



# DIANA NEWS

ABRIL DE 2016 | EDIÇÃO 47 | ANO 05



## DIANA INICIA SAFRA 2016/2017

> PÁGINA

04

### SEGURANÇA NO TRABALHO

A IMPORTÂNCIA DO USO  
DO PROTETOR AURICULAR

> PÁGINA

06

### MAIS CANA

OS PREJUÍZOS DA  
COMPACTAÇÃO DO CANAVIAL

> PÁGINA

08

### RECURSOS HUMANOS

TREINAMENTO - DESENVOLVIMENTO  
DE LIDERANÇA



## Editorial

# NOVA VIDA: CHEGADA À FAMÍLIA DIANA

Olá, pessoal. Este mês de abril, eu estou me apresentando para a família DIANA

Sou João Roberto Silva do Amaral, natural da região de Catanduva, nascido no dia 1º de novembro de 1961. Casado há 34 anos, temos um casal de filhos, dois netos e uma neta.

### UM POUCO DA MINHA HISTÓRIA ATÉ CHEGAR À DIANA:

A nossa família, contando com os meus pais, era formada por oito pessoas. Hoje somos em cinco e, como os recursos eram escassos, tive que trabalhar cedo para ajudar em casa.

Comecei vendendo pão caseiro com oito anos de idade, fui entregador de jornal aos 10, trabalhei em uma fábrica de doce aos 11 anos, tive que chacoalhar amendoim e carpir cana aos 12 anos quando parei de estudar. Aos 13 anos, fui plantar cana, depois me tornei tratorista aos 14 anos e aí entrei para Usina Catanduva. Atualmente, Grupo VO. Aos 16 anos idade começava a minha carreira profissional. O interessante é que com 14 dias dentro da indústria, eu queria voltar para o campo mas, como conselho de mãe é certo, fiquei.

O primeiro trabalho dentro da indústria foi recuperar parafusos e porcas. Foram 6420 peças entre porcas e parafusos recuperados, depois me tornei ajudante de mecânica e gostei da mecânica. Para buscar conhecimento na área, sem recursos para pagar um curso técnico, fiz um por correspondência pelo Instituto Universal Brasileiro que me deu conceitos e fez a diferença.

Graças a Deus que me deu esse dom.

Assim é o meu currículo escolar: sou formado em técnico mecânico há cinco anos, fiz o curso Agroindustrial USP/ESALQ - UDOP há dois anos e meio, além de outros cursos que possuem carga horária de 8 a 120 horas. Agora, estou cursando Administração de Empresas há três anos.

### VOLTEMOS PARA HISTÓRIA.

Com o tempo, passei para Supervisor de Mecânica, Moenda e Caldeira até 1.999 na Usina Catanduva. Nesse mesmo ano, fui para a Usina Clealco - unidade Clementina, na função de Supervisor de Mecânica para melhorar a eficiência dos equipamentos dando maior disponibilidade. Depois, me tornei Coordenador de Processo Industrial e, com muito trabalho juntamente com os colaboradores, conseguimos a estabilidade.

Nessa época, a moagem saiu de 790 mil toneladas por ano para 3 milhões de toneladas/ano.

Em 2004, a empresa começou a construir a unidade de Queiroz. Tive participação efetiva no projeto, na implantação e na produção, hoje moendo 5 milhões de toneladas, com espaço para crescimento até 7 milhões. Em 2014, começamos na usina campestre, hoje Usina Clealco, unidade Penápolis.

De 2013 a junho de 2015, ocupei o cargo de Diretor Industrial, meu último trabalho como funcionário da Clealco. Saí certo de que fiz a minha obrigação como funcionário, de vestir a camisa da empresa, honrando o salário pago por ela e formando pessoas responsáveis na execução dos seus deveres.

Em julho de 2015, eu começo na Usina Diana como colaborador.

O que eu trago para DIANA é meu conhecimento e experiência dentro de uma usina durante 38 anos de carreira, vivi muitos problemas e também soluções. Por isso, hoje, posso contribuir com soluções e compartilhar conhecimento com os colaboradores de cada setor.

Pretendo colocar em prática, juntamente com toda equipe, os planos de melhoria na eficiência de tempo, no aproveitamento da matéria prima, no aproveitamento do produto acabado (etanol e açúcar) e no crescimento até chegar em 2,5 milhões ton/cana.

