

Estudo de Caso



CONTROL

CICLO ITERATIVO – CONTROL HÍBRIDO





1. Identificar

Controles

Oportunidades de Roll-outs

Oportunidades de Replicações



2. Priorizar

Estruturação do Backlog de Melhorias

Priorização das Melhorias

Composição da Sprint



3. Implementar

Planejamento da Sprint

Sprint de Melhorias

Daily Scrum

Revisão da Sprint

Retrospectiva da Sprint

Atividade C.1 – Ciclo Iterativo Control





Control Híbrido

A) Controles

Matriz Causa & Efeito e Plano de Controle (FMEA, Gestão da Rotina, Poka Yoke, Treinamentos, Procedimentos, Métricas, Auditorias, Acompanhamento de Métricas etc.)

Variável	Ação/Característica	Método de Controle	Frequência	Responsável	OCAP

B) Oportunidades de Roll-out

Plano de Roll-out

C) Oportunidade de Replicações

Mapa / Plano de Replicações

				Va	riáve	eis d	e Sa	iída	(Y)						Opor	tunidade	s de Cor	ntrole			0	0
	Etapa do		Y1	Υ2	Y3	γ4	YS	Y6	У6	Y8	Total		A c d m e p a m e x h t y m i e c n a t	Proceed imeento	Treina	A u d i t o r i a	C P m a n i o c a c e a o	P o k a Y o k e	Gestão da	O u t r	p o r R u o n i d o a u t e	p o R r e u I i c d a d ã e o d
	Processo	Peso do Requisito ⇒										Sugestões de Melhoria	0								е	е
(X)											0											
											0											
trada											0											
Entı											0											
op :											0											
ariávei			-								0											
aria											0											
>											0											

Atividade C.2 – Ciclo Iterativo Control

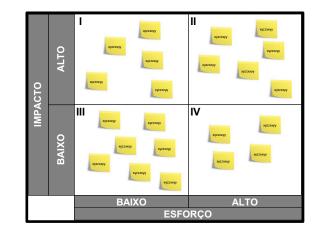




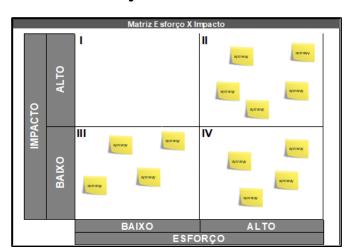
Control Híbrido

A) Matriz Esforço/Impacto: Estruturar

Backlog de Controles



B) Matriz Esforço/Impacto: Priorização dos Controles



C) **Sprint Board:** Composição dos Sprints

	Sprint		Ações de	Melhoria	
Sprint	Backlog	A fazer	Em Execução	Em Verificação	Realizado
D	A Total Services				
М	and a				
А					
ı	accient.				
С	Name .				

Atividade C.3 – Ciclo Iterativo Control





Control Híbrido

A) Planejamento do Sprint: Detalhamento dos Controles priorizados

		Ações de Melhoria									
Sprint	Sprint Backlog	A fazer	Em Execução	Em Verificação	Realizado						
D											
М											
A											
ı	um.										
С	<u></u>										

B) Sprint Control: Implantação dos Controles definidos

			Ações de Melhoria							
Sprint	Sprint Backlog	A fazer	Em Execução	Em Verificação	Realizado					
	a parage									
້	4-41									

C) Daily Scrum: Reuniões Diárias

D) Revisão da Sprint



E) Retrospectiva da Sprint

Com comprovação de resultados x objetivos, Gestão do Conhecimento etc.

Projeto
Mercado - PDV
- Ciclo C.1
Control
Identificar





Matriz Causa & Efeito – Projeto Mercado – PDV – Control

				Vai	riáv	eis d	e Sa	aída	(Y)						Opor	tunidade	s de Con	trole			0	0
	Etapa do	Door de Dominite de	, Y1	, Y2	Y3	γ4	YS	У6	У6	ү8	Total	Currentã en de Melhovia	A come p m nét a ricanto	Procedimento	Treinamento	Auditoria	P I an o de a o	P o k a Y o k e	Gestão da da	O u t r o	por Roll - outedute	p R e p l i c a ç ã o d e
	Processo	Peso do Requisito ⇒	5	3								Sugestões de Melhoria M2 - Aumento de SKU	U									
	Visita	Número de SKU's	5	5							40	M2 - Aumento de SKU A1 - Aumento de SKU - fase 2 I1 - Implantar Roll-out SKU - DOE	Х		Х	X	Х				Х	Х
	Visita	Tipo PDV	5	5							40	Prioridade: Farmácia				Х	Χ					
	Visita	Medição Execução	5	4							37	D6- App de Vendas M3 - Medição Execução A2 - Roll-out de Medição da Execução	X	X	X	X					X	X
Variávei de Entrada (x)	Execução	Execução de Loja	5	4							37	D1 - Guia de execução e treino M4 - Roll-out Guia de Execução & Treino A3 - Roll-out Guia de Execução & Treino I2- 5S nos PDV's I3- Kanban para Mat. de Execução I4- Automatizar Relatórios de Vendas	х	х	х	х			Х			X
Variávei de	Execução	Share de Prateleira	5	4								D2 - Planograma e treino M5 - Roll-out Planograma & Treino (1 Reg.) A4 - Roll-out Planograma & Treino (demais) A5- Sist. de medição com foto A6- Implantar Controle/Acompanhamento	Х	Х	х	Х			Х			Х
	Comprar	Distribuição Relativa		4								A7 - Incrementar Distr. Rel. em Farm. I5- Desenvolver ML para Vendas/MS C3- Utilizar ML para tomada de decisão	Х	Х	Х	Х		Х	Х		Х	
	Execução	PTC	3	3							24	D3 - Implantar Índice de Positivação	Х			Х			Х			
	Comprar	Display Relativo	3	2							21											

