

PROPOSTA DE REVISÃO DO PROCESSO DE PLANEJAMENTO E CONTROLE DA PRODUÇÃO (PCP) PARA MONTAGEM DE KITS DE PEÇAS APLICADA EM UMA EMPRESA DO SEGMENTO AUTOMOTIVO

Autor: Evaldo Reis de Assunção **Orientador:** Dr. José Benedito Silva Santos Júnior

Palavras-chave: Embalagem de Peças, Linha de Embalagem. **Email:** Assuncao.evaldo2015@gmail.com

Introdução

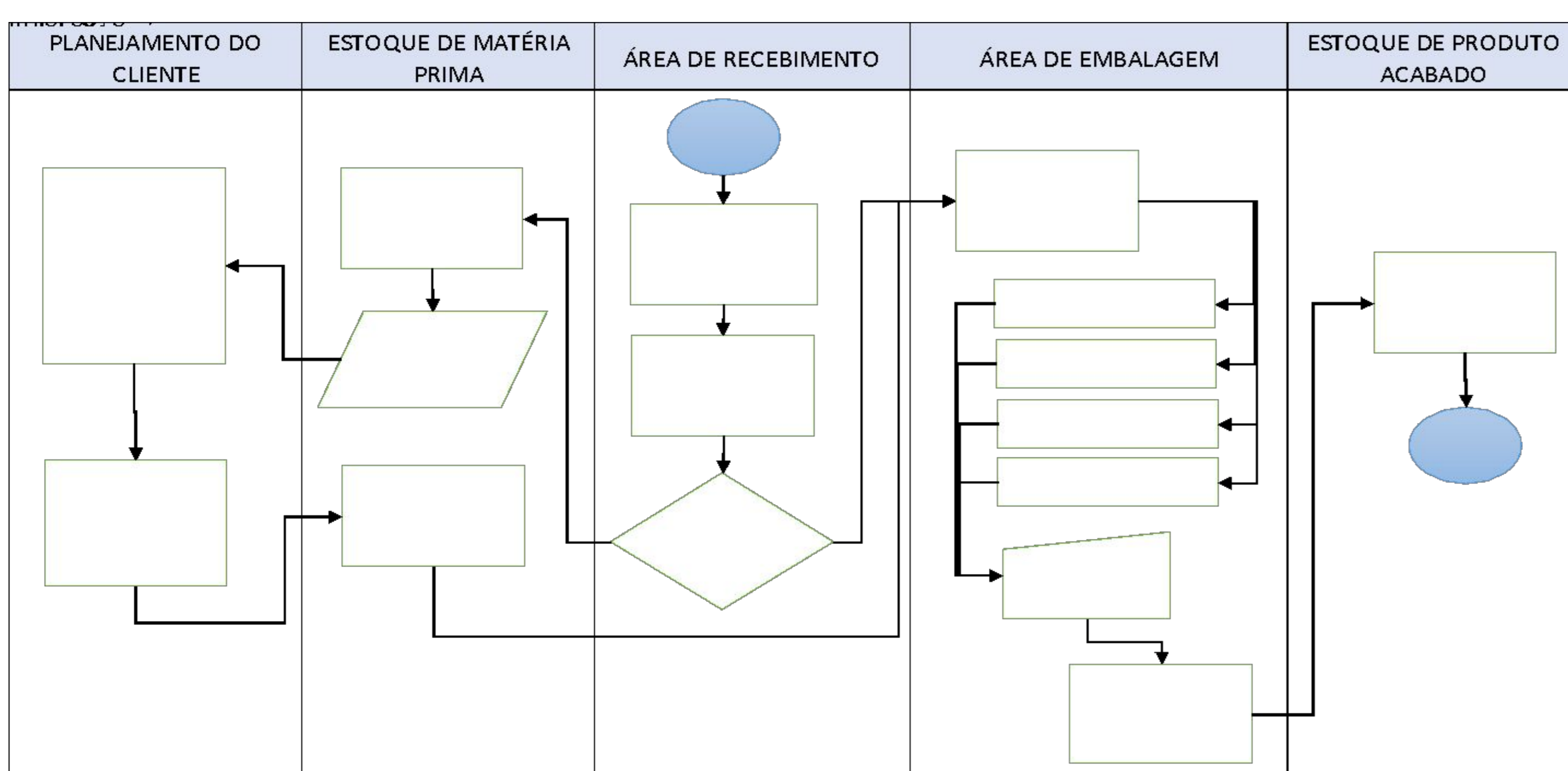
Uma empresa deseja melhorar o planejamento e controle de sua operação diária de Embalagem. Os componentes são recebidos à granel dos fornecedores e o Centro de Distribuição consolida a carga, sob montagem de Kits personalizados, antes de armazená-los, onde aguardarão os pedidos para separação e expedição. A revisão do processo possibilitou uma grande melhoria, fornecendo informações que serão aproveitadas no processo de tomada de decisão, e nos controles e checagens necessários para garantir a qualidade do processo. Foi possível visualizar um panorama geral sobre o problema, e propor soluções pontuais nos processos, com novas formas de planejar e medir a performance, além de uma maior interação e suporte ao embalador na qualidade do trabalho em cada embalagem.