Com aval da Dra. Renata e Sr. Ricardo, juntamente com a equipe de RH, estamos capacitando todos os funcionários da agrícola e indústria.

### Expediente

**Diana News** é uma publicação mensal aos colaboradores da Usina Diana e comunidade

**Coordenação e redação**  
Elisângela Arantes - Setor de Recursos Humanos Diana

**Tiragem:** 500 exemplares  
Distribuição gratuita

**Fotos:** Arquivos USINA DIANA

**Impressão:** Gráfica Santo Expedito

Eu me sinto feliz, com sinceridade, por estar trabalhando na DIANA, sendo útil para o bem da empresa e compartilhando com todos essa felicidade.

#### SOZINHO NÃO CHEGAMOS A LUGAR NENHUM.

Precisamos de alicerces na trajetória de nossas vidas e são eles:

**FAMÍLIA:** Uma família estruturada que tem os pais que sabem dar educação aos filhos, com certeza, os filhos não vão sofrer pelo mundo. Aprendi muito a respeitar os mais velhos e se fazer respeitado. A humildade cabe em qualquer lugar e é dentro da família que temos que ter o exemplo.

**RELIGIÃO:** Não importa qual é sua religião. A bíblia é uma só. Cada religião tem a sua interpretação, mas é para o bem e para nos acalmar nas horas difíceis. É o nosso manual de sobrevivência espiritual.

**EDUCAÇÃO ESCOLAR:** Muitos pais confundem educação disciplinar com educação escolar. Professor não é para educar filho de ninguém, mas ensinar a escrever e ler. O estudo é fundamental para a nossa vida profissional. A pessoa culta abre bem seu horizonte e isso ajuda a conquistar um futuro melhor. O conhecimento ninguém nos tira.

**TRABALHO:** Sem o trabalho não se consegue na vida. É ele que dá equilíbrio na família, nos estudos e na religião. Por isso, devemos respeitar e agradecer aos empreendedores Dra. Renata, Sr. Ricardo e o Conselheiro Sr. Sebastião que, muitas vezes, sacrificam seu tempo com a família para dar condições para empresa gerar renda e dar sustentabilidade aos colaboradores e fornecedores.

De tudo isto, devemos sempre agir com segurança, em todas as nossas atividades, seja no trabalho, em casa ou no lazer.

Deus abençoe a todos através do seu filho Jesus dando graças e proteção.

*Em comemoração ao Dia Internacional da Mulher,  
a usina ofereceu um jantar às suas colaboradoras.*





## Segurança no Trabalho

### SETOR AGRÍCOLA DESENVOLVE MAIS UMA MELHORIA PARA O LOCAL DE TRABALHO

**Funcionário:** Júlio Cesar Lima Rodrigues  
**Código:** 195

**Função:** Líder de Manutenção Mecânica  
**Sector:** Oficina Volante

**Ação:** ao identificar o risco de queda de altura em trabalhos de manutenção realizados nas colhedoras, foi desenvolvida uma **LINHA DE VIDA** com instalação em dois pontos da colhedora (despontador e secundário);

**Método:** As extremidades do cabo de aço são acopladas através de ganchos com engate rápido, sendo que uma ponta deve ser fixada no despontador de cana-de-açúcar e a outra no secundário da colhedora, possibilitando assim a ancoragem dos ganchos do talabarte do cinto de segurança que o funcionário utilizar.

#### O QUE É LINHA DE VIDA?

Linha de vida é um aparato de segurança que permite que pessoas trabalhem em altura sem o risco de queda. Consiste na instalação de cordas, fitas ou cabo de aço, que devidamente ancoradas sustentem uma possível queda de um determinado local. É usada para acoplar os talabartes dos cintos de segurança dos trabalhadores.



### VOCÊ SABE A IMPORTÂNCIA DO USO DO PROTETOR AURICULAR?

Muitos trabalhadores queixam-se de desconforto, ineficácia do protetor auditivo, porém, boa parte delas dessas queixas se deve ao uso incorreto dos protetores. Algumas pessoas fazem a inserção imprópria dos plugues (tipo inserção) ou ajustes incorretos (tipo concha), colocando às vezes só no início do conduto auditivo externo, achando que está burlando a fiscalização da empresa. No entanto, funcionários que não usam adequadamente o protetor auditivo, por vontade própria ou inconscientemente, acabam prejudicando a si mesmos.