Plano de Controle – Projeto Mercado – PDV – Control

Variável	Ação/Característica	Método de Controle	Frequência	Responsável	OCAP
Número de SKU's	M2 - Aumento de SKU A1 - Aumento de SKU - fase 2 I1 - Implantar Roll-out SKU - DOE	1- Fazer acompanhamento do número de SKU's de acordo com o Plano de Aumento de SKU 2- Procedimento disponibilizado em vídeo para as regionais sobre oferta e execução de aumento de SKU em PDV 3- Efetuar treinamento na matinal em todas as regionais 4- Auditoria através da Reunião Mensal de Alinhamento e Dashboard implantado (power BI) 5- Elaborar um folder com os SKU's e argumentos de aumento 6- Implantar em cada CD um Placar - Gestão Visual de % de lojas com 1 SKU	1- Mensal 2- Uma vez 3- A cada 3 meses 4- Mensal 5- Atualizar anualmente 6- Atualizar semanalmente	1 a 5 - Gerente de Vendas 6- Supervisor de Vendas	1- Identificar áreas e estabelecer plano com o supervisor de vendas do local 2- Efetuar disponibilização através de gerentes regionais 3- Atuar com responsáveis 4- Elaborar Plano de acordo com o Plano x status 5- Elaborar com Diretor de Vendas uma ação corretiva 6- Estabelecer ações de acordo com o Plano de Aumento de SKU
Tipo PDV	Prioridade: Farmácia	7- Fazer divulgação da prioridade em Farmácias através da Reunião Mensal de Alinhamento 8 - Auditoria desta priorização através da Reunião Mensal de alinhamento	7- Mensal 8- Mensal	7 e 8 - Gerente de Vendas	7- Enviar informação via e-mail para ausentes 8- Elaborar Plano com supervisores de vendas locais de acordo com o status
Medição Execução	D6- App de Vendas M3 - Medição Execução A2 - Roll-out de Medição da Execução	9- Estabelecer procedimento (vídeo) 10- Fornecer Treinamento para vendedores 11- Acompanhar a evolução do índice de execução 12- Auditar resultados e frequencia através da Reunião Mensal de Alinhamento e Dashboard Implantado (power BI)	9- Uma vez 10- Na implantação e a cada novo entrante 11- Dados em bases diárias, semanais e mensais 12- Reunião Mensal (dados em bases diárias, semanais e mensais)	9 a 12 -	9- Efetuar disponibilização através de gerentes regionais 10- Identificar áreas e estabelecer plano com o supervisor de vendas do local 11- Elaborar Plano de acordo com o Plano x status 12- Elaborar com Diretor de Vendas uma ação corretiva
Execução de Loja	D1 - Guia de execução e treino M4 - Roll-out Guia de Execução & Treino A3 - Roll-out Guia de Execução & Treino I2- 5S nos PDV's I3- Kanban para Mat. de Execução	13- Estabelecer procedimento (vídeo) 14- Fornecer Treinamento para vendedores 15- Acompanhar a evolução do índice de execução 16- Auditar resultados e frequencia através da Reunião Mensal de Alinhamento e Dashboard Implantado (power BI) 17- Implantar Gestão da Rotina com cartas CEP e capabilidades automatizadas	13- Uma vez 14- Na implantação e a cada novo entrante 15- Dados em bases diárias, semanais e mensais 16- Reunião Mensal (dados em bases diárias, semanais e mensais) 17- Implantação única e revisão trimestral	13 a 16 - Gerente de Vendas 17- Ger. de Analytics	13- Efetuar disponibiização através de gerentes regionais 14- Identificar áreas e estabelecer plano com o supervisor de vendas do local 15- Elaborar Plano de acordo com o Plano x status 16- Elaborar com Diretor de Vendas uma ação corretiva 17- Verificar ajustes com Ger. de Vendas

Plano de Controle – Projeto Mercado – PDV – Control

Variável	Ação/Característica	Método de Controle	Frequência	Responsável	OCAP
Execução de Loja	l4- Automatizar Relatórios de Vendas	18- Auditoria através do uso dos relatórios em Reuniões Matinais, Semanais e de Mensal de Alinhamento	18- Diária, semanal e mensal	18- Sup. de Vendas (diária e semanal) e Ger. de Vendas (mensal)	18- Emitir relatórios pelo sistema
Share de Prateleira	M5 - Roll-out Planograma & Treino (1 Reg.) A4 - Roll-out Planograma & Treino (demais) A5- Sist. de medição com foto	21- Acompanhar a evolução do índice de share de prateleira 22- Auditar resultados e frequencia através do Dashboard Implantado (power BI) e Reuniões Matinais, Semanais e Mensal de Alinhamento 23- Implantar Gestão da Rotina com cartas CEP e	21- Dados em bases diárias, semanais e mensais 22- Reunião Mensal (dados em bases diárias, semanais e mensais)	Ger. de [′] Vendas	19- Efetuar disponibilização através de gerentes regionais 20- Identificar áreas e estabelecer plano com o supervisor de vendas do local 21- Elaborar Plano de acordo com o Plano x status 22- Elaborar com Diretor de Vendas uma ação corretiva 23- Verificar ajustes com Ger. de Vendas
Distribuição Relativa	A7 - Incrementar Distr. Rel. em Farm. I5- Desenvolver ML para Vendas/MS C3- Utilizar ML para tomada de decisão	25- Fornecer Treinamento para vendedores 26- Acompanhar a evolução do índice de distribuição relativa 27- Auditar resultados e frequencia através do Dashboard Implantado (power BI) e Reuniões Matinais, Semanais e Mensal de Alinhamento 28- Poka Yoke: conectar o ML com um RPA de oferta automática de venda por PDV no App do Vendedor 29- Implantar Gestão da Rotina com cartas CEP e	cada novo entrante 26- Dados em bases diárias, semanais e mensais 27- Reunião Mensal (dados em bases diárias, semanais e mensais)	24 a 27 - Sup. de Vendas (diária e semanal) e Ger. de Vendas (mensal) 28 e 29- Ger. de Analytics	24- Efetuar disponibilização através de gerentes regionais 25- Identificar áreas e estabelecer plano com o supervisor de vendas do local 26- Elaborar Plano de acordo com o Plano x status 27- Elaborar com Diretor de Vendas uma ação corretiva 28- Corrigir bugs eventuais 29- Verificar ajustes com Ger. de Vendas
PTC	D3 - Implantar Índice de Positivação	31- Auditar resultados e frequencia através do Dashboard Implantado (power BI) e Reuniões Matinais, Semanais e Mensal de Alinhamento	diárias, semanais e mensais 31- Reunião Mensal (dados em bases diárias, semanais e mensais)	30 e 31 - Sup. de Vendas (diária e semanal) e Ger. de Vendas (mensal)	30- Elaborar Plano de acordo com o Plano x status 31- Elaborar com Diretor de Vendas uma ação corretiva

Mapa de Replicação — Projeto Mercado — PDV — Control

	Local / Área
	Outros
Melhoria	Business
Aumento SKU's	
Aplicativo Vendas	
Poka Yoke - Gôndola	
Guia Execução	
Planograma	

