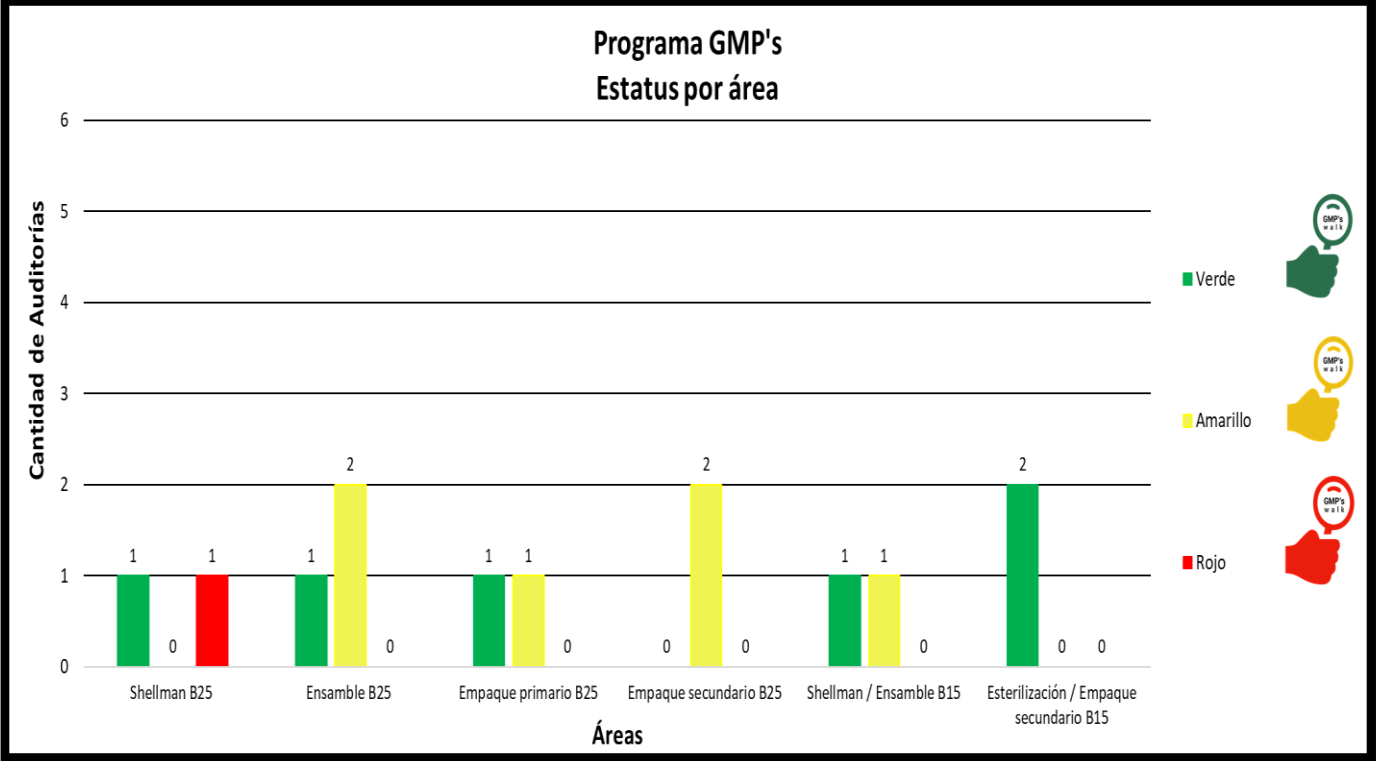
Semanal

Sólo para uso interno

COMPANY CONFIDENTIAL. INTERNAL USE ONLY. DO NOT DISTRIBUTE.

