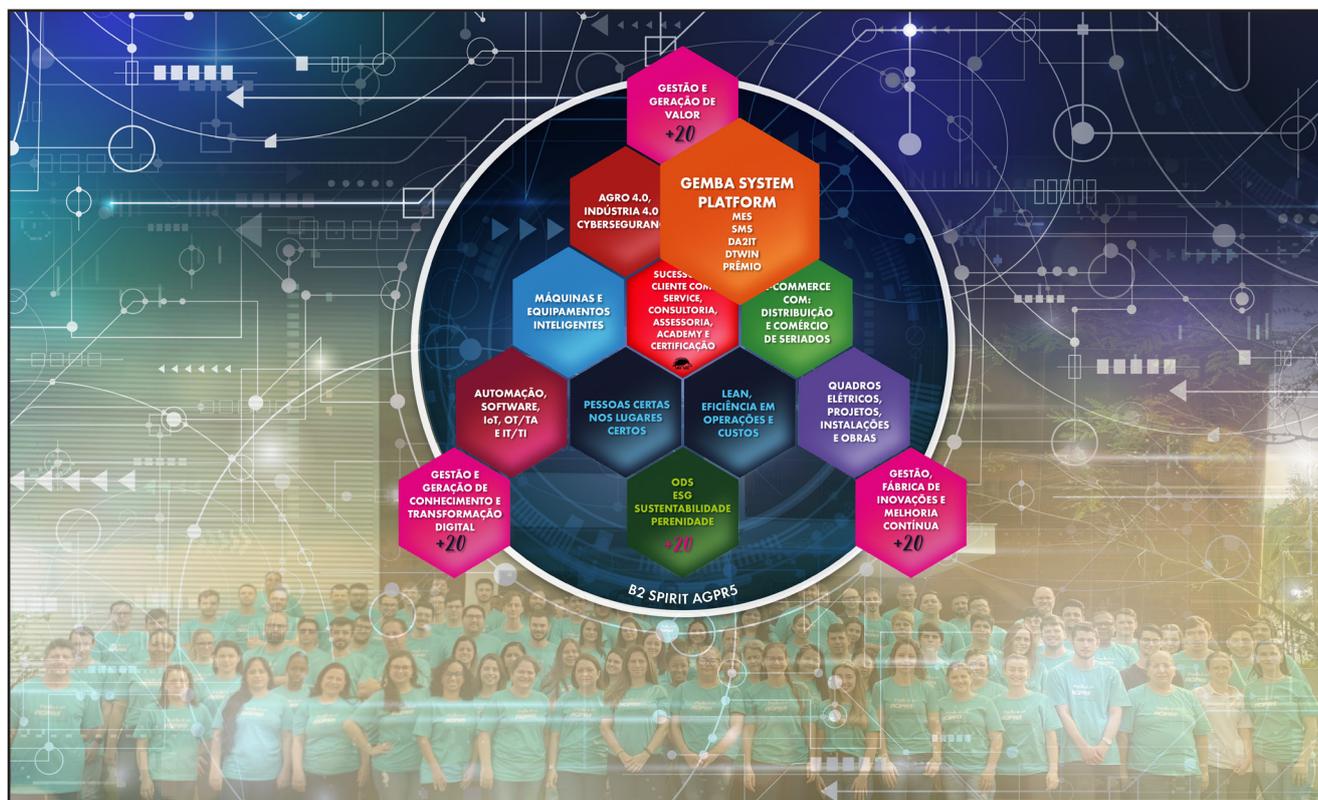


NewsLetter

Ed. 13 - W 13 - Ano 23 - 26/03 a 01/04



NESTA EDIÇÃO

Mensagem do CEO

“O trabalho padronizado, que está na base da casa STP, é um...”
pág. 124

Mensagem Bíblica

Salmos 145:11-12
pág. 125

Marketing & Design

pág. 126

Gestão de Pessoas

pág. 127

Controladoria

pág. 128

Academy

pág. 129

Projetos & Service

pág. 130

DS - Diálogo de Segurança

pág. 132



O trabalho padronizado, que está na base da casa STP, é um componente necessário de uma transformação lean.