Implementado
Aplicável, não implementado
Não aplicável no momento
N/A

Projeto
Mercado - PDV
- Ciclo C.2
Control
Priorizar





23 7,8 29 9-12 13-16 18 19-22 24-27 30-31 Matriz Esforço & C1- Roll-out SKU **IMPACTO** C2 -Roll-out App Impacto – Projeto **C3- Roll-out Machine Learning** Mercado – 28 PDV – Control **BAIXO ALTO**

1-6

17

ESFORÇO

Projeto
Mercado - PDV

- Ciclo C.3

Control
Implementar



Sprint Board – Projeto Mercado – PDV – Control

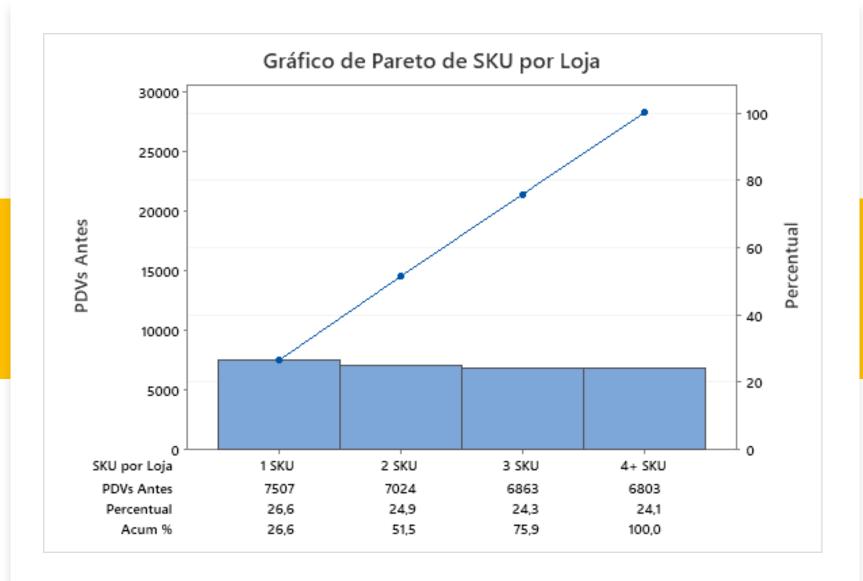
			Ações de N	lelhoria	
Cus usins 4	Covint Dookloss	A former	Em Eveeveão	Em	Doolinada
Sprint	Sprint Backlog I1- Implantar roll-out SKU - Fase 1 - Região 1	A fazer	Em Execução	Verificação	Realizado I1.1 - Aumentado de 1 p/ 3 e de 3 p/ 5 SKU's I1.2 - Dados coletados I1.3 - Dados analisados - DOE I1.4 - Mínimo 3 SKU's/PDV all over!
	l2- 5S nos PDV's				I2.1 - Criar material orientativo de 5S para PDV's I2.2 - Criar Plano de Comunicação I2.3 - Distribuir material I2.4 - Incluir 5S na avaliação de Execução I2.5 - Poka Yoke para as prateleiras
	l3 - Kanban p/ material de execução				I3.1 - Definir estoque mínimo de material I3.2 - Automatizar compras
I	l4 - Automatizar relatórios e gráf. de vendas (RPA)				 I4.1 - Interface criada entre sistemas I4.2 - Emissão de gráficos automatizada - RPA I4.3 - Emissão de relatóorio automatizada - RPA I4.4 - Acesso remoto ao vendedor permitido
	D6 - App de Vendas				D6.1 - Levantar requisitos (Empatia/Definição) D6.2 - Ideação D6.3 - Prototipação D6.4- Teste D6.5 - Release Versão 1.0 D6.6 - Definir Plano de Implantação D6.7 - Implantado Área Piloto & Avaliado
	l5 - Desenvolver ML para Vendas/MS				I5.1 - Efetuar etapas para ML I5.2 - Elaborar power BI I5.3- Fazer integração com App de Vendas

Sprint Board – Projeto Mercado – PDV – Control

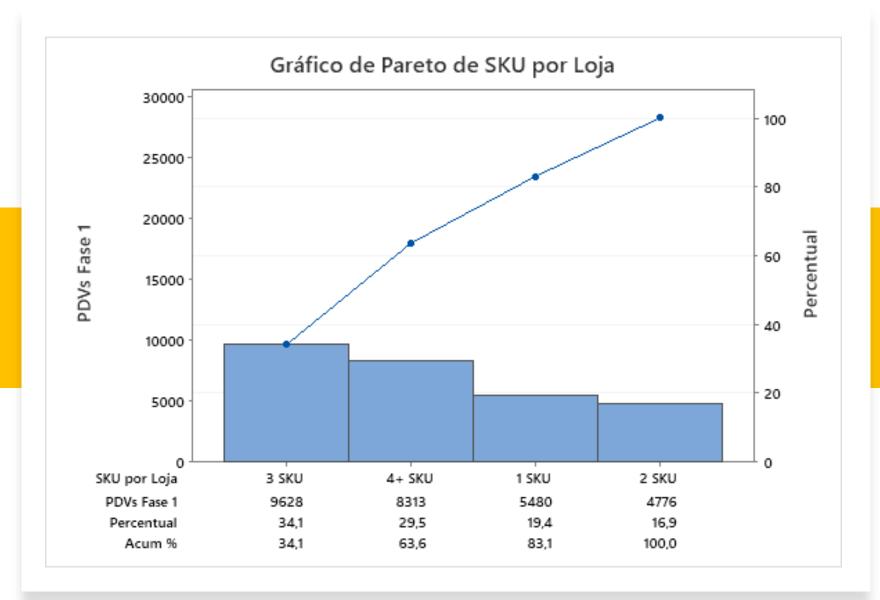
			Ações de N	lelhoria	
				Em	
Sprint	Sprint Backlog	A fazer	Em Execução	Verificação	Realizado
		C1.1 - Ter mínimo 3 SKU's/PDV todas regiões C1.2 - Coletar dados C1.3 - Analisar dados C1.4 - Atualizar Plano de Roll-out			
		C2.1 - Iniciar com Região 1 C2.2 - Incluir acompanhamento no Plano Geral			
С		C3.1 - Incluir visualização no Plano Geral C3.2 - Utilizar o ML para elabora o Budget anual C3.3 - Utilizar o ML para Plano Estratégico			
	(ações: 1-16, 18-22, 24-27, 30-31; 17, 23 e 29 em segunda fase)	C4.1 - Detalhar Plano Geral de Controle C4.2 - Implanar Plano Geral de Controle (ações de controle, métricas, frequência, resp., plano de reação). C4.3 - Efetuar Plano de Comunicação C4.4 - Disponibilizar Dashboards			