Good Manufacturing Practices (GMPs)

Cronograma GMP's							Total auditorias GMPs	Estatus		
Áreas	WW: 33	Estatus	WW: 34	Estatus	WW: 35	Estatus		Verde	Amarillo	Rojo
Shellman B25							2	1	0	1
Ensamble B25							3	1	2	0
Empaque primario B25							2	1	1	0
Empaque secundario B25	X	Amarillo					2	0	2	0
Shellman / Ensamble B15							2	1	1	0
Esterilización / Empaque secundario B15							2	2	0	0



 Establishment Labs®

Programa 5S Manufactura

Shellman B15

Check list

Ninja: _____

Ensamble B15

Check list

Ninja: _____

Empaques B15

Check list

Ninja: _____

Shellman B25

Check list

Ninja: _____

Ensamble B25

Check list

Ninja: _____

Empaques B25

Check list

Ninja: _____

Responsable: _____ Frecuencia: _____

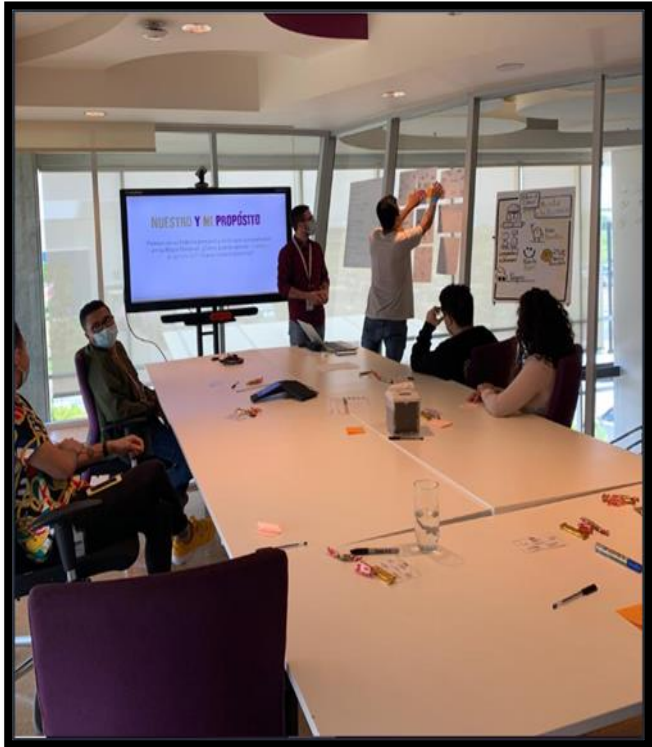
HALLAZGOS EN AUDITORÍA

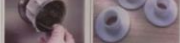


Practical Problem Solving Tools (PPS)



