



THALES EDUARDO MARÇAL NAVES QUEIROZ

**ESTÁGIO NO SETOR DE COMPRAS EM UMA EMPRESA DO
RAMO DE TECNOLOGIA EM AUTOMAÇÃO NO ESTADO
DE SÃO PAULO**

**LAVRAS-MG
2019**

THALES EDUARDO MARÇAL NAVES QUEIROZ

**ESTÁGIO NO SETOR DE COMPRAS EM UMA EMPRESA DO RAMO DE
TECNOLOGIA EM AUTOMAÇÃO NO ESTADO DE SÃO PAULO**

Relatório de estágio supervisionado
apresentado à Universidade Federal de Lavras,
como parte das exigências do Curso de
Administração, para a obtenção do título de
Bacharel.

Prof. Dr. Janderson Martins Vaz
Orientador

**LAVRAS - MG
2019**

Ficha catalográfica elaborada pelo Sistema de Geração de Ficha Catalográfica da Biblioteca Universitária da UFLA, com dados informados pelo(a) próprio(a) autor(a).

Queiroz, Thales Eduardo Marçal Naves.

Estágio no setor de compras em uma empresa do ramo de tecnologia em automação no estado de São Paulo / Thales Eduardo Marçal Naves

Queiroz. - 2019.

31 p. : il.

Orientador: Janderson Martins Vaz.

Relatório de Estágio (Graduação) - Universidade Federal de Lavras, 2019.

Bibliografia.

1. Estágio. 2. Administração. 3. Gestão de Compras. I. Vaz, Janderson Martins. II. Título.

THALES EDUARDO MARÇAL NAVES QUEIROZ

**ESTÁGIO NO SETOR DE COMPRAS EM UMA EMPRESA DO RAMO DE
TECNOLOGIA EM AUTOMAÇÃO NO ESTADO DE SÃO PAULO**

**TRADE SECTOR TRAINING IN A AUTOMATION TECHNOLOGY COMPANY IN
THE STATE OF SÃO PAULO**

Relatório de Estágio supervisionado
apresentado à Universidade Federal de Lavras,
como parte das exigências do Curso de
Administração, para a obtenção do título de
Bacharel.

APROVADO em 17 de Dezembro de 2019.

Prof. Dr. José Willer do Prado

Prof. Dr. Janderson Martins Vaz
Orientador

**LAVRAS - MG
2019**

AGRADECIMENTOS

Agradeço a Deus e todos aqueles que acreditaram e sempre me apoiaram a concretização de meu sonho.

Agradeço ao apoio de meus pais Luismar Naves Queiroz e Iosaide Marçal que sempre me deram força, apoio e conselhos, me tornando um homem melhor e mais maduro em minha graduação. Ao meu tio Lúcio Alcantra Queiroz, que acreditou em meu potencial e fez com que eu conseguisse chegar até o fim. Ao meu finado avô Pedro Alcantra Queiroz que me ensinou a batalhar e levantar a cabeça para as dificuldades em minha vida e minha finada avó Teresinha Navez Queiroz que sempre foi exemplo de determinação e fé em nossa família.

A todos amigos e familiares que sempre acreditaram em mim e estiveram do meu lado.

RESUMO

Objetivou-se nesse trabalho relatar o estágio realizado no setor de compras em uma empresa de tecnologia em automação no Estado de São Paulo. O estágio ocorreu pelo período de três meses e três semanas, totalizando uma carga horária de 340 horas. As atividades se passam em diversos setores dentro da organização, mas todas relacionadas ao setor de compras. A experiência da prática do estágio em aplicar conhecimentos teóricos aprendidos dentro das universidades é de fundamental importância para o desenvolvimento de um bom profissional, pois permite a possibilidade de mensuração dos resultados das ferramentas de gestão e matérias afins do curso de Administração. Conclui-se nesse estágio que o setor de compras exige do funcionário um perfil de profissional com boa formação em administração, já que o mercado atual, globalizado, faz com que todos estejam ligados com fornecedores e compradores de todo o mundo.

Palavras chave: Estágio. Administração. Gestão de Compras.

