

## ESPECIALIZAÇÃO EM LEAN SIX SIGMA COM CERTIFICAÇÃO BLACK BELT

**ALVES**, Marcio Candido; **RODRIGUES**, Matheus de Camargo; **SANTOS**, Matheus Moreira Prestes dos. **Alterar o modelo de estocagem de peças de um centro de distribuição visando melhorar ergonomia, reduzir riscos de acidente e aumentar produtividade em 10%**. 2019. 57 f.

**Orientador:** Wilians Cesari Rizzo.

### Resumo:

Devido ao atual cenário de competitividade entre as empresas, a contínua busca por melhorias de performance e reduções de custos se faz essencial para o sucesso de uma organização. O presente projeto teve como objetivo aumentar a capacidade produtiva do processo de separação de peças de um centro de distribuição em 10% e melhorar as condições ergonômicas contidas nele, visando reduzir riscos de acidentes a partir do mês de janeiro de 2019. Através da metodologia DMAIC e suas ferramentas, foi possível realizar as medições necessárias e analisar quais são as principais causas que influenciam na baixa produtividade e nas más condições de ergonomia presentes no processo. Com a aplicação dessas ferramentas, o modelo de estocagem de peças foi alterado e padronizado, obtendo-se uma melhora na performance dos operadores, o que resultou no aumento do faturamento bruto anual da empresa. Além disso, os riscos de acidentes foram diminuídos de forma significativa.

**Palavras-chave:** DMAIC. Produtividade. Ergonomia. Faturamento.

**BELLOTTI**, Anne Helena Alexandrino; **BELLOTTI**, Daniel Augusto. **Otimizar o processo de trabalho em uma indústria gráfica visando redução de custo**. 2019. 53 f.

**Orientador:** José Barbosa de Miranda.

### Resumo:

Esta monografia tem o objetivo de buscar oportunidades de melhoria em uma indústria gráfica no processo de embalagem de 2 máquinas de produção de envelopes (MFE). A motivação principal para o início do projeto, além de do atual mercado competitivo onde as empresas buscam cada vez mais reduzir custos e aumentar a produtividade sem diminuir a qualidade, foi a identificação de operações que não agregavam valor ao produto, e ociosidade de mão-de-obra. Sendo assim, o presente trabalho buscou mostrar a eficiência da aplicação da

metodologia Lean Six Sigma para alcançar redução de custos, aumento da eficiência da mão-de-obra, além de implementação de ferramentas e indicadores para medir e controlar a eficiência do processo. O projeto foi executado através da rota DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve e Control), e utilizou a aplicação de diversas ferramentas do Lean Six Sigma que auxiliaram nas análises e possibilitaram a identificação de operações sem valor agregado que puderam ser excluídas do processo fabril. Desse modo, o projeto concluiu a necessidade de apenas um auxiliar para efetuar o fechamento das caixas, alcançando a redução da ociosidade da mão-de-obra, readequação de atividades, otimização do processo além de redução de custos. Através desse estudo e com a aplicação da metodologia Lean Six Sigma, foi possível atingir um resultado satisfatório e relevante para a empresa beneficiada.

**Palavras-chave:** Sem informação.

**LAROTONDA**, Luiza Sógliã; **PEREIRA**, Mariele Letícia; **ISHIZUKA**, Mirian Crsitina dos Santos. **Projeto de aplicação da metodologia Lean Six Sigma** : estudo para redução de perdas de embalagens. 2019. 63 f.

**Orientador:** Joel Barbosa de Miranda.

### Resumo:

Este artigo tem como objetivo demonstrar e analisar a aplicação prática de algumas ferramentas do método Lean Seis Sigma. O estudo de caso foi realizado em uma Unidade de Beneficiamento de Leite UHT. A teoria Lean vem sendo utilizada na busca da melhoria contínua para obter redução de custos, otimização de processos e aperfeiçoamentos. Neste trabalho será aplicada a metodologia DMAIC, que consiste em um conjunto de ferramentas estatísticas bem definidas - Definir, Medir, Analisar, Melhorar e Controlar. Os resultados encontrados no estudo de caso mostraram resultados significativos na redução de perdas de embalagens tetra brik edge durante o processo de envase, e que o método aplicado é bastante abrangente e eficaz.

**Palavras-chave:** DMAIC. Embalagens. Lean. Seis Sigma. Custos.

**OLIVEIRA**, Adilson Mendes de; **CRUZ**, André Luís Bueno da; **TAVARES**, Sérgio Manoel; **FERREIRA**, Vagner Gomes. **Redução do custo de embalagem nos processos de exportação de componentes para aumentar o lucro bruto e garantir a qualidade para o cliente**. 2019. 52 f.

