

Melhoria Contínua Docol

V Fórum Discuta Lean
12 de abril de 2019



Agenda

- Institucional Docol
- Jornada Lean Docol
- Sistema de Gestão da Produtividade
- Grupos de Melhoria (GMD)
- Busca pela excelência



Institucional



Jornada Lean Docol



Jornada Lean Docol



Início

2004



Redesenho montagens



Jornada Lean Docol



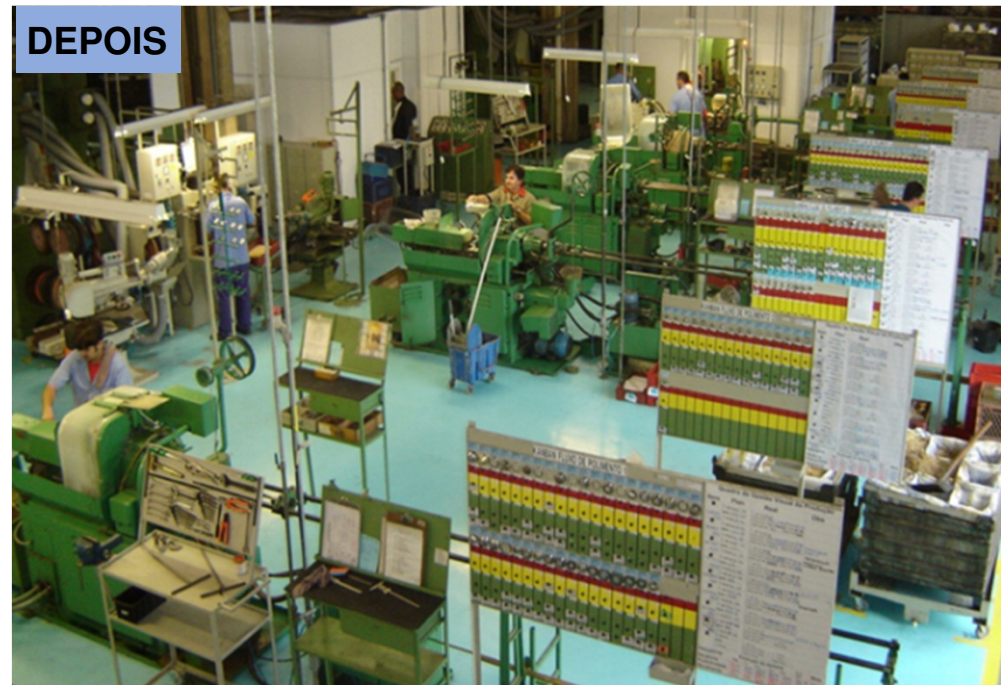
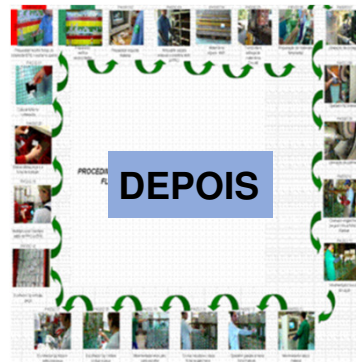
Início