Todos os usuários de proteção auditiva têm que estar cientes dos objetivos desse equipamento e a importância dele para a conservação auditiva, atuando preventivamente. Os usuários devem estar sempre com as mãos limpas quando forem fazer a manipulação, armazenamento e higienização dos protetores auditivos. A higienização dos protetores é muito importante para evitar contaminação do ouvido. Devem ser limpos com água e sabão neutro ao final de cada turno. Não utilize nenhum tipo de solvente, como álcool ou acetona.

Todos os usuários devem estar atentos para as possíveis deformações da espuma ou danos nos plugues, hastes e cordões. Isso porque para a atenuação esperada é necessária que haja boa vedação e que o estado de conservação do protetor auditivo seja bom.

#### ▶ PROTETORES TIPO INSERÇÃO

Deslize o protetor entre o polegar e os dois primeiros dedos até que o protetor seja reduzido ao menor diâmetro possível e mantendo-o neste formato. Em seguida, com a outra mão passe-a por trás da cabeça

e puxe o topo da orelha para abrir o conduto auditivo externo (puxe o pavilhão auricular levemente para cima e para trás). Com o conduto aberto, insira o protetor no conduto auditivo externo, o mais profundamente (tem que ficar vedado, porém confortável).



#### ▶ PROTETORES TIPO CONCHAS OU ABAFADORES

Esses protetores têm uma haste e é nela que o funcionário deve segurar. Devem ajustar a haste para o máximo de expansão. Retire o excesso de cabelo que estiver próximo da orelha, brincos ou outros objetos do pavilhão auricular, encaixe as duas almofadas do protetor nas orelhas. As conchas devem cobrir completamente as orelhas. Com as conchas colocadas, puxe a haste para baixo e ajuste sobre a cabeça de acordo com o tamanho, certificando-se que está firme e confortável. Quando encontrar a posição correta, pressione com cuidado para não machucar e obter a vedação ideal.



# CIPA - COMISSÃO INTERNA DE PREVENÇÃO DE ACIDENTES - GESTÃO 2016 / 2017

Foi realizada no dia 10 de março de 2016, a eleição para a nova Gestão da CIPA (Comissão Interna de Prevenção de Acidentes – 2016 / 2017). A eleição contou com a presença de Valdeci de Mattos, representando o sindicato, Maycon Augusto Santos, representando os candidatos, Horácio Meira Junior, representando o SESMT, Valtenes dos Santos, presidente da CIPA e Murilo Silvano Garcia, membro representando os empregados da CIPA. Após a apuração dos votos, os membros eleitos foram:

## TITULARES

**Leandro Ortiz Galante** - 23 votos  
**Antonio Carlos dos Santos** - 21 votos  
**Wagner Navarrete Ribeiro** - 14 votos  
**Edilson Emilio de Oliveira** - 13 votos

## SUPLENTES

**Jailson Ribeiro Lima** - 13 votos  
**Diego Filie Duran** - 13 votos  
**Daniel de Souza Gomes** - 11 votos

No dia 16 de março de 2016, na sala da Diretoria Industrial, com a presença dos senhores João Roberto Silva do Amaral, Silvio Dejair Galego e Horácio Meira Junior, foi realizada a escolha dos membros designados como representantes do empregador na CIPA gestão 2016/2017, chegando ao seguinte resultado:

## DESIGNADOS

**Silvio Dejair Galego**  
**Gisele Pacheco Torrezan**  
**Leonardo de Oliveira Franco**  
**André Luiz Mantuan Passare**  
**Gilson Bento da Silva**  
**Silene Aparecida Hernandez da Silva**  
**Reinaldo Batista**

OS MESMOS TOMARÃO POSSE EM NO DIA 10 DE ABRIL DE 2016.

Gostaríamos de agradecer à CIPA Gestão 2015 / 2016 pelos trabalhos desenvolvidos e parabenizar os novos funcionários eleitos e indicados para a nova Gestão, destacando sempre que a CIPA é um dos importantes mecanismos de prevenção de acidentes e doenças decorrentes do trabalho, com objetivo de tornar compatível o trabalho com a preservação da integridade física e a saúde do trabalhador.

## CARICATURA DO MÊS



**Caricatura de:** Sabará (Moacir Gomes da Silva) e Moreira (Edison Aparecido Moreira)  
**Autor:** Edson Alves de Souza



**Agrícola**

## OS PREJUÍZOS DA COMPACTAÇÃO DO CANAVIAL

Com o crescimento da mecanização, o canavial passou a ficar compactado com o excesso de peso das máquinas robustas. Coube aos fabricantes de pneus amenizarem o problema.

