

Ednardo  
Florencio do Nascimento  
ENS. Mecânica

mat-741341-X





Biblioteca Setorial do CDSA. Abril de 2021.

Sumé - PB

APÊNDICE

I- PARTE ( HISTÓRICO )

Pag.

- Comentário sobre a empresa .....1
- Objetivo do estágio supervisionado .....2
- Resumo do que seja controle de produção e estoque, situando a referida empresa dentro deste contexto .....3

II-PARTE ( SISTEMA DE CONTROLE ANTERIORMENTE USADO )

- Descrição do método anteriormente usado, para anotações diárias do controle de produção com ilustração em fichas .....7
- Esquema utilidade e métodos para o preenchimento da ficha -I .....9
- Apresentação esquemática, do mapa resumo mensal da produção, saída e estoque, e como deverá ser preenchida esta ficha -III.....11
- Descrição do controle de venda por estado, ( apresentação da ficha-IV e o processo como preenchê - la .....13
- Mapa resumo de toda venda durante o mês ( ficha -V ), e o processo de como preenchê - la .....16

III- PARTE ( NÓVO MÉTODO DE CONTROLE DE PRODUÇÃO )

- Comentário sobre o setor preparação e fiação .....19
- Apresentação esquemática das fichas ( relatório diario ) dos setores ( preparação e fiação ), descrição dos métodos técnicos usado para o preenchimento das mesmas .....19
- Relatório diario do setor fiação ( ficha -VIII ) .....22
- Representação esquemática da ficha -IX, ( mapa mensal da produção ) referente ao setor de preparação e fiação, e a descrição dos métodos matemáticos para que o responsável pelo setor de controle geral preencha as mesmas .....24
- Informações que este setor de controle poderá trazer para a administração geral da empresa .....26

SETOR EXTRUSÃO E FIAÇÃO

- Relação das matérias primas, usadas neste setor, e como o encarregado por este setor, fará para obter estas materias primas .....28
- Descrição do processo de misturar o corante ao polietileno, e como se processa o fluxo de produção, desde a entrada da M.P. nas extrusoras, até sua saída na fiação, transformado em fio .....28
- Apresentação esquemática das fichas ( relatório diario ) do setor ( extrusão e fiação ), e apresentação dos métodos técnicos para o preenchimento correto destas fichas .....29
- Apresentação esquemática da ficha de produção, ( ficha -XII ), ou



- mapa mensal da produção, ( setor extrusão e fiação ) e descrição dos métodos usados para o preenchimento correto desta ficha .....32
- Informações que êste controle poderá trazer para companhia paraibana de sisal .....33

- SETOR ACABAMENTO

- Matéria prima utilizada nêste e a descrição do processo produtivo dêste a entrada desta matéria prima até sua transformação em produto acabado .....35
- Apresentação esquemática dos "relatórios diários" dêste setor e a apresentação dos métodos usados por cada responsável para o preenchimento dêste relatório .....35
- Apresentação esquemática "ficha de produção", mapa mensal da produção e a demonstração dos métodos matemáticos e técnicos para que haja um preenchimento correto por do controlista geral .....37
- Comentário sôbre as informações que o controle dêste setor trará para outros departamentos administrativos da empresa .....38

- SETOR CORDUARIA

- Descrição das M.Ps. que entram nêste setor ( isto para fabricação de cordas de sisal e polietileno ), e de que setor estas M.Ps. veem .....39
- Descrição do processo produtivo dêste setor para sisal e polietileno .....39
- Apresentação esquemática dos "relatório diários" do setor de corduaria, para sisal e polietileno e a descrição dos métodos técnicos, utilizados pelo responsável dêste setor, no preenchimento correto destas fichas.....39
- Apresentação esquemática "mapa mensal da produção", da produção de sisal, e o processo como preencher .....42
- Apresentação esquemática "mapa mensal da produção" setor corduaria ( polietileno ), e o processo de como preenchê - la .....45
- Comentário sôbre as informações que o controle de produção dêste setor poderá trazer para empresa .....46

- FÔLHA DE MÁQUINA

- Definição de fôlha de máquina .....47



- Como deverá ser feitas a distribuição destas fichas, em quais setores e em quais máquinas as mesmas deverão ser colocadas .....48
- Apresentação esquemática de como deverão ser feitas as anotações na referida ficha, ( isto pelo operário ou encarregado do setor ) .....48
- Como e quem deverá fazer o recolhimento destas fichas .....48
- Quais as vantagens que o controle destas fichas, trarão de modo geral .....48

#### IV- PARTE ( CONTROLE DE VENDAS )

- Como se comportará a expedição, e qual o método usado para fazer o despacho da mercadoria para o consumidor .....50
- Apresentação esquemática da ficha, ( controle de venda por estado ), e a descrição dos métodos técnicos, usados para o preenchimento correto desta .....50
- Apresentação esquemática da ficha, ( resumo controle de venda ), não mais por estado, e sim, por produto, e o método de como preenchê-la .....52
- Quais as informações importantes, que este controle trará para administração geral da empresa .....52

#### - CONTROLE DE ESTOQUE ( PRODUTO ACABADO )

- Comentário sobre controle de estoque .....54
- Apresentação esquemática da ficha, controle de produção, estoque anterior, vendas e estoque atual, por produto e o método de como preenchê-la corretamente .....54
- Apresentação esquemática do "mapa resumo mensal", do controle de estoque, produção, vendas, e estoque atual, ( por produto e referência ), e como preenchê-la .....56
- Apresentação esquemática do "mapa resumo total", e a descrição dos métodos para preenchimento desta ficha .....59
- Quais as informações importantes que o controle feito por esta ficha, trará para administração geral da empresa .....62

#### V- PARTE

- Dificuldade de se implantar este sistema..... 62
- Folha de dados..... 63
- Conclusão..... 62

## I - PARTE

### I-COMENTARIO SOBRE A EMPRESA

CRISPIM - COMPANHIA PARAIBANA DE SISAL, Empresa genuinamente Paraibana, situada no distrito Industrial de Queimadas, desponta de grande conceito Regional e Nacional, pelos seus produtos de qualidades (especialmente). Tendo estes produtos grande aceitação não só nesta região, como em todos os estados do Brasil, e mais recentemente (julho de 79) teve início a venda deste produto para Exterior (exportação) provando com isto a expansão que está sendo alcançada pela Companhia.

SUA POSIÇÃO EM TERMOS GEOGRÁFICO, é das mais importantes, não só por estar situado próximo ao grande polo Industrial de Campina Grande, mas por ser esta empresa consumidora de uma matéria prima (sisal) encontrada com mais frequência e por melhores preços, haja visto que a Paraíba é um dos maiores produtores de sisal do Brasil. Além do mais a própria Companhia Paraibana de Sisal tem sua matriz em Teixeira PB, a qual tem como finalidade o beneficiamento de sisal.

Apesar de ter sido recentemente adquirida pelo grupo CRISPIM a Empresa possui grande quantidade de máquinas, as quais são distribuídas pelos diversos setores da Empresa, tais como (setor de preparação, fiação, acabamento, cometeiras, corduaria e estoque). Entretanto, outros tipos de matéria prima é usado nesta Companhia ex: poli etileno, cuja finalidade é obter os mesmos produtos feito por sisal. Tendo estes produtos igual aceitação. Para a obtenção deste produto/faz necessário outras máquinas além das usadas para o produto de sisal ex: Extrusoras etc. sendo este setor separado dos demais haja visto que neste setor requer mão de obra mais qualificada, e mais atenção no trabalho.

CRISPIM :COMPANHIA PARAIBANA DE SISAL, pensa da mesma maneira que os outros Empresários, e seu desejo é ver a empresa crescer em todos os sentidos e setores, e para isto seus Diretores (Proprietários e Administrativos) não medem esforços no sentido de melhorar tanto a qualidade dos produtos e produção, para que possa melhor concorrer no mercado Regional, Nacional e Internacional.

OS BENEFÍCIOS SOCIAIS que esta conceituada empresa traz para a região são por demais importantes, não só por produzir algo para região, mas o mais importante em termos de Nordeste, é o emprego, pois como tivemos oportunidade de ver, são muitos os que com o surgimento desta empresa, tiveram e continuaram a ter o meio de ganhar uma importância que se não é suficiente para a manutenção de seus familiares mas em parte diminui o índice de desemprego nesta região. Além dos já citados, há um detalhe importante que faço questão de citar, é que nesta Companhia existe um dos melhores relacionamentos empregado e empregador, sem entretanto ninguém confundir a posição que cada um tem neste sistema denominado Companhia Paraibana de Sisal.



## II- OBJETIVO DO ESTÁGIO SUPERVISIONADO

Quando nós estudantes do "Curso de Engenharia Mecânica" nos dirigimos á uma Empresa para realizarmos o estágio supervisionado, não visamos somente obtêrmos a carga horária exigida pela Universidade para o cumprimento do currículo aprovado pelo CONSEP.

O nosso maior objetivo, é mantêrmos os primeiros contatos práticos com a produção, burocracia, operários, enfim, com a empresa de um modo geral, para melhor sedimentarmos aquilo que foi visto teoricamente durante a realização do curso. Entretanto, um detalhe importante é que, ao realizarmos um curso Superior, passamos a maioria do nosso tempo mantendo contato só com o professor e aprendendo só aquilo que os livros trazem em suas páginas, sem no entanto têrmos quase nada de aulas práticas, isto devido a precariedade existente em nossas Universidades acarretando com isto a limitação dos alunos só aos livros, pois mesmo havendo um grande esforço por parte dos professores e Universidade as únicas coisas que aprendemos é têrmos uma melhor criatividade, uma melhor visão das coisas, e acima de tudo pesquisar e onde obter certos subsídios para vida prática.

O "estágio supervisionado" tem como finalidade mostrar ao aluno que nem tudo que está escrito nos livros é o que devemos empregar na prática. E sim, o bom senso muitas vês em determinada situação resolve melhor do que as técnicas escritas, pois uma mesma situação pode ser resolvida de duas maneiras diferentes, em duas empresas diferentes podendo ambas satisfazerem aos empresários. Isto só vai depender da estrutura geral da Empresa.

Outro detalhe importante no "estágio supervisionado", é o fator psicológico, pois o que ocorre dentro da universidade é que os alunos muitas vês sem no entanto antes do estágio, ter conhecido uma Indústria, e é neste estágio que o aluno vê o que poderia lhes acontecer na vida profissional se antes não tivesse a ideia de como fosse a coisa. Daí minha opinião da importância psicológica.

Por tanto, eu ao me dirigir á CRISPIM - COMPANHIA PARAIBANA DE SISAL, para realizar meu "estágio supervisionado", não vim com a atitude de contar horas para completar carga horária, mas vim com o intento aprender tudo aquilo que descrevi acima, e o mais importante, oferecer algo de mim em troca da gentileza que a empresa teve para comigo em me aceitar como estagiário.



### III-RESUMO DO QUE SEJA CONTROLE DE PRODUÇÃO, E ESTOQUE, SITUANDO A REFERIDA

#### EMPRESA DENTRO DÊSTE CONTEXTO

#### CONCEITO DE CONTROLE DA PRODUÇÃO

O controle da produção consiste em um conjunto de métodos empregados para controlar a produção dos diversos setores de uma empresa e / coordenado com os demais setores produtivos e administrativos.

Enquadrando-se muito bem a esta definição posso dizer que / CRISPIM - COMPANHIA PARAIBANA DE SISAL, tem como objetivo principal / controlar sua produção por setor ( fiação, acabamento, corduaria, acabamento etc. ), isto com objetivo de obter dados exatos de como está sendo a produção de cada um destes setores, e se em termos de fluxo de produção um setor está atendendo as necessidades exigidas por outros setores da qual o produto acabado deste setor serve de matéria prima para o setor seguinte. Ex: Se a produção da fiação está sendo suficiente para atender a demanda exigida pelos setores de acabamento e corduaria. / Pois se isto não estiver acontecendo, tem que se traçar um novo método de produção para este setor, para que os setores antes referidos / não cheguem a paralisar por falta de fio. Pois, se isto acontecer implicará em prejuízo para companhia.

#### AS NECESSIDADES DE SE FAZER UM RIGOROSO CONTROLE DE PRODUÇÃO

Quando a produção é executada em regime de artesanato, o artesão é incubido de realizar um produto do começo ate o fim. O empresário pode simplesmente qual é o produto final desejado. Então o controle de produção deste produto em bases informais será feita pela supervisão / direta do Empresário. ( isto não é o caso de Crispim - Companhia Paraibana de Sisal )

Entretanto, com a especialização da mão de obra, a maioria dos operários só sabem fazer um determinado tipo de operação, e a fábrica / de um modo geral estar subdividida em diversos setores, cada um destes setores realiza operações diferentes e por operários diferentes.

Então, para se produzir com mais eficiência não é mais possível / comunicar as seções produtoras a necessidade de se produzir quantidade (x) de um produto final. Tem que se dizer quais as operações que devem ser realizadas, ( isto se não houver imprevisto ) para que em cada dia / se obtenha a quantidade de produto acaba do desejado. Daí a necessidade de mesmo planejando a produção, se fazer um rigoroso controle de produção, tanto para saber se estão cumprindo o que foi determinado / pelo planejamento, como também este controle da produção envia dados / exatos para outros departamentos administrativos. Tais como: Setor de venda ( previsão do produtos que poderá ser vendido durante um mês, uma semana etc. ), setor de compra ( saber que quantidade estoque deve ser mantido para que não falte na produção ).

Por tanto, este é o pensamento de Crispim - Companhia Paraibana / de Sisal, controlar sua produção e obter as informações acima descritas.

#### OS FLUXOS DE INFORMAÇÕES QUE PODEM SER DADOS PELO CONTROLE DE PRODUÇÃO

Ao fazermos um rigoroso controle de produção, e observarmos que / a produção da empresa estar sendo se não 100% ; mas que estar dentro / de uma faixa aceitável, então, podemos com isto emitir um fluxo de inf. / básicas e importantes, São elas:



- Vendas atuais , e que média podemos atender.
- Poderemos dizer qual alinha de produto diária.
- E a capacidade produtiva mensal diária etc. de cada um destes produtos.

Além destas informações , podemos ainda informar para o almoxarife qual a quantidade média de cada matéria prima que será consumida / pela empresa operando a capacidade uniforme cada turno , semana, mês / etc. Principalmente aqui em Crispim - Companhia Paraibana de Sisal. Onde onde as matérias primas principais são simplesmente duas ( Sisal e Poli etileno). E os produtos acabados são do mesmo tipo sisal e polietileno variando somente a bitola de cada um . Ex: (1/8", 1/4" ..... 3" ) Corda cordel, fio etc.

## RELAÇÕES EXISTENTES ENTRE O CONTROLE DE PRODUÇÃO COM OUTROS SETORES DA EMPRESA

São muitas, e importantes as relações entre o controle de produção e outros setores da empresa. Então, vamos citar os mais importantes:

COM ALTA ADMINISTRAÇÃO - O controle de produção fornece dados / importantes dentro de uma empresa. Então, há necessidade de uma comunicação entre este controle de produção e a alta administração. Comunicação esta, feita através de relatórios , mostrando a eficiência dos diversos setores , e a percentagem de utilização da capacidade produtiva etc.

COM A PRODUÇÃO E VENDAS - Entre a produção e vendas, existe interesse diversificado. O vendedor quer sempre ter o produto acabado em / estoque para atender aos pedidos feitos pelos clientes. Já a administração precisa de um longo prazo para pagar seus fornecedores de M.P pra poder concorrer também com os demais, em termos de fornecimentos de seus produtos acabados. Podendo com isto haver conflitos com os fornecedores e consequentemente um atraso na chegada da matéria prima. Gerando con- / sequentemente problemas , então, cabe ao planejamento ( baseado na produção diária, mensal etc.) estabelecer critérios satisfatórios para / isto.

## A IMPOSSIBILIDADE DE UM MÉTODO GERAL PARA CONTROLE DE PRODUÇÃO

Na prática é impossível encontrar duas ou mais empresas, com um / mesmo método de controle de produção. Os motivos são muitos, mas poderíamos salientar três particularmente importantes, São eles:

- O tipo de industria;
- Suas máquinas ( se modernas ou arcaicas);
- Diferença entre o modo de administrar de cada empresário.

Então, se por acaso juntássemos, ou seja checássemos dois controles de produção de duas empresas diferentes com a mesma linha de produto / e com administradores diferentes, Ex: Fracalansa e Crispim-Cia Pb de sisal ) , veríamos que serão totalmente diferentes , em todos os setores. E esta diferença é acarretada por uma série de detalhes . Ex: Em termos administrativos , cada empresa técnicas diferentes para realizar / este controle. Já em termos de volume produzido, há diferenças , e esta é acarretado por diversos fatores. Ex: Tais como a modernização de uma industria para outra, uma melhor qualificação técnica dos operários de uma empresa para outra, e um dos fatores mais importantes nesta variação é o planejamento de produção de cada empresa.



