

1. SOBRE

Engenheiro Mecânico, com especialidade em melhoria contínua;
MBA em Gestão da Qualidade e Processos;
MBA em Lean Seis Sigma e Excelência Operacional.

Opero na gestão de processos e manutenção de ativos, visando o controle da manutenção corretiva, planejamento de manutenção preventiva, promoção da melhoria contínua, controle e asseguarção da qualidade, otimização e mapeamento de processos, redução de leadtime, redução de custos e aumento de produtividade através de aplicação das metodologias TPM, Kaizen, Lean e WCM.

1.1. Certificações Internacionais



SkillFront – Lean Professional Certification™



SkillFront – ISO 9001 Quality Management Systems Associate™



Voitto – Black Belt Lean Six Sigma



SCRUM.as - International SCRUM Master



SkillFront – ISO/IEC 27001 Information Security Associate™



SkillFront – ISO/IEC 20000 IT Service Management Associate™

Rodrigo Mendonça Araujo

Engenheiro Mecânico

Especialista Lean Manufacturing

Lean Professional | Black Belt Lean Six Sigma | SCRUM Master

www.rodrigoaraujo.eng.br

2. SERVIÇOS

2.1. Kaizen

Criar e executar projetos de melhoria contínua aplicando as principais ferramentas Lean, para reduzir desperdícios, otimizar processos e aumentar a eficiência operacional de qualquer empresa.

- Projetos de análise e solução de problemas operacionais;
- Projetos de nivelamento operacional;
- Projetos de otimização de processos;
- Projetos de padronização e redução de desperdícios;
- Projetos de redução de sobrecarga de equipamentos e operadores;
- Projetos para descobrir e corrigir anormalidades nos processos;
- Projetos para identificar os problemas mais comuns;
- Projetos para localizar a raiz dos problemas;
- Projetos para minimizar ocorrência de defeitos.

2.2. Lean Manufacturing

Identificar e atacar os desperdícios de qualquer empresa a partir da filosofia, princípios e ferramentas do Lean Manufacturing.

- Categorizar e definir ações para eliminar os desperdícios;
- Conhecer os principais desperdícios de uma empresa;
- Evitar desperdícios intelectuais;
- Evitar problemas de defeitos e retrabalho;
- Identificar desperdícios de estocagem;
- Identificar desperdícios de movimentação desnecessária;
- Identificar desperdícios de superprodução;
- Identificar desperdícios de transporte;
- Mapear processos para evitar desperdícios.

2.3. TPM – Total Productive Maintenance

Conjunto de estratégias e procedimentos que garantam o funcionamento das máquinas em um processo produtivo.

- Aumento da eficiência e confiabilidade dos equipamentos;
- Controle e otimização do OEE;
- Eliminar as pausas não planejadas;
- Garantir o funcionamento das máquinas;
- Reduzir os custos operacionais e de manutenção.

2.4. WCM – World Class Manufacturing

Sistema de Gestão Integrado de redução de custos que visa otimizar os processos de produção, segurança, logística, qualidade e manutenção para níveis de classe mundial.

- Aumento da eficiência logística e produtiva;
- Constrói da cultura de melhoria contínua
- Cria de controle e indicadores gerenciais;
- Elimina procedimentos operacionais sem padronização;
- Otimiza o nivelamento de produção;
- Reduz de desperdícios operacionais;
- Reduz de problemas nos equipamentos e paradas não programadas.

Rodrigo Mendonça Araujo

Engenheiro Mecânico

Especialista Lean Manufacturing

Lean Professional | Black Belt Lean Six Sigma | SCRUM Master

www.rodrigoaraujo.eng.br

3. PORTFÓLIO

3.1. Atuação

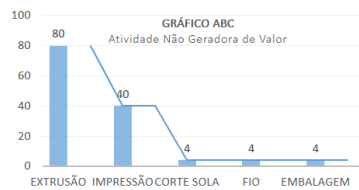
- Gestão da Manutenção;
- Gestão de Processos;
- Gestão de Projetos;
- Gestão da Qualidade.