2006

2004

One piece flow



Lean Office no RH



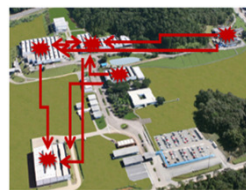
Jornada Lean Docol



Início



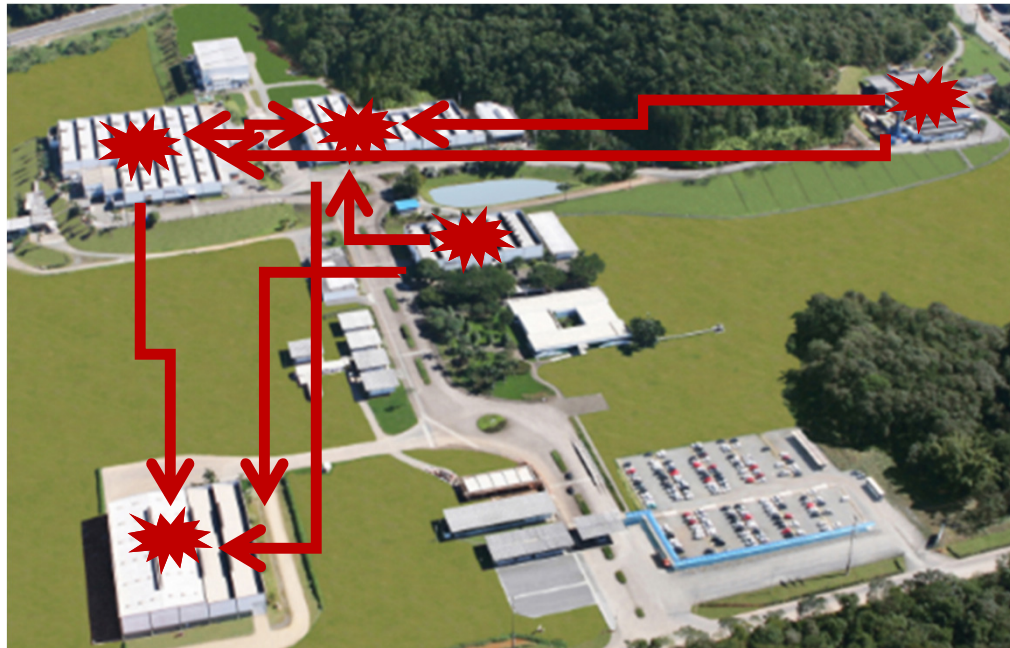
2006



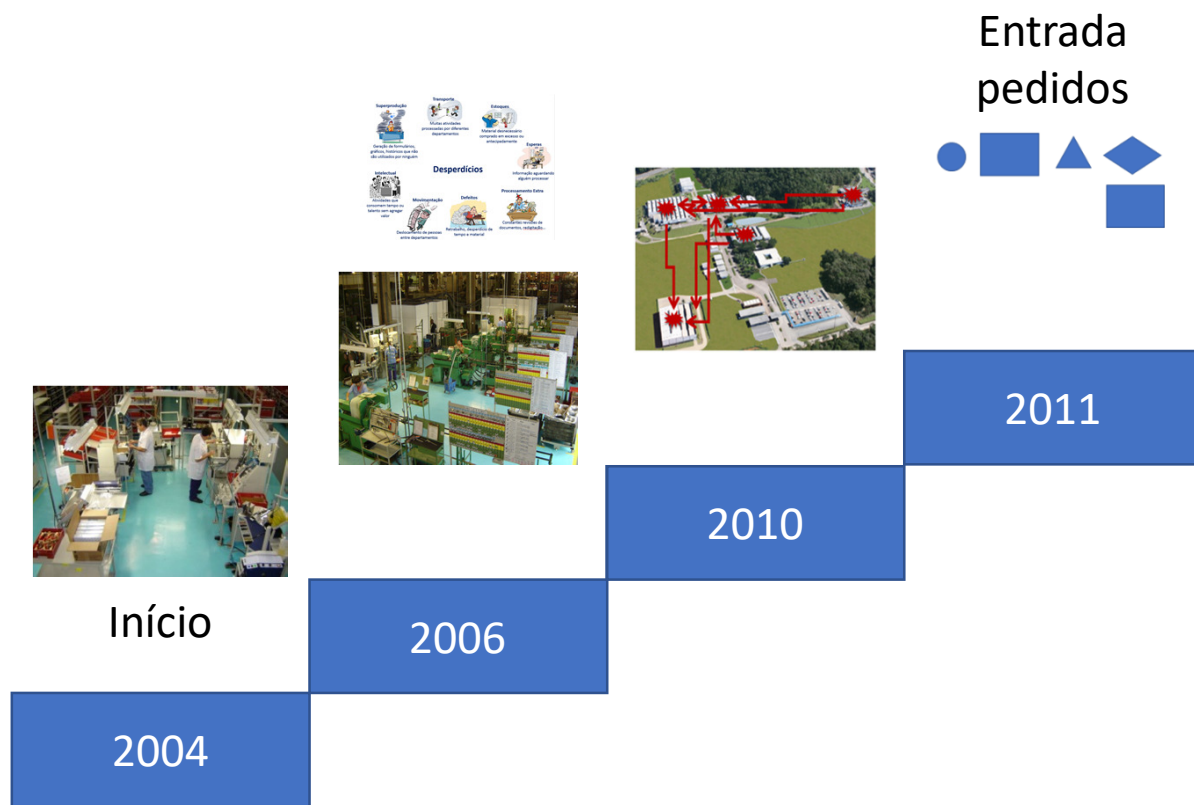
2010

2004

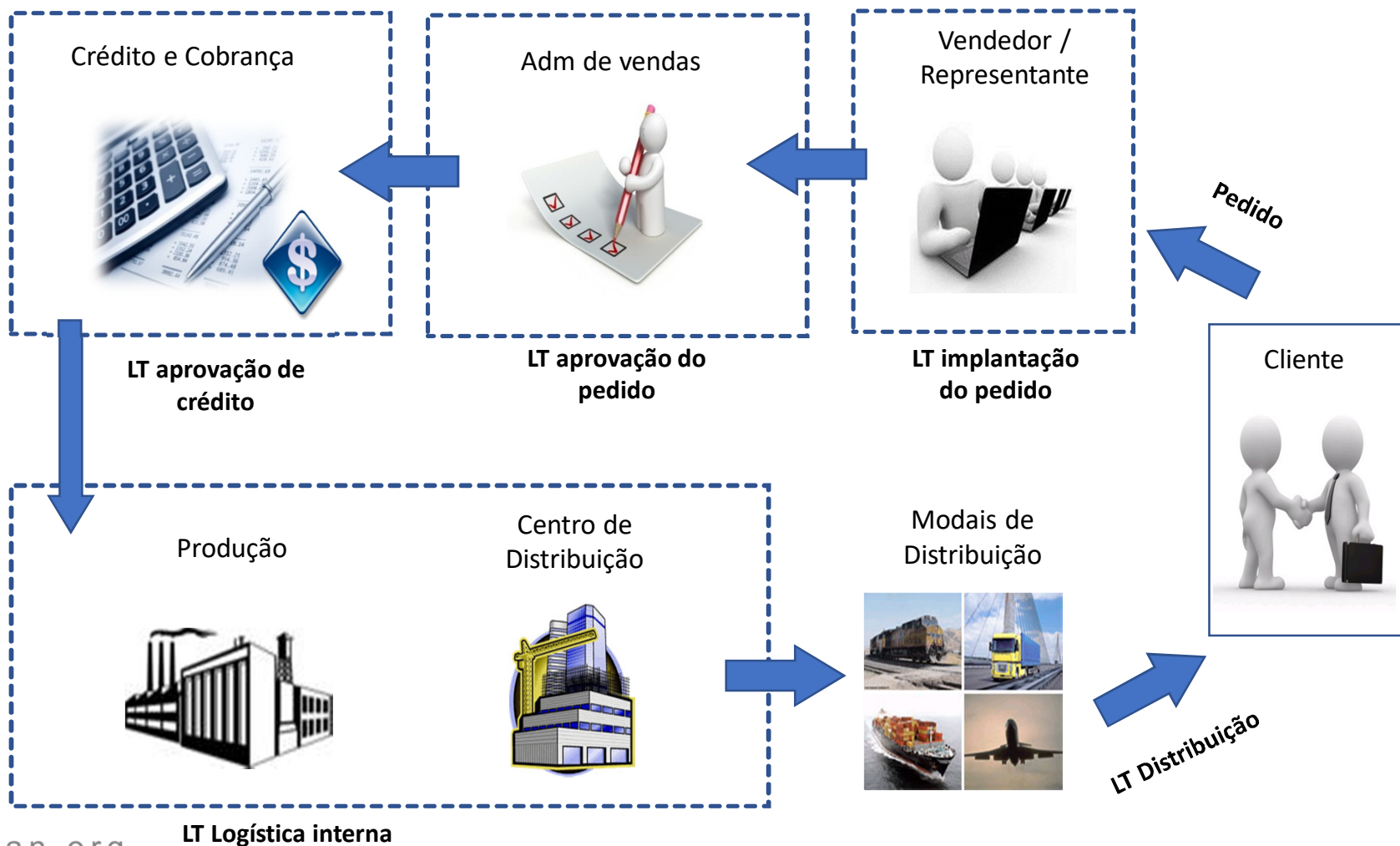
Fluxo Cruzado x Fluxo Lógico



Jornada Lean Docol



Kaizen Fluxo entrada de Pedidos – OTIF



Jornada Lean Docol



Entrada
pedidos



2013

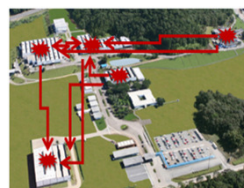
2011

2010

2006

2004

Início



Fluxo desenvolvimento novos produtos

Oportunidade

Concepção

Viabilidade

Execução

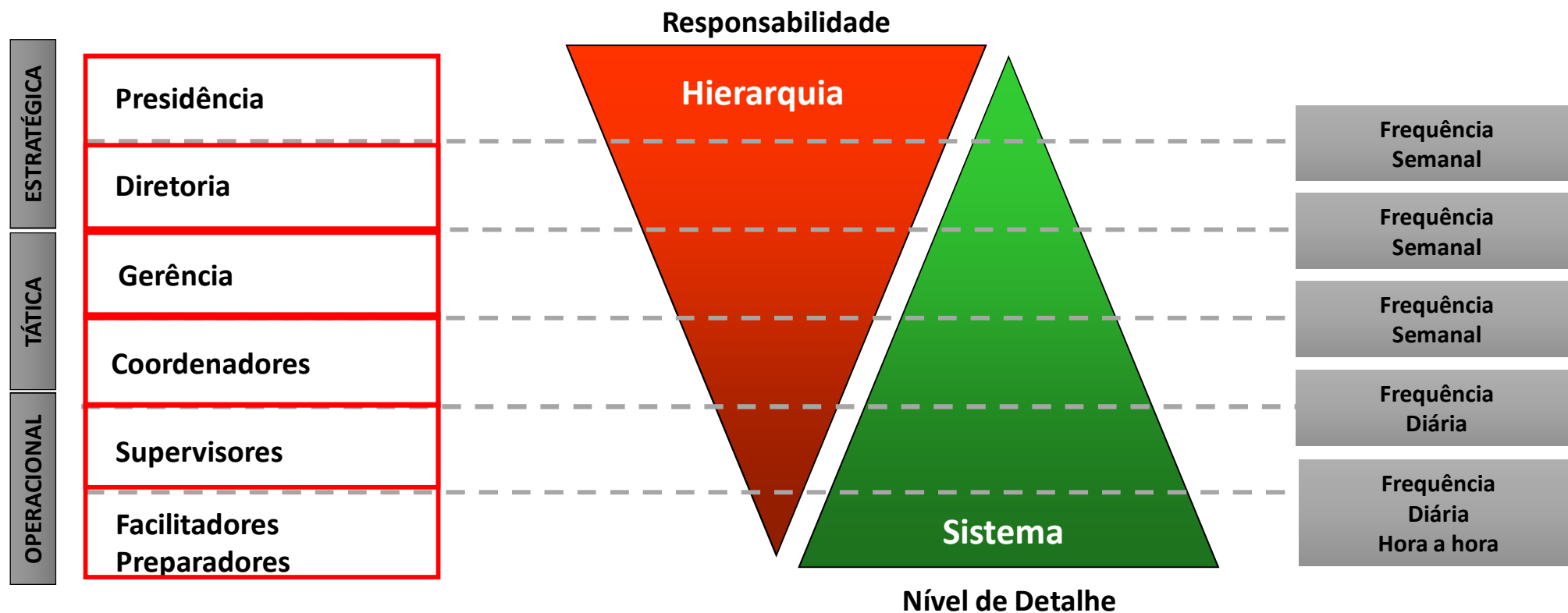
Follow-up



Sistema de Gestão da Produtividade



Sistema de Gestão da Produtividade



ROTINA DE ATUAÇÃO DA LIDERANÇA

Papeis e Responsabilidades definidos de acordo com a necessidade de informação e tomada de decisão.

Rotina de atuação

É uma ferramenta do Sistema de Gestão utilizada para FACILITAR o PLANEJAMENTO DAS ATIVIDADES DE ATUAÇÃO, definindo claramente suas ROTINAS e RESPONSABILIDADES.

