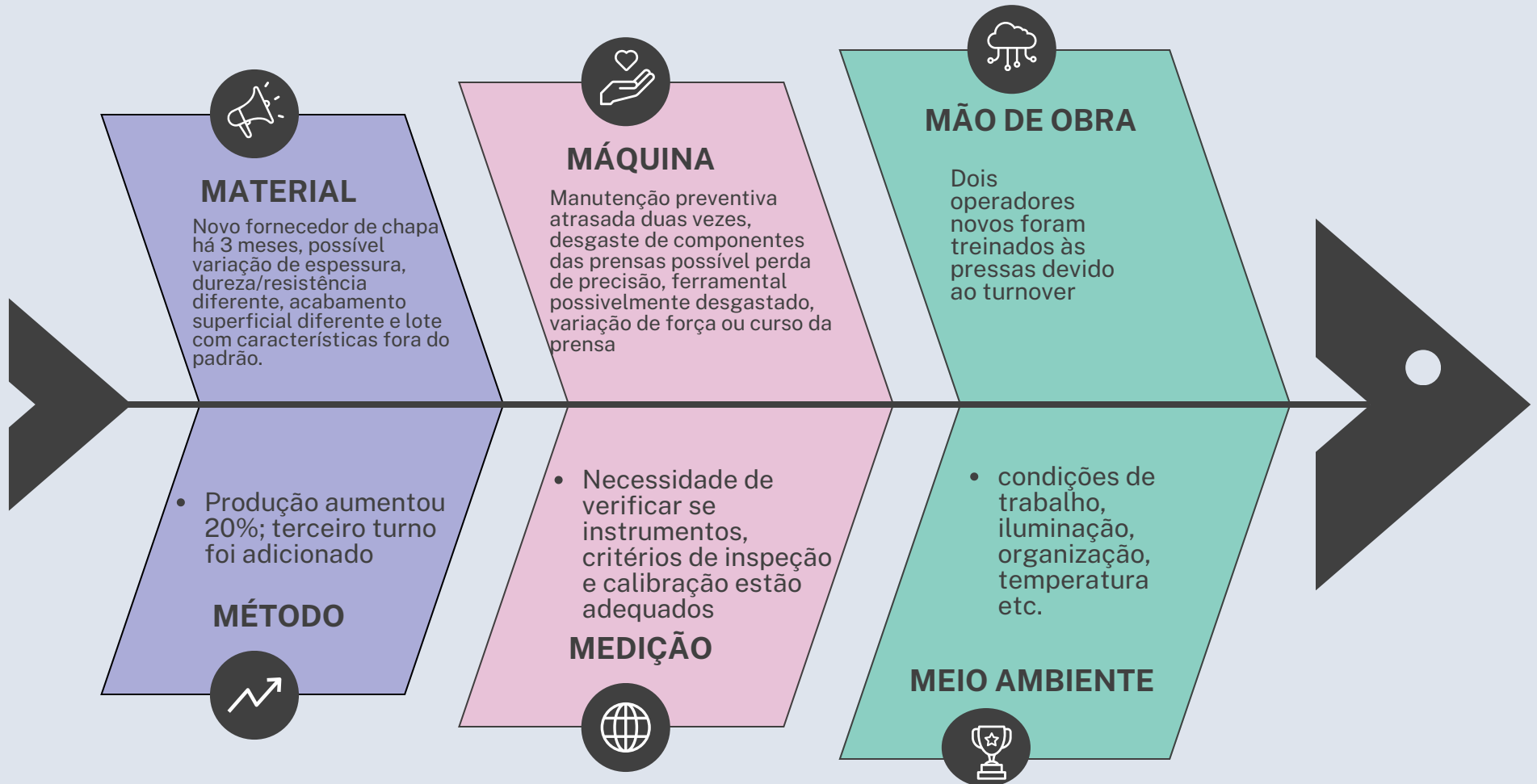


TAXA DE REJEIÇÃO DE PEÇAS AUMENTOU



Vinicius Leonel, Guilherme Monteiro, Gustavo Verdani, Gustavo Benedito.

How much

O custo será levantado pela empresa, considerando manutenção da prensa, inspeção das chapas e treinamento dos operadores.

What

Reduzir a taxa de rejeição dos suportes metálicos de 9% para próximo de 2%.

5W2H

diminuir os desperdícios, melhorar a qualidade dos produtos e recuperar a taxa de rejeição para um nível próximo aos 2% anteriores.

Why

A rejeição aumentou devido a possíveis problemas na matéria-prima, manutenção atrasada, aumento da produção e treinamento insuficiente dos operadores.

