

Investigando a deterioração das válvulas P45

Alisson Rosa, João Scrimini e Vítor Pereira

Resumo

No presente trabalho buscamos investigar o sucateamento de válvulas de botijão de gás em uma indústria de recuperação de válvulas de gás. É estudado o comportamento das peças rejeitadas ao longo dos meses, assim como também é utilizado gráficos de controle para averiguar a existência de anomalias

Sumário

1	Introdução	1
2	Análise Básica	1
3	Gráfico de Controle	3
3.1	Gráficos de controle para atributos	3
3.2	Gráfico U	4
4	Conclusões	4

1 Introdução

Nesse breve ensaio buscamos investigar o sucateamento de válvulas de botijão de gás e aplicar métodos de controle estatístico em uma indústria de recuperação de válvulas de gás. O banco de dados contém informações sobre o cliente, mês, peças liberadas e peças rejeitadas.

Nota-se que é um setor extremamente específico da cadeia industrial brasileira e pouco conhecido pelo público em geral, pois a empresa analisada trabalha no método B2B (Business-to-Business, em português, empresa que faz negócio com empresas). Assim trabalhando de forma nacional apenas para grandes companhias de gás e empresas de requalificação de vasilhames de gás.

O principal serviço prestado pela empresa é a recuperação de válvulas e produção de mangueiras para gás, assim recuperando desde válvulas de gás de cozinha de 13 kg (válvula P13) até válvulas de gás comercial de 45 kg (válvula P45), sendo essa última a qual utilizaremos para a análise estatística.

No entanto, para fins de uma comparação estatística coerente, realizaremos um corte no nosso banco de dados para que não seja afetado pela diferença de peças sucateadas de um cliente para outro. Ou seja, as empresas enviam as peças para a recuperação de válvulas em ciclos diferentes, por exemplo, uma empresa que envia as peças para a recuperação após o nono ciclo (o estabelecido em lei) tem menos peças sucateadas que empresas que enviam para recuperação após o vigésimo ou trigésimo ciclo.

Assim, decidiu-se utilizar dados de apenas uma peça e um cliente, o predominante na amostra. Para que seja possível investigar se em algum lote houve danificação pela empresa de recuperação ou se as peças estão em seu ciclo natural de deteriorização conforme o uso.

2 Análise Básica

##

Shapiro-Wilk normality test

```
##  
## data:  u  
## W = 0.9, p-value = 0.2
```

Podemos notar pela figura 1, que ao longo dos meses o total mediano peças rejeitadas tende a ter quantidades elevadas em Novembro.