LISTA DE ILUSTRAÇÕES

Figura 1 – Hierarquia do Quadro de Funcionários do Setor de Compras	10
Figura 2 – Cronograma de Atividades Realizadas no Estágio	13
Quadro 1 – Lista de Materiais de Projeto	17
Figura 3 – Área Delimitada Com Fita Para Alocação de Sobras.....	19
Figura 4 – Prateleiras Para Alocação dos Materiais	20
Figura 5 – Local de Descarga de Material	21
Quadro 2 – Quadro de Relação de Compras	22
Figura 6 – Plástico Bolha	23
Figura 7 – Embalagem Utilizada Para Movimentação do Produto Acabado	24
Quadro 3- Planilha de Inventário	25
Quadro 4 – Sistema de Avaliação dos Fornecedores	27
Quadro 5 – Sistema de Avaliação dos Fornecedores	28
Quadro 6 – Formulação do Custo do Projeto	29

SUMÁRIO

1	INTRODUÇÃO	7
2	DESCRIÇÃO GERAL DO LOCAL DE TRABALHO	8
2.1	Startec Tecnologia em Automação	8
3	DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES DESENVOLVIDAS	11
3.1	Contagem de Estoque	11
3.2	Separação de Componentes, de acordo com a Ordem de Processo de Projeto	11
3.3	Devolução de sobra de componentes não utilizados	12
3.4	Recebimento de fornecedores	12
3.5	Encaixotamento de produtos acabados	12
3.6	Checagem de material no estoque físico e no software Crystal para fazer ordem de compra	12
3.7	Orçamento dos componentes	13
3.8	Cronograma de atividades	13
4	DESCRIÇÃO DOS PROCESSOS TÉCNICOS	14
4.1	Contagem de estoque	14
4.2	Separação de Componentes de acordo com a Ordem de Processo de Projeto	15
4.3	Devolução de sobra de componentes não utilizados	17
4.4	Recebimento dos componentes dos Fornecedores	19
4.5	Encaixotamento de produtos acabados	21
4.6	Checagem de material no estoque físico e no software Crystal para fazer ordem de compra	23
4.7	Orçamento dos componentes	24
5	CONCLUSÃO	29
	REFERENCIAS	31

1 INTRODUÇÃO

A Gestão de Compras nas organizações sempre foi de grande importância para o sucesso do negócio, em um mercado globalizado, em que todos vendem os mesmos produtos com as mesmas características faz-se necessário ter preço competitivo para sobreviver em meio à concorrência.

Compras possui como principal objetivo abastecer e suprir, com o melhor custo-benefício, as demandas de materiais e matérias-primas, sendo que suas decisões são cruciais para o sucesso de uma organização.

O Objetivo do estágio foi vivenciar e aprender na prática o que foi aprendido durante todo o curso de administração e, assim, construir uma análise crítica, em que seja possível observar se a teoria aplica-se à prática.

Neste relatório de estágio, está descrito as características do setor de compras da empresa estagiada e as atividades que foram exercidas durante o estágio obrigatório no período de três meses e três semanas, totalizando uma carga horária de 480 horas, com foco na área de compras da Startec Tecnologia.

Importante ressaltar como o curso de administração é de fundamental importância para o desenvolvimento e crescimento das organizações, o curso é o segundo com mais formandos no Brasil e fomenta o mercado com profissionais capacitados para trabalhar em áreas como gestão de compras e outras áreas afins, o que não se pode deixar de citar também, é que conhecimento sem a prática aplicada em um estágio pode criar um profissional com um conhecimento teórico muito bom porém defasado em como tomar atitudes para aplica-las.

2 DESCRIÇÃO GERAL DO LOCAL DE TRABALHO

Esta seção apresenta a descrição da empresa em que foi realizado o estágio supervisionado.

2.1 Startec Tecnologia em Automação

A empresa Startec Tecnologia em Automação foi fundada em 2016 por Vagner Oliveira do Nascimento, graduando em Ciências Atuariais pela USP-SP e seu tutor Lucio Alcantra Queiroz, Engenheiro Mecânico pela USP-SP que já atuava no mercado de automação há anos.

A STARTEC Tecnologia em Automação é uma empresa brasileira com foco na área de projetos e fabricação de máquinas de solda. A empresa tem o compromisso de promover a qualificação constante de seus colaboradores, visando sempre o aperfeiçoamento contínuo da qualidade de seus produtos e serviços, de forma a assegurar o projeto, desenvolvimento, fabricação, montagem, manutenção, treinamento e comercialização de componentes, peças, máquinas, ferramentas e dispositivos para soldagem e automação industrial em geral, com responsabilidade buscando sempre atender aos prazos estabelecidos, visando a satisfação de seus clientes e a melhoria contínua do Sistema de Gestão da Qualidade com base nos requisitos da Norma NBR ISO 9001 (SGS, 2015; STARTECTEC, 2019).