Então como vimos , uma empresa só poder ter um controle de produção igual a outra, ( mesmo sendo do mesmo porte , e mesma linha de produto ) se for através de uma grande coincidência ( que eu particularmente/ acho impossível) ou através de uma cópia administrativa.

## DIFERENÇA ENTRE TIPOS DE INDUSTRIAS

As industrias se classificam em dois grandes grupos:

Industria tipo contínuo ( nosso caso ou seja, tipo CRISPIM-COMPANHIA / PARAIBANA DE SISAL, onde os equipamentos executam continuamente as mesmas operações até o produto final.

O tipo contínuo pode ainda se dividir em:

Industria tipo contínuo puro, há só uma linha de produção, e o produto final são todos iguais, o que não é o nosso caso.

O tipo contínuo com montagem ou desmontagem, apresenta várias linhas / de fabricação contínua, uma para cada parte, que converge em local de montagem ou desmontagem. Daí surgir um problema inexistente no subtipo contínuo puro, as diversas linhas deverão ser controladas adequadamente.

O subtipo contínuo com diferenciação final, pode apresentar uma ou outra característica dos subtipos anteriores, só no produto final é onde apresenta algumas variações. Este subtipo é o da COMPANHIA PARAIBANA DE SISAL, onde a partir do almoxarifado de matéria prima até o setor de fiação, e o setor de extrusão até o fio apresenta o subtipo contínuo puro, entretanto, no produto final é onde há variação, ou seja / no setor de corduaria é onde se modifica o produto acabado:

Ex: corda sisal 3/8"; 1/4"; 15/10 etc;

Ex: corda polietileno 3"; 1/8"; etc;

Ex: fio sisal; 80/1; 80/2; 80/3 etc.

Industria do tipo intermitente, ( que não é nosso caso ), os equipamentos apresentam variações frequentes motivados pela diversificação do produto .

Neste tipo de industria, existe dois subtipos:

Fabricação por encomenda de produtos diferentes, este é feito de acordo com as especificações do cliente, e todas operações são iniciadas após a venda do produto.

Na fabricação repetitiva dos mesmos lotes de produtos, pode se ter as mesmas características de fluxo existentes na fabricação por encomendas, mas aparecem umas tantas simplificações resultantes da repetitividade dos lotes.

### Estrutura funcional básica:

A empresa tem grande relacionamento com outros departamentos da empresa, em qualquer que seja o controle da produção, entretanto, existem dois com os quais existe um relacionamento maior:

Estoque, pois de acordo com o que se produz, e a quantidade produzida é que se pode dimensionar o estoque desejado e correto.

### FUNÇÕES:

Fichário, finalidade de manter registrados os estoques e a possibilidade de seu controle.

Controle de matérias, funções de garantir que as matérias primas estejam disponíveis, quando necessário e em condições econômicas.



Almoxarifado de matéria prima e produto acabado, tem como função principal , guardar material , de modo a organizar para bem atender os pedidos.

Vendas: De acôrdo com dados fornecidos por êste controle é / que o departamento de vendas pode fazer.

Pano de vendas: Consiste em considerar as vendas , ou previsões de vendas.

Controle Central: Tem como função servir de contato entre o / controle de produção e os demais setores da emprêsa, e prepara relatórios sobre a produtividade da emprêsa.

Expedição: Tem a função de proceder a entrega de produtos aos / clientes.

OBS: Daí concluímos que nossa emprêsa estar situada no / sesso geral das outras emprêsas.

Fim

## II - PARTE

### " SISTEMA DE CONTROLE ANTERIORMENTE USADO "

#### I - DESCRIÇÃO DO MÉTODO ANTERIORMENTE USADO PARA ANOTAÇÕES DIÁRIA DO / CONTROLE DE PRODUÇÃO, COM ILUSTRAÇÃO EM FCHAS

CRISPIM - COMPANHIA PARAIBANA DE SISAL, apesar de ter sido recentemente adquirida, já há um sistema de controlar sua produção. Entretanto, este controle não é tão rigoroso como o que estamos tentando implantar isto por que no método anteriormente aplicado só havia uma preocupação / que era o de saber qual a produção do produto acabado. ( quer dizer, não havia uma preocupação em saber qual era a produção de cada setor). Então, com o controle até então empregado os únicos dados que se poderia ter, / era a quantidade produzida ( por matéria prima, por produto e referên- / cia) Ex: corda de polietileno de 1/4" , Corda de sisal marinho de 2"etc.

O método empregado comportava-se da seguinte maneira: No setor on- de se obtinha os produtos acabados( Setor de corduaria e acabamento), há um apontador de produção, cuja função é percorrer tôdas as máquinas dos / setores acima descritos, e em sua companhia um ajudante com um carrinho / o qual recolhe os produtos acabados neste carrinho e os conduz até a ba- lança central e pesa-os ( obs. quando este leva este carro carregado, / não é obrigado ser de um produto de mesma matéria prima e mesma referên- cia, o importante é que ao pesar este, deve ser feito por mat. pri. e por refe.). Entranto deve-se lembrar que esta produção não é pesada de uma / só vez, ou seja este encarregado ficando dia todo percorrendo tôdas as ma- quinas dos setores anteriormente descritos.

Bem, após cada volta que este dar percorrendo estas máquinas, e / no final de cada pesada, este apontador da produção faz as anotações / em um papel com formato ofício, conforme vamos descrever abaixo.

#### TURNO - A- ( Idem turno -B -)

Corda de polietileno de 3/8"	= 10 Kg , 45Kg, 345 Kg, Etc;.....
Corda de sisal 5/16"	= 267Kg, 345Kg, etc, .....
Fio de sisal 80/1	= 666Kg, .....
Fio de polietileno 80/2	= 555Kg, .....

etc.

Este apontador é encarregado pelo controle da produção dos dois turnos, e em cada turno este usa fôlhas diferentes, isto para sa- ber a produção de cada um destes turnos independente ( turno diurno e notur- no). Sendo que no turno diurno este percorre tôdas as máquinas de quan- do em quando e recolhendo o P.A, pesando e fazendo as anotações. Já no turno noturno, a produção daquele turno é acumulada em uma determinada / área e no início do turno seguinte este apontador faz o mesmo proces- so feito para o turno anteriormente descrito.







d) - Este quadro "saida"  $\square$ , é usado para indicar que as anotações feitas neste boletim, só se refere a saída de produto acabado da área produtiva/ para o estoque.

e) - Os dados anotados nesta ficha não são oficiais, em virtude de não ser certo anotar dados reais de uma empresa, a não ser autorizada pela mesma.

### III - ESQUEMA, UTILIDADE E MÉTODO PARA O PREENCHIMENTO DA FICHA: II-

Conforme esquema apresentado na ficha -II- ( anexo ), o encarregado pelo controle geral da produção cumpre a seguinte função no preenchimento desta ficha de controle de estoque, produção e saída de produtos / acabados.

a) - Antes de mais nada, ele deve colocar a data, ou seja o mês referente o qual vai ser feito as anotações. Ex: Julho/79

b) - Em seguida, coloca-se para cada fôlha ou seja para cada ficha, um tipo de matéria prima diferente. Ex: Sisal natural, sisal marinho, sisal qualquer, e polietileno.

c) - Então, de posse da ficha -I- e de outra ficha que vamos descrever logo a seguir, o encarregado (~~encarregado~~) pelo controle geral anota:

- A referência do P.A em cada quadro deste; Ex: C.S.N (1/4)  
( Corda de sisal natural 1/4) etc.etc.

- A data da ficha um, a qual estou fazendo as anotações. Ex: 01/9

- Logo em seguida de posse da ficha dois (2) do mês anterior, / retira-se o estoque restante do mês anterior para o mês que se inicia e coloca em dispositivo apropriado. Ex: C.S.M 3/8".

- Em seguida, soma-se a produção de cada produto ( dos dois turnos ), e anota no dispositivo " produção"

Ex: Ficha-I- turno-A-.... 90 Kg de C.S.M 3/8"

turno-B-.... 88 Kg de C.S.M 3/8"

total = 177 Kg de C.S.M 3/8"

- Então, de posse do livro de saída do produto acabado, retira a quantidade saída daquele produto e anota no dispositivo / apropriado. Ex: Supor que saiu 100Kg de C.S.M 3/8"

- Por tanto, de posse da fórmula que dá o estoque atual, ou seja/  
 $ESTOQUE\ ATUAL = [( EST; ANTERIOR + PRODUÇÃO\ DIÁRIA) - SAIDA ]$  /  
calcula-se o estoque atual daquele produto e anota no dispositivo ideal. Vale lembrar que o que hoje é estoque atual passa no dia seguinte a ser estoque anterior, por tanto no dia seguinte, o que era estoque atual, deve ser colocado no dispositivo de estoque anterior.

d) - Assim, se repete para todos os produtos de sisal ou polietileno, lembrando-se que para cada ficha só anota os produtos derivados de uma das matérias primas acima anotados.

e) - No final de cada mês soma-se a produção total de cada produto e a saída do mesmo.

f) - Depois de feito isto para todos os produtos (sisal ou polietileno), o encarregado pelo controle geral, preenche o mapa resumo mensal / que vamos descrever logo a seguir.







IV - APRESENTAÇÃO ESQUEMÁTICA DO MAPA RESUMO MENSAL DA PRODUÇÃO, SAÍDA, ESTOQUE, E COMO DEVE SER PREENCHIDO ESTA FICHA -III -

A ficha - III, conforme estar esquematizado nas folhas que se seguem, tem como finalidade apresentar um resumo total do que se produziu / durante o mês. Só que agora não é mais por (necessidade) referência, e / sim, por produto. Ex: os produtos de sisal natural, sisal marinho, e polietileno. Da mesma maneira controlar o saldo do mês anterior, a quantidade vendida durante este mês, e no final saber qual o saldo para o mês seguinte. E ainda por cima dizer a produção geral (independendo do material).

A ficha -III - conforme esquema apresentado nas folhas que se seguem, é preenchida segundo processo descrito abaixo.

a) - Na referida ficha -III- no dispositivo "produtos" deverão ser colocados os produtos que foram produzidos no mês (isto por produto e / não por referência). Então o responsável pelo controle faz as anotações conforme com o exemplo dado na própria ficha -III- .

b) - Já o dispositivo seguinte, ou seja (quantidade produzida) / deverá ser preenchida da seguinte maneira: O controlista geral de posse / da ficha -III- do mês anterior a qual tem um dispositivo que indica o / saldo do mês atual para o seguinte, pega este dado e transfere para a / nova ficha. No entanto, deve-se ter muita atenção, pois deve anotar a / quantidade referente ao saldo do mês anterior de um determinado produto, na mesma linha que foi anotado a produção daquele mesmo produto produzido no mês atual, entretanto, se neste mês não houver produzido tal produto, este deverá criar uma linha para anotar este produto, e logo em / seguida fazer um símbolo indicando que não houve produção daquele produto. O mesmo pode fazer para o caso de não haver saldo para o mês seguinte.

c) - Total também é um dispositivo da ficha -III- . E este tem / como finalidade proporcionar ao controlista a anotação da soma referente a: quantidade produzida neste mês + saldo do mês anterior (de cada / produto).

Ex: Corda de sisal natural - quantidade produzida = 100Kg

saldo do mês anterior = 150Kg

Então total = 100 + 150 isto será igual a: Total = 250Kg.

d) - "Quantidade vendida", também é outro dispositivo da ficha -III e este o controlista lança mão da ficha -II- do mês a qual estar sendo / feita as anotações, tendo esta um dispositivo que indica a saída de cada produto e por referência, então faz o somatório da mercadoria saída, / obedecendo as mesmas normas indicadas para o item "quantidade produzida" / ou seja não obedecendo mais as referências e sim ao produto por matéria / prima. Depois desta soma o mesmo deverá fazer as anotações da saída de / cada produto obedecendo a mesma linha que fez as anotações para este mesmo produto. Entretanto, se não houver saída deve-se indicar este fato no / dispositivo apropriado.

e) - Depois de fazer todas as anotações acima descritas, o controlista ainda tem pela frente o cálculo de dois tipos de coisa. São elas:

- Saber se existe saldo para o mês seguinte de cada um destes / produtos. E para isto só é necessário usar a fórmula matemática: SALDO P/ O MES SEGUINTE = TOTAL - SAÍDA

Ex: Tomando o valor do total (item) anterior, = 250kg, e supondo que / saiu neste mês 199Kg, então: Saldo p/mês seguinte = 250 - 199 = 51Kg



"MAPA MENSAL DA PRODUÇÃO"

CRISPIM - COMPANHIA PARAIBANA DE SISAL

MÊS \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_

RESPONSÁVEL - \_\_\_\_\_

Ficha - 14

PRODUTOS	Quantidade Produzida		Saldo do mês anterior	total	Quantidade Vendida (Kg)		Saldo n/º seguinte
	PRODUTOS	PRODUTOS			PRODUTOS	PRODUTOS	
CORDA DE SISAL NATURAL	200 Ks	100 Ks	300 Ks	250 Ks	50 Ks		
CORDA DE SISAL MARINHO	300 Ks	900 Ks	1200 Ks	700 Ks	400 Ks		
CORDA DE POLIETILENO	300 Ks	—	300 Ks	300 Ks	—		
FIC DE SISAL NATURAL	380 Ks	1200 Ks	1580 Ks	1400 Ks	80 Ks		
TOTALS.....	1000 Ks	2200 Ks	3200 Ks	2630 Ks	330 Ks		

- Para finalizar, faz-se o somatório total de cada um destes produtos ou seja, a quantidade produzida total, o saldo total e por fim a saída total.

E O PROCESSO DE COMO PREENCHÊ-LA;

CRISPIM - COMPANHIA PARAIBANA DE SISAL, sentindo a expansão de venda que está tendo os seus produtos, sentiu a necessidade de saber/ qual era a saída de seus produtos por estado, então, através de seu / setor de controle geral, foi bolado uma ficha, a qual denominamos de ficha- IV, mas que sua denominação técnica é "mapa de faturamento // por área de venda". A qual tem como finalidade apresentar a alta administração qual a quantidade vendida por estado, o valor líquido do / faturamento, a comissão do vendedor, quantidade gasta em fretes, o / valor bruto, e o I.C.M. então, conforme o que descrevemos acima. E a ficha- IV, mais adiante discriminada, é que vamos apresentar êstes / dados para a administração:

a) A ficha-IV, conforme esquema apresentado na fôlha que se- / gue, é preenchida da seguinte maneira:

1º) Deve ser colocado o mês o qual está sendo efetuada as anotações, ex. julho ( está anotado na ficha-IV, esquematizado mais adiante).

2º) Logo em seguida, deve-se anotar o estado o qual estamos // fazendo as anotações, ex. Rio Grande do Norte, (êste exemplo é dado na ficha-IV, sem, no entanto ser original), observar que na própria / ficha, indica onde deve-se colocar o nome do estado, pois lá existe um dispositivo indicado por uma seta, e precedido do nome área.

3º) Depois de terminada estas anotações, o encarregado pelo / controle geral, começa a fazer as anotações referentes a venda dos / produtos desta empresa para êste estado. Então, vamos apresentar como se obtém todos os dados apresentados na ficha-IV. ( Vale salientar, que êstes dados não são ~~oficiais~~ oficiais ), e quando os mesmos são oficiais, devem ser representados por notas fiscais, referentes / ao faturamento para cada estado.

3a) Fio de sisal natural - êste deve ser colocado abaixo do / nome ( produto );

3b) Logo em seguida, soma-se toda quantidade referente a venda ( nas diversas notas fiscais ), para êste estado, e anota no dispositivo ( quant. ) ex. 600Kg.

3c) Depois, multiplica esta quantidade pelo preço unitário e / obtém o ( valor liq. ), ex. 600 Kg. 30.00 → valor liq.= 18.000.00 /

3d) Em seguida, tira a ( comissão do vendedor ), isto depende de como foi acertado entre o vendedor e a empresa, e pode variar de 3% a 0,5%. O nosso exemplo tomamos 3% então → 3% de 18.000.00= // 540.00, então faz a anotação neste dispositivo.

3e) Daí parte para o custo do frete: que vai depender de vários fatores:

1º) O valor do frete depende da distância entre o produto e o consumidor;

2º) Quando na nota fiscal, estiver o símbolo "FOB" indica // que quem vai pagar o frete, é o próprio comprador, então não devemos colocar nada no dispositivo de frete, (-0-).

3º) Quando o símbolo for "CIF" indica que o vendedor é quem // vai pagar o frete, daí faz-se as anotações da soma dos totais cobrados pelo frete dêste tipo de produto até o consumidor, e anota no dis-



positivo de fretes; ex. 600.00 → para cada Kg. -- 100.

