



ATA DE REUNIÃO

Data: 07/03/2024

Horário:

09h00 às 16h00

Local:

Copobras – São Ludgero

Empresa		Representante	Ausente	Justificado	Presente
1.	Anjo Química	✓ Aline ✓ Geani ✓ Monique			X
2.	Aurora Coop.	✓ Diane			X
3.	Cooperja	✓ Amanda ✓ Maicon			X
4.	Copobras	✓ Lucas ✓ Dayana			X
5.	Librelato	✓ Vanessa ✓ Daniela			X
6.	Mohawk Brasil	✓ Naissa			X
7.	Ogochi (ouvinte)	✓ Anatan			X
8.	Rio Deserto	✓ Monique ✓ João			X
Percentual de Presença da Reunião		100%	0	0	8

Nº	Assunto	Detalhamento
1	Abertura	09:30h – A reunião iniciou com as boas-vindas da Naissa, que excepcionalmente nessa data substituiu a atual Diretora do Núcleo Regional Sul, Andreia. Na oportunidade, Naissa se apresentou, deu boas vindas e cumprimentou os representantes das empresas e a equipe UFC – União, Força e Coragem que estava presente para apresentação do projeto. Na sequência, os demais participantes se apresentaram informando o nome e a empresa que estava representando.
2	Núcleo CCQ	09:40h – Missão, Visão e Valores do Núcleo. Apresentação da pauta do dia e resumo da situação de projetos (ideias sugeridas, aprovadas e implantadas) e número de empresas participantes do núcleo. Apresentação da estrutura do núcleo, reforçando atuais diretores gerais, regionais e secretários. Naissa informou que a vaga de Secretário do Regional Sul estava em aberto e então foi definido a Monique – Rio Deserto como secretária do Regional Sul.
3	Apresentação de Equipe	09:50h – Apresentação da equipe UFC – União, Força e Coragem da empresa Copobras com o projeto “Bombas Automáticas”. Membros: Jamil do Nascimento Ferreira, Sidineia da Silva Dimon, Aldir da Rosa Resende, Diego de Oliveira Monteiro, Claudio Boeing. Padrinho: Gilberto Proinelli. Amigo EMC: Willian dos Santos Leandro. A melhoria ocorreu no processo de impressão nos filmes flexíveis. Descrição do problema:



ATA DE REUNIÃO

Data: 07/03/2024

Horário:

09h00 às 16h00

Local:

Copobras – São Ludgero

Nº	Assunto	Detalhamento
		Ao fazer o ciclo de limpeza nas máquinas impressoras, o solvente sujo retorna para o reservatório da máquina e este reservatório ao chegar no nível máximo de sua capacidade gera um aviso de alerta no painel. Manualmente é realizada a abertura do registro para esvaziar o reservatório do solvente sujo. Existem situações em que o operador acaba não conseguindo realizar a abertura do registro, pois a realização das atividades durante o SETUP provoca erro no painel. Dessa forma, é necessário iniciar todo o processo, ligar a bomba e iniciar um novo ciclo de limpeza. Por precisar ligar/desligar a bomba manualmente, muitas vezes era esquecido a bomba ligada mais tempo que o necessário, gerando muitas manutenções das bombas. Antes da melhoria: Quando ocorria o erro no painel e era necessário reiniciar o ciclo de limpeza, demorava em torno de 20 minutos por ocorrência (12 ocorrências mensais). Quando o reservatório estava vazio e a bomba não era desligada, ela trabalhava sem solvente (seco) ocasionando rápido desgaste, precisando realizar manutenções e tinham que trocar todo o kit reparo. Durante o ano foi realizado 16 trocas de bombas e cada vez de troca tínhamos parada de processo em média 90 minutos por troca. Desvantagens: • Perda de tempo (SETUP); • Muitas manutenções das bombas (atividade manutentor); • Custo com manutenção; • Preocupação e estresse do operador para acompanhar o nível do reservatório. Equipe utilizou as ferramentas da qualidade: Brainstorming, espinha de peixe e 5W2H. O objetivo do projeto é automatizar a atividade para ligar/desligar a bomba e esvaziar o reservatório do solvente. Melhoria implantada: Colocar um sistema com válvula automática para quando iniciar o ciclo de limpeza, ligar a bomba automaticamente para esvaziar o reservatório do solvente sujo concomitantemente ao enchimento do reservatório do solvente de limpeza que vai para máquina, evitando as paradas durante o ciclo de limpeza e da bomba ficar ligada mais tempo que o necessário, reduzindo as manutenções das bombas.