A Startec Tecnologia em Automação tem suas responsabilidades com sua visão, missão e valores (STARTECTEC, 2019):

Visão: Ser reconhecida como uma empresa parceira, referência em confiança e comprometimento no ramo de soluções industriais.

Missão: Executar projeto, fabricação, montagem e manutenção de forma eficiente, com a melhor qualidade e nos prazos estabelecidos, sempre agregando valor ao projeto do cliente, orientando-os a fim de sempre alcançar o melhor resultado.

Valores:

- a) Envolvimento;
- b) Compromisso;
- c) Responsabilidade;
- d) Respeito à Ética;
- e) Consciência Ambiental.

A empresa tem como foco produtos e serviços na área de soldagem:

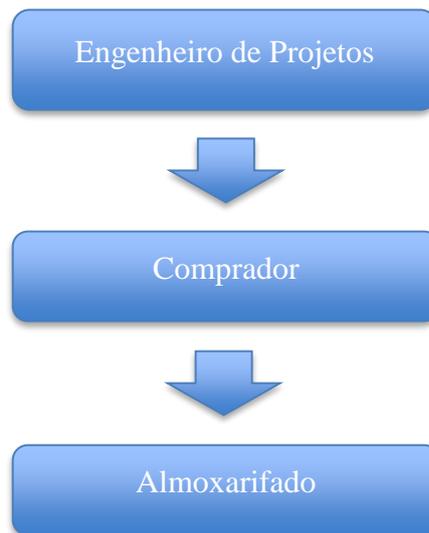
- a) Elaboração de Projeto;
- b) Engenharia;
- c) Instalação;
- d) Colocação em Funcionamento;
- e) Tryout;
- f) Parametrização;
- g) Otimização;
- h) Ergonomia;
- i) Melhoramentos;
- j) Treinamento.

Em 2017 a empresa passou pela implementação da ISO 9001 que é utilizada para as atividades de projeto, desenvolvimento, fabricação, montagem, manutenção, treinamento e comercialização de componentes, peças, máquinas, ferramentas para dispositivos para soldagem e automação industrial em geral (SGS, 2015). A norma de padronização trouxe para empresa uma nova estrutura organizacional, tornando a empresa mais atrativa para seus fornecedores que procuram produtos com alta qualidade e padronizados com suas necessidades.

A Startec Tecnologia possui um quadro de sete funcionários na área administrativa, um vendedor externo e conta com uma equipe terceirizada na parte da produção e montagem.

O Setor de compras encontra-se no primeiro andar do prédio e atualmente conta com 3 colaboradores:

Figura 1 – Hierarquia do Quadro de Funcionários do Setor de Compras



Fonte: Do autor (2019).

Assim como o restante da instituição o setor está tentando uma maior profissionalização e uma maior eficácia, visto que este é de extrema importância para saúde da empresa.

3 DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES DESENVOLVIDAS

O estágio se deu na Statec Tecnologia e Automação localizada em Diadema-SP, com início em 05/11/2018 e encerramento em 28/02/2019, totalizando uma carga horária de 480 horas, com foco na área de compras.

Nesta seção, serão detalhadas as atividades desenvolvidas e a carga horária aproximada gasta com cada uma dessas atividades.

3.1 Contagem de Estoque

Carga horária: 90 horas.

A contagem do estoque é feita durante uma semana a cada mês e conferida com o estoque no sistema, a fim de apurar divergências. A contagem gera informações corretas sobre o estoque para equipe de projetos, financeiro e compras, para tomarem decisões conjuntas em relação à necessidade de comprar mais componentes, saber quanto de capital tem investido em estoque e qual a quantidade atual de componentes.

3.2 Separação de Componentes de acordo com a Ordem de Processo de Projeto

Carga horária: 90 Horas.

A separação de componentes é alinhada com o setor de Produção e Planejamento e Controle de Produção (PCP). Nesse processo o PCP determina com uma semana de antecedência o que será produzido na próxima semana. Esses componentes devem ser separados no almoxarifado para aguardarem o processo de execução do projeto.

