

PPCP - Uma Análise de Melhorias de Planejamento, Programação e Controle de Produção, de uma Empresa do Ramo de Confecção situada na região de Londrina-PR.

Antonia Maria Gimenes, Marcio Jabour de Oliveira, José Alison Silva Santos, Tauana D'Amato.

Definimos o PPCP (Planejamento, Programação e Controle de Produção) como um conjunto de informações para a otimização do processo produtivo, suas atribuições tem papel fundamental na Organização. O Objetivo principal do presente artigo foi analisar o PPCP da área produtiva de uma empresa do ramo de confecções unissex na região de Londrina, os específicos foram: Verificar a redução máxima de perdas dentro da área produtiva da empresa; Investigar tipos de Inventários utilizados; Averiguar as demandas propostas ao departamento e Propor sugestões de melhorias a empresa pesquisada. Justifica-se a relevância do presente artigo a importância de um planejamento operacional dentro do mercado competitivo atual. As sugestões propostas foram melhorias para o processo produtivo da Empresa algumas delas são: Substituição de Fornecedores, Costureiras, Maquinário novo. Com isso diminuem em 8% as perdas de produção, o melhor tipo de inventário seria o MFV (mapeamento do fluxo do Valor) no PPCP, foi feita uma planilha, para ter um melhor controle no processo produtivo, conseguimos treinamentos para melhor operação nas máquinas, Para os maquinários sugerimos a contratação de um mecânico especializado, foi sugerido, ter um mínimo estoque de peças mais utilizadas nas máquinas, podendo também ter a redução do SET UP (Tempo de Parada). Foi concluído que nos diversos estudos de caso que vimos nesse artigo, constatamos visivelmente a obtenção dos resultados que a implantação de um PCP eficaz e eficiente pode trazer tanto para a Empresa quanto para o cliente ou consumidor final.

Palavra-Chave: Planejamento, Programação e Controle de Produção, Organização, Otimização, Resultado.

ABSTRACT

We set the PPCP (Planning, Programming and Production Control) as a set of information to optimize the production process, its powers plays a key role in the Organization. The main objective of this study was to analyze the PPCP of the productive area of a branch company of Unisex clothing in Londrina region, were specific: Check the maximum reduction of losses within the production area of the company; Investigate types of inventories used; Ascertain the demands proposals to the department and propose suggestions for improvements to the company searched. Justified the relevance of this article the importance of operational planning within the competitive market atual. As suggestions were proposed improvements to the Company's production process some of them are: Suppliers replacement, Seamstresses, new machinery. With this decrease by 8% production losses, the best type of inventory would be the MFV (flow mapping Value) in the PPCP, a sheet was made to have better control the production process, we can better training for operating the machines, For machinery suggest hiring a skilled mechanic, it was suggested, have a minimum stock of most commonly used in machinery parts, may also have to reduce the SET UP (Stop Time). It was found that in several case studies we saw in this article, we see clearly getting the results that the implementation of an effective and efficient PCP can bring to both the company and for the customer or end user.

Key-Words: Production Planning Programming and Control Otimização, Organization, Results.

¹ Especialista em Administração de Empresas, Consultora, Palestrante e Professora e Coordenadora do ensino superior de Londrina-Faculdade INESUL e de Cursos Técnicos, ² Bacharel em Engenharia Civil, Especialista em Gerência de Sistemas Logísticos, Mestre em Engenharia, Professor, ³ Tecnólogo em Processamento de Dados, Licenciatura Plena em Informática, Especialista em Ciência da Computação, Mestre em Sistemas de Gerenciamento de Telecomunicações, Doutor em Ciência da Educação, Professor e Coordenador de Pesquisa, ⁴ Acadêmicos do Curso de Tecnologia em Logística da Faculdade Inesul.

INTRODUÇÃO

O planejamento, programação e controle da produção é uma área de decisão da manufatura, relacionada ao planejamento e controle dos recursos do processo produtivo, com o objetivo de gerar bens e serviços. É um sistema de transformação e informações, pois recebe informações sobre estoques existentes, vendas previstas, linha de produtos, maneiras de produzir, capacidade produtiva, entre outros; onde essas informações são transformadas em ordens de fabricação.

O sistema PPCP corresponde a uma função da administração que planeja e controla os suprimentos de materiais e atividades de processo da empresa, com o objetivo de que produtos específicos sejam produzidos por métodos específicos para atender o programa de vendas preestabelecido.

O PPCP deve informar sobre os recursos da produção, envolvendo as pessoas, equipamentos, instalações, materiais, ordens de compra e produção; além de saber agir de forma eficaz a qualquer eventualidade que ocorra. A organização deve estar muito bem informada sobre o mercado para que possa atender as necessidades dos clientes e melhorar seus processos

O PPCP envolve todas as áreas da organização, ou seja, todas as decisões tomadas sofrem influências do sistema que vão refletir em outras áreas da organização. Portanto, as empresas devem estar atentas e entender que o resultado do sistema é o reflexo de sua interação com o todo.