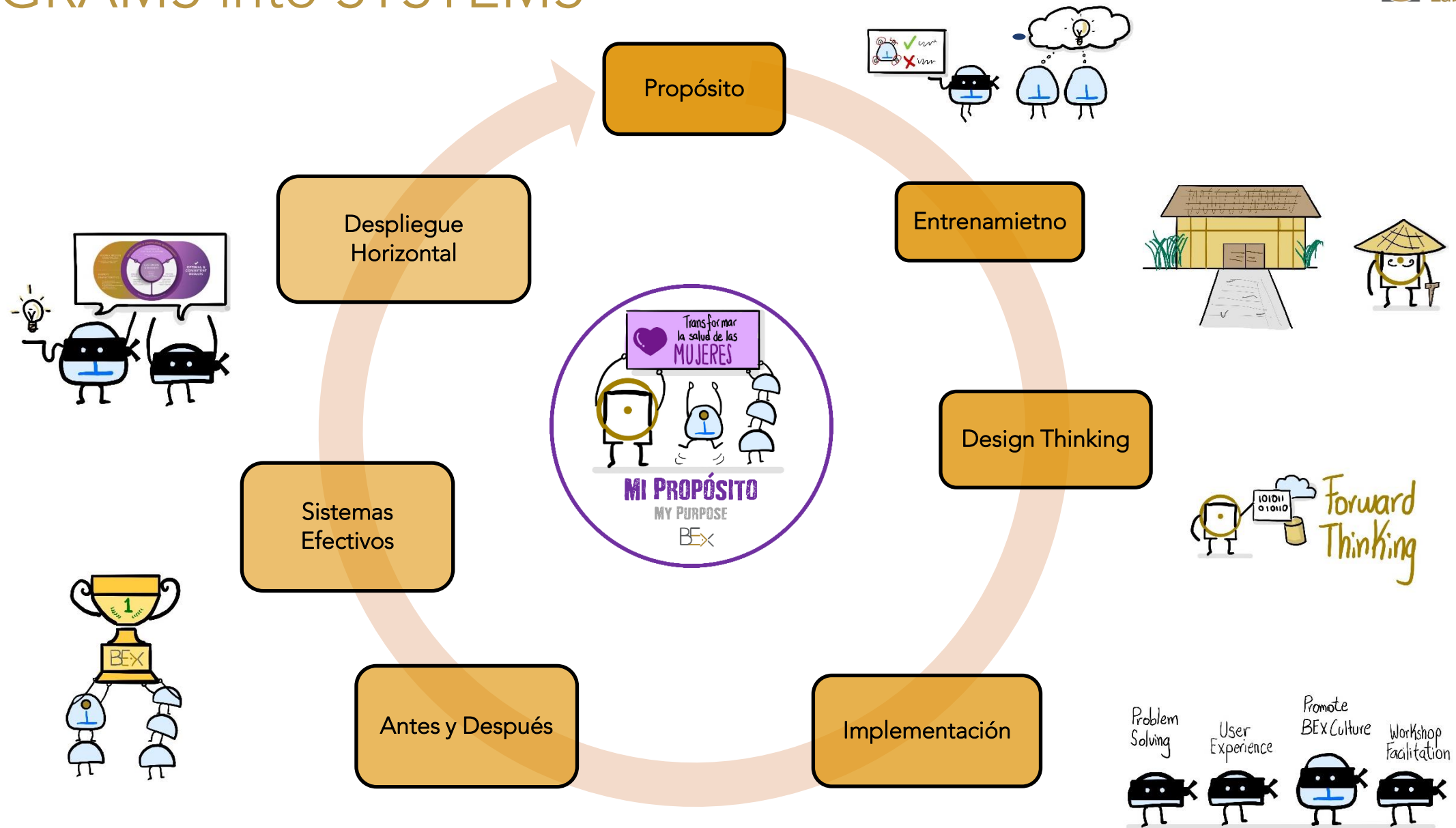
Situación: Ondulaciones en corridas de Dipping		Responsable: Juan José Rojas		Fecha: 10-Jul-20	
Hechos relevantes: El día 10 de Julio del 2020 el supervisor de manufactura reporta que en seis corridas de Dipping se están generando defectos por Ondulaciones generadas durante el dippeo.					
Análisis / Causa(s) raíz: Medición: ✓ Viscosidad de la dispersión. Máquina: ✓ Temperatura de los cuartos calientes ✓ Flujo de aire dentro del cuarto caliente Ambiente: ✓ Humedad de los cuartos calientes Proceso: ✓ Técnica de Dipping ✓ Precalentamiento de moldes Material: ✓ Características del Xileno ✓ Características de las dispersiones Parte A y Parte B Personal: ✓ Liberación de dispersión sin viscosidad de acuerdo al FOR <i>*Ver Diagrama Causa – Efecto adjunto.</i>					



TÍTULO: Mejoras para reducción de partículas Assy-SM				
LÍDER: J. Rojas S.	ANTES		DESPUÉS	
	Cantidad de rechazos en Ensamble por partículas de Shell Manufacturing.		Implementación de: Filtro en la estación de lavado. Protector para cuchilla del Cortador Automático.	
EQUIPO: - E. Zumbado - K. Ulate - D. Ramirez - D. Vargas				
OPORTUNIDAD DE MEJORA Aumento de rechazos en Ensamble por partículas de color negro generadas en Shell Manufacturing.	• Promedio semanal de rechazos: 45. • Costo semanal aproximado: \$450.		Situación actual: 	
CATEGORÍA Marque ☒ según aplique	FECHA DE IMPLEMENTACIÓN: 16 Abril 2020			
	BENEFICIOS ✓ Reducción del 70% de rechazos por partículas (Promedio: 14 semanal). ✓ Ahorro anual aproximado de \$15,000 (Semanal: \$288). ✓ Aumento de seguridad para el usuario del Cortador Automático.			
	SEGURIDAD	CALIDAD	PRODUCTIVIDAD	COSTO
	☒	☒	☒	☒
				5's
				☒