Inicialmente o PCP analisa o estoque, confere junto com o setor de Compras o que se encontra disponível, aloca para ordem de produção, envia para o almoxarifado e então são separados todos os componentes para a produção dar início na semana seguinte.

3.3 Devolução de sobra de componentes não utilizados

Carga horária: 30 Horas.

A devolução dos componentes não utilizados é feita pelos colaboradores da linha de produção. Ao fim de cada projeto são separados os componentes que sobraram e então devolvidos para o almoxarifado, o almoxarifado faz o estorno para o sistema e a realocação das sobras para as prateleiras.

3.4 Recebimento de fornecedores

Carga horária: 48 horas.

O recebimento de fornecedores é feito de acordo com as entregas, devendo-se conferir a ordem de compra, nota fiscal e contagem física das cargas recebidas. Realizada a conferência, o Setor de Compras faz a liberação para descarregar para que o almoxarifado organize no depósito.

3.5 Encaixotamento de produtos acabados

Carga horária: 54 horas.

Os principais compradores da empresa Startec Tecnologia são montadoras multinacionais do ramo de automação automobilística e elas determinam a embalagem de envio específica de seus padrões institucionais. As embalagens devem ser paletizadas e/ou encaixotadas em caixas ou paletes de madeira.

Após os produtos finalizados, deve-se colocar em um palete, enrolar com um plástico bolha, passar a cinta de segurança para que o produto não se movimente, fixar a estrutura da caixa no palete e então colocar a tampa, fixando-a com parafusos para facilitar a abertura na empresa do comprador e por fim colocar a etiqueta que indica a fragilidade do item.

3.6 Checagem de material no estoque físico e no software Crystal para fazer ordem de compra

Carga Horária: 90 Horas.

O processo de controle de produção encaminha a ordem de produção para o Setor de Compras, especificando quais itens estão faltando, o setor faz a conferência do estoque no

sistema, solicita a recontagem de itens que possuem relevância em valor para o almoxarifado, com a conferência do almoxarifado em mãos, o setor acrescenta os itens na planilha de ordem de compra e encaminha para o financeiro.

3.7 Orçamento dos componentes

Carga Horária: 78 horas.

O Setor Financeiro exige que a cotação dos componentes contemple, no mínimo, três fornecedores. Dessa forma, é realizada a pesquisa de fornecedores na internet e no cadastro de fornecedores já existentes na empresa, sendo verificado se possui certificações de qualidade, se já forneceu para a empresa e o preço. Levantadas as informações, determina-se os três principais fornecedores, registra-se o nome, telefone, endereço, CNPJ e o preço cotado, sendo enviado para o Setor Financeiro fazer a análise e a liberação do pagamento.

3.8 Cronograma de atividades

A Figura 2, relata como foram as atividades realizadas no estágio, sendo que nas três primeiras semanas a atividade realizada foi a contagem de estoque, da quarta até a sexta semana foi desenvolvida a atividade de separação de componentes para projeto no almoxarifado, na sétima semana foi desenvolvida a atividade de devolução de componentes não utilizados, oitava e nona semana a atividade realizada foi o recebimento de fornecedores, décima e décima primeira semana a atividade realizada foi o encaixotamento de produtos acabados, da décima segunda até a décima quinta a atividade foi a contagem de estoque para compras e da décima quinta até a última semana foi realizado o orçamentos dos componentes.

Figura 2 - Cronograma de atividades realizadas no estágio.

Tabela 1 Cronograma de Atividades	
Atividades	Semanas
	1º 2º 3º 4º 5º 6º 7º 8º 9º 10º 11º 12º 13º 14º 15º 16º 17º 18º
Contagem de Estoque	1º 2º 3º 4º
Separação de componentes para projeto no almoxarifado.	4º 5º 6º 7º
Devolução de componentes não utilizados.	7º
Recebimento de fornecedores	8º 9º
Encaixotamento de produtos acabados.	10º 11º 12º
Checkagem de estoque para compras.	12º 13º 14º 15º
Orçamento dos componentes.	15º 16º 17º 18º

Fonte: Do autor 2019.

4 DESCRIÇÃO DOS PROCESSOS TÉCNICOS

Neste tópico será detalhado como cada processo técnico ocorreu durante todo o estágio.

4.1 Contagem de estoque

As organizações atuais possuem uma grande dificuldade em administrar seus recursos e identificar a demanda de mercado do mesmo e para minimizar essa dificuldade procuram sempre atualizar e melhorar a sua gestão de estoque.