O Objetivo principal do presente artigo foi o de analisar o PPCP da área produtiva de uma empresa do ramo de confecções unissex na região de Londrina. E os específicos foram: Verificar a redução máxima de perdas dentro da área produtiva da empresa; Investigar tipos de Inventários utilizados; Averiguar as demandas propostas ao departamento e Propor sugestões de melhorias a empresa pesquisada.

Justifica-se a relevância do presente artigo a importância de um planejamento operacional dentro do mercado competitivo atual, tanto quanto a redução de custos

e qualidade nos serviços, é essencial para manter uma empresa altamente competitiva.

Para alcançar produtos finais desejados e produzir com eficiência, não é mais possível comunicar a manufatura a necessidade de produzir determinada quantidade e sim avisar aos departamentos produtivos quais tarefas deve ser executada a cada dia.

Em resumo PPCP tem papel fundamental para a Organização.

DESENVOLVIMENTO

PPCP e Logística são geralmente consideradas como pertencente área de Supply Chain (Cadeia de Suprimentos) da empresa. Infelizmente eles não necessariamente trabalham de mãos dadas, mas se não estiverem sintonizados o cliente será impactado.

A área de Logística Externa, por exemplo, se preocupa em distribuir os produtos acabados certos para os lugares certos, na hora certa, com o menor custo possível. Ora, se o PPCP produzir os produtos errados na hora errada, certamente vai fazer o trabalho de distribuição mais difícil e custoso.

O PPCP também afeta profundamente a área logística interna e externa na medida em que aloca produção de diferentes tipos de produtos entre diferentes fabricas. Essas mudanças podem fazer com que certas soluções encontradas pela área de logística não sejam mais tão adequadas e tenham que ser revistas

A Programação, Planejamento e controle de produção têm como ordem a mudança para informações nele existente como: Vendas previstas, linha de produtos, modo de produzir, capacidade produtiva etc. O PPCP destina essas modificações de modo a ser de ordem de fabricação. O Controle de Produção é uma das ferramentas diárias de trabalho.

O Controle de Produção tem o objetivo de mostrar todo o histórico diário de cada máquina ou homem. É através dele que durante o seu dia estaremos encaminhando a execução do plano.

Este trabalho abordou aspectos de uma empresa de ramo de confecção, que com gerenciamento de PPCP, conseguirá reduzir custos, melhorar e ampliar os serviços e crescer no mercado regional.

Com tudo, estudamos a melhor forma para aplicar o conceito, causando o menor impacto possível nos custos e nos serviços. A Aplicabilidade de PPCP será feita de forma gradativa, descrita no decorrer do trabalho.

Precisamos entender que consciente ou inconsciente a programação é sempre feita. Um gestor de empresa que não faz uma programação formal tem com certeza, em sua mente, uma seqüência dos trabalhos para ser executada uma idéia aproximada do tempo e recursos necessários para cada trabalho.

Essa programação mental foi resultado da consideração demorada e detalhada de um grande número de fatores. Existem casos de indústrias pequenas que trabalham sob pedido e que simplesmente não se preocupam em programar. Elas partem do pensamento de que todas as encomendas feitas poderão ser entregues no prazo estipulado, sem ao menos ter cuidado de cálculo da disponibilidade dos fatores de produção ou da possibilidade de redução de custo pela ordenação da distribuição de ordens de fabricação ou do estabelecimento de prazos para entrega.

“Existe relação de dependência porque para programar é fundamental que os departamentos “staff” forneçam informações e detalhes. Quando é feita uma programação imutável para os próximos dias ou semanas, passa a existir como que uma obrigatoriedade para que os setores produtivos executem os trabalhos programados dentro do período de tempo previsto”, nas palavras do autor (Leme, 1975).

Consideramos na mesma Ideia do autor acima que o modo de programar pode variar de empresa para a empresa, mas seus objetivos essenciais são: Entregar os produtos fabricados ao consumidor; Garantir que toda a matéria-prima e componentes comprados estejam disponíveis quando os departamentos produtivos ou linha de montagem os requisitar; Distribuir a carga de trabalho total para

maximizar o resultado econômico da utilização de equipamentos e operários; Prever e evitar gargalos de produção; Prever capacidade inutilizada; Estabelecer seqüência de produção as mais econômicas possíveis.

Estabelecer um plano para a fabricação e aquisição de materiais, de modo que um sistema de acompanhamento e controle possa ser desenvolvido e administrado.

(Mayer, 1990) “Todos os pedidos recebidos pelo Departamento de Produção estipularão as datas de entrega previstas, além das quantidades necessárias dos produtos considerados. Assim, do Departamento de Produção esperar-se á que fabrique os produtos da empresa não só nas quantidades necessárias, mas também a tempo de satisfazer as datas de entrega previstas.”

