

QSB+ (Quality System Basics Plus)

Este é um requisito específico da GM (Carta de Esclarecimentos [16/Jan/15] item 3 e GM Customer Specifics ISO/TS16949:2009 [July/15] – item 4.1.16-4.1.27) e PSA (Requisitos Específicos PSA América Latina [9/Dez/13] item 4) e até 2014 também era um requisito Fiat.

Esta ferramenta deve ser incorporada ao SGQ do fornecedor, que deve buscar a certificação, e portanto o comprometimento da Direção é essencial.

A ferramenta é composta por 13 Elementos:

1) Resposta rápida (Fast Response): Reuniões diárias da Produção e Áreas de Apoio, em torno de 15 minutos de duração, para solução rápida de falhas significativas de qualidade internas e externas (reclamações de clientes), utilizando Método de Solução de Problemas padronizado. Lições aprendidas geradas deste processo devem ser preservadas pela organização para evitar a repetição dos problemas em processos e produtos relacionados (abrangência).

2) Controle de Produto Não Conforme: atividades destinadas a assegurar a correta identificação, movimentação, segregação, guarda e rastreamento dos materiais não conformes, prevenindo eventual destinação inadequada e utilização indevida. Utilizar etiquetas coloridas, embalagens coloridas dedicadas, áreas de segregação, Alertas da Qualidade, planilhas para contabilizar produtos não conformes.

3) Estação de Verificação: para identificar produtos defeituosos, evitar que os mesmos cheguem ao cliente e fornecer informações para identificar as fontes de erros. Isto pode ser alcançado por meio de inspeções usando Instruções de Trabalho Padronizado, Inspeções 100% (CARE - Customer Acceptance Review and Evaluation – por exemplo) e Gráficos de CEP por variável. Verificação de dispositivos à prova de erro para assegurar que os mesmos estejam funcionando adequadamente e sendo utilizados de forma eficaz. Uso de quadros indicadores dos defeitos encontrados.

4) Trabalho Padronizado: Garantir que as atividades realizadas diretamente sobre o produto sejam planejadas e padronizadas, permitindo a obtenção de resultados uniformes, adequados e previsíveis. Visa eliminar os 7 desperdícios (superprodução, transporte, movimentação, espera, estoque, paradas e processamento lento) e garantir o 5Ss. Realizar o controle dos instrumentos de controle e MSA.

5) Treinamento do operador: desenvolver atividades padronizadas de capacitação de Operadores de Produção, assegurando as bases para a realização correta de suas atividades. Certificar e elaborar Matrizes de Versatilidade.

6) Auditorias escalonadas: auditorias de processo realizadas na produção com frequência determinada por cada nível hierárquico (operador, supervisor, gerente, diretor) para garantir a correta execução das atividades operacionais de acordo com os padrões definidos.

7) Redução de riscos: revisão periódica dos PFMEAs, para tomada de ações sobre os maiores riscos, tornando os processos produtivos e de apoio mais robustos. Estabelecer lista dos maiores NPRs para priorização. Estabelecer PFMEA Reverso (análise dos modos de falha a partir do posto de trabalho, verificando se os controles estão devidamente implementados e eficazes, e se há modos de falha não considerados, além de validar Ocorrência e Detecção com base nos dados reais).

8) Controle de contaminação: ações preventivas sobre fluídos, lavadoras, áreas de rebarbação, pinturas, embalagens e estoques visando eliminar a presença de contaminantes que possam gerar falhas do produto. Inclui limpeza das instalações, medições de presença de particulados e salas limpas.

9) Gestão da cadeia de suprimentos: consiste no adequado gerenciamento da cadeia de suprimentos (fornecedores), priorizando aqueles mais importantes. Utiliza indicadores de desempenho, auditorias em fornecedores, avaliação do produto recebido e gestão de etiquetagem.

10) Gestão de mudanças: gerir as mudanças de processo. Possuir um procedimento de gestão de mudanças e um processo de try-out. Cuidados para bancos de peças e “by-pass”.

11) Manutenção (item novo): estabelecer manutenção corretiva, preventiva e preditiva. Estabelecer o TPM (Total Productive Maintenance) e manutenção de 1º Nível. Estabelecer controle de peças de reposição. Estabelecer controle de ferramentais de cliente. Possuir indicadores da eficácia da manutenção (MTTR, MTBF, taxa de falhas, parada de linha, OEE).

12) Gestão do fluxo de materiais e produção (item novo): planejar e programar a produção. A partir da carteira, determinar o Plano Mestre de Produção e o Programa Diário de Produção. Identificar e resolver gargalos de produção. Administrar o fluxo de embalagens. Gerir o manuseio e armazenamento de materiais. Controlar o estoque em produção (WIP – work in process). Avaliar o nível e giro de estoques.

13) Logística externa (novo): gerir o processo de recebimento de materiais. Identificar fornecedores críticos. Gerir o processo de entregas. Estabelecer gestão visual. Gerir o processo de etiquetagem. Utilizar EDI (Electronic Data Interchange) se for requisito específico de cliente. Estabelecer indicadores (taxa de serviço e nível de estoque).

A Lato Qualitas pode ajudar sua empresa a implantar estratégias do QSB+

Out/15