

## ESPECIALIZAÇÃO EM LEAN SIX SIGMA COM CERTIFICAÇÃO BLACK BELT

**DOMINGUES**, Bruno Quirino de Oliveira; **DOMINGUES FILHO**, Edson Pedroso. **Estudo e melhoria de produtividade em uma linha de montagem**. 2020. 57 f.

**Orientador:** Joel Barbosa de Miranda.

### Resumo:

O cenário utilizado para o trabalho foi uma filial multinacional italiano do ramo de elevadores chamada MONTEFERRO América Latina, localizada na cidade de Cotia, São Paulo a sua unidade fabril e em Londrina a sua unidade de montagem. No Brasil, o principal produto da empresa é a guia onde correm os elevadores, seguido do "kit" que é responsável pela fixação das guias, itens que a cada ano que passa vem ganhando espaço no mercado interno brasileiro e se destacando entre os concorrentes. As sedes brasileiras se interagem na medida em que o cliente requisita sua carteira de pedidos mensal, efetuando coleta de pedidos em ciclos semanais. A qualquer dia da semana o pedido pode ser solicitado, com a antecedência de 72 horas, nesse intervalo, a planta de Londrina consulta o estoque e caso necessite de algum item, solicita em caráter de urgência à planta de Cotia, com um lead time de carregamento curto como esse, o PCP tem que estar sempre um passo à frente do cliente, exigindo que a manufatura esteja sempre com uma semana adiantada para não haver surpresas. Por tanto o intuito desse trabalho foi com o auxílio das ferramentas de Seis Sigma em reduzir jornadas de trabalhos longas que geravam horas extras, redução do quadro de funcionários, além da organização e disposição adequada do meio de trabalho.

**Palavras-chave:** Lean. Processos. Manufatura. Seis Sigma. Black Belt.

**SCHIMMING**, Cíntia Ribeiro; **LAUDELINO**, Julio Gustavo Barros; **PAULA**, Rodrigo Rodrigues de. **Aplicando conceito lean six sigma para reduzir em cinquenta por cento a faixa de humidade estabelecida entre controle de qualidade e produção**. 2020. 63 f.

**Orientador:** Joel Barbosa de Miranda.

### Resumo:

PDF não autorizado pelo autor.

**Palavras-chave:** Sem informação.

**SILVA**, Carlos Eduardo de Castro; **RODRIGUES**, Danilo Gomes Molina; **CORREA**, Edson Aparecido; **SILVA**, Elisandrei Pedriali da. **Aumentar o índice de pontualidade de entrega do produto no cliente através do Lean Manufacturing e Six Sigma: um estudo de caso numa empresa familiar no ramo de medidores de temperatura**. 2020. 54 f.

**Orientador:** Joel Barbosa de Miranda.

### Resumo:

PDF não autorizado pelo autor.

**Palavras-chave:** Sem informação.

**SILVA**, Danilo Barbosa da; **OLIVEIRA**, Maquela Antunes de; **GUILLEN**, Márcio Felipe; **FRANZONI**, Ronaldo. **Melhorar o processo de laminação reduzindo as horas improdutivas visando maximizar a margem operacional**. 2020. 55 f.

**Orientador:** José Barbosa de Miranda.

### Resumo:

A progressão exponencial da informação de forma globalizada impacta todos os setores na corrida por tecnologia e inovação. A indústria, uma das principais afetadas, vem buscando continuamente soluções que visam aumentar sua competitividade no mercado, através de produtos com maior qualidade e menores custos frente a seus concorrentes; o que tornou o Lean Manufacturing um interesse generalizado ao tratar-se da redução de desperdícios. O Lean Six Sigma vem ao encontro, visando a realização de projetos estruturados pelo DMAIC e com alto retorno financeiro. Objetiva-se assim, aplicar a metodologia dentro do contexto industrial em uma empresa de laminação a quente para aumento das horas produtivas e redução de custo, além de analisar seus respectivos impactos e quantificar o retorno da aplicação. Utiliza-se para elaboração do presente trabalho a análise de um caso real em uma empresa de Piedade-SP e respectiva praticabilidade das ferramentas pertinentes.

**Palavras-chave:** Sem informação.

**SILVA**, Danilo Barbosa da; **BARBOSA**, Darci Antonio; **CICONELO**, Danilo José Santarrosa; **MENEZES**, Adriano Rodrigues; **RIBEIRO**, Glayson Roberto. **Otimizar matéria prima na produção de vidro float visando redução de custo**. 2020. 48 f.

**Orientador:** Joel Barbosa de Miranda.

**Resumo:**

O objetivo deste projeto foi analisar a possibilidade de troca de especificação de uma das matérias primas de uma empresa de produção de vidros planos visando a redução dos custos de produção. O fornecedor dessa matéria prima produz uma especificação “padrão” a um custo menor que a especificação entregue para a empresa beneficiada pelo projeto. Usando a metodologia DMAIC faremos análises laboratoriais para entender os riscos, benefícios e as mitigações necessários para a colocação em produção dessa nova especificação. Para isso faremos uso de diversas ferramentas SIX SIGMA. Dentre elas: DMAIC, VSM (Mapa do Fluxo de Valor), Mapa de Raciocínio, Brainstorm, SIPOC, além das ferramentas estatísticas auxiliadas pelo Minitab. O resultado do projetado é uma redução de cerca de 10% do custo de uma das matérias primas do produto, mantendo os parâmetros e requerimentos de qualidade da empresa.

**Palavras-chave:** Sem informação.

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 mostrou a necessidade de aplicação constante da metodologia Lean Six Sigma em diversas áreas, para auxiliar na identificação de pequenas e grandes possibilidades de melhorias, para alcançar a redução da ociosidade de 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.

**TAIRA**, Bruno Hideo Farias; **SILVA**, Ramon Carneiro da; **MELO**, Robinson José Antônio; **XAVIER**, Vanessa Gabriel Cardoso. **Alterar processo de vedação de circuito elétrico para redução de tempo de processo e custo com material**. 2020. 30 f.

**Orientador:** Gilberto Dilela.

**Resumo:**

Esta monografia tem o objetivo de buscar oportunidades de melhoria em uma indústria de autopeças, no processo de preparação da estanqueidade do cabo blindado utilizado nos chicotes automotivos. O cabo blindado tem a função reduzir os ruídos internos e externos que possam prejudicar a transmissão de informações do veículo, como por exemplo a transmissão do sinal para ascender a lanterna ou a transmissão do sinal que tem a função de acionar o air bag, entre outros. A motivação principal para o início do projeto, além 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 redução no tempo de processo e o custo agregado, alterando o método e a matéria prima utilizada para a realização do processo de preparação da estanqueidade do cabo blindado. 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 da implementação de ferramentas e indicadores para medir e controlar a eficiência do processo. O projeto foi executado através do DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve e Control), e utilizou a aplicação de diversas ferramentas do