



T0897

CONTROLE ESTATÍSTICO DO PROCESSO, DO MEIO ACADÊMICO AO ORGANIZACIONAL

Fabício Carvalho Silva (Bolsista PIBIC/CNPq) e Profa. Dra. Rúbia Barcelos Amaral Zulatto (Orientadora), Faculdade de Ciências Aplicadas da Unicamp - Limeira - FCA, UNICAMP

A capacidade do processo e o nível de rejeição de uma peça são fatores analisados pelo Controle Estatístico do Processo (CEP), podendo ser plotado e mensurado pelo software Minitab16, o qual foi estudado no primeiro semestre do projeto. Muitas vezes, a partir de aferições de peças, na coleta de dados, detectamos um alto índice de variação das medidas, o que acaba por gerar um baixo Cpk e, conseqüentemente, uma grande taxa de rejeição. No estudo da fabricação de rodas de aço, feita em uma empresa da região de Campinas, por ter uma pequena variação especificada pelo cliente, a fábrica tem problemas em se adequar. Nessa pesquisa, analisamos o caso da medida do 1° Harmônico, cota obtida pela aferição da diferença gerada pelas concentricidades do eixo central do aro e o centro do disco da roda. Os procedimentos utilizados para a mitigação das variâncias encontradas foram o acompanhamento da produção lote a lote; a redução da interferência entre aro e disco; e controle do ferramental do furo central, dentre outras. Os resultados mostram que, após esse processo, o índice de rejeição abaixou e o Cpk aumentou, consideravelmente. Concluímos, portanto, que o CEP e seus dados gerados são de substancial importância para a produção de rodas dessa empresa, pois ele possibilitou a tomada de decisão, auxiliando a melhoria contínua.

Análise de dados - MiniTab - Estatística