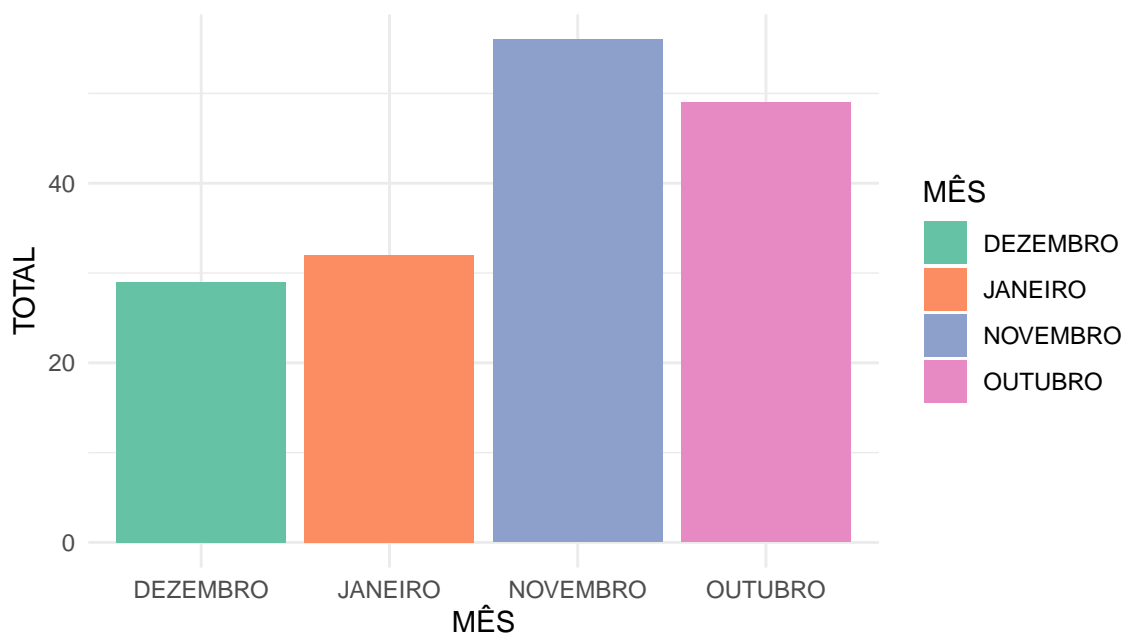


Figura 1: Total Mediano de Rejeições ao longo dos Meses

Entretanto pela figura 2 que informa o caso médio, nota-se uma estabilidade nos meses.

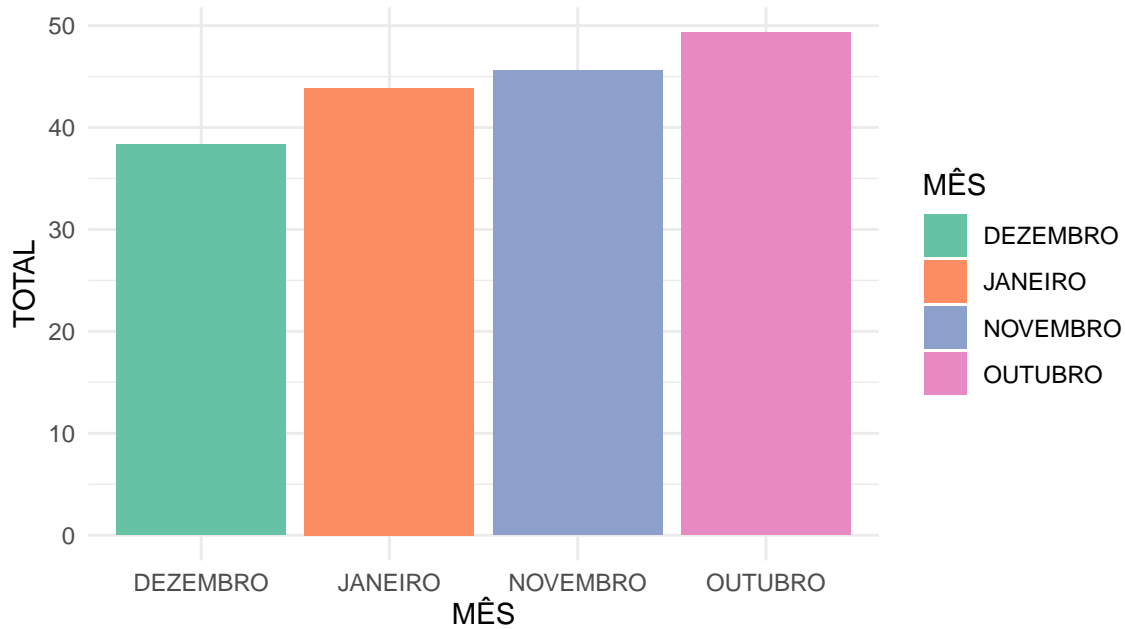


Figura 2: Total Médio de Rejeições ao longo dos Meses

3 Gráfico de Controle

Nesta seção, serão apresentados uma breve explicação do método utilizado e posteriormente suas respectivas análises.

3.1 Gráficos de controle para atributos

Os gráficos de controle para atributos, referem-se quando os dados são de forma discreta (Ex.: contagem de defeitos), ou uma proporção, podendo o número amostral variar em cada amostra ou ser fixa o mesmo número amostral em todo processo.

Desta forma, podemos ter 4 diferentes gráficos (Cartas de atributos) para esse tipo de processo, sendo eles:

- Carta **p**: Quando os dados são proporções e as amostras podem ser de tamanhos diferentes;
- Carta **np**: Quando os dados são proporções, mas as amostras devem ter tamanhos iguais;
- Carta **c**: Quando os dados são número de unidades (discreto), mas as amostras devem conter o mesmo tamanho;
- Carta **u**: Quando os dados são número de unidades (discreto) e as amostras podem ser de tamanhos diferentes.