Business Case Mercado PDV Álcool Gel -Exercício

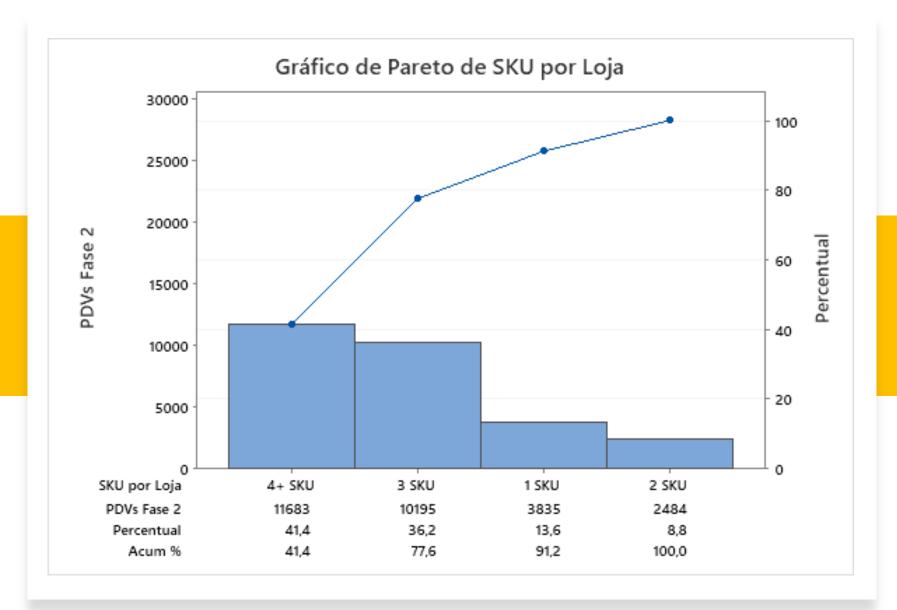
- Foi efetuado um levantamento da quantidade de PDV's com 1, 2, 3 e 4 ou SKU's após a execução para aumento do número de SKU's Fase 2 (Região 1&2).
 - As ações efetuadas trouxeram aumento significativo no aumento de SKU's?
 - Utilize Paretos e Chi-square para suas conclusões
- Os dados estão no arquivo Dados PDV Improve e Control.xlsx nas abas Aumento SKUs Paretos e SKUs x PDV C



Pareto – PDV's x SKU's Antes



Pareto – PDV's x SKU's Após Fase 1 (Região 1)

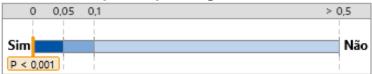


Pareto – PDV's x SKU's Após Fase 2 (Região 1&2)

Teste Qui-Quadrado para Associação: SKUs por PDVs

Relatório Resumo

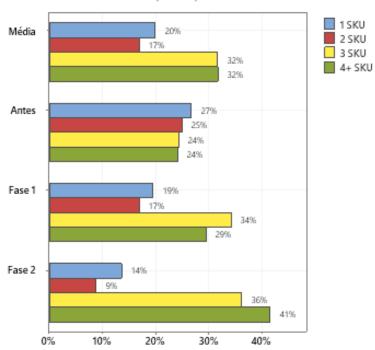
Os perfis de porcentagem diferem?



As diferenças entre os perfis de porcentagem de resultados são significativas (p < 0,05). Você pode concluir que existe uma associação entre SKUs e PDVs.

Carta de Perfis de Porcentagem

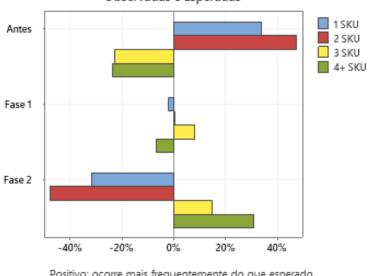
Compare os perfis.



Comentários

- Teste: você pode concluir que há diferenças entre os perfis de porcentagem de resultado no nível de significância de 0,05.
- Carta de Perfis de Porcentagem: use-as para comparar o perfil de cada valor de PDVs e o perfil da média.
- Carta do % da Diferença: procure barras longas para identificar os resultados com o maior % de diferença entre as contagens observadas e esperadas.

% da Diferença entre Contagens Observadas e Esperadas



Positivo: ocorre mais frequentemente do que esperado Negativo: ocorre menos frequentemente do que esperado Chi-square – PDV's x SKU's Após Fase 2 (Região 1&2)

Teste Qui-Quadrado para Associação: SKUs por PDVs

Relatório de Diagnóstico

Contagens Observadas e Esperadas

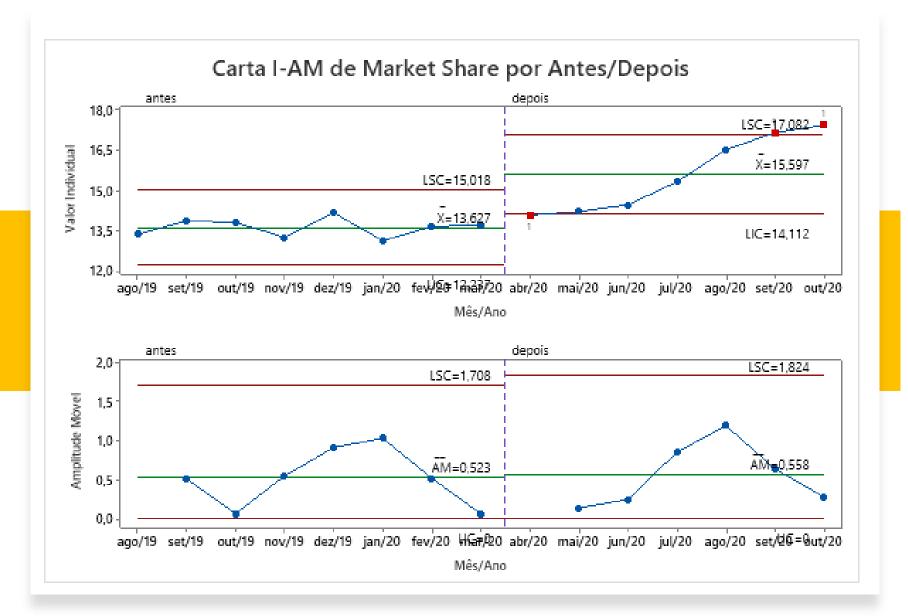
	Antes		Fase 1	I	Fase 2	2		
	Obs.	Esp.	Obs.	Esp.	Obs.	Esp.		
1 SKU	7507	5607	5480	5607	3835	5607		
2 SKU	7024	4761	4776	4761	2484	4761		
3 SKU	6863	8895	9628	8895	10195	8895		
4+ SKU	6803	8933	8313	8933	11683	8933		
Total	28197		28197		28197			

As contagens esperadas devem ter no mínimo 2 para assegurar a validade do valor-p do teste.