ROTINA DE ATUAÇÃO					
FACILITADOR ESCOLHA - 3º TURNO					
	HORÁRIO	TEMPO	O QUE?	COMO?	POR QUE?
	00:00	15 MIN	GINÁSTICA	GINÁSTICA LABORAL	GARANTIR O BEM ESTAR E CONDIÇÃO FÍSICA DOS COLABORADORES DURANTE A JORNADA DE TRABALHO
ADM	00:15	5 MIN	PREPARAÇÃO DE COMUNICAÇÃO	ANALISAR CHECK LIST, PREENCHIDO PELO FACILITADOR ANTERIOR, PARA CONHECIMENTO DAS PENDÊNCIAS (SITUAÇÃO DAS MÁQUINAS, ABASTECIMENTO DE MATERIAIS, FLUXO DE PRODUÇÃO)	GARANTIR QUE AS AÇÕES INICIAIS NA ÁREA ATENDAM AS NECESSIDADES PRIORITÁRIAS
SUP	00:20	5 MIN	REUNIÃO COM A EQUIPE	RETORNO DESEMPENHO DO DIA ANTERIOR E APRESENTAR META DO DIA	SINERGIA ENTRE GESTOR E EQUIPE E ENTENDIMENTO DAS NECESSIDADES ENTRE TODOS OS PARTICIPANTES
SUP	00:25	5 MIN	ALOCAÇÃO	VERIFICAR AS FALTAS, PARA BUSCAR EM OUTRAS ÁREAS OU REALOCAR AS PESSOAS QUE ESTÃO PRESENTES. NOVOS COLABORADORES (ACOMPANHAR PROCESSO)	BUSCAR UM MELHOR APROVEITAMENTO DOS RECURSOS CONFORME NECESSIDADE DE ATENDIMENTO DA ÁREA
SUP	00:30	5 MIN	ANÁLISE	ANÁLISE DE MATERIAL (EMBALAGEM, CAIXAS...)	GARANTIR MATERIAL DE TRABALHO DURANTE A JORNADA DE TRABALHO
SUP	00:35	20 MIN	PLANO/PROGRAMAÇÃO/ CONSENSO COORDENADOR/ REQUISICION M.S.	CONSENSAR COM O COORDENADOR (RETORNO DESEMPENHO DA EQUIPE NO DIA ANTERIOR/ VISUALIZAR COMO ESTÁ A SEQUÊNCIA DE PRIORIDADES (FIFO))	INTERAÇÃO DO COORDENADOR SOBRE COMO ESTÁ O ANDAMENTO DA ÁREA, COM RELAÇÃO AO DIA ANTERIOR (ATENDIMENTO DA META)
DISP	00:55	5 MIN	DISPONÍVEL	DISPONÍVEL	TEMPO DISPONÍVEL PARA SOLUCIONAR PROBLEMAS QUE FICARAM PENDENTES DE OUTRAS ATIVIDADES OU PARA NECESSIDADES PESSOAIS
TREIN	01:00	20 MIN	TREINAR	MOSTRAR PROCEDIMENTO TEÓRICO E PRÁTICO	CAPACITAR NOVOS COLABORADORES PARA AS ATIVIDADES/PADRÕES OU TREINAR NOVOS PADRÕES
SUP	01:20	5 MIN	TOUR PRODUÇÃO	PASSAR POR CADA POSTO, VERIFICAR ATENDIMENTO DA META (CHÃO DE FÁBRICA)	GARANTIR COM QUE OS COLABORADORES ATENDAM A META ESTABELECIDO NO PADRÃO (PC/N)
SUP	01:25	15 MIN	TOUR QUALIDADE	ANALISAR A QUALIDADE DOS ITENS COM O PADRÃO, PEÇAS BOAS, REPROCESSO E REFUGO. VERIFICAR 3 PRODUTOS (3 BOAS, 3 REFUGO, 3 REPROCESSO). POR POSTO (3 POSTOS POR TOUR)	GARANTIR A QUALIDADE DAS PEÇAS (ESCOLHEDEIRAS ESTÃO SEGUINDO O PADRÃO ESTABELECIDO DA FIP)
TREIN	01:40	20 MIN	TREINAR	PRIORIDADE PARA FUNCIONÁRIO NOVO	CAPACITAR NOVOS COLABORADORES PARA AS ATIVIDADES/PADRÕES OU TREINAR NOVO PADRÃO
DISP	02:00	10 MIN	DISPONÍVEL	DISPONÍVEL PARA TRATAR OUTROS ASSUNTOS	TEMPO DISPONÍVEL PARA SOLUCIONAR PROBLEMAS QUE FICARAM PENDENTES DE OUTRAS ATIVIDADES OU PARA NECESSIDADES PESSOAIS
SUP	02:10	10 MIN	ANÁLISE	ANALISAR ESTOQUE DE MATERIAIS SECUNDÁRIOS (CAIXAS, EMBALAGENS, SILVO, PANELA, ETIQUETAS...)	GARANTIR MATERIAL DE TRABALHO DURANTE A JORNADA DE TRABALHO
SUP	02:20	10 MIN	TOUR PRODUÇÃO	PASSAR POR CADA POSTO, VERIFICAR ATENDIMENTO DA META (CHÃO DE FÁBRICA) E TOMADA DE AÇÃO (CASO NECESSIDADE)	GARANTIR COM QUE OS COLABORADORES ATENDAM A META ESTABELECIDO NO PADRÃO (PC/N)
SUP	02:30	15 MIN	TOUR QUALIDADE	ANALISAR A QUALIDADE DOS ITENS COM O PADRÃO, PEÇAS BOAS, REPROCESSO E REFUGO. VERIFICAR 3 PRODUTOS (3 BOAS, 3 REFUGO, 3 REPROCESSO). POR POSTO (3 POSTOS POR TOUR)	GARANTIR A QUALIDADE DAS PEÇAS (ESCOLHEDEIRAS ESTÃO SEGUINDO O PADRÃO ESTABELECIDO DA FIP)
TREIN	02:45	20 MIN	TREINAR	MOSTRAR PROCEDIMENTO TEÓRICO E PRÁTICO	CAPACITAR NOVOS COLABORADORES PARA AS ATIVIDADES/PADRÕES OU TREINAR NOVOS PADRÕES
DISP	03:05	15 MIN	DISPONÍVEL	DISPONÍVEL PARA TRATAR OUTROS ASSUNTOS	TEMPO DISPONÍVEL PARA SOLUCIONAR PROBLEMAS QUE FICARAM PENDENTES DE OUTRAS ATIVIDADES OU PARA NECESSIDADES PESSOAIS
SUP	03:20	10 MIN	TOUR PRODUÇÃO	PASSAR POR CADA POSTO, VERIFICAR ATENDIMENTO DA META (CHÃO DE FÁBRICA) E TOMADA DE AÇÃO (CASO NECESSIDADE)	GARANTIR COM QUE OS COLABORADORES ATENDAM A META ESTABELECIDO NO PADRÃO (PC/N)
SUP	03:30	15 MIN	TOUR QUALIDADE	ANALISAR A QUALIDADE DOS ITENS COM O PADRÃO, PEÇAS BOAS, REPROCESSO E REFUGO. VERIFICAR 3 PRODUTOS (3 BOAS, 3 REFUGO, 3 REPROCESSO). POR POSTO (3 POSTOS POR TOUR)	GARANTIR A QUALIDADE DAS PEÇAS (ESCOLHEDEIRAS ESTÃO SEGUINDO O PADRÃO ESTABELECIDO DA FIP)
TREIN	03:45	15 MIN	TREINAR	MOSTRAR PROCEDIMENTO TEÓRICO E PRÁTICO	CAPACITAR NOVOS COLABORADORES PARA AS ATIVIDADES/PADRÕES OU TREINAR NOVOS PADRÕES
DISP	04:00	20 MIN	ANÁLISE	COORDENAR O SUPRIMENTO DE MATERIAL DE EXPEDIENTE (GARANTIA DO PRÓXIMO TURNO - 1 HORA ANTES)	GARANTIR MATERIAL DE TRABALHO PARA O PRÓXIMO TURNO
SUP	04:20	10 MIN	TOUR PRODUÇÃO	PASSAR POR CADA POSTO, VERIFICAR ATENDIMENTO DA META (CHÃO DE FÁBRICA) E TOMADA DE AÇÃO (CASO NECESSIDADE)	GARANTIR COM QUE OS COLABORADORES ATENDAM A META ESTABELECIDO NO PADRÃO (PC/N)
SUP	04:30	15 MIN	TOUR QUALIDADE	ANALISAR A QUALIDADE DOS ITENS COM O PADRÃO, PEÇAS BOAS, REPROCESSO E REFUGO. VERIFICAR 3 PRODUTOS (3 BOAS, 3 REFUGO, 3 REPROCESSO). POR POSTO (3 POSTOS POR TOUR)	GARANTIR A QUALIDADE DAS PEÇAS (ESCOLHEDEIRAS ESTÃO SEGUINDO O PADRÃO ESTABELECIDO DA FIP)
TREIN	04:45	10 MIN	TREINAR	MOSTRAR PROCEDIMENTO TEÓRICO E PRÁTICO	CAPACITAR NOVOS COLABORADORES PARA AS ATIVIDADES/PADRÕES OU TREINAR NOVOS PADRÕES
SUP	04:55	10 MIN	TOUR PRODUÇÃO	PASSAR POR CADA POSTO, VERIFICAR ATENDIMENTO DA META (CHÃO DE FÁBRICA) E TOMADA DE AÇÃO (CASO NECESSIDADE)	GARANTIR COM QUE OS COLABORADORES ATENDAM A META ESTABELECIDO NO PADRÃO (PC/N)
ADM	05:05	10 MIN	PREPARAÇÃO DE COMUNICAÇÃO	(LIMPEZA DO SETOR) PREENCHER CHECK LIST SOBRE A SITUAÇÃO DAS MÁQUINAS, ABASTECIMENTO DE MATERIAL E COMO ESTÁ O FLUXO DE PRODUÇÃO NO CASO DE QUEBRA DE MÁQUINAS NO TURNO ANTERIOR. VERIFICAR SE A MANUTENÇÃO DO PRÓXIMO TURNO TEM CONHECIMENTO DO OCORRIDO	GARANTIR QUE AS PENDÊNCIAS DO TURNO, SEJAM PRIORIDADES PARA O PRÓXIMO TURNO
	05:15		TÉRMINO DO TURNO		

