**SEQUÊNCIA DE ABASTECIMENTO DAS CÉLULAS DE SOLDA DE ROTOR E BALANCEAMENTO DE ROTOR**

**1°** - PCP gera ordens de serviço e envia para o responsável montar e programar os NESTING de corte.

**2°** - PCP informa ao almoxarifado com 1 dia de antecedência as OS que serão cortadas no NESTING

**3°** - ALMOXARIFADO realiza as separações dos cones de rotor das respectivas OS que serão cortadas no NESTING e envias estes componentes ao setor de Solda Robotizada. (realizar as devidas baixas deste componente nas OSs).

**4°** - ALMOXARIFADO realiza a separação dos CUBOS + EIXOS+CHAVETAS dos equipamentos que serão cortados no NESTING e envia para o setor de BALANCEAMENTO. (realizar as devidas baixas destes componentes nas OSs).

Atualizações

23/01 - Processo implantado e em execução. PCP está enviando lista de materiais para ALM. Dia 22/01 iniciou-se dois turnos para separação dos materiais. Foi criado um local para O.S.’s que estão sendo desmembradas por etapas conforme definição de processo. Melhorias poderão ser adicionadas.

13/02 – Adequado o quadro de pessoas e turno de trabalho. Eram duas nas primeiras semanas no primeiro e segundo turno, agora tem 3 pessoas, 1 no primeiro turno e duas no comercial realizando o processo de separação.

06/03 - Adequado o quadro de pessoas e turno de trabalho. 3 pessoas no turno comercial. Processo está rodando conforme alinhado em reunião.

13/03 – Processo está definido, porém ainda está ocorrendo problemas de falta de materiais na linha. Necessário treinamento e aprendizado dos novos colaboradores para sequência do processo. Realizado alinhamento 12/03 entre setores para adequação de processo.

Tabela

Descrição gerada automaticamente com confiança baixa

**SEQUÊNCIA DE ABASTECIMENTO DA LINHA DE MONTAGEM**

1) Levar para a linha somente quando agregados estiverem completos; 2) Conferência realizada junto com líder técnico ou supervisor do turno;

3) Caso não tenha conferente na linha, carrinho retorna para almoxarifado e informar no grupo de abastecimento;

Atualizações:

23/01 – Conferência está sendo realizada pelo líder técnico ou supervisor do turno ao entregar o material na montagem. Em execução. Buscar ações para antecipação da separação dos componentes de 2 a 3 dias da data de montagem.

13/02 – Separação dos materiais de montagem está acontecendo conforme planejado e sendo realizado a conferência pelo líder ou supervisor do turno.

06/03 - Separação dos materiais de montagem está acontecendo conforme planejado, porém não está sendo realizado com regularidade a conferência pelo líder ou supervisor do turno.

13/03 - Realizado alinhamento 12/03 entre setores para adequação de processo. Prazo de término da dupla conferência por líder ou supervisor de linha é 15/05.

**SEQUÊNCIA DE ABASTECIMENTO KANBAN FIXADORES**

1. Separação por rotina, 4x/dia;
2. Melhorar identificação e distribuição;
3. Realizar preenchimento do check-list de monitoramento;

Atualizações:

23/01 – Foi criado checklist e disponibilizado in loco para monitoramento, porém não está sendo executado conforme definição de processo. Paulo irá avaliar a situação. Levantado problema de armazenamento e baixa de materiais por estar em dois almoxarifados diferentes (Almox. e Produção). Avaliar possibilidade de baixa dos fixadores no almox antes do envio para produção. Identificação e distribuição das caixas de fixadores será realizada até 30/01;

13/02 – Alm está passando no setor para conferência do estoque de fábrica para abastecimento das caixas de fixadores, porém ainda estão acontecendo faltas de materiais. Garantir que as rondas sejam feitas conforme especificado no check list. Criado Kanbam dentro do Almoxarifado.

06/03 – As rondas estão sendo realizadas nos horários combinados. Eventos de falta de fixadores reduziram consideravelmente.

13/03 – O processo está acontecendo conforme combinado. Eventos de falta de fixadores reduziram consideravelmente.