



PROPOSTA DE METODOLOGIA DE TRABALHO PARA O SETOR DE PLANEJAMENTO E CONTROLE DE PRODUÇÃO PARA UMA MICROEMPRESA DE FERRAMENTARIA

Introdução

O presente trabalho de pesquisa consiste em um estudo de caso do setor de planejamento e controle de produção de uma microempresa fabricante de ferramentas, que surgiu para atender as necessidades de empresas fabricantes de implementos agrícolas e rodoviários da região norte do Rio Grande do Sul. O processo de produção de ferramentas é algo complexo de planejar por se tratar de itens exclusivos para cada ferramenta, não há produção em série, desta forma há uma dificuldade na programação dos recursos. Levando em consideração esses dados, surgiu a necessidade de pesquisa de um modelo de planejamento e controle de produção para que seja possível programar os recursos da empresa afim de atender a demanda da região e consequentemente aumentar o número de ferramentas fabricadas, pois pretende-se expandir o serviço para outras regiões do Brasil.

Objetivo Geral e Específicos

Objetivo Geral

Propor uma metodologia de trabalho para o setor de Planejamento e Controle de Produção de uma Microempresa de Ferramentaria.

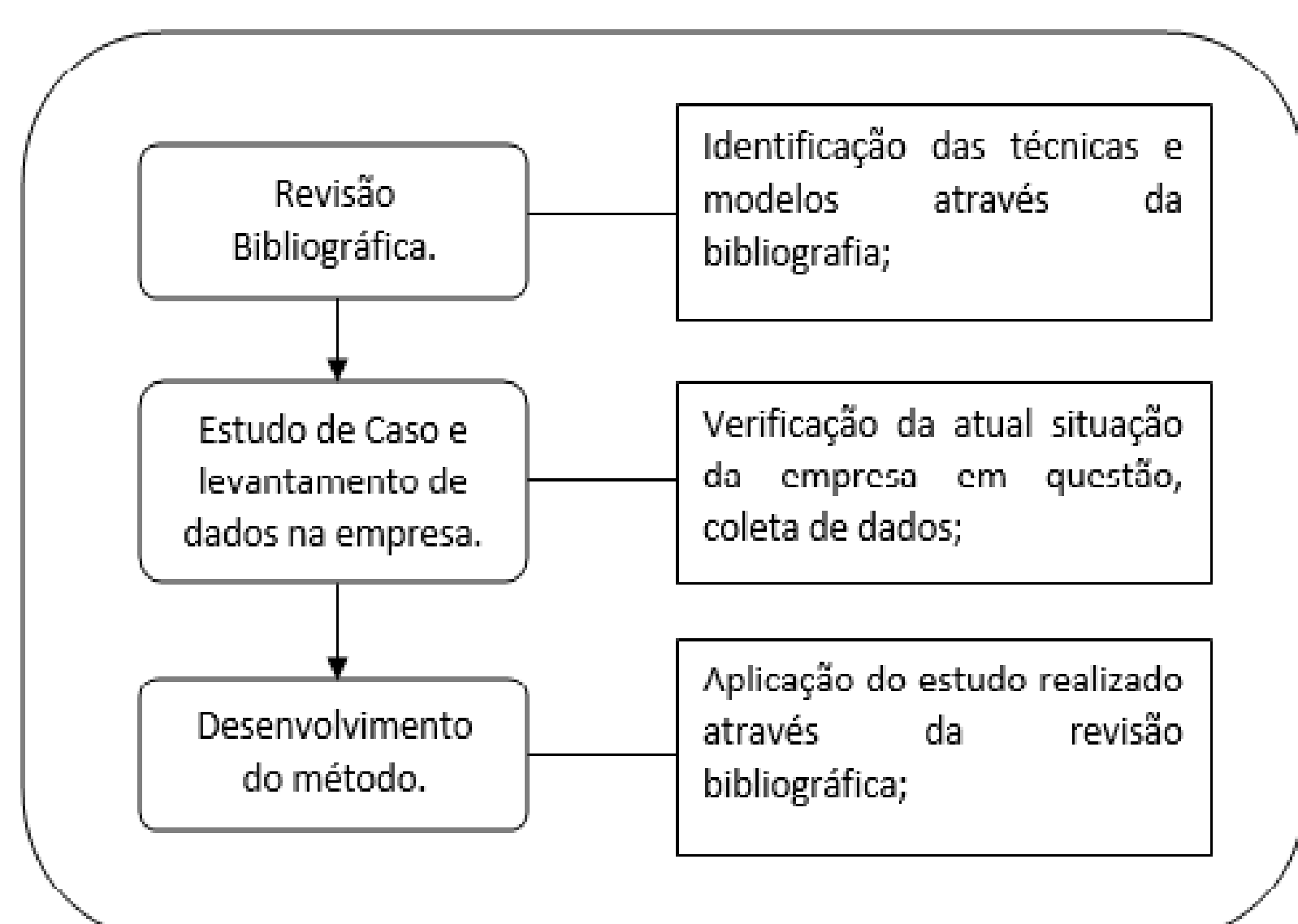
Objetivos específicos

1. Revisar as Literaturas pertinentes ao assunto;
2. Conceituar Planejamento e Controle de Produção;
3. Determinar o perfil de trabalho do setor de Planejamento e Controle de Produção da empresa;
4. Propor um método de Planejamento e Controle de Produção;

