

Ação da qualidade nº 126

Emissão:14/06/2018 Usuário:Bárbara Boewing Início:04/06/2018

Tema da ação: Gerenciamento dos programas de tornos CNC

Classificação: Cliente, processos e produto

Responsável: Everaldo da Silva Equipe: Alzira, Everaldo, José (Goga), Willy, Volnei

Tipo de ação	Origem	Melhoria de
Ação Preventiva	Sugestão de funcionário	Processo

Problema

As máquinas não tem memória suficiente para armazenar todos os programas. Esses programas recebem a tarefa do que precisa ser feito no produto. Como a memória é pequena, os programas precisam ser editados e não ficam registrados, gerando retrabalho na programação, perda de tempo e perda de produção.

Outro problema é a não padronização da programação.

Objetivo

O objetivo dessa ação é a padronização dos programas, ter as informações salvas no servidor da organização e a otimização dos programas (por exemplo: os operadores não tem um programa de programação, o que acarreta em alguns "setup" uma maior demora). Esperasse um aumento de 20 a 30% de produção em um ano.

Causa raiz do problema	
Plano de ação	
Data prev.	Data realiz.
18/06/2018	
rar a sistemática dos tornos CNC.	
15/06/2018	
na de DNC (sistema de comunicação).	
15/06/2018	
ara a empresa visitada.	
22/06/2018	
29/06/2018	
e instalação do sistema.	,
13/07/2018	
lação do sistema DNC. O Goga tem uma lista d	e materiais necessários para a instalação.
31/08/2018	
07/09/2018	
instrutor do fornecedor.	
14/09/2018	
com Everaldo e Willy.	•
	Data prev.

Avaliação da eficácia