Martins e Alt (2004) “salientam que os estoques têm a função de reguladores do fluxo de negócios. Dessa forma, torna-se imprescindível que a empresa tenha bem definida sua política de estoques, ou seja, os princípios pelos quais o abastecimento e a saída de produtos, sejam acabados ou não, seguem.”

Segundo Slack, Chambers e Johnston (2001), “estoques referem-se à acumulação de recursos materiais em um sistema de transformação. Moreira (2004), por sua vez, define como sendo quaisquer quantidades de bens físicos conservados de forma improdutiva por determinado intervalo de tempo, tanto de produtos acabados, como de matérias-primas ou produtos intermediários”.

Sabendo da importância do controle de estoque, são realizados inventários e balanços de estoque, afim de obter melhor controle do estoque físico que a organização possui. Esse processo é feito por meio de contagens físicas no próprio estoque da organização.

As organizações contam com sistemas de software que auxiliam no controle dos estoques, porém sistemas são falhos, já que são alimentados pelo homem que está sujeito a falhas constantes. A contagem de estoque física tem como objetivo fazer a checagem do estoque físico com o estoque do software e identificar uniformidade de ambos ou diferenças nas quantidades encontradas em cada estoque.

Na Startec, a implementação da ISO 9001 ajudou a definir uma padronização de gestão de estoque, em que a contagem é feita quase diariamente, e a escolha dos materiais que se deve contar é feita por meio de uma planilha que possui uma ordem de classificação de acordo com a curva ABC.

Para Carvalho (2002, p. 226) a “curva ABC é um método de classificação de informações, para que se separem os itens de maior importância ou impacto, os quais são normalmente em menor número”.

Trata-se de classificação estatística de materiais, baseada no princípio de Pareto, em que se considera a importância dos materiais, baseada nas quantidades utilizadas e no seu valor. Também pode ser utilizada para classificar clientes em relação aos seus volumes de compras ou em relação à lucratividade proporcionada; classificação de produtos da empresa pela lucratividade proporcionada etc.

A planilha é gerada pelo Software de controle de estoque que se chama Crystal System, ela detalha o nome do componente, lote e a quantidade que se deve ter no estoque físico.

Com a planilha em mão o colaborador deve ir até o estoque, fazer a contagem dos materiais detalhados na planilha e ver se a quantidade e o lote estão de acordo, caso o estoque físico não estiver de acordo com o estoque do Crystal tanto para mais ou para menos, deve-se fazer a recontagem para averiguar se não foi erro de contagem, constando que realmente os valores estão divergentes tanto para mais ou para menos, anotar a quantidade divergente em uma planilha separadamente, especificando o componente, lote e quantidade, e encaminhar para o gestor de compras que é o responsável pelas alterações do sistema.

4.2 Separação de Componentes de acordo com a Ordem de Processo de Projeto

As empresas estão com suas linhas de produção cada vez mais alinhadas com todos os setores da organização, tornando cada vez mais interdependentes um setor do outro, procurando sempre se profissionalizar para alcançar o melhor desempenho possível para alcançar os melhores resultados de eficiência e eficácia.

Quem faz a liberação dos projetos é o setor de Planejamento de controle e produção (em inglês, *Production Planning and Control*), que consiste em um processo utilizado no gerenciamento das atividades de produção. Sistema de gerenciamento dos recursos operacionais de produção de uma empresa, com funções envolvendo planejamento (o que e quando será produzido), programação (recursos utilizados para a operação, com início e término de todo o fluxo de trabalho) e controle (monitoramento e correção de desvios da produção), bem como a determinação das quantidades que serão produzidas, qual o layout da planta para melhor aproveitamento do fluxo de insumos, quais as etapas de cada processo de manufatura e designação de mão de obra, seja ela humana ou mecânica, para a transformação das matérias-primas passo a passo (PORTOGENTE, 2018)

É importante ressaltar que o propósito do PCP é garantir eficácia ao processo de produção, de forma que bens e serviços sejam elaborados de acordo com os padrões preestabelecidos. Para isso, os recursos precisam estar disponíveis em termos de quantidade, de

tempo hábil e com nível de qualidade adequado. “Um planejamento e controle eficiente permitirá que a organização combine alguns objetivos conflitantes” (PONTUAL, 2001, p. 36). A respeito desse assunto, Slack, Chambers e Johnston (1996, p. 320) argumentam que “todas as atividades de PCP estão de alguma forma dirigidas à conciliação das capacidades de fornecimento de uma operação com as demandas colocadas sobre ela”.