4º) Valor bruto é igual ao valor líquido, pois só existe uma diferença entre êles quando cobrava-se I.P.I, pois o valor bruto = valor/ líquido - I.P.I. Então, como não existe mais I.P.I, para se fazer a anotação do dispositivo ( valor bruto ), o controlista só faz a anotação / igual ao total correspondente ao valor líquido, ex. 18.000.00 ( conforme ficha-IV ).

5º) Então, o cálculo do I.C.M. (imposto de circulação e mercaderia), para o preenchimento do dispositivo ( I.C.M ), é feito da seguinte maneira: Pega-se o valor líquido ex. 18.000.00 e multiplica por 0,15 que é I.C.M, ( referente a esta importancia = 2700,00. Então anota no / lugar ideal. ( Vale salientar que os produtos destinados a zona franca/ são isentos do I.C.M. ), então neste dispositivo coloca-se ( -0- ).

b) Esta demonstração que demos, foi de sisal F/10, de sisal natural F/80/I, entretanto o processo pode ser seguido para qualquer outro/ tipo de produto.

c) Entretanto, existe outros fatores importantes que devem ser / seguidos para o preenchimento correto desta ficha. Daí, os esclarecimentos a seguir.

Suponhamos que ao darmos início no controle de venda por estado, o primeiro estado seja o "Rio Grande do Norte", então devemos selecionar todas as notas fiscais, referentes a este estado. Quando formos /// passar todos os faturamentos para a ficha-IV, devemos fazer da seguinte maneira:

1º) Todos os fios de sisal natural F80/I, deverão ser colocados/ em uma só linha; todos os fios de sisal natural F80/2, deverão ser colocado em outra linha; e assim, para todas as referencias de fio de sisal natural. Quando terminasse fazia a soma de cada dispositivo e anotaria/ logo abaixo numa linha, a qual denomina-se sub-total - I , conforme exemplo já existente na ficha-IV.

2º) Da mesma maneira, se fazia para fio de diversas referências/ de sisal marinho. E no final somaria cada dispositivo e colocaria cada/ um abaixo em outra linha denominada sub-total - II.

3º) Da mesma forma, se processaria para corda de sisal natural / de diversas referências, e no final faria a soma de cada dispositivo // e colocava-o logo abaixo em um novo sub-total - III.

4º) IDEM para corda de sisal marinho e no final outro sub-total IV.

5º) No final da colocação dos produtos de sisal natural e marinho faz-se os sub-totais -I -II - III - IV.

6º) IDEM para corda de polietileno sendo no final outro sub-total IV.

7º) IDEM para fio de polietileno, sendo um sub-total -VI.

8º) No final da colocação de todos os produtos de polietilenos, / faz-se também um outro sub-total, V- VI...;

Então, depois de feito para todos os produtos vendidos a este estado, durante o mês que termina, o encarregado para controle faz o somatório dos dois sub-totais, resultando em um total Geral.

TOTAL GERAL = sub-totais ( I-II-III-IV ) - sub-totais ( V-VI-... )  
isto para todos os dispositivos e coloca abaixo na última linha para ///







MAPA RESUMO DE TÔDA VENDA DURANTE O MÊS ( FICHA - V ), E O PROCESSO DE

COMO PREENCHÊ-LA:

O mapa resumo, ( de faturamento ) tem como finalidade, resumir tôdas as vendas, não mais por área de venda, e sim, por produto e referência vendido em tôdo mercado Nacional e Internacional, nêste mapa, pode / ser observado tôdas as vendas registradas no mês que se deseja saber,/// tanto por produto, ex. sisal natural, sisal marinho, ou polietileno, como num tôdo, ou seja o faturamento total da emprêsa. Então, para se saber dêstes resultados, CRISPIM-COMPANHIA PARAIBANA DE SISAL, através do/ setor de controle de produção, venda estoque; bolou um método esquemático, do qual eu chamo ( ficha-V ) porém, sendo idêntica a ( ficha-IV ),// sendo que agora como ficha-V, ela tem outro objetivo, o qual é resumir// em uma só fôlha, tudo que está escrito na ficha-IV.

Então, sabendo qual é o objetivo dêste, ( mapa resumo de faturamento ) e de posse da ( ficha-V ), vamos apresentar o processo correto adotado aqui na emprêsa, para preenchimento desta ficha.

a) Da mesma maneira que na ficha-IV, anota-se o mês e o ano do // qual estar sendo preenchido, ex. julho 79;

b) No local onde na ficha-IV, colocava-se o nome do estado, o qual destinava-se a mercadoria, nesta ficha-V, deve-se colocar ( resumo geral )

c) Diante destas duas anotações, o controlista lança mão da escala a qual contém tôdas as fichas-IV, as quais estão registradas tôdas/ as vendas por estado, por produto, e referência. Daí começa o processo de preenchimento da ficha-V. Onde esta se comporta de conformidade com o // que vou escrever abaixo.

1º) Quando formos preencher esta ficha-V, teremos que colocar os produtos por ordem, o exemplo bem clássico, esta na ficha-V, ou seja // tôdos os fios de diversos calibre de sisal natural, deverão ser colocados abaixo um do outro, e quando terminar, fazer o somatório da quantidade de tôdas referências, valor líquido, frete, comissão sôbre venda, valor bruto e I.C.M., colocar tudo abaixo um do outro num sub-total -I, fazendo o mesmo para corda de sisal natural, sisal marinho, fio de sisal / marinho, fio de polietileno, e corda de polietileno; sendo que ao terminar de anotar tôdos os produtos de sisal, ( marinho ou natural ), cria-se/ um sub-total dêstes produtos. Idem para produto só de sisal. E no final/ um TOTAL GERAL= a soma de tôdos os itens, ( tanto de sisal como de polietileno ).

2º) Quando o controlista lança mão do fichário, e anota como primeiro produto o fio sisal natural F80/I, êle deverá fazer o somatório // da quantidade (Kg), vendida naquele mês para tôdos os estados, a mesma // coisa fará para somar o valor líquido desta venda, o custo total para // conduzir êste fio, até o seu destinatário, a comissão do vendedor e o valor bruto, por fim o valor total do I.C.M. sôbre as vendas deste fio para tôda região;

EX: FIO DE SISAL NATURAL 80/I ( SÓ POR QUE VENDEMOS DURANTE ESTE MÊS )

			VR. LIQ.	FRETE	COM S/VEIO	VR. BRQ	I.C.M
200	Kg	P/SÃO PAULO	4.000,00	200,00	200,00	4.000,00	600,00
300	kg.	P/RIO JANEIRO	6.000,00	300,00	300,00	6.000,00	900,00
500	kg.	P/ R.G.IY	10.000,00	500,00	500,00	10.000,00	1500,00
1000	kg.	- - -	20.000,00	1.000,00	1.000,00	20.000,00	3000,00



3º) Da mesma maneira, para fios sisal natural de diversos calibre, no final, cria um sub-total -I e soma a venda total de todos os fios (independente da referência), para todas as áreas.

4º) Dando continuidade, faz o mesmo para corda sisal natural de diversos calibre, e o final cria outro sub-total -II, só para corda de sisal natural.

5º) Ao terminar de fazer a soma e as devidas anotações para fios / de sisal natural, de diversas referências e criado o sub-total -I, e depois para corda de sisal natural de diversas referências e criado o sub-total -II, deve-se criar novo sub-total (I - II).

6º) Logo em seguida, parte para fios de sisal marinho de diversas referências (soma-se todas as vendas para todos os estados). Quando terminar, cria um novo sub-total -III, terminado este, o controlista inicia o mesmo processo para corda de sisal marinho, e ao terminar faz outro sub-total -IV.

7º) Então, da mesma maneira que fizemos para os produtos de sisal natural, faremos para produtos de sisal marinho; criando um novo sub-total (III - IV). E logo em seguida outro sub-total ( dos produtos de sisal natural e marinho ), sub-total ( I - II ) - ( III - IV ).

8º) Bem, terminado o somatório para os produtos de sisal (marinho e natural), o controlista parte para produtos de polietileno de diversas referências e no final cria um sub-total -V; ao terminar o somatório para fios, inicia-se o mesmo processo para cordas de polietileno (diversas referências); ao terminar cria-se um sub-total -VI, seguido dos sub-totais ( V - VI ).

Concluída todas as operações, o encarregado faz o total geral: ///  
TOTAL= SUB-TOTAL ( I-II ) - ( III-IV ) -sub-total ( V-VI ).

CONCLUSÃO: O processo, se repete todos os meses; e no final do ano, o encarregado conforme o tempo disponível, ainda faz o resumo anual; portanto, aí está o processo usado atualmente, por CRISPIM-COMPANHIA PARA IBANA DE SISAL; no controle de produção, estoque, e expedição.

Entretanto, logo em seguida vamos descrever o processo novo o qual desejamos implantar. E no final, mostrar quais as vantagens e desvantagens.



## MAPA DE FATURAMENTO POR AREA DE VENDA

CRISPIM - COMPANHIA PARAIBANA DE SISAL

MÁS - Julho/79

RESPONSÁVEL

JL

AREA →	RESUMO GERAL					
PRODUTO ↓	QUANT; KG	VR. LIQ.	FRETE	COM; S/ VEND	VR. BRUT.	T.C.M
FIO DE SISAL N 80/3	1.000 Ks	20.000,00	1.000,00	1.000,00	20.000,00	7.000,00
FIO DE SISAL N 80/2	2.000 Ks	50.000,00	2.000,00	2.000,00	50.000,00	7.500,00
FIO DE SISAL N 80/3	1.500 Ks	36.000,00	1.200,00	1.800,00	36.000,00	8.400,00
SUB-TOTAL - I	4.500 Ks	106.000,00	4.200,00	5.300,00	106.000,00	15.900,00
FIO DE SISAL M 80/3	200 Ks	6.000,00	300,00	900,00	6.000,00	900,00
FIO DE SISAL M 80/2	700 Ks	21.000,00	1.050,00	630,00	21.000,00	3.150,00
FIO DE SISAL M 80/3	900 Ks	27.000,00	1.350,00	1.080,00	27.000,00	4.050,00
SUB-TOTAL - II	1.800 Ks	54.000,00	2.700,00	2.610,00	54.000,00	8.100,00
CORDA DE S N 3/4"	2.000 Ks	50.000,00	2.000,00	2.000,00	50.000,00	7.500,00
CORDA DE S N 5/16"	2.000 Ks	52.000,00	2.000,00	1.530,00	52.000,00	7.800,00
SUB-TOTAL - III	4.000 Ks	102.000,00	4.000,00	3.530,00	102.000,00	15.300,00
CORDA S   MARINHO 3/8"	1.700 Ks	51.000,00	1.700,00	1.020,00	51.000,00	7.650,00
" " " 3/4"	2.000 Ks	56.000,00	2.000,00	1.120,00	56.000,00	8.400,00
" " " 3"	100 Ks	2.900,00	100,00	145,00	2.900,00	435,00
" " " 3/8"	1.600 Ks	49.000,00	1.660,00	1.488,00	49.600,00	7.440,00
SUB-TOTAL - IV	5.400 Ks	159.500,00	6.400,00	3.773,00	159.500,00	23.925,00
SUB-TOTAL - I + II + III + IV	15.700 Ks	421.500,00	17.300,00	15.213,00	421.500,00	63.225,00
FIO DE POL	200 Ks	4.400,00	200,00	22,00	4.400,00	660,00
SUB-TOTAL - V	200 Ks	4.400,00	200,00	22,00	4.400,00	660,00
CORDA POLIET 1/8"	200 Ks	3.000,00	300,00	90,00	3.000,00	450,00
" " " 3/4"	300 Ks	2.100,00	450,00	105,00	2.100,00	315,00
" " " 2 5/16"	600 Ks	1.800,00	900,00	72,00	1.800,00	270,00
SUB-TOTAL - VI	1.100 Ks	6.900,00	1.650,00	267,00	6.900,00	1.035,00
SUB-TOTAL V + VI	1.300 Ks	11.300,00	1.850,00	289,00	11.300,00	1.695,00
TOTAIS GERAIS	17.000 Ks	432.800,00	19.150,00	15.502,00	432.800,00	64.920,00



### III - PARTE

#### NOVO MÉTODO DE CONTROLE DE PRODUÇÃO

##### I- SETOR PREPARAÇÃO E FIAÇÃO ( SISAL )

I-1- Descrição de como se comporta o fluxo de produção neste setor, desde quando a matéria prima, entra no setor de preparação, até sua saída, transformado em produto acabado, (fio) no setor de fiação.

Bem, antes de se iniciar a descrição da produção deste setor, vamos comentar a matéria prima, a qual entra neste setor. Então, como sabemos, o sisal é a matéria prima principal, que entra na preparação, no entanto, existem outros produtos como matéria prima auxiliar, (óleo, diesel, combustível, macerol, nopicibe... anilina e água), sendo que esta entrada será em forma de mistura destes ingredientes, através de bombas hidráulicas.

Então, descrito as matérias primas, vamos comentar o percurso que esta descreve, até se tornar em produto acabado, (fio). Estas matérias // primas, as quais estão descritas acima, entram na primeira máquina do setor de preparação, e ao sair logo em seguida ela sai em forma de rolo (fardo). E vai se processando de máquina em máquina, até passar pelas 4 máquinas conhecidas por ( 600 Ds ); depois de sofrer estes processos os rolos ou fardos, vem para ser novamente processado, só que agora ele tem // que passar em duas máquinas conhecidas como passadeiras, cuja finalidade é dá a espessura exata dos chumaços, os quais depois se transformarão em fios; e também engomar as fibras, depois de passado pelas máquinas, ou seja, pelas passadeiras, estes são destinados para as 4 máquinas fiadeiras, o qual depois deste processo se transforma em produto acabado (fio); vale lembrar, que este fio só é considerado produto acabado para o setor de // fiação e preparação, entretanto, este produto acabado, (fio), logo em seguida passa a ser matéria prima, para o setor de acabamento e o setor de corduaria.

I-2- Descrição das matérias primas principais e auxiliares, mostrando como o responsável pela preparação deve fazer para obtê-la:

Como está acima descrito, a matéria prima principal que entra no / setor de preparação, é o "sisal," entretanto a empresa usa um método para / que este funcionario obtenha esta M.P. junto ao almoxarifado; este método é a "requisição", onde o encarregado pelo setor de preparação, solicita ao almoxarifado, através de requisição; então um funcionario do almoxarifado vai ao depósito liberar a quantidade solicitada pelo setor de preparação, o responsável pelo almoxarifado, pega a requisição faz suas devidas anotações, enviando em seguida para a administração geral ou melhor / para o setor controle fazer também suas devidas anotações.

As outras matérias primas auxiliares, são: óleos: diesel, combustível, do tipo -c-, macerol, nopicibe, anilina. Estes são obtidos através / do mesmo processo descrito para o sisal, e o encarregado pelo almoxarifado deverá se portar da mesma maneira acima descrita.

I-3- Apresentação esquemática das fichas ( relatório diário ) dos / setores ( preparação e fiação ), descrição dos métodos técnicos usados // pelos responsáveis por cada setor no preenchimento de cada ficha.

a) Relatório diário ( setor preparação ), esta ficha, a qual denominamos de ( ficha- VI ), a qual está logo em seguida esquematizado, tem /



como finalidade ser entregue diuturnamente ao encarregado d'êste setor, para que o mesmo faça as anotações exigidas por quem a bolou, ou seja, pelo setor geral de controle, pois esta ficha traz subsídios, que contribuem seriamente para um bom controle de produção d'êste setor. Vale salientar, que qualquer erro por parte d'êste encarregado, implica em vários outros erros no controle geral; portanto, para evitar isto, o encarregado // deve ser bem instruído e conscientizado de sua responsabilidade; daí a nossa apresentação de como preencher cada d'êstes dispositivos apresentados / na ficha- VI.

Esta ficha, dá para fazer as anotações referentes aos dois turnos / ( A e B ), portanto, no final do expediente um encarregado entrega esta / ficha para o encarregado do turno seguinte, porém, este no final do seu / expediente, entrega para o responsável do setor geral de controle.

Ao iniciar o turno êste encarregado entrega esta ficha- VI, ao encarregado da preparação "turno A", o mesmo, bota a data na ficha referente ao dia que se inicia, ex. 10/07/79, dia este produtivo; logo em seguida coloca-se o código de seu contrato com a empresa, onde está escrito "responsável", no entanto, deixa espaço para que o encarregado do turno seguinte, faça o mesmo, pois no final do turno "A" esta mesma ficha será // entregue ao encarregado do turno "B".

Logo que se inicia a produção, êle deverá examinar a mistura restante do dia anterior, e anotar onde está escrito "mistura diária", o // mesmo deverá retirar êstes dados, de uma ficha idêntica usada no dia anterior; ex. 200L ( conforme anotado ficha- VI ). Então se seguir a produção, logo que esta mistura começar a acabar, este encarregado fará uma // nova mistura e ao fazer esta, deverá anotar quantos litros de água usados para tal mistura.

