

Yellow Belt Talent Pipeline

2018

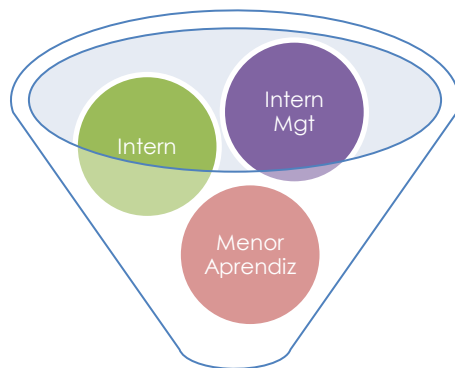
Pedro Prado – Black Belt

Goals

Create a strategic pool of talents for Managers and Staff level...²

... focusing on **Growth** and Being **Employers of Choice** and **Economic Leadership**

...enhancing the talent pool for mid term plan



Strategic Source of
Berry Talents



Cronograma

	Junho	Julho	Agosto	Setembro	Outubro	Novembro	Dezembro	Janeiro
Reunião com Gestores								
Reunião com aprendizes								
Comunicação Interpessoal Eficaz								
Processo Produtivo NT								
Yellow Belt								
Construção do projeto: mentor + aprendiz								
Raciocínio Lógico								
Apresentação do projeto para o RH								
Empreendedorismo								
Apresentação do projeto Lead Team								



Planejado



Realizado



Em andamento



Pendente

Programa Yellow Belt

February 1st , 2018

São José dos Pinhais, Brazil - PR

Cronograma - Manhã



Hora	Projeto	Nome	Etapa finalizada
9:00h	Compressed Air Leak	Rafaela Regina Wosniack	Melhorar
9:10h	Revitalização da área de lazer	Ana Caroline Pereira de Souza	Analisar
9:20h	Criação de indicadores e melhoria da comunicação visual do quadro de Near Miss	Juliana Melnechenko da Silveira	Medir
9:30h	Melhoria no processo de pagamentos – Logística	William Nogueira Silva	Definir
9:40h	Aferição do percentual de uso do AK nas co-extrusoras SJP06/SJP08	Wellington Bus	Definir
9:50h	Redução de consumo de papel nas impressoras	Keren Naara Pontes dos Santos	Definir
10:00h	Automatização da dosagem de silicone na calandra da SJP08	Mateus Kollross	Definir
10:10h	Redução de custos de frete	Gleisla da Silva	Definir

Compressed Air Leak

Rafaela Regina Wosniack
SJP, Brazil - PR

Compressed Air Leak

Caso de Negócio:

- Vazamentos de ar existentes em conexões, válvulas, tubulações e outros, os quais causam grande gasto energético mensal, o qual pode ser facilmente evitado.

Descrição do Problema:

- Não havia medição e identificação dos pontos de vazamento do ar comprimido.

Objetivos:

- Identificar os painéis pneumáticos por nome e código SAP, bem como disponibilizar os esquemas pneumáticos plastificados em cada painel;
- Treinar técnicos para medição de vazamentos;
- Colocar medição na rota de manutenção.

Alinhamento com Big Y:

- Custo de Energia.

CTQ do Projeto: Inspeção ultrassônica.

Restrição do CTQ: Disponibilidade de técnicos.

Variável Medida:

Fluxo de ar conforme a variação das ondas sonoras do vazamento existente, medido em decibel.

Líder:

- Rafaela Regina Wosniack

Sponsor:

- Edson Luiz Ferreira

Mentor:

- Pedro Forastieri de A. Prado

Rep. de Finanças:

- Daniel Bertolazzi

Membros da Equipe:

- | | |
|--------------------|----------------|
| - Leonardo Fabri | - Planejamento |
| - Heitor Apolinaro | - Técnico |
| - Rodis Borges | - Técnico |
| - Abrão Marques | - Técnico |

Impacto no Negócio/ Benefícios (tangíveis/intangíveis)

R\$ 97.403,00/ano nas linhas SJP06, 07 e 09
(Em validação)

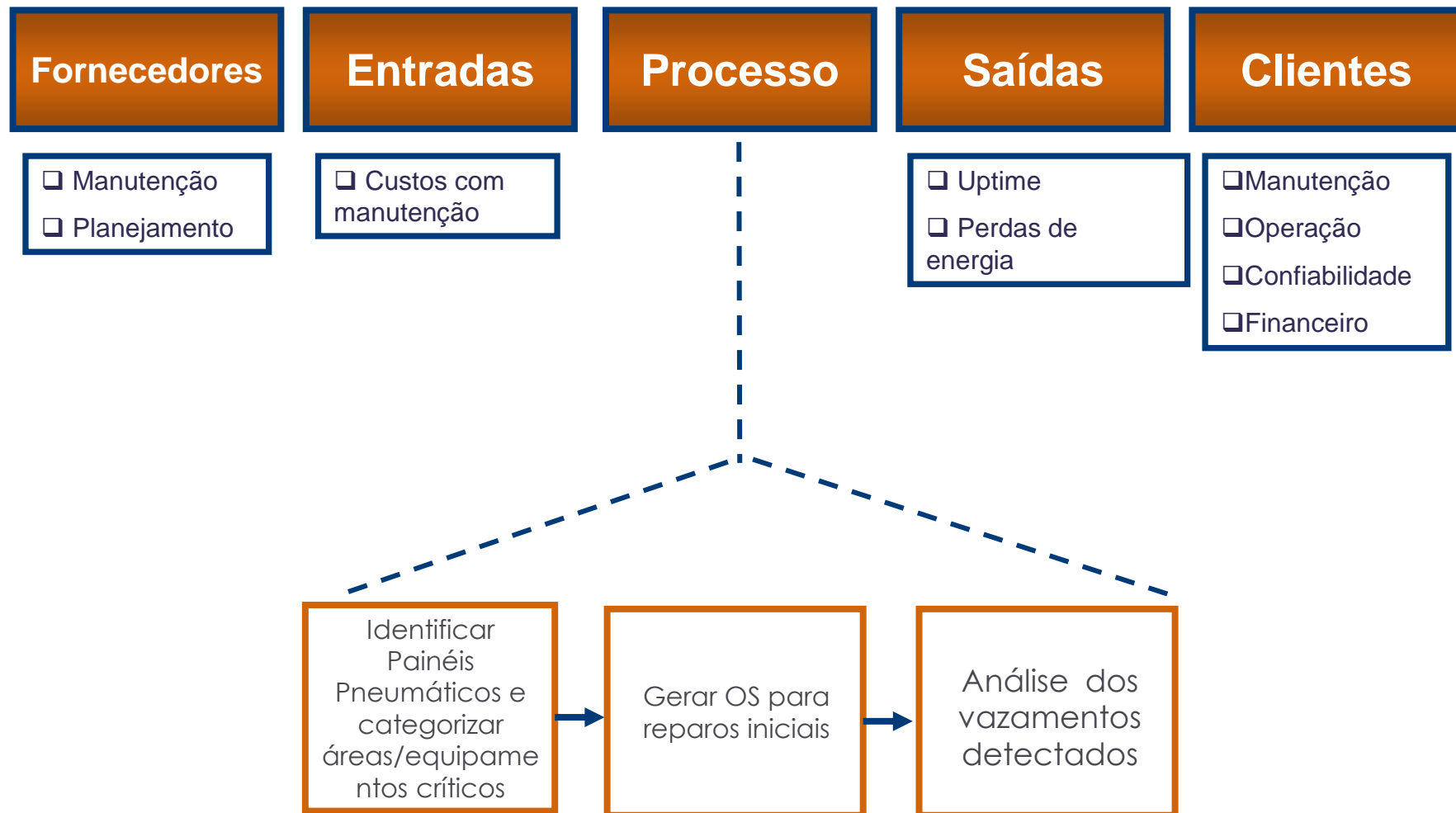
Planejamento das Etapas do Projeto:

	Planejado	Atual
• Definir	10-05-2017	10-05-2017
• Medir	11-06-2017	11-06-2017
• Analisar	11-13-2017	11-13-2017
• Melhorar	12-05-2017	12-05-2017
• Controlar	02-05-2018	

D1: DEFINIÇÃO DO PROJETO: DENTRO/FORA DO ESCOPO



Definir: S.I.P.O.C.



Medir: Metodologia empregada

ENERGY TOOLKIT INVENTORY



COMPRESSED AIR LEAKS



Test Method

- Scan with UE15000 for Decibel sound level
- Confirm inlet pressure
- Use leak table to relate DB to CFM flow
- Calculate cost of compressed air leak loss

Formula used to estimate the loss/savings compressed air leaks:

Annual Cost = (Total Leak CFM/4.2)(0.746)(Annual Run Hours)(Cost Of Energy)/(.90)

4.20 = Average number of cfm/bhp (break horse power)

0.746 = Average Power Requirement in kW/bhp to generate one bhp

0.90 = Motor Efficiency Factor

ESTIMATIVA DO IMPACTO FINANCEIRO IMPACTO EM VENDAS / IMPACTO NO EBITDA

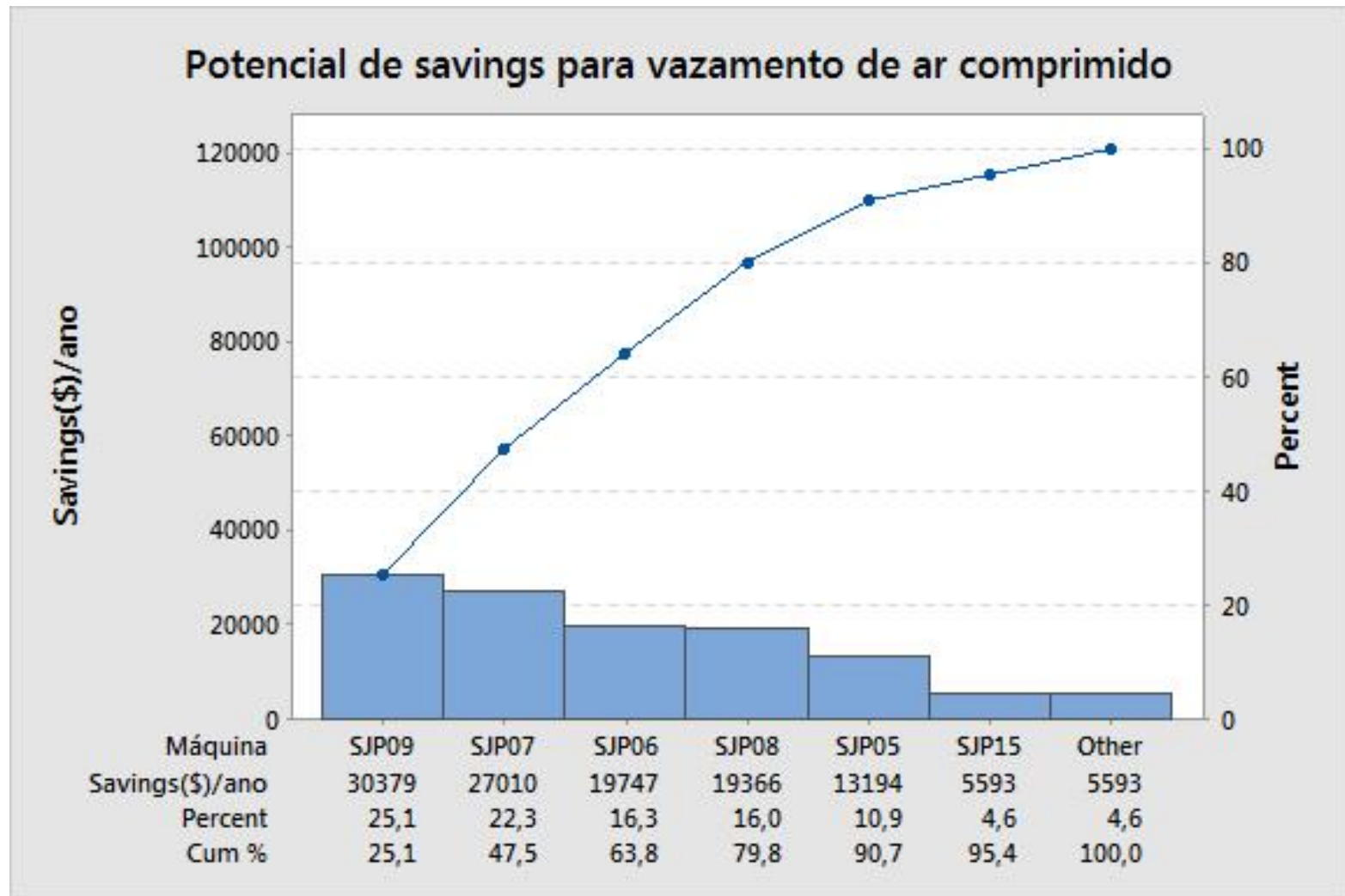
COMPRESSED AIR LEAK DATA										
DATE	LEAK TAG #	DEPARTMENT	EQUIPMENT	LEAK AREA	DB	SUPPLY PRESS (BAR)	CFM FLOW (CHAR)	RUN TIME PERCENT	ESTIMATED LEAK COST	ESTIMATED REPAIR COST
2-mar-16	0561	Line 9	Air Compressor		101	7.3	9.30	100%	R\$ 6,913.58	R\$ 0.00
1-mar-16	0502	Line 7	Extruder E	co-extruder	78	7.0	6.47	100%	R\$ 4,809.77	R\$ 0.00
2-mar-16	0648	Line 6	Packaging		79	6.0	6.10	100%	R\$ 4,534.71	R\$ 0.00
1-mar-16	0558	Line 7	Extruder A	co-extruder	80	6.0	6.10	100%	R\$ 4,534.71	R\$ 0.00
1-mar-16	0503	Line 7	Extruder E	co-extruder	68	7.0	5.37	100%	R\$ 3,992.03	R\$ 0.00
2-mar-16	0601	Line 5	Recycle		65	8.0	5.30	100%	R\$ 3,940.00	R\$ 0.00
1-mar-16	0560	Line 7	Extruder E	Panel E	70	6.0	5.06	100%	R\$ 3,761.58	R\$ 0.00
1-mar-16	0558	Line 7	Beam A	Panel +951 - Supp	66	7.0	4.95	100%	R\$ 3,679.81	R\$ 0.00
2-mar-16	0646	Line 6	2nd Floor		71	5.0	4.76	100%	R\$ 3,538.56	R\$ 0.00
1-mar-16	0506	Line 7	Compressor	Atlas - GA45FF	66	7.0	4.50	100%	R\$ 3,345.28	R\$ 0.00
					TOTALS:		134.40		R\$ 97,403.40	R\$ 0.00

We found 32 leaks , 134 CFM, in the Line 6, Line 7 and Line 9.