Este artigo analisa o melhor conteúdo sobre este tópico de nossos arquivos.

Se a estabilidade é uma pré-condição para a melhoria e o sucesso de um negócio, o trabalho padronizado é uma pré-condição para a estabilidade. Ter uma maneira acordada de realizar o trabalho de forma consistente significa desenvolver a capacidade de identificar facilmente os problemas (como desvios do padrão) e garantir a qualidade no processo.

De agronegócios a práticas médicas, de lojas de ferragens a redes de restaurantes, os benefícios da padronização estão bem documentados. Entretanto, alguns equívocos ainda existem, e muitas empresas sofrem para manter os padrões que criam. Então, vamos acessar o arquivo do Planet Lean para ver se podemos fornecer alguma clareza sobre o assunto.

Primeiro, uma definição. Segundo o Léxico Lean, o trabalho padronizado consiste em “estabelecer procedimentos precisos para o trabalho de cada operador em um processo produtivo”. Seus benefícios incluem uma redução na variabilidade e nos acidentes e uma maneira fácil de documentar o processo, treinar novas pessoas e fornecer um ponto de partida para melhorias adicionais.

Algumas pessoas acreditam que estabelecer um padrão é um trabalho que é simplesmente feito uma vez e que não há mais nada a fazer sobre ele, mas o fato é que os padrões não são imutáveis. À medida que mais e mais pessoas adotam a melhoria contínua como uma forma de pensar e agir, melhores maneiras de fazer o trabalho são identificadas, e o padrão é atualizado por meio do kaizen para refletir as mudanças nas circunstâncias e ao redor do trabalho.

Keith Edwards, gerente de seção da Toyota Motor Manufacturing no Reino Unido, disse: “O padrão é o começo da jornada. Se você tentar algo novo e não funcionar, a pior coisa que pode acontecer é você voltar ao padrão original. Isso limita o risco



porque tudo o que você está fazendo é melhorar um padrão já existente”.

É claro que, como acontece com muitas coisas no lean, a parte mais difícil dos padrões é mantê-los e garantir que as pessoas os sigam. Essa é uma responsabilidade dos líderes, que desempenham um papel fundamental na criação de uma cultura na qual a padronização possa prosperar. De acordo com Malgorzata Jakubik e Robert Kagan, do Lean Enterprise Institute Polska, para garantir a adesão aos padrões sem alienar as pessoas, um líder deve seguir alguns procedimentos: 1) coletar dados para evitar “atacar” alguém quando eles não sabem que o padrão existe, 2) reafirmar a importância de a pessoa seguir o padrão, explicando por que o padrão existe, e 3) comprometer-se a acompanhar a pessoa em sua jornada.

Tracey Richardson compartilhou com o Planet Lean sua própria experiência com os padrões da Toyota e explicou o papel de seu coach na época: “Eu realmente acreditava que os líderes achavam que estabelecer um padrão sem a disciplina adequada por trás dele era como não ter nenhum padrão e que isso teria um efeito prejudicial na cultura e na moral. Isso foi fundamental para o pensamento de Taiichi Ohno quando ele colocou a padronização na base da casa do STP. Se todos seguirem o mesmo processo na mesma sequência, as discrepâncias (quando surgem) são muito mais fáceis de identificar e corrigir”, ela disse.

E a criatividade?

Há um equívoco comum de que os padrões sufocam a criatividade, impondo às pessoas uma maneira de fazer as coisas que pode não permitir que elas expressem seu talento. Isso está longe de ser verdade. Na verdade, é exatamente o contrário: os padrões se concentram nas partes mundanas e repetíveis do trabalho, liberando tempo extra (e energia), que o colaborador pode usar para liberar

sua criatividade.

