



Título

MELHORIAS APLICADAS NO PROCESSO DE MONTAGEM DE MANGUEIRAS HIDRÁULICAS

Introdução

Atualmente as empresas estão se deparando com grandes perdas e desperdícios nos processos produtivos e isto refletem na qualidade do produto, os valores gastos com retrabalho são imensos (JURAN, 1988).

Para Paladini (1995) a qualidade de um produto é definida pelo seu processo produtivo e este é o principal fator de produção da qualidade. Conforme o autor a estratégia básica para a obtenção destes resultados consistem na eliminação de perdas, na eliminação das causas das perdas e na otimização do processo.

Segundo Mirshawka (1990), não é suficiente ter bons colaboradores na empresa. As pessoas frequentemente precisam adquirir novos conhecimentos para poder trabalhar com novos materiais e novos métodos de produção.

Objetivo Geral e Específicos:

- Realizar melhorias no processo de fabricação de mangueiras hidráulicas;
- Fazer uma análise no processo atual e identificar pontos para possíveis melhorias;
- Propor melhorias que beneficiem o processo de fabricação das mangueiras hidráulicas e garantir a qualidade do produto;
- Realizar as implementações das melhorias;
- Avaliar os resultados obtidos com as melhorias implementadas.

Desenvolvimento e Metodologia

As melhorias propostas foram com a intenção de eliminar ou diminuir alguns problemas de processo que estavam gerando reclamações e não conformidades a linha de montagem de mangueiras hidráulicas. As maiores dificuldades da linha estavam em garantir o posicionamento de montagem das capas e dos terminais das mangueiras e o outro grave problema estava no excesso de prensagem das capas que ocasionava a obstrução da passagem de óleo. Estes problemas foram sanados com boas práticas aplicadas na linha de montagem. O problema de posicionamento das capas e dos terminais foi resolvido com o acréscimo de uma marca de caneta industrial feita na pré-montagem, isso facilitou a inspeção do posicionamento das peças para o operador da prensa. Para sanar o problema de excesso de prensagem foi acrescentado padrões passa-não-passa no processo e instruído o operador da prensa a ajustar a máquina CNC a cada troca de lote de mangueira.



Figura: Setor de mangueiras

Resultados e conclusões

Após as aplicações de todas as melhorias mencionadas no relatório, foi feito um estudo para comparar os meses de abril a novembro dos anos de 2018 e 2019. A produtividade destes meses se manteve praticamente as mesmas e nesse cruzamento de dados, comprovamos que as melhorias aplicadas reduziram 83,33% das reclamações internas e externas da empresa.

Por este estudo demonstrou que podemos conseguir excelentes resultados na produção através de uma melhor forma no controle do processo, neste caso tivemos um baixo investimento que torna o resultado ainda mais interessante, gerando assim, produtos mais confiáveis e de melhor qualidade.

Referências Bibliográficas

- JURAN, J.M. Planejamento para a Qualidade. São Paulo: Pioneira (1988)
MIRSHAWKA, V. Implementação da Qualidade e da Produtividade pelo Método do Dr. Deming. São Paulo: McGraw-Hill (1990)
PALADINI, E.P. Gestão da Qualidade no Processo. São Paulo: Atlas (1995)