

6ª Semana Kaizen

CEMAC

Sistematização das Informações de Planejamento de Fabricação

Empresa fornecedora de usinados e montagens de gabaritos

Volume de Fabricação Anual: 48000 peças

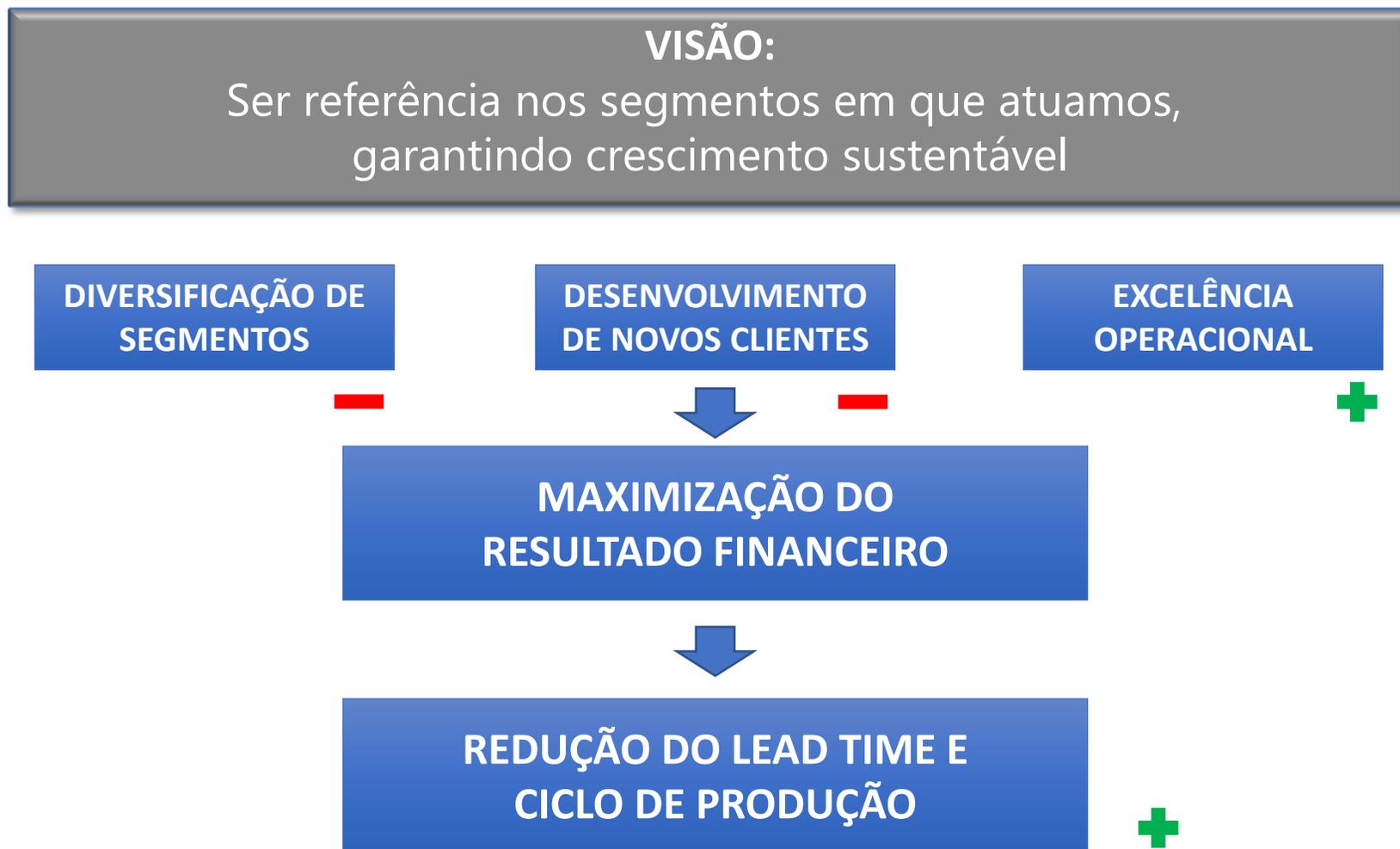
Aproximadamente 100 funcionários

25 anos de parceria com Embraer/ EDE e empresas aeroespaciais, óleo & gás, automotivas e máquinas/equipamentos