Planejamento de controle e produção faz a liberação da lista de materiais de Projeto igual ao Quadro 1 para o gestor de estoque com uma semana de antecedência do início da produção, o gestor faz a checagem com o estoque, para conferir se há os componentes, tendo, ele encaminha a planilha para o almoxarifado que separa e deixa todos os itens em uma área delimitada com fita da cor amarela, que indica que aqueles componentes serão os próximos a ser liberados para linha de produção.

Quadro 1 o item, quantidade de item, descrição dos componentes, o código dos componentes e os fabricantes de cada um.

Quadro 1 - Lista de Materiais de Projeto.

Item	Quantidade	Descrição do Componente	Codigo	Fabricante
1	1	Disjuntor 3 polos LZM1 100A Moeler/Eaton 109459	LZM1 S1 A 100	MOELLER
2	1	Manopla rotativa frontal externa 260172	NZM1-XTVDV	MOELLER
3	1	Bobina de minima 24Vcc 259708	NZM1 XA 24VDC	MOELLER
4	2	Proteção de contatos 260021	NZM1 XKSA	MOELLER
5	1	Disjuntor bipolar C2A	FAZ C2/2 2A	MOELLER
6				
7				
8	1	Controlador de solda PSI6300.133 L1	R911173612	BOSCH
9	1	Adaptador ethernet IE FCM RJ45	1018790000	WEIDMULLER
12	1	regua de borne bi pinça	C904137xxxx	WEIDMULLER
11	2	Conector H D C 25 Femea	1650820000	WEIDMULLER
	1	Conector H D C 25 macho	1650810000	WEIDMULLER
14	2	BASE BAIXA HDC-HÁ-16-TOVL1/16	1664940000	WEIDMULLER
	1	HDC 16A TSLU 1M20G	1041760000	WEIDMULLER
15	10	Terminal de contato femea 1,00mm ²	1601760000	WEIDMULLER
16	4	Terminal de contato femea 0,35mm ²	1651570000	WEIDMULLER
	0	HDC-C-HD-SM0.75-1.00AG	1601570000	WEIDMULLER
17				
18	2	Ventilador 80 x 80 x 25 24vcc	1248025HB	QUALITAS
19	2	Grade de proteção 80 x 80 preto		QUALITAS
20	1	Sinaleiro verde 22mm 24vcc em LED 70024689	M22-L-G/24	EATON
21	1	Sinaleiro vermelho 22mm 24vcc em LED 70024688	M22-L-R/24	EATON
22	2	Frontal botão luminoso vermelho 216925 (frontal)	M22-DL-R	EATON
23	2	ELEMENTO DE CONTATO 1 NA 216376	M22-K10	EATON

Fonte: Do autor (2019)

4.3 Devolução de sobra de componentes não utilizados

Muitas organizações não dão a importância necessária para as sobras, a contabilização e realocação do que não foi utilizado nos projetos, isso pode estar gerando uma inconsistência nos recursos patrimoniais das empresas.

Segundo Martins (2006), “um recurso é tudo aquilo que gera ou tem a capacidade de gerar riqueza, no sentido econômico do termo”. Ainda conforme o referido autor, os recursos podem ser divididos em: patrimoniais; materiais; humanos, e tecnológicos.

Os componentes se enquadram nos recursos materiais da empresa e ele é agregador de riqueza para empresa, visto que, todo estoque, independentemente de estar sendo utilizado ou não, possui seu valor contábil.

A necessidade de se ter um controle das sobras da organização pode ser crucial para tomadas de decisão, gerando dados do que se precisa comprar ou produtos que não teriam a necessidade de compra para projetos seguintes por conta das sobras. Esses dados podem ser convertidos em indicadores de perda por projeto, indicadores dos componentes que mais sobram, entre diversos indicadores que se pode criar com essas informações.

O processo de devolução de sobras se dá ao fim de cada projeto na Startec. Os terceirizados recolhem todos os componentes que não foram utilizados, colocam em uma área delimitada com fita colorida na produção, o almoxarifado faz a contagem das sobras, anota em uma planilha e então encaminha para o gestor de estoque e compras para que ele faça as alterações necessárias no sistema e libere a devolução dos componentes para as prateleiras. Figura 3^a apresenta como a área da produção é delimitada com as fitas coloridas.

