

SILVA; Jonatas Inocencio da¹

RESUMO

O conceito TPM possui como contexto para seu surgimento a década de 1950, com o início das atividades de manutenção preventiva. Em 1960, práticas de manutenção preventiva foram reconhecidas através do grande impacto para melhora na eficiência de empresas. Buscando potencializar estes resultados, surgiu em 1970 a TPM, que buscou uma maior eficiência na manutenção produtiva junto ao fato de agregar o respeito individual e a participação dos funcionários. Com isto, a TPM apresenta melhoria na estrutura da empresa em termos de materiais e humanos, uma vez que operadores assumem uma atribuição de que tanto a manutenção preventiva quanto de rotina flua de modo constante. Embora os benefícios da TPM sejam conhecidos, não totalmente difundido entre empresas de médio e pequeno porte. A preocupação com a venda de produtos/serviços, custos e fornecedores ocupam muitas vezes todo tempo dos dirigentes, exaurindo quase todos seus esforços. Lembram-se então que possuem máquinas e equipamentos quando quebram, existindo então um pesado direcionamento da atenção para busca do reparo. Depois que o status desejado de produção retorna, temas que foram debatidos durante a quebra são esquecidos. Com base nestas situações, a aplicação da ferramenta de análise SWOT pode auxiliar na implementação do conceito TPM. **Pontos Fortes:** Aquisição de novas habilidades, crescimento através da participação, melhoria do espírito de equipe. **Pontos fracos/oportunidades de melhorias:** Aplicação de métodos para inspeção autônoma, criação do registro diário das ocorrências/ações. **Oportunidades:** Melhora na eficiência produtiva, diminuição das ocorrências de quebras, diminuição dos valores com manutenção corretiva. **Ameaças:** Não absorção dos conceitos de forma rápida e eficaz por parte dos operadores, inferiorização da TPM por parte da alta direção, resistência dos operadores mais experientes. Para estabelecimento de um plano de ação, pode-se aplicar a ferramenta 5W2H. Fraqueza/ 01 = Criação de métodos para inspeção autônoma. What? (O que será feito?): Aplicação de métodos para inspeção autônoma por parte dos operadores Where? (Onde?): No local em que está alocada a máquina/equipamento/dispositivo Why? (Por quê?): Implementar o conceito TPM para maior confiabilidade, durabilidade e manutenção da integridade da máquina Who? (Quem?): Aplicação pelos operadores nas máquinas em que trabalham When? (Quando?): Assim que o método for desenvolvido/disponibilizado pela equipe de manutenção específica/engenharia How? (Como?): O operador seguirá as práticas recomendadas nos métodos How Much? (Quanto?): O valor Homem/Hora que o operador investirá na atividade Ameaça 01: Não absorção dos conceitos de forma rápida e eficaz por parte dos operadores What?: Capacitação dos operadores envolvidos nos trabalhos de TPM Where?: Em salas ou ambientes dedicados ao ensino que possam privar o público-alvo de interferências indesejadas Why?: Para prover maior esclarecimento e desenvolvimento pessoal daqueles que serão de grande importância para aplicação da TPM Who?: Equipe de manutenção específica/engenharia de equipamentos ou fornecedores externos When?: No momento em que o planejamento de produção e alta direção

¹ Não aplicável

identificarem que a ausência do operador trará menos impacto produtivo
How?: O operador será submetido ao treinamento e desafiado a aplicar o conteúdo em suas práticas cotidianas How Much?: Valor de investimento para contratação de instrutor qualificado

PALAVRAS-CHAVE: Manutenção Produtiva Total, SWOT, TPM, 5W 2H