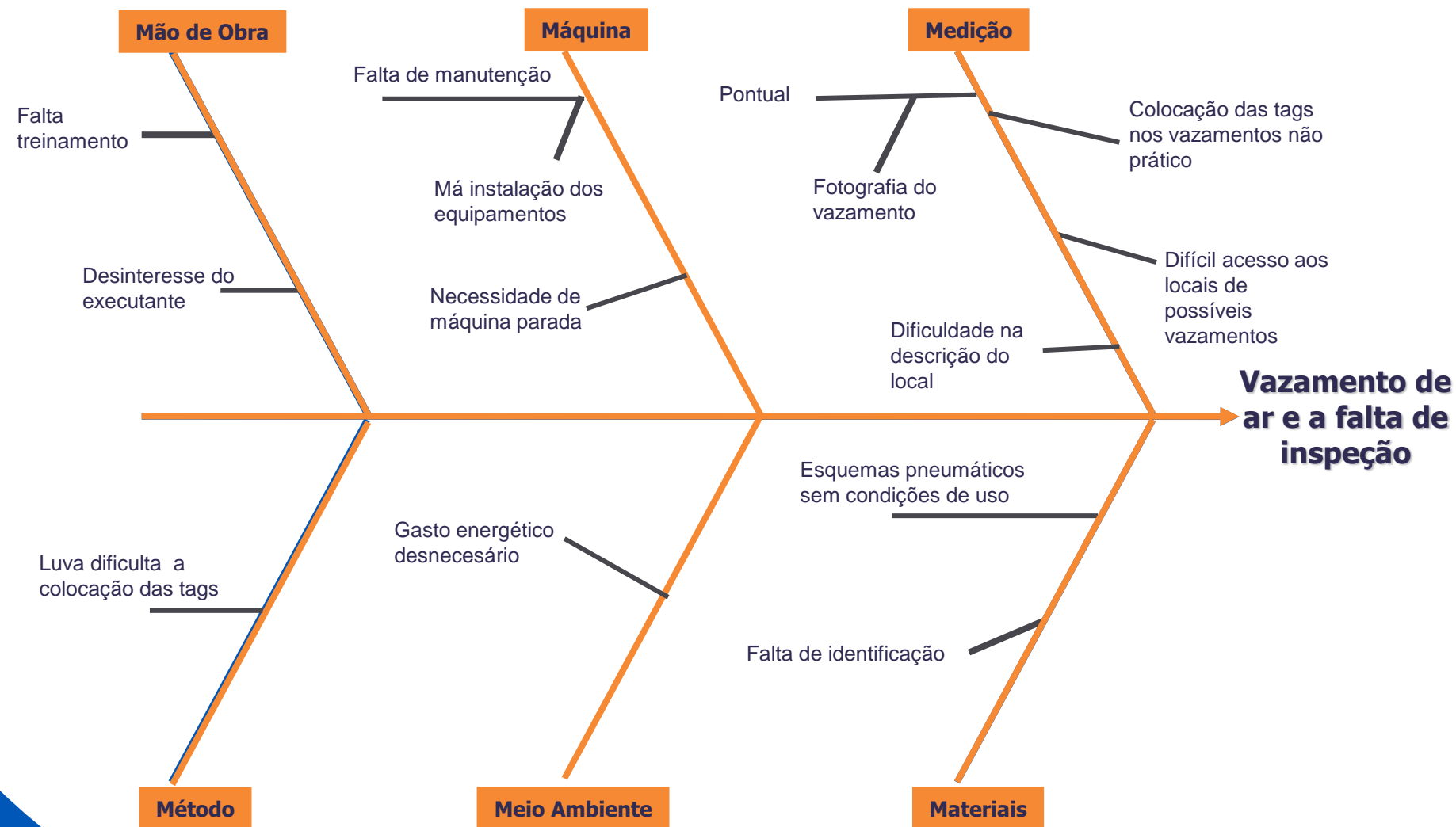
It represents 19,5% of total compressor capacity



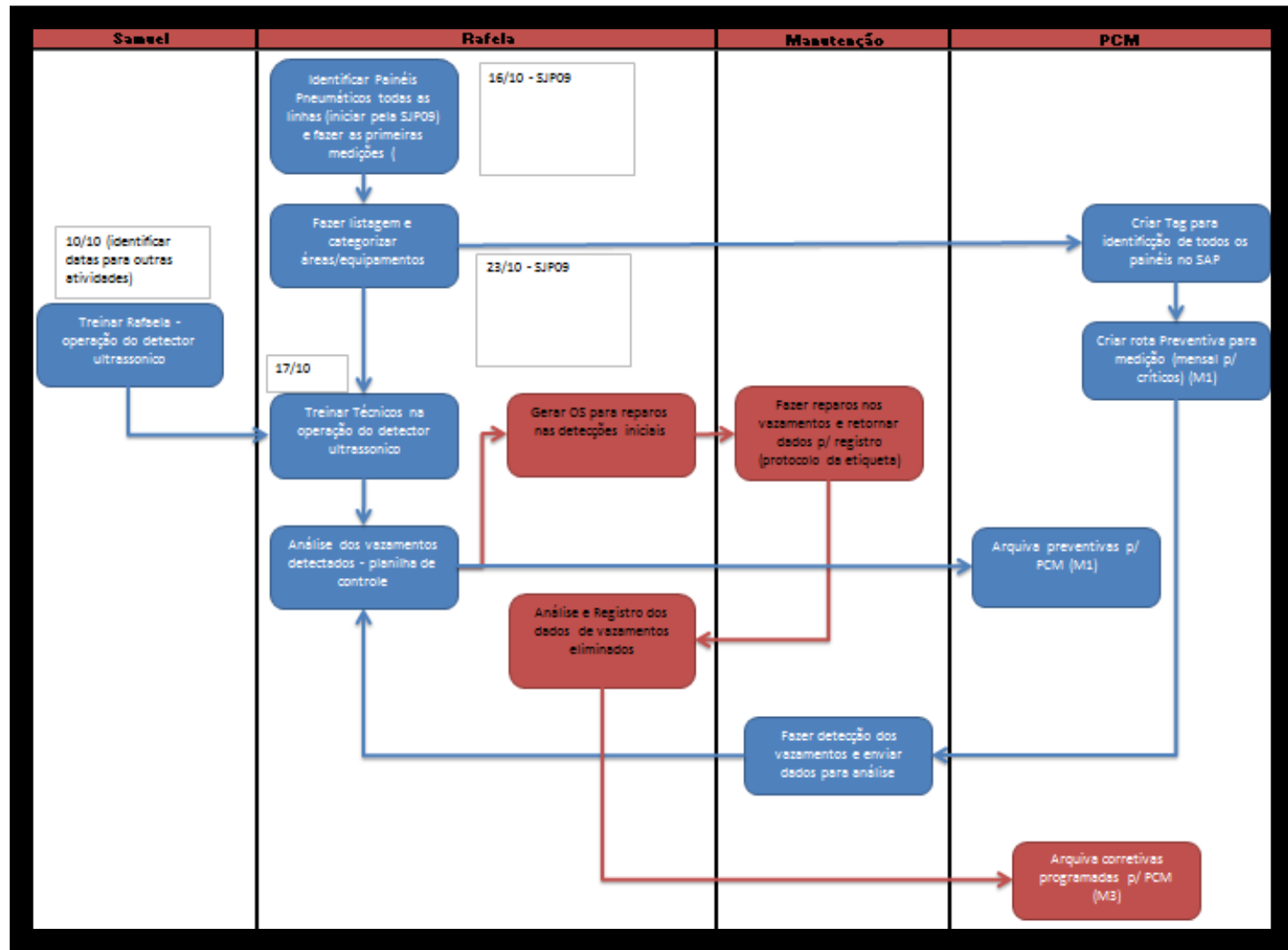
DEFINIR: PARETO CHART



Analisar: Diagrama de ishikawa



Melhorar: processo para manutenção de vazamento de ar comprimido



□ Dados: Energia (dB) e Pressão (Bar)

A1

AIR LEAK WORKSHEET - SJP

AIR LEAK WORKSHEET - SJP													
1													
2													
3	AVG. ENR. RATE		ANNUAL RUN HOURS										
4	R\$ 0,5000	Per kWh	Hours/Day	Days/Week	Hrs/Wk	Wk/gear	Annual Hours						
5			24	7	168	52	8760						
6													
21	COMPRESSED AIR LEAK DATA												
22	DATE	LEAK TAG	LINE	LEAK AREA	EQUIPMENT	DB	SUPPLY PRESS (BAR)	LPS FLOW (CHAR)	RUN TIME PERCENT	ESTIMATE D LEAK COST	ESTIMATED REPAIR COST	REPEARED ?	REPAIR DATE
23	21-03-16	0517	SJP06	BOMBA DE VÁCUO A	VÁLVULA	48	5,0	1,35	100%	R\$ 910,38		Y	01/01/2017
24	21-03-16	0518	SJP06	DOSADOR AZO PRINCIPAL "A"	REGULADORA DE PRESSÃO	47	7,0	1,58	100%	R\$ 1.054,24		Y	21/11/2016
25	21-03-16	0519	SJP06	DOSADOR AZO PRINCIPAL "C"	REGISTRO E CONEXÃO	58	7,0	2,04	100%	R\$ 1.373,49		Y	08/12/2016
26	22-03-16	0520	SJP06	PAINEL COMANDO REBOBINADEIRA	VALVULA DE ENTRADA DO SILO	52	5,1	1,35	100%	R\$ 903,19		Y	21/11/2016
27	23-03-16	0521	SJP06	SILO AZO GRANDE "B"	VALVULA DE ENTRADA DO SILO	51	7,0	1,58	100%	R\$ 1.062,63		Y	01/01/2017
28	22-03-16	0522	SJP06	SILO AZO PEQUENO "B" X1	CONEXÃO DO PISTÃO	58	7,0	2,04	100%	R\$ 1.373,49		Y	01/01/2017
29	22-03-16	0523	SJP06	PAINEL DA CABINE "B"	VÁLVULA REGULADORA (04B04259)	60	5,0	1,78	100%	R\$ 1.199,03		Y	01/01/2017
30	22-03-16	0524	SJP06	PAINEL DA CABINE "C"	BLOCO DE VÁLVULA DIRECIONAL	51	4,0	1,07	45%	R\$ 324,02		Y	08/12/2016
31	22-03-16	0525	SJP06	PAINEL PNEUMÁTICO + 951	BLOCO DE VÁLVULA DIRECIONAL (Y01=85.03)	61	7,0	2,04	45%	R\$ 794,83		N	
32	24-03-16	0526	SJP06	CONEXÃO DO BICO DE AR	PRÓXIMO DA MESA TOMBADORA	47	7,0	1,58	45%	R\$ 605,00		Y	01/06/2016
33	24-03-16	0527	SJP06	CONEXÃO REGULADORA DE PRESSÃO.	PAINEL COMANDO DO GRUPO DE FACAS	58	7,0	2,04	100%	R\$ 1.737,74		Y	01/06/2016
34	24-03-16	0528	SJP06	REBOBINADEIRA PAINEL PNEUMÁTICO	VALVULA YV93W6 DO PAINEL PNEUMÁTICO	58	7,0	2,04	100%	R\$ 1.737,74		Y	01/06/2016
35	24-03-16	0529	SJP06	REBOBIN. VALVULA YV94W6 DO PAINEL	PAINEL COMANDO DO GRUPO DE FACAS	55	7,0	2,04	100%	R\$ 1.737,74		Y	01/06/2016
36	24-03-16	0530	SJP06	REBOBIN. VALVULA YV231W2 DO PAINEL	PAINEL DE COMANDO DESBOBIN.(CINTA)	59	6,0	1,92	100%	R\$ 1.637,00		Y	01/06/2016
37	28-03-16	0531	SJP06	ESTEIRA - VALVULA S19=85.03 DO PAINEL	PAINEL DE COMANDO ESTEIRA +953	70	6,0	2,39	100%	R\$ 2.030,18		Y	23/06/2016
38	05-04-16	0532	SJP08	EXTRUSÃO "A" DOZAGEM AZO A	CONEXÃO DO REGISTRO	55	6,0	1,92	100%	R\$ 1.637,00		Y	23/06/2016

Revitalização da área de lazer

Ana Caroline Pereira de Souza
SJP, Brazil - SA

Revitalização da área de Lazer

Business Case:

Atualmente um dos Benefícios disponíveis é a área de lazer da Berry, onde contém poucos recursos para atender os colaboradores, com oportunidades de melhoria na Infra Estrutura.

Descrição do Problema:

Falta de espaço atrativo para colaboradores cumprirem/usufruírem de 1 hora de almoço. Reclamatório trabalhista de não cumprimento de 1 hora de almoço.

Objetivo:

Aumentar o nível de satisfação dos colaboradores em relação ao uso da área de lazer. Bem como possibilidade de diminuir colaboradores realizando intervalo de refeição menor que 1 hora.

Alinhamento com Big Y:

Satisfação dos colaboradores, possibilidade de diminuição do número de reclamação trabalhista pelo motivo citado.

CTQ do Projeto: Pesquisa de satisfação

Restrição do CTQ: custos com RH

Variável Medida:

Nível de satisfação desse benefício.

