

# ESTUDO DE NECESSIDADE DE ESTOQUE ENTRE PROCESSOS PRODUTIVOS

**Gilberto da Silva ALVES<sup>1</sup>, Robson Welington de SOUZA<sup>2</sup>**

<sup>1</sup>Estudante de administração – Adm/Unincor – [gsagilberto@gmail.com](mailto:gsagilberto@gmail.com)

<sup>2</sup>Orientador e professor do curso de administração – adm/unincor - [Robsonwelington@bol.com.br](mailto:Robsonwelington@bol.com.br)

**Palavra-chave: Produtividade, Estoque**

## RESUMO

A busca por se manter no mercado e alcançar objetivos mais audaciosos no cenário globalizado leva as empresas a adequarem-se às filosofias que tiveram resultados satisfatórios em outras entidades. O desbalanceamento da linha irá provocar perda de produtividade no processo visto que segundo Mota (1990), a capacidade da linha será igual à do posto de trabalho de menor capacidade. Os estoques estão presentes em vários setores apesar de serem sempre relacionados à indústria. Esta relação não é descabida, pois, “toda indústria deve preocupar-se com o controle de estoques, pois estes desempenham certas funções importantes.” (MAYER, 1984, p. 217). A empresa pesquisada FIAT POWERTRAIN TECNOLOGIES (FPT), responsável pelo desenvolvimento e fornecimento de conjuntos propulsores (motores e câmbios) para as montadoras do grupo FIAT (FIASA E IVECO). A área produtiva da empresa é subdividida em unidades tecnológicas elementares (UTE) que são células produtivas com objetivos de segurança, meio ambiente, desenvolvimento de pessoas, qualidade, produtividade, logística e custos definidos. Os processo: Linha de usinagem do cabeçote 8 válvulas UTE 3014 Produtividade: 96 peças / hora e o processo: linha paletizada de montagem do cabeçote 8 válvulas UTE 3021 Produtividade: 115 peças / hora. A produção requerida atualmente para atendimento à demanda do nosso cliente é de 2530 motores por dia. A falta de capacidade produtiva da linha de usinagem do cabeçote provoca uma perda semanal de 21,77 horas de produção, o que representa 2503 motores que devem ser recuperados nos finais de semana. Tomando como base a perda produtiva semanal de 2503 motores torna-se necessário um dia de produção em três turnos somente para suprir a defasagem gerada pela diferença de produtividade das linhas de montagem e usinagem. Como esta defasagem ocorre no período de segunda a sexta-feira, a recuperação da produção deve ser realizada aos sábados e domingos em regime de horas extras. Esta ação gera um custo total de mão-de-obra direta de R\$36.177,60 semanais, ou seja, são gastos mensalmente em média, R\$144.710,40 devido à falta de um estoque intermediário para regular as carências das linhas de montagem e usinagem.