No entanto isto só será alcançado se estiver algum controle sobre a fabricação. Por esse motivo denomina-se “Controle de Produção”, abrange a confecção e a introdução de um planejamento que seja capaz de alcançar os resultados desejados.

O planejamento necessita de um cronograma de operação. A cada dado, uma ordem de serviço, a execução do cronograma de Produção determina quais as necessidades operacionais, a classificação dos fatores de produção que devem ser destinados e os pontos em que cada uma delas deverá ser executada se a data de entrega estabelecida ser obedecida. Após a definição do cronograma, as orientações necessárias devem ser enviadas aos Departamentos de Produção.

Porém um sistema de Controle de Produção não pode ter efeitos positivos. Se as informações como quantidade e qualidade forem surreais, no sentido de que impõem demandas impossíveis á capacidade de Produtiva da manufatura, o Departamento de controle de produção não poderá fazer nada para corrigir a situação.

Portanto, o Controle da Produção é incapaz de eliminar os efeitos do mau Planejamento da Produção, podendo, no Máximo, tentar minimizá-los. Isto não significa, no entanto, que um bom Planejamento de produção descarte a dependência de um Controle de Produção.

Embora possam pensar que a capacidade de Produção necessária, deve-se tomar providencias para utilizá-la efetivamente. A não ser que isto seja feito, os

pedidos poderão não ser confeccionados a tempo, mesmo que haja capacidade em excesso. Mayer (1990).

Foram discutidos dois sistemas básicos de Controle de Produção. “Um deles é chamado controle de pedido; o outro é chamado controle de fluxo”.

Por tanto, empresas terá um sistema que terá elementos tanto do controle do pedido como do controle de fluxo. A razão para tanto é que há casos em que a fabricação é basicamente não continua.

Assim sendo, o Controle de Produção que será destinado para enfrentar esta situação será um misto entre controle de pedido e controle de fluxo.

O sistema de PPCP é um setor de decisão da manufatura, onde a missão corresponde tanto ao planejamento como ao controle dos recursos do processo produtivo a fim de gerar bens e serviços.

Nas palavras do autor (Laugeni e Martins, 2006) “O PCP também é sistema de transformação de informações, pois recebe informações sobre os estoques existentes, vendas previstas, linha de produtos, modo de produzir, capacidade produtiva”

O PCP tem como incumbência transformar essas informações em ordens de fabricação. Assim, o sistema de PCP corresponde a um setor de administração, que vai desde o planejamento até o suporte de controle do suprimento de materiais e atividades de processo de uma empresa, a fim de que mercadorias sejam produzidas por métodos específicos para atingir o programa de vendas preestabelecido. Laugeni e Martins, (2006).

O sistema PCP deve informar de forma certa, as situações envolvidas dentro de uma produção como: pessoas, equipamentos, instalações, materiais - e das ordens- de compra e de produção -, além de ser capaz de reagir de forma eficaz.

O mesmo Autor enfatiza que - “A informação tem que estar disponível e atualizada para que se possa oferecer aos clientes uma ampla variedade de