Ex. se para uma mistura de 650L, usa-se 500 d'água, então onde tem o dispositivo "água" ela anota 500L, logo em seguida onde já está notado / "mistura diária", ele anota os 650L da mistura; e assim segue até terminar o turno. No início do turno "B", o encarregado deste horário, deverá anotar da mesma forma escrita, só que êle não vai anotar a mistura que // resta do turno "A" para o "B". Ele deverá fazer as anotações referentes / as misturas por ele feitas.

Outras anotações, que devem ser feitas com cuidado, é o das perdas, pois o encarregado pelo setor preparação turno "A", deverá juntar tôdas as perdas, que se deram durante seu turno, e pesar, logo em seguida fazer as anotações referentes a cada tipo de perda; ex. se no turno "A", no final do expediente êle juntar as perdas com as fibras em forma de buxa, ou outros tipos, que pudessem ser aproveitados, êle deverá pesar e anotar no dispositivo "perdas aproveitáveis". Já o pó que sai do sisal, o encarregado deverá pesar e anotar no dispositivo "perdas imprestáveis"; da mesma / maneira o responsável pelo turno "B" deverá proceder. Ex. perdas aproveitáveis = 30 Kg. E perdas imprestáveis = 3 Kg.

Por fim o encarregado pelo turno "B", no final do turno, deverá ir no reservatório, onde está contido a mistura, medir o resto que sobra para o dia seguinte e anota em um dispositivo situado abaixo da ficha com / os seguintes dizeres: "mistura transf. para o dia seguinte".

Ex. se no dia 10/07/79, iniciou o turno "A", e logo em seguida // chega o turno "B"; no final d'êste, o encarregado deverá medir o resto que sobra para o dia 11/07/79; por ex. 20L.







Por tanto, é isto tudo que êstes encarregados dêste setor deverão fazer para que tenhamos um preenchimento correto dêste relatório diário.

Obs. O encarregado do turno "B", deverá entregar esta ficha: VI// ao setor de controle geral, ou para o turno "A", para que o mesmo entregue logo no início do expediente.

b) Relatório diário ( setor fiação ), no setor de fiação existe // dois relatórios diários, um que é entregue ao responsável por êste setor, e outro fica na balança central; então aqui só falarei na ficha-VII, a // qual será entregue ao setor de fiação.

Esta ficha, é simples, e as únicas coisas que êstes encarregados tem a fazerem são: 1º- o encarregado do turno "A", anota a data referente ao dia que se inicia, logo em seguida no dispositivo "responsável", /// êle anota algo que o identifica. No final do turno "A", êle pesa tôdas as perdas realizadas nêste turno e o mais importante só as perdas da fiação; logo em seguida êle entrega esta mesma ficha ao responsável do turno "B", que deve processar da mesma maneira, no final do expediente encaminhar esta ficha, para o controle geral da emprêsa, ou entregar ao responsável pelo turno "A", para que o mesmo faça a entrega no início do turno.

*Fins*



## RELATÓRIO DIÁRIO SETOR FIAÇÃO ( FICHA - VIII )

Ficha -VIII- este relatório diário, é entregue ao responsável pela balança central, sabendo entretanto, que cada ficha desta, deverá // ser suficiente para cada turno; isso significa que cada turno, os encarregados da balança receberão uma desta, no entanto, as duas são entregues ao responsável pelo turno "A", e no final do seu expediente o mesmo deixa a fôlha que utilizou no seu turno, e também a folha que deverá ser utilizada pelo responsável do turno "B", ( vale lembrar que a fôlha utilizada no turno "A", não deverá ser usada de forma alguma para fazer anotações do turno "B" ), o responsável pelo turno "B", é quem se encarrega de entregar estas duas fichas ao controle geral, ou deixar em lugar especial, para que o controlista recolha no início do outro dia, e em // seguida, deixe ficha para os turnos que se iniciam.

Como cada responsável por turno, deve se portar no preenchimento desta ficha- VIII, vejamos:

a) Em primeiro lugar, este anotador deverá colocar a data, o turno ( no dispositivo que fica situado logo acima da ficha ), ao mesmo // instante, este deverá assinar seu nome, ou algo que o identifique, (no// dispositivo também acima desta ficha.)

b) Após terminar esta tarefa, o responsável pela balança, ficará aguardando que o responsável pelo setor de fiação, traga os carreteis, / do setor de fios, para ser então pesados.

Antes de comentar como deverá ser feito esta pesagem, convém lembrar, que o responsável pelo setor de fiação, deverá estar devidamente// instruído, para que em cada carrinho que é trazido para pesar, só venha/ "carreteis", da máquina -I, isto é devido ao fato de o peso líquido, dos carreteis por cada máquina, são diferentes, e além do mais, porque a em/ presa quer saber a produção diária de cada uma.

c) Depois desta advertência, vamos ao processo usado pelo responsável da balança, no preenchimento desta ficha- VIII.

Quando o encarregado pela fiação chega com o carrinho, coloca /// na balança deve comunicar qual a quantidade de carretel e de que máquina pertence? ( caso o encarregado da fiação esqueça, deve o encarregado da balança ter a lembrança de perguntar ), pois, se ambos esquecerem significa numa falha do processo desejado pela empresa. Este encarregado anota o nº de carreteis e o da máquina, nos dispositivos especiais / da ficha- VIII; logo em seguida o responsável pela balança, pesa, e tira o peso total, peso do carrinho dando o peso bruto do fio mais o carretel. Logo após este peso, o encarregado pelo setor fiação, diz qual/ será o destino; se for corduaria, coloca "C", no dispositivo "destino"/ e se for pra acabamento, coloca "A", no mesmo dispositivo. Ex. quando o encarregado, pelo setor fiação chega, com o carrinho, e diz máquina -I, 50 carreteis, o responsável pela balança pesa 350Kg. (supor / o peso do carrinho 50Kg ); então, peso bruto =  $350 - 50 = 300$ , os 50 carreteis mais o fio que vem nêles, pesa 300Kg. e logo diz o destino "C", / corduaria., portanto, da mesma maneira para as outras máquinas, II, III, IV.

d) Então, os dois encarregados pela balança, deverão se portarem, / conforme acima descrito, para que tenhamos um preenchimento perfeito de cada ficha, ( por turno ). Outro detalhe, é que o responsável pelo setor de fiação por cada turno; tem que se compatibilizar com o responsável pela balança, pois só com um bom relacionamento, é que se tem um / serviço perfeito.







REPRESENTAÇÃO ESQUEMÁTICA DA FICHA -IX, ( MAPA MENSAL DA PRODUÇÃO ) REFERENTE AO SETOR DE PREPARAÇÃO E FIAÇÃO, E A DESCRIÇÃO DOS MÉTODOS ESQUEMÁTICOS ( MATEMÁTICOS ) PARA QUE O RESPONSÁVEL PELO SETOR DE CÔNTROLE GERAL, // PREENCHA COM EXATIDÃO A FICHA- IX.

Ficha da produção (mapa mensal da produção), conforme esquema apresentado, logo em seguida Ficha -IX; é uma ficha, que tem como finalidade, / apresentar para alta administração, a quantidade de M.P. entrada para êstes setores, durante cada dia e no final do mês a quantidade mensal; como também expressar a quantidade produzida por dia e o total mensal, além dos já citados, esta ficha ( vale lembrar que só será usada para produtos de sisal) mostra as perdas por dia e mês, o material que fica em processo de um dia / para o outro, e enfim, a quantidade de fio que saiu para corduaria, e a quantidade destinada para o setor acabamento. Entretanto, vale lembrar, que êstes dados serão retirados de outras fichas, as quais denominamos "Relatório Diário", ( êstes fornecidos diariamente pelo responsável do setor preparação e fiação ), ou retirados da ficha "Requisição de Material", ( fornecida diariamente pelo almoxarifado ); no final do mês a Ficha -IX, servirá como / resumo total de tudo que ocorreu neste setor de preparação e fiação, isto / em termos de M.P. e P.A.

Depois deste comentário, eis o método técnico para o preenchimento // correto desta Ficha -IX.

a) Antes de iniciar qualquer cálculo, o responsável pelo setor geral de controle, no dia primeiro do mês, deverá anotar o mês correspondente, ex. julho 79, e logo em seguida, assinar seu nome ou algo que o identifique; tôdas estas anotações, deverão ser feitas em dispositivos já existentes na // própria Ficha -IX.

b) No início de cada ~~dia~~, dia, ou seja, a cada dia deste mês, quem / for fazer as anotações, deverá fazê-las em lugar a anotação da data do dia equivalente, ex. 01/07, conforme tabela IX.

c) No final do dia ( dia este, turno "A" + turno "B" ) o encarregado / pelo almoxarifado, deverá como falta entregar ao controlista geral, as notas de requisição do material referente as M.P. requisitadas, ( sisal, anilina, óleo de: macerol, diesel, combustível-c, nopicibe etc. ), então, o // controlista de posse destas notas, somará cada M.P. que saiu para os dois / turnos referente aquele dia e anota em cada dispositivo apropriado.

Ex. 01/07, saiu, 2000Kg. de sisal p/ turno "A", e 800 p/ turno "B" = 2800Kg.

saiu, 20L de óleo diesel p/turno "A" e 25 p/ turno "B" = 45L.

saiu, 50L de óleo comb-c p/turno "A" e 50 p/ turno "B" = 100L.

saiu, 25L de óleo anil p/turno "A" e 50 p/ turno "B" = 75L.

Então, para o dia 01/07, saíram; 2800Kg. de sisal, 45L de óleo diesel, e assim, por diante para tôdas as matérias primas existentes.

d) Bem, após estas anotações, o controlista que também já recolheu / os relatórios diário destes setores, referentes a este dia, ou seja, recolhe a Ficha -VI, correspondente ao setor de preparação, a Ficha -VII, correspondente ao setor fiação, e a Ficha -VIII, cujo responsável é o controlista da balança; então, ele de posse destas fichas, começa a preencher os / outros dispositivos da Ficha -IX, (mapa mensal da produção) conforme vamos / descrever para cada ficha.



Então, de posse da Ficha -VI, o encarregado geral, somará a quantidade de água usada nos dois turnos e anotará no dispositivo; ex. turno "A" // 500L d'água, e turno "B" 500L d'água = 100L, (nos dois turnos) e anota, conforme anotado na Ficha -IX. Logo depois, o controlista anota na Ficha -IX/ a mistura transferida para o dia seguinte; esta quantidade vem anotada na / Ficha -VI, ex. 200L.

Em seguida soma-se as misturas diárias, referentes os dois turnos da Ficha -VI, ex. 200L + 650L + 650L = 1500L. E usa a fórmula:

Mistura utilizada = Mistura diária - Mistura transferida para o dia seguinte; então, conhecendo-se a Mistura diária = 1500L (retirado da Ficha -VI)/ conhecendo a Mistura transferida para o dia seguinte = 200L (também tirada / da Ficha - VI, ) pode-se calcular a Mistura utilizada naquele dia ou seja, / por ex. supondo que a mistura de um certo dia, foi = 1500L, e a mistura /// transferida foi = 300L; então, calculamos:

MISTURA UTILIZADA = 1500 - 300 = 1200L. Mas 1 litro da referida, é / igual a 1Kg = 1000g, portanto, deveremos fazer esta anotação em Kg.

f) Para se calcular as perdas totais registradas neste setor (preparação e fiação), soma-se as imprestáveis mais as aproveitáveis, referentes / ao setor preparação, e em seguida soma-se as perdas da fiação; então, o to- / tal desta soma, equivale as perdas realizadas no setor de fiação e prepara- / ção; ex. 5Kg. perdas imprestáveis + 40Kg. perdas aproveitáveis + 30Kg. per- / das de fiação.

Obs. estas perdas da fiação, são retiradas da Ficha -VII.

PERDA TOTAL = 5 + 40 + 30, então, PERDA TOTAL = 75Kg. e em seguida / anota no dispositivo "PERDAS", da Ficha -IX.

g) após, o sisal e as misturas conforme já descritas, passaremos por diversos processos e chegando ao final transformado em fio, cujo responsá- / vel é quem destinará este fio, se é para corduaria, ou acabamento, confor- / me descrito no método para o preenchimento do relatório diário, Ficha -VIII, o responsável pelo controle geral, lança mão desta Ficha -VIII, e conforme / o que vamos descrever, ele preencherá o dispositivo "SAÍDA FIO PARA CORDUA- / RIA", e "SAÍDA FIO PARA ACABAMENTO", isto na Ficha -IX.

h) Máquina-1 - antes de mais nada, o controlista geral, deverá saber o peso médio dos carretéis que opera nesta máquina, logo em seguida soma o / nº de carretéis que saíram desta máquina durante os dois turnos para a cor- / duaria, cujo símbolo que indica isto, é o "C", na Ficha -VIII; e em seguida soma-se o peso bruto equivalendo a esta quantidade de carretéis. Depois mul- / tiplica-se o peso líquido do carretel desta máquina pelo o nº de carretéis / que saíram para a corduaria e subtrai-se, pelo peso bruto, equivalente a // esta quantidade de carretel; daí, temos a quantidade em "Kg", de fio que / saiu da máquina-1 para a corduaria; ex. saíram 50 carretéis para corduaria / da fiadeira- 1, cujo peso líquido destes, é igual a 2Kg, e o peso bruto dos / mesmos, mais o fio que nele vem enrolado é igual a 300Kg, isto implica que / a quantidade de fio que foi para a corduaria era:  $50 \times 2 = 100$ K; peso total / dos 50 carretéis.

Peso bruto - Peso total dos carretéis = Quantidade de fio existente / nestes carretéis.

$300\text{Kg} - 100 = 200\text{Kg}$ . de fio que saiu para a corduaria.

Da mesma maneira se faz para calcular a quantidade de fio que saiu /



da máquina -1, ao setor de acabamento. Logo o encarregado geral faz o mesmo processo individualmente para as máquinas I,II,III,IV, e da mesma maneira/ leva-se em consideração dos carretéis usado em cada máquina , já visto q/ cada uma usa um tipo de carretel diferente.

No final este deverá somar a quantidade de fio saído das quatro / máquinas para a corduaria , e anota no dispositivo referente a esta causa da fixa -IX . Idem para a quantidade de fio que sai para o setor de acabamento. Terminado este processo este não necessitara das fichas VI,VII,VIII ~~entao~~ leva-as ao arquivo , e logo em seguida com a propria ficha IX, este / terminara de preencher os dispositivo restante conforme vou descrever abaixo.

i) Saída total . este dispositivo é encontrado fazendo-se a soma do fio que sai para a corduaria + a quantidade de fio que sai para o acabamento : Ex. Saída Total = 678 (fio para corduaria) + 543 ( fio para o acabamento) = 1221 Kg.

g) Processo. Este dispositivo é obtido através do calculo que obedece a seguinte formula:

PROCESSO = [( sisal+mistura utilizada)+ processo do dia anterior] -[saída total - perdas] . Ex: supor que entrou durante os dois turnos do dia 5/7/79 , 2800 kg de sisal , 1440 kg de mistura , e restou do / processo do dia anterior 0kg e saio deste 1146 kg de materia prima , e houve um desperdicio de 75 kg , entao o que ficou em processo para o dia seguinte foi: PROCESSO= [ 2800 + 1444 + 0 ] - [1146 + 75] = 3023 Kg .

E por fim este encarregado deverá somar cada coluna referente a cada item e anotar no dispositivo " TOTAL ". Isto so no final de cada mes.

INFORMAÇÕES QUE ESTE CONTROLE PODERÁ TRASER PARA ADMINISTRAÇÃO PODERA TRASER PARA ADMINISTRAÇÃO GERAL DA EMPRESA.

Como bem frisamos em comentario anteriores, o antigo controle de / produção não fornecia os dados necessario, já visto que a administração / só sabia a quantidade produzida isto em Produto acabado" corda, cordeis, / e fio". Entretanto com este novo metodo o controlista tem condição de apresentar para administração como anda a produção da empresa , isto por setor máquina . E como se da as perdas no processo de cada setor. enfim uma serie e de dados que sendo conhecido podera fornecer informações preciosissima / que muito ~~ira~~ ira contribuir para um bom adamento desta companhia.







## SETOR EXTRUSÃO E FIAÇÃO ( POLIETILENO )

### RELAÇÃO DAS MATERIAS PRIMAS, USADAS NESTE SETOR, E COMO O ENCARREGADO POR ESTE SETOR FAZ PARA OBTER ESTAS MATERIAS PRIMAS.

O setor de extrusão, usa como m.p. principal o "Polietileno", o mesmo vem em forma "Granular", logo ao entrar nas extrusoras, toma uma forma / pastosa; isto devido a temperatura verificada nas mesmas, entretanto dependendo da cor, exigida pelo consumidor, a este polietileno, é adicionado um corante, seja (verde, róseo, azul, etc.) na proporção de 2 1/2 colheres para / cada 25Kg. de polietileno.