Chi-square – PDV's x SKU's Após Fase 2 (Região 1&2)

Business Case Mercado PDV Álcool Gel -Exercício

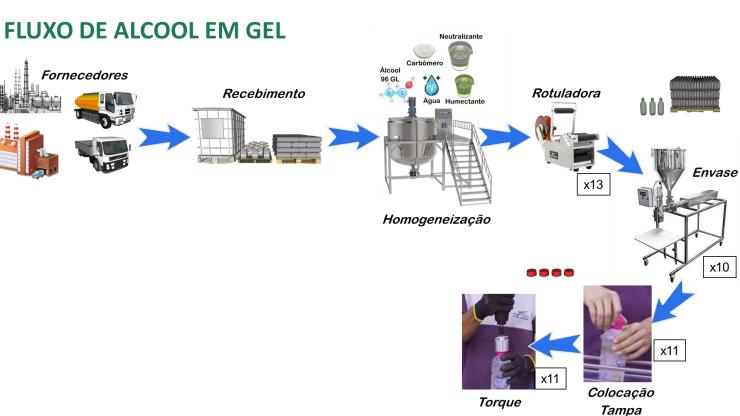
- Foi efetuado um acompanhamento de evolução do Market Share para verificar se as ações do projeto têm sido efetivas.
 Para esta análise foram utilizados dados desde agosto de 2019, quando o MS se estabilizou em baixos valores
 - Após o projeto podemos dizer que há evolução nos resultados de MS?
 - Utilize a carta de controle I-AM com dois estágios (Antes e Depois)
- Os dados estão no arquivo Dados PDV Improve e Control.xlsx na aba Market Share Control.



CEP – Market Share Antes x Depois

Projeto Produtividade - Ciclo C.1 Control Identificar





Matriz Causa & Efeito — Projeto Produtividade — Control

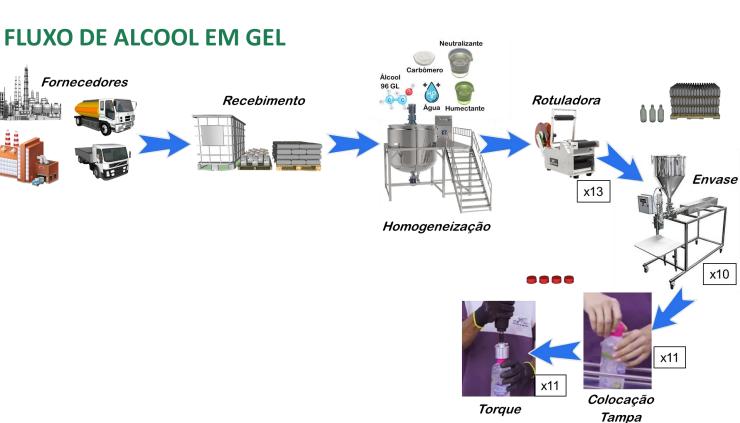
			Vari	áveis d	le Saío	da (Y)					Opor	tunidade	s de Con	trole			0	0
			Eficiência de Produção 85%	Homogeneidade entre turnos	Qualidade do Alcool Gel	Custos de Produção	Total		A c o d m e p a m x n é x y m i e c n a t	Procedimento	Treina	A u d i t o r i a	C P m a n i o c a d ç e ã o	P o k a Y o k e	G e s t ã o n a d a	O u t r o	portunidout dadt	p o R t p u l i d a d a g d a g d a
	Etapa do Processo	Peso do Requisito ⇒	5	3	5	3		Sugestões de Melhoria	0								е	е
		Peso de Insumos - Lote do dia	5	1	5	3	62	D2. Otimização de tamanho de lote		Х	Х	Х			Х		Х	
	Separação de Matéria Prima e garrafas plasticas 500ml		5	1	1	3	42	D1. Otimização de tamanho de lote junto aos fornecedores		Х							Х	
	plasticas 300iiii	Organização e Identificação do Estoque	3	1	1	2	29	D3. Organização no setor de separação			X	Х			Χ			
		Qtd de Garrafas Plasticas	3	1	1	3	32	D2. Otimização de tamanho de lote		Χ	Х	Х			Χ		Χ	
	Transporte MP, Rótulos e Garrafas para	Eficiência no Abastacimento	5	5	1	3	54	D4. Otimização do processo de abastecimento para a Homogeneização		Х	Х	Х			Х			
	Produção	Eliciencia no Abastecimento	5	5	1	3	54	A1. Conferência 100% antes da entrega para produção		Х	Х	Х			Х		Х	
		Precisão na formulação	5	5	5	5	80	D5. Implantar padrões robutos para formulação		Χ	Χ	X					Χ	X
	Pesagem e preparação da receita	Não aderência ao procedimento de pesagem (tara, nivelamento)	3	3	5	2	55	A3. Revisão IT de Pesagem; - Treinamento e Certificação do Operador; - IT alocado e visível na área.		Х	х	х					Х	Х
X		Volume da água e Volume de Álcool	3	3	5	2	55	D5. Implantar padrões robutos para formulação		Х	Х	Х						Х
a Qa	Homogeinização	Limpeza do Tanque	5	3	3	1	52	M2. Padronizar Limpeza do Tanque		Х	Х	Х						Х
Entrada (x)		Tempo de Setup	4	3	1	2	40	D6-2. Reduzir tempo de setup do envase M2. Padronizar Limpeza do Tanque	Х	X	X	Х			Х		Х	Х
		Viscosidade do Alcool Gel	5	3	5	3	68	M1. Estabilizar Viscosidade do Alcool Gel	Х						Х			
Variávei de	Envase	Tempo de envase	5	3	3	3	58	A6. Revisar e definir especificação de tempo de envase com base na equação de regressão	Х						Х			
Var		Tempo de envase	5	3	,	3	56	I1. Reduzir Tempo de Envase com base na Viscosidade								Х		Х
	Colocação Tampa e Torque	Qualidade do torque	5	1	1	3	42	D10. Combinar precolocação da tampa com torque		Х								Х
		Colocação Tampa	5	5	1	3	54	l2. Inovar colocação da Tampa		Χ				Χ				Х
	GERAL	Nível de Capacitação e habilidade diferente entre turnos	5	5	3	4	67	A4. Desenvolver um treinamento moldado nos conceitos de Andragogia e reciclar os operadores. A5. Implementar Matriz de Versatilidade para a		х	X	X			×		X	X
								gestão da capacitação do pessoal			^	^			^		^	^
				1			0											
				1			0											
				1			0											
							0											