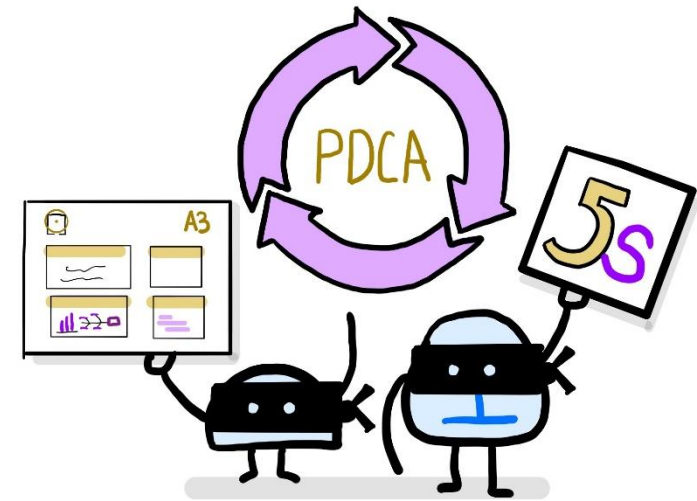
Solo para uso interno

PROGRAMS into SYSTEMS

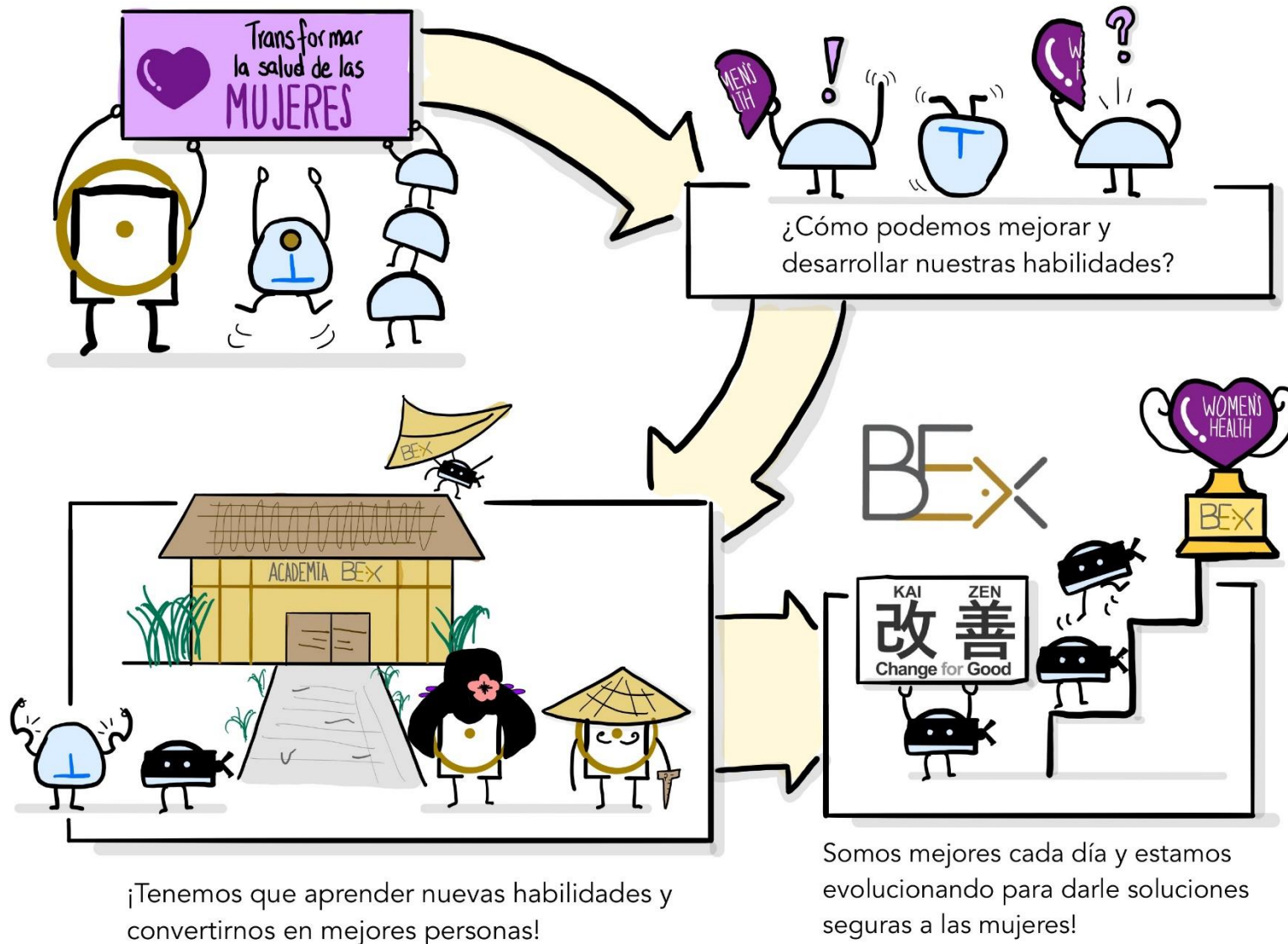


Beneficios

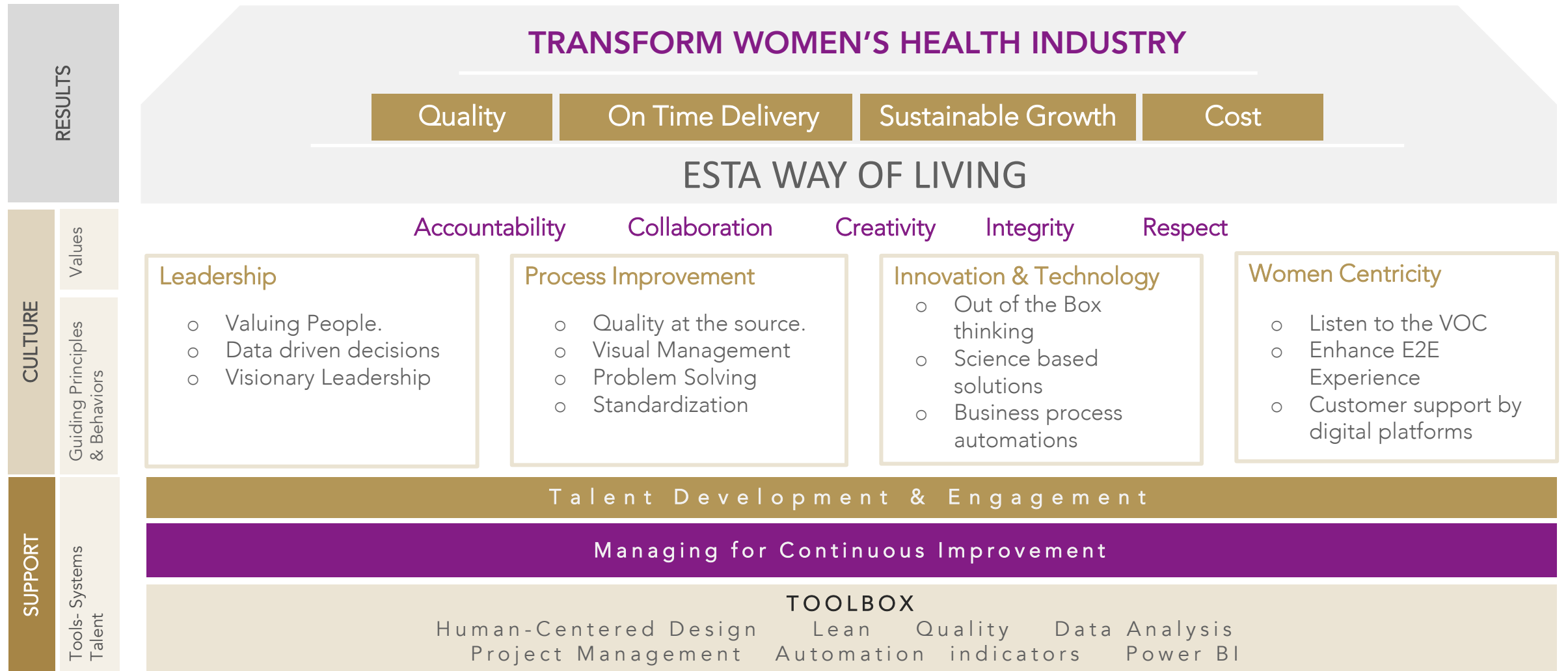
- ✓ Mejora Continua - **Cultura BEx**
- ✓ Identificar VIPs - **Entrenamiento**
- ✓ Participación e Involucramiento Activo - **Personal Directo**
- ✓ Creación de Sistemas - **Error Humano**
- ✓ Disminución de Desviaciones - **QA**
- ✓ Reforzamientos - **SOP y herramientas BEx**
- ✓ Motivación, Empoderamiento y Exposición - **Desarrollo del Personal**
- ✓ Despliegue Horizontal - **Yokoten**