Líder:

- Ana Caroline Souza

Sponsor:

- Angélica Ramos

Mentor:

- Pedro F. A. Prado

Rep. de Finanças:

- Daniel Bertolazzi

Membros da Equipe:

- Douglas Girardi – Manutenção predial
- Roilson Guimarães – TI

Impacto no Negócio/ Benefícios:

Intangíveis: Satisfação dos colaboradores

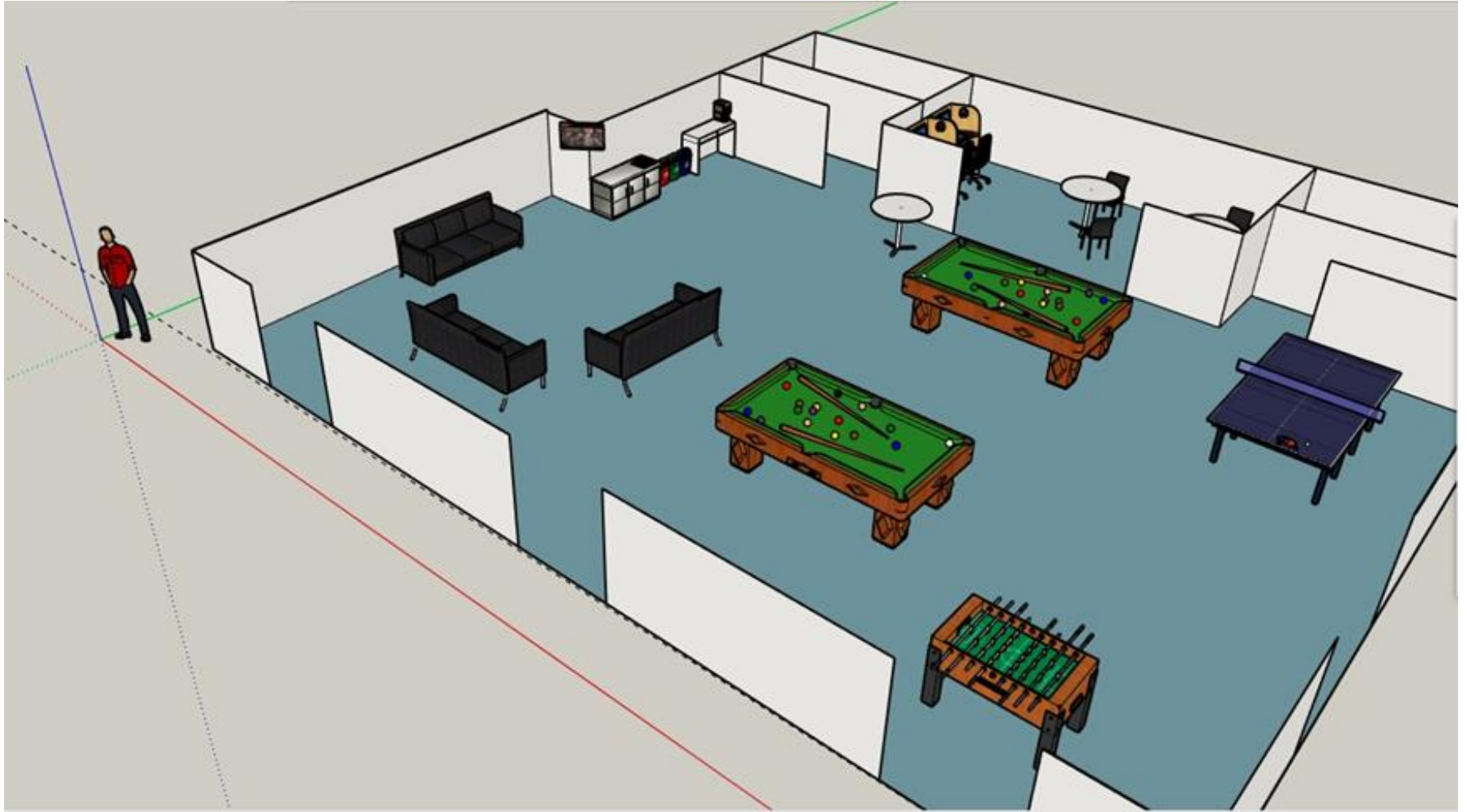
Planejamento das Etapas do Projeto:

	Planejado	Atual
• Definir	12.01.2017	12.01.2017
• Medir	01.19.2018	01.19.2018
• Analisar	02.12.2018	
• Melhorar	03.12.2018	
• Controlar	03.28.2018	

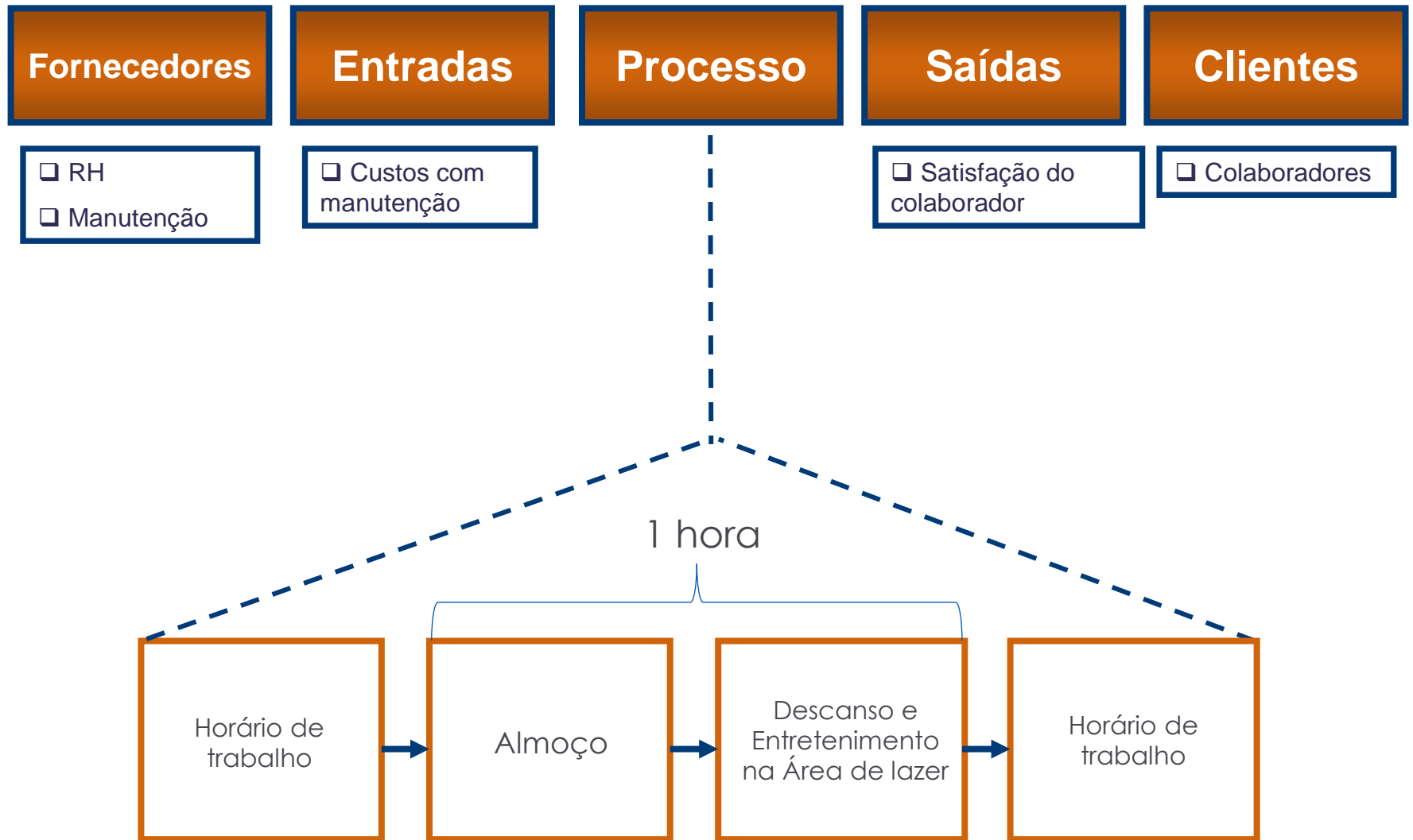
DEFINIR: Qual é o problema?



DEFINIR: Qual é o problema?



Definir: S.I.P.O.C.



MEDIR: Medindo o problema por pesquisa



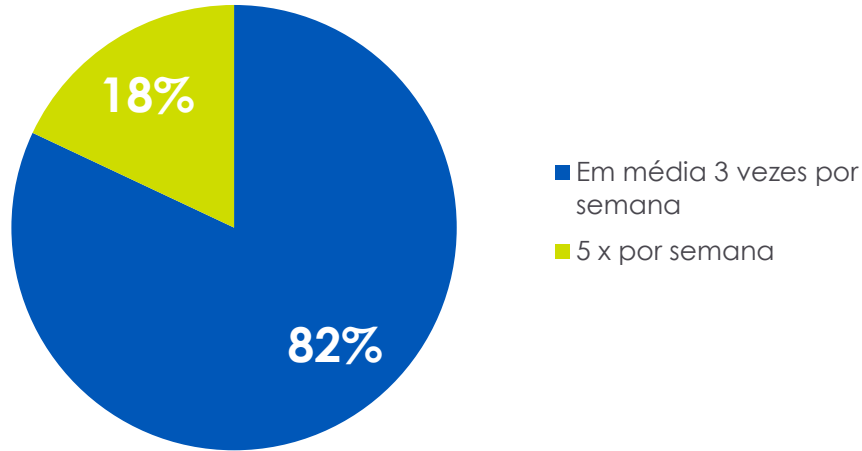
Pesquisa de satisfação ao uso da
área de lazer Berry Global

1- Qual é o seu tempo de empresa?

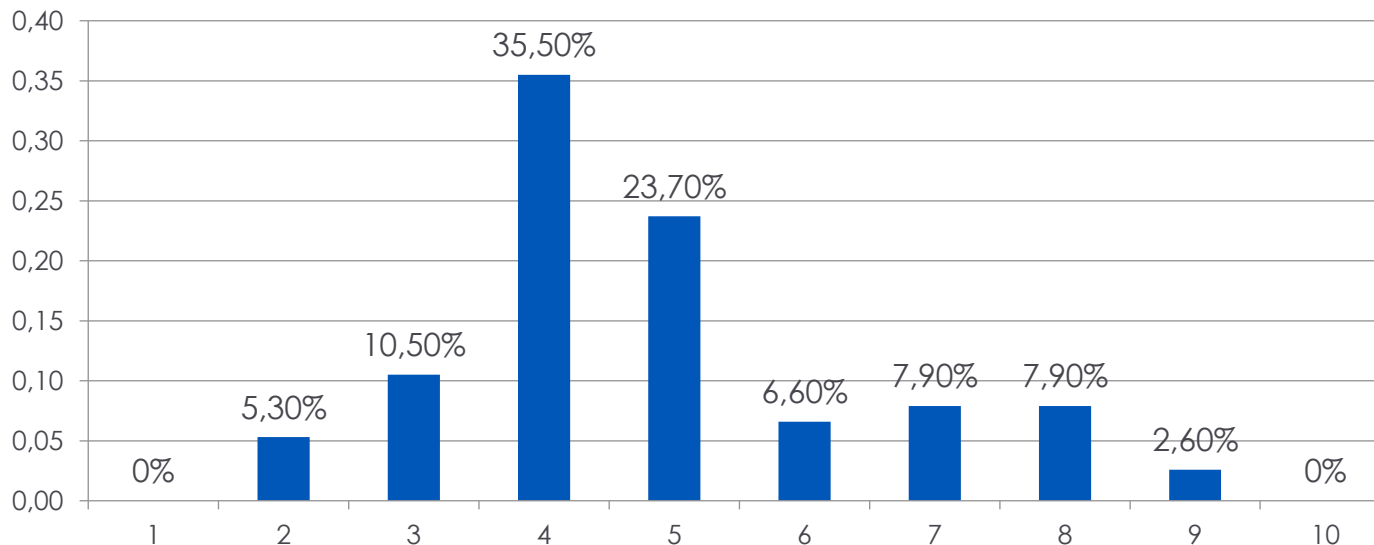
- ☐ 1 a 5 anos
- ☐ 5 a 10 anos
- ☐ Mais de 10 anos



Coleta de dados: Frequência do uso e satisfação

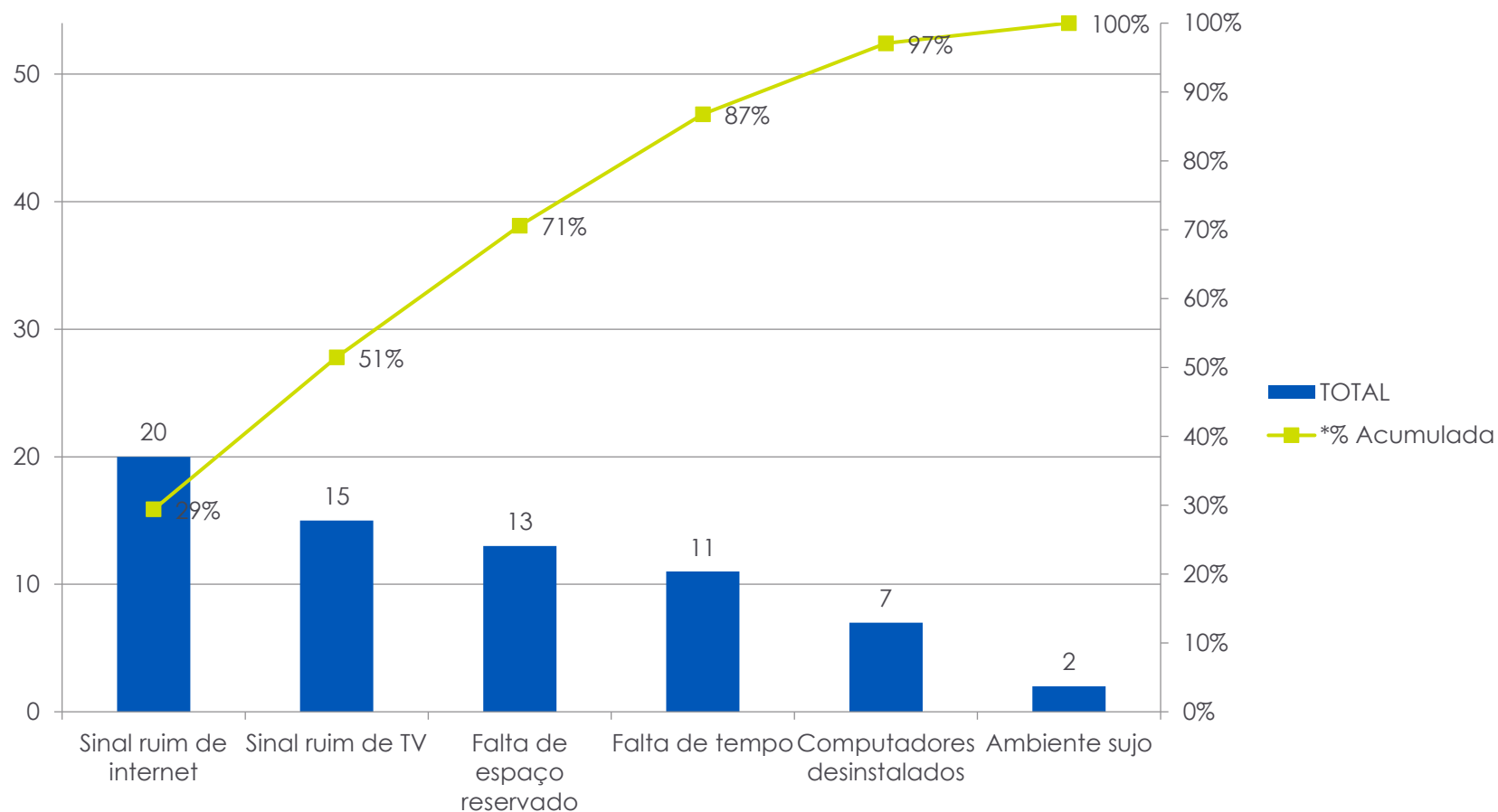


Nível de satisfação atual



1 - Muito insatisfeito
10 - Muito satisfeito

Analisar: Pareto de causas



Melhorar: Cronograma de Execução



Atividades	01/dez	19/jan	12/fev	12/mar	12/mar	12/mar	28/mar
Improve - Manutenção do telhado							
Measure+Analyze - Pesquisa de satisfação							
Improve - Pintura interna							
Improve - Instalação computadores							
Improve - Internet e TV							
Improve - Identidade Visual							
Control - (pesquisa de satisfação)							