3.2. Cases

3.2.1. Maroni S/A

1 – PROBLEMA

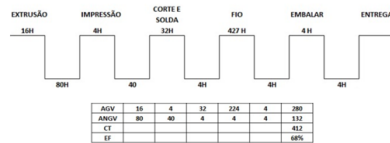
Tempo de espera entre o processo de extrusão e impressão.



2 – ANTECEDENTES

| SUPPLIER | INPUTS | PROCESS | OUTPUT | CUSTOMER |
|-----------|-----------------------|-------------|---|----------|
| BRASILEN | PEAD B/F18 | EXTRUSÃO | SACO PEADREP / VD / IMP1 / INF 90x96 + 4x0,10 | UNIMED |
| KARINA | PELBO LHR | IMPRESSÃO | | |
| DELINLEAR | PIGMENTO VERDE CLICHE | CORTE SOLDA | | |
| | FIO | EMBALAR | | |
| | ENERGIA ELÉTRICA | | | |
| | MÃO DE OBRA | | | |

3 – MAPA DE FLUXO DE VALOR



7 – PLANO DE IMPLEMENTAÇÃO

| O quê? | Quem? | Quando? | Resultado |
|---|---|---------|---|
| Implantar um sistema de gestão integrada da produção com programações anual, mensal e semanal. | Rodrigo Araujo, Rafael Santos | 10 dias | Tomar o processo mais contínuo e sequenciado reduzindo perdas |
| Mapear o fluxo de processo de valor e priorizar o caminho crítico através da ferramenta PERT-CPM. | Rodrigo Araujo, Rafael Santos | 7 dias | Tomar o processo mais eficiente focando em ações para melhoria contínua |
| Padronizar o processo de produção da extrusão dos produtos classe A. | Supervisor de Produção Operador da extrusão | 3 dias | Diminuir a espera entre os processos |
| Padronizar o processo de produção da impressão dos produtos classe A. | Supervisor de Produção Operador da impressão | 13 dias | Diminuir a espera entre os processos |

8 – CUSTO / BENEFÍCIO

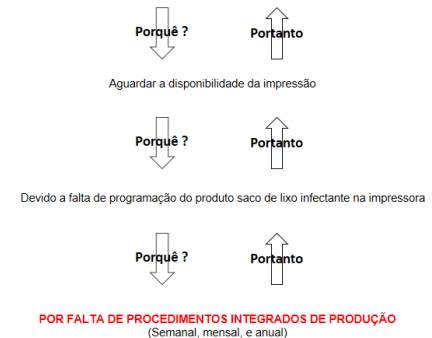
| | |
|---|--------------------|
| Dias de produção | 27 dias |
| Total de bobinas produzidas | 4 |
| Tempo de espera entre extrusão e impressão | 10 dias |
| Redução do tempo de espera entre a extrusão e impressão | 5 dias |
| Projeção de produção adicional ao mês | 20 |
| Total de bobinas produzidas | 4 |
| Preço unitário da bobina | R\$ 1.850,00 |
| Projeção de faturamento adicional | R\$ 37.000,00 a.m |
| Projeção de faturamento adicional | R\$ 444.000,00 a.a |

9 – ACOMPANHAMENTO

1. Elaborar lista de checagem para padronizar os processos de fabricação;
2. Manter a programação dos processos alvo do estudo;
3. Manter POP.

4 – ANÁLISE DO PROBLEMA

TEMPO DE ESPERA ENTRE O PROCESSO DE EXTRUSÃO E IMPRESSÃO



5 – CONDIÇÃO ALVO

Reduzir em 10% o tempo de espera entre o processo de extrusão e a impressão.

6 – CONTRAMEDIDA

1. Implantar um sistema de gestão integrada da produção com programações anual, mensal e semanal.
2. Mapear o fluxo de processo de valor e priorizar o caminho crítico através da ferramenta PERT-CPM.
3. Padronizar o processo de produção da extrusão dos produtos classe A.
4. Padronizar o processo de produção da impressão dos produtos classe A.

Rodrigo Mendonça Araujo

Engenheiro Mecânico

Especialista Lean Manufacturing

Lean Professional | Black Belt Lean Six Sigma | SCRUM Master

www.rodrigoaraujo.eng.br

