Módulo de Gestão do RIB

A gestão do seu processo na palma da mão

Informações do processo para agir durante a produção e acompanhar o desempenho de cada indicador.



Operação

Atuação imediata no processo



Liderança na área

Resultados visíveis no chão de fábrica



Gerência e diretoria

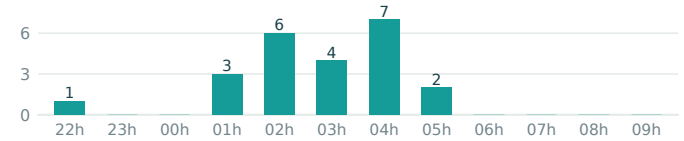
Indicadores e alertas para decisão

Indicadores da Saída da laminação

Uma leitura do processo para acompanhar o desempenho da área e orientar intervenções.

Exemplo de indicadores possíveis:

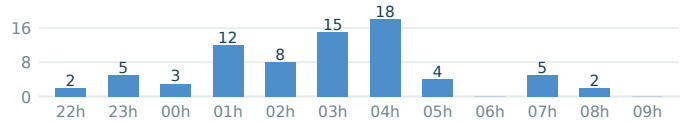
Ocorrências de barras curtas



23 ocorrências

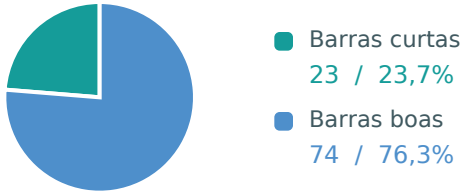
Barras boas perdidas

(Boas = no comprimento comercial)

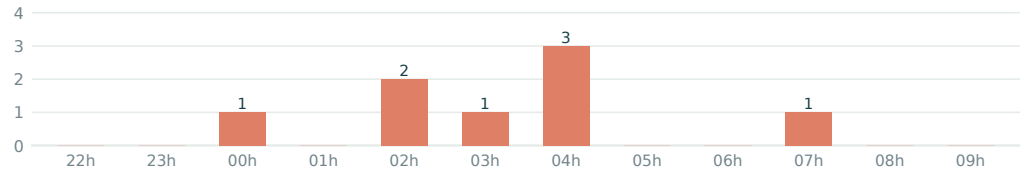


74 barras retiradas

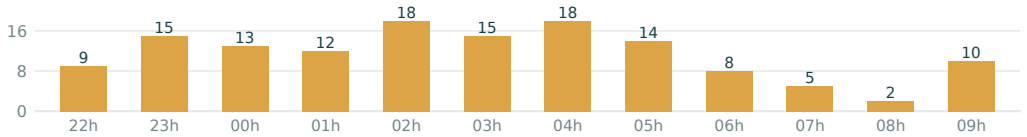
Composição da perda metálica da saída



Divergências (Núm. de barras determinado x Núm. real)