Realizado



Em andamento

Criação de indicadores e melhoria da comunicação visual do quadro de Near Miss

Juliana Melnechenko da Silveira

SJP, Brazil - SA

Criação de indicadores e melhoria da comunicação visual do quadro de Near Miss

Caso de Negócio: Nós não conseguimos medir se os incidentes de qualidade das fábricas são reincidentes principalmente se acontecem no mesmo mês.

Descrição do Problema:

Alta demanda de tempo com processo atual;
Falta de clareza no quadro;
Falta de um indicador de reincidência.

Objetivo:

Agilizar o processo de Near Miss;
Facilitar visão do problema;
Organização em atender as demandas da fábrica.

Alinhamento com Big Y: Near Miss.

CTQ do Projeto: Tempo gasto em atividades de Near Miss.

Restrição do CTQ: disponibilidade de informações nas áreas

Variável Medida: Horas em Near Miss/horas de aprendiz.

Líder:

- Juliana Melnechenko

Sponsor:

- Niels Sorensen

Mentor:

- Pedro F. de A. Prado

Rep. de Finanças:

- Daniel Bertolazzi

Membros da Equipe:

- Marcelo Lofrano - Supervisor de Produção
- Douglas Girardi - Coordenador de Manutenção

Impacto no Negócio/ Benefícios (tangíveis/intangíveis)

Intangíveis: produtividade administrativa.

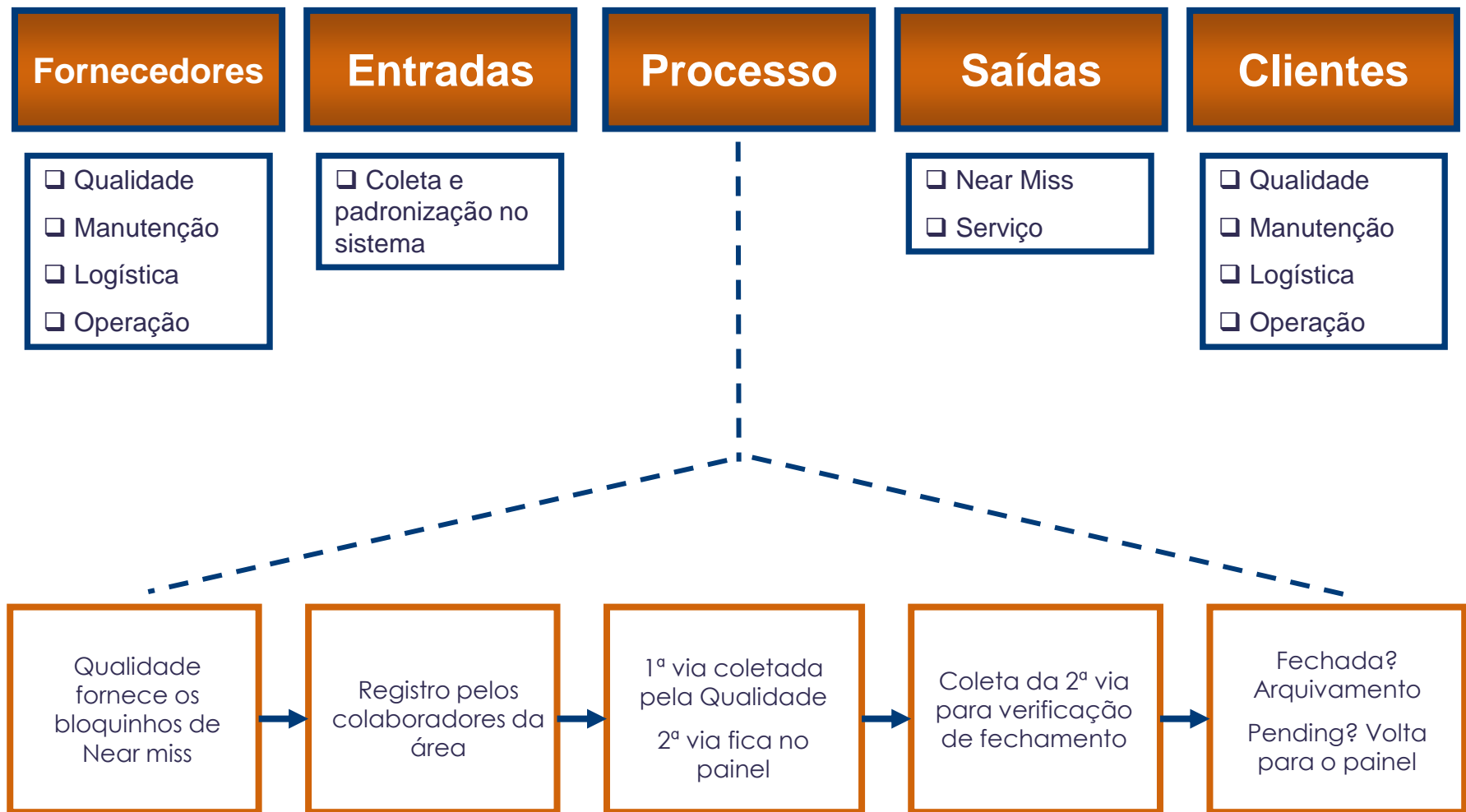
Planejamento das Etapas do Projeto:

	Planejado	Atual
• Definir	01-05-2018	01-05-2018
• Medir	02-05-2018	
• Analisar	03-05-2018	
• Melhorar	04-05-2018	
• Controlar	05-05-2018	

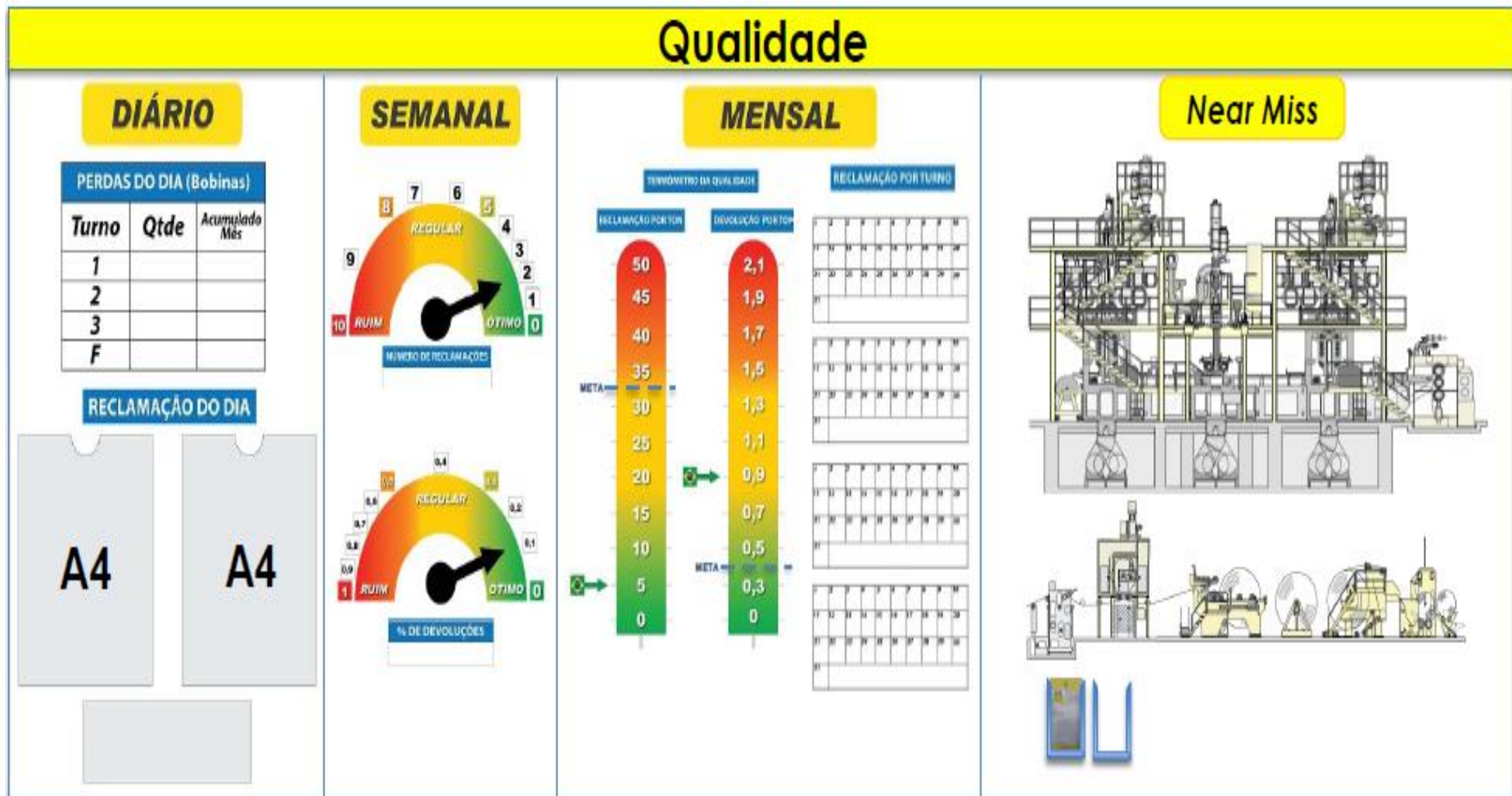
Definir: O que é Near Miss?



Definir: S.I.P.O.C.



Quadro da Qualidade nas fábricas



Medir:

Distribuição dos tempos de trabalho:

- Atualmente 16h / 100% do tempo dedicado ao processo de Near Miss

Horas	SEG	Horas	TER	Horas	QUA	Horas	QUI
1h	Ida às fabricas, depósitos	1h	Registros Máquinas	1h	Ida às fabricas, depósitos, fazer volta 2ª via	1h	Ida às fabricas, depósitos
1h	Separação dos bloquinhos por máquina, 1ª e 2ª via	1h	Registro Logística	1h	Registros Máquinas	1h	Registros Máquinas
1h	Registro IDQ laboratório	1h	Verificação 2ª via	1h	Registro Manutenção	1h	Registros Máquinas
1h	Começar a registrar IDQ Máquinas	1h	Verificação 2ª via	1h	Registro Manutenção	1h	Atualizar relatórios de score card/planilha de consolidados

Melhoria no processo de pagamentos – Logística

William Nogueira Silva
SJP, Brazil - SA

Melhoria no processo de pagamentos - Logística

Caso de Negócio: Alto índice de tempo de criação de RC, desviando o atual padrão de transportation

Descrição do Problema: Custos adicionais ao frete não inseridos ao transportation, gerando a criação de RC. Diferença entre pré-cálculo e CTE.

Objetivo: Unificar custos de mão de obra para descarga e estadias em cliente ao transportation.

Alinhamento com Big Y: Custos logísticos

CTQ do Projeto: Tempo de pagamento após emissão do Cte.

Restrição do CTQ: Acordo durante BID

Variável Medida: dias decorridos do processo

Líder:

- William Nogueira Silva

Sponsor:

- Robison Almeida

Mentor:

- Pedro F. de A. Prado

Rep. de Finanças:

- Daniel Bertolazzi

Membros da Equipe:

- Rodrigo Correa
- Kauene Werner
- Jean Carlotto
- Yasmin da Rocha
- Mauro Alexandre

- Analista Junior
- Assistente Fiscal
- Analista Pleno
- Analista Pleno
- Analista Pleno

Impacto no Negócio/ Benefícios (tangíveis/intangíveis)

Tangível: juros gerados por atrasos, devido ao tempo de Lançamento.