Frente a essa demanda, o pneu de alta flutuação é uma solução comemorada pelos produtores, que estão aderindo ao produto. Basicamente, a tecnologia possui base maior e menor pressão, aliviando o peso da máquina e consequentemente amenizando a compactação do solo.

Uma vez que a compactação traz prejuízos diretos, às vezes irreversíveis, às soqueiras de cana, atrapalhando o desenvolvimento da planta, deve-se evitar o tráfego. Mas, quando isso não é possível, recomenda-se o uso de pneus de alta flutuação, já que a tecnologia distribui o peso dos equipamentos em uma área maior do pneu, o que resulta na redução dos danos aos canaviais.

Tendo em vista o cenário financeiro que nosso setor atravessa, o custo-benefício das inovações é um dos principais pontos analisados. Por isso, investir no pneu de alta flutuação, cuja aquisição é um pouco mais cara, vale a pena?

**Para Adão Gato**, Analista de Controle Automotivo, “apesar de exigir maior cuidado dos condutores, como: operar em uma velocidade reduzida (menor que 40 km/h), ter mais cautela em manobras e também representarem um investimento elevado, os bons resultados deverão ser notados a curto prazo”.



# MaisCana



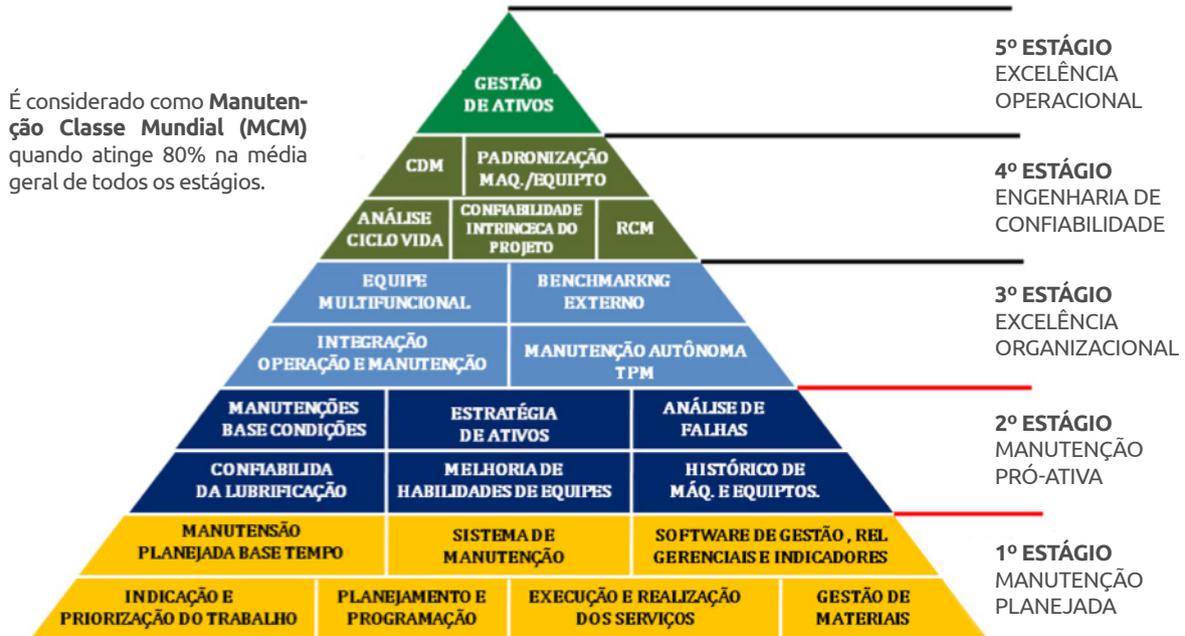
# PLANO DIRETOR DE MANUTENÇÃO AUTOMOTIVA

Como mencionado na edição de novembro/2015 do Diana News, esta edição traz aos leitores, um detalhamento do **PLANO DIRETOR DE MANUTENÇÃO AUTOMOTIVO** da Usina Diana.

O **PLANO DIRETOR DE MANUTENÇÃO AUTOMOTIVA** é baseado na pirâmide de SAMI dividida em 5 estágios, em que cada estágio possui suas subclasses pré-determinadas. A pirâmide de SAMI é uma metodologia de orientação para estruturação da gestão da manutenção, em que a cada etapa

migra-se de uma manutenção planejada para uma excelência em manutenção através da padronização dos processos.