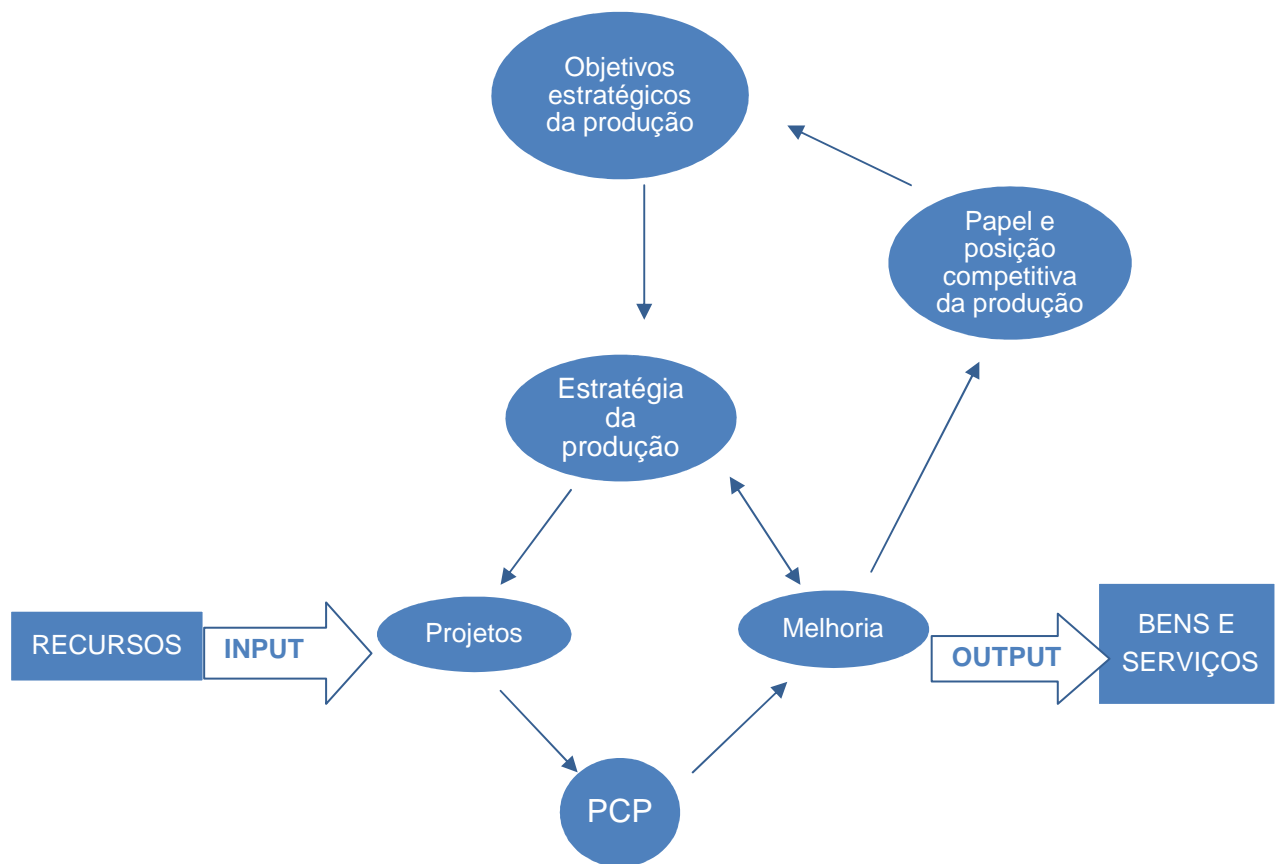
serviços, melhorarem em planejamento, a programação e o controle em um ambiente de negócios internacionalizado; e que a habilidade da empresa naqueles aspectos poderá ser o diferencial para que a empresa seja de classe mundial, acrescentando que a informação deve estar disponível também no chão- de- fábrica.

Portanto, o sistema de PPCP é um sistema de informações que é relacionado à estratégia de manufatura e apóia a tomada de decisões táticas e operacionais, referente às questões: O que produzir e comprar; Quanto produzir e comprar; Quando produzir e comprar e com que recursos produzir.

A programação da produção deve assegurar a seqüência da programação dos produtos para minimizar os tempos de setup.

Na ideia do mesmo autor, as decisões tomadas no sistema PPCP afetam a competitividade da empresa, pois repercute no desempenho, onde o cliente percebe, pela maneira em que o Gestor gerencia a sua produção e a qualidade.

Abaixo segue, sobre a Figura 01 da Administração da Produção, onde transformamos essas informações em pedido de fabricação, que vai de objetivos estratégicos, projetos, melhoria e etc. Que vai desde os recursos de entrada até a saída de bens e serviços.



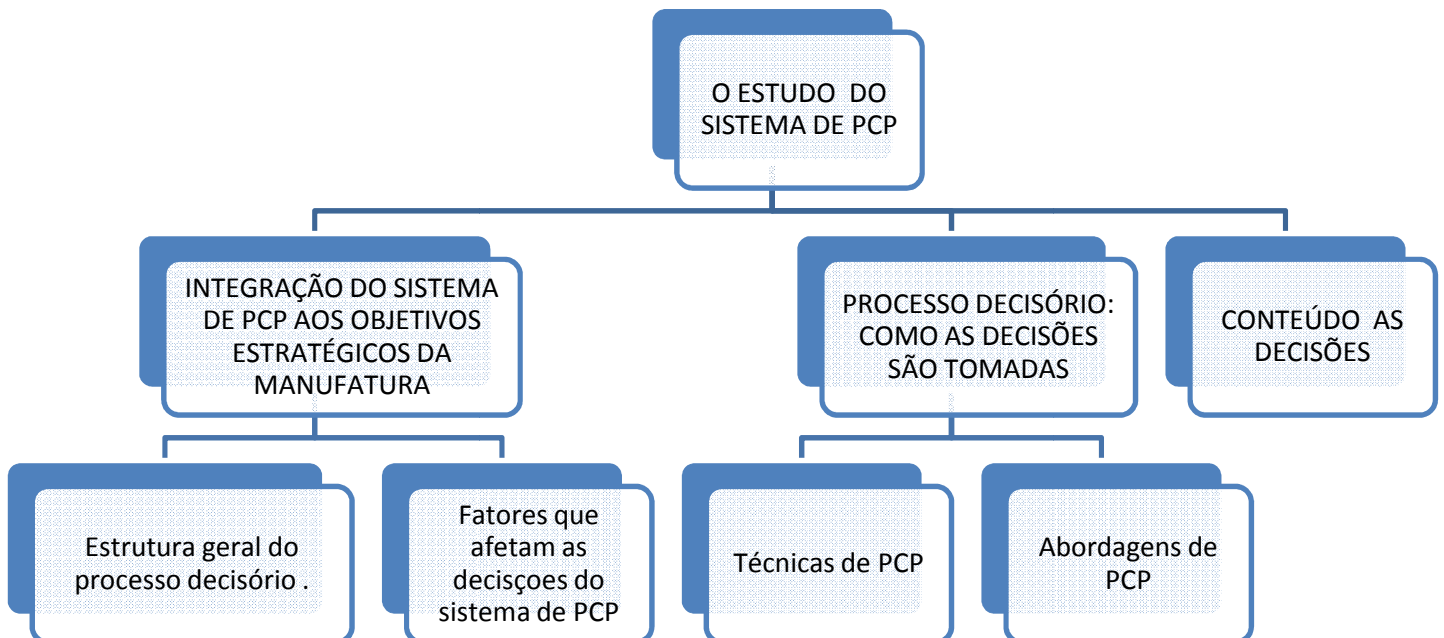
Fonte: Slack, N. ET AL. **Administração da Produção**. São Paulo: Atlas, 1997 – Figura: 01.

