**Análise JTBD da Reunião**

**Job Story Principal:**

* **Quando:** meu negócio cresce em complexidade e enfrento riscos críticos de qualidade (como um lote de matéria-prima com defeito), e meus processos manuais de planejamento e controle se tornam insustentáveis,
* **Eu quero:** um sistema integrado que automatize a rastreabilidade de ponta a ponta e a gestão da produção,
* **Para que eu possa:** responder rapidamente a problemas de qualidade, tomar decisões de produção baseadas em dados reais e não em "chutes", e ter a confiança de que consigo gerenciar a complexidade do negócio sem depender do esforço heróico de poucas pessoas.

**Forças de Progresso (O que empurra para a mudança):**

* **Dores Atuais (Citações):**
  + "- Hoje, dentro do nosso sistema, eu consigo ver isso [rastreabilidade], mas é de um grau de dificuldade e é eu e mais uns dois dentro da empresa inteira que conseguem enxergar esse tipo de coisa."
  + "- ...essa questão de tirar relatórios, ver para onde foi, onde foi usado, o que ainda tem nos níveis de produção... principalmente o que já saiu pra rua, é que a gente não consegue ver, tá?"
  + "- ...o nosso IRP, ele tem um MRP, tá? Mas eu particularmente, eu sou o responsável e eu não uso ele. Não é muito funcional e eu acabo não usando."
  + "- ...a minha principal queixa é que o processo comercial não me passa a previsão do que eles vão vender... eu lá na produção não fico sabendo... acabo descobrindo as coisas numa num café..."
  + "- Eu brinco que logo que eu me dei de conta de onde eu tinha me enfiado, e fui fazer um Excel avançado. Aí eu aprendi TockV, Somacê e aí eu sobrevivo assim."
* **Resultados Esperados (Citações):**
  + "- A gente quer que o sistema coloque lá, cara, matéria-prima, polímero, código X, lote Y. Aonde eu usei? Para onde foi? Em quais notas fiscais? Em quais produtos acabados? ... Um relatório dos clientes que compraram? Pra mim entrar em contato, sei lá, fazer um recall, coisas do tipo, né?"
  + "- ...a gente tem assim ó, essa segurança do processo, a caixa tá fechada, com a etiqueta, com o peso, ela está com a quantidade correta. Isso é uma coisa que nós não gostaríamos de abrir mão..."
  + "- Primeiro, criar uma base funcional e robusta tá? Algo que realmente... Eu não vou te dizer que nos tire do escuro porque dentro das nossas armas que nós temos para brigar aqui a gente tá vivendo, tá vivo."

**Forças de Bloqueio (O que freia a mudança):**

* **Barreiras e Ansiedades:**
  + - **Perda de Funcionalidades Críticas:** Preocupação explícita em perder um processo customizado e confiável, como o sistema de pesagem de caixas para garantir a quantidade correta, que é crucial para a relação com clientes e transportadoras. (Citação implícita: "Isso é uma coisa que nós não gostaríamos de abrir mão... É possível fazer isso dentro da SAP?")
    - **Confiança na Solução para a Realidade "Caótica":** Ceticismo sobre se uma demonstração padrão se traduzirá na prática para a sua operação, descrita como "caótica", e a necessidade de ver um exemplo prático de um cliente semelhante para acreditar. (Citação: "Eu não consegui visualizar... Daqui a pouco se tivesse um exemplo prático de como funciona um cliente semelhante a nós aqui...")
    - **Complexidade da Gestão de Estoque/Pedidos:** Ansiedade sobre como o sistema lidará com a complexa lógica diária de liberar pedidos para a expedição, especialmente na situação de ter múltiplos pedidos pequenos competindo pelo mesmo estoque limitado. (Citação: "Eu preciso enxergar isso. Para não liberar um quarto [pedido], emitir uma nota fiscal de um item que eu não vou ter hoje para enviar, para embarcar.")
    - **Cultura vs. Ferramenta:** Reconhecimento de que o problema não é apenas de ferramenta, mas cultural, e a ansiedade de que a implementação de um novo ERP não resolva a falta de comunicação interna (ex: comercial vs. produção). (Citação: "Nosso problema é cultural.")

**Confiança da Análise (1-5):** 5