



Pedro Paulo Lanetzki  
pedro.lanetzki@gmail.com

## **Parece simples, mas é difícil administrar estoques**

A estrutura de planejamento da produção de uma fábrica é alicerçada em uma série de fontes de dados e informações. Mas uma delas é determinante e indispensável para o seu pleno e correto funcionamento: a posição dos estoques. Independentemente de serem produtos acabados, aqueles participantes do processo ou insumos.

Não há condições de definir o que efetivamente deve ser produzido, caso não se saiba o que se tem verdadeiramente em estoque, quer se trate de reservas reais ou compromissadas, a produzir e/ou a receber, em toda a amplitude da cadeia produtiva da empresa.

A atividade de administrar estoques é reconhecida como de fácil execução, caso a extensão do processo a ser monitorado não seja ampla. Toma-se como exemplo um pequeno estabelecimento comercial, sem quaisquer

características de transformador fabril, onde uma determinada quantidade de itens de um dado fornecedor é acrescida ao estoque quando chega. Ao se efetuar a venda, ocorre a correspondente subtração. De uma maneira geral, essa simplicidade não acontece na indústria. A complexidade é diretamente proporcional à extensão do processo produtivo envolvido.

### **O que se apresenta**

Poucas indústrias não têm problemas com a administração de estoques, em maior ou menor intensidade. É praticamente regra geral que grande parte delas possua alguma dificuldade em levar a bom termo a execução dessa tarefa.

Uma série de fatores contribui para que o cenário apresentado não tenha resultados satisfatórios, o que pode ter como causa a

metodologia envolvida, ou a sua falta, e o fator humano. Em algumas situações, é possível dissociar um fator do outro, porém, em outras, eles estão intimamente ligados e sua individualização é praticamente impossível de ser realizada.

Dentre os fatores que contribuem para a ineficácia da administração destacam-se:

- inexistência ou má definição de quais operações fabris efetivamente controlar;
- apontamento tardio e/ou incorreto do volume produzido e refugado;
- descompasso na qualidade da coleta dos dados das várias operações envolvidas;
- geração de novas ordens de produção e/ou alteração dos lotes a produzir daquelas já existentes, sem a necessária atualização dos estoques;
- falta de sincronismo entre a coleta dos dados em todas as etapas de fabricação;
- coletar e não proceder em tempo hábil com as

V Congresso **rti**

# DATA CENTERS 2013

**Garanta segurança  
e desempenho para o seu  
banco de dados**



**INSCREVA SEU  
DEPARTAMENTO  
DE INFORMÁTICA**

## VALOR

R\$ 1.280,00	Até 15/04
R\$ 1.380,00	Até 30/04
R\$ 1.450,00	Até 15/05
R\$ 1.500,00	

\*O almoço, os coffee breaks e o coquetel de encerramento estão incluídos no valor da inscrição.

## Tabela progressiva de descontos

**7%** 2 participantes

**10%** 3 a 5 participantes

**15%** Acima de 5 participantes

Acompanhe-nos  
nas mídias sociais.



# Desafios, evolução e tendências

A infraestrutura de data centers  
analisada por especialistas

**21 de maio**  
8h às 18h30

**FECOMERCIO**

Rua Dr. Plínio Barreto, 285  
São Paulo

## PROGRAMAÇÃO

### Manhã

- 08h00 - Credenciamento
- 09h00 - Desafio de energia dos data centers  
*Mark Breno, Schneider Electric*
- 09h45 - Garantindo a disponibilidade do data center pela prevenção de incêndio - *Felipe Decourt, Selta*
- 10h30 - Coffee-break e trade show
- 11h00 - Data center cooling: An overview and trends (palestra com tradução simultânea) - *Kuti Gigunshinski, Multiway*
- 11h45 - Estratégia para a montagem do data center de nova geração - *Fernanda Krishnan e Kelmer Toyama, DMI*
- 12h30 - Almoço

### Tarde

- 14h00 - Tipos de construção de um data center seguro  
*Márcio Abreu, DigiComp*
- 14h45 - ToR to core: Desafios, tendências e melhores práticas de redes para data centers - *Antonio Mariano, HP*
- 15h30 - Coffee-break e trade show
- 16h15 - DCIM: Monitoramento de infraestrutura de data centers, conceitos e critérios de avaliação  
*Marcelo Barboza, Apogee*
- 17h00 - Data centers distribuídos - Virtualização proporcionando mobilidade total e acesso contínuo à informação  
*Rafael Fernandes Novo, EMC*
- 17h45 - Data center em contêiner: Infraestrutura sólida na nuvem  
*Mario Vecchia, 3Corp Technology*
- 18h30 - Encerramento & Coquetel

Um evento para profissionais do setor com proposta e objetivos muito bem definidos. Informações atualizadas fazem a diferença, participe e desenvolva negócios.

Expositores:



Promoção da revista:



Apoio:



Realização:



Tel.: (11) 3824-5300  
Al. Olga, 315 - 01155-900  
São Paulo, SP - Brasil  
datacenters2013@arandanet.com.br  
www.arandanet.com.br

Mais informações: (11) 3824-5300 - www.congressortidatacenters.com.br

## Gestão da manufatura

devidas movimentações dos estoques;

- falta de conscientização do recurso humano quanto à importância da qualidade da sua informação; e
- indefinição sobre o que e quanto reaproveitar do eventualmente refogado em cada uma das fases do processo etc.

### Como melhorar

A presença do fluxo do processo produtivo para cada um dos produtos é condição indispensável para a correta

administração da movimentação dos estoques em todas as fases da fabricação. Essa condição é necessária ainda no planejamento, para definir o que produzir, e na fase de execução física, quando é indicado o que e quanto abater de cada unidade produzida.

