

## **Implantação do planejamento e controle da manutenção em uma empresa do setor alimentício**

Hassan Nassor Hannas<sup>1</sup>; Tiago Silvério Guimarães Xavier<sup>2</sup>

No período pós Segunda Guerra, a necessidade de criar sistemas de alta confiabilidade fez o setor de manutenção seguir em uma crescente demanda de serviços. Os setores de Planejamento e Controle da Manutenção (PCM) tem como objetivo organizar as atividades da manutenção industrial, reduzir tempos e cortar desperdícios de materiais. O primeiro tipo de manutenção é a manutenção corretiva, caracterizada por entrar em cena quando o equipamento parava de forma que não era possível dar sequência ao trabalho. A manutenção preventiva tem como objetivo corrigir uma possível falha ou quebra, antes da parada total do maquinário. A manutenção preditiva visa à análise de parâmetros diversos, permitindo a operação contínua do equipamento pelo maior tempo possível. Para implantar um setor de PCM, é necessário implantar alguns processos: listagem de ativos, tagueamento, estudo de criticidade dos ativos e a criação das ordens de serviço (OS). Após a estruturação do setor, é possível analisar, planejar e controlar as manutenções, para isso são usados alguns indicadores, Tempo Médio Entre Falhas (MTBF), Tempo Médio de Reparo (MTTR) e o Tempo Médio Para Falha (TMPF). Nesse contexto, realizou-se o estudo da implantação do Planejamento e Controle da Manutenção em uma indústria do setor alimentício. O processo de implantação foi feito desde o começo, uma vez que na citada indústria não havia nenhum tipo de controle de ativos. A listagem de ativos abrange todos os equipamentos envolvidos direta e indiretamente na produção. O tagueamento e a matriz de criticidade foram desenvolvidos com base na lista de ativos. As ordens de serviço foram criadas para coletar e registrar dados sobre cada equipamento. Os planos de manutenção foram desenvolvidos para facilitar e agilizar o processo de manutenção nos ativos, uma vez que ele traz todas as informações técnicas e materiais necessários para realizá-la. Com o fim da implantação, este estudo teve como objetivo analisar as principais dificuldades e pontos de melhoria no processo de implantação. Uma indústria em que seus processos produtivos não são bem definidos atrapalha a implantação, assim como a falta de material técnico dos ativos e a falta de padronização deles. A elaboração de um bom plano de implantação é crucial para que se evitem alguns problemas.

**Palavras-chave:** Manutenção. Controle. Implantação. Planejamento.

<sup>1</sup> Discente do curso de Engenharia Mecânica (UNIPAM). E-mail: hassanhannas@unipam.edu.br.

<sup>2</sup> Professor orientador (UNIPAM). E-mail: tiagosgx@unipam.edu.br.