De acordo com Ian Hurst, especialista sênior da Toyota no Reino Unido, “o trabalho padronizado não é uma camisa de força, mas uma estrutura. Dentro dele, sempre há espaço para se movimentar, para encontrar um caminho melhor. Antes de fazer isso, entretanto, você precisa construir um certo nível de confiança no chão de fábrica. Nosso pessoal sabe que se seu trabalho for aprimorado e o tempo for liberado, sempre encontraremos mais atividades de criação de valor para eles”.

Padrões para líderes

Embora não tenha sido originalmente destinado a líderes, o trabalho padronizado pode ser usado como um modelo para organizar a agenda de um líder e promover os comportamentos corretos (por exemplo, participação em uma reunião semanal ou em uma caminhada pelo gamba). Ao serem abordados sobre o trabalho padronizado para líderes seniores, Michael Ballé, Denise Bennett e Peter Handler disseram: “Acreditamos que existem algumas habilidades específicas que os líderes podem aprender para aprofundar sua compreensão da gestão lean, para mudar os outros mudando a si mesmos por meio de práticas diárias e para transformar suas organizações”.

Há diversos exemplos de líderes lean que são “lean na prática” e alavancam o trabalho padronizado do líder (LSW) para garantir o aspecto “lean” de seus próprios comportamentos.

Um exemplo é o Dr. Carlos Frederico Pinto, do Instituto de Oncologia do Vale, no Brasil, que “vai diariamente ao gamba e participa de pelo menos um evento de melhoria rápida a cada semana (conforme seu trabalho padronizado). O hospital também implementou um sistema – chamado de turnos kaizen – em que há momentos especiais da semana durante os quais as pessoas trabalham em seus A3s, e o Dr. Carlos faz questão de treinar pelo menos uma pessoa em um A3 todas as semanas”.

Outro grande exemplo é Sharon Visser. Quando Sharon dirigia uma concessionária da Toyota em Botsuana, ela era meticulosa em organizar seu dia de acordo com o que considerava seu papel como líder da organização. O trabalho padronizado era sua ferramenta para isso: “Muitas pessoas que entram para a gerência sentem que o conteúdo do trabalho é muito variado para caber em um documento de trabalho padronizado. Minha caminhada pelo gamba era algo que eu conseguia fazer todos os dias – muitas vezes duas vezes por dia. Sempre que voltava de uma viagem, o gamba era a maneira mais fácil de me atualizar sobre a situação atual, cumprimentar minha equipe e avisá-los de que eu estava por perto. Você pode pensar que não tem tempo para o trabalho padronizado. Minha resposta é que se você não tiver um trabalho padronizado, nunca terá tempo”, disse ela.

Fonte: <https://www.lean.org.br/artigos/2418/o-que-e-trabalho-padronizado.aspx>



Falarão da glória do teu reino, e relatarão o teu poder,
Para fazer saber aos filhos dos homens as tuas proezas e a glória
da magnificência do teu reino.

Salmos 145:11,12



#MARKETINGEDESIGN

Julye Franceli do Amaral - julye.amaral@agpr5.com
Manuella Florentino - manuella.silva@agpr5.com
Anita Dal Pont - anita.silva@agpr5.com

Datas Comemorativas

26/03 - Dia do Cacau

31/03 - Dia da Saúde e Nutrição

01/04 - Dia da Mentira



AGPR5 nas mídias



Acesse nosso Instagram:
[instagram.com/agpr5a5group/](https://www.instagram.com/agpr5a5group/)



#GESTÃODEPESSOAS

Fernanda Pulner Accordi - fernanda.pulner@agpr5.com

Aniversariantes



Maik Gonçalves Batista
26/03



Everton dos Santos
26/03



Estevão Luiz Fagundes
27/03



João Lucas de Souza
01/04

“Desejamos paz, amor, felicidade, saúde e que seus sonhos se realizem sempre!”