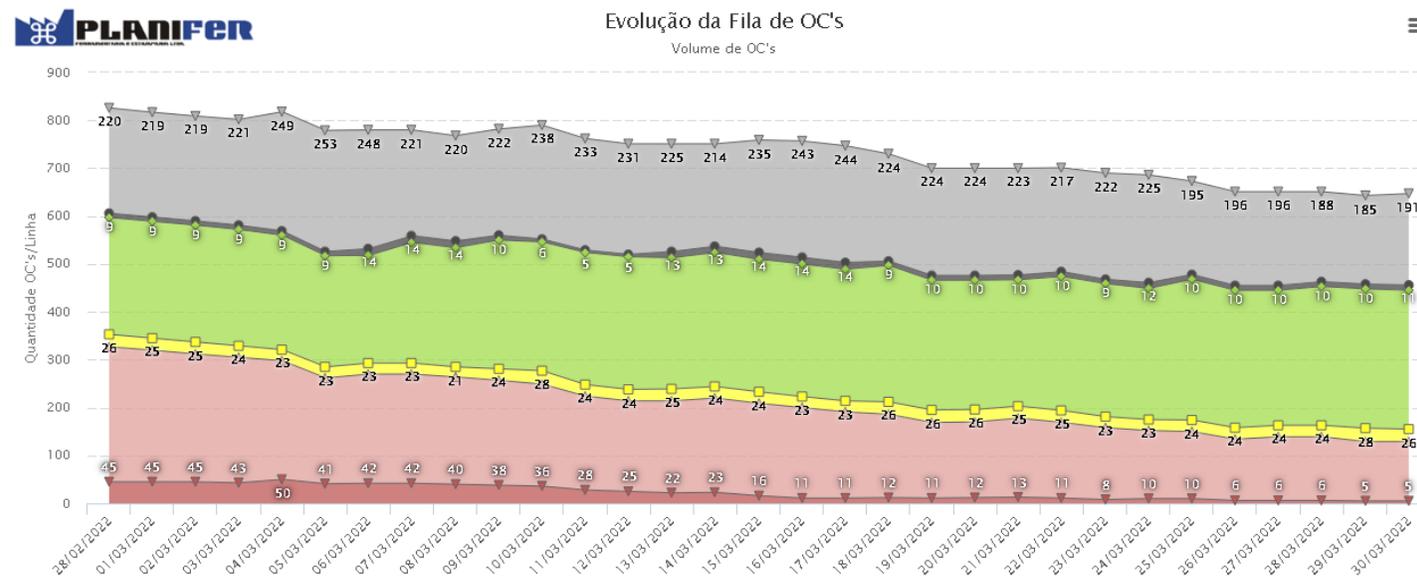
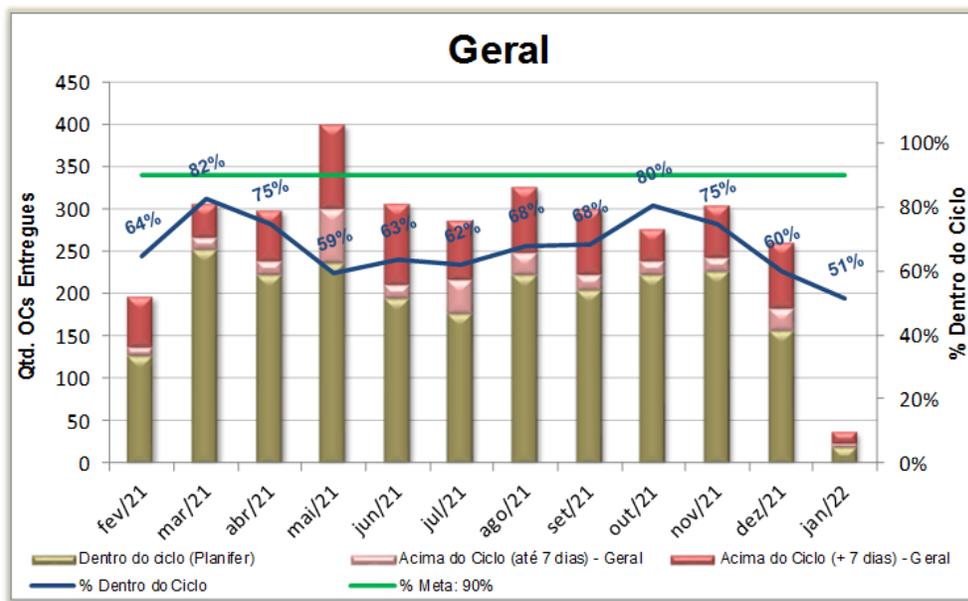
Fornece peças para BOT, ELEB e SJK