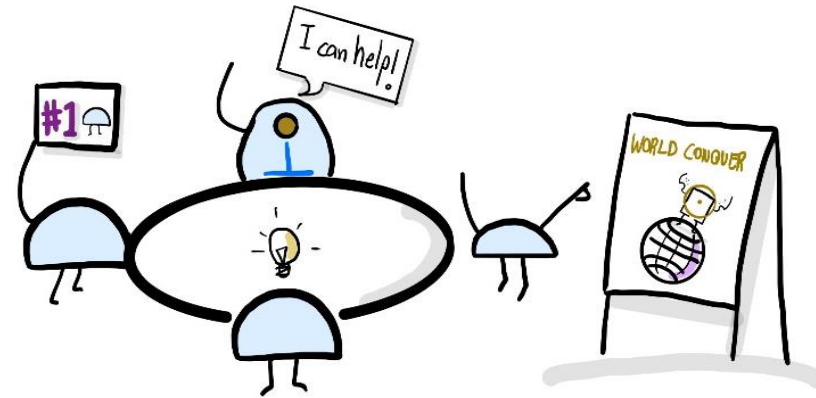
Construyendo nuestro Modelo de Excelencia



1. Tenemos un propósito
2. Enfrentamos retos constantemente
3. Tenemos un modelo de excelencia y manejo del conocimiento.
4. Contribuimos a seguir viviendo nuestro propósito



Qué aprendimos?

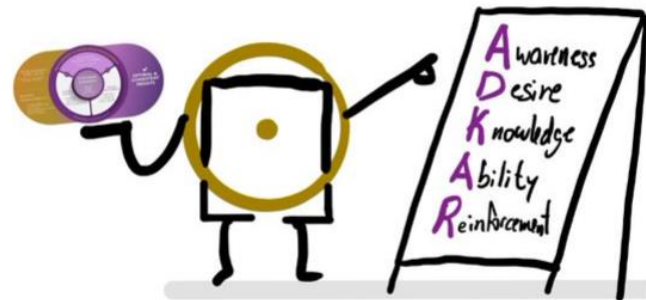


PROPÓSITO

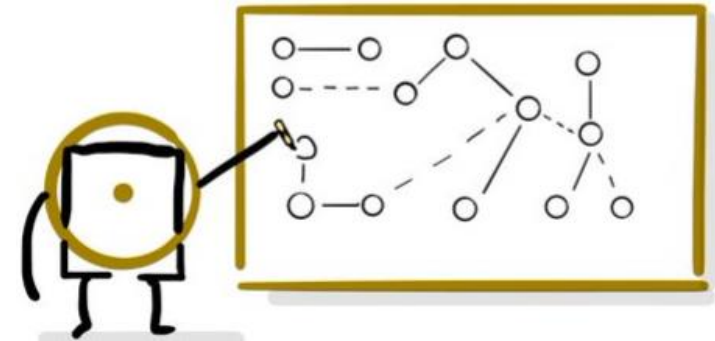


Challenge status quo, search for a better way

Retar status quo



Manejo del
cambio



Pensamiento sistémico

Thank you!

