





Curso Superior de Tecnologia em Gestão da Produção Industrial

API

GESTEC – Soluções Empresariais

SPRINT 1

O objetivo da Sprint 1 é apresentar a proposta de novo layout do estoque interno e externo ao cliente, assim como, apresentar a ideia de automatização do estoque. Assim, por meio do feedback referente a essa sprint, será possível dar continuidade as demais etapas do projeto.

Inicialmente, após o levantamento de informações realizado pela equipe Gestec Soluções Empresariais, foi observado que para facilitar e melhorar a organização da prateleira, seria possível retirar os componentes mais utilizados e realocá-los na bancada em um organizador, onde a facilidade de manuseio dos componentes seria mantida. Já o espaço liberado na prateleira, seria utilizado para armazenar os produtos químicos e os equipamentos de segurança, como luvas e máscaras – assim, os produtos químicos não ficariam no alto, evitando acidentes.

Figura 1 – Estoque Atual







Dessa maneira, por meio da plataforma Mooble - utilizada para criação e venda de projetos – foi desenvolvido um esboço em 3D da proposta de melhoria física do estoque interno.



Figura 2 – Proposta de Melhoria em 3D

Ademais, foi observado também a necessidade de facilitar a utilização dos componentes armazenados nas caixas plásticas, pois, atualmente há somente o QR Code identificando os componentes da caixa. Sendo assim, uma etiqueta plastificada com informações objetivas seria acoplada a essas caixas, então, o QR Code seria utilizado somente para informações mais completas, dessa maneira, o tempo dos colaboradores do CCM seria otimizado ao terem as principais informações de forma rápida. Segue o exemplo nas figuras a seguir.

Figura 3 - Proposta de Etiqueta



Figura 4 - Proposta de Etiqueta em Utilização

Em relação ao estoque externo, a equipe Gestec Soluções Empresariais, observou a necessidade de proteger os componentes de possíveis causas naturais - como o sol e a chuva - assim, como sugestão, poderia ser implementado a instalação de uma lona de plástico com o auxílio de uma corda de sisal. Como segue uma imagem ilustrativa.

Figura 5 - Ilustração de Proteção Estoque Externo



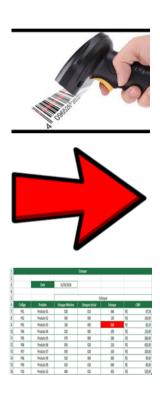


hp1620 - 110v/ 220v - furadeira makita hp1621 - 110v/ 220v - furadeira makita hp1640 - 110v/ 220v - furadeira makita hp2014 - 110v/ 220v





Ademais, em relação a automatização do Estoque Interno, uma planilha excel seria associada a um leitor de código de barras. Dessa forma, códigos de barras gerados de forma online seriam colocados nos eixos utilizados para manutenção do maquinário do CCM, assim, para realizar uma manutenção, o leitor de código de barras faria a leitura do código referente ao componente utilizado, o que geraria uma baixa automática na planilha.



Quando a quantidade no estoque for igual ou menor ao estoque mínimo necessário ou caso haja uma movimentação suspeita no estoque, uma mensagem automática seria enviada por e-mail.

ш	(date						
2							
3		Deta	15/15/213				
4							
5			Stope				
6	Cidgo	Rodds	Etope Wining	Estoque Inicial	Etope		
7	70	Problet (I	63	05	90	15	F,30
8	912	Produte/EZ	(50	000	130	15	10,0
9	703	Profuto (S)	10	03	100	15	63
D	794	Produte SK	0.0	95	100	15	15.0
n	705	Production	E0	000	30	15	20,0
2	706	Produce Si	80	(2)	200	15	400
8	907	Produto GT	50	63	100	15	18,0
×	708	Profuto GI	60	000	95	15	500
5	709	Profuto (5	80	00	90	15	6,0
8	710	Project 13	90	05	45	16	50.00