Estratégia da Empresa



INDICADORES ATUAIS DE CICLO



Objetivos e Equipe

Objetivos	1. Automatizar informações de produção gerando uma visualização mais eficiente 2. Melhorar o atendimento de Ciclo de produção	
Diretor:	Mário Loureiro / Carlos de Paola / Joaquim Pagotto	
Gerente:	Dirço Soares	
Time	Nomes dos integrantes	Nome da área
Líder	Larissa Silva	PCP
Colíder	André Cardoso	Gestão da Qualidade
Participante 1	Gustavo Loureiro	PCP
Participante 2	Edson Viana	Torno CNC
Participante 3	Felipe Ribeiro	Controle de Qualidade
Participante 4	Rodrigo Avanci	Processo
Participante 5	Leonardo Santos	Programação
Participante 6	Victor Augusto	PCP
Participante 7	Luis Aleixo	Almoxarifado
Participante 8	Davi Lima	CNC

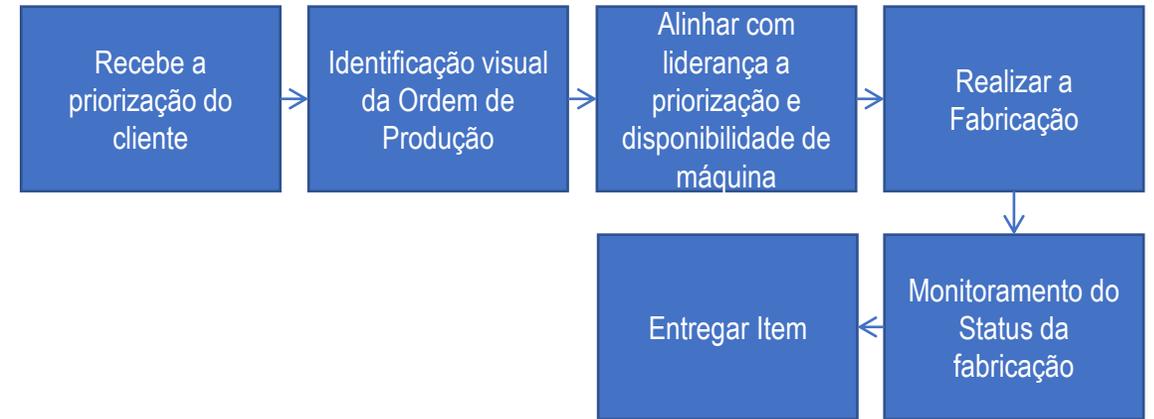
I. Cenário Atual:

Indicador de atendimento da Planifer variou entre 59% e 82% durante os últimos 12 meses não atingindo a meta Embraer. A causa para este não atendimento são: apontamento de produção ineficiente, a falta de indicador de carga máquina em tempo real, falta de visualização de gargalos de produção, gerando a dificuldade de acompanhamento dos itens.

II. Problemas / Causa Raiz:

- Falta de visualização dos gargalos de produção
- Apontamento ineficiente devido a falta de estações de apontamento
- Falta de visualização para a previsão de conclusão de cada item
- Trabalho excessivo para comparação do indicador enviado pela Embraer x dados Planifer (Lead Time)
- Falta de avaliação da capacidade do sistema atual para criação de filas de máquinas
- Falta de relatórios para avaliação eficiência produtiva e comercial
- Controle de estoque Kanban ineficiente gerando falta de componentes

III. Fluxo do processo e Informações:



IV. Melhorias propostas:

- Criar Indicador de Carga máquina
- Adquirir novas estações de apontamento melhorando esta condição
- Criar sistemática e atualizar os tempos de fabricação (peças) no sistema CPS
- Automatizar indicador de Ciclo para comparação de dados enviados pela Embraer
- Realizar treinamento no sistema atual quanto a geração de filas
- Criar relatórios para avaliação da eficiência produtiva e comercial
- Melhorar controle Kanban eliminando a falta de componentes

Metas Mensuráveis do Kaizen	Início	Meta	Seg	Ter	Qua	Qui	Sex	% Ganho
Redução do tempo de elaboração de lista de prioridades da fabrica	3h/sem.	20min/sem						
Melhorar a eficiência de apontamento de produção	30%	90%						
Melhorar a eficiência de controle Kanban	92%	100%						

Metas Sustentação do Kaizen	Início	Meta	Mar	Abr	Mai	Jun	% Ganho
Aumentar a performance de atendimento de ciclo	69%	90%					

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 