Intangível: Agilidade no processo de pagamento

Planejamento das Etapas do Projeto:

	Planejado	Atual
• Definir	01-16-18	01-19-18
• Medir	02-16-18	
• Analisar	03-16-18	
• Melhorar	04-13-18	
• Controlar	05-11-18	

SIPOC: Processo de pagamentos para transportadoras

Fornecedor:

- Logística

Cliente:

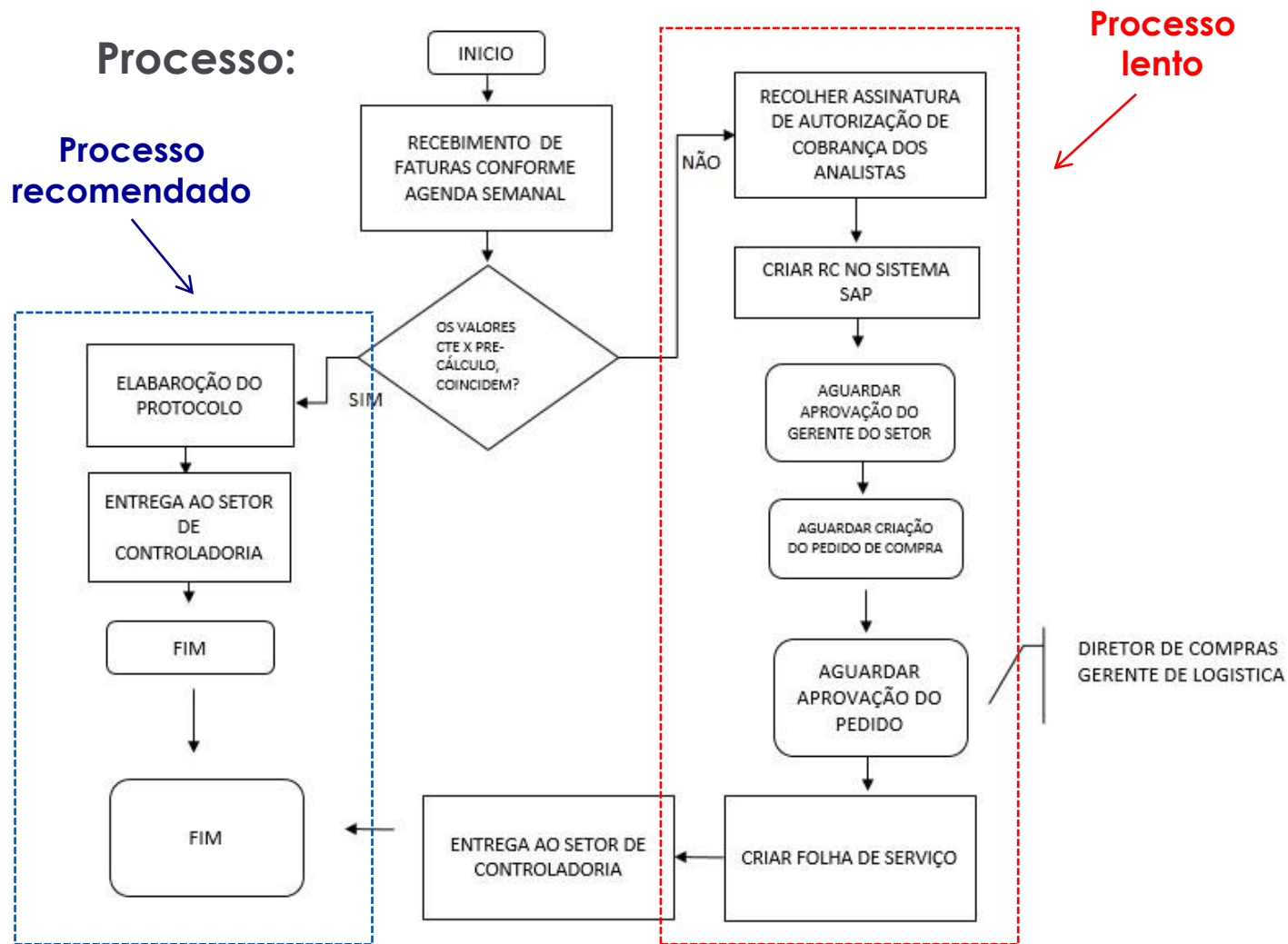
- Empresa logística

Entrada:

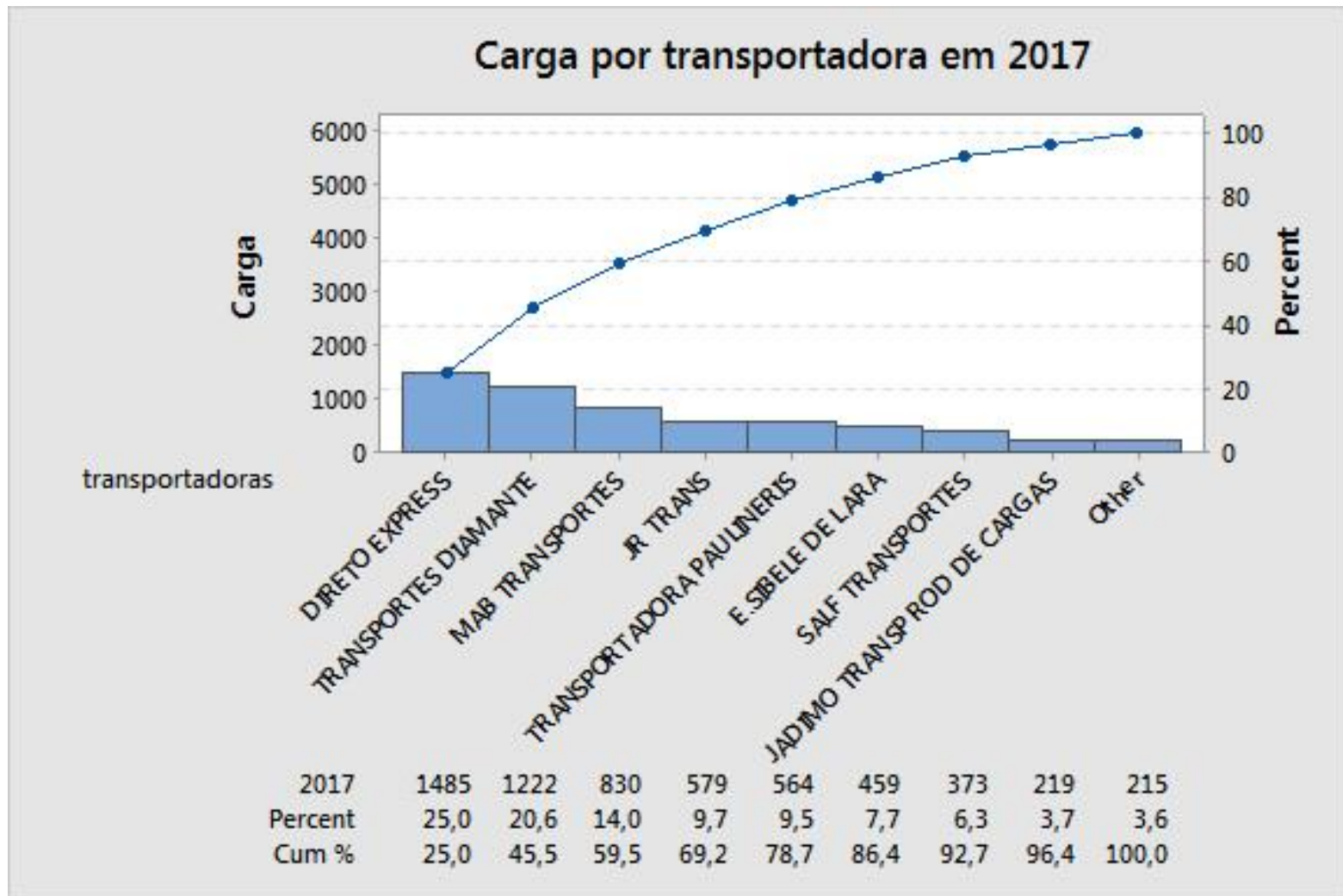
- CTE x Pré-Cálculo

Saída:

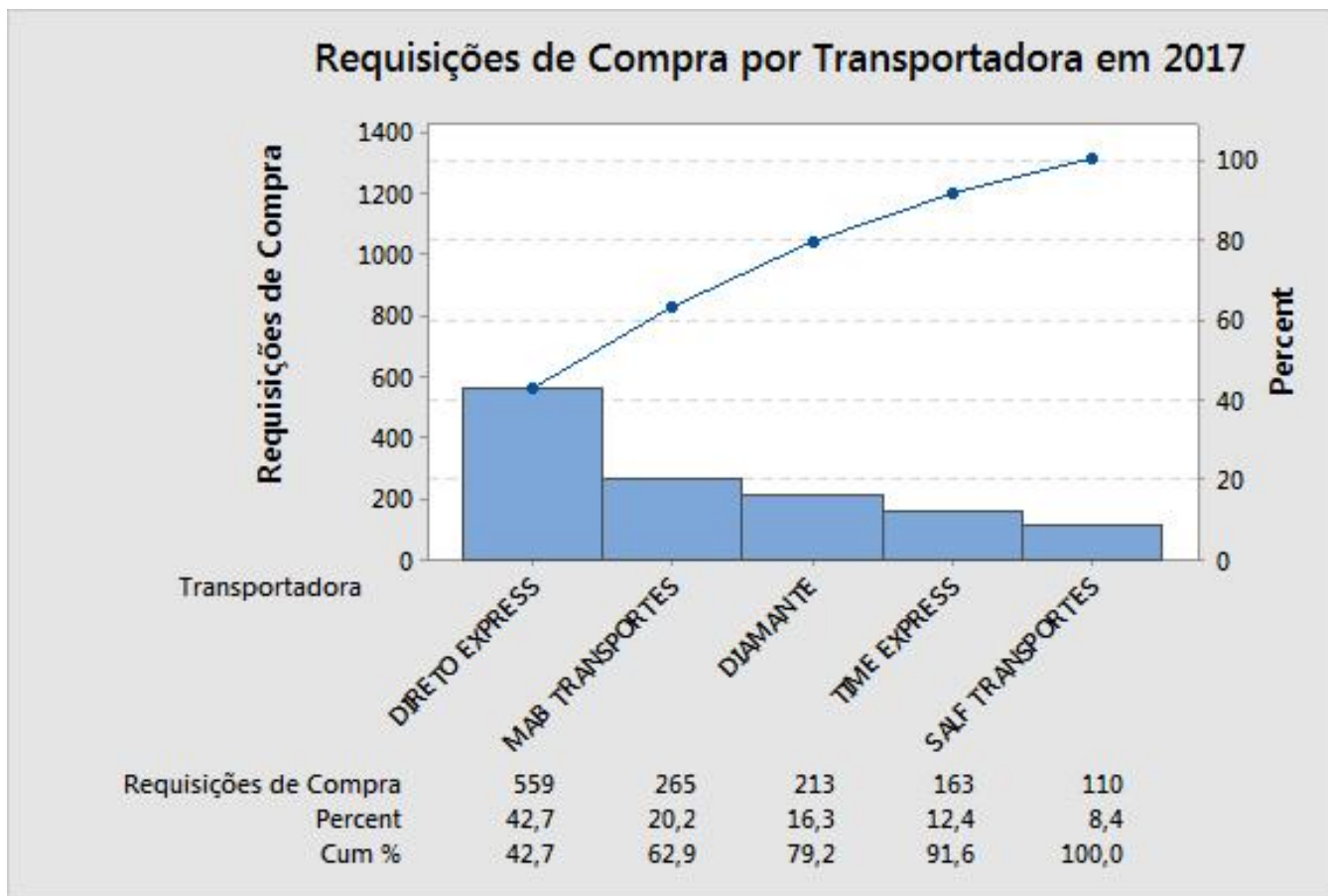
- Custos logísticos
- Tempo de pagamento



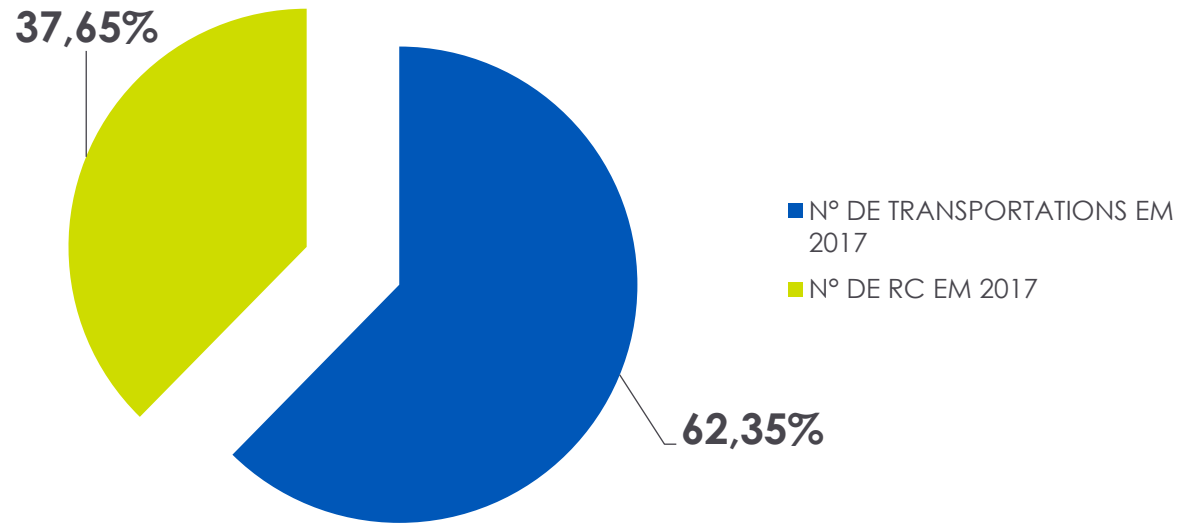
Definir: Indicador de carregamentos por transportadoras



Contagem de Requisição de compras - 2017



Direto Express transportes Ltda.



N° DE TRANSPORTATIONS EM 2017	926
N° DE RC EM 2017	559

Aferição do percentual de uso do AK nas co-extrusoras SJP06/SJP08

Wellington Bus
SJP, Brazil - SA

Aferição do percentual de uso de AK nas co-extrusoras SJP6/SJP8

Caso de Negócio:

A co-extrusora é o equipamento que recicla o material produzido, processo que recupera 1800 kg da produção, por dia

Descrição do Problema:

Parâmetros teóricos divergem do apontamento real.

Objetivo:

Atualizar os parâmetros teóricos de acordo com o real consumido.

Alinhamento com Big Y:

Verificar experimentalmente o real consumo de AK, e definir os novos parâmetros correspondentes.

CTQ do Projeto:

Novos parâmetros de operação da co-extrusora

Restrição do CTQ: FPY e NY

Variável Medida:

Quantidade reciclada por hora

Líder:

- Wellington Bus

Mentor:

- Caio Veiga

Sponsor:

- João Carlos Marconcin

Rep. de Finanças:

- Daniel Bertolazzi

Membros da Equipe:

- Paulo Ruiz	- Engenheiro SJP06
- Ricardo de Carvalho	- Líder SJP06
- Sidnei Agnol	- Engenheiro SJP08
- Leandro Siqueira	- Líder SJP08

Impacto no Negócio/ Benefícios (tangíveis/intangíveis)

O uso excessivo de material recuperado pode causar variações no processo, gerando problemas de qualidade.