Rotina de atuação

ROTINA DE ATUAÇÃO						
FACILITADOR ESCOLHA - 3º TURNO						
	HORÁRIO	TEMPO		O QUE?	COMO?	POR QUÊ?
	00:00	15 MIN	I N I C I O	GINÁSTICA	GINÁSTICA LABORAL	GARANTIR O BEM ESTAR E CONDIÇÃO FÍSICA DOS COLABORADORES DURANTE A JORNADA DE TRABALHO.
ADM	00:15	5 MIN		PREPARAÇÃO DE COMUNICAÇÃO	ANALISAR CHECK LIST, PREENCHIDO PELO FACILITADOR ANTERIOR, PARA CONHECIMENTO DAS PENDÊNCIAS (SITUAÇÃO DAS MÁQUINAS, ABASTECIMENTO DE MATERIAIS, FLUXO DE PRODUÇÃO).	GARANTIR QUE AS AÇÕES INICIAIS NA ÁREA ATENDAM AS NECESSIDADES PRIORITÁRIAS.
SUP	00:20	5 MIN		REUNIÃO COM A EQUIPE	RETORNO DESEMPENHO DO DIA ANTERIOR E APRESENTAR META DO DIA.	SINERGIA ENTRE GESTOR E EQUIPE E ENTENDIMENTO DAS NECESSIDADES ENTRE TODOS OS PARTICIPANTES.
SUP	00:25	5 MIN		ALOCAÇÃO	VERIFICAR AS FALTAS, PARA BUSCAR EM OUTRAS ÁREAS OU REALOCAR AS PESSOAS QUE ESTÃO PRESENTES. NOVOS COLABORADORES (ACOMPANHAR PROCESSO).	BUSCAR UM MELHOR APROVEITAMENTO DOS RECURSOS CONFORME NECESSIDADE DE ATENDIMENTO DA ÁREA.
SUP	00:30	5 MIN		ANÁLISE	ANÁLISE DE MATERIAL (EMBALAGEM, CAIXAS...)	GARANTIR MATERIAL DE TRABALHO DURANTE A JORNADA DE TRABALHO.
SUP	00:35	20 MIN		PLANO/PROGRAMAÇÃO/ CONSENSO COORDENADOR/ REQUISICIONAMENTO M.S.	CONSENSAR COM O COORDENADOR (RETORNO DESEMPENHO DA EQUIPE NO DIA ANTERIOR/ VISUALIZAR COMO ESTÁ A SEQUÊNCIA DE PRIORIDADES (FIPO)).	INTERAÇÃO DO COORDENADOR SOBRE COMO ESTÁ O ANDAMENTO DA ÁREA, COM RELAÇÃO AO DIA ANTERIOR (ATENDIMENTO DA META).
DISP	00:55	5 MIN		DISPONÍVEL	DISPONÍVEL	TEMPO DISPONÍVEL PARA SOLUCIONAR PROBLEMAS QUE FICARAM PENDENTES DE OUTRAS ATIVIDADES OU PARA NECESSIDADES PESSOAIS.
TREIN	01:00	20 MIN	D U R A N T E O T U R N O	TREINAR	MOSTRAR PROCEDIMENTO TEÓRICO E PRÁTICO	CAPACITAR NOVOS COLABORADORES PARA AS ATIVIDADES/PADRÕES OU TREINAR NOVOS PADRÕES.
SUP	01:20	5 MIN		TOUR PRODUÇÃO	PASSAR POR CADA POSTO, VERIFICAR ATENDIMENTO DA META (CHÃO DE FÁBRICA).	GARANTIR COM QUE OS COLABORADORES ATENDAM A META ESTABELECIDO NO PADRÃO (PC/H).
SUP	01:25	15 MIN		TOUR QUALIDADE	ANALISAR A QUALIDADE DOS ITENS COM O PADRÃO, PEÇAS BOAS, REPROCESSO E REFUGO. VERIFICAR 3 PRODUTOS (3 BOAS, 3 REFUGO, 3 REPROCESSO) POR POSTO (3 POSTOS POR TOUR).	GARANTIR A QUALIDADE DAS PEÇAS (ESCOLHECIDAS ESTÃO SEGUINDO O PADRÃO ESTABELECIDO DA FIPO).
TREIN	01:40	20 MIN		TREINAR	PRIORIDADE PARA FUNCIONÁRIO NOVO	CAPACITAR NOVOS COLABORADORES PARA AS ATIVIDADES/PADRÕES OU TREINAR NOVOS PADRÕES.
DISP	02:00	10 MIN		DISPONÍVEL	DISPONÍVEL PARA TRATAR OUTROS ASSUNTOS	TEMPO DISPONÍVEL PARA SOLUCIONAR PROBLEMAS QUE FICARAM PENDENTES DE OUTRAS ATIVIDADES OU PARA NECESSIDADES PESSOAIS.
SUP	02:10	10 MIN		ANÁLISE	ANALISAR ESTOQUE DE MATERIAIS SECUNDÁRIOS (CAIXAS, EMBALAGENS, SILVO, PLANELA, ETIQUETAS...)	GARANTIR MATERIAL DE TRABALHO DURANTE A JORNADA DE TRABALHO.
SUP	02:20	10 MIN		TOUR PRODUÇÃO	PASSAR POR CADA POSTO, VERIFICAR ATENDIMENTO DA META (CHÃO DE FÁBRICA) E TOMADA DE AÇÃO (CASO NECESSIDADE).	GARANTIR COM QUE OS COLABORADORES ATENDAM A META ESTABELECIDO NO PADRÃO (PC/H).
SUP	02:30	15 MIN		TOUR QUALIDADE	ANALISAR A QUALIDADE DOS ITENS COM O PADRÃO, PEÇAS BOAS, REPROCESSO E REFUGO. VERIFICAR 3 PRODUTOS (3 BOAS, 3 REFUGO, 3 REPROCESSO) POR POSTO (3 POSTOS POR TOUR).	GARANTIR A QUALIDADE DAS PEÇAS (ESCOLHECIDAS ESTÃO SEGUINDO O PADRÃO ESTABELECIDO DA FIPO).
TREIN	02:45	20 MIN		TREINAR	MOSTRAR PROCEDIMENTO TEÓRICO E PRÁTICO	CAPACITAR NOVOS COLABORADORES PARA AS ATIVIDADES/PADRÕES OU TREINAR NOVOS PADRÕES.
DISP	03:05	15 MIN		DISPONÍVEL	DISPONÍVEL PARA TRATAR OUTROS ASSUNTOS	TEMPO DISPONÍVEL PARA SOLUCIONAR PROBLEMAS QUE FICARAM PENDENTES DE OUTRAS ATIVIDADES OU PARA NECESSIDADES PESSOAIS.
SUP	03:20	10 MIN	F I M O	TOUR PRODUÇÃO	PASSAR POR CADA POSTO, VERIFICAR ATENDIMENTO DA META (CHÃO DE FÁBRICA) E TOMADA DE AÇÃO (CASO NECESSIDADE).	GARANTIR COM QUE OS COLABORADORES ATENDAM A META ESTABELECIDO NO PADRÃO (PC/H).
SUP	03:30	15 MIN		TOUR QUALIDADE	ANALISAR A QUALIDADE DOS ITENS COM O PADRÃO, PEÇAS BOAS, REPROCESSO E REFUGO. VERIFICAR 3 PRODUTOS (3 BOAS, 3 REFUGO, 3 REPROCESSO) POR POSTO (3 POSTOS POR TOUR).	GARANTIR A QUALIDADE DAS PEÇAS (ESCOLHECIDAS ESTÃO SEGUINDO O PADRÃO ESTABELECIDO DA FIPO).
TREIN	03:45	15 MIN		TREINAR	MOSTRAR PROCEDIMENTO TEÓRICO E PRÁTICO	CAPACITAR NOVOS COLABORADORES PARA AS ATIVIDADES/PADRÕES OU TREINAR NOVOS PADRÕES.
DISP	04:00	20 MIN		ANÁLISE	COORDENAR O SUPRIMENTO DE MATERIAL DE EXPEDIENTE (GARANTIA DO PRÓXIMO TURNO - 1 HORAS ANTES)	GARANTIR MATERIAL DE TRABALHO PARA O PRÓXIMO TURNO.
SUP	04:20	10 MIN		TOUR PRODUÇÃO	PASSAR POR CADA POSTO, VERIFICAR ATENDIMENTO DA META (CHÃO DE FÁBRICA) E TOMADA DE AÇÃO (CASO NECESSIDADE).	GARANTIR COM QUE OS COLABORADORES ATENDAM A META ESTABELECIDO NO PADRÃO (PC/H).
SUP	04:30	15 MIN		TOUR QUALIDADE	ANALISAR A QUALIDADE DOS ITENS COM O PADRÃO, PEÇAS BOAS, REPROCESSO E REFUGO. VERIFICAR 3 PRODUTOS (3 BOAS, 3 REFUGO, 3 REPROCESSO) POR POSTO (3 POSTOS POR TOUR).	GARANTIR A QUALIDADE DAS PEÇAS (ESCOLHECIDAS ESTÃO SEGUINDO O PADRÃO ESTABELECIDO DA FIPO).
TREIN	04:45	10 MIN		TREINAR	MOSTRAR PROCEDIMENTO TEÓRICO E PRÁTICO	CAPACITAR NOVOS COLABORADORES PARA AS ATIVIDADES/PADRÕES OU TREINAR NOVOS PADRÕES.
SUP	04:55	10 MIN		TOUR PRODUÇÃO	PASSAR POR CADA POSTO, VERIFICAR ATENDIMENTO DA META (CHÃO DE FÁBRICA) E TOMADA DE AÇÃO (CASO NECESSIDADE).	GARANTIR COM QUE OS COLABORADORES ATENDAM A META ESTABELECIDO NO PADRÃO (PC/H).
ADM	05:05	10 MIN		PREPARAÇÃO DE COMUNICAÇÃO	PREPARE CHECK LIST SOBRE A SITUAÇÃO DAS MÁQUINAS, ABASTECIMENTO DE MATERIAL E COMO ESTÁ O FLUXO DE PRODUÇÃO, NO CASO DE QUEBRA DE MÁQUINAS NO TURNO ANTERIOR VERIFICAR SE A MANUTENÇÃO DO PRÓXIMO TURNO TEM CONHECIMENTO DO OCORRIDO.	GARANTIR QUE AS PENDÊNCIAS DO TURNO, SEJAM PRIORIDADES PARA O PRÓXIMO TURNO.
	05:15				TÉRMINO DO TURNO	