Através do diagnóstico foram quantificados e qualificados os Processos de Manutenção do 1º ao 5º estágio, descritos na pirâmide de SAMI. É considerado como Manutenção Classe Mundial (MCM / WCM) quando atinge 80% na média geral de todos os estágios.



O PDCA é a sigla em inglês das palavras: Plan, Do, Check e Act que traduzidas significam: planejamento, execução, verificação e ação. O ciclo também é conhecido como ciclo de Shewhart, da qualidade ou de Deming.

O principal objetivo do PDCA é favorecer a utilização de uma metodologia que ajude a diagnosticar, analisar e resolver problemas organizacionais. No caso, o PDCA foi utilizado para determinar as etapas para atender os estágios da pirâmide.

**S (Standard):** A etapa de padronização visa estabelecer a descrição do negócio, a definição dos produtos prioritários, a elaboração do fluxograma de cada processo, a padronização das tarefas críticas, o treinamento das pessoas nos padrões (em seus lugares de trabalho), validação dos itens de controle, definição das metas para cada item de controle, estabelecimento de valores de Benchmark, elaboração de gráficos para itens de controle (Gestão a Vista) e a elaboração do Diagnóstico do Trabalho Operacional.

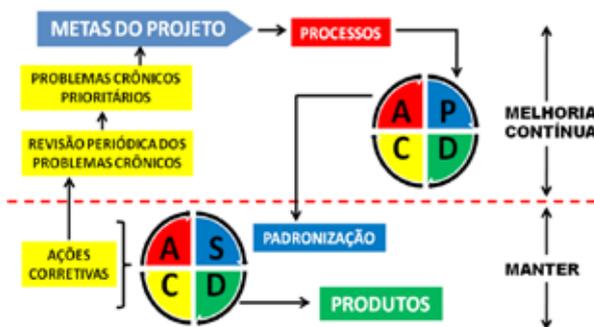
**D (Do):** A execução dos padrões proporciona às organizações: agilidade, qualidade e uniformização dos procedimentos.

**C (Check):** A verificação possibilita avaliar o cumprimento dos padrões pelas unidades gerenciais e agir corretivamente sobre o problema.

**A (Action):** A ação visa corrigir problemas, remover os sintomas, agir nas causas e tratar as anomalias.

Nas próximas edições, demonstraremos os exemplos de um PLANO DE MANUTENÇÃO.

*Eng. Manoel Gomes  
Lema Empresarial*



**P (Plan):** Estabelecer os objetivos e processos necessários para entregar resultados de acordo com o projetado (objetivos ou metas). Ao estabelecer expectativas de resultado, a integridade e precisão da especificação também é uma parte da melhoria almejada. Quando possível, começar em pequena escala para testar os possíveis efeitos.



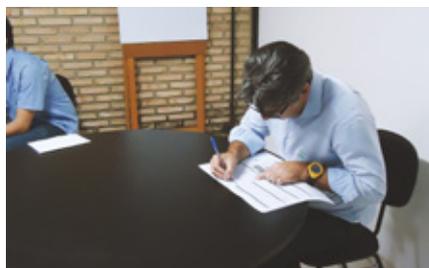
**Indústria**

## PROJETO PILOTO DATAGRO LEAN NA INDÚSTRIA

A Diretoria da Usina Diana assinou no último dia 23 de março, o Projeto A3 da DATAGRO.

mais eficientes propondo excelência operacional revisando todos os processos, capacitar a equipe para implementar e disseminar os conceitos Lean na operação e promover melhorias contínuas.

Esse projeto tem como objetivo fazer mais com menos, reduzir custos através da eliminação do desperdício, tornar as operações



## Recursos Humanos | Treinamento - Desenvolvimento de Liderança

A Usina DIANA, através da parceria com EBA consultoria, realizou o treinamento Desenvolvimento de Liderança.

**Período de Realização:** 14 a 24 de abril de 2015

**Instrutora:** Milene Lopes

**TEMAS ABORDADOS:**

- Quebra de Paradigmas
- Abertura para o Novo
- Gestão de Mudanças
- Gestão de Pessoas
- Gestão de Desempenho
- Trabalho em Equipe
- Resiliência
- Planejamento
- Comunicação
- Feedback
- Autoconhecimento
- Inteligência Emocional