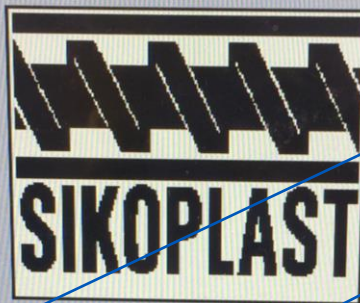
Planejamento das Etapas do Projeto:

	Planejado	Atual
• Definir	01-22-2018	01-22-2018
• Medir	02-19-2018	
• Analisar	03-19-2018	
• Melhorar	04-16-2018	
• Controlar	05-14-2018	

Definir: Co-extrusora Sikoplast

Torque & velocidade -> Vazão teórica

Sikoplast Coextrusora linha 6 beam A



Extruder speed (Rpm)	Extruder torque (%)	Throughput	600kg/h
Velocidade da Extrusora	Torque da Extrusora	(kg/h)	
100	25	10	1,7%
150	25	20	3,3%
150	30	30	5,0%
150	35	50	8,3%
150	40	65	10,8%
200	30	75	12,5%
200	35	85	14,2%
200	40	105	17,5%
220	40	127	21,2%

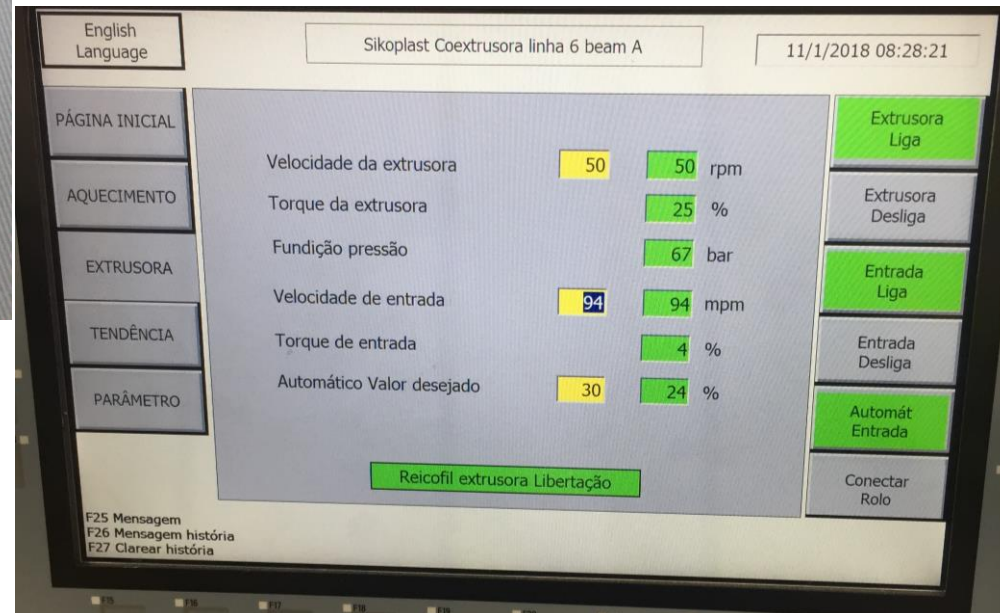
Velocidade recomendada

Torque recomendado

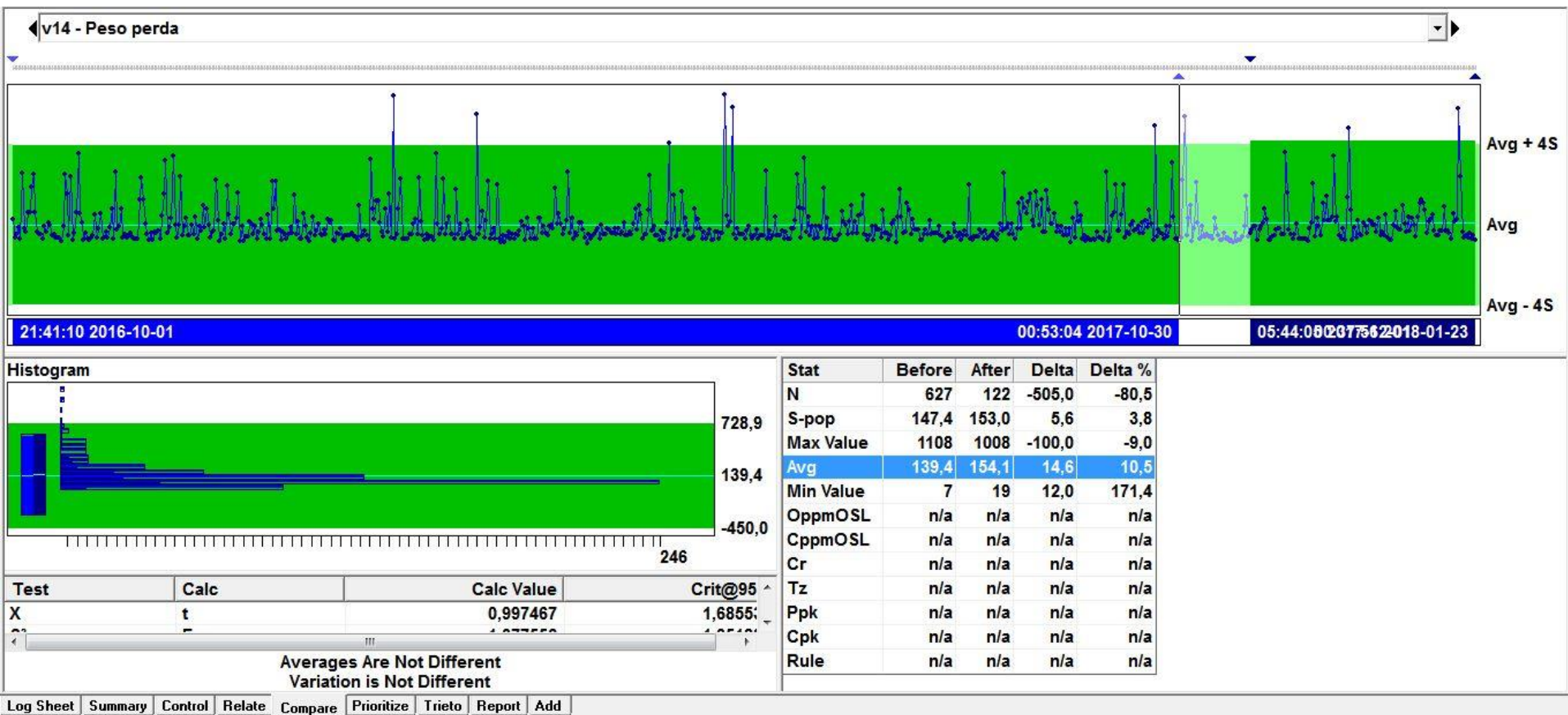
Vazão esperada

% de AK esperado em produção a 600 kg//h

Inserção no painel da máquina



Medir: vazão teórica



Medir: vazão real

Plano de coleta de dados:

1 par de variáveis “velocidade” e “torque” em treplicata / semana

CONTROLE DE ALIMENTAÇÃO DAS CO-EXTRUSORAS SJP 06					
Hora Inicio	Hora término	Peso inicial (Kg)	Peso final (Kg)	Parâmetros configurados	
				Velocidade da extrusora (Rpm)	Torque da extrusora (%)
				100	25
				150	25
				150	30
				150	35
				150	40
				200	30
				200	35
				200	40
				220	40

Redução de consumo de papel nas impressoras

Keren Naara Pontes dos Santos
SJP, Brazil - SA

REDUÇÃO DO CONSUMO DE PAPEL NAS IMPRESSORAS

Caso de Negócio:

Com frequência, conseguimos identificar grande quantidade de desperdício nas impressoras, com impressões esquecidas, duplicadas ou sem necessidade. Além de gerar um custo desnecessário para a empresa tem também um grande impacto ambiental.

Descrição do Problema:

Atualmente temos um alto consumo com a utilização de nossas impressoras (papel e tinta). Notamos que não há uma parametrização ou normativa para orientar e disciplinar os usuários internos quanto ao consumo adequado de papel. Vemos muitas folhas desperdiçadas empilhadas ao lado das impressoras.

Objetivo:

Usar apenas o necessário de papel e tinta de impressora, diminuir os gastos. Para isso criar diretrizes de consumo de acordo com as reais necessidades internas. Inserir a cultura de utilização de papel reciclado internamente.

Alinhamento com Big Y: custo de material administrativo

CTQ do Projeto: Consumo de folhas

Restrição do CTQ: disponibilidade de papel para reportes

Variável Medida: Média de folhas por dia

Líder:

- Keren N. P. dos Santos

Sponsor:

- Kely Sampaio Oliveira

Mentor:

- Pedro F. de A. Prado

Rep. de Finanças:

- Daniel Bertolazzi

Membros da Equipe:

- John Erick Gaspareto - Analista de TI

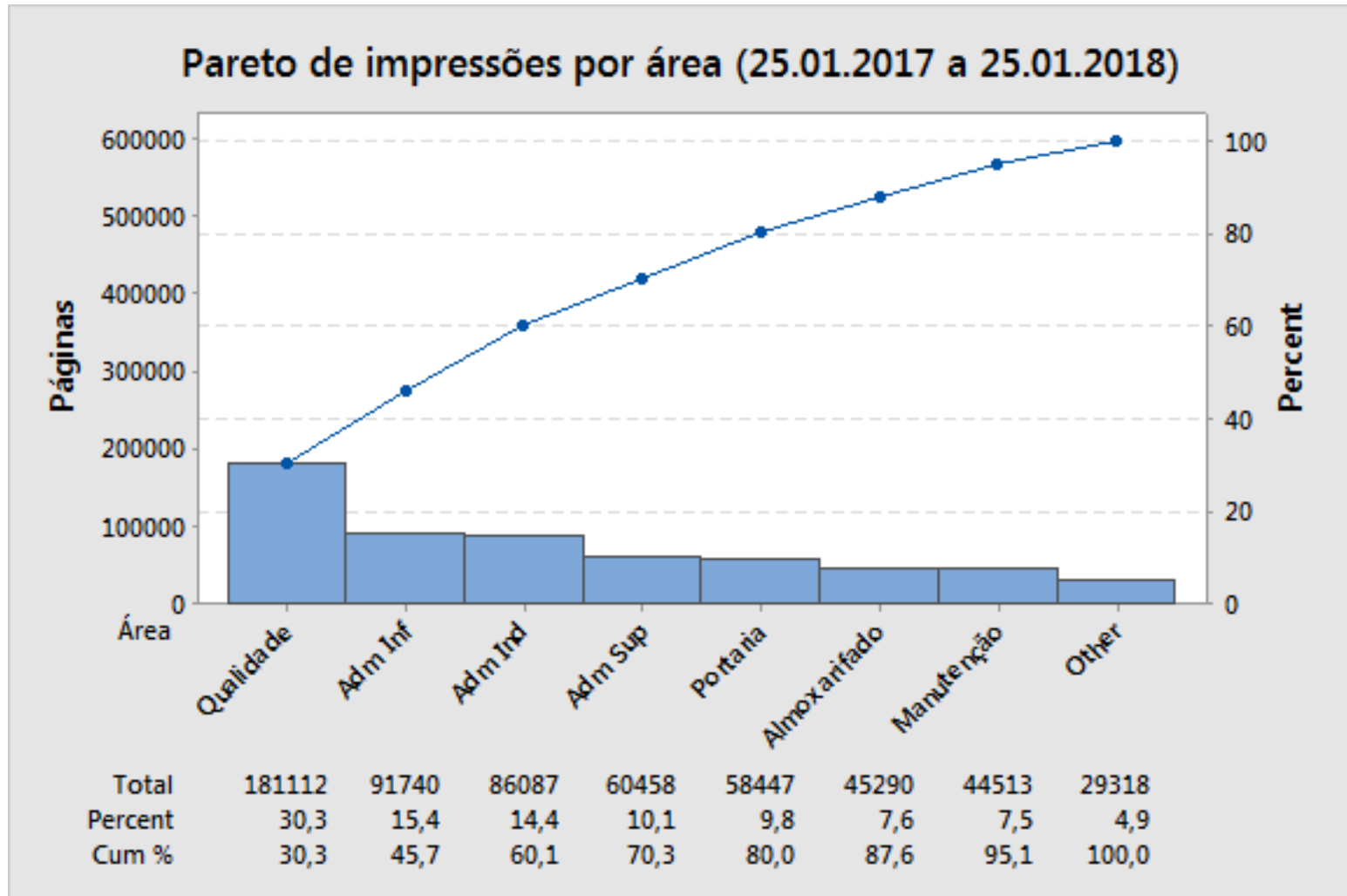
Impacto no Negócio/ Benefícios (tangíveis/intangíveis)

Redução de despesas com materiais de expediente,
Criação de uma cultura sustentável.

