



MELHORIA DO PROCESSO EM EMPRESA DE IMPLEMENTOS AGRÍCOLAS, ATRAVÉS DA LOGÍSTICA REVERSA

Introdução

O cenário da globalização em que vivemos requer das empresas produtos ou serviços de qualidade, que atenda de forma confiável, acessível, segura e dentro dos prazos estabelecidos, todas as necessidades dos clientes. Por isso, as empresas precisam melhorar o desempenho de seus processos e a sua produtividade. Portanto, as alternativas de melhoria nos processos para a eliminação de peças defeituosas ou faltantes em implementos agrícolas destinados à exportação aplicadas na empresa objeto de estudo visa a redução de custos com logística reversa, melhor qualidade do produto e principalmente a satisfação dos clientes.

Objetivo Geral

Apresentar alternativas de melhoria nos processos de montagem e expedição para a eliminação de peças defeituosas ou faltantes em implementos agrícolas destinados à exportação.

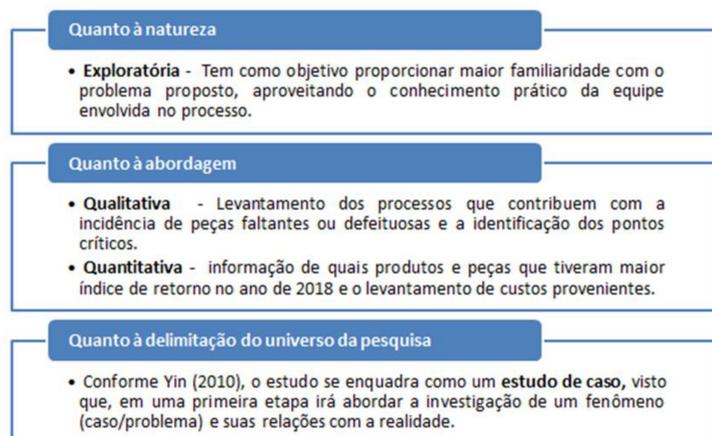
Objetivos Específicos

1. Revisar a literatura no que compreende melhorias de processos e as ferramentas da qualidade;
2. Analisar os processos de montagem e expedição dos implementos agrícolas exportados a partir do conhecimento dos itens que agregam maior custo com logística reversa de pós-venda.
3. Levantar os custos resultantes da necessidade de reenvio de peças ao cliente e logística reversa dos itens defeituosos em implementos exportados no ano de 2018;
4. Identificar pontos críticos e propor melhorias no processo que garantam o controle dos produtos enviados para exportação.

Método do Trabalho

Classificação da pesquisa:

Figura 1 – Procedimento Metodológico



Fonte: O autor (2019).

O desenvolvimento desta pesquisa foi realizado tendo como base o TBP (*Toyota Business Practice*). O método é dividido em oito etapas sendo que cada uma foi desenvolvida para o alcance dos objetivos específicos propostos.

Figura 2 – Método TBP

P	1	ENTENDER O PROBLEMA
	2	DIVIDIR O PROBLEMA
	3	DEFINIR UMA META
	4	ANÁLISE DA CAUSA RAIZ
D	5	DESENVOLVER CONTRAMEDIDAS
	6	REALIZAR CONTRAMEDIDAS
C	7	AVALIAR OS RESULTADOS
A	8	PADRONIZAR PROCESSO

Fonte: Ravanello (2018).

Análise e Discussão dos Resultados

- Os processos de montagem e expedição foram observados e analisados com intuito de identificar o problema, para então, propor as melhorias no processo produtivo.
- Os setores foram acompanhados durante três meses, onde constatou-se que a falha na comunicação entre as áreas é um dos principais problemas na concepção do produto.
- Foi feito o levantamento dos itens com maior relevância de custos devido as peças faltantes ou defeituosas.
- Foi identificado o problema referente aos opcionais avulsos solicitados pelo cliente. os quais são enviados separados e muitas vezes são extraviados no transporte antes de chegar no destino final.

Após a padronização da engenharia das possíveis configurações dos equipamentos e o desenvolvimento do check-list com os pontos de checagem a serem observados no momento da montagem das máquinas, percebeu-se que houve uma redução dos itens faltantes, comparando os anos de 2018 e 2019. Ou seja, as peças classificadas em 2018 como *top* de despesa com logística reversa, não estão mais entre as 20 no ano de 2019.

Quadro 1 – Comparativo das 20 peças com maior índice de logística reversa.

Código	Descrição	Quant.	Custo	Classificação 2018	Classificação 2019
Y6022190	ROUE LIBRE	44,00	71.799,48	1	36
Y3306170	CAISSE	16,00	70.833,60	2	5
16C6217	KIT GG SDMVERS 27/29 11L NS 18	1,00	43.836,00	3	0
Y5917400	JEU DE BRAS	37,00	41.650,90	4	0
Y5714730	BARRE NIVELEUSE	8,00	35.406,80	5	0
Y6007360	ENSEMBLE	105,00	34.707,75	6	0
16H6339	KIT RECALL PG FLEX 11	3,00	32.437,08	7	0
Y6021150	EMBASE	389,00	31.131,67	8	231
Y5707960	ENSEMBLE	182,00	30.690,66	9	0
76102660	INDICATEUR	3,00	23.289,27	10	0
Y5705960	DOSEUR	201,00	23.002,44	11	63
YD071500	ENSEMBLE	103,00	22.592,02	12	57
Y6022860	PROTECTEUR	305,00	20.331,95	13	149
83232711	TERMINAL	6,00	20.036,34	14	50
Y5703180	VERIN	13,00	19.769,75	15	62
Y8208124	CONTROLEUR	14,00	19.279,40	16	127
Y6528210	VALVE	14,00	19.199,60	17	85
70102514	WC, UNDERCARRIAGE, 3120	1,00	18.270,72	18	0
Y5700840	BRAS	4,00	16.793,34	19	0
Y6016510	VERIN	13,00	16.132,22	20	148

Fonte: O autor (2019).

Conclusão

Através das análises e estudos realizados, foi possível elaborar propostas de melhorias relevantes para a indústria objeto de estudo. Estas melhorias possibilitam uma maior competitividade para a empresa no mercado.

Com a aplicação do método TBP, entre os meses de maio a setembro de 2018 e 2019, os custos com logística reversa dos itens mais significativos no ano 2018 foram revistos. O custo anual em 2018 com retorno ou envio de peças para o cliente foi de R\$ 811.053,00. Já em 2019, este custo foi de \$649.551,14. Ou seja, para este período se teve um ganho de 20% com a implantação das contramedidas implantadas.

Diante disso, podemos concluir que o modelo TBT foi um norteador para cada etapa de realização das melhorias e as ferramentas da qualidade facilitaram as tomadas de decisão. Portanto, conclui-se que a objetivo geral do trabalho foi alcançado

Referências Bibliográficas

Colocar as referências utilizadas no texto do banner, seguindo ABNT.

RAVANELLO, D. S. **Aplicação de Kaizen para utilização de retalhos pelo processo de corte a laser**. 2018. Monografia (Graduação em Engenharia de Produção) - Faculdade de Engenharia e Arquitetura, Universidade de Passo Fundo, Passo Fundo, 2018.