

## IMPORTANCIA DE ANALISE DE FALHA EM EQUIPAMENTO

Autor: Fabiano Da Costa Rosa

No início a manutenção tinha como objetivo consertar equipamento sempre quando ocorresse uma falha mecânica ou elétrica, com a evolução da manutenção passou-se a investir tempo em criar estratégia de manutenção para não deixar quebrar os equipamento, e hoje trabalha muito em melhoria de manutenção e engenharia de manutenção, com isso visando melhoria continua e confiabilidade de manutenção, a área de gestão das empresas tem desenvolvido ferramentas eficientes para analisar falhas de equipamentos com objetivo de identificar causa raiz e aplicar plano de ação de bloqueio de causa raiz, a Gerencia de manutenção vem desenvolvendo suas equipes de liderança e técnica com participação da operação em ferramenta de solução de problema para que sua equipe tenha senso de análise para chegar na causa raiz, desenvolver plano de ação de bloqueio e ideias melhorias de equipamento, normalmente o método de análise se divide em 4 etapas básicas são elas:

- 1- Relato da anomalia com toda informação necessária para entender a falha do componente e o problema que esta falha ocasionou, neste momento e de suma importância ter o componente que falhou em mão para fazer uma boa análise, também e necessário orientar o profissional que atendeu a ocorrência que faça uma análise geral no equipamento e no processo, para colocar todas estas informação no relato de atendimento.
- 2- Aplicar Ishikawa (6M) para identificar as possíveis causas e sub-causas do problema, organizado de forma correta em Método, Materiais, Mão de Obra, Maquina, Meio Ambiente e Medição.
- 3- Aplicar o 5W, os 5 porquês, ou seja, iniciar com uma possível causa e estratificar ela ate chegar na causa raiz do problema.
- 4- Aplicar 5W2H onde estará desenvolvendo plano de ação de bloqueio de causa, com responsável, prazo para execução, como realizar a ação e quanto custa.
- 5- Analise de MTTR, onde o objetivo e identificar causas que possam estar causando demora para restabelecer a máquina em operação e reduzir tempo de manutenção e indisponibilidade de máquina.

Após aplicar o método acima e implementando toda ação de bloqueio e melhoria, o equipamento se tornara mais confiável e estará mais disponível para operação, eliminando as quebras crônicas, por falha de MO, de Material sem qualidade, com erro de especificação, erro de projetos etc.

Este processo traz retorno como aumento na produtividade, desenvolve senso crítico e de melhoria continua nos técnicos de manutenção, tornando-os cada vez mais autônomo e responsável pelo bom funcionamento do equipamento.