Na Figura 3 é possível identificar com clareza o espaço que é delimitado com fitas de acordo com as regras que foram implementadas com a ISO 9001.

Figura 3 - Área Delimitada Com Fitas Para Alocação de Sobras.



Fonte: Do autor (2019).

Figura 4 mostra os componentes separados em gavetas organizacionais de plástico etiquetadas e colocadas em prateleiras de aço.

Figura 4 - Prateleiras Para Realocação de Materiais



Fonte: Do autor (2019).

4.4 Recebimento dos componentes dos Fornecedores

Na logística é uma sequência de operações que resultam na colocação de bens ou serviços acabados nas mãos do usuário final. Compras tem como principal função ligar a organização internamente ao mercado externo, relacionado com fornecedores que se adequam às suas necessidades.

O recebimento dos componentes dos fornecedores é função dos gestores de compras na atividade de sistema de aquisição, segundo Pozo (2015) são função e responsabilidades os seguintes processos:

- a) Negociar contratos;
- b) efetivar as compras;
- c) Analisar cotações;
- d) analisar requisições;
- e) analisar condições de contrato;
- f) verificar recebimento dos materiais;
- g) contatar fornecedores;
- h) negociar redução de preços;
- i) relacionamento interdepartamental.

Na Startec o recebimento ocorre com a interação do gestor de compras e almoxarifado, sendo que o Setor de Compras faz a conferência da planilha de ordem de compra com a nota fiscal emitida do fornecedor, determina o prazo para recebimento e acompanha o processo de logística de acordo com o prazo estabelecido. O carregamento quando chega na Startec deve passar por uma conferência da nota fiscal, fazendo o *check list*, havendo conformidade no *check list*, o Setor de Compras faz a liberação para descarregar na doca, solicitando a colocação do material em uma área delimitada de descarga, para que depois o almoxarifado retire da embalagem e se encarregue de colocar nos lugares corretos do depósito. Quando o recebimento das cargas é feito, é alocado onde a seta está indicando na figura 5, isso faz com que se saiba que aquela carga é nova e não se misture com outras no galpão.

Figura 5 - Lugar de Descarga de Material.



Fonte: Do autor (2019).

No Quadro 2 você consegue identificar o cliente que será feito o projeto, número do projeto do cliente, o número da planta do projeto, o vendedor que efetuou a venda do projeto, então se faz a formulação do custo do projeto, levando em considerações os dados gerais: Fornecedor, Produto, Códigos, Classificação e quantidade; Custo: Custo Unitário com Impostos, custo total com Impostos, Custo líquido S/ICMS/ IPI, Aliquota IPI; Impostos, IPI, Aliquota ICMS, ICMS, ISS.

Quadro 2 - Quadro de Relação de Compras.

FORMULAÇÃO DE CUSTOS DE PROJETO												
Cliente:		Projeto:										
Planta:		Vendedor:										
PEÇAS												
Dados gerais					Custo					Impostos		
Fornecedor	Produto	CODIGOS	Classificação	Qtde	Custo Unitário Com Impostos	Custo Total Com Impostos	Custo Líquido S/ICMS C/IPI	Aliquota IPI	IPI	Aliquota ICMS	ICMS	ISS
	PLUG FLANGEADO FEMEA TSB150/50	300002		6	R\$ 653,70	R\$ 3.922,20	R\$ 3.216,20	15%	R\$ 588,33	18%	706,00	0%
	EG-TS-M50-150-3 - Carcaça.	300018		2	R\$ 321,75	R\$ 643,50	R\$ 527,67	15%	R\$ 96,53	18%	115,83	0%
						R\$ -	R\$ -	0%	R\$ 0,00	0%	-	0%
	S8-M8 -57 Pino macho	30 0403		6	R\$ 130,00	R\$ 780,00	R\$ 639,60	15%	R\$ 117,00	18%	140,40	0%
	SP8 / 50 pino femea	300502		6	R\$ 130,00	R\$ 780,00	R\$ 639,60	15%	R\$ 117,00	18%	140,40	0%
						R\$ -	R\$ -	0%	R\$ 0,00	0%	-	0%
						R\$ -	R\$ -	0%	R\$ 0,00	0%	-	0%
						R\$ -	R\$ -	0%	R\$ 0,00	0%	-	0%

Fonte: Do autor (2019).