O encarregado por este setor de extrusão, seja ele do turno "A" ou "B", deverá obter estas m.p. através de requisição de materias; os quais // deverão preencher suas requisições e encaminha-las ao almoxarifado; onde o responsável do almoxarifado, deverá em seguida despachar a quantidade exigida pelo setor de extrusão.

### DESCRIÇÃO DO PROCESSO DE MISTURAR O CORANTE AO POLIETILENO, E COMO SE PROCESSA O FLUXO DE PRODUÇÃO, DESDE A ENTRADA DA M.P. NAS EXTRUSORAS, ATÉ SUA SAÍDA NA FIAÇÃO, TRANSFORMADO EM "FIO".

Ao iniciar um dia produtivo, ou seja ao iniciar a produção de um determinado dia, o encarregado pelo setor de extrusão e fiação, antes de mais nada, deverá requisitar as m.p. com as quais ele deverá trabalhar, após a obtenção destas m.p. conforme processo descrito acima, entretanto para iniciar-se a produção sempre já tem material que ficou em processo do dia anterior, então, antes que aquela quantidade restante do dia se acabe, o operário que opera na devida máquina, fará a mistura polietileno, (corante) deverá começar a mistura na proporção de 2 1/2 colheres de corante para cada 25Kg de polietileno, sendo que em cada mistura se adicionará uma quantidade de polietileno recuperado, ou seja as perdas existentes em todos os setores, que opera com polietileno, são picados em uma máquina especial e logo são adicionado em pequena quantidade em cada mistura; na proporção 10% para cada mistura. Então, esta mistura, (polietileno) corante e material a recuperar, serão levados e colocados em cada dispositivo apropriado das extrusoras, as quais entrarão em processo de aquecimento, ficando em estado pastoso, e através de um sistema de "rosca" sem-fim, este material pastoso é comprimido ou seja é forçado a passar por diversos furos, ( furos estes na matriz que é colocada na parte frontal da extrusora ); onde já sai em forma de fio, sendo logo em seguida passado por um recipiente contendo água, que tem como finalidade, resfriar o polietileno, e dar a sua consistência normal, entretanto este fio sai com um diâmetro muito além do exigido, para fabricação da corda. Daí, este passa pelo processo de repuchamento; repuchamento este, // feito da seguinte maneira: os fios ao passarem pelo sistema da refrigeração serão envolvidos em cilindros, cuja velocidades são constantes, (máquina-I) logo em seguida passarão em novo recipiente contendo água a 100°C, cuja finalidade é dar maior elasticidade aos fios de polietileno e logo é envolvido a outros cilindros da (máquina-II), cuja velocidade (rotação) é superior // a da máquina-I; pra logo em seguida serem enrolados nos carretéis pelas máquinas fiadeiras. No entanto, vale lembrar que neste processo o operário // pegará a m.p. colocando no extrusor, e depois só manterá novo contato com o mesmo, quando já transformado em fio de polietileno, (existe mais coisa /



a detalhar, entretanto não vamos fazer, pois nosso objetivo é outro ).

APRESENTAÇÃO ESQUEMÁTICA DAS FICHAS ( RELATÓRIOS DIÁRIOS ) DO SETOR ( EXTRUSÃO E FIAÇÃO ) E APRESENTAÇÃO DOS MÉTODOS TÉCNICOS E MATEMÁTICOS PARA O/PREENCHIMENTO CORRETO DESTAS FICHAS.

Como sabemos, o setor de extrusão e fiação, também necessita de ter seu controle de produção, e para isto se faz necessário a contribuição daqueles que diz encarregados por este setor. Então, foi com o objetivo de obtermos dados exatos, e de facilitar o trabalho destes encarregados, que /// criamos várias fichas denominadas "RELATÓRIO DIÁRIO", os quais contém os dispositivos apropriados, para fazermos anotações exigidas pelo controle geral da empresa. Portanto, vamos apresentar o esquema e as anotações necessárias de cada ficha e descrever os métodos e as fórmulas usadas pelos encarregados, do setor extrusão e fiação, no preenchimento correto destas fichas.

a) FICHA- X - o fio ao sair das máquinas fiadeiras, é conduzido para corduaria, entretanto, antes do mesmo ser conduzido para corduaria deverá ir até a balança para ser efetuado o peso e as anotações referentes a // produção independente de cada uma extrusora, uma vez que temos três.

O encarregado pela balança é quem fica com a ficha -X, antes de mais nada o mesmo deverá anotar seu nome ou algo que o identifique. E logo em seguida colocará ( ) a data, e o turno o qual estar trabalhando. "Vale / lembrar que estas anotações são feitas em dispositivos já existente na própria ficha. Ex: Responsavel;..Eduardo..... data .10../11./79. turno-A-

O operário, cuja finalidade é distribuir os carretéis (conforme fio/ de poliet), nas máquinas da corduaria, antes de qualquer coisa, o mesmo deverá passar com estes carretéis pela balança, vale lembrar que ao levar fio da fiação para a balança, só deve ser de cada máquina independentemente. Ex. o operário pega o carrinho e ao chegar na máquina fiadeira, a qual trabalha com os produtos da extrusora-I, este deverá contar o nº de carretéis, colocar no carrinho e levar para ser pesado, em seguida este deverá dizer / para o encarregado da balança, a quantidade de carretéis, a que máquina/ se destinará:

Vamos supor: 50 carretéis, peso bruto 500Kg , máquina - I;  
60 carretéis, peso bruto 600Kg , máquina - II;  
40 carretéis, peso bruto 400Kg , máquina - III.

Assim, segue o dia todo, e no final do turno "A", este encarregado deixará / esta ficha juntamente com a outra ficha, destinada ao turno "B"; então, ao / iniciar o turno "B", o encarregado por este horário, deverá fazer o mesmo; / e ao terminar este turno, o mesmo deverá entregar as duas fichas (turno "A" e "B"), para o controlista geral, ou deixar em lugar seguro; é fácil de // ser recolhido pelo controlista, outros também podem AS recolher, desde que / sejam autorizados.

Obs. esta ficha - X, está esquematizada nas folhas que se seguem.







b) FICHA - XI - conforme esquema ao lado, é entregue ao responsável pela " extrusão e fiação com a finalidade de facilitar as anotações referente as perdas que se dão neste setor, como também registrar a quantidade de material recuperado que entra de novo em processo . Vale / lembrar que esta ficha será usada nos dois turnos "A" e "B", ou seja o encarregado do turno :A , deverá no termino do sue turno, entregar esta ficha para o encarregado do turno -B- , e no final deste turno o seu encarregado deverá entregar esta ficha para o controlisata geral, ou decha-la em lugar facil de ser encontrada pelo mesmo , pois este , ao recolher estas fichas deverá deichar novas fivhas para os turnos / que se inicia.

RELATORIO DIARIO

RESPONSAVEL-

SETOR-EXT. FIAÇÃO

DATA / /

TURNO

	Entrada mat.rec	perda
	60ks	20ks
	60ks	10ks
TOTAL	120ks	30ks

Ficha - XI

Bem , feito estas advertencias, agora vamos descrever como deve-se fazer para preencher corretamente esta ficha: a primeira anotação a ser feita será a / data referente ao dia que se inicia, e colocar algo que o indetifique como responsável pelo seu setor e pelo seu serviço. Então iniciada a produção "turno-A" o encarregado/ por este turno deverá anotar a quantidade referente a entrada de material recuperado neste setor durante o seu turno , terminado este turno o mesmo / devera transfirir esta mesma ficha para o turno / seguinte , o qual devera fazer as anotações obedecendo o mesmo criterio citado anterior, e no final do seu turno este devera entregar para o controlista geral , onde este deve imediatamente entregar / nova ficha para o turno que estar para se iniciar. Portanto estes encaregados , preenchendo estas fichas como estar descrito acima , eles estão cumprindo com a missão que lhes foi incubida pela empresa , e estar contribuindo para um bom controle/ de tudo que estar ocorrendo neste setor.



APRESENTAÇÃO ESQUEMÁTICA DA FICHA DE PRODUÇÃO ( FICHA -XII ), OU MAPA /  
MENSAL DA PRODUÇÃO; ( SETOR EXTRUSÃO E FIAÇÃO ), E DESCRIÇÃO DOS MÉTODOS  
USADOS PARA O PREENCHIMENTO CORRETO DESTA FICHA.

Como sabemos, a Ficha -XII, ou seja, o "mapa mensal da produção", é uma ficha a qual é preenchida pelo controlista geral, entretanto, este // preenchimento é feito com o auxílio dos relatórios diários, (Ficha -X, e/ Ficha -XI) e com as requisições que do almoxarifado, são vindas; por- / tanto todos os dias, este controlista deverá fazer as anotações adequadas referentes ao dia anterior; entretanto, vale lembrar, que estas anotações só serão feitas, quando o controlista está de posse das fichas acima des- / critas. Então, agora vamos descrever o método correto, pra ser seguido / para o controlista, a fim de preenchê-la corretamente.

a) Em primeiro lugar, o controlista deverá anotar o mês em que es- / tá sendo feito o controle, ex. 30 julho /79; logo em seguida anotará seu/ nome ou algo que o identifique, e em cada dia anotará a data referente / ao dia anterior;

b) Feito isto, o encarregado, pegará a Ficha -X, referente aos do- / is turnos do dia anterior, e soma a quantidade de careteis que saíram de/ cada máquina; e por turno; logo em seguida somará o peso bruto do total / de careteis que saíram por máquina e por turno. Depois de tudo isto, es- / te somará o total de careteis dos turnos "A" e "B" por máquina, e o peso bruto total dos turnos "A" e "B" por máquina; depois tira a tabela, e sa- / be-se o peso líquido de fio produzido por cada máquina nos dois turnos.

Ex. turno "A" -

- Máquina -I, 30 careteis, peso bruto = 300 Kg;
- Máquina -II, 20 careteis, peso bruto = 400 Kg;
- Máquina - III, 20 careteis, peso bruto = 200 Kg.

Ex. turno "B" -

- Máquina -I, 20 careteis, peso bruto = 200 Kg;
- Máquina -II, 20 careteis, peso bruto = 200 Kg;
- Máquina - III, 20 careteis, peso bruto = 200 Kg.

Obs. totais de careteis turno "A" = 90; peso bruto total = 900Kg;

totais de careteis turno "B" = 60; peso bruto total = 600Kg.

Totais de careteis de ambas as máquinas dos turnos "A" e "B" :

90 + 60 = 150 careteis, então, peso bruto total = 1500 Kg;

Então, conhecendo o peso líquido de cada caretel, que será = 2Kg →

$150 \times 2 = 300 \text{ Kg.}$

Peso líquido do fio polietileno =  $1500 - 300 = 1200 \text{ Kg}$ ; depois, // será anotada esta quantidade no dispositivo "saída de fio para corduaria" da Ficha -XII.

c) Depois disto, o encarregado, lançará mão da Ficha -XI, a qual / traz as perdas referentes aos dois turnos, e a entrada de material recu- / perado na produção, dos mesmos turnos; então, de posse desta ficha, o // mesmo somará as perdas dos respectivos turnos, e a entrada do material re- / cuperada aos turnos anotando logo abaixo:



Ex. turno "A",	turno "B",	total "A" - "B";
Perdas = 20 Kg;	perdas = 10 Kg;	= 30 Kg.
E. M. R = 60 Kg;	E. M. R = 60 Kg;	= 120 Kg.

d) Após isto, pega-se a quantidade referente as perdas dos turnos ("A" e "B"), anotando no dispositivo "PERDAS" da Ficha -XII, em seguida / no dispositivo "MATERIAL RECUPERADO", Ficha -XII, anotando a quantidade / que entrou nos devidos turnos. Só restando agora, ao encarregado pegar as requisições feitas por este setor do almoxarifado, ( durante os dois turnos ), somar a quantidade de polietileno solicitado; ex.: turno "A" = 700Kg, turno "B" = 600Kg, total = 1300Kg; será a quantidade de corante = 200g// anotando a partir nos dispositivos apropriados da Ficha -XII.

Bem depois de anotar a data :Ex. 01/07/79, e a entrada de polietileno, corante e material recuperado, e a quantidade de fio que saio da / fiação para corduaria, calcula-se o material que ficou em processo para o dia seguinte, usando a seguinte formula:

PROCESSO = ENTRADA ( POLIETILENO + CORANTE + MT.RECUPERADO + PROCESSO DO DIA ANTERIOR ) - ( SAIDA DE FIO PARA CORDUARIA + PERDAS )

Ex: PROCESSO = ( 1300 + 200 + 120 - ( 1230 ) = 190 Kg restante para o dia / seguinte.

Por tanto este encarregado deverá realizar este processo todos o dias , e no final de cada mes somar as colunas desta ficha e indicar o / total geral de cada item.

INFORMAÇÕES QUE ESTE CONTROLE PODERÁ TRAZER PARA COMPANHIA PARAIBANA DE / SISAL.

Como se comentou em itens anteriores, o antigo controle de produ- / ção não fonecia nenhum dado importante do referido setor acima descrito, / aja visto que anteriormente só havia uma preocupação ou seja controlar a produção do produto acabado: EX. Corda de polietileno, fio de polietileno etc. No entanto com a implantação deste novo sistema , a administração / tem condições de observar tudo que ocorre setor tanto em termos produtivo como também as perdas, recuperação de material, e em fim fornecer dados / para administração tais como:

- Saber se um operario rende mais do que outros.
- O turno "a" tem maior produção que o turno "b"
- Se existe perdas em um turno do que no outro . etc.

então alem destas e outra, pode-se com este dados fazer um levantamento / de custo com mais precisão.







## SETOR ACABAMENTO

### MATÉRIA PRIMA UTILIZADA NESTE SETOR, E A DESCRIÇÃO DO PROCESSO PRODUTIVO DESDE A ENTRADA DA MATÉRIA PRIMA, ATÉ SUA SAÍDA TRANSFORMADA EM P. A.

1º) Conforme descrição feita do setor preparação e fiação, o sisal mais ingredientes, após passarem por diversos processos, chegam ao final transformado em fio bruto, o qual é destinado uma parte para corduaria, e outra para acabamento; vale lembrar, que só se destina fio para o setor de acabamento, quando a produção da fiação estiver sendo suficiente para abastecer a corduaria; e ainda, sobrar para o setor de acabamento; daí, chegarmos a dizer que a m. p. utilizada neste setor, é o fio bruto / o qual sai do setor fiação, que é o sisal;

2º) Bem, quando o setor acabamento, encontra-se abastecido de fio/bruto ( m. p. ), este dispõe de quatro máquinas, cuja finalidade é embubinar fios com características diferentes, ou seja, fio "liso" ou "retorcido", ( F 80/2 e F 80/3 etc. ). Entretanto, vale lembrar que neste setor ainda existe duas máquinas cuja finalidade é barbear o fio, ou seja, dar um melhor acabamento a este fio; então, após este ser embubinado, o encarregado destinará para ser pesado e estocado; daí, poderemos dizer que este é o produto acabado do setor de acabamento; que tanto pode ser vendido para o mercado, como em caso de surgir algum imprevisto no setor fiação e faltar fio na corduaria, este entrará neste setor, como m.p.

### APRESENTAÇÃO ESQUEMÁTICA DOS "RELATÓRIOS DIÁRIOS" DESTES SETOR E A APRESENTAÇÃO DOS MÉTODOS USADOS POR CADA RESPONSÁVEL PARA O PREENCHIMENTO DESTES RELATÓRIOS.

a) Ficha -XIII, conforme está esquematizado logo a seguir, é entregue ao encarregado pelo setor acabamento, o qual deverá fazer suas anotações e ao terminar seu turno "A", entregará para o encarregado do turno "B", onde ambos tem que seguir o método o qual será descrito, para o preenchimento correto da ficha. Como vemos ela é simples, e o encarregado do turno "A", antes de fazer qualquer anotação, deverá anotar a data do dia iniciante, e colocar o nº de seu contrato, feito isto, o mesmo deverá no final do seu turno, recolher todas as perdas efetivadas em seu setor, pesá-las e anotar nesta ficha, em seguida conduzir estas perdas, até o local onde se deposita os desperdiços da empresa; ex. 50 Kg., daí o mesmo entregará esta ficha para o encarregado do turno "B", ou deixará em lugar fácil de ser encontrado pelo novo encarregado do turno "B". No final do seu expediente, este deverá entregar esta ficha ao controlista geral, ou deixar em lugar especificado por nós; que ao iniciar o próximo turno, o controlista recolherá e entregará nova ficha para o dia que se iniciará.

b) Ficha -XVIII, esta ficha, iremos esquematizá-la, em folhas que seguem, haja visto que a mesma será utilizada não só para o setor de acabamento, como também para o setor corduaria, ( sisal e polietileno ); portanto como vimos, esta será entregue ao responsável da balança central ou seja, pela balança a qual irá pesar todas os produtos acabados da empresa.