Plano de Controle – Projeto Produtividade – Control

Variável	Ação/Característica	Método de Controle	Frequência	Responsável	OCAP
	D2. Otimização de tamanho de lote	C1. Elaborar e implementar Auditoria Escalonada	Semanal	Lider Almox	Designar um membro da equipe para identificar a causa da NC e tomada de ação definitiva
Separação de Matéria Prima e garrafas plasticas 500ml	D1. Otimização de tamanho de lote junto aos fornecedores	C2. Auditoria nos Fornecedores	Semanal	SQA	Designar um membro da equipe para identificar a causa da NC e tomada de ação definitiva
	D3. Organização no setor de separação	C1. Elaborar e implementar Auditoria Escalonada	Semanal	Lider Almox	Designar um membro da equipe para correção imediata
Transporte MP, Rótulos e Garrafas para Produção	D4. Otimização do processo de abastecimento para a Homogeneização	C1. Elaborar e implementar Auditoria Escalonada	Semanal	Lider Homog	Envolver Almoxarifado e buscar causas do não atendimento do abastecimento
para r Todução	A1. Conferência 100% antes da entrega para produção	C1. Elaborar e implementar Auditoria Escalonada	Semanal	Lider Almox	Ação imediata em caso de não aderência à Conferência
Pesagem e preparação da receita Homogeneização	D5. Implantar padrões robutos para formulação A3. Revisão IT de Pesagem; M2. Padronizar Limpeza do Tanque	C1. Elaborar e implementar Auditoria Escalonada	Semanal	Lider Homog	Certificar aderência ao procedimento, corrigir imediatamente em caso de não aderência
	D6-2. Reduzir tempo de setup do envase	C3. Carta de Controle Tempo Set-Up I/MA	A cada Set-Up	Operador Set-Up	Avaliar o que ocasionou tempo excessivo do Set-Up e tomar ações para previnir ocorrência nos próximos Set-Ups
Envase	M1. Estabilizar Viscosidade do Alcool Gel	C4. Carta de Controle Viscosidade Xbarra/R	2X turno	Operador envase	Parar produção e corrigir a viscosidade imediatamente e reiniciar a produção
	I1. Tempo de Envase	C5. Carta de Controle Tempo de Envase Xbarra/R	2x/turno	Operador Envase	Ajuste imediato do equipamento - chamar manutenção caso não der ajuste
	M2. Limpeza do Tanque	C1. Elaborar e implementar Auditoria Escalonada	Semanal	Lider Envase	Rever Matriz Versatilidade (Capacitação do Operador) - Rever Padrões
Colocação da Tampa	l2. Colocação Tampa	C6. Carta de Atributos (OK/NOK)	Horário	Operador Colocação Tampa	Se NOK - parar produção - analisar causa - corrigir
Outros	A5. Matriz de Versatilidade	C1. Elaborar e implementar Auditoria Escalonada	Semanal	Lider de cada área	Ação imediata para correção da NC

Projeto Produtividade - Ciclo C.2 Control Priorizar



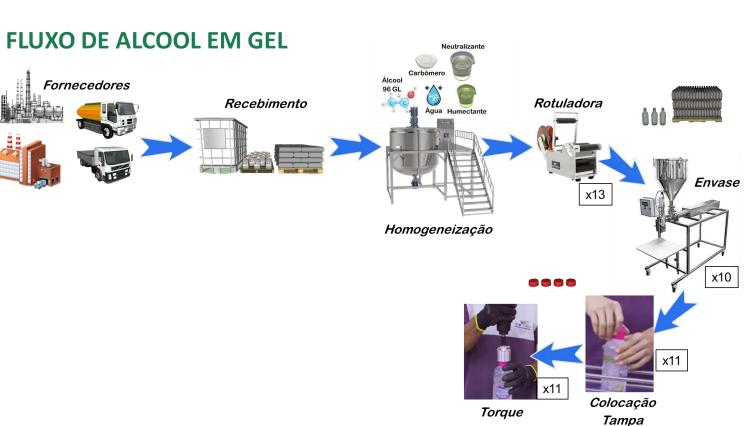


Matriz Esforço &
Impacto –
Projeto
Produtividade –
Control

		C1. Elaborar e implementar Auditoria Escalonada	A2. Implementar Leitor de Código de Barras
		C3. Carta de Controle Tempo Set-Up I/MA	D7. Eliminar causas de parada de posicionamento do rótulo
		C4. Carta de Controle Viscosidade Xbarra/R	C2. Auditoria nos Fornecedores
IMPACTO	ALTO	C5. Carta de Controle Tempo de Envase Xbarra/R C6. Carta de Atributos (OK/NOK)	
		D13. Melhorar organização na área de	D14. Equipamento automático para Stretch do lote
		embalagem M3. Estabilizar Impressora de Etiquetas	D15. Implantar Contagem Cíclica
	BAIXO		M4. Comprar equipamento para Fechamento Automático de Embalagens
		BAIXO	ALTO
		ESFC	DRÇO

Projeto Produtividade - Ciclo C.3 Control Implementar





Sprint Board – Projeto Produtividade – Control

			Ações de	Melhoria	
Sprint	Sprint Backlog	A fazer	Em Execução	Em Verificação	Realizado
	A4. Desenvolver um treinamento moldado nos conceitos de Andragogia e reciclar os operadores.				A4.4: Treinar equipes dos turnos conforme agenda (item A4.3)
	A5. Implementar Matriz de Versatilidade para a gestão da capacitação do pessoal				A5.1: Preparar Matriz de Versatilidade por turno e por linha A5.2: Levantar capacitação dos colaboradores e completar a Matriz A5.3: Afixar nos Quadros de Gestão a Vista
	I1. Reduzir Tempo de Envase com base na Viscosidade				I1.1: Executar DOE para definnir melhor formulação I1.2: Rever Procedimentos IT conforme nova formulação
1	l2. Inovar colocação da Tampa				I2.1: Executar Design Thinking I2.2: Preparar plano de implementação
	D2. Otimização de tamanho de lote interno				D2.1: Definir tamanho de lote ideal D2.2: Preparar plano de investimento e análise de ROI
	D6-2. Reduzir tempos de setup do Envase				D6.1: Rever planejamento de produção para linhas dedicadas por tipo de tampa e aromas otimizando produção X SetUp por fragrancia
	M2. Padronizar Limpeza do Tanque				M2.1: Escrever procedimento TI para padrão de limpeza do tanque M2.2: Treinar toda equipe
	C1. Elaborar e implementar Auditoria Escalonada	C1.1: Preparar Treinamento sobre Auditoria Escalonada C1.2: Agendar ttreinamento por setores com todos envolvidos			
С	C3. Carta de Controle Tempo Set-Up I/MA C4. Carta de Controle Viscosidade Xbarra/R C5. Carta de Controle Tempo de Envase Xbarra/R C6. Carta de Atributos (OK/NOK)	C3.1: Preparar as Cartas de Controle C3.2: Treinar Operadores para coleta de dados e acompanhamento C3.3: Treinar liderança para acomaphamento e tomada de ação			