Por conta disso, os dados analisados neste estudo são de forma discreta (número de ... rejeitados) e o tamanho amostral varia em cada amostra coletada. Assim, a carta de controle mais correta a ser utilizada neste estudo é a carta **u** (ou Gráfico U). No qual os limites de controle são definidos da seguinte forma:

Linha Média: (LM)

$$LM = \bar{U} = \frac{1}{m} \sum_{i=1}^m \frac{C_i}{n_i}$$

onde, C_i é a quantidade de anomalias registradas em cada amostra, n_i é o tamanho amostral para cada amostra, e m é a quantidade de amostras.

Limite Superior de Controle: (LSC)

$$LSC = \bar{U} + 3\sqrt{\frac{\bar{U}}{n}},$$

onde, n é o tamanho amostral para cada amostra.

Limite Inferior de Controle: (LIC)

$$LIC = \bar{U} - 3\sqrt{\frac{\bar{U}}{n}},$$

onde, n é o tamanho amostral para cada amostra.

3.2 Gráfico U

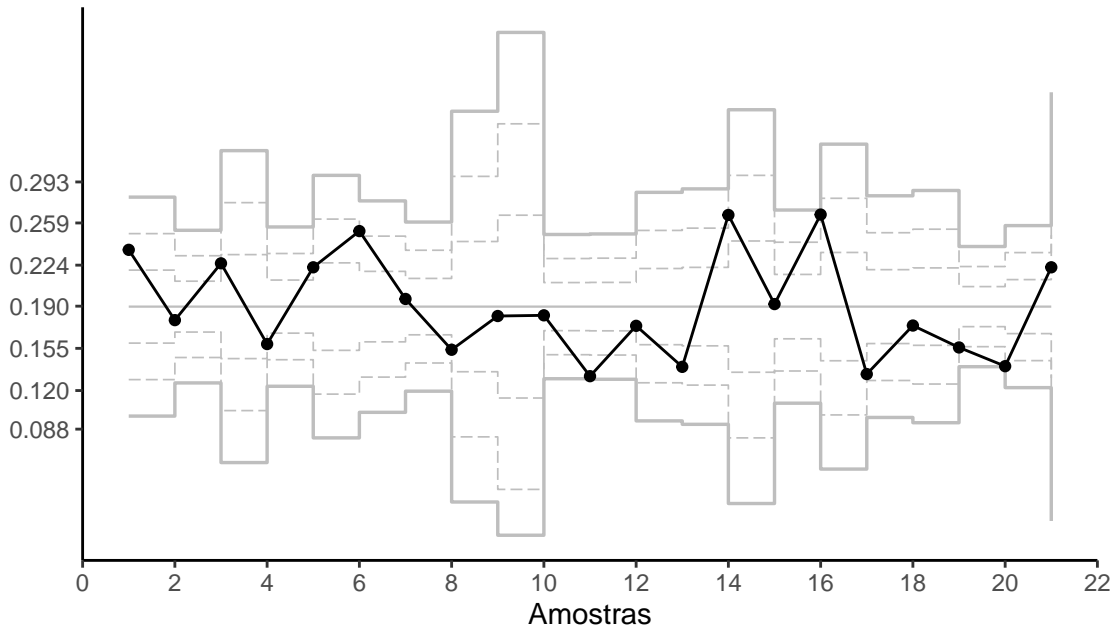


Figura 3: Gráfico de controle U.

4 Conclusões

O gráfico mais apropriado para a porcentagem de peças sucateadas em um lote é a carta de controle U, visto que o tamanho da amostra é diferente em cada lote.

Com isso percebemos que na a Figura 3, com o gráfico de controle para porcentagem de deteriorização das válvulas, temos que todos os lotes estão dentro dos limites definidos pelos gráficos e não é perceptível algum comportamento não aleatório.

Deste modo conclui-se que o processo está sob controle e não há impacto da empresa de recuperação das válvulas no processo, apenas há o desgaste natural das peças, pela reutilização das mesmas pelos ciclos do botijão de gás.