

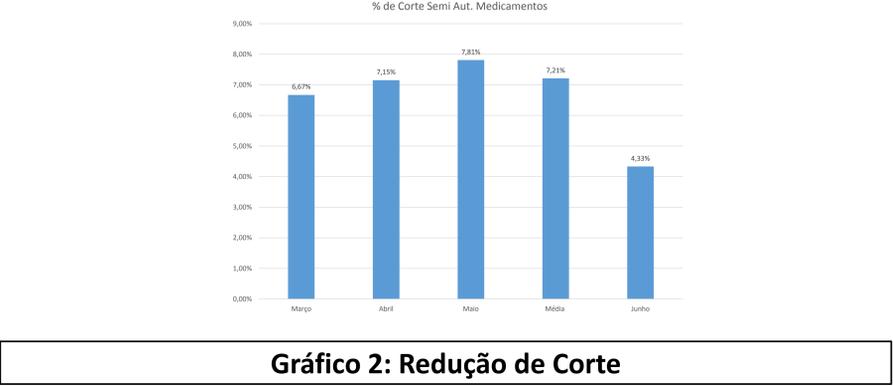
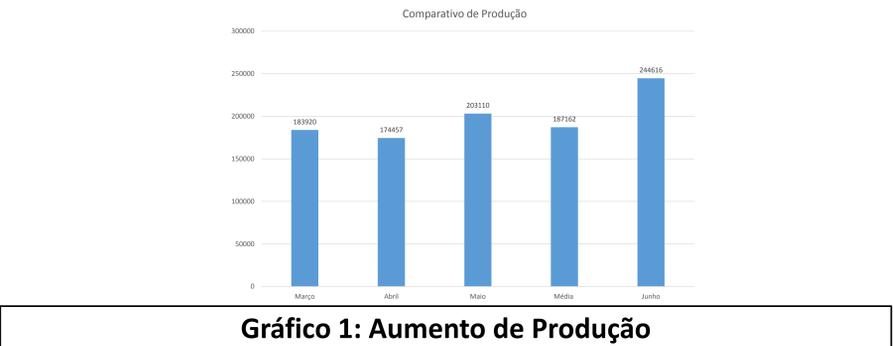


**Título**  
OTIMIZAÇÃO NA EFICIÊNCIA DA LINHA SEMI AUTOMÁTICA DE SEPARAÇÃO DE PRODUTOS EM UM CENTRO DE OPERAÇÕES DO VAREJO FARMACÊUTICO

**Introdução**  
A logística está amarrada ao sucesso das empresas e a satisfação dos clientes, contudo é pouco explorada, pois requer uma mão de obra qualificada, empresas com boa infraestrutura, dentre outros fatores que são de suma importância para que haja um investimento rentável nesse setor, visar atender a demanda instantaneamente, com qualidade perfeita e sem desperdícios. Nesse momento comprova-se que cada vez mais as empresas buscam aprimorar suas máquinas e seus processos consequentemente, na busca do aumento da lucratividade, minimizando aquilo que não agrega valor ao consumidor final.

**Objetivo Geral e Específicos:**  
Propor melhorias para a estrutura Semi Automatizada de Medicamentos, visando alcançar a alta performance da linha.  
- Diagnosticar a situação atual da estrutura;  
- Propor e implementar as melhorias;  
- Encontrar o dimensionamento adequado e a capacidade produtiva hora/hora;  
- Elevar a produção geral da equipe;  
- Reduzir o número de corte;

**Desenvolvimento e Metodologia**  
Para uma excelente gestão é essencial ter controle, todo processo produtivo precisa operar com o máximo de eficiência, contudo é necessário saber qual a capacidade do equipamento, então é imprescindível ter um dimensionamento adequado para que atenda a demanda, mas para isso deve-se ter um balanceamento homogêneo com a mesma carga em unidades para cada estação, posteriormente ter um acompanhamento de produção hora a hora para entender a nominal da linha e poder ter ações corretivas caso tenha perdas de produtividade, para que tudo isso ocorra um abastecimento por rotas é fundamental pois estará interligado diretamente com a melhoria do corte dos produtos por falha operacional.  
A pesquisa se desenvolveu através de referencial bibliográfico, através de livro e coleta de dados na organização.



**Resultados e conclusões**  
A partir de todos os diagnósticos realizados foi possível obter inúmeras oportunidades para que se adquirisse uma performance de alto nível na linha de medicamentos, que resultou em 31% de aumento de produção e uma redução do corte em 2,88% em média comparado com meses anteriores, com isso passou a ter-se um controle maior sobre produtividade individual e global e consequentemente uma disponibilidade maior dos produtos nas filiais.  
Cabe ainda ressaltar, que a produção de forma enxuta é um fator fundamental para o crescimento contínuo do Centro de Operações e que de fato é o que agrega e garante a satisfação do cliente por ter mais quantidades de produtos disponíveis com um menor tempo, custo e com boa qualidade.

**Referências Bibliográficas**  
BALLOU, Ronald H. **Gerenciamento da Cadeia de Suprimentos: Logística Empresarial**, 5ª edição. Bookman, 2018. [Minha Biblioteca].  
SEUFITELLI, C. B. **Tecnologia RFID e seus benefícios. Anais do IV Circuito de Iniciação Científica. 2009.** Disponível em: <<http://www.essentiaeditora.iff.edu.br/index.php/vertices/article/download/1809-2667.20090002/6>>. Acessado em: 02 maio 2019.  
Disponível em: <[http://www.portaldaindustria.com.br/relacoesdotrabalho/media/publicacao/chamadas/SondEspecial\\_Industria4.0\\_Abril2016.pdf](http://www.portaldaindustria.com.br/relacoesdotrabalho/media/publicacao/chamadas/SondEspecial_Industria4.0_Abril2016.pdf)> Acesso em: 03 de junho 2019