

Empresa: Indústria de Alimentos Coletivos

Autores: Gleison Hidalgo Martins, Arion Pereira, Carlo Túlio, Fernando Deschamps

Título: Otimização da linha de produção de Massas na “Indústria de Alimentos Coletivos”

Problema/Causas Raiz:

Baixo índice de eficiência global do equipamento (OEE) - 33%.

Análise da Situação Atual:

A capacidade nominal de fabrica do equipamento é 12.000 unidades hora. No entanto diagnóstico apontou baixa eficiência (OEE) do equipamento com OEE de 33% conforme ilustra o Gráfico 4. OEE muito abaixo da média mundial de 60%.

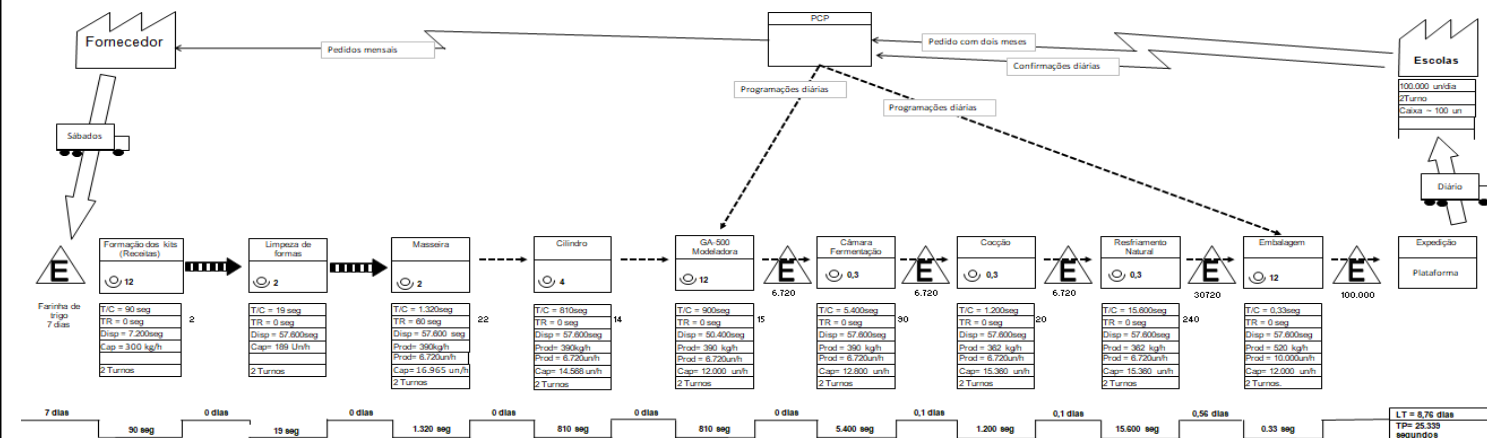


Figura1: Mapa do Fluxo de Valor Estado Atual
Fonte: Os autores (2018)

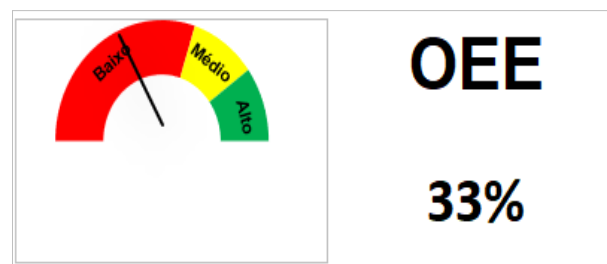


Gráfico 4: Índice de OEE
Fonte: Os autores (2018)

Ferramentas Utilizadas para Solução:

O trabalho utilizou como base para pesquisa a ferramenta (MFV) Mapeamento do Fluxo de Valor, o qual permite uma visão sistêmica sob todos os processos realizada em quatro etapas: (1) Selecionar a família de produtos; (2) Desenhar o estado atual, para identificar as lacunas nas atividades específicas; (3) Avaliar o fluxo de valor; e (4) Desenhar o estado futuro, para posteriormente, aperfeiçoá-las com metodologias da Manufatura Enxuta.

Plano de Ação:

Plano de Ação 5W2H										
O que?	Como?	Quem?	Quando?		Onde?	Por que?	Quanto?	Planejado	Realizado	Status
			Início	Fim						
Mapeamento do processo de massas (Estado atual)	Identificar todas as etapas do processo de produção de massas; realizar cronograma do processo; tabular dados	A/B	22/10/2018	25/10/2018	M&C	Mensurar a situação atual do processo de produção de massas	R\$ -	100%	100%	✓
Apresentar propostas (Estado Futuro)	Elaborar apresentação com dados do processo e proposta de soluções de melhorias.	A/B/C/D	13/11/2018	14/11/2018	Sala de reuniões	Apresentar dados e evoluir com as e proposta	R\$ -	100%	100%	✓
Teste Piloto da proposta (Estado futuro)	Aplicar proposta em caracter experimental.	A/B/C	26/11/2018	30/11/2018	M&C	aplicar de forma experimental as proposta aprovadas	R\$ -	100%	100%	✓
Implementar Estado Futuro	Ajustar unidade para retorno de férias escolares.	A/B/C/D	26/02/2018	26/03/2019	M&C	Piloto aprovado. Implementar proposta estado atual no processo	R\$ -	100%	100%	✓

Tabela 1: Plano de ação 5W2H
Fonte: Os autores (2019)

Resultados Obtidos e Conclusões:

O projeto agrupou os turnos de forma contínua e contribui na redução de 3 horas em tempos start de produção nos inícios de turnos e refeições. As melhorias contribuíram para aumentar a eficiência da linha em 78,5% saltando de 6.720 un/hs para 12.000 un/hs alcançando OEE de 80%.

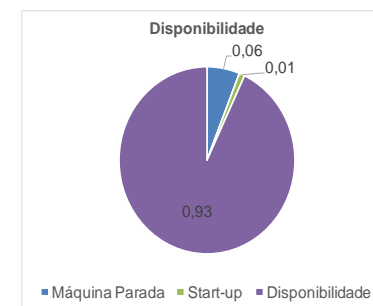


Gráfico 1: Métrica disponibilidade
Fonte: Os autores (2019)

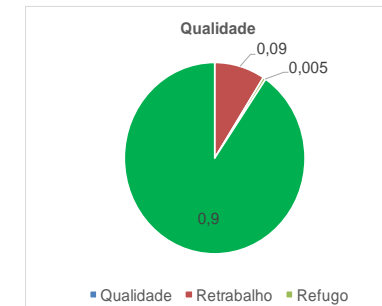


Gráfico 2: Métrica Qualidade
Fonte: Os autores (2019)

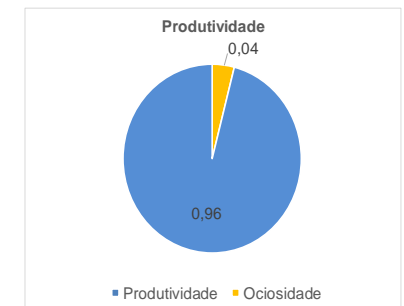


Gráfico 3: Métrica Produtividade
Fonte: Os autores (2019)

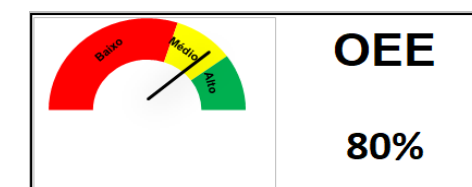


Gráfico 5: Índice de OEE
Fonte: Os autores (2019)