Método do Trabalho

O trabalho é caracterizado como uma pesquisa do tipo exploratória e explicativa, realizado através de estudo de caso e revisão bibliográfica que no primeiro momento foi realizada a pesquisa e levantamento bibliográfico, e no segundo momento análise e coleta de dados na empresa em foco, desenvolvimento do método proposto e análise dos resultados. Conforme Andrade (2010, p.112) a pesquisa exploratória é utilizada para “proporcionar maiores informações sobre determinado assunto; facilitar a delimitação de um tema de trabalho; definir os objetivos ou formular as hipóteses de uma pesquisa ou descobrir novo tipo de enfoque para o trabalho que se tem em mente”.

Figura 1 – Macrofluxo do Procedimento Metodológico



Fonte: elaboração do autor (2019).

Análise e Discussão dos Resultados

Com o levantamento e análise realizado no referencial teórico e os dados captados na empresa, é possível chegar a uma versão adaptada de planejamento e controle de produção para indústria de ferramentaria em foco.

Levando em consideração que devemos iniciar identificando o modelo de sistema produtivo da empresa, conforme citado na revisão de literatura por Tubino (1997), cita 3 modelos, analisado e definido que o melhor se encaixa nesta situação é o modelo “por grau de padronização de produtos”, que trata de produtos padronizados e sob medida.

Após a definição do sistema produtivo é possível iniciar um modelo básico que atenda a atual necessidade da empresa, seguindo a linha de raciocínio de Barros Filho & Tubino (1999), iniciaremos o sistema de planejamento e controle com a utilização de planilhas e ficará a critério da empresa futuramente ir aprimorando.

Figura 2 – Cadastro de máquinas

Coluna1	Descrição Máquina	Código	Tempo disponível / dia (Min)	Turnos	Dias Úteis	Total/Mês
CT1	Torno Convencional	TCO01	480	1	22	10560
CT2	Fresadora Universal	FRU01	480	1	22	10560
CT3	Fresadora Ferramentaria	FRF01	480	1	22	10560
CT4	Fresadora Ferramentaria	FRF02	480	1	22	10560
CT5	Retífica Plana Radial	RTF01	480	1	22	10560
CT6	Eletro Erosão	ELT01	480	1	22	10560
CT7	Fresadora CNC Vekler	FCN01	480	1	22	10560
CT8	Aparelho de Solda MIG/MAG	SOL01	480	1	22	10560
CT9	Bancada Rebarbação	BRE01	480	1	22	10560
CT10	Bancada Montagem	BMO01	480	1	22	10560
CT11	Bancada Montagem	BMO02	480	1	22	10560
CT12	Pintura Líquida	PTL01	480	1	22	10560
CT13	Corte	CRT01	480	1	22	10560
CT14						0
CT15						0

Fonte: elaboração do autor (2019)

Figura 3 – Lançamento de itens a produzir

Item [Peça]	CT1	TP1	CT2	TP2	CT3	TP3	CT4	TP4	CT5	TP5	CT6
010101A	ELT1	120	TCO01	35	FRF01	20	BRE01	5	BMO01	10	
010102A	ELT01	100	FRF02	20	BRE01	5	BMO01	10			
010103A	TCO01	2500	FRF01	30	BMO02	25					
010104A	CRT01	15	TCO01	45	BMO01	180	PTL01	40			
010101B	ELT01	120	TCO01	35	FRF01	20	BRE01	5	BMO01	10	
010102B	ELT01	100	FRF02	20	BRE01	5	BMO01	10			
010103B	TCO01	2500	FRF01	30	BMO02	25					
010104B	CRT01	15	TCO01	45	BMO01	180	PTL01	40			
010101C	BRE01	100									

Fonte: elaboração do autor (2019)

Figura 4 – Monitor de Carga Máquina



Fonte: elaboração do autor (2019)

Conclusão

O modelo então desenvolvido atingiu principalmente no que diz respeito a disponibilidade de recursos, onde a maior dificuldade da empresa está em definir a carga de trabalho de suas máquinas, para a tomada de decisão se pode ou não incrementar mais produtos na linha. Através deste modelo é possível analisar antecipadamente a carga das máquinas e planejar de forma controlada o futuro de cada recurso.

Atendendo ao objetivo principal que era de propor uma metodologia de trabalho para o setor de Planejamento e controle da empresa, de forma sucinta o modelo foi apresentado neste trabalho

Referências Bibliográficas

ANDRADE, Maria M. de. **Introdução à Metodologia do trabalho Científico**. 10. ed. São Paulo: Atlas, 2010.

TUBINO, Dalvio Ferrari. **Manual de planejamento e controle da produção**. São Paulo: Atlas, 1997

BARROS FILHO, José Roberto de; TUBINO, Dalvio Ferrari. **Implantação do planejamento e controle da produção em pequenas e médias empresas**. Anais ENEGEP, 1999 Disponível em:

<http://www.abepro.org.br/biblioteca/enegep1999_a0228.pdf> Acesso em: 18/09/2017