ATA DE REUNIÃO

Data: 07/03/2024 **Horário:** 09h00 às 16h00 **Local:** Copobras – São Ludgero

Nº	Assunto	Detalhamento
		Investimento: Compra de 5 válvulas: 4 x R\$ 792,18 = Custo total de R\$ 3.960,90 2:30h para instalação. Retorno/investimento: <u>Ganho:</u> Com a redução das interrupções durante o ciclo de limpeza, também reduziu o tempo dos setups, ou seja, a redução de 6 horas mensais (12 ocorrências 20min + 16 trocas de bombas 90min) representa uma redução de 51 segundos por item (703). 360min/por nº de itens = 51 segundos de ganho mensal por item. • Período 01/2022 à 12/2022: Tempo médio de setup por item 1:30h • Período 01/2023 à 06/2023: Tempo médio de setup por item 1:25h Custo mensal (de tempo e manutenção) = R\$ 8.963,08 Investimento R\$ 3.960,49 (válvula 5 máquinas) O projeto se paga em aproximadamente 13 dias. Vantagens: • Ganho de tempo e SETUP; • Redução das manutenções das bombas; • Redução do custo com manutenção e hora manutentor; • Redução do estresse e ganho de produtividade; 10:20h – Brinde Librelato e foto com equipe.
5	Coffee Break	10:30h – Pausa para o café.
6	Boa Prática da Empresa	11:00h A Boa Prática da empresa foi apresentada pelo Renan que é Engº Ambiental e de Segurança do Trabalho da Copobras e atualmente é gestor dessas áreas. Foi apresentado a respeito do Indicador TCIR: Estatística de acidentes corporativo. A meta definida para esse indicador é 3, baseado no CNAE da indústria química dos EUA. A fórmula de cálculo é baseada em: (Quantidade de acidentes reportáveis * 20.000) / Horas trabalhadas de toda empresa nos últimos 12 meses. Considera-se acidentes reportáveis aqueles que geraram afastamento



ATA DE REUNIÃO

Data: 07/03/2024 **Horário:** 09h00 às 16h00 **Local:** Copobras – São Ludgero

Nº	Assunto	Detalhamento
		superior a 1 dia e foi necessário tratamento médico. Os acidentes não reportáveis referem-se aos acidentes que não provocam afastamento, mas precisam de primeiros socorros. Incidente não exige primeiros socorros e nenhum atendimento especial. O valor de 20.000 refere-se a quantidade de horas de trabalho de 100 colaboradores em 1 ano. O objetivo desse indicador é acidente zero, desta forma, quando o valor resultante é menor que 3, estipula-se que no mês seguinte deve dar 10% menor.
7	Momento CCQ	12:00h A empresa que sediou a reunião descreveu o procedimento das equipes de melhoria do grupo Copobras. O programa objetiva desenvolver projetos para melhoria, aumentar a satisfação dos colaboradores, garantir a competitividade no mercado, garantir a sustentabilidade da empresa. Frente as equipes de melhoria, foram descritas as responsabilidades do Gerente Industrial, Gestor EMC, Melhoria Contínua Corporativo, Amigo EMC, Padrinho/Madrinha, Facilitador e Técnico de Segurança. Os grupos de melhoria iniciaram na Copobras em 2009 e no ano seguinte englobava todas as unidades do grupo. Em 2012 receberam o 1º lugar no prêmio Catarinense de CCQ. Em 2016 houve uma reestruturação do programa e em 2021 uma revisão incluindo o tema sustentabilidade. Em 2023 foram contemplados novamente com o 1º lugar no prêmio Catarinense de CCQ. Os grupos são formados por pessoas voluntárias, de 3 a 5 pessoas, sendo realizada 1 reunião por mês (máximo 1h) para desenvolver as ideias sobre projetos e acompanhar seus trabalhos. A equipe é composta pelo Líder, Vice Líder, Membros, Padrinho/Madrinha e Coordenador. Na oportunidade foram descritas as responsabilidades de cada um destes. Os tipos de projeto são divididos em Ver e Agir e ferramenta PDCA.
8	Almoço	13:00h – Pausa para almoço da equipe.



ATA DE REUNIÃO

Data:	07/03/2024	Horário:	09h00 às 16h00	Local:	Copobras – São Ludgero
--------------	------------	-----------------	----------------	---------------	------------------------

Nº	Assunto	Detalhamento
9	DVAL	14:00h – Foram definidas as atividades e responsabilidades para o DVAL que acontecerá em 05/04/24 na Copobras.
10	Fórum de Melhores práticas	15:00h – Definido que será realizado na SER Eliane em 12/09/24.
11	Foto	15:30h – Equipe da Reunião e Foto com o Grupo UFC – Copobras

Foto do encontro

Equipe da Reunião



Foto com o Grupo UFC – Copobras

