

6ª Semana Kaizen

CEMAC

PADRONIZAÇÃO E OTIMIZAÇÃO DO PRESSET DE FERRAMENTAS

Lima & Bonfá Indústria e Comércio de Ferramentas LTDA.

Atua no segmento de usinagem desde 1995, sendo fornecedor subcontratado da Embraer desde 2007.

Atua também na fabricação de ferramentais e peças para empresas sistemistas da linha automotiva.

Possui atualmente um quadro de 103 funcionários.

Volume de Fabricação Anual: 48.000 peças para o segmento aeroespacial e 75.000 para o segmento automotivo.

Fornece peças para BOT, Yaborã e EDE



MISSÃO LIMA E BONFÁ

Fornecer as melhores soluções em manufatura de peças usinadas e assegurar o nosso compromisso com a satisfação do cliente, a inovação e a sustentabilidade.

Fornecer Soluções

Satisfação do Cliente

Inovação

Sustentabilidade



Otimização e Redução dos Custos Operacionais

PADRONIZAÇÃO E OTIMIZAÇÃO DO PRESSET DE FERRAMENTAS



Objetivos e Equipe

Objetivos		
Diretor:	Wilson Lima / Jorge Bonfa / Wendell Lima	
Gerente:	Thiago Borgo / Rodney Souza	
Time	Nomes dos integrantes	Nome da área
Líder	Ryan da Silva Beck	Presset
Colíder	Elen Patricia Stevanato	Gestão da Qualidade
Participante 1	Guilherme Paes de Souza	Processo
Participante 2	Natan Ribeiro de Queiroz da Silva	Produção
Participante 3	Victor Secco da Conceição	Programação
Participante 4	Ademilson Santana	Compras
Participante 5		
Participante 6		
Participante 7		
Participante 8		

I. Cenário Atual:

O cenário atual nos condiciona a buscar otimizar recursos visando redução de custos e otimização de recurso e pessoas em nossos processos internos. Por isso a demanda de um projeto para o nosso presset de ferramentas.

Atualmente temos:

- Montagem de 300 conjuntos por mês.
- Montagem de 1500 ferramentas por mês.
- Atualmente contamos com 03 colaboradores no 1º Turno e 01 colaborador no 2º Turno.
- Em média 05 ocorrências mensais de retrabalho ou não conformidade relacionada ao setor de presset.

II. Problemas / Causa Raiz:

- 1) Excesso de movimentação dos operadores de presset para montagem e substituição de ferramentas.
- 2) Falta de padronização de ferramentas de corte e ferramentas de fixação.
- 3) Excesso de acionamento da engenharia para análise e revisão de processos/ programa.
- 4) Falta de visão e gestão do estoque de ferramentas e meios de fixação.
- 5) Falta de padronização das atividades do setor, pois conhecimento não é organizacional.

III. Fluxo do processo e Informações:

Fluxo Presset de Ferramentas



IV. Melhorias propostas:

- 1) Centralizar o armazenamento de ferramentas, facilitando o acesso.
- 2) Implantar lista de ferramentas no sistema padronizando todas as informações.
- 3) Garantir gestão e estoque mínimo de ferramentas reduzindo a atuação da engenharia.
- 4) Implementar gestão de estoque de ferramentas via sistema.
- 5) Padronizar as atividades do setor garantindo o conhecimento organizacional.

Metas Mensuráveis do Kaizen	Início	Meta	Seg	Ter	Qua	Qui	Sex	% Ganho
Redução da Movimentação dos Operadores do Presset para Montagem / Troca de Ferramenta (Metros / Mês)	11000	3500						
Aumentar a Padronização das Atividades do Presset (Atividades)	02	08						
Reduzir Acionamento ao Setor de Engenharia (Acionamento / Mês)	88	22						

Metas Sustentação do Kaizen	Início	Meta	Abr	Mai	Jun	Jul	% Ganho
Implementar Gestão de Estoque de Ferramentas via Sistema Protheus	10%	100%					
Reduzir a Ocorrências de Retrabalho Decorrente de Falhas em Ferramentas (Ocorrências / Mês)	05	1					

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 