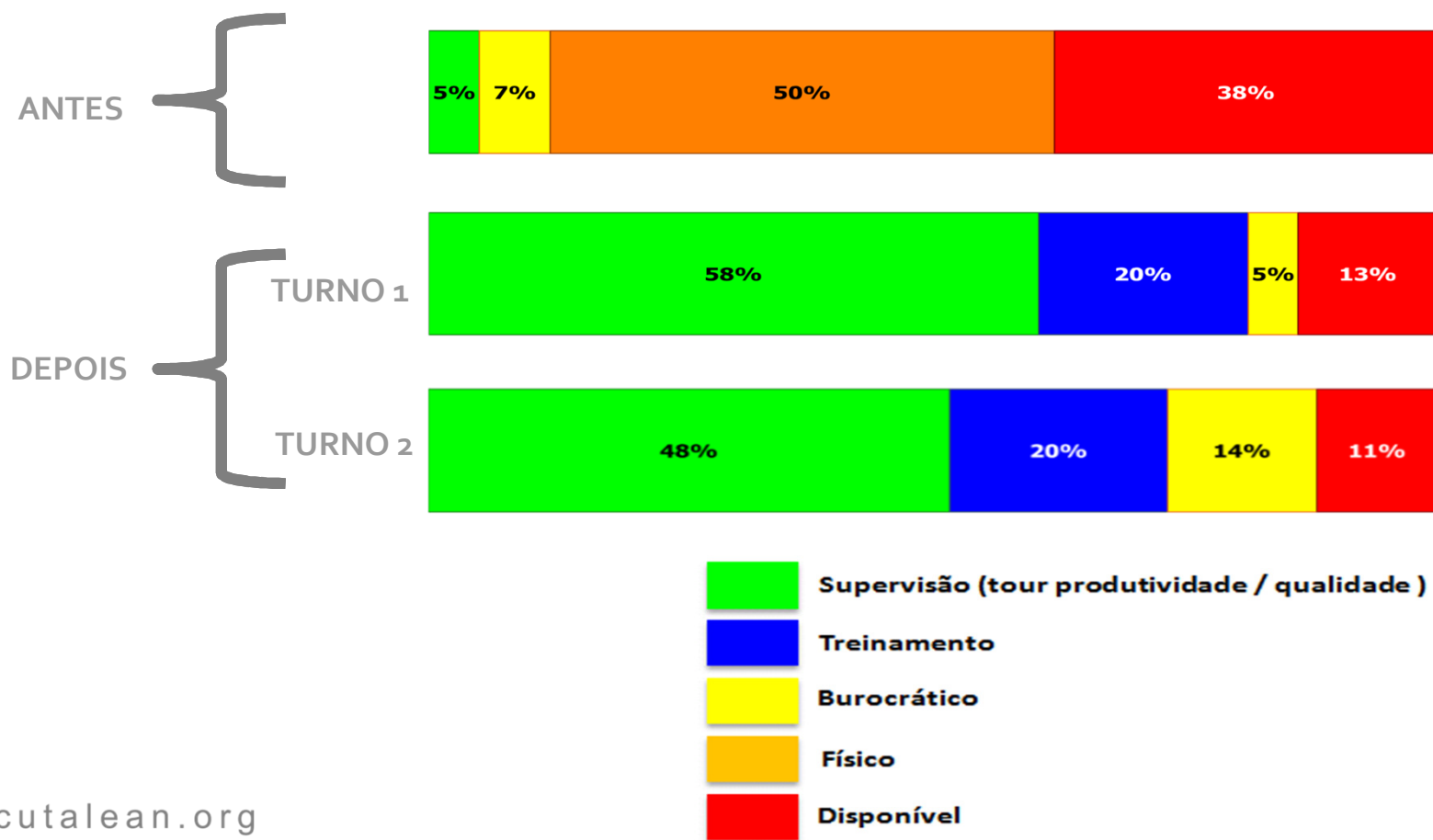
CHECK-LIST MONITORAMENTO DA ROTINA DE TRABALHO															DOCOL		METAS SANTAROS		mabs																		
NOME:					ÁREA:					TURNO:					DATA:																						
TOUR DE PRODUÇÃO										TOUR DE QUALIDADE																											
<table border="1"> <tr> <th></th> <th>TOUR 1</th> <th>TOUR 2</th> <th>TOUR 3</th> <th>TOUR 4</th> <th>TOUR 5</th> <th>TOUR 6</th> <th>TOUR 7</th> <th>TOUR 8</th> <th>TOUR 9</th> </tr> </table>											TOUR 1	TOUR 2	TOUR 3	TOUR 4	TOUR 5	TOUR 6	TOUR 7	TOUR 8	TOUR 9	<table border="1"> <tr> <th></th> <th>T 1</th> <th>T 2</th> <th>T 3</th> <th>T 4</th> <th>T 5</th> <th>T 6</th> <th>T 7</th> </tr> </table>											T 1	T 2	T 3	T 4	T 5	T 6	T 7
	TOUR 1	TOUR 2	TOUR 3	TOUR 4	TOUR 5	TOUR 6	TOUR 7	TOUR 8	TOUR 9																												
	T 1	T 2	T 3	T 4	T 5	T 6	T 7																														
HORA:										HORA:																											
ATING. META										ATING. META																											
POSTO 1										POSTO 1																											
POSTO 2										POSTO 2																											
POSTO 3										POSTO 3																											
POSTO 4										POSTO 4																											
POSTO 5										POSTO 5																											
POSTO 6										POSTO 6																											
POSTO 7										POSTO 7																											
POSTO 8										POSTO 8																											
POSTO 9										POSTO 9																											
POSTO 10										POSTO 10																											
TREINAMENTO DE COLABORADORES REALIZADO																																					
Nº CADASTRO FUNCIONÁRIO																																					
Nº DO POSTO DE TRABALHO																																					
TEMPO E TREINAMENTO (min)																																					
OCORRÊNCIAS:																																					

Check List de Monitoramento da Rotina

É um controle das atividades, que deve ser utilizado para auxílio da rotina dos facilitadores, registros do desempenho da área e anotações das pendências e prioridades para o próximo turno.

Rotina de atuação

Com as novas rotinas de atuação, o facilitador desenvolve um novo perfil de atividade mostrado abaixo:



Reunião revisão



REUNIÃO DE REVISÃO DIÁRIA	
1. GESTÃO DE DESEMPENHO	
. PERFORMANCE DAS LINHAS E PRODUTIVIDADE DA MÃO DE OBRA	
. PRODUTIVIDADE	
. UTILIZAÇÃO	DESVIOS DE PARADAS (CAUSAS, SUB-CAUSAS), DISPONIBILIDADE OPERACIONAL.
. EFICIÊNCIA	AValiação DOS DESVIOS DE RITMO.
. QUALIDADE	AValiação DOS DESVIOS DE QUALIDADE.
. OEE (EFICIÊNCIA GLOBAL DO EQUIPAMENTO).	
2. PLANOS DE AÇÃO	
. QUALIDADE	À QUALIDADE DOS PLANOS DE AÇÃO É SUCEDENTE PARA MELHORIA DE RESULTADOS?
. PRAZOS	OS PRAZOS ESTÃO SENDO ATENDIDOS PARA GARANTIR A MELHORIA DOS RESULTADOS?
. QUALIDADE E FOCO	AS AÇÕES POSSUÍM CARÁTER PREVENTIVO? ESTÃO FOCADAS EM RESULTADOS? PODER SER MULTIPLICADAS?
. ACOMPANHAMENTO INDIVIDUAL	COM OS RESPONSÁVEIS PELAS SUB-CAUSAS: VERIFICAR EVOLUÇÃO DAS SUB-CAUSAS, ANALISAR OS PLANOS DE AÇÃO DESENVOLVIDOS, AVALIAR NECESSIDADES DE RECURSOS E ADEQUAR À PRÓXIMA AVALIAÇÃO FORMAL.
3. OUTROS ASSUNTOS	
. PROGRAMAÇÃO DIÁRIA (PRODUÇÃO E MANUTENÇÃO); . ASSUNTOS ADMINISTRATIVOS.	
4. PARTICIPANTES	
. PCP, PLANEJAMENTO DE MATERIAS, PRODUÇÃO, MANUTENÇÃO, ALMOXARFADO E QUALIDADE.	
5. FREQUÊNCIA, DURAÇÃO DA REUNIÃO E FERRAMENTAS	
. DIÁRIA, DE 20 A 25 MINUTOS; . SGP, CONTROLE DE PRODUÇÃO, PROGRAMAÇÃO DIÁRIA E ACOMPANHAMENTO DE ENTREGA.	

A Reunião de Revisão é um Processo de Comunicação Formal entre os diversos níveis da hierarquia da Empresa, com o objetivo de analisar o comportamento dos Indicadores de Desempenho nas diversas Áreas e promover a agilidade e a criatividade no processo de tomada de decisão e resolução de oportunidades.

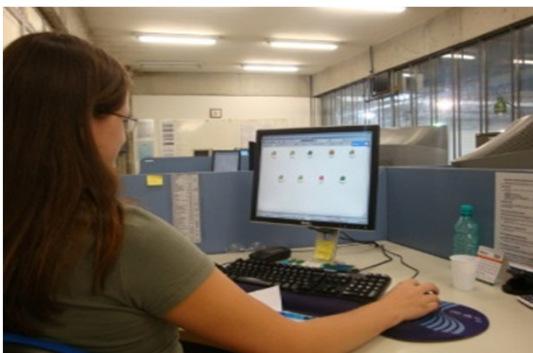
Durante as Reuniões de Revisão serão analisados os dados estratégicos gerados pelo Sistema de Gestão de Indicadores.



