

A EFICIÊNCIA GLOBAL DOS EQUIPAMENTOS¹ (OEE²) NO SISTEMA EMBALAGEM

VI – REFLEXÕES SOBRE AS PARADAS NÃO PROGRAMADAS

Antonio Cabral
Coordenador do Curso de Pós-Graduação em Engenharia de Embalagem
Centro Universitário do Instituto Mauá de Tecnologia
acabral@maua.br

Neste último artigo da série OEE no Sistema Embalagem e, na sequência do texto anterior, pretendo convidar o leitor a refletir sobre as paradas não programadas e a sua influência sobre o custo sistêmico.

Paradas não programadas sempre estarão presentes no cotidiano das operações fabris. É uma das leis de Murphy! Elas podem ser decorrentes de defeitos nos equipamentos, de problemas de qualidade em embalagem, de falhas humanas ou de problemas na infraestrutura da fábrica. O fato é que elas interrompem o processo, e, por isso, requerem muita atenção dos operadores e supervisores. Para estes últimos, apresento quatro sugestões de ação frente à essas paradas, sugestões essas que consolidam a experiência de muitos gestores de fábrica com quem convivi durante a minha vida profissional.

- Manter a lucidez frente ao problema, buscando as causas reais e eliminando-as, sem se deixar levar por “soluções paliativas”;
- Sempre analisar honestamente os indicadores procurando identificar quais dados podem ter sido colhidos de forma incorreta, fato que prejudica a sua credibilidade. Auditar frequentemente as operações;
- Pedir ajuda quando necessário;
- Sempre calcular o custo sistêmico.

Essas recomendações podem ser reescritas como regras para gerenciar adequadamente uma operação fabril:

- **CONTROLAR** - Sem controle dos parâmetros críticos não há melhoria nem sobrevivência;
- **ANOTAR** - Sem anotação não há controle;
- **ANALISAR** - Sem análise não é necessário anotar;
- **AGIR** - Sem ação corretiva não é necessária a análise;
- **MONITORAR** - Sem monitorar os efeitos da ação corretiva não é necessário agir;

¹ Eficiência Global dos Equipamentos é a tradução proposta por Robert Hansen para a sigla OEE.

² OEE – Overall Equipment Effectiveness.

- SOBREVIVER - Sem ação monitorada não há sobrevivência a longo prazo.

Todos esses cuidados tornam-se ainda mais importantes em situações em que as paradas programadas ocorrem por imposição legal. Por exemplo, uma fábrica instalada numa região em que a lei do silêncio deva ser respeitada, não tem disponíveis 96 das 168 horas semanais. Por mais que o gerente de produção trabalhe para melhorar seu OEE, o TEEP será sempre muito baixo e, por isso, seu esforço será em vão. Se a capacidade instalada for de 100 unidades por minuto, a empresa deixará de fabricar, semanalmente, 576.000 unidades. Se o lucro líquido for R1,00 / unidade, o valor da fábrica oculta será R\$ 576.000,00 por semana. Nesse caso, os acionistas devem avaliar a viabilidade de transferir a unidade para outro local.

Ao concluir esta série sugiro que os leitores procurem adotar a prática de calcular tamanho e o valor das fábricas ocultas. Certamente boas decisões serão tomadas.

Bibliografia:

HANSEN, R. C. **Eficiência global dos equipamentos**. Porto Alegre: Bookman, 2006.

Publicado: Fevereiro 2012

Revista: Embanewes