

Gerenciamento da produção

Resultados confiáveis exigem sincronismo entre a captura de dados e a elaboração da programação



Pedro Paulo Lanetzi
pedro.lanetzi@gmail.com

A estrutura de planejamento da produção de uma fábrica exige uma gama substancial de dados e informações, os quais, uma vez disponíveis, passam a permitir a elaboração da carga de máquinas, a definição das necessidades de materiais, o acompanhamento dos custos reais de produção, a determinação de uma série de indicadores para tomada de decisões e tantas outras ações.

Adensamento e dispersão na coleta da informação

Muitas são as indústrias nas quais esses procedimentos são realizados quase de forma automática, às vezes sem maiores cuidados, fazendo com que os resultados conseguidos fiquem, de uma maneira geral, aquém do esperado, sem refletir o verdadeiro panorama que a empresa apresenta.

É imprescindível que todas as informações necessárias para o desenvolvimento de um planejamento efetivamente coerente e funcional apresentem a maior confiabilidade possível, levando-se em conta, também, um detalhe que normalmente passa despercebido, mas que é de importância capital: o fato de que suas “horas de captura” estejam mais próximas uma das outras, ou seja, não ocorram de forma dispersa ao longo do tempo. A “hora de captura” reflete o momen-

to em que se realiza a coleta de informações de um dado setor da fábrica, conforme ilustrado na figura 1. A proximidade entre as horas de captura das informações das várias áreas envolvidas possibilita retratar o *status* real e efetivo em que se encontrava a fábrica naquele momento.

Sincronismo entre a captura e a programação

Além da observância cronológica da coleta de dados e

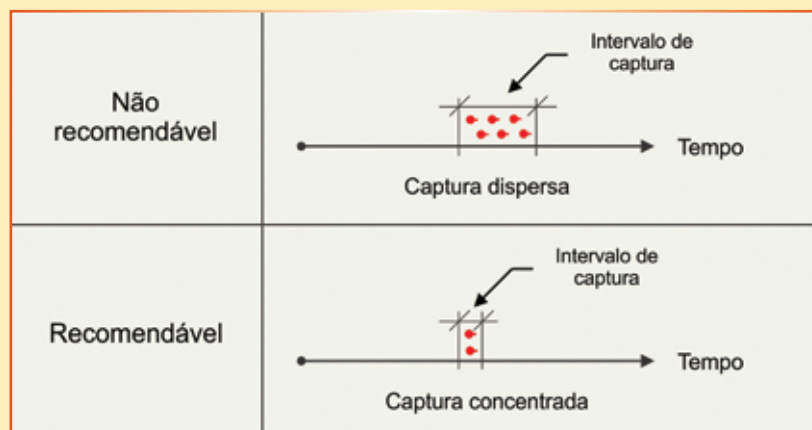


Fig. 1 – Amplitude dos intervalos para captura das informações

Gerenciamento da produção

informações, outro detalhe muito importante, que às vezes não é observado, é o sincronismo entre o momento em que é realizada a captura dos dados e aquele em que se procede com a elaboração da programação, a exemplo do que é mostrado na figura 2. A não observância deste pormenor leva a resultados não muito confiáveis, tendo em vista o descompasso que pode ocorrer entre esses dois momentos.

Caso a atualização venha a ser posicionada antes do intervalo em que foi realizada a coleta, o quadro apresentado pela programação refletirá

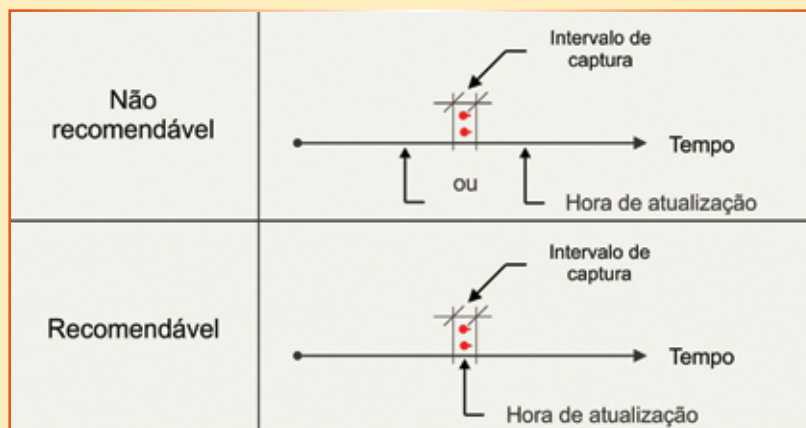


Fig. 2 – Sincronismo entre a captura dos dados e a elaboração da programação

um certo “fôlego” que não condiz com a realidade, ou seja, trata-se de uma situação otimista irreal. Ocorrendo o oposto, quando a hora de atualização é posicionada

após o intervalo de captura, o quadro que então se apresenta reflete uma certa “criticidade”, quando a programação acaba por projetar uma situação pessimista irreal.

