



ACADÊMICO: DIEGO GOTTLIEB DE ABREU
 ORIENTADOR: ANDERSON HOOSE, MESTRE
 DISCIPLINA: ESTÁGIO SUPERVISIONADO
 CURSO: ENGENHARIA DE PRODUÇÃO MECÂNICA
 SEMESTRE: 2019/2



Título

MELHORIAS NO PROCESSO DE MANUSEIO E MONTAGEM DE MANGUEIRAS HIDRÁULICAS

Introdução

As empresas atuais estão cada vez mais pensando em economizar em todas as áreas e hoje em dia pode se ganhar tempo reduzindo custos apenas analisando processos e adequando melhoria para que se chegue ao objetivo.

A fadiga é um grande fator para a perda de eficiência, e para se melhorar os índices e aumentar a produção tem que se dar atenção a três pontos essenciais. Primeiro deles é o corpo humano, segundo é o arranjo dos materiais dentro do setor de trabalho e o terceiro é o desempenho de equipamentos e ferramentas (CHIAVENATO, 1993)

E para que tudo isso aconteça além do esforço e investimento realizado pela empresa temos que ter pessoas qualificadas e com o objetivo de se reciclar seus conhecimentos em prol da empresa aderindo aos novos métodos propostos de trabalho (MIRSHAWKA, 1990).

Objetivo Geral e Específicos:

Objetivo Geral

Realizar melhorias nos processos de manuseio e montagem de mangueiras hidráulicas.

Objetivos Específicos

- Analisar o processo de manuseio e montagem das mangueiras hidráulicas e verificar pontos que possa melhorar;
- Propor melhorias para agilizar o processo e facilitar o manuseio das mangueiras hidráulicas.
- Implementar as melhorias propostas.;
- Analisar e verificar os resultados obtidos após implementada as melhorias;

Desenvolvimento e Metodologia

O trabalho tem como principal objetivo analisar, identificar e implementar melhorias no processo de manuseio e montagem de mangueiras hidráulicas, agilizando o processo, reduzindo esforços físicos, diminuindo os custos e agregando qualidade ao produto.

O processo de montagem da mangueira começa com o colaborador separando a mangueira e os componentes para a montagem da mesma, para a realização do corte e medição da mangueira é feito todo o processo manualmente sem auxílio de nenhum tipo de equipamento exigindo um esforço do operador desde o transporte da mangueira até o local de corte ocasionado posturas incorretas para esse processo. Após isso é feito o descasque externo da mangueira antes da prensagem. A empresa monta hoje em média 10 mangueiras/dia.