Como consequência, tem-se que, caso o sistema a ser utilizado para o desenvolvimento do PPCP não seja adequado ou não apresente as características funcionais necessárias, a estratégia empresarial poderá ser comprometida.

Nosso Ambiente de Manufatura está para Engenharia sob Encomenda: ETO (*engineeringtoorder*):

Sabendo por pesquisa, segundo o Autor (Martins e Laugeni, 2006) “No ambiente ETO ou engenharia sob encomenda, o projeto, a produção de componentes e a montagem final são feitos a partir de decisões do cliente. Portanto, não há possibilidade de serem mantidos estoques, já que o ETO é como se fosse uma extensão do sistema MTO (maketoorder), fabricação sobre encomendas.”

Dada a complexidade do sistema de PCP, seu estudo abrange aspectos diversos, porém relacionados, e que são ilustrados, conforme Figura02.



Fonte: Administração da Produção - O Estudo do Sistema de PCP –Corrêa 1997-Figura 02.

O trabalho foi feito através de pesquisa qualitativa, descritiva, in loco e através de levantamentos bibliográficos em livros e sites, como também, foi realizada uma entrevista com o gerente de produção do setor da Empresa.

A Empresa pesquisada foi do ramo de confecções, sediada na região central de Londrina. É especializada pela produção de camisas masculinas, que são vendidas para vários estados brasileiros como São Paulo, Rio de Janeiro, Mato Grosso, Santa Catarina, Paraná e Distrito Federal.

Foi Fundada em junho de 2009. Antecedendo esta data a empresa já atuava, porém estava inserida em outra empresa, com uma rotina de atividades completamente diferente. A Produção era terceirizada e contava com um total de 20 funcionários.

ANÁLISE E INTERPRETAÇÃO DOS DADOS

De acordo com a entrevista realizada com o gerente de produção da empresa e visita in loco, foram detectados os seguintes pontos: A Cultura organizacional da Empresa é um ponto estratégico de suma importância para a tão esperada satisfação de seus clientes e até mesmo de seus fornecedores, para que haja os sincronismos.

O gerente relata que algumas informações básicas têm que se ser mais difundida, para adequar um processo ao outro e poder entender onde a Organização está com deficiência como, por exemplo: No recebimento da Matéria – Prima, na confecção do produto, na conversão das informações adquiridas no processo de fabricação e até mesmo na expedição ou saída do estoque até a chegada ao Ponto final ou Ponto de revenda (Cliente).

Ressalta-se que, conforme entra os pedidos, é feito um levantamento do que se necessita, pois a compra da matéria – prima geralmente parte de aviamentos como: Botão, Tag e etiqueta tamanho de pala. O cliente que manda referente à quantidade solicitada, outros aviamentos são comprados somente porque usa sempre: Caixa de papelão, clips, alma e etc. Como parceiros na aquisição da Matéria- Prima temos atualmente 3 fornecedores: Focus, Paratex, Cataguases. Para as compras em geral de aviamentos o fornecedor é Armarinhos São José e Frente de Linha.

Feito o processo inicial acima citado, o tempo estimado para a finalização de camisas é de 20 dias, porém, se estiver lavanderia(lavagens e amaciadas)acrescenta- se 5 dias, o tempo médio de Bermudas são de 30 dias.

