

Discurso e prática: Desafios na melhoria de processos em CME

escrito por Ana Miranda | 19 de janeiro de 2015



Discurso e prática: Desafios na melhoria de processos em CME

Por Ana Miranda

Há algum tempo artigos acadêmicos e profissionais da prática definem CME como uma unidade de produção, traçando um paralelo com o segmento industrial. Muitos afirmam que a CME é uma linha de montagem, ou ainda percebem este serviço como uma simplória área de produção, e para estes as atividades desenvolvidas são passíveis de um processo de automação que exclui qualquer necessidade de conhecimento, raciocínio crítico e competência dos profissionais e em alguns casos de leigos que atuam neste serviço. Em outras palavras basta um treinamento elementar e assim o recurso humano estará capacitado à “lavar, fazer pacotes, e abrir e fechar a autoclave.” Como se diz ...simples assim...!!! No entanto é curioso observar que ao mesmo tempo que estes profissionais têm esta visão da CME e se alvoroçam em comparar à CME a uma atividade industrial, de produção, se esquecem de incorporar

ao serviço os mesmos requisitos que permitem colocar indústrias no topo do ranking de empresas em indicadores de produtividade entre outros indicadores. Para empresas de nível industrial o processo é onde a mudança precisa ocorrer de maneira substancial, porém sabe-se que há outros aspectos a serem considerados, para exemplificar tem-se os aspectos técnicos, de recurso humano, cultural e de modelo de gestão.

Este preambulo tem por objetivo despertar nos profissionais que atuam direta ou indiretamente no serviço de CME que buscar uma equiparação com segmento de produção industrial para a CME implica em incorporar novos valores, modelos de certificações , ferramentas e em especial agregar conceitos, além é claro de investimento financeiro para a implementação destas propostas.

Neste sentido a introdução do termo Confiabilidade de Processo em nosso meio já é uma realidade. Assim sendo solicitamos ao engenheiro Cláudio Marcolino que suscintamente abordasse o tema. Leia o artigo.

Confiabilidade de Processo

Por Cláudio Marcolino

A preocupação de qualidade de produtos é uma atividade que desde os primórdios da era industrial foi uma preocupação para todos os fabricantes.

Nos últimos 20 anos esta preocupação passou a ser fundamental para a sobrevivência de qualquer produtor, pois atualmente se assume como natural que não atendem a esta demanda fatalmente estão condenados ao fechamento do seu negócio, pois a falta de qualidade gera insatisfação dos clientes, custo de retrabalho,

atraso de entrega, perda de mercado, etc.

Os primeiros métodos para se controlar a qualidade se baseava no controle de qualidade do produto. Se produz e verifica se o produto atinge as especificações esperadas. Este processo se tornou obsoleto para o mundo atual, pois é impraticável você analisar todos os produtos fornecidos (alto custo de análises), então se faz um controle amostral (no caso das CME, se tenta controlar alguns lotes através de indicadores biológicos –Controle do Produto) sem ter certeza que esta amostragem é suficiente para garantir a qualidade.

As desvantagens deste processo são:

Se a amostragem é grande existe um custo alto, se pequena não está representado a totalidade da produção. Produtos não adequados chegam aos clientes.

Existe um custo de retrabalho para as unidades rejeitadas, além de atrasos de produção, insatisfação de clientes, atrasos ou perdas de cirurgia, etc.

Custo do uso de indicadores biológicos

A evolução do processo de controle de qualidade foi substituída pela confiabilidade de processo, que é um sistema que garante a confiabilidade dos produtos 99,9% (Six Sigma).

O Sistema de confiabilidade de processo trabalha nos principais parâmetros do processo para garantir que 99,9 % dos produtos estejam dentro das condições de qualidade exigidas. São estabelecidos uma faixa de operação para cada parâmetro do processo, transformando o processo em um processo Robusto.

No caso da CME alguns dos parâmetros que devem ser analisados são os seguintes:

Faixa de pressão de vapor das autoclaves

Faixa de temperaturas de operação, tanto na esterilização

quanto nas autoclaves.

Parâmetros do Ultrassom

Qualidade do ar comprimido

Qualidade e especificações dos produtos químicos utilizados em todo o processo

Qualidade do ar das salas de operação e armazenagem de produtos estéreis

Qualidade da água utilizada

Eficiência do Filtragem Osmótica

Confiabilidade dos equipamentos que fornecem as utilidades (água, vapor, ar comprimido, ar ambiental) e equipamentos de processo (esterilização, autoclaves, Ultrassom, filtros, etc.)

Confiabilidade dos instrumentos de medição, bem como periodicidade de calibração dos mesmos (manômetros, termômetros, válvulas de alívio, etc.)

Procedimentos de operação e condições de operação atualizadas e seguidas.

Treinamentos e capacitação do pessoal de operação e de manutenção.

Existe uma fase de implementação para se atingir a Confiabilidade de Processo (Processo Robusto) onde mais controle dos parâmetros e mais amostragens devem ser feitas, treinamentos são requeridos, porém após o estabelecimento do mesmo o custo de implantação será rapidamente recuperado através de um custo menor de operação, bem como a qualidade dos produtos será aumentado, a produtividade da área crescerá visivelmente, evitando custos de retrabalho, aquisição de novos equipamentos devido ao aumento da produtividade, perdas

de cirurgia por falta de equipamentos cirúrgicos além de muitos outros benefícios.

Executivo de operações e negócios com mais de 40 anos de experiência em empresas de grande porte em setores industriais e de serviços. Atuou como Diretor Técnico da CETERP, Diretor Industrial da America Latina na Fibra DuPont SA. Nos últimos 14 anos na DuPont, trabalhou na área de Consultoria com foco em mudança cultural em prevenção de riscos operacionais, produtividade de ativos, sustentabilidade, responsabilidade social e disciplina de capital. Tem larga experiência internacional, participando em projetos como Petrochina (China), PDVSA (Venezuela), Ecopetrol (Colombia) e PEMEX (México). Graduado em Engenharia Elétrica pela Escola Politecnica da USP, com pós graduação em Produção pela UNICAMP, Segurança do Trabalho pela UFBA e Estratégias de Negócios- FGV-UNICAMP. Possui vários cursos na área de gestão empresarial: Project Team Leader Academy, Six Sigma Green Belt, Product Quality Management, Quality System Registration- ISO 9000, Air Conditioning & Refrigeration- Marshall Institute. É membro da ACGIH (American Conference of Governmental Industrial Hygienists).

Atualmente é sócio diretor da empresa IDEA