Planejamento das Etapas do Projeto:

	Planejado	Atual
• Definir	12-20-17	12-20-17
• Medir	01-24-18	
• Analisar	02-01-18	
• Melhorar	03-01-18	
• Controlar	04-01-18	

Quantidade de folhas impressas em áreas administrativas



Automatização da dosagem de silicone na calandra da SJP08

Mateus Kollross
SJP, Brazil - SA

Automatização da dosagem de silicone na calandra da SJP08

Caso de Negócio: na calandra da SJP08 há um aplicador manual de silicone para lubrificação das ponteiros

Descrição do Problema: sistema existente inadequado, sujeito a falha humana, gerando incidentes de segurança e desperdício de material de consumo (silicone)

Objetivo: eliminar o desperdício do silicone e ar comprimido e tornar o ambiente de trabalho mais seguro

Alinhamento com Big Y: custos de material e incidente de segurança

CTQ do Projeto: volume de silicone e ar comprimido

Restrição do CTQ: manutenção

Variável Medida: litros de silicone/hora

Líder:
- Mateus Kollross

Sponsor:
- Villian Roberto Vinieska

Mentor:
- Pedro F. de A. Prado

Rep. de Finanças:
- Daniel Bertolazzi

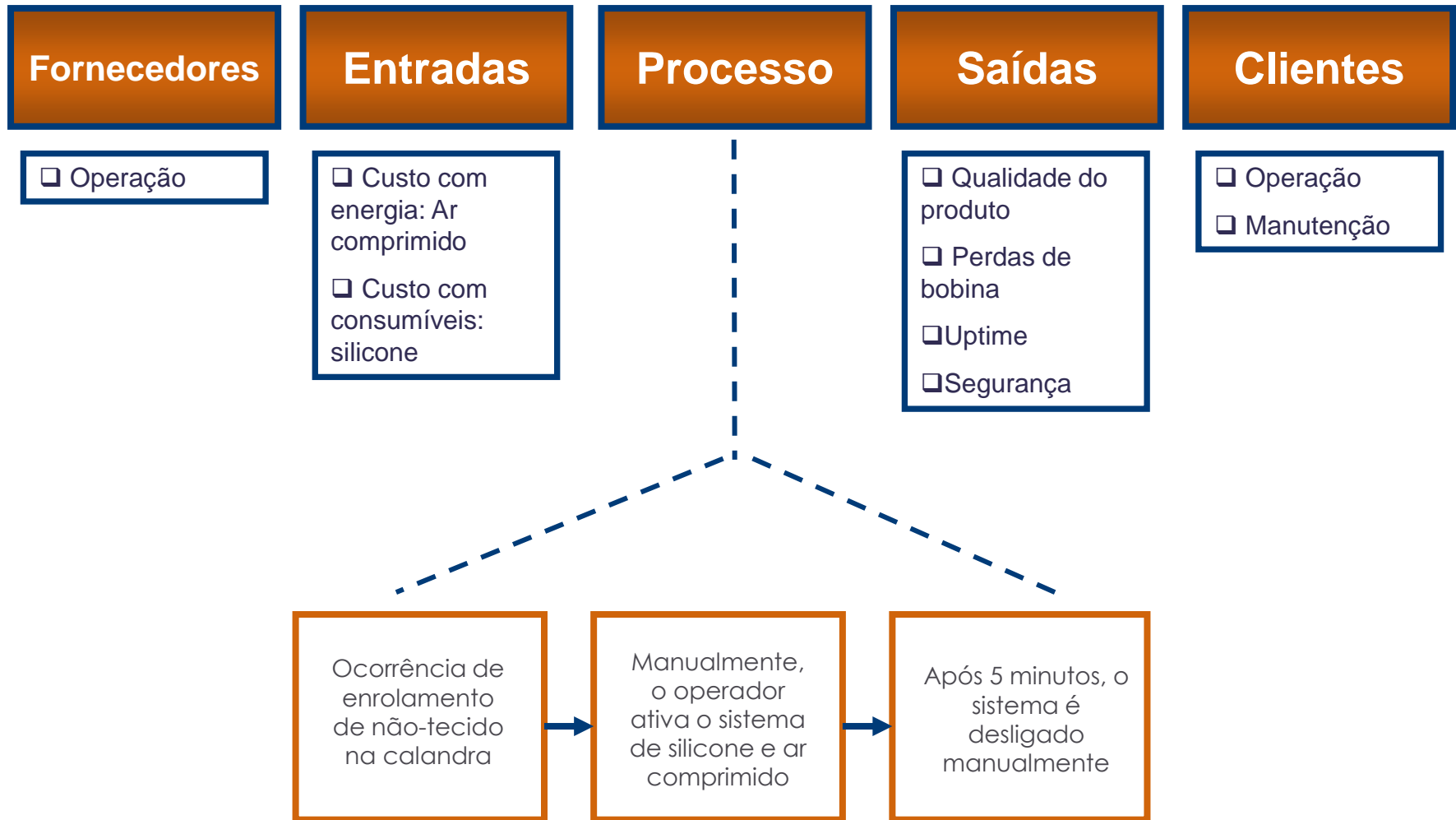
Impacto no Negócio/ Benefícios (tangíveis/intangíveis)

Tangível: economia de silicone
Intangíveis: segurança

Planejamento das Etapas do Projeto:

	Planejado	Atual
• Definir	11-20-2017	01-15-2018
• Medir	02-01-2018	
• Analisar	02-23-2018	
• Melhorar	03-23-2018	
• Controlar	04-20-2018	

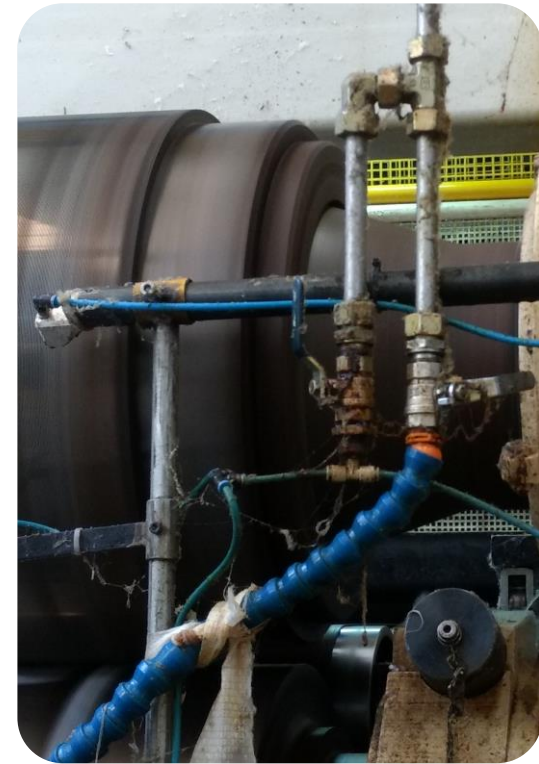
Definir: S.I.P.O.C.



Atualmente



Para limpeza de Máquina,
são utilizados
aproximadamente 874ml
de Silicone



SAFETY ALERT

Local	SJBR 08		
Classificação:	Primeiro Socorros		
Data:	27/11/2017	Hora:	21:50 PM
Turno:	2	Area:	Calandra



1 O que aconteceu:: Conte como o incidente ou acidente aconteceu. Inclua o tipo de lesão, parte do corpo atingida e a pontuação da Análise de Risco

A aproveitando que maquina estava parada o colaborador foi fazer limpeza dos mancais e eixos do rolo de tração da esteira, inicio limpeza no mancal do lado esquerdo sentido produção, quando se deslocou para limpar do lado direito acabou escorregando nos respingos de silicone que estava no piso, onde veio a forçou o joelho da perna direita gerando uma pequena distensão.
Acionado Plus Santé para atendimento que fez avaliação e recomendou fazer compressa com gelo no local e liberou o colaborador.

2. Descreva o objeto ou substância que feriu diretamente a pessoa, fez a pessoa adoecer ou contribuiu para

Piso com respingos de silicone

3. Forneça a localização exata do incidente (exemplo: Linha 3 na estação de trabalho de embalagem)

Limpeza do mancal do rolo de tração da esteira proximo da calandra

Time de Investigação	
Nome	Cargo
Julio Cesar Jorge	Líder linha 08
Valdenei Gumiero	Supervisor
Ronald Rocha	Tec. Segurança

Ações Imediatas de Contenção	Responsável	Data Prevista	Data Realizada
Acionado a Plus Santé para atendimento do colaborador.	Ronald	27/11/2017	27/11/2017
Parado A atividade Imediatamente	Valdenei	27/11/2017	27/11/2017
Realizar conversação com os 3 turnos voltado ao comportamento	Líderes	28 e 29/11/2017	

Redução de custos de frete

Gleisla da Silva
SJP, Brazil - SA

Redução de custos de frete

Caso de Negócio: o Transportation não permite múltiplo faturamento (CNPJs) por transporte

Descrição do Problema: tempo de espera e gasto com faturamento por transporte

Objetivo: analisar custo e desbloquear faturamento múltiplo no sistema para clientes de localização geográfica próxima

Alinhamento com Big Y: custos de logística

CTQ do Projeto: custo total de frete

Restrição do CTQ: serviço ao cliente não será afetado

Variável Medida: R\$ de frete / kg ou ton

Líder:
Gleisla da Silva

Mentor:
Pedro F. de A. Prado

Membros da Equipe:
Lincoln Soares
Gislaine Miorini
Ana Amélia
Rodrigo Correa

Sponsor:
Elaine Oyamada

Rep. de Finanças:
Daniel Bertolazzi

Analista de Vendas
Analista de Vendas
Analista de Vendas
Analista de Processos Logísticos

Impacto no Negócio/ Benefícios
(tangíveis/intangíveis)

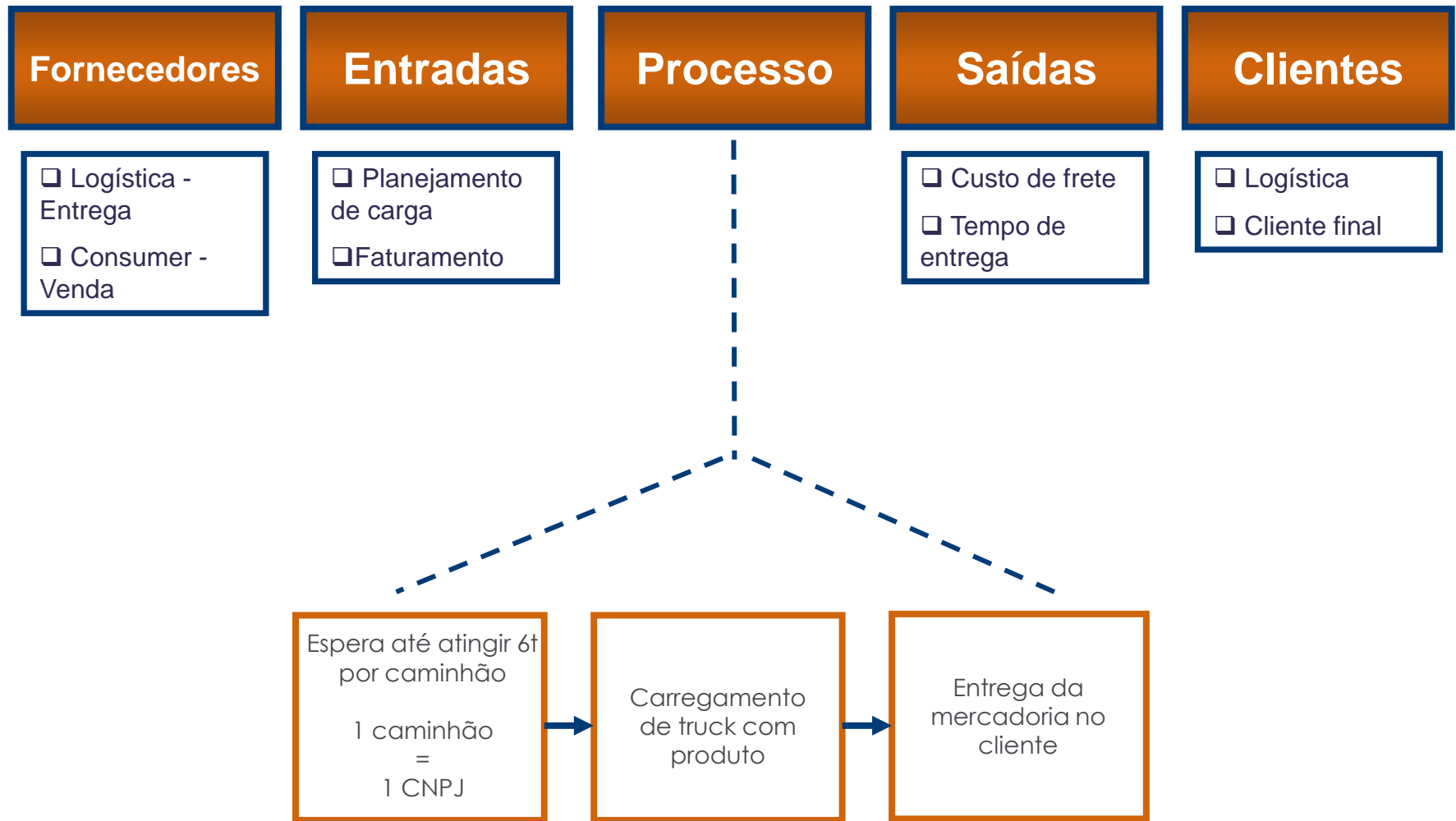
Tangível: custo de logística
Intangível: satisfação do cliente

Planejamento das Etapas do Projeto:

	Planejado	Atual
• Definir	01-23-2017	01-23-2018
• Medir	02-20-2018	
• Analisar	03-20-2018	
• Melhorar	04-20-2018	
• Controlar	05-20-2018	



Definir: S.I.P.O.C.



Cronograma - Tarde

Hora	Projeto	Nome	Etapa finalizada
13:00h	Implantação de manutenção preditiva dos equipamentos por meio da análise de óleo	Marcos de Souza Silva Junior	Melhorar
13:10h	Prevenção de perdas dos contratos e melhoria do relacionamento com fornecedores	Denilson Milani Thuany Voltz	Definir

Implantação de manutenção preditiva dos equipamentos por meio da análise de óleo

Marcos de Souza Silva Junior
SJP, Brazil SA

Implantação de manutenção preditiva dos equipamentos por meio da análise de óleo

Caso de Negócio:

- Plano de lubrificação das máquinas somente contemplava ações preventivas. É estratégico para o negócio implantar a manutenção preditiva por meio da análise de óleo.