Portanto, o encarregado, o qual será o responsável pelo recolhimento de /  
tôdos os produtos acabados dos setores, como preparação e corduaria, de-/  
verá com auxílio de um operário e um carrinho, recolher a produção de ca-  
da máquina do setor acabamento, pesar e anotar nesta ficha conforme ex. /  
que será expresso:

Ex. Máquina -I, fio de sisal marinho, 80/1 , 200 Kg;  
Máquina -II, fio sisal natural 80/2 , 300 Kg;  
Máquina -III, fio S/Natural 80/1 , 200 Kg;  
Máquina -IV, fio sisal Marinho 80/3 , 400 Kg.

Então, tôda vez que este fizer o recolhimento dêste P.A., deverá anotar /  
em quadros abaixo, entretanto, se a máquina deixar de fabricar fio S/N //  
80/2 e passar a fabricar fio S/N 80/1, êste deverá criar mais na frente, /  
um outro dispositivo para anotar a nova produção: ex. máquina -II fabrica  
S/N 80/1, logo 400 Kg; assim, seguerá até o fim do turno "A"; então , com  
a existencia de produção á noite, esta mesma deverá ser acumulada, pois/  
quando este encarregado, chegar no dia seguinte pegará outra ficha do tur  
no "B"; pesará e fará as anotações. Então, ao terminar a pesagem, o mes-  
mo pegará a ficha do turno "A", mais a ficha do turno "B", e entregará /  
para o controlista geral, e em seguida receberá novas fichas para o dia/  
que iniciará. Vale lembrar, que ao receber estas fichas, o encarregado //  
assinará seu nome ou algo que o identifique, colocando a data do dia pro-  
dutivo, e em seguida destinará em cada ficha se é turno "A" ou turno "B".

APRESENTAÇÃO ESQUEMÁTICA DA "FICHA DE PRODUÇÃO" MAPA MENSAL DA PRODUÇÃO,  
E A DEMONSTRAÇÃO DOS MÉTODOS MATEMÁTICOS E TÉCNICOS, PARA QUE HAJA UM //  
PREENCHIMENTO CORRETO POR PARTE DO CONTROLISTA GERAL.

a) A Ficha -XIV , conforme esquema indicado, é a ficha que tem co-  
mo finalidade resumir em uma só fôlha, tudo que aconteceu nêste setor du-  
rante cada mês; a mesma será preenchida, conforme descreveremos abaixo.

b) Antes de iniciar qualquer anotação nesta ficha, o controlista /  
deverá anotar o mês corrente, ex. julho 79, se identificando como respon-  
sável pelo preenchimento desta ficha; vale lembrar que esta anotação, só/  
será feita uma vez em cada mês.

c) Logo em seguida para cada dia, anota-se a data do dia que se de-  
seja fazer estas anotações, ex. 01/07 ; após isto vai na ficha- IX, e re-  
tira a quantidade de fio em carretel que saiu nêste dia da fiação, /  
para o setor acabamento, anotando ao seguir no dispositivo da ficha -XIV,  
"fio em carretel", ex. 500 Kg. Em seguida vai-se a ficha -XVIII , somar/  
a produção de fio 80/1 dos dois turnos, referente a êste dia, e anotando/  
no dispositivo da ficha -XIV. IDEM para os fios F 80/2 e 80/3; anotando /  
no dispositivo "fio retorcido", depois soma-se a produção ou seja, a ///  
quantidade de fio liso mais fio retorcido, produzido nos dois turnos, ano-  
tando no dispositivo "saída total", ex. 200 + 200 = 400 Kg.  
Bem, de posse da ficha -XIII, do dia 01/07, retira-se as perdas referentes  
a êste dia ex. 50 Kg.

d) Depois de preenchido tôdos êstes ítems, o encarregado deverá /



calcular o material que ficou em processo de um dia para o outro , ou seja, por ex. do dia 01/07 para o dia 02/07... obedecendo a seguinte fórmula: PROCESSO = [entrada de fio + processo do dia anterior] - [saída total + perdas]

$$\text{PROCESSO} = [500 + 0] - [400 + 50] = \text{PROCESSO} = [500 + 450]$$

PROCESSO = 50 Kg; em seguida anotar-se-á no dispositivo "processo" da ficha - XIV.

e) Este mesmo processo, o controlista fará para todos os dias do mês, o qual se segue, no entanto, ao chegar no final do mês, ou seja, o último dia produtivo do mês, este controlista somará todas as colunas ou seja, somará a quantidade mensal de cada dispositivo, e anotar-se-á logo abaixo em lugar apropriado já existente na ficha.

f) Entretanto, antes que esta ficha seja arquivada, este controlista deverá transferir o material em processo que ficou do último dia, produtivo deste mês para o 1º dia produtivo do mês que se iniciará.

COMENTÁRIO SOBRE AS INFORMAÇÕES QUE O CONTROLE DE PRODUÇÃO DESTES SETORES, TRARÁ PARA OUTROS DEPARTAMENTOS ADMINISTRATIVOS DA EMPRESA.

1º) Como sabemos, toda empresa, por pequena que seja, existe senão um departamento propriamente dito, mas, existe pelo menos um responsável, por cada cargo, ou seja, vendas, pessoal, produção etc. como sabemos, também todo empresário visa produzir mais por menor custo; portanto, com este controle, o empregado agora todos os departamentos poderão tirar suas informações precisas.

2º) Vejamos o exemplo, tomando como base o departamento de vendas, o mesmo de posse da produção média diária da empresa, (deste produto) ele poderá controlar as vendas, fazendo uma previsão da produção para 10 dias, vamos supor que o mesmo receba uma proposta, para vender 10.000 Kg. de // fio sisal natural liso, e só tenha 5.000 Kg. em estoque, no entanto, ele poderá fazer o negócio para entregar os 5.000 Kg. hoje; fazendo uma // previsão de acordo com a produção média diária, de quando poderá enviar / os outros 5.000 Kg. faltante.

3º) Outros exemplos do departamento de produção, este de posse da ficha -XVIII, poderá observar se um operário, produzirá mais outro em máquinas idênticas, e produtos também idênticos, a partir de então, o departamento tomará providência, sabendo se é ineficiência do operário, ou se é a máquina que está com defeito etc.

4º) Além de tantas outras informações que este controle poderá fornecer para a empresa, existe "UMA", que até então não era observada por // "CRISPIM - CIA. PB. DE SISAL", são as "PERDAS", pois se são em grande // quantidade, poderá afetar a "UNIDADE DO PRODUTO".

OBS. Portanto, creio EU, que este novo sistema trará um grande benefício para empresa.



## SETOR CORDUARIA

### RELAÇÃO DAS MATERIAS PRIMAS QUE ENTRAM NESTE SETOR ( ISTO PRA FABRICAÇÃO DE CORDA DE SISAL E POLIETILENO ) E DE QUE SETOR ESTAS M. P. VEM.

O setor de corduaria é um dos principais setores da empresa, haja visto que o mesmo é quem delinêa o produto final da empresa, entretanto / êste setor é como os demais, depende de outros; ex. preparação, fiação ex trusão, etc. cujos produtos finais dêstes, servem de M. P. para o subse -/ quente, portanto, chegamos a conclusão e dizemos que a corduaria quanto / ao têrmo de sisal, depende diretamente da fiação; pois é a fiação quem / fornece M. P. para a corduaria; ex. fio em carretel de sisal natural ou // marinho. Entretanto, existem outras circunstâncias que a corduaria recor- re a outros setores; ex. quando por motivos alheios aos operários da fia ção, êste setor não produz fio suficiente para abastecer a corduaria, de- ve-se recorrer ao estoque de fio em bobinas, já em outros aproveita na // produção "fio recuperado". Por fim, quando se deseja fabricar corda espe- cial, sôbre encomenda, êste setordeverá recorrer ao almoxarifado, e atra vés de requisição, solicitar o fio vindo de outras instâncias (de tercei- ro); o mesmo deverá solicitar óleo diesel para corduaria.

Já a corduaria, quanto ao têrmo polietileno, podemos dizer que vi- ve em função exclusiva do setor de extrusão, tôda sua produção é função / da produção da extrusão; pois tôdo o fio que entra na corduaria, fio êste de polietileno, provém do setor de extrusão, com isto dizemos que se por/ motivo alheio a empresa no setor de extrusão, deixar de produzir, automa- ticamente não haverá produção de corda dêste produto.

### DESCRIBÇÃO DO PROCESSO PRODUTIVO DÊSTE SETOR PARA SISAL E POLIETILENO.

A corduaria, através do seu corpo de ôperário, de posse das M. P./ desejadas, começam ao processo de fabricação de corda de diversos tipos / e referênciã, portanto, dependendo da referênciã desejada, e do produto,/ o operário começa o processo o qual resuta no P. A. denominado "CORDA", / no entanto, deve-se lembrar que em muitos casos, não é só pegar o fio / vindo da fiação e lançar na máquina cordueira, e logo em seguida obter o/ produto desejado; acontece, que existe produto, que antes mais nada, de- ve-se pegar o fio e passar por outros processos; ex. retorcer o fio, /// transformar o fio bruto em fio retorcido, 80/2 etc. para em seguida ser / processado novamente e transformado em corda;

OBS. isto que descrevemos acima, servirá tanto para produtos de / sisal, como de polietileno.

### APRESENTAÇÃO ESQUEMÁTICA DOS "RELATÓRIOS DIARIOS" DO SETOR DE CORDUARIA, PARA SISAL E POLIETILENO, E DESCRIBÇÃO DOS MÉTODOS TÉCNICOS, USADOS PELO RESPONSÁVEL DÊSTE SETOR, NO PREENCHIMENTO CORRETO DÊSTAS FICHAS.

FICHA - XV, a ficha - XV, no relatório diario, do setor corduaria, conforme esquematizado, apresentado nas fôlhas que se seguem, é uma ficha



cuja finalidade, é fazer as anotações do fio em bobina, e o fio recuperado, os quais entram na corduaria, durante os turnos "A" e "B"; como também anotar as perdas de sisal e polietileno, que se dá na corduaria, durante os dois turnos "A" e "B", portanto, os encarregados por estes setores, deverão agir de conformidade com o que vamos escrever abaixo para // que o encarregado pelo turno "B", "A", tenham condições de um correto preenchimento destes relatórios.

Antes de qualquer anotações nos mesmos, o encarregado do turno "A" deverá anotar o seu nome ou algo que o identifique, deixando espaço para que o encarregado pelo turno "B", faça o mesmo, e em seguida colocando a data referente ao dia que se inicia, ex. 01/07/79.

Feito isto, o encarregado pelo turno "A", deverá anotar a quantidade de fio em bobina, que entra na corduaria, durante cada dia e sua referência, ex. 50 KG. fio 80/2, o mesmo fará para fio recuperado, que entra neste setor durante este dia, ex. 100 Kg. Assim, no final do turno "A", este encarregado, deverá recolher as perdas realizadas durante este turno e anotar cada perda em seu dispositivo, sisal ou polietileno, ex. 10 Kg de sisal e 8 Kg. de polietileno.

Terminado o turno "A", este encarregado, deverá passar a mesma ficha para o encarregado do turno "B", onde o mesmo deverá proceder de conformidade como está //

" RELATORIO DIARIO "

CRISPIM - CIA PARAIBANA DE SISAL      SETOR CORDUARIA

RESPONSAVEL -      DATA- / /

PRODUTO DE SISAL E POLIETILENO      TURNO- A e B

acima descrito; feito / isto, este encarregado/ deverá deixar esta ficha em lugar seguro e / fácil para que o encarregado geral no início/ do expediente seguinte/ recolha a mesma, e automaticamente deixará outra ficha para ser anotado as ocorrências do/ dia que se inicia.

Ficha x v -

" ENTRADA "			" PERDAS "	
FIO EM BOBINA	REF.	FIO RECUPER.	SISAL	POLIET.
50 Kg	80/2	100 Kg	10 Kg	8 Kg
50 Kg	80/2	100 Kg	8 Kg	10 Kg
TOTAL	100 Kg	200	18 Kg	18 Kg



"RELATORIO DIARIO"

CRISPIM -COMPANHIA PARAIBANA DE SISAL

SETOR - ACABAMENTO E CORDUARIA

Ficha - VIII -

RESPONSAVEL - \_\_\_\_\_

PRODUTO-DE SISAL E POLIETILENO

DATA / /

Nº M	1	2	3	4	2	1	2	1						
PROD.	F.S.M	F.S.M	F.S.M	F.S.M	F.S.M	C.S.M	C.S.M	C.P						
REF.	80/1	80/2	80/1	80/3	80/1	1 5/16	3"	3"						
X	20018	30018	20018	40018	40018	20018	8018	6018						
total														

- TURNO - B

Nº M														
PROD.														
REF.														
X														
TOTAL														



FICHA - XVIII, ou "RELATÓRIO DIÁRIO", conforme esquema apresetado logo a seguir, é uma ficha, cuja finalidade e sua responsabilidade será/ entregue ao responsável pela balança principal ou melhor dizendo, o responsável por esta ficha, é aquele homem que se encarrega de pesar a produção dos dois turnos "A" e "B", tanto da "corduaria" como do "acabamento" então, este encarregado deverá anotar toda produção de corda ( de sisal/ e polietileno ) de diversos calibres ( referência ), como também toda produção de fio acabado ( sisal ) de diversas referências, e estas anotações deverão ser feitas de conformidade com o que vamos descrever logo abaixo:

De conformidade com o que foi escrito anteriormente para o setor/ de acabamento, este encarregado deverá fazer para anotar a produção de // cordas de sisal ou polietileno, ou seja:

MÁQUINA I, corda de sisal natural 1 5/10" = 200 Kg;

MÁQUINA II corda de sisal marinho 3" = 80 Kg.

E assim, para todas as máquinas, no entanto, se a máquina -I, está fazendo um tipo de corda de sisal, e por uma necessidade muda-se para / corda de polietileno, no caso na ficha -XVIII, cria-se um novo dispositivo para esta máquina -I, e para seu novo produto.

Ex. se antes a máquina -I, fabricava corda de sisal natural 1 5/10, e depois muda para fabricar corda de polietileno 3", então, este encarregado não fará mais anotações deste produto nos dispositivos anteriores, e sim, em um outro dispositivo, cuja corda de polietileno = 3" e 60 Kg.

Assim, segue para os diversos produtos e referências.

Então, como este encarregado que pesa a produção do turno "A", é o mesmo que pesa a produção do turno "B", devemos lembrar que para cada ficha, deverá anotar-se a produção de cada turno.

Outro detalhe, é que no final dos dois turnos, este encarregado, / deverá conduzir estas fichas, para o setor geral de controle. Então, feito a entrega destas fichas do dia terminado, deverá o mesmo receber no-// vas fichas para o dia seguinte.

APRESENTAÇÃO ESQUEMÁTICA ( MAPA MENSAL DA PRODUÇÃO ) PRODUTO DE SISAL, E DEMONSTRAÇÃO DOS MÉTODOS TÉCNICOS E MATEMÁTICOS PARA UM PREENCHIMENTO CORRETO DESTAS FICHAS.

O "MAPA MENSAL DA PRODUÇÃO", o qual denominamos de FICHA -XVI, p/ efeito do nosso relatório, (conforme esquematizado a seguir), é uma ficha cuja finalidade é fazer um resumo ou seja, apresentar todos os dados, que entrarão neste setor, durante o mês, e todos os P. A. que saem deste setor, durante o mês. Além do mais, controlar todas as perdas, realizadas / neste setor, e por fim, saber o material que ficou em processo de um mês/ para o outro; também, na corduaria tem o mesmo objetivo; então, para que / se tenha um bom preenchimento desta ficha, é necessário que o encarregado pelo controle geral, preencha a mesma, de conformidade com o que vamos escrever em seguida.



Este encarregado deverá anotar o mês e o ano, ex. julho/79, do mês que está fazendo as anotações, e em seguida colocar seu nome ou algo que o identifique, tudo isto, em dispositivos apropriados já existente na ficha.

Feito estas anotações, este encarregado, deverá anotar a data em cada um destes dispositivos, ex. 01/07, após isto, o mesmo de posse da ficha -IX, retirará a quantidade de fio, que saiu para a corduaria da fiação, anotando no dispositivo da ficha -XVI, "fio em carretel", referente a cada dia, ex. dia 01/07, entrou para a corduaria 786 Kg. de fio em carretel. Logo em seguida, de posse ficha -XV, deste dia, este encarregado verificará qual a quantidade de fio em bobina, e fio recuperado, que entraram na corduaria, e as perdas de que se deu durante o processo neste dia, anotando nos dispositivos já existentes na ficha -XVI.

Ex. 01/07, entraram 100 Kg. de fio em bobina, 205 Kg. de fio recuperado, e perdeu-se 18 Kg. de sisal; logo depois verificou-se que houve alguma requisição deste setor, ex. 01/07, requisitou material 100 Kg. de óleo diesel, 800 Kg. de fio terceiro, então, anota-se em dispositivos já existentes na ficha -XVI.