Objetivos

Desenvolver uma proposta para a revisão do processo de planejamento e programação da produção para a operação de embalagem de peças e kits, de forma a atender o nível de serviço de atendimento exigido pelo negócio, bem como ajustar os custos à capacidade exigida para esta operação..

Metodologia

A partir da pesquisa exploratória do processo de embalagens, conforme o seu fluxograma (Quadro 1) realizou-se um estudo visando a melhoria da programação e controle da operação, e da performance dos colaboradores, e reduzindo o número de reclamações dos clientes por falhas nas embalagens. O fluxo das atividades passou pela formulação do problema, pelo levantamento e análise de dados envolvidos no processo, considerações particulares da operação e comparações de cenários possíveis de serem seguidos, análise dos resultados obtidos e proposta de melhorias a serem implementadas futuramente.



Quadro 1 – Fluxograma do processo de Embalagens (Fonte: o autor)

Resultados

Foi possível implantar um indicador de performance da embalagem em relação aos tempos históricos, com ferramentas claras de metas de produtividade, por exemplo o semáforo da Figura 1, onde o funcionário já tem seu desempenho no momento em que está embalando cada PN, o que o faz ter uma maior preocupação com sua produtividade, pois sabe que será cobrado caso fique fora do tempo histórico.

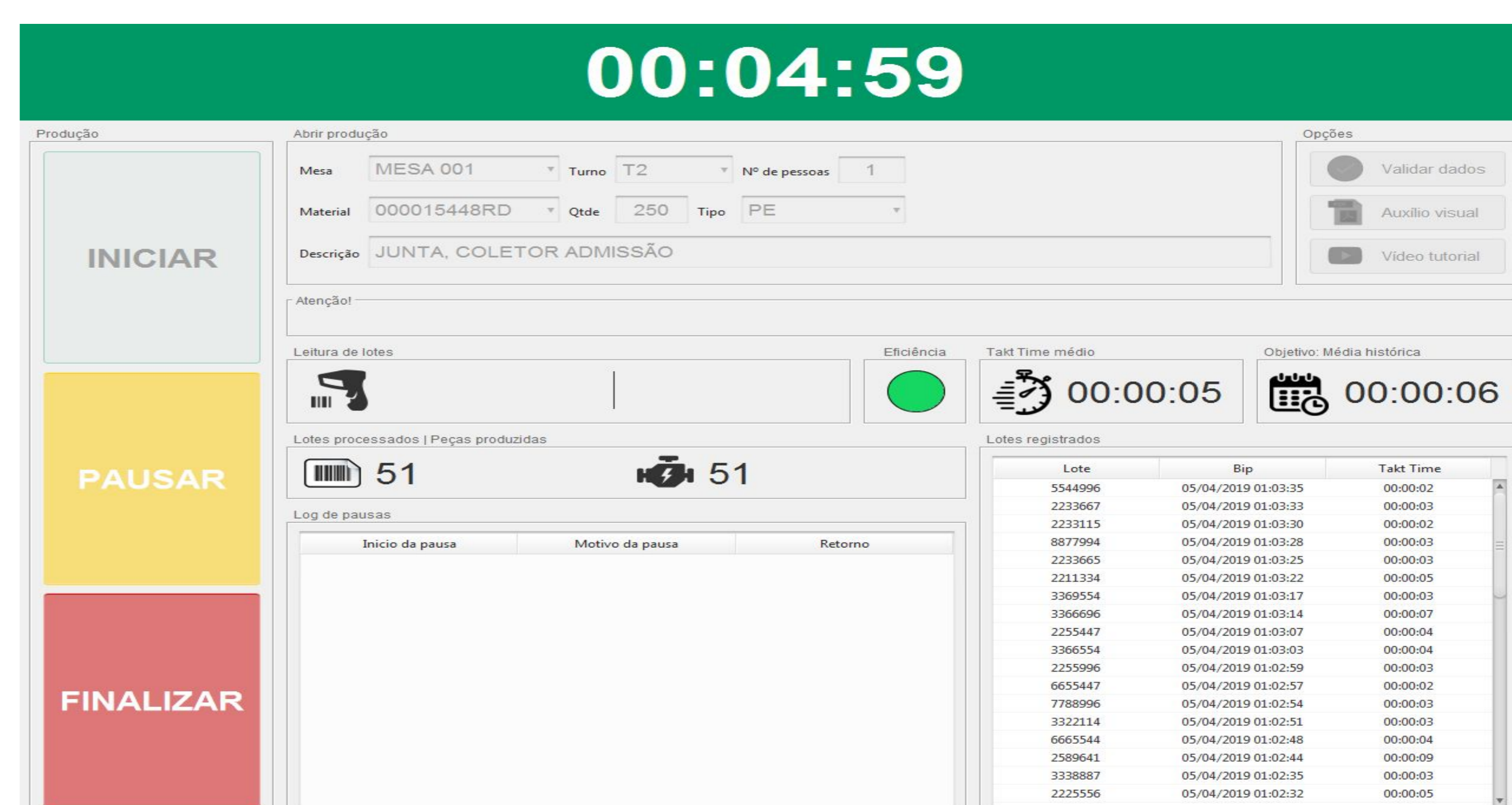