Acompanhamento de Resultados Projeto Produtividade – Control

		MELHORIA						
	Baseline	D	M	Α	I	С		
Eficiência Geral	57%	66%	70%	78%	83%	86%		
Eficiência T1	51%	62%	68%	78%	83%	87%		
Eficiência T2	74%	76%	78%	80%	83%	86%		
Eficiência T3	47%	59%	65%	76%	82%	85%		
META	85%	85%	85%	85%	85%	85%		





Projeto
Logística –
Ciclo C.1
Control
Identificar



Matriz Causa & Efeito – Projeto Logística – Control

				riáve Saída	eis de (Y)	
			On time	In full	OTIF	Total
_	Etapa do Processo	Peso do Requisito	4	3	5	
	Recebimento e Armazenamento	A1. Análise antecipada da Nota Fiscal eletrônica	4	3	5	50
	Recebimento e Análise dos Pedidos	D11. Padronizar os dados de ERP e MRP	3	3	5	46
	Roteirização	D3. Padronizar Roteirização	4	3	5	50
	Separação de Carga (Picking)	D4. Acuracidade físico x sistema	3	4	5	49
		A2. Contagem Dupla e Contagem Cega	3	3	4	41
○		A3. Implementar Sistema de auditoria de localização	3	3	4	41
da ()		A4. Implementar TPM e Controle de Utilização de Equipamentos	4	3	4	45
Entra		A5. Implantar sistema visual de controle de estoque com indicação de estoque mínimo	2	4	4	40
Variávei de Entrada (x)		A6. Programar o sistema para detectar não seguimento do roteiro de Picking	3	4	4	44
ariávo	Carregamento do	D8. Tempo de carregamento	4	2	4	42
>	veículo	M4. Tempo de separação	5	2	4	46
		D1. Inovar no sistema de distribuição	4	3	5	50
		M1. Embalagem e meios de manuseio (avarias)	3	4	4	44
		M5. Sequência de entrega	4	2	4	42
	Transporte e Entrega	M6. Impacto financeiro de entregas não realizadas	3	3	3	36
		A7. Implementar sistema de inteligencia de emissão de Notas Fiscais e detecção de defeito (RPA)	4	3	5	50
	Outros	I1. Implementar Matriz de Versatilidade	3	4	4	44

	Oportunidades de Controle											
A c o m e m é t r i c a m e n t o	Proceedimeent	Treina	A u d i t o r i a	C O P II U N I I O C A C E A O	P o k a Y o k	Ger Rotti Ona da	O u t r o	porRullorRoullordoutede	O p o r t u n i d a ç ã o d e			
	Х	Х	Х					Х	Х			
	X	X										
	X	X						Х	Х			
X						Х		Х	Х			
	Х	Х	Х					Х	Х			
			Х			Х		Х	Х			
	X	Х					Х	Х	X			
	X	Х						Х	X			
					Х			Х	X			
X						X		Х	Х			
X						X		Х	X			
				Х		X		Х	Х			
X						X		Х	X			
	Х	Х						Х	Х			
X						X		Х	Х			
					x			x	х			
	X	Х						X	X			

Plano de Controle – Projeto Logística – Control

Processo Logística Alcool Gel	-	Dono do Process: Líder Logíst	tico	Data:			
Variável	Ação/Característica	Método de Controle	Frequência	Responsável	OCAP		
Recebimento e Armazenamento	D5. 5S no CD p/ redução no tempo de separação	C4. Auditoria Escalonada	Semanal	Lider Logístico	Designar um membro da equipe para identificar a causa da NC e tomada de ação definitiva		
Recebimento e Análise dos Pedidos	D11. Padronizar os dados de ERP e MRP	C4. Auditoria Escalonada	Semanal	Lider Logístico	Designar um membro da equipe para identificar a causa da NC e tomada de ação definitiva		
Separação de Carga (Picking)	D4. Acuracidade físico x sistema A2. Contagem Dupla e Contagem Cega A3. Implementar Sistema de auditoria de localização	C2. Implementar Sistema de auditoria de localização	Semanal	Operador da Logistica	Ação imediata para correção da NC e revisão do processo		
	A4. Implementar TPM e Controle de Utilização de Equipamentos	C5. Check-List do Equipamento	Definido no CheckList de Manutenção Autônoma	Operador	Ação imediata para correção da NC e revisão do Equipamento		
Carregamento do veículo	D8. Tempo de carregamento	C1. Implementar Carta de Controle Tempo de Carregamento Xbarra/R	1x/turno	Operador da Logistica	Avaliar causa raiz do tempo excessivo e aplicar correções		
Carregamento do Velculo	M4. Tempo de separação	C1. Implementar Carta de Controle Tempo de Carregamento Xbarra/R	1x/turno	Operador da Logistica	Avaliar causa raiz do tempo excessivo e aplicar correções		
Transporte e Entrega	II Ji Ingvar no sistema de distribilicao	C3. Implementar Controle para Processo de Ultima Milha (% entregas totais no processo de entrega de ultima milha)	Diária	Agente Logístico	Correção do percentual de entrega		
	M1. Embalagem e meios de manuseio (avarias de embalagem e produto)	C6. Carta P do IF (In Full)	Diária	Agente Logístico	Ação imediata para correção da NC e avaliar Causa Raiz e ações para embalagem		

Projeto
Logística —
Ciclo C.2
Control
Priorizar





Matriz Esforço & Impacto – Projeto Logística – Control

IMPACTO	ALTO	C1. Implementar Carta de Controle Tempo de Carregamento Xbarra/R C2. Implementar Sistema de auditoria de localização C3. Implementar Controle para Processo de Ultima Milha (% entregas totais no C4. Auditoria Escalonada C5. Check-List do Equipamento C6. Carta P do IF (In Full)	D1. Inovar no sistema de distribuição M3. Disponibilizar canal de Venda Exclusivo A7. Implementar sistema de inteligencia de emissão de Notas Fiscais e detecção A1. Análise antecipada da Nota Fiscal eletrônica
MPA	ВАІХО	D10. Otimizar pedido	M7. Definir clientes VIP D12. Fazer in sourcing do sistema de transporte A6. Programar o sistema para detectar não seguimento do roteiro de Picking
		BAIXO	ALTO
	DRÇO		