Tempo de empresa

PREMIAÇÃO POR TEMPO DE EMPRESA DE MARÇO

AGPR5[®] +20
Re-imagina com Engenharia

Vanio Cesar Arend - 16 anos	Alice Manenti - 3 anos
Ariel Teixeira da Silva - 15 anos	Igor Paulino da Silva - 3 anos
Tuanny Gonçalves Serafim - 13 anos	Igor Scarsi Scarpari - 3 anos
Aline Alves da Silva - 11 anos	Yuri Bonfanti de Souza Damin - 3 anos
Luiz Gustavo Scarpatta Barcelos - 10 anos	Carlos Eduardo Oliveira de Andrade - 2 anos
Uilians Souza Cardoso - 9 anos	Luiz Gustavo de Souza Vargas - 2 anos
Tatiani de Faveri Candiotto Elias - 8 anos	Pedro Henrique Nunes Dacoregio - 2 anos
Francieli Freitas Lopes - 6 anos	Victor Cardoso Felipe - 2 anos
Valéria Ferrari da Silva de Almeida - 4 anos	João Lucas Duarte de Souza - 1 ano

Regras das reuniões

Regras para uma Boa Reunião



- 1°** Reservar local, equipamentos, materiais de apoio e determinar o **Objetivo da Reunião**. Toda reunião deve ser agendada por meio digital através do **Zimbra** e do **GLPI**, escolhendo a sala que será realizada;
- 2°** Todos os convidados, envolvidos (ou representantes) devem estar presentes e efetivamente participar da reunião;
- 3°** A reunião deve ter hora marcada para início e fim, sempre respeitando a agenda das pessoas;
- 4°** Todos os assuntos tratados devem ser registrados em atas/FO629, em meios físicos ou eletrônicos;
- 5°** A reunião deve ser iniciada ou finalizada pelo follow up das ações pendentes da ata/FO629 anterior;
- 6°** Evitar mais de uma pessoa falando ao mesmo tempo para que a reunião não fique dispersa;
- 7°** Analisar as ideias e não as pessoas. Fazer da reunião um momento de tomada de decisão e não um **bate papo**;
- 8°** Argumentar com fatos e dados, mantendo o respeito mútuo;
- 9°** Evitar interrupções externas/celular durante a reunião;
- 10°** A reunião tem que ser produtiva: 100% dos assuntos decididos ou encaminhados para um DONO e com prazos estabelecidos.

Copyright © AGPRS +20 | 2000 - 2023. Todos os direitos reservados.



Controladoria

Célia Regina do Amaral Bristot - celia.bristot@agpr5.com
Tuanny Gonçalves - tuanny.goncalves@agpr5.com

Auditoria



Auditoria Contábil - Balanço 2022
De 20/03/2023 a 24/03/2023 e
27/03/2023 a 31/03/2023.



Academy Service

Ariel Teixeira - ariel.teixeira@agpr5.com
Maria Eduarda Faviano - maria.eduarda@agpr5.com

ACADEMY AGPR5 - CONCLUSÃO DOS CURSOS

ad. Quadros + Projetos

NOME	CURSO	DATA	ANDAMENTO
Gesiel Zanette	607	14/9/2022	0%
	3009	12/8/2022	4%
Gabriel Mendes	3015	17/2/2023	80%
	3011	20/2/2023	6%
	600	18/3/2022	11%
Giuseppe Ghedin	610	18/3/2022	40%
	608	29/3/2023	80%
Maurício Rosa	610	29/3/2023	44%

estoque

NOME	CURSO	DATA	ANDAMENTO
Maikon dos Santos	616	1/3/2023	6%
	617	1/3/2023	0%
	618	1/3/2023	0%
	619	1/3/2023	0%
	3501	1/3/2023	0%
	3509	1/3/2023	0%
3510	1/3/2023	0%	

PMS

NOME	CURSO	DATA	ANDAMENTO
Warlon Nascimento	617	1/4/2022	56%
	618	11/1/2023	97%
Eliangel Suarez	3501	27/3/2023	0%

