

## Planejamento da manufatura

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

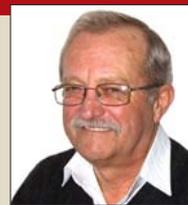
A estrutura de planejamento da produção de uma fábrica exige uma gama substancial de dados e informações, os quais, uma vez tornados disponíveis, passam a permitir a elaboração da carga de máquinas, a definição das necessidades de materiais, o acompanhamento dos custos reais de produção, a determinação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

### Adensamento e dispersão na coleta da informação

Muitas são as indústrias em que 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-se com a maior confiabilidade possível, levando-se em conta também um

Pedro Paulo Lanetzki  
pedro.lanetzki@gmail.com



detalhe que normalmente passa despercebido, mas que é de importância capital: o fato de que suas “horas de captura” estejam as mais próximas umas das outras, ou seja, não ocorram de forma dispersa ao longo do tempo. A “hora de captura” reflete o momento 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 quando da coleta de dados e informações, outro

detalhe que normalmente passa despercebido, mas que é de importância capital: o fato de que suas “horas de captura” estejam as mais próximas umas das outras, ou seja, não ocorram de forma dispersa ao longo do tempo. A “hora de captura” reflete o momento 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.

figura 2. A não observância desse pormenor leva a resultados não muito confiáveis, visto o descompasso que pode ocorrer entre esses dois momentos.

Caso a hora de atualização venha a ser posicionada antes do intervalo em que foi realizada a coleta, o quadro apresentado pela programação refletirá um certo “fôlego” que não condiz com a realidade, ou seja, trata-se de uma situação otimista irreal. Em 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.

A elaboração física da programação não precisa necessariamente ocorrer no momento em que é realizada a captura de dados, porém a 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

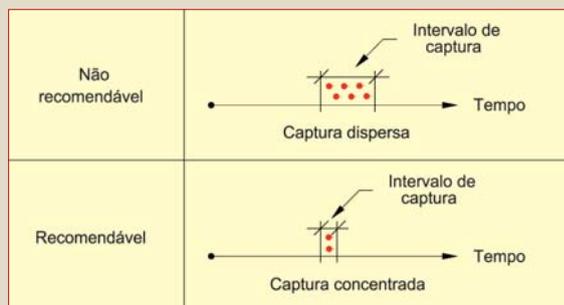


Fig. 1 – Amplitude dos intervalos para captura das informações

detalhe muito importante que às vezes não é observado é o sincronismo entre os momentos 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

## Planejamento da manufatura

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

dução em si; o que se julga necessário é manter um padrão mínimo na qualidade da informação em todas as áreas fabris. Certamente existem setores que precisam de um acompanhamento mais “fino”, dada a importância

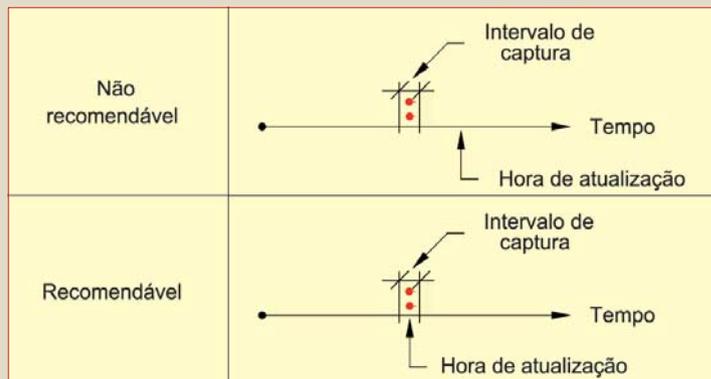


Fig. 2 – Sincronismo entre a captura dos dados e a elaboração da programação

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 pré-estabelecidos, medidas devem ser tomadas a fim de que se procedam com os devidos ajustes.

### Monitoramento dos processos e da produção

Não se defende a necessidade de que todos os setores mantenham o mesmo nível no monitoramento dos processos e da pro-

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 continuamente ser monitorados e, havendo desvios, devem ser reavaliados e ajustados.

Não existe situação estável 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. ■