Figura: MATRIZ NO BRASIL EMPRESA HANSA FLEX

Resultados e conclusões

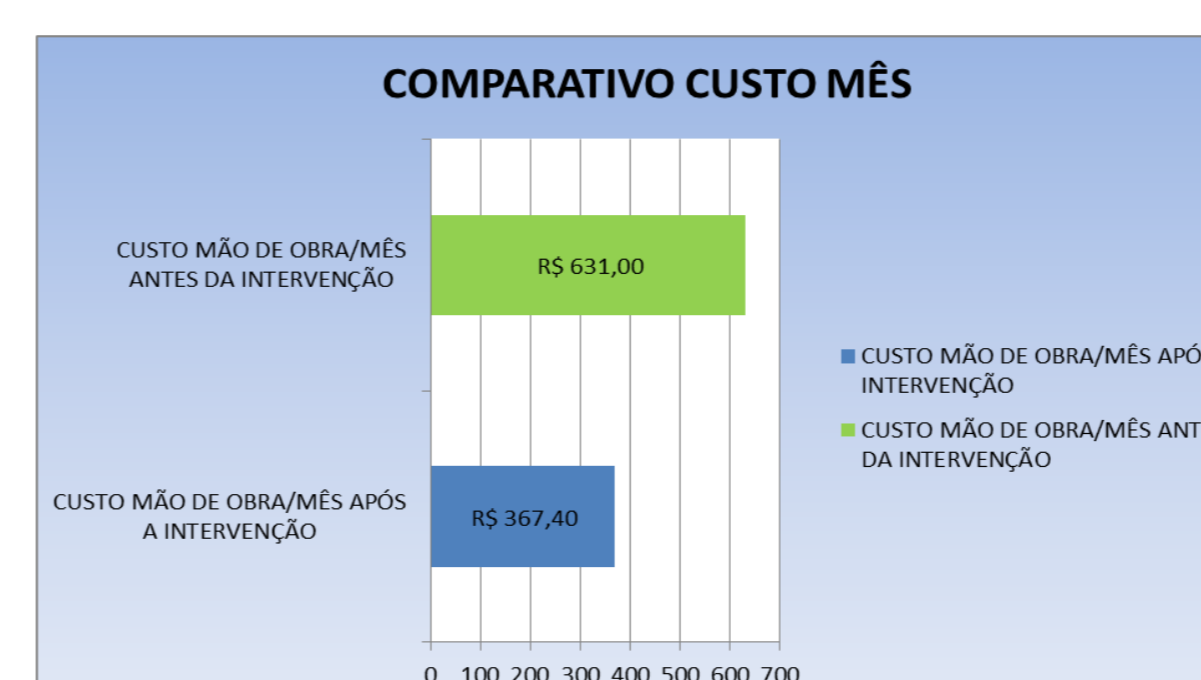
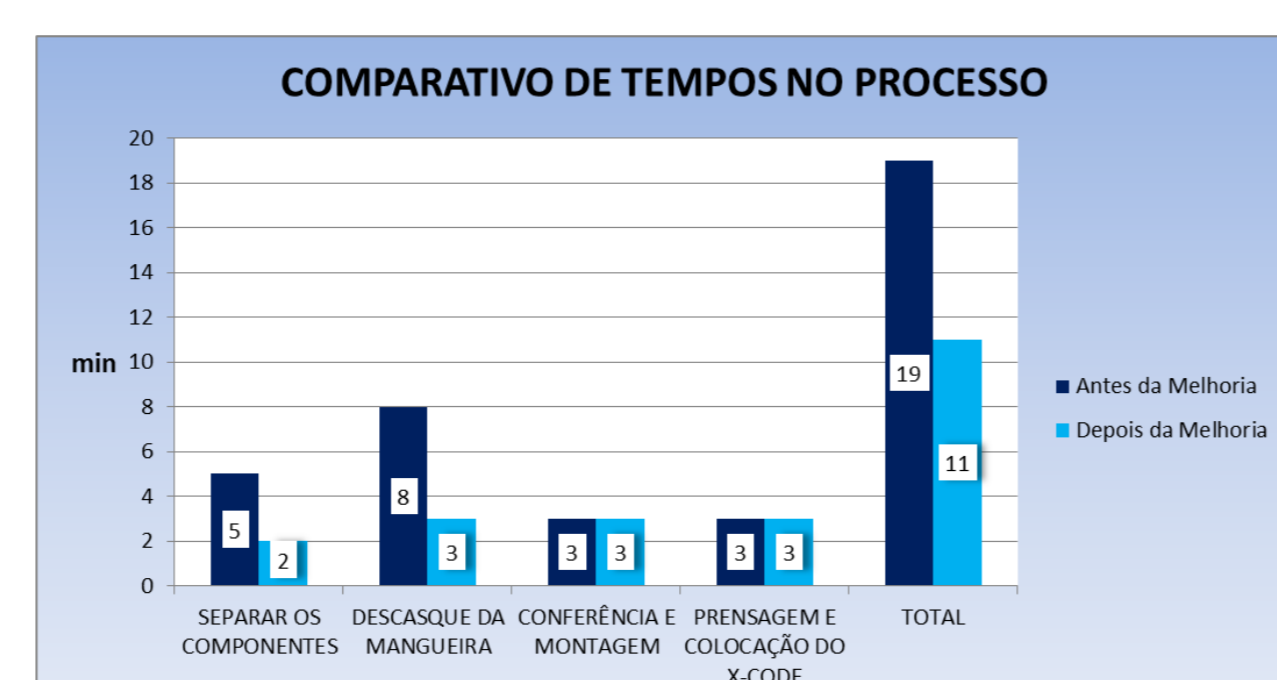
Nesta etapa do trabalho será demonstrado os resultados e ganhos obtidos após as melhorias realizadas, demonstrando através de quadros e gráficos como pode ser significativa a curto e longo prazo as melhorias propostas. Lembrando que o apoio da direção é fundamental para se alcançar essas melhorias.

Tempos médios para cada operação:

SEPARAR OS COMPONENTES	DESCASQUE DA MANGUEIRA	CONFERENCIA E MONTAGEM	PRESNAGEM E COLOCAÇÃO DO X.CODE	TOTAL
5 min	8 min	3 min	3 min	19 min

Tempos médios nos processos após intervenções:

SEPARAR OS COMPONENTES	DESCASQUE DA MANGUEIRA	CONFERENCIA E MONTAGEM	PRESNAGEM E COLOCAÇÃO DO X.CODE	TOTAL
2 min	3 min	3 min	3 min	11 min



Referências Bibliográficas

Sites acessados :

- CHIAVENATO, Idalberto. **Teoria geral da administração: abordagens prescritivas e normativas da administração.** 4. ed. São Paulo: v. 1. Makron Books, 1993.

- MIRSHAWKA, V (1990). **Implementação da Qualidade e da Produtividade pelo Método do Dr. Deming.** São Paulo: McGraw-Hill