Contanto, existem Estoques Obsoletos em meio ao Ativo ou Rotativo, peças de 2ª linha, que foi para o conserto, por se tratar de marcas grandes não pode ser enviado aos clientes e sim vendido separadamente para amigos, fornecedores. No caso de peças com defeitos Primeiramente é analisado o tipo do problema: Peças rasgadas sem conserto viram retalho, peças com defeitos mínimos vão para conserto em seguida são analisadas pela qualidade algumas enviadas ao cliente e outras ficam com 2º. Atualmente temos em média 200 peças nessa condição.

Contudo, fizemos um levantamento em que a Empresa, tem a sua perca de produção, de no mínimo uns 10% (de um pedido total mensal de 10 mil peças)

equivalendo em valores médios de R\$ 48,00 reais, ou seja, no valor total de perda com R\$ 24.000,00 reais, incluindo nesse valor perda que foi gasto com matéria-prima e mão-de-obra.

Para um controle inicial sobre o estoque a Empresa, acreditamos que o melhor sistema seria o MFV (Mapeamento de Fluxo de valor ou mapa do fluxo de valor), porque é uma ferramenta de comunicação, para estabelecer o processo de fabricação, onde tem uma linguagem entre colaboradores, posteriormente um processo de melhoria, definindo qual produto onde se deseja iniciar, e assim tem informações como: tempo, nº de pessoas envolvidas e etc. Para saber quais são peças novas ou de coleções antigas, todos tem código de barra, que o próprio cliente que fornece com informação base de referencias. Para controle de Entrada e Saída, faturamento, estoque e também como ferramenta de treinamentos o método utilizado é o Sistema GESTOR, sobretudo nunca estudou-se a possibilidade de serem realizadas tais capacitações dos funcionários.

Atualmente contamos com 13 Colaboradores, sendo 3 na administração e 10 no processo de confecção das peças, não existe quantidade certa de produção por pessoa, porém com levantamentos superficiais chegamos a uma média de 500 peças/dia.

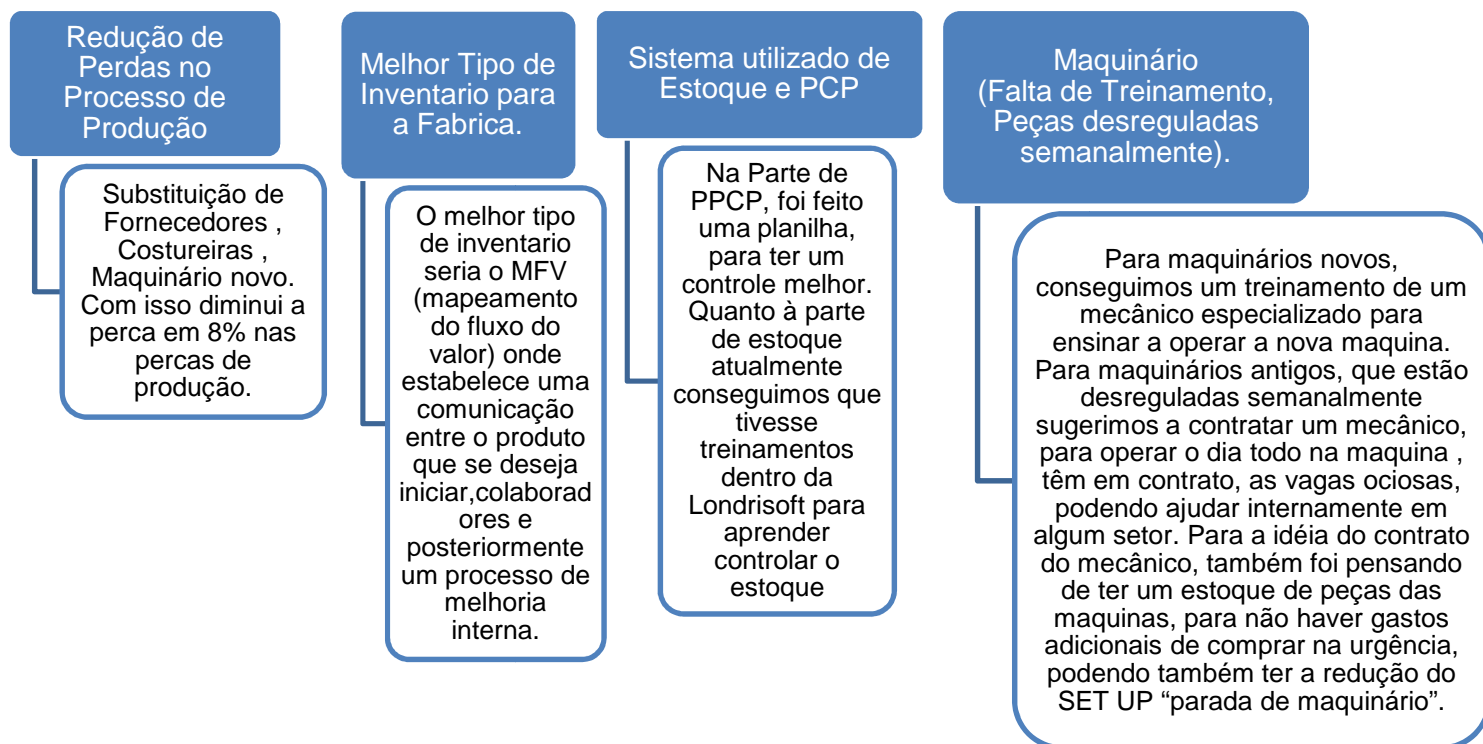
É utilizada o Modal Rodoviário como forma eficaz para a chegada do Produto Final e Acabado aos Clientes.