SMP – Monitoramento de Produtividade

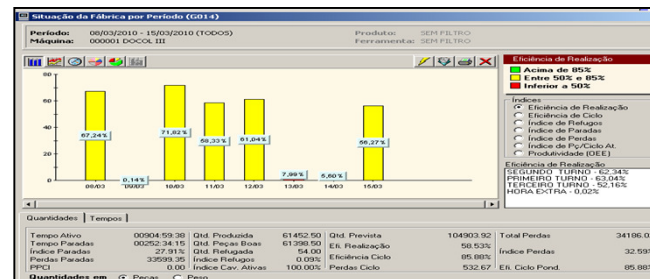
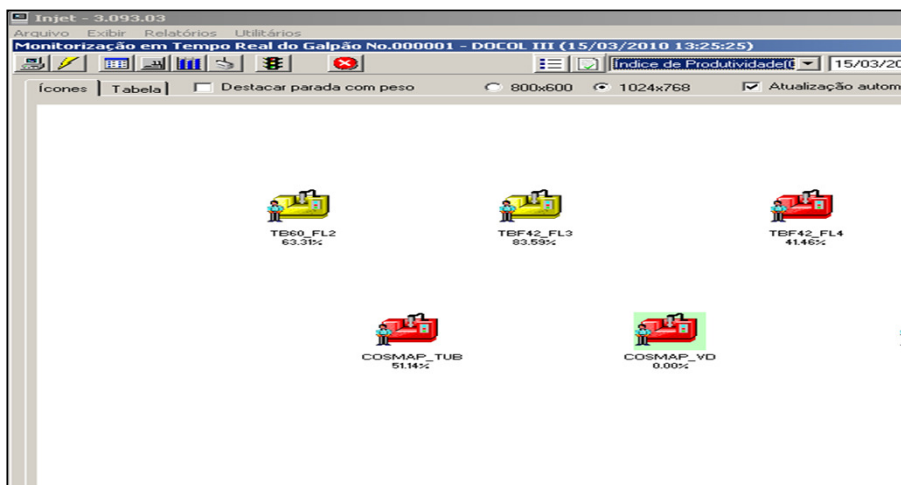
[illegible]

INJET – Monitoramento de Produtividade



Tela de monitoramento em tempo real, com atuação na cadeia de ajuda na parada das máquinas.

Dados estatísticos para trabalhos de melhoria



Grupos de Melhoria (GMD)



Direcionadores



Resultado
financeiro



Payback



Ergonomia
e Segurança



Produtividade



Qualidade



Meio
ambiente

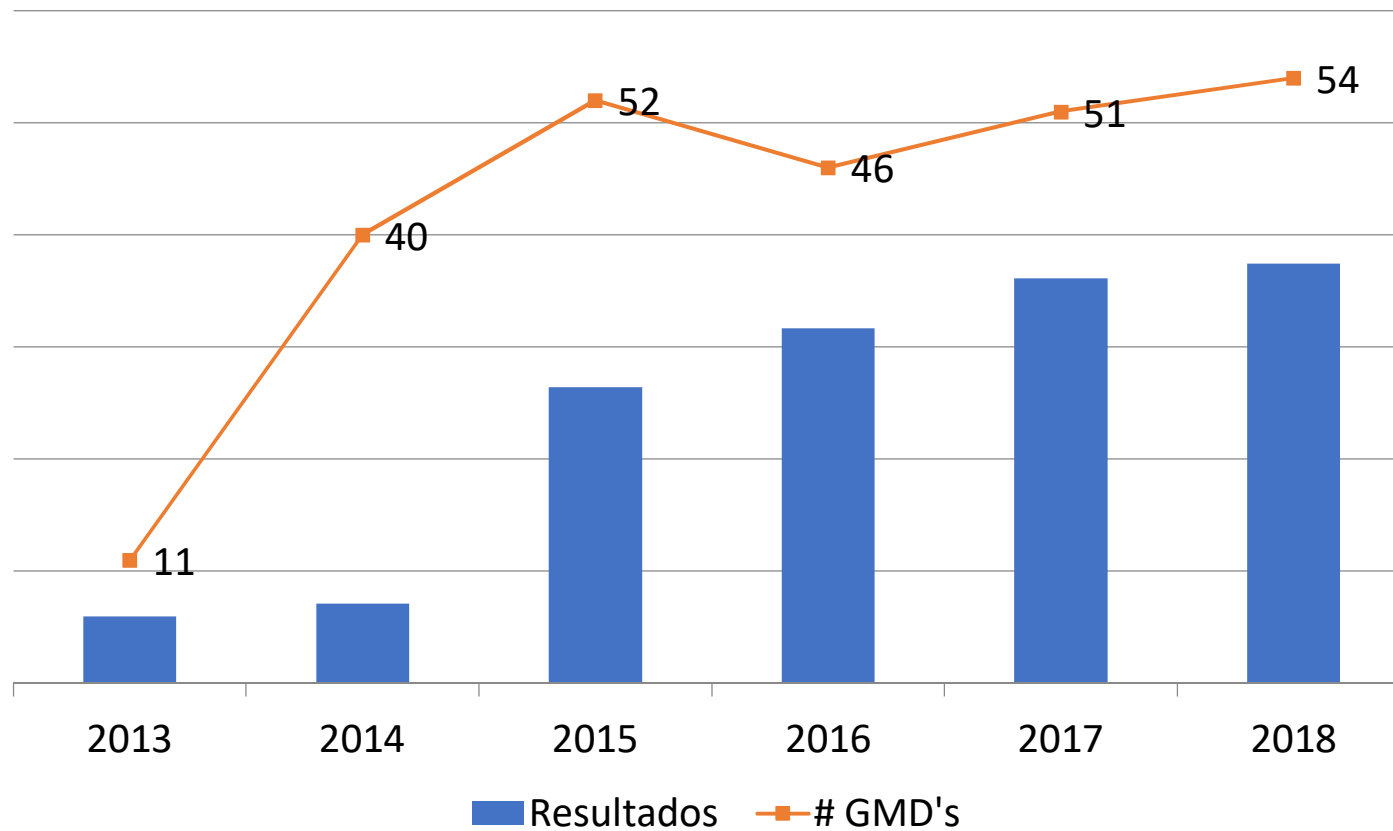
Ciclo do processo



Reconhecimento anual

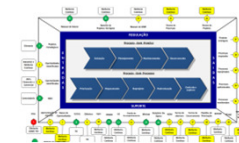


Grupos e resultados



Jornada Lean Docol

Entrada
pedidos



2016

2013

2011

2010

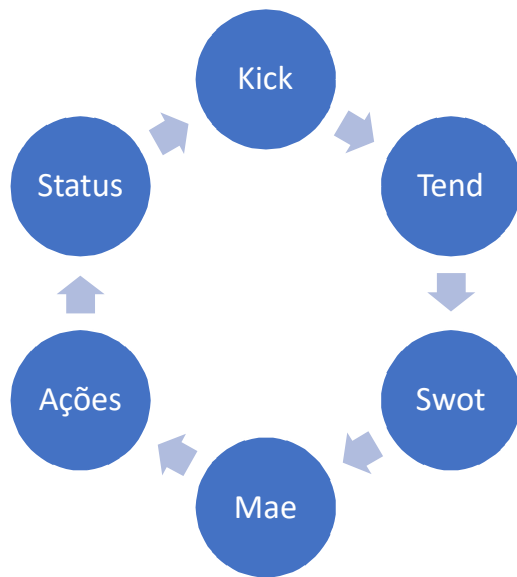
2006

2004

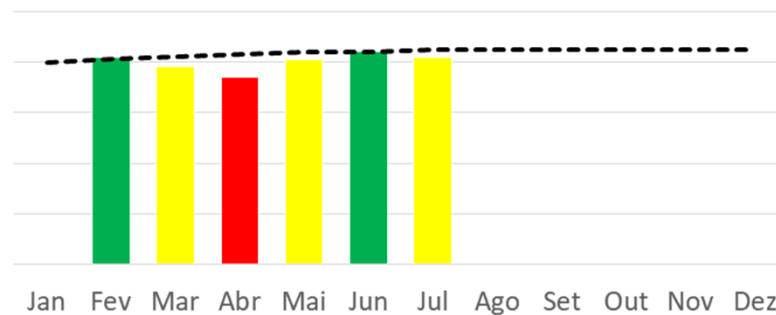
Início



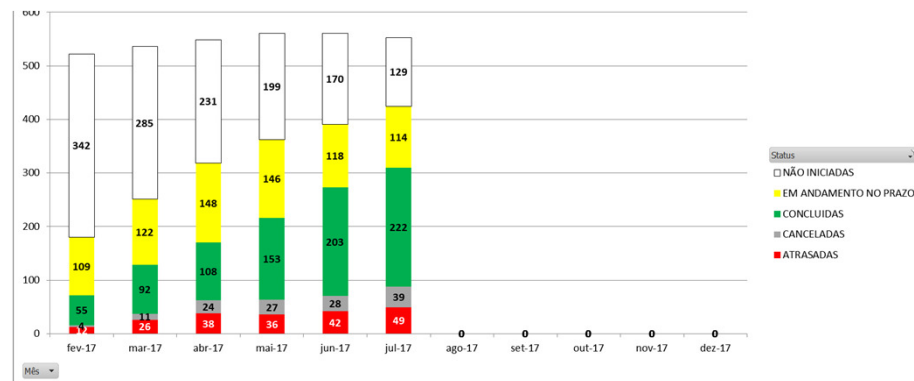
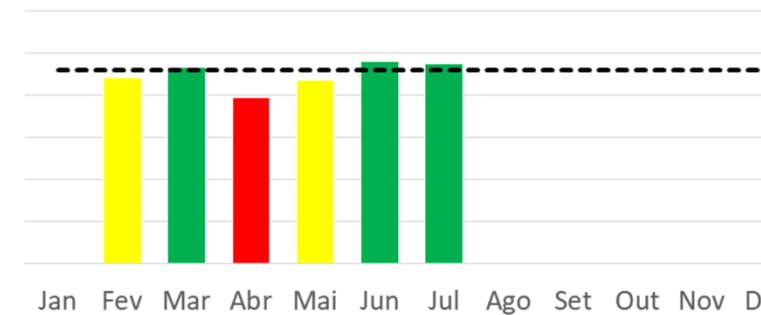
Processo de Planejamento Estratégico