Figura 1 – Painel de informações da linha de embalagem, indicando a performance do embalador a cada peça embalada

Conclusões

A coleta do *takt time* de cada peça no momento da embalagem, permitiu melhorar a programação e controle do processo, permitindo comparar a produção atual com tempos históricos, possibilitando uma medição instantânea do desempenho individual de cada funcionário. A automação da coleta de tempos, possibilitou ainda disponibilizar eletronicamente as instruções de montagem de cada item com fotos e vídeos interativos, do item que será embalado. O estudo resultou num controle eficiente do processo, permitindo melhorar em 10% a performance da área, e melhorar significativamente os processos de qualidade, implantando checklists obrigatórios em cada produto antes do início de embalagem cada um deles, onde se espera a redução de erros na embalagem a curto prazo.

Referências Bibliográficas

- BALLOU, R. H. (2006) Gerenciamento da Cadeia de Suprimentos / Logística Empresarial (5ª ed.). Bookman, Porto Alegre.
- CORRÊA, H. L.; I. G. N. GIANESI e M. CAON (2007) Planejamento, programação e controle da produção: MRP II/ERP: conceitos, uso e implantação: Base para SAP, Oracle Applications e outros softwares de gestão (5ª ed.). Atlas, São Paulo.
- OHNO, T. (1999) O Sistema Toyota de Produção. Bookman, Porto Alegre.
- BANZATO, E. (2005) Tecnologia da Informação aplicada à Logística, IMAM, São Paulo
- CALÔBA, G. e M. KLAES (2016) Gerenciamento de Projetos com PDCA. Alta Books, Rio de Janeiro