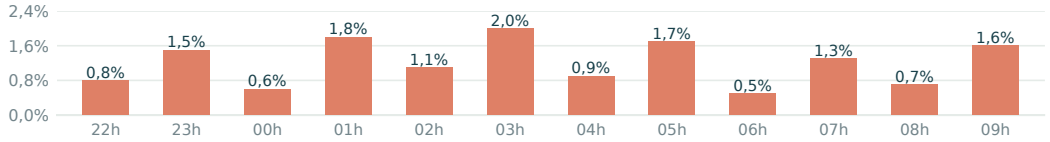


Barras diluídas pela massa linear elevada



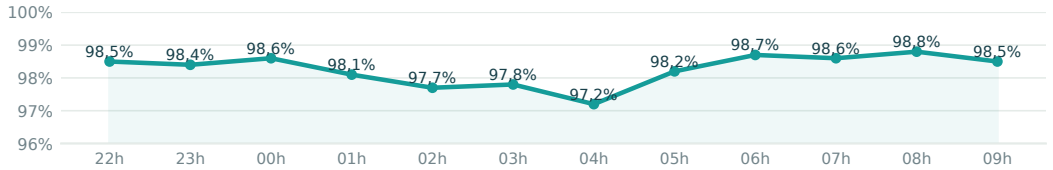
149 barras equivalentes = R$ 2.883,15

Não aproveitamento de barras



Massa linear acima do alvo: potencial não produzido

Rendimento metálico da Saída

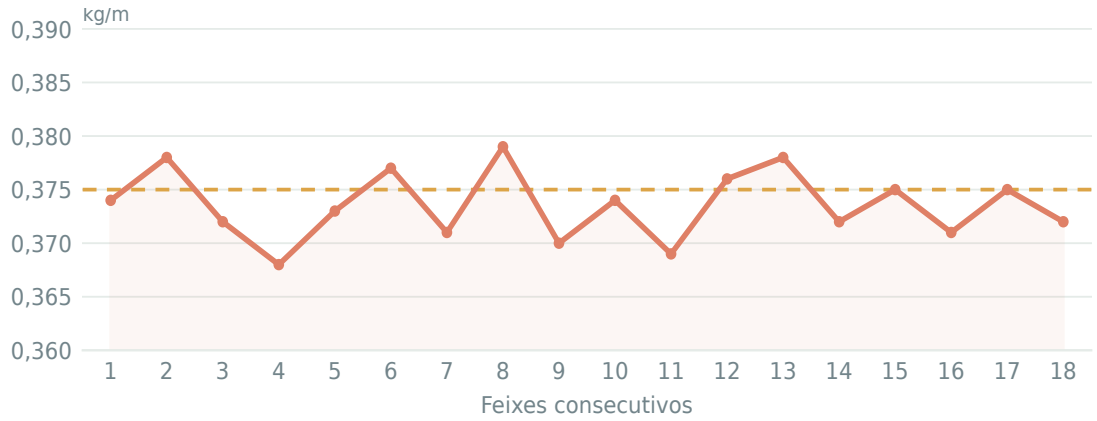


Precisa de relatório comparando massa linear praticada em várias unidades de produção?

Informação adquirida automaticamente em tempo real com máxima integridade, sem interferência humana.

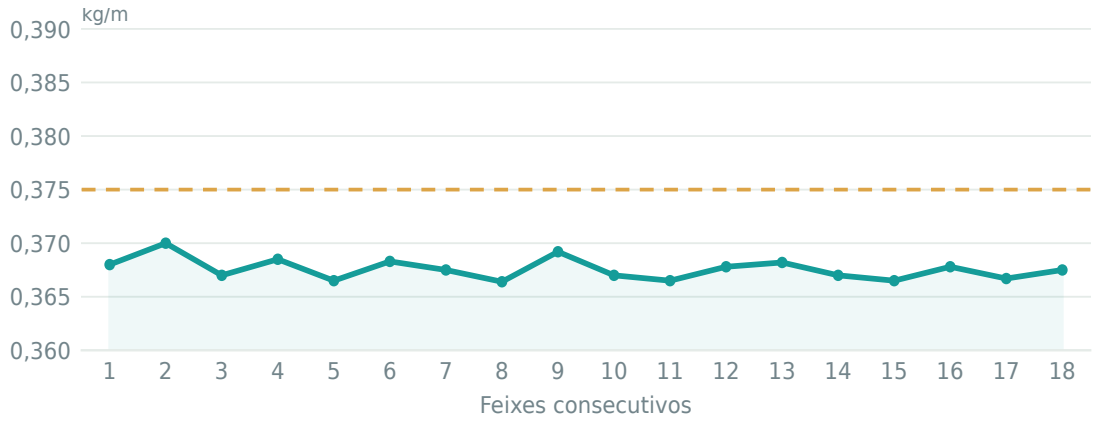
Consulta em tempo real ou por período, com o mesmo item e critérios comuns entre unidades.