COGERAL

SUA NOVA OPÇÃO EM FITAS E TIRAS DE AÇO
A QUALIDADE DOS NOSSOS PRODUTOS
É O COMPROMISSO COM NOSSOS
CLIENTES

- ALTO CARBONO TEMPERADO
- ALTO CARBONO
- MÉDIO E BAIXO CARBONO
- BLANKS PARA FACAS DE COLHEITADEIRA DE CANA

WWW.COGERAL.COM.BR
E-MAIL: CONTATO@COGERAL.COM.BR
PABX: (14) 3601 7455

**AFIAÇÃO "MÓVEL"
DE PUNÇÃO E MATRIZ**

AFIAMOS PUNÇÕES E
MATRIZES DE TODAS
AS MARCAS DE
PUNÇONADEIRAS,
NOS MAIS VARIADOS
TIPOS E TAMAÑHOS.

DM AFIAÇÕES
AFIAÇÃO TÉCNICA DE FERRAMENTAS

Executamos o Serviço
em sua empresa
Agilidade e Segurança

15 9127.4141 - 9755.8485
dmafiacoes@gmail.com
www.dmafiacoes.com.br

MENEGOTTO
Indústria de Prensas Hidráulicas

PRESA HIDRÁULICA DUPLO 'C'

PRESA HIDRÁULICA SIMPLES 'C'

PRESA HIDRÁULICA TIPO 'H'

Desenvolvemos
prensas especiais
nos moldes H,
4 colunas e 4 montantes,
com mesa até 4000x2500mm
e força de 10 a 2000 toneladas,
com simples efeito, duplo e triplo.

Prensas hidráulicas com segurança conforme
norma vigente no Brasil, NR10 e NR12.

Fone: (54) 3535-5800
menegotto@menegotto.com.br
www.menegotto.com.br

A elaboração física da programação não precisa necessariamente ocorrer no momento em que é realizada a captura de dados, porém sua hora de atualização deve se enquadrar no intervalo em que foi realizada a coleta, a fim de atenuar os efeitos de possíveis descompassos.

Equalização e regularidade na qualidade da informação

É desejável que a qualidade da informação mantenha um mesmo padrão em todas as áreas envolvidas; o descompasso na qualificação da informação de um setor para outro pode e fatalmente afetará a qualidade da programação da fábrica, visto que o nível mais baixo das informações advindas de uma

dada área fabril não só afeta o setor em si, como também impacta outros setores com os quais este mantém vínculos de dependência.

Indicadores devem ser implantados de modo a medir a regularidade da qualidade da informação em cada setor envolvido. Caso ocorra flutuação que venha a ultrapassar os limites preestabelecidos, medidas devem ser tomadas a fim de que se procedam os devidos ajustes.


Monitoramento dos processos e da produção

Não é necessário que todos os setores mantenham o mesmo nível de monitoramento dos processos e da produção em si; o que realmente é preciso, é manter um padrão mínimo para a qualidade da

informação em todas as áreas fabris. Certamente existem setores que precisam de um acompanhamento mais “fino”, dada a importância de sua participação na cadeia produtiva, onde normalmente é registrado o maior valor agregado aos produtos.

Resultados

A confiabilidade dos resultados da programação depende de um grande número de fatores que precisam ser continuamente monitorados e, havendo desvios, devem ser reavaliados e ajustados.

Não existe situação estável e duradoura; a qualquer momento pode ser desencadeada uma série de ocorrências que podem provocar o desequilíbrio do quadro que até então vinha se apresentando, o que torna necessária a aplicação de medidas corretivas. 

PRECISÃO, PRODUTIVIDADE E SEGURANÇA

DESDE 1959 COM PADRÃO DE QUALIDADE

■ PRENSA EXCÊNTRICA
TIPO H 300T



■ PRENSA HIDRÁULICA
TIPO H 200T



■ PRENSA DE EIXO FRONTAL
45T



CONDIÇÕES ESPECIAIS DO BNDES (FINAME),
OU TAMBÉM PELO CARTÃO BNDES



PRENSAS EXCÊNTRICAS E HIDRÁULICAS TIPO "C" E "H".

Av. Vitorino Arigone, 303 | Jd. Santa Bárbara
Limeira | SP | CEP 13480.309

Fone/Fac: (19) 2114.5600 | www.metalurgicasouza.com.br