Após estas anotações referentes as entradas das M.Ps. para corduaria, durante este dia, o controlista lançará mão da ficha -XVIII, somando a produção de sisal natural e marinho 1/8", produzidas por este setor neste dia, IDEM para corda 1/4", IDEM para cordas 5/10", e também 13/8" a 3", anotando nos dispositivos desta ficha.

Ex. 1/8" = 200 Kg. de 1/4" = 300 Kg. de 5/10" = 600 Kg. e de 13/8" a 3" = 900 Kg.

Feito estas anotações, este somará a produção total das cordas de sisal natural e marinho,; ex.  $200 + 300 + 600 + 900 = 2000$  Kg. e anota no dispositivo já existente da ficha -XVI.

Portanto, neste dia depois de feito todas anotações, este encarregado deverá anotar o material em processo que ficou do dia 01/07 para o dia 02/07/79, e esta anotação deverá ser feita da seguinte maneira:

PROCESSO = ENTRADA DE [ ( FIO EM CARRETEL + FIO BOBINA + FIO RECUPERADO + FIO TERCEIRA + PROCESSO DIA ANTERIOR ] = SAÍDA [(CORDA 1/8" a 3")+PERDAS]

Vamos supor: fio em carretel 786 Kg; fio em bobina 100 Kg; fio aproveitado 205 Kg;

ENTRADA = PROCESSO DIA ANTERIOR = 300 Kg; ÓLEO DIESEL = 100 Kg;

SAÍDA = 200 Kg. C 1/8" ; 300 Kg. C 1/4" ; 600 Kg. C 5/10 a 15/10;  
900 Kg. C 13/8" a 3" = 2000 Kg. C

PERDAS = 18.

PROCESSO = [ 786 + 100 + 800 + 205 + 300 + 100 ] - [ 200 + 300 + 600 + 900 + 18 ]

PROCESSO = 2291 - 2018 = PROCESSO = 273 Kg; depois anota no dispositivo apropriado.







Portanto, conforme descrito acima, este encarregado deverá fazer o mesmo para todos os dias do mês, então, ao chegar o fim do mês, este deverá somar todas as colunas possíveis, a partir disso, estará este setor, // apto a apresentar um relatório do que foi a produção da empresa neste mês, ( isto para produto de sisal ).

APRESENTAÇÃO ESQUEMÁTICA "MAPA MENSAL DA PRODUÇÃO" SETOR CORDUARIA ( PARA POLIETILENO ) E DEMONSTRAÇÃO DOS MÉTODOS TÉCNICOS E MATEMÁTICOS PARA O //  
PREENCHIMENTO CORRETO DESTA FICHA.

O "MAPA MENSAL DA PRODUÇÃO" ou como chamamos para efeito de relatório da ficha- XVII, é uma ficha, que tem como finalidade fazer as anotações mensais de todas as M.Ps. que entram na corduaria de diversas referências, além dos já citados, anota-se também as perdas diárias e mensais, portanto, para se fazer estas anotações corretas, o controlista deverá seguir o processo conforme vamos descrever logo a seguir:

a) Em primeiro lugar, deverá o controlista anotar mês e ano, do qual está fazendo as anotações, em seguida anotar seu nome ou algo que o identifique, portanto, após isto, parte-se para o preenchimento exato desta ficha.

b) Dando continuidade, coloca-se a data equivalente ao dia em que está fazendo as anotações, ex. 01/07/79, porém, de posse da ficha -X, soma-se a quantidade de fio produzido pelo setor de extrusão e fiação (polietileno) durante os dois turnos "A" e "B", deste dia e anota no dispositivo "fio de polietileno", da ficha -XVII, depois de posse da ficha -XVIII emprega-se o mesmo processo já citado no item anterior; sabendo-se a quantidade de corda produzida 1/8" a 3" (polietileno) e conhecendo-se a quantidade de cada uma, faz-se as anotações conforme requer a ficha -XVII ou seja, as cordas de 1/8", e anota nestes dispositivos; as cordas de 5/16" a 15/10" anota neste dispositivo e assim para os outros restantes.

c) Após estas anotações, o controlista soma a produção total ou seja, toda quantidade produzida independente da referência, e anota no dispositivo "saída total" da ficha -XVII.

d) As perdas serão retiradas da ficha -XV diretamente, e o processo ou material que fica em processo de um dia para outro é calculado pela fórmula:

$$\text{PROCESSO} = [ \text{ENTRADA DE FIO} + \text{PROCESSO DIA ANTERIOR} ] - [ \text{SAÍDA} // \text{TOTAL} + \text{PERDAS} ];$$

Então fazendo estas contas, é só anotar no dispositivo da ficha- XVII, portanto, deve-se fazer o mesmo para todos os dias e no final do mês deve-se somar todas as colunas e anotar na última linha.











COMO DEVERÃO SER FEITAS A DISTRIBUIÇÃO DESTAS FICHAS, EM QUAIS SETORES E EM QUAIS MÁQUINAS AS MESMAS DEVERÃO SER COLOCADAS.

O próprio encarregado do controle geral da produção, no início de cada semana, deverá distribuir para os encarregados de cada setor, (preparação, fiação, acabamento, corduaria, extrusão), um nº de "fôlha de máquina" ( o qual para efeito de relatório, chamamos de ficha -XIX, ) correspondente ao nº de máquina existente em cada dêstes setores.

Então, o encarregado por cada setor, deverá anotar o nome do seu setor em cada ficha, na qual já existe dispositivo apropriado para isto, logo em seguida êste deverá anotar o nº da máquina a qual vai ser anexado a esta ficha; vale lembrar, que estas fichas deverão ser colocadas // em lugar viável e de boa comodidade para se fazer as anotações devidas, outrossim, é que antes de ser entregue a cada operador, o encarregado deverá colocar a data referênte ao primeiro dia produtivo da semana.

APRESENTAÇÃO ESQUEMÁTICA DE COMO DEVERÃO SER FEITAS AS ANOTAÇÕES NA REPERIDA FICHA, ( ISTO PELO OPERÁRIO OU ENCARREGADO DO SETOR ).

Bem, feito as devidas anotações acima descritas, no início do expediente, assim que a máquina entrar em movimento, coloca-se no dispositivo apropriado a data referênte aquele dia, e a hora referênte ao início da / produção; ex. dia 10/08/79, 7,00 hs; logo a seguir, também em dispositivo apropriado anota-se o turno (diurno ou noturno ); Seguindo a produção, no final desta visto o produto e referência, êste operário anotará a produção e a hora de seu encerramento. Por fim, assinará seu nome ou algo que o identifique, no entanto, se houver necessidade existe um dispositivo, / cuja finalidade é anotar alguma observação desejada.

COMO E QUEM DEVERÁ FAZER O RECOLHIMENTO DESTAS FICHAS.

Dêsde que termine a produção semanal, ou seja final da semana, o / controlista geral deverá exigir de cada encarregado, as fichas de tôdas / as máquinas, referente a cada setor, de posse destas, o mesmo selecionará em ordem crescente das máquinas, e os setores também por ordem e fluxo de produção, ex. ( preparação, fiação, acabamento, corduaria, extrusão ) e arquivará conforme método por ele desejado; entretanto, êste encarregado fará o arquivo de tal forma, que quando solicitado pela administração para uma análise, o mesmo esteja da maneira mais fácil possível.

QUAIS AS VANTAGENS QUE O CONTROLE DESTAS FICHAS, TRARÃO DE UM MODO GERAL

Como sabemos, tôda e qualquer emprêsa, não importando seu porte



de produto, deverá manter um controle regido de todos os setores, no entanto, não ficará só nisto, é que para se ter um controle regido de um / determinado setor, antes de mais nada, deverá saber o comportamento produtivo, e a eficiência não só de cada operário deste setor, como também da capacidade das máquinas que compõem este setor; daí, o nosso estudo / e chegamos a conclusão que com esta ficha de máquina, a administração, // poderá ter um conhecimento maior de como se comportam os operários deste setor, qual a eficiência de cada um separadamente; além dos já citados, / a empresa com um levantamento destas fichas, poderá avaliar se máquina // "A" ou "B", de um setor "X", estará operando a capacidade normal, se está havendo muita parada, etc. daí, analisar os motivos que levarão a isto, se é por parte técnica ou motivos extra empresa, como ex. falta constante de energia; e por fim, ainda poderá analisar se operário "X" não estar operando como deveria, ou estar causando danos a empresa, além destes e / outros, concluímos que um controle rigoroso destas fichas, implicará em / dados importantes para a empresa.



## CONTROLE DE VENDA E ESTOQUE

### I) CONTROLE DE VENDAS

#### 1.1) COMO SE COMPORTA A EXPEDIÇÃO, E QUAL O MÉTODO USADO PARA FAZER O DESPACHO DA MERCADORIA PARA O CONSUMIDOR.

Aqui em "CRISPIM - COMPANHIA PARAIBANA DE SISAL", os setores de embalagem, e expedição, se confundem, isto porque, quando o produto acabado chega a este local, já vem pesado, e em condição de ser embalado, e consequentemente expedido, isto porque, sempre que este produto sai da produção, já existe pedidos, ou encomenda do mesmo. No entanto, se por acaso / não haja pedido para este produto, o mesmo deverá ser embalado e estocado já em condições, para quando for solicitado, ser emitido.

Portanto, quando os vendedores chegarem com os pedidos, estes trazem o nome da transportadora a qual conduzirá a mercadoria ao destinatário, fazendo em seguida o faturamento e comunicando a transportadora, para que a mesma venha pegar a mercadoria, competindo ao transportador dizer-lhe a hora mais exata deste vir apanhar; vale lembrar que, sempre que chega o pedido, imediatamente a expedição prepara o pedido, e deixa em // condição de ser transportado para o destinatário.

#### 1.2) APRESENTAÇÃO ESQUEMÁTICA DA FICHA ( CONTROLE DE VENDA POR ESTADO ) E A DESCRIÇÃO DOS MÉTODOS TÉCNICOS USADOS PARA O PREENCHIMENTO CORRETO DESTA FICHA.

Nós, ao bolarmos este sistema de controle, antes observamos o que já era empregado, no entanto, constatamos que o sistema empregado para se controlar as vendas, era bastante eficiente, portanto, não alteramos, pois não havia necessidade de modificar um sistema anteriormente aplicado, este foi o nosso caso,; o controle de produção foi totalmente modificado, mas o controle de vendas, permanecerá o mesmo, conforme iremos descrever abaixo, enquanto o controle de estoque alterará em parte, isto será descrito mais adiante; e outra parte permanecerá como anteriormente.

Portanto, a ficha usada para este controle de venda por estado, // será a mesma anteriormente descrita ou seja, a ficha -IV, conforme esquema logo, em seguida apresentado, e sua descrição para o correto preenchimento da mesma.

A ficha -IV, conforme esquema apresentado nas folhas que seguem, // será preenchida da seguinte maneira; vide pois o processo será / o mesmo para ambos.



"MAPA DE FATURAMENTO POR AREA DE VENDA"

COMPANHIA - PARAIBANA DE SISAL \_\_\_\_\_

MÊS \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_

RESPONSÁVEL \_\_\_\_\_

AREA →	RIBEIRÃO DO MOATE						
	PRODUTOS ↓	QUANT.	Vr. LIQUID.	FRETE	COMISSÃO VENDA	Vr. BRUTO	I.C.M
	FIO DE SISAL NATURAL 80/1	600 Ks	18.000,00	5400,00	600,00	18.000,00	2.700,00
	" " " " 80/2	10 Ks	280,00	14,00	10,00	280,00	42,00
	SUB-TOTAL - I	610 Ks	18.280,00	5414,00	610,00	18.280,00	2742,00
	CORDA DE SISAL NA 3/8"	300 Ks	6.000,00	300,00	300,00	6000,00	900,00
	" " " " 5/8	200 Ks	5.000,00	250,00	200,00	5000,00	750,00
	SUB-TOTAL - II	500 Ks	11.000,00	550,00	500,00	11.000,00	1650,00
	SUB-TOTAL I + II	11.00 Ks	29.280,00	5964,00	1110,00	29.280,00	4392,00
	CORDA POLIETILENO 3"	100 Ks	4.000,00	200,00	100,00	4000,00	600,00
	" " " " 1/4"	200 Ks	5.000,00	250,00	200,00	5000,00	750,00
	SUB-TOTAL - III -	300 Ks	9.000,00	450,00	300,00	9.000,00	1.350,00
	SUB-TOTAL GERAL	1400 Ks	38280,00	6414,00	1410,00	38.280,00	5742,00
	TOTAL.....	1400 Ks	38280,00	6414,00	1410,00	38.280,00	5742,00



APRESENTAÇÃO ESQUEMÁTICA DA FICHA ( RESUMO DE CONTROLE DE VENDA ), NÃO MAIS POR ESTADO, E SIM, POR PRODUTO; E O MÉTODO DE COMO PREENCHÊ - LA.

O mapa resumo de faturamento, tem como finalidade documentar tôdas as vendas que se dão durante o mês, não mais por estado, e sim, por matéria prima e referência, sendo esta ficha idêntica ao "mapa de faturamento por área de venda", ou seja, a ficha -V, igual a ficha -IV; sendo que uma fará o registro dos faturamentos por estado, e a outra fará o registro / do faturamento total de tôdos os estados; o esquema estará representado nas fôlhas seguintes, e deverá ser preenchido conforme o que vamos des- / criminar logo abaixo; inclusivel seu processo de preenchimento desta fi- / cha, será descrito nas páginas:

QUAIS AS INFORMAÇÕES IMPORTANTES, QUE ÊSTE CONTROLE TRARÁ PARA ADMINISTRAÇÃO GERAL DA EMPRESA.

Qualquer controle, dêse que seja bem feito, e dados exatos, trará informações preciosíssima para qualquer administração empresarial, portanto, não seria esta que fugiria a regra. Sendo êste controle de venda // por estado um documento bem informativo, isto porque , de posse desta ficha, a administração financeira poderá obter dados dos faturamentos por / cada estado, ou no caso de exportação por país, tendo sempre uma base de / qual está sendo o faturamento nêstes setores.

Bem, mas porém isto não será tudo, é que depois dêste mapa de faturamento por área de venda, vem logo a seguir o "mapa resumo de faturamento", sendo êste o mais importante, pois será através dêste, documento, que se tem uma base, ou seja, será através do mesmo, que se obtem dados / exatos das despesas com a venda dêstes produtos; ex. poder por êste documento, calcular qual a quantidade gasta com frete para conduzir estas / mercadorias até o consumidor, também, calcular a quantidade ou a importância gasta com vendedores ( comissão de vendas ), além dêstes, outros dados que poderão de uma forma ou outra, contribuir com o bom desempenho // da empresa. Outra informação é que toda empresa sempre gosta de fazer previsão de venda, é esta so pode ser feita de conformidade com a aceitação do produto no mercado interno e externo. E é com este tipo de controle // que pode-se prever qual é a aceitação no mercado e consequentemente as // previsões de venda para o mês subsequente.



"MAPA DE FATURAMENTO POR AREA DE VENDA"

COMPANHIA PARAIBANA DE SISAL

MÊS \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_

-MA-V-

RESPONSÁVEL \_\_\_\_\_

AREA →	RESUMO TOTAL					
	PRODUTOS ↓	QUANT.	Vr. LIQ.	COMISSÃO VENDA	FRETES	Vr. BRUT.
FIO DE SISAL NATURAL 80/3	1000KS	20.000,00	1.000,00	1.000,00	20.000,00	3.000,00
" " " " 80/2	2000KS	50.000,00	2.000,00	2.500,00	50.000,00	7.500,00
" " " " 80/3	1500KS	36.000,00	1.200,00	1.800,00	36.000,00	5.400,00
<b>SUB-TOTAL - I -</b>	<b>4500KS</b>	<b>106.000,00</b>	<b>4.200,00</b>	<b>5.300,00</b>	<b>106.000,00</b>	<b>15.900,00</b>
CORDA SISAL NAT 1/4	2000KS	50.000,00	2000,00	2000,00	50.000,00	7.500,00
" " " " 5/16	2000KS	52.000,00	2000,00	2000,00	52.000,00	7.800,00
<b>SUB-TOTAL - II</b>	<b>4000KS</b>	<b>102.000,00</b>	<b>4000,00</b>	<b>4000,00</b>	<b>102.000,00</b>	<b>15.300,00</b>
<b>SUB-TOTAL I+II</b>	<b>8500KS</b>	<b>208.000,00</b>	<b>8.200,00</b>	<b>9300,00</b>	<b>208.000,00</b>	<b>31.200,00</b>
CORDA DE POLIETILENO 3/8	200KS	3000,00	300,00	90,00	3000,00	450,00
" " " " 5/8	300KS	2.100,00	450,00	105,00	2100,00	315,00
" " " " 3/8	600KS	1.800,00	900,00	72,00	1.800,00	270,00
<b>SUB-TOTAL - III</b>	<b>1300KS</b>	<b>6.900,00</b>	<b>1.650,00</b>	<b>267,00</b>	<b>6.900,00</b>	<b>1.035,00</b>
<b>TOTAL.....</b>	<b>9.600KS.</b>	<b>214.900,00</b>	<b>9.850,00</b>	<b>9567,00</b>	<b>214.900,00</b>	<b>32.895,00</b>



## II) CONTROLE DE ESTOQUE ( PRODUTO ACABADO )

### 2.1) COMENTÁRIO SOBRE CONTROLE DE ESTOQUE.

Controle de estoque ( produto acabado ), é antes de tudo um processo técnico, feito com auxílio de fichas apropriadas, cuja finalidade primordial, é saber qual a quantidade produzida, expedida, e por fim, como o próprio nome diz, saber qual a quantidade existente em estoque dos diversos produtos, produzidos na empresa.