De imediato resolvemos procurar a melhoria mais rápida para a Empresa, procurando controlar a sua produção certa.

Esse plano de ação, seria de uma melhoria de curto prazo, assim a Gerencia vai conseguir ter uma resposta de qualidade da sua produção, com as suas vantagens.

Baseado na melhoria de redução de perdas na produção foi dado à idéia de substituição de Fornecedor, costureira e trocar alguns maquinários, podendo assim dizer que melhorou e recuperando quase em 8%. A Empresa antes não sabia que tipo de inventario existia e pesquisando de que forma é feito as vendas , foi descoberto que essa mercadoria é feito da forma que o cliente deseja, sendo assim todas as peças são enviadas ao cliente, sem estoque. Quanta a parte de controle de produção, foi criada uma planilha extensa para que todas as informações sejam sincronizadas e realizadas dentro do período de entrega. Sobre a parte de setup

(parada de maquinário), pela falta de treinamento ou máquinas que estão sempre desreguladas, conseguimos treinamento interno e sugestões de contratações, Conforme mostra abaixo o Quadro 01:



Fonte: Grifo Nosso – Tabela de Melhoria – Quadro 01.

Abaixo, segue print da tela de planilha, que por ser extensiva, foi cortada, só para ilustração e ideia de melhoria.

Porém na Planilha de Controle de Produção, ela consta informações necessárias para que o PCP possa saber a situação de cada mercadoria, informações de previsão de entrega, a data de entrega, quantidade que o cliente comprou, e a quantidade real que está sendo feita, os locais e data de entrega de todas as peças em confecção, valores, notas fiscais, transportadoras e quando foi entregue.

Previsão de Entrega	DATA DE ENTREGA	CLIENTE	Início de Processo	QT. PEÇAS	VALOR POR UNIDADE	PRODUTO	O.P	PEDIDOR/REFE	COR	TECIDO	modelagem/fiscal/corte	
27						PEÇAS EM ANDAMENTO E FINALIZADA						
28	18/02/2015	By Hawk	07/02/2015	1.006,00	1.000,00	by hawk - camisa longa	47	584938 PRETAS		Algodão	54 DIA TODO CORTE	
29	18/02/2015	By Hawk	07/02/2015	217,00	255,00	Camisete	56	206.000.403 PRETAS		Algodão	54 DIA TODO CORTE	
30	18/02/2015	By Hawk	07/02/2015	823,00	800,00	Bermuda P.E	58	1294.CAMISA SHO LISTRAS VER		Poliéster	54 DIA TODO CORTE	
31	18/02/2015	By Hawk	07/02/2015	634,00	670,00	pl /camisa longa	49	CAMISETE 225 VARIADAS		Lã/cra	15x1 - 15x1 - FAZENDO A MODELA	
32	21/02/2015	By Hawk	19/02/2015	356,00	325,00	by hawk - camisa longa	57	18.034.580.002 AZUL NAHINHC		Algodão	10x2 - 12x2 AGUANDO RISCO DE LA	
33	01/03/2015	By Hawk	19/02/2015	380,00	361,00	pl /camisa longa	50	18.000.202.008 VERDE MATO		Algodão	10x2 - 12x2 AGUANDO RISCO DE LA	
34	01/03/2015	By Hawk	19/02/2015	360,00	361,00	pl /camisa longa	50	18.000.202.008 VERDE MATO		Algodão	10x2 - 12x2 AGUANDO RISCO DE LA	
35	15/03/2015	By Hawk	07/02/2015	153,00	200,00	Camisa 1 tm. Especial M	51	18.000.404.005 INFANTIL		Algodão	8x2 - 01x1 TODO NO CORTE	
36	15/03/2015	By Hawk	07/02/2015	184,00	183,00	Camisa Infantil M/L	52	18.000.004.000 AZUL BB		Algodão	8x2 - 01x1 TODO NO CORTE	
37	25/04/2015	Sergiolek	01/04/2015	140,00	150,00	Camisa Outlet	22	1308071	346	Veneza 126	1/4 - 5/4 QUANTIDADE GRANDE C	
38	25/04/2015	Sergiolek	01/04/2015	62,00	100,00	Camisa Outlet	23	1308057	346	Veneza 100x	1/4 - 5/4 QUANTIDADE GRANDE C	
39	25/04/2015	Sergiolek	01/04/2015	62,00	100,00	Camisa Outlet	24	1308057	130	Veneza 100x	1/4 - 5/4 QUANTIDADE GRANDE C	
40	25/04/2015	Sergiolek	01/04/2015	148,00	175,00	Camisa Outlet	25	1308057	110	Lorena 1015	1/4 - 5/4 QUANTIDADE GRANDE C	
41	25/04/2015	Sergiolek	01/04/2015	42,00	59,00	Camisa Outlet	26	1308057	100	Erechim 100	1/4 - 5/4 QUANTIDADE GRANDE C	
42	25/04/2015	Sergiolek	01/04/2015	148,00	150,00	Camisa Outlet	27	1308057	40	Lorena 1021	1/4 - 5/4 QUANTIDADE GRANDE C	
43	25/04/2015	Sergiolek	01/04/2015	118,00	120,00	Camisa Outlet	28	1308070	120	Veneza 125	1/4 - 5/4 QUANTIDADE GRANDE C	
44	25/04/2015	Sergiolek	01/04/2015	80,00	83,00	Camisa Outlet	29	1308070	60	Veneza 125	1/4 - 5/4 QUANTIDADE GRANDE C	
45	25/04/2015	Sergiolek	01/04/2015	58,00	62,00	Camisa Outlet	30	1308057	494	Pop1495	1/4 - 5/4 QUANTIDADE GRANDE C	
46	25/04/2015	Sergiolek	01/04/2015	108,00	110,00	Camisa Outlet	31	1308070	60	20x1m	1/4 - 5/4 QUANTIDADE GRANDE C	
47	25/04/2015	Sergiolek	01/04/2015	16,00	25,00	Camisa Outlet	32	1308070	20	20x1m	1/4 - 5/4 QUANTIDADE GRANDE C	
48	25/04/2015	Sergiolek	01/04/2015	60,00	60,00	Camisa Outlet	33	1308070	140	9x1m	1/4 - 5/4 QUANTIDADE GRANDE C	
49	25/04/2015	Sergiolek	01/04/2015	60,00	60,00	Camisa Outlet	34	1308070	240	1x1m	1/4 - 5/4 QUANTIDADE GRANDE C	
50	25/04/2015	Sergiolek	11/02/2015	180,00	185,00	Camisa Outlet	35	1308070	850	1x1m	1/4 - 5/4 QUANTIDADE GRANDE C	

