

CASE DE SUCESSO

Líder em vendas de tabletes e cápsulas de vitaminas e minerais, a Nutrilite comercializa cerca de 6 milhões de tabletes e cápsulas por ano em mais de 50 países. A empresa faz parte do Grupo Amway, líder mundial no setor de vendas diretas. A **Fazenda Amway Nutrilite do Brasil**, localizada no município de Ubajara-CE, é a **maior unidade de processamento de acerola orgânica do mundo** e estima processar em 2016 cerca de 8 mil toneladas de acerola. **Seu principal produto**, o concentrado em pó de acerola, é matéria prima para fabricação de tabletes e cápsulas de **Vitamina C 100% natural**.



Desafio

Os registros de controle de produção, checklists de controle de qualidade, controles de Pontos Críticos de Controle (PCCs) e análises feitas no laboratório eram registrados em formulários de papel, o que fazia com que o **rastreamento de informações** fosse demorado e trabalhoso. As análises de dados eram baseadas em amostragens pequenas o que dificultava a tomada de decisão baseada nessas informações. A Nutrilite desejava **implantar o CEP** - Controle Estatístico de Processos - como uma ferramenta para conhecer melhor os seus processos e assim aplicar melhorias nestes.

Solução

O InfinityQS foi a escolha para solução de gestão de qualidade e ferramenta de CEP. Os parâmetros de processo são coletados de forma automática a partir dos CLPs das máquinas, utilizando o **InfinityQS DMS**. O **Dynamic Scheduler** é utilizado para gerenciar a coleta de dados baseado no estado atual da máquina, orientando o operador sobre as atividades que devem ser realizadas. Além disso, todos os **Checklists de Limpeza** passaram a ser registrados no InfinityQS.

A Amway Nutrilite do Brasil contou com a *expertise* dos consultores da HarboR Informática Industrial para treinar os seus funcionários quanto ao uso da metodologia CEP, bem como do software InfinityQS. A HarboR foi responsável pela implantação das coletas manuais e automáticas, além de prestar suporte e

manutenção, garantindo o apoio contínuo para aplicar melhorias no uso do software.

“Focamos nossos esforços na redução da perda de Vitamina C. As informações coletadas no InfinityQS estão nos ajudando a identificar as etapas do processo na quais ocorrem as maiores perdas. Temos melhorado continuamente a parametrização de equipamentos e os resultados tem sido significativos. O grande benefício do InfinityQS é fornecer informações confiáveis para uma rápida tomada de decisão.”

Victor Cals, Gerente Industrial

Resultados

As maiores perdas de vitamina C ocorrem durante picos de entrega de acerola no período da safra. A coleta automática de parâmetros de processos permitiu que os especialistas da Nutrilite tivessem acesso a dados confiáveis, **reduzindo em 20% as perdas** de vitamina C nos picos de recebimento. Tais melhorias são **economicamente significativas** para a empresa, já que a vitamina C é o seu produto final.

O **registro de checklists** e verificações no InfinityQS tornou a coleta mais simples e acessível para os operadores, além de facilitar a identificação de pontos não conformes.

O InfinityQS permitiu identificar desvios na etapa que é gargalo para a produção, levando a melhorias que **aumentaram a performance de 90% para 110%**.

O uso de um **sistema centralizado** que reúne todas as informações de controle de qualidade e produção **melhorou o fluxo** de informações entre as áreas de laboratório e produção.

Destaques

- ✦ *Melhoria contínua do processo: **20% de redução de perda de Vitamina C** nos picos de entrega de acerola.*
- ✦ *Identificação de desvios no gargalo da produção, **melhoria de performance de 90% para 110%**.*
- ✦ ***Redução de mais de 80%** no tempo requerido para consulta de histórico de lotes*
- ✦ ***Parâmetros de processo coletados automaticamente** permitindo identificar desvios que não eram percebidos antes*
- ✦ ***Tomada de decisão ágil e certa** baseada em dados confiáveis*