Gemba System Platform

NOME	CURSO	DATA	ANDAMENTO
Ana Carolina B.	3006	8/11/2022	55%
	3812	13/3/2023	1%
Maicou Fortuna	3509	13/3/2023	0%
	3501	13/3/2023	0%

TI

NOME	CURSO	DATA	ANDAMENTO
Nicolas Silva	3503	1/7/2022	21%
	3508	1/7/2022	12%

Sistemas

NOME	CURSO	DATA	ANDAMENTO
Vinicius Damiani	3014	3/3/2022	23%
	3507	28/11/2022	14%
	3509	13/12/2022	0%

Comercial

NOME	CURSO	DATA	ANDAMENTO
Erika Lima	400	12/4/2022	3%
	401	12/4/2022	0%

Service

NOME	CURSO	DATA	ANDAMENTO
Adriel F.	618	12/9/2022	89%
	616	6/3/2023	32%
Marcio Dias	617	6/3/2023	13%
	618	6/3/2023	23%
	3509	6/3/2023	90%
	3510	6/3/2023	15%

Automação

NOME	CURSO	DATA	ANDAMENTO
Leila Dias	618	14/6/2022	95%
	600	5/8/2022	16%
Filipi Piucco	401	4/8/2022	17%
	616	28/11/2022	42%
Marcos H. Alves	400	27/2/2023	2%
	618	15/2/2023	84%
Lucas Adriano	617	9/3/2023	95%
	618	15/3/2023	68%



#ARTIGOS

Maria Eduarda Faviano - maria.eduarda@agpr5.com

531 - Moinho com Setpoint de Velocidade (C053A, C031, C330, C335) (Gemba Mill / Customizações)

Moinho com Setpoint de Velocidade (C053A, C031, C330, C335)

2 / Customizações

© 29/03/2023 14:24:02

#PROJETOSESERVICE



Projetos e Instalações/Obras Elétricas

Vanio Arend - vanio.arend@agpr5.com

C031 - JBS Dourados-MS
 C080 - Cooper A1 Mondai-SC
 C212 - CooperA1 Itapiranga-SC
 C298 - JBS Xanxerê-SC
 C319 - Yeralatina Colombo-PR
 C324 - JBS Seberi-RS
 C326 - Copagri Cuiaba-MT

C330 - Agrominas Araguaína-TO
 C333 - Comil Cascavel-PR
 C339 - Coasgo São Gabriel do Oeste-MS
 C340 - Icon Criciúma-SC
 C343 - ZINPRO Marialva-PR
 C344 - Louis Dreyfus Matão-SP
 C345 - Cermoful Morro da Fumaça-SC



Automação e Software

Filipi Piucco - filipi.piucco@agpr5.com

C014 - BRF Brasil Foods SA Nova Mutum-MT
 C031 - JBS Dourados-MS
 C034 - JBS Rolândia-PR
 C043 - Mantiqueira Primavera do Leste-MT
 C053A - Cargill Quatro Pontes-PR
 C054A - JBS Aves Morro Grande-SC
 C080 - Cooper A1 Mondai-SC
 C088 - BRF Videira-SC
 C115 - Copacol Cafelândia-PR

C174 - Nutrisoma Patrocínio-MG
 C212 - CooperA1 Itapiranga-SC
 C231 - Indukern Jundiá-SP
 C313 - LAR Caarapo-MS
 C317 - BRF Chapecó-SC
 C324 - JBS Seberi-RS
 C326 - Copagri Cuiaba-MT
 C343 - ZINPRO Marialva-PR