Unidade A / Item 3/8”



Média	Desvio-padrão	Índice de Desclassificação Estatístico
0,374 kg/m	0,0031 kg/m	0,032%

Unidade B / Item 3/8”



Média	Desvio-padrão	Índice de Desclassificação Estatístico
0,368 kg/m	0,0010 kg/m	0,0%

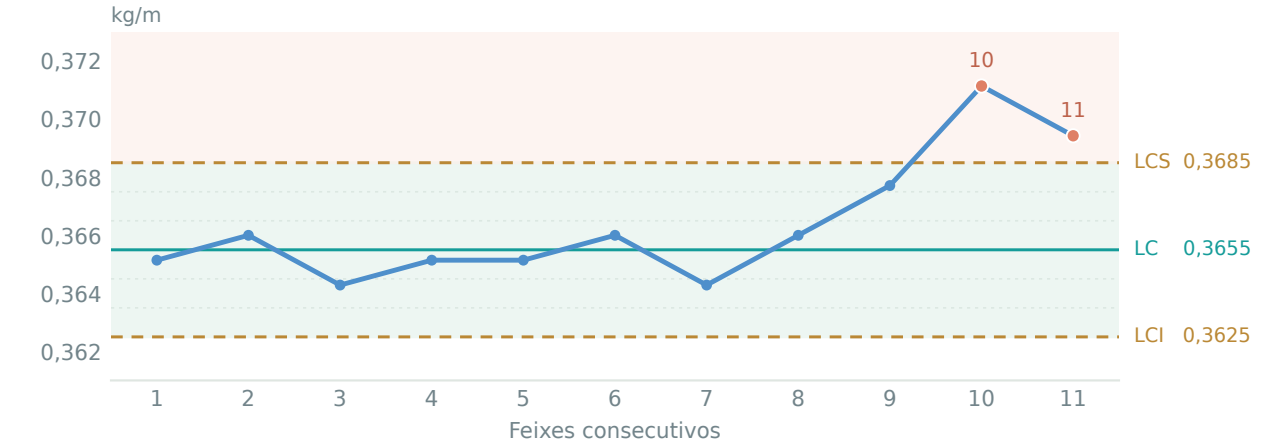
Unidade A apresenta maior oscilação e pontos acima do alvo ilustrativo. A unidade B mantém menor oscilação. A comparação ite permite aumentar sinergia entre processos.

O comportamento da massa linear orienta a inspeção

Uma mudança no padrão de comportamento pode antecipar a necessidade de verificação do trem laminador, evitando uma quebra.

CEP da massa linear por feixe (≈ 3 minutos)

LC: 0,3655 kg/m



Acompanhamento de CEP

Disponível para todos os indicadores

LOG:

- 2 pontos acima do LCS: investigar possível causa especial



Com linha central e limites de controle definidos, o gráfico apoia o CEP (Controle Estatístico de Processo). Padrões de comportamento orientam a inspeção do trem laminador. Exemplos:

- 1 ponto além dos limites de controle (LCS ou LCI).
- 6 pontos consecutivos em tendência de alta ou baixa.
- 8 pontos consecutivos do mesmo lado da linha central.
- 14 pontos consecutivos alternando subida e descida.

O relatório mensal ganha acompanhamento contínuo

O gestor consulta o acumulado e detalha o resultado por produto, dia, campanha e unidade

Produto	Unidade A		Unidade B	
	Média (kg/m)	ID Estatístico	Média (kg/m)	ID Estatístico
8 mm	0,387	0,27%	0,397	0,00%
10 mm	0,605	0,00%	0,615	0,00%
12,5 mm	0,944	0,00%	0,949	0,00%
20 mm	2,417	0,00%	2,419	0,00%

Massa linear média = Massa total / Comprimento total

A leitura completa vai além da média:

Limite normativo
Referência do produto

Dispersão
Estabilidade do processo

ID Estatístico
Parcela estimada fora dos limites de especificação



Transforme dados do processo em decisões e resultados.

Converse com a DeimosCarp e conheça o RIB.

linkedin.com/company/deimoscarp • info@deimoscarp.com