
Alto índice de paradas equipamento/operacional, um estudo de caso de como as ferramentas da manutenção autônoma podem auxiliar na redução desses problemas.

Diego da Silva Nunes ¹

Evaldo Reis Furtado Junior²

Resumo: Empresa do ramo de envase de bebidas desde ano 1950 pela empresa Vonpar e foi comprada pela empresa Femsa franquizada da Coca-Cola no ano de 2017, composta por 6 linhas de produção, linha de replet retornável e ks e ls (vidro), pet e lata. Aquisição deixará engarrafadora mexicana com 49% do mercado brasileiro de produtos Coca-Cola. Atualmente a empresa está sofrendo bastante impacto na eficiência das linhas por paradas micro e macro no processo produtivo, onde as quebras de equipamentos e operacionais são tratadas como paradas corretivas (contenção). Grande chance do problema voltar novamente. A pergunta de pesquisa que norteou esse trabalho é: como as ferramentas da manutenção autônoma TPM podem auxiliar na diminuição de paradas indevidas na linha de envase? Objetivo geral desse estudo de caso é propor ferramentas como a finalidade de aumento na eficiência na linha diminuindo paradas de equipamento e operacionais. A presente pesquisa será focada em um estudo de caso referente ao alto índice de paradas de equipamentos e operacionais em uma empresa do setor alimentício. Trabalho será levantado sobre tema da manutenção autônoma e suas ferramentas para reduzir paradas micro e macro no processo produtivo. Com a constante busca das empresas de diversos segmentos em melhorar seu desempenho, surge a necessidade da utilização de métodos e ferramentas que auxiliem nesse processo, com destaque para aquelas aliadas à melhoria nos processos gerenciais e que auxiliem em um aumento da produtividade. Esse tipo de pesquisa será sobre revisão literatura. Este artigo tem como objetivo, apresentar um estudo de caso referente ao alto número de paradas operacionais e de equipamentos do setor alimentício, após análise de referenciais teóricos, foi observado os principais itens a serem utilizados neste estudo de caso. Para isso, será utilizada ferramenta TPM da manutenção autônoma como: Centerline (padrões no processo), CIL (controle, inspeção, Lubrificação).

Palavras-chave: paradas; eficiência; Manutenção autônoma.

¹ Estudante do Curso de Engenharia de Produção do Centro Universitário Cesuca. E-mail: diego92nunes@gmail.com

² Coordenador dos Cursos da Área de Tecnologia da Informação do Centro Universitário Cesuca. Doutor em Teologia. E-mail. evaldo.furtado@cesuca.edu.br