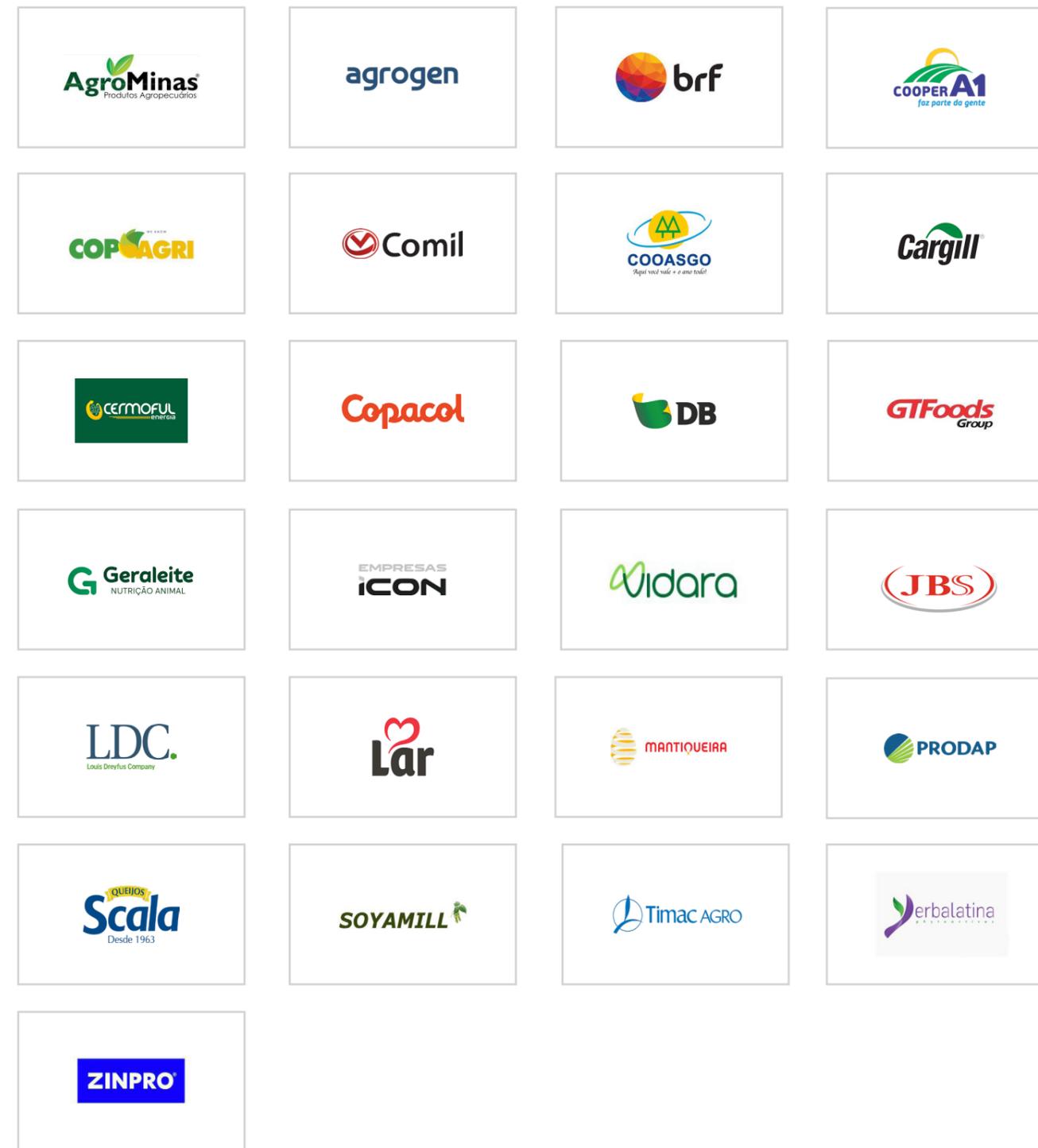
Service

Ariel Teixeira - ariel.teixeira@agpr5.com

Maria Eduarda Faviano - maria.eduarda@agpr5.com

002-JBS Nuporanga-SP
 007-Cooprata Prata-MG
 014-BRF Brasil Foods SA Nova Mutum-MT
 015-BRF Brasil Foods SA Rio Verde-GO
 031-JBS Dourados-MS
 034-JBS Rolândia-PR
 049-Agrogen Montenegro-RS
 053A-Cargill Quatro Pontes-PR
 054A-JBS Aves Morro Grande-SC
 055-GT Foods Paranavaí-PR
 060-Agrogen Guarapuava-PR
 068-DB-DanBred Patos de Minas-MG
 079-BRF Brasil Foods Catanduvas-SC
 080-Cooper A1 Mondai-SC
 088-BRF Videira-SC

