

Sua operação é eficiente?

por Tiago Trevisani, em qualidadebrasil.com.br

Em tempos de globalização, organizações de diversos lugares do planeta acabam competindo entre si. Essa competição exige que elas tenham alta eficiência e, por consequência, alta competitividade.

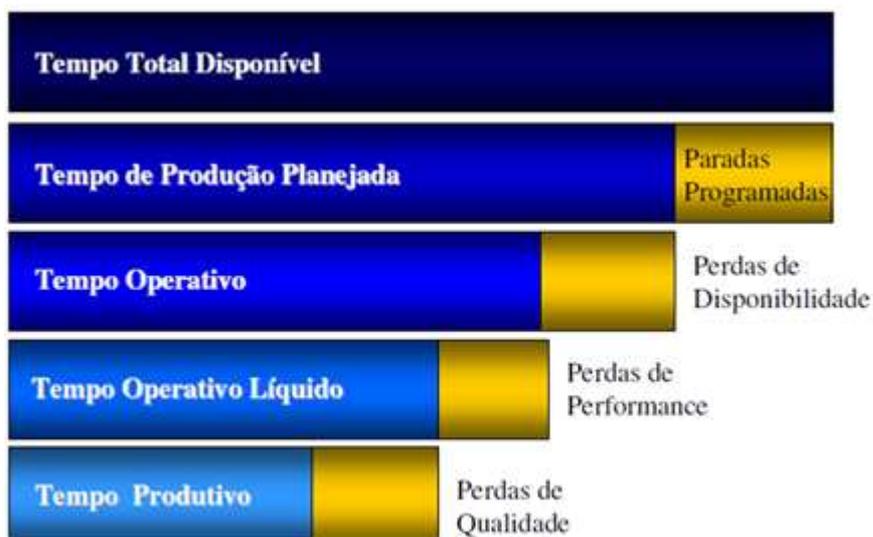
Mas qual a diferença entre eficácia e eficiência?

A diferença básica entre os dois termos é que a eficiência está focada nos meios e a eficácia nos fins. Vamos dar um exemplo para facilitar o entendimento: imagine que a sua empresa entregue os produtos no prazo acordado com o cliente, mas que para isso você tenha que colocar seus colaboradores fazendo hora extra, trabalhando aos finais de semana. Nesse caso, há eficácia (fim) sem o processo ser eficiente (meios).

Para medir essa melhoria no desempenho (eficácia e eficiência) foi criado um indicador chamado Eficácia Global de Equipamento (OEE – Overall Equipment Effectiveness). Esse indicador veio com a missão de mensurar a produtividade nos mais diversos sistemas (produtivos / serviços / administrativos).

O OEE é uma metodologia que auxilia a incrementar a produtividade, reduzir custos e melhorar a qualidade dos produtos/serviços. Pela definição simples e pura, o cálculo do indicador é feito pelo produto das categorias: Utilização, Performance e Qualidade.

Uma maneira clássica de representar o OEE é:



Onde:

Tempo Total Disponível (TD)

É o período em que o processo está disponível para produzir o produto/serviço. O TD pode ser considerado o tempo calendário, ou seja, todos os dias do ano;

Tempo de Produção Planejada (TTP)

É o tempo total disponível retirando-se as paradas programadas (PP). Essas paradas programadas são eventos previstos antecipadamente;

Tempo Operativo (TO)

É considerado o período em que realmente houve execução do processo, ou seja, as perdas de utilização são excluídas do tempo de produção planejada para obter o TO;

Tempo Operativo Líquido (TOL)

É a diferença entre o tempo operativo (TO) e o tempo perdido em velocidade menor que a ideal;

Tempo Produtivo (TP)

É a diferença entre o tempo operativo líquido (TOL) e o tempo utilizado em perdas de qualidade. Essas perdas de qualidade referem-se a retrabalhos de produto e produtos rejeitados por problemas de qualidade.

As três categorias (Utilização, Performance e Qualidade) podem ser calculadas da seguinte maneira:

- Utilização = TO / TTP
- Performance = TOL / TO
- Qualidade = TP / TOL

Com esses cálculos, o indicador OEE é o produto das três categorias.

OEE = Utilização x Performance x Qualidade

Para uma implantação efetiva do OEE devem ser seguidos os seguintes passos:

- Definir o processo em que será implantado o indicador;
- Fazer o levantamento dos motivos de perda de utilização no processo;

- Definir os motivos principais dessas perdas;
- Criar acompanhamento do tempo parado e seus motivos;
- Criar/Revisar tempos padrões das atividades;
- Criar acompanhamento das perdas de qualidade;
- Criar acompanhamento do indicador de OEE;
- Fazer kick off da implantação com explicação dos motivos e seus benefícios;
- Treinar operadores para cálculo do indicador.

Os maiores benefícios percebidos após a implantação da OEE são:

- Maior controle do desempenho dos equipamentos / processo;
- Priorização das principais perdas de tempo durante o processo;
- Melhoria constante do processo;
- Redução de custo com horas extras para atender a demanda;
- Aumento do ritmo de execução do processo;
- Gestão a vista dos indicadores de desempenho;
- Melhoria da cultura de produtividade com os executores do processo.

As empresas de classe mundial consideram que o OEE acima de 85 % mostra que a operação tem uma alta eficiência com ótima produtividade.