

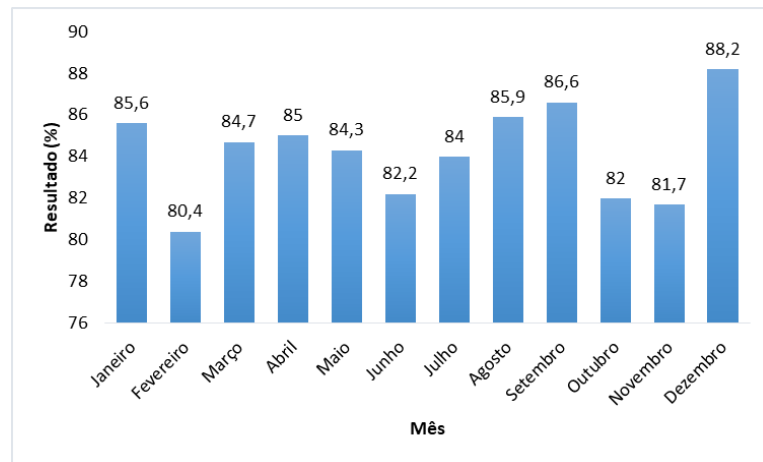
Empresa: Indústria de Alimentos - PE

Autor: Pedro Vieira Souza Santos, Lucas di Paula Gama dos Santos, Ciro Henrique de Araújo Fernandes

Universidade Federal do Vale do São Francisco - UNIVASF

Título: Redução de desperdícios de produtos “*in natura*”

Problema/Causas Raiz: Um dos indicadores da produção local está baseado na relação: produção real/produção nominal. Com isso, percebe-se a evolução dos processos individuais e, como consequência, o resultado global. Logo, notou-se que um dos entraves para a evolução positiva do indicador de eficiência da empresa, estava atrelado ao desperdício de produto “*in natura*” do item M150.



Análise da Situação Atual: Na estratificação dos dados, pôde-se perceber a contribuição de cada item para o indicador de eficiência global da fábrica. Nesse caso, o item M150 contribuiu negativamente para os resultados do índice.

Mês	Resultado M150 (%)	Resultado Global (%)
Janeiro	80,1	85,6
Fevereiro	79,9	80,4
Março	78	84,7
Abril	77,5	85
Maió	79,6	84,3
Junho	80,1	82,2
Julho	77,4	84
Agosto	79,7	85,9
Setembro	77,2	86,6
Outubro	80,4	82
Novembro	75,6	81,7
Dezembro	79,3	88,2

Ferramentas Utilizadas para Solução: Para adequação do processo referente ao item M150, foi-se estabelecido uma série de ações nas quais são descritas no item “Plano de Ação”. Contudo, como ferramentas empregadas para esse problema, tem-se:

- Diagrama de causa e efeito;
- Estratificação;
- Poka-Yoke;
- Padronização; e,
- Plano de Ação – 5W1H.

Plano de Ação:

Plano de Ação - 5W1H					
O quê?	Porque?	Onde?	Quem?	Quando?	Como?
Estratificar dados de linhas de produção	Elencar as linhas com maior desperdício	Produção	Supervisão de Produção	Em até 20 dias	Com base nos dados de relatório interno
Verificar <i>in loco</i> problemas de envase	Analisar causas de desperdícios	Produção	Supervisão de Produção/Operador de máquina	Em até 20 dias	Observação do processo de envase
Analisar rendimento de envase	Verificar a aderência do volume teórico com prático	Máquina M1	Operador de máquina	Imediatamente	Conferir quantidade de produto <i>natura</i> versus quantidade envasada (fita linha)
Construir relatório de envase	Formalizar o volume disponibilizado	Área de preparação	Coordenador do setor	Imediatamente	Planilha digitalizada de dados de produção/fabricação

Resultados Obtidos e Conclusões: Após aplicação do plano de ação citado, os resultados parciais obtidos foram:

- Redução de 3% de desperdício de produto *in natura* na etapa de envase (jan/abr 2023);
- Criação de Procedimento Operacional Padrão para linha M1;
- Melhoria mecânica na máquina de envase M1 (estudo de instalação de *Poka-Yoke*);
- Treinamento com operadores para identificação de entraves no envase;
- Melhor alocação dos insumos na fase de preparação do produto.