Fonte: Grifo Nosso- Controle de Produção.

CONSIDERAÇÕES FINAIS

Na Organização os levantamentos de dados são de total importância para a produção de determinado produto, principalmente para a compra da matéria-prima.

Viabilizam a extensa integração entre os diversos setores da empresa no nível organizacional e comercial permitindo a integração entre estes e a manufatura. Altera diretamente a natureza de competitividade comercial e produtiva que se valem deste setor como alianças estratégicas e acordos cooperativos. Apresentam novas oportunidades de nível estratégico para as organizações, redefinindo e avaliando as missões, metas, estratégias e operações.

Concluí-se que nos diversos estudos de caso que vimos nesse artigo, constatamos visivelmente a obtenção dos resultados que a implantação de um PPCP eficaz e eficiente pode trazer tanto para a Empresa quanto para o cliente ou consumidor final, pois a otimização do processo produtivo visa resultados mais atraentes e satisfatórios para ambas as partes.

Foram propostas algumas sugestões de melhorias para o processo produtivo da Empresa algumas delas são: Substituição de Fornecedores, Costureiras, Maquinário novo. Com isso diminuem em 8% as perdas de produção, o melhor tipo de inventário seria o MFV (mapeamento do fluxo do Valor) no PPCP, foi feita uma planilha, para ter um melhor controle no processo produtivo, conseguimos treinamentos para melhor operação nas máquinas.

Para os maquinários sugerimos a contratação de um mecânico especializado, foi sugerido, ter um mínimo estoque de peças mais utilizadas nas máquinas, podendo também ter a redução do SET UP (Tempo de Parada).

Com todas as propostas sugeridas a empresa pesquisada visualiza-se uma nova versão de gestão aplicada à área produtiva, para que o setor tenha um rendimento maior que o praticado atualmente, tornando-se uma área mais atraente a ser trabalhada.

REFERÊNCIAS

LEME, da Silva Aguir Ruy – **Programação e Controle da Produção**. Coleção de Engenharia de Produção e Adm Industrial – Cepsi – 3ª Edição – 1975.

MARTINS, G. Petrorio - LAUGENI, Piero Fernando – **Administração da Produção**. Editora Saraiva – 2ª Edição – 2006

MAYER, R. Raymond- **Administração da Produção**. Editora Atlas – 1ª Edição, 1990.