Who

Gerente de qualidade, equipe de manutenção, supervisores de produção, operadores e setor de compras.

Where

Na linha de produção, principalmente na área de estampagem e na prensa.

When

Iniciar imediatamente e acompanhar os resultados semanalmente durante os próximos 3 meses.

How

Fazer manutenção da prensa, verificar a qualidade das chapas do novo fornecedor, reforçar o treinamento dos operadores e acompanhar os defeitos por turno.



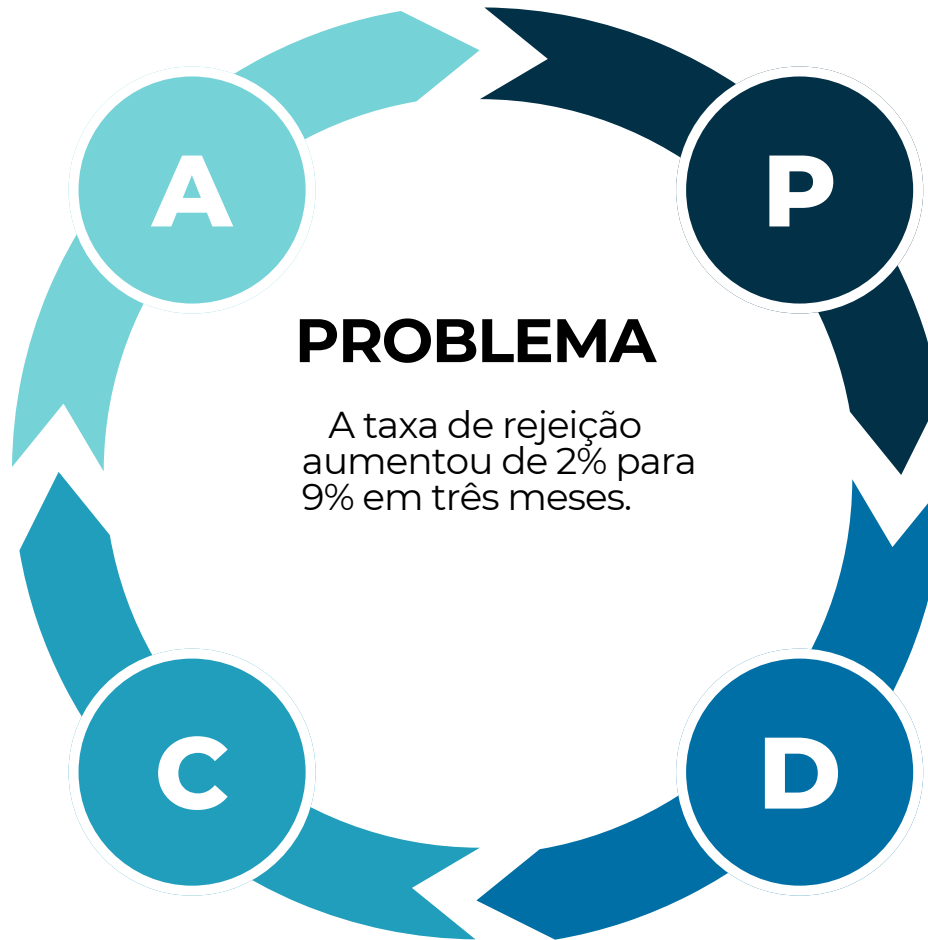
CICLO PDCA

AGIR

- Se as ações funcionarem, padronizar os novos procedimentos.
- Criar um cronograma obrigatório de manutenção preventiva.
- Estabelecer critérios de inspeção para fornecedores.
- Implantar treinamento completo para novos operadores.
- Continuar monitorando a taxa de rejeição para evitar que o problema volte.

VERIFICAR

- Comparar a taxa de rejeição antes e depois das ações.
- Identificar se os defeitos diminuíram após a manutenção, treinamento e controle das chapas.
- Registrar os principais tipos de defeitos e em qual turno acontecem.



PLANEJAR

- Novo fornecedor de chapa de aço.
- Aumento de 20% na produção.
- Inclusão do terceiro turno.
- Manutenção preventiva da prensa adiada duas vezes.
- Dois operadores novos treinados às pressas

EXECUTAR

- Inspecionar a qualidade das chapas do novo fornecedor.
- Realizar manutenção preventiva da prensa.
- Reavaliar e reforçar o treinamento dos operadores.
- Verificar as condições e regulagens da prensa em cada turno.
- Acompanhar a produção e os defeitos diariamente.