

# 6ª Semana Kaizen

## CEMAC

### REDUÇÃO NO TEMPO DE ATRAVESSAMENTO

Empresa com 46 anos de atuação no mercado fornecendo peças e partes usinadas pelos processos convencional e CNC e montagens mecânicas, contando com um quadro de 90 funcionários.

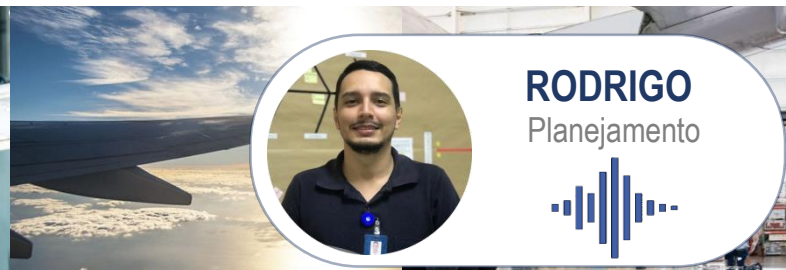
Volume de fabricação anual (médio): 4.100 peças/mês - 300 OC/mês - 2000 PNs ativos

Capacidade produtiva de 6.000 peças/mês.

Lead Time Médio: 60 dias.

Plantas atendidas: Embraer SA e ELEB.

(\*) Referência 2021



## MISSÃO



Ser uma empresa competitiva, lucrativa e sustentável firmando uma referência para seus clientes atuais e futuros

Aumento da carteira aeroespacial

Cumprimento dos prazos acordados

Flexibilidade e agilidade nos acionamentos

Autonomia e gestão do conhecimento

**KAIZEN: REDUÇÃO NO TEMPO DE ATRAVESSAMENTO**



**RODRIGO**  
Planejamento



# Objetivos e Equipe

**Objetivos** 1. Redução no tempo de atravessamento dos processos

<b>Diretor:</b>	Alexsander Tadeu Fim	
<b>Gerente:</b>	Ricardo Almirall	
<b>Time</b>	<b>Nomes dos integrantes</b>	<b>Nome da área</b>
<b>Líder</b>	Rodrigo Ramos	Planejamento
<b>Colíder</b>	Richard Silva	Montagem
<b>Participante 1</b>	Isabela Fim	Engenharia
<b>Participante 2</b>	Marcelo Silva	Controle da Qualidade
<b>Participante 3</b>	Rafael Mendes	Ajustagem
<b>Participante 4</b>	Patrícia Freitas	Expedição
<b>Participante 5</b>	Clodoaldo Carlos	Recebimento
<b>Participante 6</b>	Wellington Lúcio	Preset
<b>Participante 7</b>	Tiago José	Produção



**RODRIGO**  
Planejamento



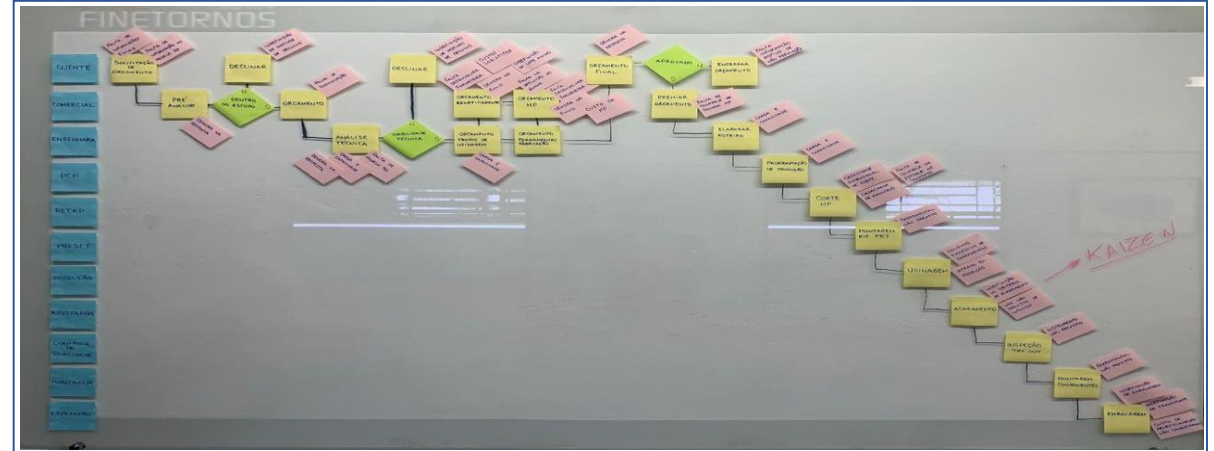
## I. Cenário Atual:

- Não cumprimento do ciclo acordado devido tempo de atravessamento elevado entre processos.
- Para reduzir o tempo de atravessamento total devemos analisar o fluxo completo e não apenas mirar esforços para reduzir o tempo de usinagem.

## II. Problemas / Causa Raiz:

- Comunicação
- Falta compreensão do fluxo de processamento
- Alto número de variáveis na fila de programação
- Algumas células com ociosidade e outras com excesso de fila
- Autonomia na gestão do WIP em processos de apoio.
- Atraso na identificação de gargalos

## III. Fluxo do processo e Informações:



## IV. Melhorias propostas:

- Redimensionamento das famílias de PNs e células produtivas.
- Eliminação de restrições no planejamento e programação.
- Revisar e aprimorar métodos de comunicação e tomada de decisão.
- Definir caminho crítico para eventuais desvios na fila.
- Identificação preventiva de processo gargalo e plano com ações de contingência.



**RODRIGO**  
Planejamento



Metas Mensuráveis do Kaizen	Início	Meta	Seg	Ter	Qua	Qui	Sex	% Ganho
Usinagem: redução do WIP planejado semanal (Soma horas)	678	1100						
Tempo de atravessamento produção (Média dias)	56	30						
Índice de retrabalho no WIP (Contagem OC)	15	0						

Metas Sustentação do Kaizen	Início	Meta	Mai	Jun	Jul	Ago	% Ganho
Atendimento ao Ciclo Embraer (Book Embraer)	8%	90%					
Carga e Capacidade Embraer (Forecast)	100%	100%					

**Legenda:**

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

Se a Meta é menor que  
Se a Meta é maior que



**RODRIGO**  
Planejamento



**CEMAC** 