

PLANO DE AÇÃO — 5W2H

Traduz as soluções priorizadas em ações com responsável, prazo, método e custo — status na visão de 09/11/2026

Projeto: Redução do Sobre peso de Envase (Giveaway) na Linha de Biscoitos 02 — baseline 3,4% de sobre peso • meta 1,4% até 11/12/2026 • perda atual 14,3 t/mês (R\$ 117 mil/mês)

Ações Priorizadas na Matriz Esforço × Impacto Janela da fase Improve: 19/10 a 20/11/2026 • investimento total: R\$ 15,1 mil (teto do Charter: R\$ 25 mil)

Nº	O QUÊ (WHAT)	POR QUÊ (WHY)	ONDE (WHERE)	QUEM (WHO)	QUANDO (WHEN)	COMO (HOW)	QUANTO (HOW MUCH)	STATUS
1	Substituir vedações das válvulas dosadoras dos bicos 5–8	Causa raiz A — desgaste provoca fechamento lento e superdosagem (43% das ocorrências)	Envasadora — linha 02	Elaine Duarte	24/10/2026	Parada programada de 4 h; kit de vedações original; teste de estanqueidade e dosagem pós-troca	R\$ 3,2 mil	Concluída
2	Incluir troca periódica de vedações no plano de manutenção preventiva	Causa raiz A — componente de desgaste sem substituição programada	Plano de preventiva (CMMS)	Elaine Duarte	31/10/2026	Cadastrar tarefa trimestral no CMMS com kit e tempo padrão; validar periodicidade com histórico	—	Concluída
3	Padronizar registro de componente e causa nas ordens de manutenção	Causa raiz A — falta de histórico por componente impediu preventiva adequada	CMMS — módulo de ordens	Elaine Duarte	07/11/2026	Criar campos obrigatórios (componente/causa) e lista padronizada; treinar mantenedores	—	Em andamento
4	Revisar padrão de setup com etapa de ajuste fino de peso por bico	Causa raiz B — padrão anterior ao checkweigher induz superdosagem preventiva	Padrão POP-ENV-012	Vagner Luz	07/11/2026	Incluir verificação de 20 pacotes/bico no checkweigher após troca, com critério de liberação	—	Em andamento
5	Definir alvo de peso por SKU com margem estatística (DOE de dosagem)	Causa raiz B — alvo empírico “por segurança” gera sobre peso crônico	Linha 02 — SKUs 350 g e 400 g	Thiago Ramos	14/11/2026	DOE fatorial (velocidade × vibração × alvo); alvo = nominal + 3σ do processo estabilizado	R\$ 1,5 mil	Em andamento
6	Implantar CEP de variáveis por bico com alarme no checkweigher	Sustentar ganhos — detectar deriva de dosagem antes do ajuste manual	Checkweigher CW-02 / MES	Rafael Pinto	20/11/2026	Configurar cartas X-barra/R por bico no MES com alarme em 2σ e escalonamento OCAP	R\$ 8,0 mil	Planejada
7	Treinar operadores dos 3 turnos no novo padrão de setup	Eliminar critérios divergentes entre turnos (causa 5ª da Matriz C&E)	Sala de treinamento + linha 02	Vagner Luz	18/11/2026	Treinamento teórico (2 h) + prático supervisionado em 2 trocas reais por operador	R\$ 2,4 mil	Planejada

RASTREABILIDADE DMAIC

As ações 1–3 atacam a **CAUSA RAIZ A** (5 Porquês, cadeia A) e as ações 4–5 a **CAUSA RAIZ B** (cadeia B). As ações 6–7 sustentam os ganhos e alimentam diretamente o Plano de Controle e o OCAP da fase Control.

RESULTADO DO PILOTO (APÓS AÇÕES 1, 4 E 5)

Piloto de 2 semanas nos turnos 1 e 2: sobre peso médio caiu de 3,4% para **1,6%**, sem ocorrência de sub peso metrológico e com produtividade mantida — trajetória compatível com a meta de 1,4% até 11/12/2026.