

MESTRE – ALUNO(A)
RAFAEL FRANCISCO CAMPOS PIANNO

TITULO DA DISSERTAÇÃO FINAL
“CONTROLE DA VARIABILIDADE DO PROCESSO DE ENVASE DE BIOCOMBUSTÍVEL ATRAVÉS DA METODOLOGIA SEIS SIGMA.”

PROFESSOR ORIENTADOR
Prof. Dr. Jorge Alberto Achcar

DATA DEFESA
14/09/2019

RESUMO

Perda nos processos industriais compreende diferentes tipos e os principais são: tempo e material. Em um processo de envase de biocombustível a perda de material pode ocorrer não somente com relação ao descarte por vazamento ou por evaporação natural, mas também por descontrole da vazão no fluxo, o que pode representar maior ou menor volume transferido tanto em “benefício” do cliente quanto em do fabricante ou distribuidor, o que não condiz com os princípios das boas práticas corporativas. O presente trabalho realizou o controle da variabilidade no envase de biodiesel através da aplicação das etapas do DMAIC Definir Medir, Analisar, Melhorar e Controlar do programa de qualidade Seis Sigma. O método DMAIC reúne um conjunto de ferramentas estatísticas e da qualidade para o estudo de variabilidade de processos. Antes do projeto, período avaliado entre junho a outubro do ano de 2017, a variação mensal média de perda de biodiesel no processo de envase era 387,7 litros com desvio padrão de 421,9 litros. Após a implantação das melhorias entre janeiro a março do ano de 2018 a variação mensal média de perdas de biodiesel passou a ser -3,187 litros com desvio padrão de 60,95 litros. Esta evolução no controle e redução de perdas no envase de biodiesel foram possíveis através das ações de melhorias e envolvimento das pessoas do faturamento e expedição. Após todas as melhorias implantadas, a manutenção e continuidade dos controles atenderam dois requisitos importantes do programa de qualidade Seis Sigma: o foco no cliente e o impacto financeiro.

Palavras-chave: Seis Sigma. DMAIC. Envase de Biocombustível