Descrição do Problema:

- Trocas de lubrificantes anualmente (~ R\$ 183k)
- Óleo desqualificado

Objetivo:

- Implantar o programa de manutenção preditiva
 - Tratativa dos óleos "Críticos"
 - Atendimento da rota em 95%
 - Melhora na qualidade dos lubrificantes ("Aceitáveis" e "Alerta" em 80%)

Alinhamento com Big Y:

- Custo de consumo de lubrificantes

CTQ do Projeto:

- Qualidade de óleo lubrificante

Restrição do CTQ:

- Custo de manutenção

Variável Medida:

- Porcentagem de óleo bom

Líder:

Marcos Souza

Mentor:

Pedro F. de A. Prado

Sponsor:

João Marconcin

Rep. de Finanças:

Daniel Bertolazzi

Membros da Equipe:

- | | |
|------------------------------|--------------------------------|
| - Milton Pires | - Técnico SIL |
| - Thiago Lopes | - Laboratório Lubrin |
| - Paulo de almeida | - Técnico de confiabilidade |
| - Vinicius / Everton / Elton | - Time de PCM |
| - Renan Favarão | - Engenheiro de confiabilidade |
| | Supervisor do projeto |

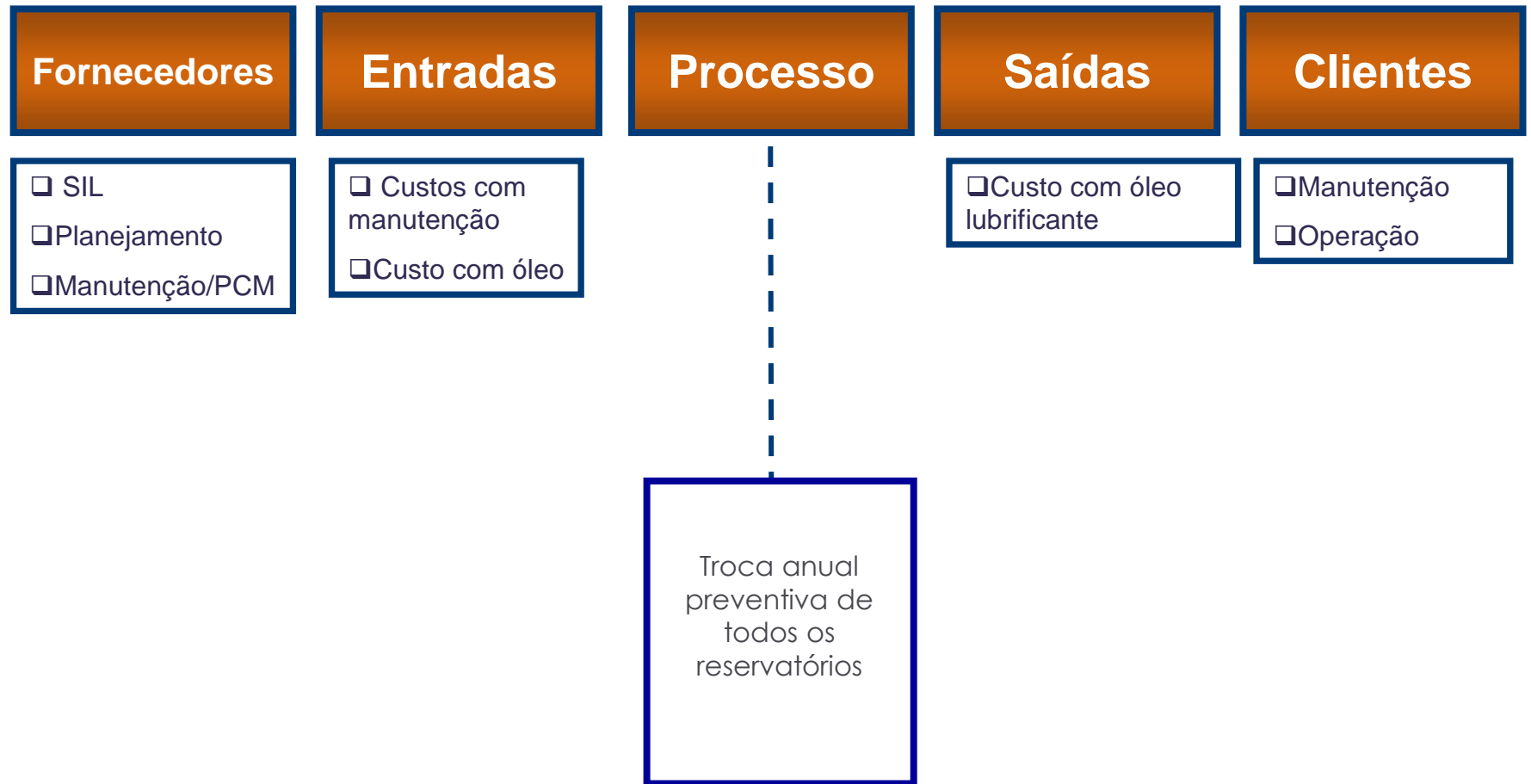
Impacto no Negócio/ Benefícios (tangíveis/intangíveis)

Redução no custo -Troca de óleo
(até R\$183k Em validação)
Saúde dos equipamentos

Planejamento das Etapas do Projeto:

	Planejado	Atual
• Definir	01.07.2017	30.07.2017
• Medir	20.07.2017	20.07.2017
• Analisar	10.08.2017	10.08.2017
• Melhorar	01.01.2018	15.02.2018
• Controlar	01.07.2018	

Definir: S.I.P.O.C.



1. Histórico



Período de ocorrência	Tipo de Manutenção	Local de análise	Custo aproximado
Antes de Outubro 2015	Corretiva	Equipamentos danificados	Equipamento danificado + Horas paradas + óleo
Até Julho 2017	Preventiva (PM)	Reservatórios > 40 Litros Reservatórios < 40 Litros	Óleo lubrificante
A partir de julho de 2017	Preventiva (PM) + Preditiva (PdM)	PM : Reservatorios < 40 Litros PdM : Reservatórios > 40 Litros	Óleo lubrificante + Análise de óleo

Implantação da manutenção Preditiva

2. Identificação



Empresa	COMPANHIA PROVIDENCIA INDUSTRIA E COMERC		Unidade	BERRY PLASTICS	
Contato	Renan Favarão		Tel.:	41 3381 7764	
Informações da Amostra					
Área	CIRCUITO PRIMÁRIO DE AQUECIMENTO		Responsável pela coleta		
Equipamento	CALANDRA		TAG	K05AQ28	
Ponto	SJP05 - Sistema de Óleo Térmico Rolo Gravado		CIP-Codigo do Ponto	893	
Lubrificante	MOBILTHERM 605 / MOBILTHERM 605		Viscosidade	32 cSt	
Tempo de Uso			Volume	300	
Data da Coleta	08/08/2017	Data do Recebimento	23/08/2017	Data da Análise	30/08/2017



CRÍTICO

Thiago Martins
THIAGO MARTINS NAS LOPES
 SUPERVISOR DE LABORATÓRIO
 CRQ: 04492517 - IV REGIÃO

ESPECTOMETRIA RDE - METAIS DE DESGASTE

Fe - Ferro	ppm	ASTM D6595	<= 40	273						
Cr - Cromo	ppm	ASTM D6595	<= 5	3						
Pb - Chumbo	ppm	ASTM D6595	<= 15	1						
Cu - Cobre	ppm	ASTM D6595	<= 15	5						
Sn - Estanho	ppm	ASTM D6595	<= 10	0						
Al - Alumínio	ppm	ASTM D6595	<= 6	1						

→ Ação de filtragem

3. Contenção



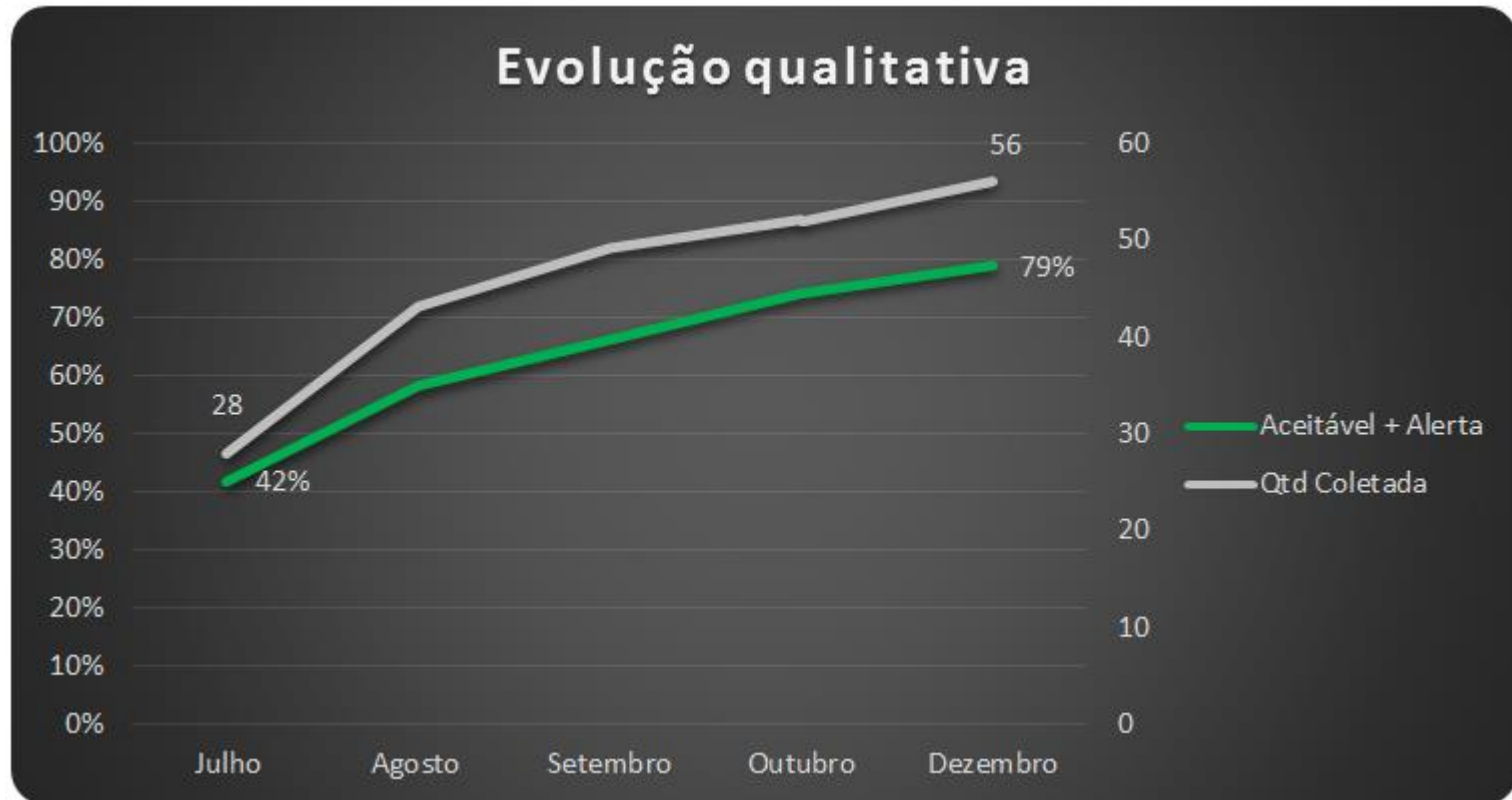
a) Carrinho de filtragem

b) Respiro hidroscópico

c) Respiro não – dessecante



4. Acompanhamento



Prevenção de perdas dos contratos e melhoria do relacionamento com fornecedores

Denilson Milani e Thuany Voltz
SJP, Brazil - SA

Prevenção de perdas dos contratos e melhoria do relacionamento com fornecedores

Caso de Negócio: Jurídico e Compras lidam com contratos de fornecedores de serviços, possuindo diferentes fontes de informação

Descrição do Problema: Diferentes bases de contratos entre áreas e acompanhamento difícil pela planilha; perda de contratos; demora na finalização de contratos; falta de informações sobre segmento de atuação de fornecedores.

Objetivo: reduzir as perdas de contratos; conseguir melhores preços de cotação de compra; aumentar eficiência na busca de fornecedores; reduzir tempo de assinatura dos contratos

Alinhamento com Big Y: custos de prestação de serviço

CTQ do Projeto: tempo de assinatura; cadastros posteriores a compra; contratos perdidos

Restrição do CTQ: auditoria legal

Variável Medida: dias decorridos no processo de assinatura por contrato; número de cadastros pós compra por mês; número de contratos perdidos por mês

Líder:

- Denilson Milani
- Thuany Voltz

Sponsor:

- Claudia de Lima
- Junia Maria Soares

Mentor:

- Pedro F. A. Prado

Rep. de Finanças:

- Daniel Bertolazzi

Membros da Equipe:

- Euler da Luz - Analista de TI

Impacto no Negócio/ Benefícios (tangíveis/intangíveis)

Tangível: contratos perdidos

Intangível: tempo e organização

Planejamento das Etapas do Projeto:

	Planejado	Atual
• Definir	11-20-2017	01-18-2018
• Medir	02-15-2018	
• Analisar	03-15-2018	
• Melhorar	04-15-2018	
• Controlar	05-15-2018	

REORGANIZAÇÃO DOS CONTRATOS

Definição do 1º problema:

- Existem 127 fornecedores com contratos físicos;
- Detectamos inúmeros problemas de falta de contratos;
- Necessário medir com exatidão quais contratos perdemos;
- Não há controle de prazos para assinaturas dos contratos e fluxo determinado

FLUXOGRAMA DE CONTRATOS

COMPRAS ACIMA DE 100 MIL REAIS; SERVIÇOS RECORRENTES; ESCOPO APRESENTADO PELO REQUISITANTE; SERVIÇOS DE ALTA PERICULOSIDADE;

O BID É REALIZADO E SOLICITAMOS O CONTRATO AO FORNECEDOR COM A MELHOR PROPOSTA;

CONTRATO É RECEBIDO, ASSINADO, DEVOLVIDO AO FORNECEDOR E ENVIADO A NÓS NOVAMENTE;

NESSE MOMENTO ESTABELECEER PRAZOS É ESSENCIAL PARA GARANTIR UMA MELHOR GESTÃO DE CONTRATOS E EVITAR NOVAS PERDAS DOS DOCUMENTOS.

CATEGORIZAÇÃO DOS FORNECEDORES

Definição do 2º problema:

- Possuímos mais de 4.766 fornecedores;
- Não há o tipo de material e / ou serviço fornecido por cada um;
- Ocorrência de cadastros desnecessários;
- Pouca praticidade para realizar cotações

FLUXOGRAMA GESTÃO DE FORNECEDORES

O cadastro é realizado, e fica disponível na transação XK03;

Ainda não existe tela, ou gestão que nos permita buscar fornecedores por seu ramo de atuação, serviço ou fornecimento;

Essa gestão trará melhores preços de cotações, e a busca efetiva por fornecedores estratégicos.