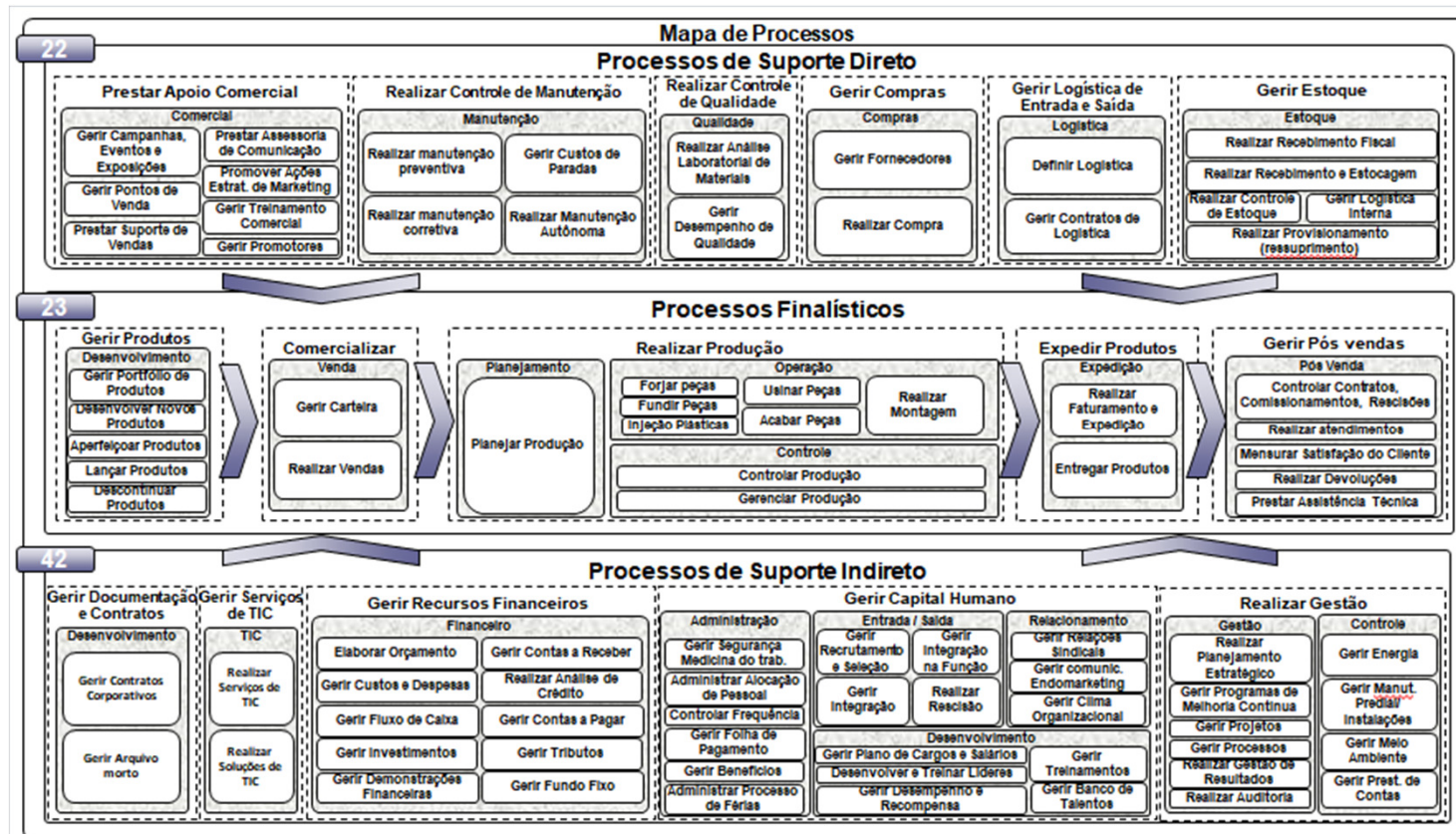
Atendimento ao cronograma



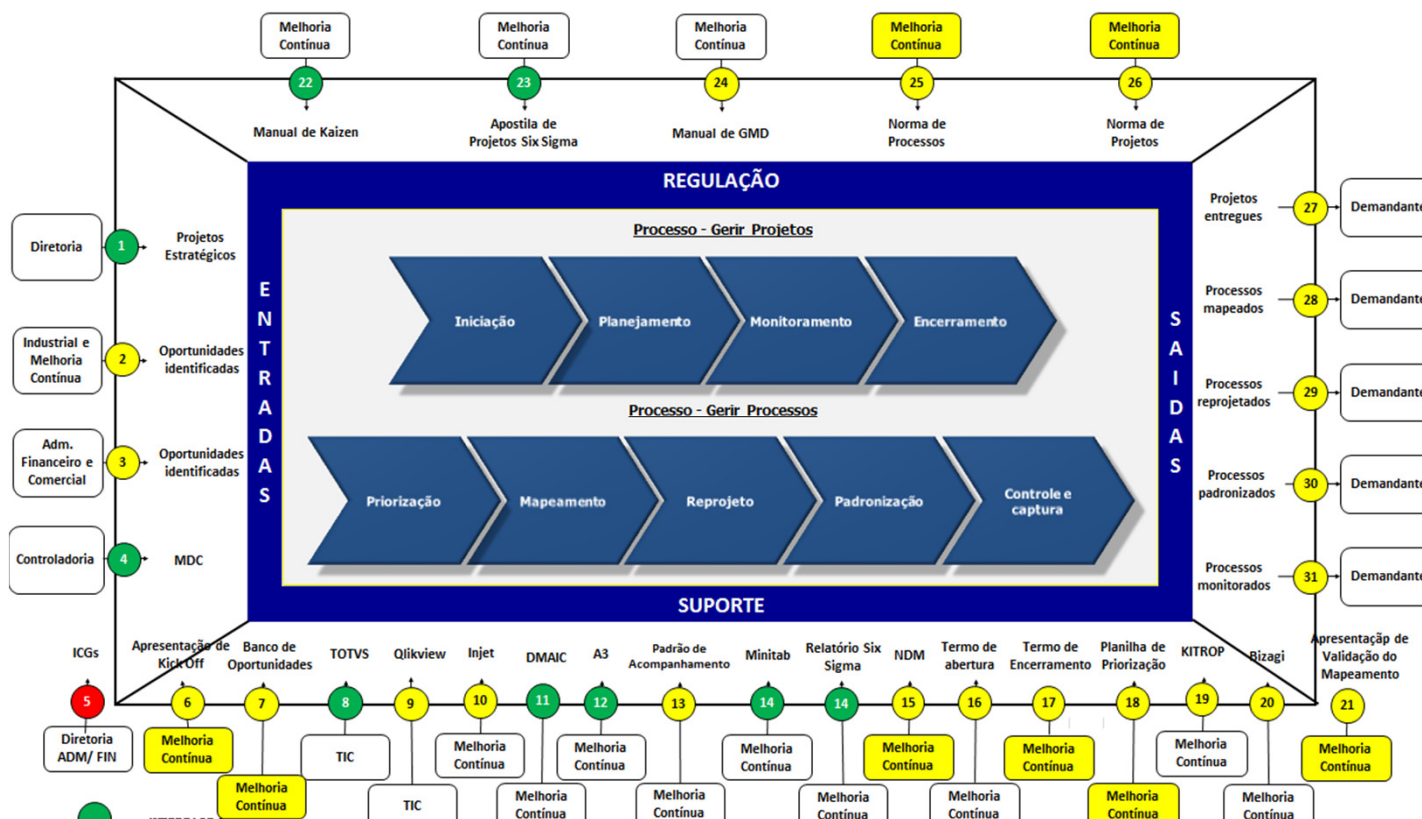
Atendimento a meta



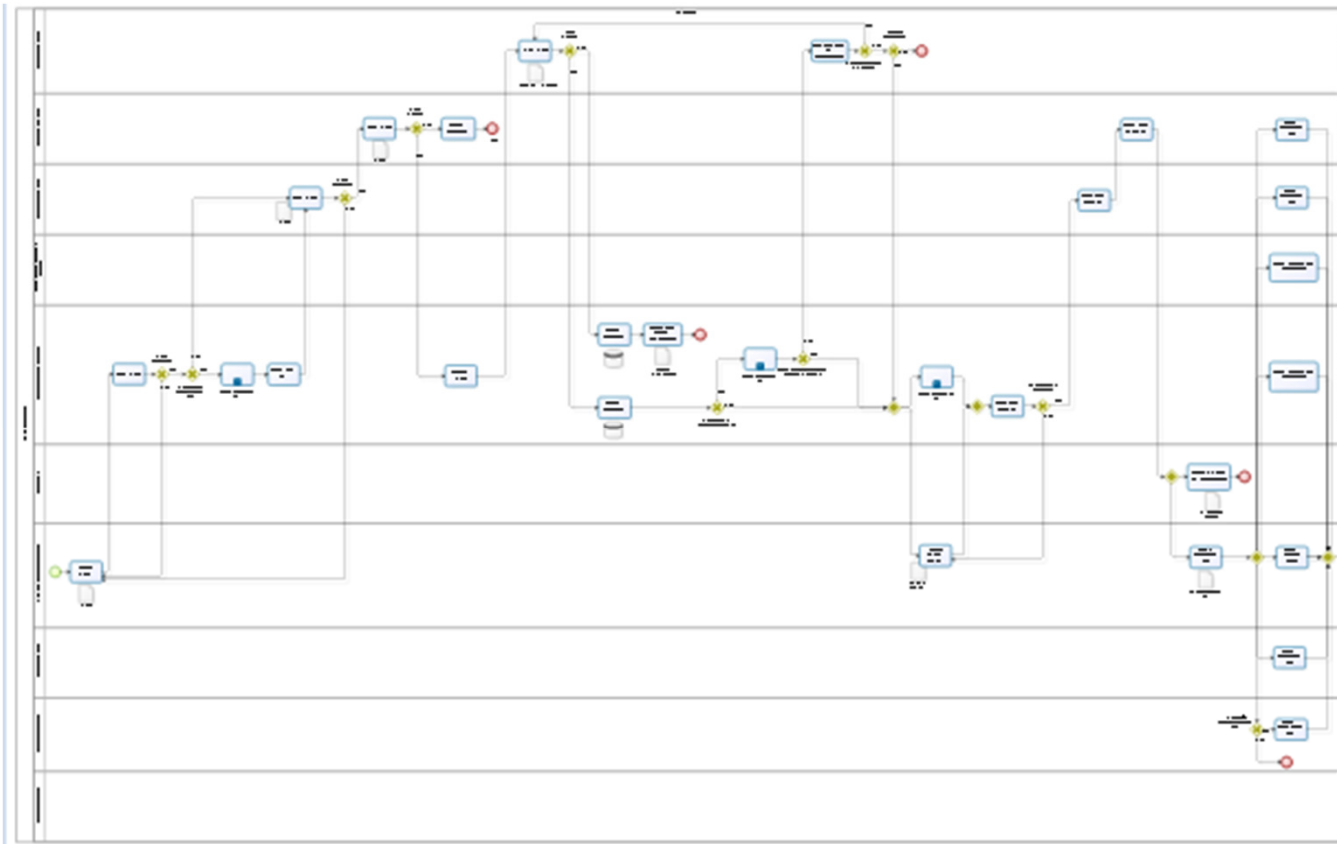
Mapeamento e Redesenho Processos



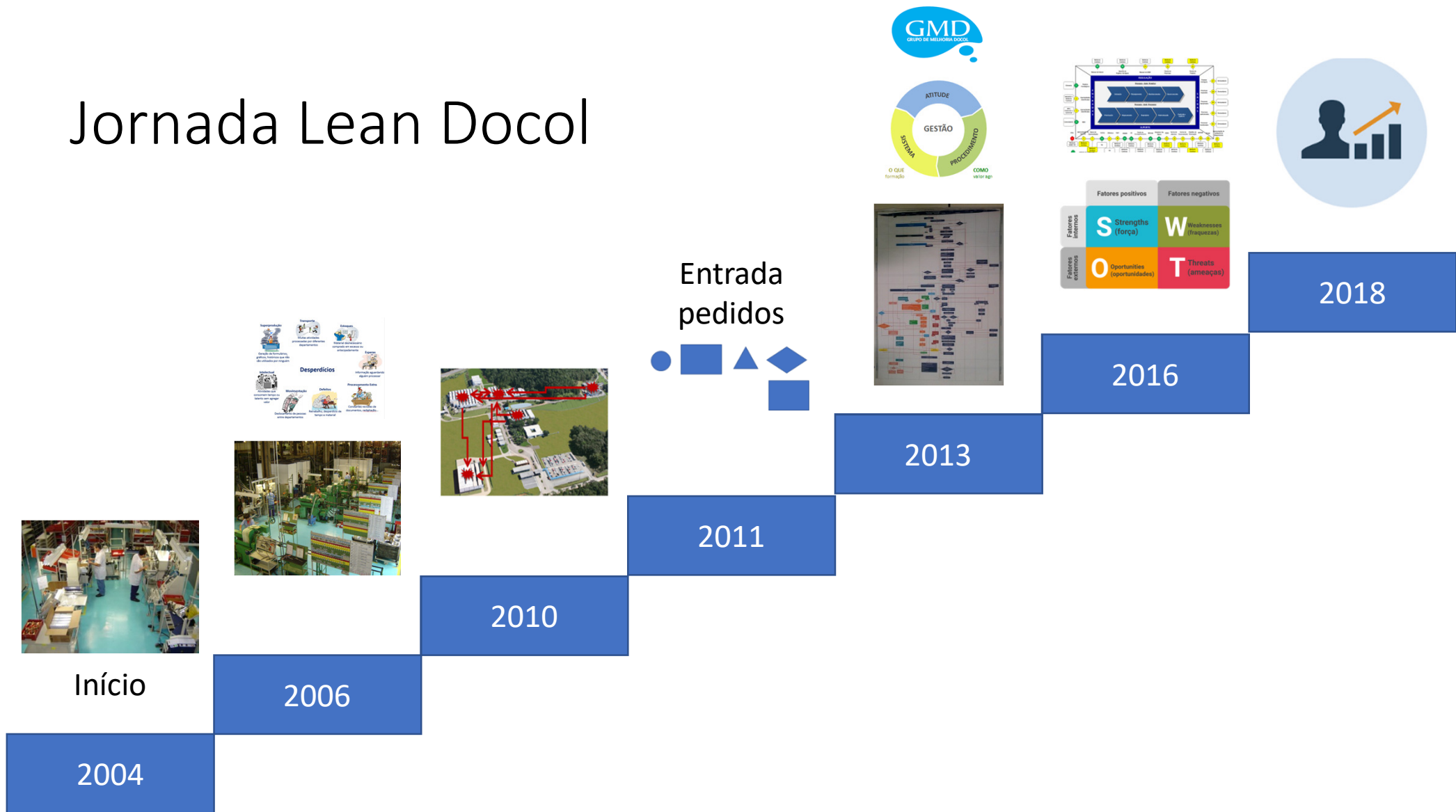
Mapeamento e Redesenho Processos



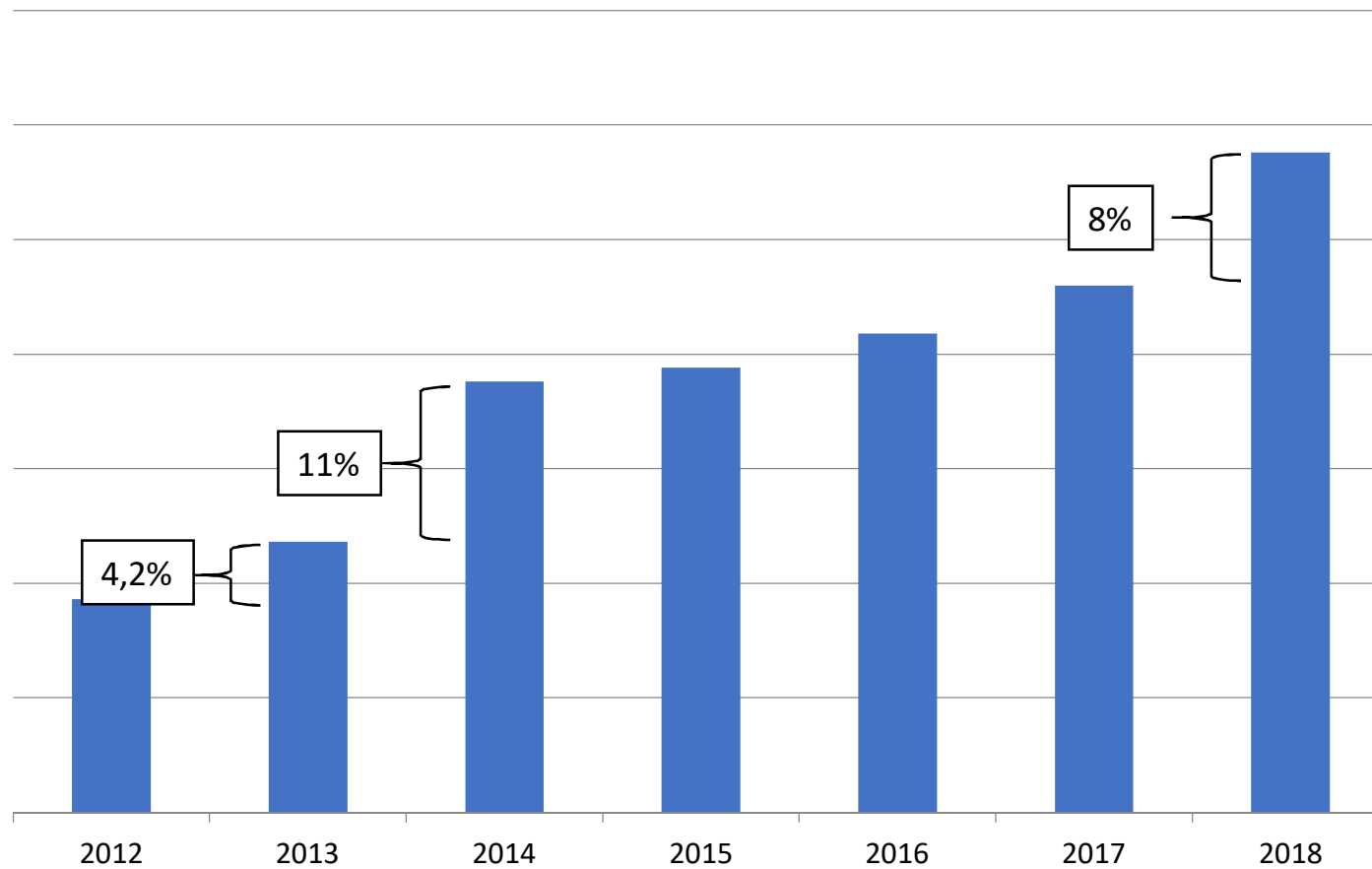
Mapeamento e Redesenho Processos



Jornada Lean Docol



Ganho de Produtividade



Busca pela Excelência



Busca pela excelência



O “Espírito de Excelência” é a atitude de querer ser o melhor do mundo em tudo que se faz – talvez uma meta inatingível, mas que vale o esforço.”
(Vicente Falconi)

Obrigado!

Marcelo Schwitzky

marcelos@docol.com.br

