

APLICAÇÃO DO MÉTODO PDCA PARA SOLUÇÃO DE PROBLEMAS: IDENTIFICAÇÃO DOS PROBLEMAS RELACIONADOS À BAIXA EFICIÊNCIA EM UMA LINHA DE PICAGEM EM UMA INDÚSTRIA DE CELULOSE

Athos Odon Sant Ana CARVALHO (Unileste); Krislainy Maira Martins De ALMEIDA (Unileste); Larissa Marques ANASTÁCIO (Unileste); Luciano Alcântara TEIXEIRA (Unileste); Elizabete Marinho Serra NEGRA (Unileste)

Introdução: As empresas sempre estão à procura de ferramentas gerenciais para subsidiar seus processos decisórios, para este trabalho optou-se pelas ferramentas da qualidade, método de solução de problemas e acompanhamento de processos, de forma a garantir a identificação dos problemas e o trabalho de melhoria contínua. A pesquisa foi realizada em uma indústria produtora de celulose no setor de preparo de cavaco; termo utilizado para designar os pequenos pedaços de madeira resultantes de uma trituração. Uma das linhas de produção possui baixa eficiência, então surge a necessidade de levantar os motivos que levam a este problema e procurar formas de reduzi-los. **Objetivo:** Identificar, por meio de levantamento de dados históricos, os motivos pelo qual essa linha de picagem possui baixa eficiência e a partir disso, com o auxílio das ferramentas da qualidade, traçar um plano de ação para aumentar a eficiência da mesma. **Metodologia:** Foi utilizado o método para solução de problemas (PDCA), tendo em vista que neste método são utilizadas várias ferramentas da qualidade. Realizou-se a estratificação de todas as paradas que ocorreram no decorrer dos anos, definindo os responsáveis e a partir disso foi utilizado o diagrama de Pareto para definir as principais causas, cronograma para definir datas de cada etapa do projeto, brainstorming para analisar os possíveis causadores de cada parada, diagrama de Ishikawa para definir as causas raízes dos problemas e, a partir disso foi feito um plano de ação e acompanhamento em área. **Resultados:** Após levantamento de dados e definição dos problemas raiz para a baixa eficiência da linha em estudo, foi feito um plano de ação para a tratativa de todos os itens que contribuem para tal diminuição da eficiência e, a partir disso foram realizadas algumas ações em conjunto com outros responsáveis (mecânica) e também o monitoramento destas ações, tendo em vista que não foi possível realizar todas as ações, por questão de garantia da linha juntamente ao fabricante. Foi observado que a ação mais impactante foi o redimensionamento dos rolos que separam o contaminante da madeira, pois diminuiu a porcentagem dos dois principais causadores de paradas operacionais: A troca de facas, qual o tempo efetivo de corte aumentou, passando de oito horas para dez horas para a realização da troca, sem perder na qualidade do cavaco gerado e, notou-se a diminuição agarramentos de madeira e casca na calha do picador. Com o decorrer dos meses foi visto que a eficiência da linha de picagem em estudo subiu de 51% para 62% em Agosto, mostrando que a linha de picagem em estudo consegue manter até então a eficiência nos níveis definidos no projeto de fabricação da linha. **Conclusão:** Concluiu-se que, o uso do ciclo PDCA foi importante para análise, acompanhamento e resolução deste problema, tendo em vista que, as ferramentas utilizadas em cada etapa dessa metodologia proporciona uma visão mais ampla do processo e, das oportunidades de melhoria.

Palavras-chave: Ferramentas da qualidade. Ciclo pdca. Plano de ação.