

OBJECTIVOS

No final do curso, os participantes serão capazes de:

- Constatar como um percurso convencional aparentemente “contínuo” de um molde, na verdade está recheado de paragens e esperas;
- Efectuar o levantamento e elaborar um mapa descritivo e quantificado das actividades que compõem o processo global de execução do molde;
- Utilizar as metodologias de simplificação de actividades entretanto aprendidas e como fazer a **Reengenharia e Gestão do Processo**;
- De caracterizar os problemas do fluxo dos componentes do molde, dos estrangulamentos e dos factores que perturbam e retardam o seu tempo de passagem pela área produtiva;
- Utilizar os utensílios, conceitos e metodologias e de como beneficiar o fluxo dos produtos.

DESTINATÁRIOS

- Directores e Gestores de Empresas.
- Directores Industriais e de Operações.
- Responsáveis por Departamentos.

CONTEÚDO PROGRAMÁTICO

- **Caracterização do problema**
 - Introdução ao case study: conhecer a “Moldes PASMEX, Lda”
 - Diagnóstico dos problemas evidentes e latentes da “Moldes PASMEX, Lda”
 - Diagnóstico das causas dos problemas
- **Caracterizar um processo / medir o processo actual**
 - O primeiro passo: Medir! Estabelecimento de indicadores
 - Decomposição do processo em actividades elementares
 - Técnicas de mapeamento / Construção de fluxogramas
 - Os conceitos “**acrescentar custo**” e “**acrescentar valor**” de uma actividade
 - Avaliação do contributo e o “valor” de cada actividade
- **Fundamentos e técnicas da Reengenharia de Processos**
 - Critérios de selecção das actividades
 - Simplificar o processo – eliminar / transformar actividades
 - Procura de soluções alternativas
 - A alternativa de converter actividades sequenciais >>> actividades convergentes
 - Os obstáculos reais, os hábitos e os paradigmas
- **Reconstrução e Reengenharia táctica do processo**
 - Reagrupar as “novas” actividades
 - Avaliar o “novo processo”
 - E o Projecto? Problemas de eficiência ou sub-avaliação ?
 - Planeamento: vale a pena tentar mudar?
 - Informação: o factor X
- **Fluxo dos componentes: a chave do problema**
 - O paradoxo “*Optimizar-processos-sem-optimizar-fluxos*”
 - Perdas normalmente associadas a fluxos deficientes
 - Instrumentos auxiliares de análise: os fluxogramas
- **Factores que influenciam o fluxo de um molde**
 - Influência do posicionamento das máquinas
 - Influencia do agrupamento das máquinas

- Metodologia do planeamento de actividades
- Modificações e “serviços urgentes”
- Enganos e erros
- Outras causas comuns
- **Lay-out e sua influência: ajudas adicionais**
 - “Vale realmente a pena” ?
 - Métodos de optimização da implantação de meios (de Kuziak, de Evans, de análise de tráfego)
- **Estrangulamentos e limitações de capacidade**
 - O problema dos “estrangulamentos de capacidade”
 - Estrangulamentos : Reais ou apenas mal geridos?
 - O problema “*Optimizar fluxo* ou *Optimizar utilização*?”
- **O “Novo” fabrico e sua consolidação**
 - Resistência e Oposição. Diferenças e gestão de ambas
 - Erros de implementação mais frequentes
 - Quantificar o “novo” fabrico: Medir de novo!
 - Consolidar o novo processo / Sinais de consolidação
- **O problema da mudança**
 - Mudar hábitos numa fábrica típica de moldes
 - A abertura à mudança: Mito ou realidade?
 - Apoio e suporte da Direcção – existe realmente?
- **Período de análise de situações específicas sugeridas pelos participantes**

METODOLOGIA

- Acção de formação de carácter muito prático, com recurso a metodologias activas que permitirá também o esclarecimento de dúvidas concretas dos participantes.

FORMADOR

Eng. A. Domingos Pereira

- Licenciatura em Engenharia Electrotécnica e posterior pós-graduação e especialização em Gestão Industrial pela FEUP. Após uma passagem pelo ensino, residiu no estrangeiro onde foi Chefe de Divisão numa Central Nuclear. Regressado a Portugal foi Director Técnico de uma empresa de Moldes e Plásticos e posteriormente Director Industrial de unidades produtivas da Pirelli e da Legrand durante cerca de 20 anos. É Consultor e Formador especializado em Gestão Industrial e Produtividade e seus utensílios desde 1998. É um especialista reconhecido nos novos modelos e conceitos de gestão e organização Industrial orientados para a Produtividade e respectivas ferramentas. Formador externo permanente de algumas das mais conceituadas empresas de formação Inter e Intra empresas, colabora assiduamente com a CEFAMOL como Formador e como articulista da revista “O MOLDE”, participando regularmente em conferências e seminários especializados.

DURAÇÃO, DATAS, HORÁRIO E LOCAL DE REALIZAÇÃO

- **21 Horas**
- 22, 26, 27 e 29 de Junho de 2009
- Misto (**22** - 09h00-13h00 / 14h00-18h00; **26** - 17h00- 21h00; **27** - 09h00-13h00; **29** - 08h30-13h30)
- CEFAMOL (Marinha Grande – Av. D. Dinis, 17)

CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO E CRITÉRIOS DE SELECÇÃO

Associados da CEFAMOL = **210€** Não Associados = **235€**
 (valores isentos de IVA, ao abrigo do art. 9º, n.º 11 do CIVA)

Inclui Certificado de Formação Profissional, documentação de apoio, coffee-breaks.

- O número mínimo de participantes é de 10 formandos. A CEFAMOL reserva-se o direito de cancelar a acção caso o número de participantes seja inferior ao número estabelecido;
- Esta acção destina-se, preferencialmente, a profissionais de empresas associadas da CEFAMOL;
- A realização da acção de formação está sujeita a confirmação, a efectuar após o prazo de inscrição;
- Após o processo de selecção e antes do início da acção, a CEFAMOL contactará os participantes seleccionados, para confirmar a sua presença na formação. De igual modo, todos os candidatos não seleccionados serão igualmente informados via e-mail.

PRAZO DE INSCRIÇÃO:

- Até **12 de Junho de 2009**, mediante devolução da Ficha de Inscrição (em anexo), por fax (244-575159) ou e-mail (formacao@cefamol.pt). O pagamento da inscrição, quando efectuado por cheque, deverá ser à ordem da CEFAMOL. A **inscrição só é considerada válida após o pagamento**.

CANCELAMENTO DE INSCRIÇÕES:

- Serão aceites as desistências até à data limite de inscrição, reembolsando a totalidade do pagamento efectuado.
- As desistências que ocorrerem após terminado o prazo de inscrição, obrigam o pagamento integral. Contudo, as empresas poderão indicar uma substituição para a desistência verificada.
- Em caso de cancelamento / adiamento das acções de formação, a CEFAMOL compromete-se a devolver a importância cobrada.

CRITÉRIOS DE SELECÇÃO:

- Activos do Sector de Moldes, Ferramentas Especiais e Plásticos;
- Prioridade a colaboradores de empresas associadas da CEFAMOL, com situação devidamente regularizada, nomeadamente, não ter pagamentos em atraso relativamente a outras acções de formação;
- Análise dos dados da Ficha de Inscrição e requisitos solicitados – perfil dos destinatários;
- Ordem cronológica de chegada das Inscrições.