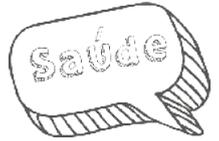
090-BRF Brasil Foods Mineiros-GO
 091-SCALA Sacramento-MG
 099-Farben Içara-SC
 102-BRF Faxinal dos Guedes-SC
 104-Vibra Itapejara D'Oeste-PR
 112-JBS Brasilia-DF
 145-Mantiqueira Itanhandu-MG
 145-Mantiqueira Itanhandu-MG
 231-Indukern Jundiá-SP
 264-Geraleite São Gotardo-MG
 278-JBS Foods Garibaldi-RS
 295-Timac Agro Rio Grande-RS
 298-JBS Xanxerê-SC
 303-Prodap Barra do Garça-MT
 307-SoyaMill Rio Claro-SP





#DS

Fernanda Pulner Accordi - fernanda.pulner@agpr5.com



DS - Diálogo de Segurança

DICAS DO PROTEGILDO

SEGURANÇA COM

PANELAS DE PRESSÃO

Além de ser utilizada no cotidiano, a panela de pressão é item indispensável nas cozinhas industriais. Embora seu modo de uso pareça simples, há alguns cuidados a serem tomados para que nenhum acidente aconteça.

- Faça uma inspeção prévia:

Vedação: não deve estar ressecada, com trincas ou esfoladuras. Verifique se o assento onde a vedação se aloja está ausente de detritos;

Tampa e corpo: não devem estar deformados ou amassados, o que prejudicará o fechamento correto e a vedação do vapor;

Cabo e suportes de pega: devem estar inteiros e bem fixados;

Válvula reguladora (por onde sai o vapor): sem amassos, limpa e correspondente à panela;

Válvula de segurança: verifique se não está bloqueada com detritos, o que fará com que ela não atue quando necessário, explodindo a panela;

- Não encha demais a panela. Observe a marca de nível máximo permitido. Em geral, não mais de 2/3. Cuidado com alimentos que fazem espuma e "sobem", entupindo a válvula reguladora. Nesses casos, use um nível menor que o normal, pelo menos a metade.

- Use a quantidade suficiente de líquido e evite que o interior seque, com risco de dano à panela, que pode derreter, apagar o fogo, criando risco de explosão de gás. Fique atento à ausência de vapor na saída da válvula reguladora.

- Procure não deixar o fogão desatendido quando está cozinhando. Vire os cabos das panelas para dentro do fogão. Use temporizadores para marcar tempos de cozimento.

- Não use a panela de pressão como fritadeira. Ela não foi feita para suportar temperaturas muito mais altas que de água fervendo e vapor pressurizado.

- Após formação de vapor, o fogo pode, ser reduzido. Isso evita que a água evapore rapidamente e o conteúdo queime.

- Reduza a pressão corretamente antes de abrir a panela. A maneira mais recomendável é colocá-la sob água corrente, para esfriá-la. Outras opções são aguardar o esfriamento natural ou liberar a válvula reguladora, mas com cuidado para não se queimar.

- Lave bem a panela usada. Remova a vedação, lave em separado. Higienize bem a panela, os berços da vedação, limpando com cuidado o sistema da válvula reguladora e o alojamento da válvula de segurança.



A REPRODUÇÃO DESTA PÁGINA DA REVISTA PROTEÇÃO ESTÁ AUTORIZADA PARA USO INTERNO DAS EMPRESAS

Colaboração: Mario Fantazzini

Arte: Beto Soares/Estúdio Boom