A cada lote a ser produzido de um dado produto deve ser emitida ou relacionada a documentação de cada uma das fases do processo envolvido, que é conhecida como ordem de produção ou fabricação.

Essa ordem de produção quantifica o que efetivamente deve ser produzido, entre outros aspectos.

Um grande complicador é apresentado por algumas metodologias que podem ou não estar incorporadas ao software de administração de chão de fábrica. A atualização dos estoques e sua movimentação só ocorre quando da elaboração de uma nova carga de máquinas ou do reprocessamento da aplicação. Isso pode levar a uma defasagem no tempo

## GRAVAÇÃO INDUSTRIAL USINADAS E LASER

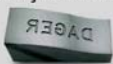
### ■ USINAGEM E GRAVAÇÃO DE ELETRODOS



### ■ CARIMBOS, MACHO E MATRIZ



### ■ GRAVAÇÃO DE POSTIÇOS DE MOLDE



### ■ ESCALAS/ NÔNIOS



- Laser YAG
- Sistema CAD/CAM (software de gravação)
- Fresadoras e Pantógrafos CNC
- Usinagem própria
- 4º eixo para gravação de peças cilíndricas
- Gravação e usinagem de peças temperadas

TECNOLOGIA  
DE PONTA

Rua Toledo Barbosa, 440 - Belenzinho  
CEP 03061-000 - São Paulo - SP  
Fone/Fax: (11) 2291-5122  
e-mail: gravuras@dager.com.br  
www.dager.com.br



## FERRAMENTAS DIAMANTADAS



Dimas Ferramentas Diamantadas Ltda.  
www.dimasferramentas.com.br  
dimas@dimasferramentas.com.br  
PABX 11- 4173-3933



## FURADEIRAS DE COLUNA E BANCADA

ALTA CAPACIDADE COMPROVADA

- ✓ MODELOS PARA 25 À 50mm
- ✓ MANUAL E AUTOMÁTICO
- ✓ ENGRENAGEM DE AÇO CROMO - NÍQUEL
- ✓ CONE MORSE CIMENTAÇÃO E RETIFICADO



## RETIFICADORA

- ✓ RETIFICADORAS 320 E 600mm DE DIAMETRO
- ✓ RETIFICADORAS PARA CORPO DE PROVA CONCRETO E BLOCOS DE CIMENTO



S.A. YADOYA IND. DE FURADEIRAS

RUA BARTOLOMEU DO CANTO, 94 - FREG. DO Ó - SÃO PAULO - SP  
TEL. 11-3931-2566 yadoya@yadoya.com.br

www.yadoya.com.br

entre o ocorrido e o que é reportado, inclusive reportando hoje o que ocorreu ontem. Imagina-se a confiabilidade que se teria nos volumes a serem produzidos, caso novas ordens de produção viessem a ser geradas nesse intervalo.

É inquestionável a validade de se coletar dados em tempo real, porém a amplitude da aplicação pode e deve, na medida do possível, ser estendida à atualização e movimentação dos estoques de forma imediata, o que nem sempre acontece.

Acredita-se que a alimentação das figuras do que foi produzido e refugado e suas necessárias movimentações de insumos, quer sejam manufaturados internamente ou fornecidos por terceiros, tenha de ocorrer de forma desvinculada ao software de gerenciamento da produção. Práticas de cancelamento e/ou alteração dos volumes a produzir nas ordens de produção, executadas sem os devidos cuidados e precauções, levam a situações em que não é reportada a realidade dos fatos. Neste caso, a administração dos estoques e sua movimentação seriam realizadas de forma independente. Porém, obrigatoriamente, essas informações servem de base

ao software de gerenciamento da fábrica. Com isso, evitam-se ingerências desnecessárias ocasionadas por metodologias relativamente complexas e os eventuais descuidos em sua parte operacional.

É inegável que os resultados melhoram quando a coleta de dados da produção tem uniformidade em sua amplitude, nos seus intervalos e na sua qualidade em todas as áreas envolvidas. De imediato, deve-se proceder às devidas movimentações dos insumos de cada uma das figuras capturadas.

O que se pretende é ter as posições de estoques mais próximas da realidade, independentemente da periodicidade a ser dada à elaboração da carga de máquinas, embora esta também exija agilidade em suas atualizações.

### Resultados

A solução apresentada vem sendo analisada e já colocada em prática por algumas empresas. Existem detalhes que não puderam ser melhor explanados, mas que, na medida do possível, serão abordados. Com isso, pretende-se melhorar as condições de um dos alicerces do planejamento de uma fábrica, ou seja, dos seus estoques.

## Tornos Universais e Fresadoras Ferramenteiras

- Tornos de 360 a 1000 mm de diâmetros com 1000 a 5000 mm entre pontas, completamente equipados
- Fresadoras Ferramenteiras: diversos modelos
- Excelente custo benefício
- Completa linha de máquinas operatrizes e acessórios
- Várias modalidades de financiamentos



BMT-2000 VC

Superfície da mesa - 1370x255mm  
Diâmetro do mangote - 105mm  
ISO 40 - Motor: 5CV

VISITE-NOS  
NA FEIMAFE  
RUA H - 100



ST330K

Diâmetro admissível sobre o barramento - 660mm  
Diâmetro do furo da árvore - 105mm  
Comprimento entre pontas - 3000mm



ST255

Diâmetro admissível sobre o barramento - 510mm  
Diâmetro do furo da árvore - 82mm  
Comprimento entre pontas - 1500mm



ST180K

Diâmetro admissível sobre o barramento - 360mm  
Diâmetro do furo da árvore - 38mm  
Comprimento entre pontas - 1000mm

Stamac

50 anos

PRONTA  
ENTREGA

www.stamac.com.br  
stamac@stamac.com.br  
Tel.: 11 3845-2855