CHECKLIST — OS 5 NÍVEIS DE MATURIDADE INDUSTRIAL

Gabriel Galle · G&G Consultoria

COMO USAR ESTE CHECKLIST

Leia os 5 níveis abaixo e identifique em qual descrição sua operação se encaixa HOJE — não onde você gostaria que estivesse. Ao final, responda a autoavaliação rápida e veja seu nível predominante. Para uma leitura profissional, agende a sessão executiva de 45 minutos.

NÍVEL 1 — REATIVO

"A fábrica apaga incêndio."

Sinais de que você está aqui:

- A agenda do gerente é definida pelas quebras do dia, não pelo plano
- Indicadores existem (algum relatório), mas não dirigem decisão nenhuma
- Setup, quebra de equipamento e retrabalho dominam a semana
- Manutenção é 100% corretiva: máquina para, gente corre
- Ninguém sabe o custo real de uma parada não programada
- Informação de produção circula por WhatsApp e caderno

Ações prioritárias para evoluir:

1. Implante gestão à vista no piso: quadros físicos com produção do dia, perdas e ocorrências por linha — atualizados pelo próprio time
2. Rota diária de gemba: 30 minutos, mesmo horário, mesma rota, olhando os quadros e perguntando "por quê?"
3. Comece a medir 3 coisas apenas: produção vs. plano, paradas por causa, retrabalho/refugo
4. Ataque a maior perda visível: escolha UMA causa de parada e forme um grupo de solução de problema (A3 ou 8D simples)
5. 5S nas áreas críticas: não na fábrica inteira — comece onde dói

Meta do estágio: parar de apagar incêndio para enxergar o fogo.

NÍVEL 2 — ORGANIZADO

"A fábrica tem rotina — mas sem integração."

Sinais de que você está aqui:

- Rotinas básicas implantadas: reunião diária de produção existe e acontece
- 5S parcial — algumas áreas impecáveis, outras abandonadas
- Quadros de gestão à vista existem, mas ninguém age sobre eles
- Áreas trabalham em silos: produção, manutenção e qualidade se culpam mutuamente

- POPs existem, mas estão desatualizados ou "na gaveta"
- OEE é calculado às vezes, em planilha, por uma pessoa só

Ações prioritárias para evoluir:

1. Padronize as rotinas de gestão: agenda fixa de reuniões (diária de piso, semanal de indicadores, mensal de resultados) com pauta e responsável
2. Estruture a manutenção planejada: calendário de PM nas máquinas críticas — a corretiva ainda vai existir, mas deve começar a perder espaço
3. Implante matriz de habilidades por célula/linha: quem sabe o quê, nível de cada operador, plano de multiplicação
4. Calcule OEE por linha, toda semana, com o time: a discussão vale mais que o número
5. Classifique as perdas: pare de somar "perdas gerais" — quebre em quebra, setup, velocidade, arranque, refugo

Meta do estágio: rotina estável e indicadores que alguém olha.

NÍVEL 3 — GERENCIADO

"A fábrica mede — e age sobre o que mede."

Sinais de que você está aqui:

- OEE monitorado por linha, com meta e revisão semanal
- Perdas classificadas por Pareto e atacadas com método estruturado
- Manutenção planejada supera a corretiva
- Problemas têm dono, prazo e status visíveis
- Supervisores conduzem análise de causa sem depender do gerente
- Produção, qualidade e manutenção falam a mesma língua

Ações prioritárias para evoluir:

1. Desdobre metas até o operador: cada linha sabe quanto contribui para o OEE e o custo do mês
2. Estruture o sistema de sugestões/melhorias: kaizen com reconhecimento — o time de chão é quem vê a perda primeiro
3. Automatize a coleta de dados críticos: pelo menos paradas e produção por linha (mesmo que simples)
4. Forme multiplicadores internos: 2–3 pessoas por turno treinadas em solução de problema e análise de perdas
5. Comece o planejamento de capacidade: use os dados de OEE e demanda para antecipar gargalos, não reagir a eles

Meta do estágio: melhoria contínua rodando sem depender de herói.

NÍVEL 4 — INTEGRADO

"A fábrica conecta chão e diretoria em tempo real."

Sinais de que você está aqui:

- Dados em tempo real conectam piso de fábrica e diretoria (MES, sensores ou integração equivalente)

- Manutenção preditiva em ativos críticos
- Decisões de capacidade, turno e investimento orientadas por dados
- Custos de não qualidade calculados e tratados como linguagem de diretoria
- Simulação de cenários antes de decidir
- A diretoria usa os mesmos números que o operador vê no quadro

Ações prioritárias para evoluir:

1. Integre planejamento e execução: S&OP real — a fábrica participa da decisão comercial, não só cumpre pedido
2. Expanda preditiva: termografia, análise de vibração e monitoramento nos ativos de maior risco
3. Digitalize o fluxo de valor: do pedido à expedição, com gargalos visíveis em tempo real
4. Estruture viabilidade financeira para cada projeto: VPL, TIR, payback — melhoria que não se paga não é prioridade
5. Benchmarke fora do setor: as melhores práticas que mudam o jogo raramente vêm do mesmo ramo

Meta do estágio: a fábrica vira ativo estratégico, não centro de custo.

NÍVEL 5 — REFERÊNCIA

"A fábrica é a vantagem competitiva."

Sinais de que você está aqui:

- Fluxo puxado conectando demanda e produção com estoque mínimo
- Cultura de melhoria autossustentável — o sistema roda sem o gerente empurrar
- A operação é benchmark do setor: concorrentes vêm visitar
- Pessoas formadas aqui são disputadas pelo mercado
- Indicadores antecedem resultados financeiros: a fábrica prevê o lucro do trimestre
- Inovação em processo é rotina, não projeto

Ações prioritárias para evoluir:

1. Institucionalize o sistema de gestão: documente, audite e evolua — referência que depende de pessoas específicas não é referência
2. Invista em sucessão: forme a próxima geração de líderes internamente
3. Explore tecnologia de fronteira com critério: IA, analítica avançada e digitalização só onde o processo já é estável
4. Abra a fábrica: visitas técnicas, parcerias com universidades, associações — benchmark é via de mão dupla
5. Meça a maturidade anualmente: o nível 5 se perde em silêncio

Meta do estágio: sustentar a excelência através de gerações de liderança.

AUTOAVALIAÇÃO RÁPIDA

Marque 1 ponto para cada "sim":

1. Reunião diária de produção acontece todos os dias, com pauta fixa?
2. OEE é calculado por linha, toda semana, e discutido com o time?
3. Perdas estão classificadas por causa (não somadas em "diversos")?

4. Manutenção planejada executa mais horas que a corretiva?
5. Existe matriz de habilidades atualizada por célula/linha?
6. Problemas têm dono, prazo e status visíveis para todos?
7. Dados de produção chegam à diretoria no mesmo dia?
8. Custos de não qualidade são calculados em R$?
9. Projetos de melhoria têm viabilidade financeira calculada (VPL/TIR/payback)?
10. O time de chão propõe melhorias que são implementadas?

Resultado: 0–2 pontos = Nível 1 · 3–4 = Nível 2 · 5–6 = Nível 3 · 7–8 = Nível 4 · 9–10 = Nível 5

PRÓXIMO PASSO

Sessão executiva (45 minutos, sem custo): mapeamento do nível atual da sua operação e dos 3 gargalos de maior impacto, com plano priorizado. Contato: Gabriel Galle · G&G Consultoria · (51) 99672-9968.

Três Coroas, RS — atendimento em todo o Brasil. Resposta em até 1 dia útil. Sigilo garantido por NDA.