**Orientador:** Joel Barbosa de Miranda.

**Resumo:**

O mercado em geral passa por inúmeras mudanças que impacta diretamente a competitividade entre as empresas, com isso, a diminuição do capital empregado frente à melhoria dos processos e principalmente a utilização adequada dos recursos se tornou vital para a continuidade de uma operação ou até mesmo da companhia. Contudo como conseguir aumentar a eficiência e empregar os recursos de modo assertivo e sem demandar alto custo? O objetivo principal desse projeto foi aplicar as ferramentas e metodologias estudadas ao longo do curso e empregá-las de modo real em uma operação de expedição de componentes para exportação "intercompany". No final do projeto DMAIC com o auxílio das outras ferramentas e suporte do Minitab temos a previsão de conseguir uma redução de 8% dos custos gerais da operação, além dos custos imensuráveis atrelados a satisfação do nosso cliente final.

**Palavras-chave:** Six Sigma. Qualidade. DMAIC. Otimização.

**COSTA**, Angélica Ribeiro da; **UEBELHART**, Rafael; **AGUIAR**, Rodrigo Castanho. **Aplicação da metodologia lean six sigma modelo DMAIC: aumentar produtividade do tempo de viagem.** 2019. 73 f.

**Orientador:** Willians Cesari Rizzo.

**Resumo:**

O estudo de caso realizado neste trabalho tem como objetivo aplicar os conceitos e ferramentas da metodologia Lean Six Sigma, baseado nas etapas do DMAIC (Definir, Medir, Analisar, Melhorar e Controlar), para redução de custos na área logística de uma grande empresa de bebidas, tendo como principal meta a redução do tempo de ciclo total de viagens, responsável este por gerar um impacto financeiro considerável. Inicialmente foi realizado um embasamento teórico das etapas do DMAIC, visando uma melhor compreensão e aplicação da metodologia para este estudo. Posteriormente, foram realizados levantamentos para obter-se uma melhor compreensão dos processos logísticos envolvidos, encontrar os problemas e as oportunidades de atuação, visando a redução dos custos. Em seguida, foram analisados os dados coletados, e por fim, a implementação e resultados do projeto, presentes na conclusão no final deste trabalho.

**Palavras-chave:** Lean Six Sigma. DMAIC. tempo de viagem. redução de custos. aumentar produtividade. Cervejaria.

**SANTOS**, Bruna L. dos; **SILVA**, Caio Roberto; **SILVA**, Lucas **Roberto Quintero**; **BUSSOLINE**, Vinicius Rebolo. **Otimização da espessura no processo de extrusão.** 2019. 48 f.

**Orientador:** Marco Junior.

**Resumo:**

Atualmente no setor automotivo as empresas exigem cada vez mais produtos de alta qualidade em todos os aspectos, portanto, faz-se necessário o entendimento dos fornecedores em relação a como seus processos se comportam, para que assim possam garantir a qualidade esperada pelos seus clientes e mantendo a competitividade com seus concorrentes. Para atender a qualidade esperada e ser competitivo, faz-se necessário a aplicação de ferramentas do Lean Six Sigma. Este trabalho de conclusão de curso, irá apresentar um estudo de caso de uma linha de produção de uma empresa multinacional japonesa, possibilitando alcançar a otimização de material através do controle e redução de espessura no setor de extrusão de borracha. Neste trabalho, serão apresentados os passos seguidos para a priorização do setor, tipo de material e os estudos estatísticos utilizados para conhecimento do produto e do processo, possibilitando assim criar ações para a otimização da espessura. Após a finalização do projeto, foi possível observar uma melhoria significativa no rendimento de material, comprovando a eficácia do Lean Six Sigma em um processo fabril.

**Palavras-chave:** Lean Six Sigma. Ferramentas estatísticas. Redução de desperdícios.

**ROMA**, Flavielly Alves; **INVERNIZZI**, Gerson; **JORGE**, Loyane. **Otimizar temos de montagem no setor de refrigeração visando o aumento da produtividade e redução do lead time.** 2019. 99 f.

**Orientador:** Esp. - Willians Rizzo.

**Resumo:**

Este trabalho teve como objetivo otimizar os tempos de montagem no setor de Refrigeração da empresa TASCO Ltda, visando o aumento da produtividade e a redução do Lead Time. Para alcançar tais objetivos, foram implementadas algumas ferramentas do Lean Manufacturing, e para a tomada de decisões foram realizadas algumas análises da metodologia Six Sigma. A empresa TASCO Ltda, cujo porte é pequeno e que faz acessórios em geral para Painéis Elétricos Industriais, tem sofrido com o Lead time da Montagem dos Resfriadores Industriais, gerando atrasos nas entregas e perdendo a confiabilidade de seus clientes. O objetivo é obter maior flexibilidade, produtividade, reduzindo custos e eliminando desperdícios. No estudo de

caso, apresenta-se um plano de melhorias e o seu cronograma de implementação, para minimizar essa realidade. No desenvolvimento do trabalho foram levantadas as diferentes dificuldades existentes e foram empregadas várias ferramentas para o embasamento do plano proposto.

**Palavras-chave:** Lean Manufacturing. Six Sigma. Lead Time. Produtividade.