

6ª Semana Kaizen CEMAC

Aumento de Produtividade da Célula de Montagem

RIBFER fornecedora de Tratamento Superficial (Conversão Química, Passivação, Pintura Primer, Pintura Poliuretano, Montagem)

Volume de Fabricação Anual: 110.824 peças

Fornecer peças desde 2019, para Embraer S/A, Embraer Commercial e Embraer Viracopos

Certificada: AS 9100 e ISO 9001



**Unidade de Tratamento
Superficial/Pintura/Montagem
(Elias Fausto)**



CEMAC

Cluster de Excelência em Manufatura Aeroespacial da região Metropolitana de Campinas

Estratégia da Empresa



+ Competitividade



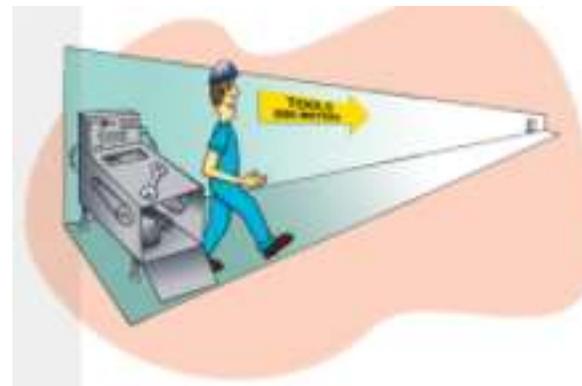
+ Parceria com os Clientes



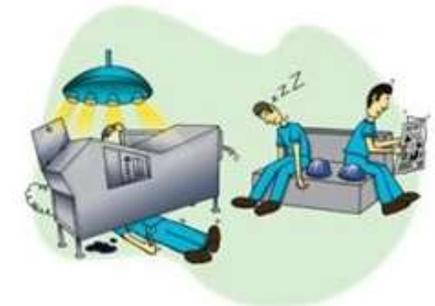
+ Aumento na produtividade



**- Transporte:
Movimentação entre as
Plantas**



**- Movimentação:
Movimentação Desnecessária**



**- Desperdício:
Espera**

Objetivos e Equipe

Objetivos		
1. Aumento na produtividade na Célula de Montagem		
Diretor:	Jomar Ribeiro	
Gerente:	Claudio Gomes	
Time	Nomes dos integrantes	Nome da área
Líder	Allysson Souza	Célula de Montagem
Colíder	Omar Casim	Célula de Montagem
Participante 1	Augusto Oliveira	Melhoria Contínua
Participante 2	Miriã Franco Ramos	Administrativo
Participante 3		
Participante 4		
Participante 5		
Participante 6		
Participante 7		
Participante 8		

Informações do Projeto

I. Cenário Atual:

Célula de Montagem



Falta de produtividade alto tempo de célula

II. Problemas / Causa Raiz:

- Lay-out não adequado
- Dificuldade de acesso aos componentes
- Dificuldade na movimentação de peças e colaboradores
- Armazenamento de componente junto com a montagem
- Produtos químicos junto com a montagem
- Falta de fluxo no processo de produção
- Área de escareado junto com montagem e selagem
- Controle de kanban realizado pelo montador
- Falta de fluxo acarreta em aumento do quadro de mão de obra
- O Montador é responsável pela gestão de prazos Leadtime

III. Fluxo do processo e Informações:



IV. Melhorias propostas:

- Adequar Lay-out da montagem
- Definido local armazenamento do kanban
- Criar fluxo de processo de produção
- Área de escareado fora da área de montagem e selagem
- Controle de kanban realizado pelo PCP
- O PCP responsável por fazer gestão de prazo Leadtime
- Separação de kanban na Abertura da Ordem de serviço na Matriz e acionamento caso necessário

Metas

Metas Mensuráveis do Kaizen	Início	Meta	Seg	Ter	Qua	Qui	Sex	% Ganho
Tempo médio de Célula da Montagem	15 Dias	10 Dias						
Quantidade de peças por Colaborador	80 Peças	160 peças						

Metas Sustentação do Kaizen	Início	Meta	Mar	Abr	Mai	Jun	% Ganho
DSP (Dialogo semanal de Produtividade) – Quantidade de ordem fora do Lead-time da célula	40%	0%					

Legenda:

- Resultado não atingido
- Resultado Simulado
- Resultado atingido parcialmente
- Resultado atingido

Cálculo do % Ganho :
 Se a Meta é menor que o Início : $[1 - (\text{Resultado final} \div \text{Início})] \times 100$
 Se a Meta é maior que o Início : $[(\text{Resultado final} \div \text{Início}) - 1] \times 100$

CEMAC 