



PROPOSTA DE PADRONIZAÇÃO NA CONFIGURAÇÃO DE PEDIDOS PARA VENDA DE PULVERIZADORES

Introdução

Este estudo tem o enfoque de padronizar as configurações dos produtos disponíveis para venda de pulverizadores em uma indústria de máquinas e implementos agrícolas, situada na região Norte do Rio Grande do Sul.

O problema gira em torno de alguns itens opcionais que estão obsoletos no estoque do almoxarifado, os quais, de acordo com os pedidos fabricados, não tem previsão de saída e não geram necessidade de fabricação ou compra.

Desta maneira, busca-se diminuir a disponibilidade dos itens opcionais para a programação de pedidos e reduzir o estoque dessas peças, tanto adquiridas como fabricadas, obtendo com isso ganhos de espaços no almoxarifado. De acordo com Neto (1992), a parte essencial para gerenciar e programar o fluxo de produção é fazer o controle correto do estoque.

Objetivo Geral e Específicos

Este trabalho tem como objetivo geral elaborar uma proposta de padronização às configurações do fluxo da programação da produção para a linha de montagem dos pulverizadores, a qual trará melhorias em seus processos, aumentando sua produtividade e auxiliando na obtenção de lucro.

Para que isso seja possível, foram definidos os objetivos específicos, são eles: Identificar as configurações de pedidos que são comumente vendidos pela área comercial; Identificar os componentes e as peças que estão com as quantidades paradas em estoques, sem uso e sem registro de pedido; Mapear as peças obsoletas e realocá-las no estoque de reposição. Após isso, mostrar os resultados obtidos para que a proposta seja aprovada.

Método do Trabalho

Por se tratar de um estudo de caso, tem-se tipologia definida como exploratória. Assim, essa pesquisa se baseia na coleta de dados, através de uma abordagem de quali-quantitativa.

Os dados qualitativos são baseados em pesquisas bibliográficas, análises e entrevistas. Neste estudo, se baseiam em conversas informais com os departamentos de engenharia, marketing, comercial, custos e produção, apresentando as análises de fabricação durante os últimos três anos. Os dados quantitativos, por sua vez, abrangem o setor comercial referente à quantidade de pedidos, valores financeiros entre saídas, entradas, estoques e previsão da demanda.

Figura 1 – Fluxograma do Procedimento Metodológico



Fonte: Elaborado pelo autor (2020)

Etapa 1: Coletar dados das máquinas que foram produzidas nos últimos três anos.

Etapa 2: Realizar análise das informações coletadas, as quais foram obtidas e realizadas pelo Sistema Integrado de Gestão Empresarial da empresa, usado mundialmente todas as unidades do grupo.

Etapa 3: Identificar as configurações no modelo de máquinas que mais tiveram volume de produção.

Etapa 4: Identificar os itens que menos tiveram saída no configurador, de acordo com o que foi produzido.

Etapa 5: Mensurar a quantia e o valor em estoque desses itens com menos saídas confirmadas.

Etapa 6: Elaborar uma proposta, juntamente com o setores envolvidos no processo, para se fazer a retirada de alguns itens que tiveram menos saída, fazendo com que eles não sejam mais ofertados e disponibilizados para venda.

Análise e Discussão dos Resultados

Para a realização do presente estudo, fez-se necessário fazer a coleta de dados sobre o Pulverizador fabricado pela empresa, onde a mesma foi dispostas em planilhas. Esta etapa, tinha por objetivo principal identificar os modelos e configurações que mais tinham pedidos confirmados durante os últimos três anos de produção. Com isso, foi possível fazer uma estatística, baseando-se na previsão da demanda onde se analisou cada item e cada parâmetro usado no seu processo, identificando assim as quantidade de cada equipamento e analisando se era vantagem ter essas peças em estoque. O levantamento constatou que entre o pedido, desde a capacidade do tanque até seus controladores de vazão, que a máquina tem uma gama de 32 conjuntos opcionais, os quais são divididos por 10 funções e o cliente tem a possibilidade de solicitar o que mais ache necessário e eficiente para adquirir no seu pedido, os quais por sua vez trazem vantagens e melhorias para o processo de pulverização.

Entre estes conjuntos, foi verificado que 8 deles (cerca de 25%), não tinham previsão de saída, ou seja, estavam com baixo giro na confirmação de pedidos e muitos deles, vindo a ficar obsoletos dentro do almoxarifado da empresa. Visto isso, foi calculado as quantidades e os valores de cada um desses conjuntos. Ao todo, tem-se parado, sem previsão de saída a quantia de 43 conjuntos, o que mensurado chega ao valor total de R\$ 93.457,43 como mostra a figura 2 a seguir.

Figura 2 – Valor e Quantidade dos Conjuntos em Estoque

Função	Descrição	Demanda de Pedidos	Custo R\$ (unitário)	Quantidade em Estoque	Valor Total
35	COMANDO VG ELETRICA 4V 16M	0%	R\$ 1.558,85	4	R\$ 6.235,40
35	COMANDO ELETRONICO 4V 16M	1%	R\$ 4.657,26	7	R\$ 32.600,82
35	COMANDO VG ELETRICA 4V 18M	1%	R\$ 1.564,20	4	R\$ 6.256,80
40	ACIONAMENTO HIDR. A CABO	2%	R\$ 2.784,68	12	R\$ 33.416,16
90	PORTA BICO TRIJET 0,10/0,15	1%	R\$ 1.420,56	6	R\$ 8.523,36
310	LAVA FRASCOS NA TAMPA	2%	R\$ 256,94	5	R\$ 1.284,70
310	LAVA FRASCO TAMPA B. PISTAO	0%	R\$ 427,80	3	R\$ 1.283,40
360	MARCADOR DE LINHA PORTER	0%	R\$ 1.928,45	2	R\$ 3.856,90
	TOTAL			43	R\$ 93.457,54

Fonte: Elaborado pelo autor (2020)

De acordo com os dados obtidos sobre a análise realizada, foi sugerido uma nova proposta de padronização em relação às configurações da programação para a linha de pulverização, a qual supostamente reunião, foi aceita e válida juntamente com todos os setores envolvidos no processo do Pulverizador. Esta proposta é então para que, estes conjuntos, não sejam mais ofertados para comercialização no pedido da máquina e para que os mesmos fossem realocados no estoque do peças de reposição, caso surgisse problema com algum componente já vendido por parte de algum cliente e também pela necessidade de fornecer essas peças originais durante a vida útil do equipamento. Assim, ficou clara a importância das atividades relacionadas à questão da demanda, interligada ao processo produtivo, onde é possível adquirir somente o que é imprescindível, a fim de não gerar gastos e estoques desnecessários.

Conclusão

Diante disso, conclui-se que este trabalho foi válido, pois com essa nova padronização obteve-se o resultado esperado e foi possível reduzir custos, melhorar seus processos de fabricação e ter ganhos de espaços valiosos no almoxarifado da fábrica.

Referências Bibliográficas

NETO, Luiz Macedo. Sistema de Produção com Inventário Minimizado: abordagem técnico-financeira. São Paulo: Instituto de Movimentação e Armazenagem de Materiais, IMAM, 1992.