Projeto
Logística –
Ciclo C.3
Control
Implementar



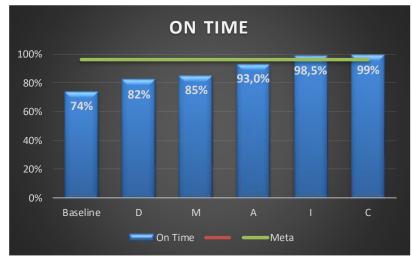


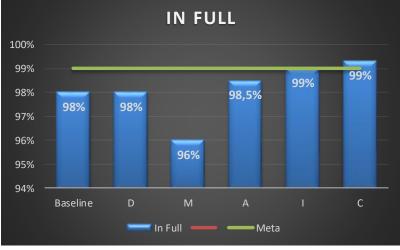
Sprint Board – Projeto Logística – Control

			Ações o	de Melhoria	
Sprint	Sprint Backlog	A fazer	Em Execução	Em Verificação	Realizado
1	D1. Inovar no sistema de distribuição				D1.1: Utilizar Design Thinking para a Inovação D1.2: Selecionar opções para avaliação e prototipar D1.3: Conduzir teste das opções selecionadas via DOE D1.4: Avaliar resultado DOE e preparar estudo Financeiro D1.5: Preparar Plano de Implementação
	A7. Implementar sistema de inteligencia de emissão de Notas Fiscais e detecção de defeito (RPA) A1. Análise antecipada da Nota Fiscal eletrônica A6. Programar o sistema para detectar não seguimento do roteiro de Picking				D1.6: Implementação por região A7.1: Avaliar opções RPA no mercado; A7.2: Selecionar melhor opção e rodar piloto A7.3: Diagnostico, Mapeamento, Implantação A7.4: Capacitação para sustentabilidade
	I1. Implementar Matriz de Versatilidade				I1.1. Fazer levantamento de necessidades e competências I1,2. Disponibilizar Matriz de Versatilidade atualizada I1.3. Treinar equipes e líderes
	C1. Implementar Carta de Controle Tempo de Carregamento Xbarra/R	C1.1: Preparar Carta de Controle C1.2: Treinar pessoal envolvido C1.3: Implementar			
	C2. Implementar Sistema de auditoria de localização	C2.1: Definir sistema de auditoria C2.2: Implementar			
	C3. Implementar Controle para Processo de Ultima Milha	C3.1: Desenvolver junto com Provedor logístico o método de controle C3.2: Acompanhar implementação C3.3: Preparar plano e agenda de auditoria do Controle no provedor logístico			
C	C4. Auditoria Escalonada	C4.1: Preparar plano de auditoria escalonada C4.2: Treinar equipes C4.3: Implementar auditorias escalonadas			
	C5. Check-List do Equipamento	C5.1: Levantar pontos do equipamento que necessitam de verficação C5.2: Definir Check List com frequência e método de verificação C5.3: Treinar equipe C5.4: Implementar Check List			
	C6. Implementar Carta P do In Full	C6.1: Preparar Carta P C6.2: Treinar liderança e implementar			

Acompanhamento de Resultados Projeto Logística – Control

		MELHORIA						
	Baseline	D	M	Α		С		
On Time	74%	82%	85%	93,0%	98,5%	99%		
Meta	96%	96%	96%	96%	96%	96%		
In Full	98%	98%	96%	98,5%	99%	99%		
Meta	99%	99%	99%	99%	99%	99%		
OTIF	73%	80%	82%	92%	98%	98%		
Meta	95%	95%	95%	95%	95%	95%		







Atividade C.1 – Ciclo Iterativo Control





Control Híbrido

A) Controles

Matriz Causa & Efeito e Plano de Controle (FMEA, Gestão da Rotina, Poka Yoke, Treinamentos, Procedimentos, Métricas, Auditorias, Acompanhamento de Métricas etc.)

Variável	Ação/Característica	Método de Controle	Frequência	Responsável	OCAP

B) Oportunidades de Roll-out

Plano de Roll-out

C) Oportunidade de Replicações

Mapa / Plano de Replicações

				Va	riáve	eis d	e Sa	iída	(Y)				Oportunidades de Controle			0	0					
	Etapa do		Y1	Υ2	Y3	γ4	YS	Y6	У6	Y8	Total		A c d m e p a m e x h t y m i e c n a t	Proceed imeento	Treina	A u d i t o r i a	C P m a n i o c a c e a o	P o k a Y o k e	Gestão da	O u t r	p o r R u o n i d o a u t e	p o R r e u I i c d a d ã e o d
	Processo	Peso do Requisito ⇒										Sugestões de Melhoria	0								е	е
(X)											0											
											0											
trada											0											
Entı											0											
op :											0											
ariávei			-								0											
aria											0											
>											0											

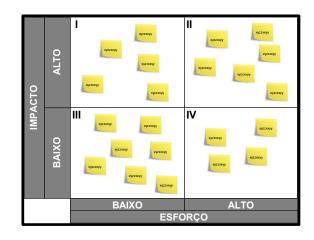
Atividade C.2 – Ciclo Iterativo Control





Control Híbrido

A) Matriz Esforço/Impacto: Estruturar Backlog de Controles



B) Matriz Esforço/Impacto: Priorização dos Controles



C) **Sprint Board:** Composição dos Sprints

	Sprint	Ações de Melhoria									
Sprint	Backlog	A fazer	Em Execução	Em Verificação	Realizado						
D	a limb										
м	1 mar.										
А											
ı	access.										
С											

Atividade C.3 – Ciclo Iterativo Control





Control Híbrido

A) Planejamento do Sprint: Detalhamento dos Controles priorizados

		Ações de Melhoria								
Sprint	Sprint Backlog	A fazer	Em Execução	Em Verificação	Realizado					
D	<u>-</u>									
М										
A										
ı	um.									
С	<u></u>									

B) Sprint Control: Implantação dos Controles definidos

		Ações de Melhoria								
Sprint	Sprint Backlog	A fazer	Em Execução	Em Verificação	Realizado					
_	a parage									
້	4-41									

C) Daily Scrum: Reuniões Diárias

D) Revisão da Sprint



E) Retrospectiva da Sprint

Com comprovação de resultados x objetivos, Gestão do Conhecimento etc.