Este controle, deverá ser feito com auxílio dos demais setores de controle da produção e de venda, da empresa; pois será através dos dados fornecidos por estes setores de controles, após serem localizados nas fichas, que vamos discriminar e poderemos obter o controle de estoque.

Vale lembrar, que o controle de estoque antes empregado pela empresa, era quase identico ao que vamos empregar agora, ( para isto aproveitaremos as fichas antes usadas ), é a única coisa que alteramos foi o adição de uma outra ficha, para melhor apresentar este controle; e a esta ficha denominamos de ficha -XX.

### 2.2) APRESENTAÇÃO ESQUEMÁTICA DA FICHA, CONTROLE DE PRODUÇÃO, ESTOQUE ANTERIOR, VENDAS E ESTOQUE ATUAL, POR PRODUTO E O MÉTODO DE COMO PREENCHÊ-LA CORRETAMENTE.

A ficha usada para estes controles, está esquematizada logo a seguir, e será identica a ficha -II, antes descrita, portanto, seu preenchimento dar-se-á, de conformidade com o processo descrito no item VI da //

pg. 17







2.3) APRESENTAÇÃO ESQUEMÁTICA DO "MAPA RESUMO MENSAL" DO CONTROLE DE ESTOQUE, PRODUÇÃO DE VENDAS, E ESTOQUE ATUAL ( POR PRODUTO E REFERÊNCIA ), E A DESCRIÇÃO DO PROCESSO CORRETO PARA O PREENCHIMENTO DESTA FICHA.

O "mapa resumo mensal", logo a seguir esquematizado, é o mapa, o // qual para efeito de relatório denominamos de ficha -XX, tem como finali-// dade anotar a quantidade produzida, saldo do mês anterior, total, vendas/ mensais, e saldo para o mês seguinte dos produtos ( isto por M. P. e refe- rência ), existente na empresa; esta ficha será preenchida com o auxílio/ da anteriormente descrita, ou seja, é um resumo das folhas anteriores, // ( ficha -II ), e deverá ser preenchida conforme processo descrito abaixo.

Antes de qualquer anotação, o encarregado por este controle, deve- rá se identificar na ficha ou seja, anotar seu nome ou nº contrato, em // dispositivo já existente na própria ficha, como também colocar o mês do / qual está fazendo as anotações e o produto, se é polietileno ou sisal, e / dentro deste, se é natural ou marinho.

OBS. Esta identificação se o produto é de sisal natural ou marinho, e mesmo se é polietileno, é devido o fato que nós só queremos usar em ca- da ficha desta, os P.As. derivado de cada M.Ps. independentemente. Vale // lembrar, que esta ficha só deverá ser preenchida no final de cada mês.

Feito estas anotações, este encarregado estará apto a iniciar as / anotações dos produtos conforme vamos discriminar; então, este lançará // mão das fichas -II, selecionará as que contém as anotações de corda de si- sal natural de diversas referências, e as que contém anotações de fio de sisal natural, de várias referências, e logo a seguir fará o mesmo // para corda de sisal marinho o fio de sisal marinho de diversos calibre e / por último para produtos de polietileno.

Após esta seleção, o mesmo lançará mão da ficha -XX, o qual anotará o produto, ex. sisal natural, em seguida pegará a ficha -II, deste produto, somando a quantidade de cada coluna, por referência e anotará na ficha -XX;

Ex. CORDA SISAL NATURAL 1/8" ;

	<u>ESTOQUE ANTERIOR,</u>	<u>PRODUÇÃO,</u>	<u>SAIDA,</u>	<u>EST. ATUAL.</u>
01/07	- 300	200	450	50.
30/07	- 50	200	180	70

Ex. CORDA SISAL NATURAL 1/4" ;

01/07	- 600	0	520	80
30/07	- 60	30	50	40.

Então, anotar-se-á na ficha -XX, conforme descrita. Ex. anota o nome do // produto, logo a seguir sua referência, feito isto, anota a produção do // mês deste produto e o saldo do mês anterior do referido produto; (êstes / dados são retirados da ficha -II, conforme anteriormente descrita), soma se a produção, mais saldo do mês anterior, e anota-se no dispositivo "to tal"; após esta soma, novamente da ficha -II, retira-se a quantidade ven dida deste produto, durante o referido mês, anotando no dispositivo, ven da mensal". Logo pela fórmula:

SALDO PARA MÊS SEGUINTE = TOTAL - VENDA MENSAL; obteremos com esta, o saldo deste produto para o mês seguinte.

Isto será feito para todos os produtos de sisal natural e marinho, e anotando em uma única ficha -XX, depois, parterá para anotação dos pro dutos de sisal marinho (isto em outra ficha -XX, e os métodos para preen cher esta ficha, será identico ao descrito acima), IDEM para os produtos de polietileno, ( outra ficha -XX ).

OBS. Sempre que estivermos estas fichas preenchendo, cria-se sub-total -I, para corda de diferente referência, e sub-total -II, para fios de diferente referência. Em seguida : TOTAL = SUB- TOTAIS ( I + II ).





2.4) APRESENTAÇÃO ESQUEMÁTICA DO "MAPA RESUMO TOTAL" E A DESCRIÇÃO DOS //  
MÉTODOS PARA O PREENCHIMENTO DESTA FICHA.

Como observamos, os preenchimentos destas fichas, dar-se-ão em forma sequenciadas e sempre que preenchermos uma ficha, a mesma servirá // como subsídio para o preenchimento da ficha seguinte; e este caso ocorre aqui conosco, pois logo que terminamos de preencher as fichas -XX, onde // serão em nº de três, (3) ; servirão estas, para com seus dados, ajudar // no preenchimento da ficha -XXI, ( a qual denominaremos de "mapa resumo // total" da produção ); portanto, de posse das três fichas -XX, e da XXI, / o encarregado pelo controle deverá preenchê -las, conforme processo abaixo descrito.

Em primeiro lugar, este deverá identificar-se perante a ficha -XXI, ( isto com a colocação do seu nome ou nº de contrato ), em seguida anotar o mês e ano, do qual estar fazendo as referidas anotações.

Feito isto, o mesmo de posse das fichas -XX, deverá começar a preencher a ficha -XXI. Por ex. pegará a ficha -XX, a qual contém as anotações dos produtos derivados do sisal natural, em seguida pegará cada /// sub-total referente a cada tipo de produto, independentemente da referência e colocará na ficha -XXI.

Vamos supor:

PRODUÇÃO;

1500 Kg. fio sisal natural F 80/1;

2500 Kg. fio sisal natural F 80/2;

1220 Kg. fio sisal natural F 80/3;

SUB-TOTAL = 5220 Kg. fio de sisal natural;

<u>SALDO MENSAL;</u>	<u>TOTAL;</u>	<u>VENDA MENSAL;</u>	<u>SALDO P/ MÊS</u>
<u>ANTERIOR,</u>			<u>SEGUINTE;</u>
300 Kg;	1800;	600;	1200;
200 Kg;	2700;	800;	1900;
<u>800 Kg;</u>	<u>2020;</u>	<u>1000;</u>	<u>1020;</u>
1300 Kg;	6520;	2400;	4120.

Depois para as cordas de diversas referências:

PRODUÇÃO;

1800 Kg; corda sisal natural 1/8";

2200 Kg; corda sisal natural 1/2";

2400 Kg; corda sisal natural 1/4";

2900 Kg; corda sisal natural 5/8";

SUB.TOTAL = 9300 Kg; corda de sisal natural;



<u>SALDO MÊS</u> <u>ANTERIOR;</u>	<u>TOTAL;</u>	<u>VENDA MENSAL;</u>	<u>SALDO P/ MÊS</u> <u>SEGUINTE;</u>
400 Kg;	2200;	980;	1220;
950 Kg;	3150;	3000;	150;
980 Kg;	3380;	2380;	1000;
<u>870 Kg;</u>	<u>3770;</u>	<u>1770;</u>	<u>2000;</u>
3200 Kg;	12500;	8130;	4370;

Portanto, feito estas anotações, deverá passar para ficha -XXI, / só os sub- totais de fio, independente da referência, como também o sub- total de corda sisal natural, também independentemente da referência.

Logo a seguir, criará um sub - total-I na ficha -XXI, correspon- dendo ao total geral de cada ítem dos produtos, ( fio e corda de sisal// natural ); depois de anotado tudo sobre o produto de sisal natural, come- çará o encarregado a fazer o mesmo para os produtos de sisal marinho; e / e este deverá obedecer os mesmos critérios acima descritos; no entanto, // ao terminar estas anotações, criará um sub - total para os produtos // ( fio e corda de sisal marinho ), e ao terminar cria -se um novo sub - // total = ( sub-total I+ sub-total II ), isto é a soma geral de todos os // ítems, referentes aos produtos de sisal natural e marinho; onde o ex. es- tá na própria ficha -XXI.

E por fim, com o mesmo método acima descrito anota-se os produtos / derivados de polietileno, criando-se um sub - total, só para este produ-// to, e no final, a soma geral para os produtos sisal natural, e marinho e / polietileno, anotando logo abaixo no dispositivo de cada ítem; onde o ex. consta na própria ficha -XXI, portanto, esta ficha está preenchida e logo a seguir arquivar-se, para quando solicitada a mesma está em condições de/ fornecer dados conforme está foi planejada.

" MAPA RESUMO TOTAL DA PRODUÇÃO "

CRISPIT - COMPANHIA PARAIBANA DE SISAL

MÊS /

RESPONSÁVEL-

PRODUTOS-	QUANTIDADE PRODUZIDA (Kg)	SALDO DO MÊS ANTERIOR	TOTAL	VENDAS	SALDO PARA O MÊS SEGUINTE
FIO DE SISAL NATURAL	5220 Kg	1300 Kg	6520 Kg	2400 Kg	4120 Kg
CORDA DE SISAL NATURAL	9300 Kg	3200 Kg	12500 Kg	8130 Kg	4370 Kg
SUB-TOTAL - I	14.520 Kg	4500 Kg	19.020 Kg	10.530 Kg	8.490 Kg
	15.000 Kg	3722 Kg	18.722 Kg	11966 Kg	6756 Kg
CORDA DE SISAL MARINHO	9960 Kg	1666 Kg	11.622 Kg	9850 Kg	1776 Kg
FIO DE SISAL MARINHO	24.960 Kg	5388 Kg	30.344 Kg	21816 Kg	8532 Kg
SUB-TOTAL - II					
SUB-TOTAL - I+II	39480 Kg	9.880 Kg	49.368 Kg	38346 Kg	17.022 Kg
FIO DE POLIETILENO	1000 Kg	—	1000 Kg	1000 Kg	—
CORDA DE POLIETILENO	28642 Kg	686 Kg	29338 Kg	29000 Kg	338 Kg
SUB-TOTAL - III	29642 Kg	686 Kg	30.338 Kg	30.000 Kg	338 Kg
TOTAL .....	69.122 Kg	10.574 Kg	79.706 Kg	62.346 Kg	17.360 Kg

FICHA - XXI -

IX1



## 2.5- QUAIS AS INFORMAÇÕES QUE ÊSTE SETOR DE CONTROLE TRARÁ PARA ADMINIS

### TRAÇÃO GERAL.

Nos comentários anterior, fizemos ver que, todo controle, seja // êste de estoque, produção, vendas etc. é de grande importância, princi- / palmente quando êste é feito de forma correta, e com algum objetivo. Des / ta maneira, quando fizemos êste controle, tivemos a intensão de que êste sistema, traria importantes informações para a empresa, entre os seus di / versos setores administrativos.

### V- PARTE ; DIFICULDADE DE SE IMPLANTAR ÊSTE SISTEMA.

Em tôda e qualquer empresa, encontra-se no seu setor produtivo, // pessoas ou operários, com baixo nível de intelectualidade, em outras pa / lavras, pessoas rudes, estas, sempre que seus superiores tentam mostrar uma melhor maneira de processar algo, ou mudar algum sistema errado, os mesmos acham que seus superiores, estão julgando- o incompetentes, ou / outras coisas, então, nós também sentimos o mesmo ao iniciarmos a mudan / ça dêste sistema de controle, isto porque havia necessidade da colabora / ção dos encarregados de cada setor, no preenchimento dos relatórios dia / rios, como também por parte dos encarregados da distribuição de M.P. /// nos diversos setores. Isto porque, os mesmos achavam que nós estávamos / aumentando os serviços dos mesmos, no entanto, com um bom diálogo, êstes chegaram ao bom senso e no final tudo saíra como havia previsto e plane / jado.

### CONCLUSÃO

Antes de iniciarmos o estágio, ou ao solicitarmos o "estágio super / visionado", nós tínhamos um objetivo, objetivo êste, que seria de ver, / sentir como seria uma empresa em seu todo, e antes podermos fazer um com / parativo, entre a teoria e a prática; bem, iniciado o estágio, começa- // mos a sentir que as coisas não seria como imaginávamos, ou seja, seria / simplesmente como víamos na teoria, e que em muitos casos o bom senso, / resolveria com melhor perfeição do que as técnicas escritas; vimos tam- / bém que a relação entre operário e superior, será de grande importancia, pois, esta relação dependerá muito o progresso da empresa; então, com // esta pequena experiência, que tivemos, foi suficiente para têmos uma // ideia do que vamos enfrentar na vida profissional.

"FOLHA DE DADOS"

CODIGO DOS DIVERSOS SETORES DA EMPRESA

10.000 - ADMINISTRAÇÃO

- 10.000.1 = Diretoria Industrial
- 10.000.2 = Gerencia Administrativa
- 10.000.3 = Departamento Pessoal
- 10.000.4 = Departamento de Controle de Produção
- 10.000.5 = Departamento de Cobrança
- 10.000.6 = Departamento de Faturamento
- 10.000.7 = Departamento de Escrita Fiscal
- 10.000.8 = Departamento de Controle Financeiro
- 10.000.9 = Almoxarifado Central
- 10.000.10 = Refeitório
- 10.000.11 = Ambulatório
- 10.000.12 = Portaria Vigilante

11.000 - FABRICA

- 11.000.1 = Seção de Preparação
- 11.000.2 = Seção de Fiação
- 11.000.3 = Seção de Acabamento
- 11.000.4 = Seção de Chicotagem
- 11.000.5 = Seção de Barbeamento
- 11.000.6 = Seção de Cometeiras
- 11.000.7 = Seção de Corduaria
- 11.000.8 = Seção de Extrusão
- 11.000.9 = Seção de Manutenção ( Oficina )
- 11.000.10 = Seção de Embalagem
- 11.000.11 = Seção de Limpeza.

DADOS AUXILIARES PARA O PREENCHIMENTO DAS FICHAS

11.000.3 = 1 litro de mistura equivale a 1000 gr = 1 Kg

11.000.2 = Máquina fiadeira Nº 1 - Peso líquido do carretel = 1,458 Kg  
Máquina fiadeira Nº 2 - Peso líquido do carretel = 1,541 Kg  
Máquina Fiadeira Nº 3 - Peso líquido do Carretel = 1,541 Kg  
Máquina Fiadeira Nº 4 - Peso líquido do carretel = 2,263 Kg

11.000.8 = Carretel Nº 1 - Peso líquido = 7,400 Kg  
Carretel Nº 2 - Peso Líquido = 8,000 Kg  
Carretel Nº 3 - Peso líquido = 6,000 Kg  
Carretel Nº 4 - Peso líquido = 6,500 Kg  
Carretel Nº 5 - Peso líquido = 6,800 Kg

FORMULAS GERAIS PARA PREENCHIMENTO DAS FICHAS

1º) Processo = ( entrada + Processo do dia anterior ) - ( saída total + perdas )

2º) Peso líquido do fio = ( peso bruto total - nº de carretel total . peso unitario do carretel )

3º) Mistura utilizada = ( Mistura diaria + mistura restante do dia anterior ) - ( mistura transferida para o dia seguinte )