4.5 Encaixotamento de produtos acabados

Possuem diferentes tipos de embalagens, mas em relação a funções elas são classificadas como primárias, secundárias ou terciárias. A primária são aquelas que contém o produto, que estão diretamente ligadas ao produto. As secundárias servem para proteger e acondicionar as primárias. Já as terciárias servem para facilitar o processo de movimentação e armazenagem dos produtos.

Um exemplo:

- Embalagem Primária: Galão de Tinta;
- Embalagem Secundária: Embalagem de Papelão com quatro Galões;
- Embalagem Terciária: Palete com 10 Caixa de tinta.

Muitas empresas determinam que seus fornecedores se adequem ao tipo de embalagem desejadas por eles, um exemplo são empresas que possuem certificações como a ISO 15378 - Certificação - Materiais de embalagens primárias para produtos medicinais, onde se procura ter um controle de qualidade de seus produtos. A Startec por trabalhar com multinacionais como

Mercedes, Ford, kuka, entre outros, ela teve que se adequar a embalagens aceitáveis por seus compradores (SGS, 2019).

O processo de embalagem na empresa Startec é padronizado aos seus fornecedores e segue os seguintes passos:

- a) Primeiro passo (Embalagem Primária): Passar plástico bolha em torno da peça pronta;
- b) Segundo passo (Embalagem Secundária): Colocar palete e passar a cinta de segurança, para o produto não movimentar;
- c) Terceiro Passo (Embalagem Terciária): Pregar laterais de madeira no palete e fixar a tampa com parafusos.

Figura 6 é um plástico bolha a base de resina de polietileno de baixa densidade, que se utiliza para passar em volta do produto final, protegendo-o contra possíveis danos.

Figura 6 - Plástico bolha a base de resina de polietileno de baixa densidade.



Fonte: Internet

Figura 7 mostra-se uma caixa com bases feitas em madeira pinus com placas de compensado de aglomerado de madeira.

Figura 7 - Embalagem Utilizada Para Movimentação do Produto Acabado.



Fonte: Internet

4.6 Checagem de material no estoque físico e no software Crystal para fazer ordem de compra

Pozo (2015) “define que a função do setor de compras ou suprimentos, é responsabilidade preponderante nos resultados de uma empresa em face de sua ação de suprir a organização com os recursos materiais para seu perfeito desempenho e atender às necessidades de mercado. Toda a atividade de uma empresa somente será possível se for abastecida com informações e materiais. Para que ela possa movimentar-se adequadamente e eficazmente é necessário que os materiais estejam disponíveis no momento certo e com as especificações corretas, e o sistema será contínuo, satisfazendo, assim, o processo operacional.

A checagem do material na Startec tem a finalidade de redução de custo no ato de se criar uma ordem de compra, procurando comprar somente o que realmente precisa, evitando compras em excesso e desperdício financeiro.

O setor de Planejamento de controle e Produção encaminha a ordem de produção para o Setor de Compras com todos os componentes que será preciso. O setor de Compras faz a checagem do que se possui em estoque daquele componente, utilizando a planilha representada no Quadro 3, onde possui as seguintes informações: Descrição do Material; Referencia; Quantidade Disponível; Métrica de Quantidade; Código; Local; Obs.

Quadro 3 - Planilha de Inventário.

PLANILHA DE INVENTARIO DO ESTOQUE								
DESCRIÇÃO DO MATERIAL	REF	QNT	UNID	CODIGO	Local	OB		
CONTATO ABERTO 4/3 E22 B2	E22 B2	7	UNIDADE		B-06			Codigo iguais, Descrição diferente
ACOPIADOR A RELE MC2R 220	000-185	28	UNIDADE		B-05			Descrições iguais
ACOPIADOR A RELE TRZ		31	UNIDADE		B-11			
ACOPLADOR A RELE RCM		15	UNIDADE		B-11			
ACOPLADOR A RELE TRZ 24 VDC	TRZ 24 VDC	31	UNIDADE		B-11			
ACOPLADOR A RELE TRZ 24 VDC	RCMKTP-1	15	UNIDADE		B-11			
ADAPTADOR FIXADOR TAMPÃO M22	M22-A	65	UNIDADE		B-24			
ANTEPARA DE HABITAÇÃO DE MONT.		2	UNIDADE	STEE000209	B-18			
ARRUELA DE PRESSÃO M4		330	UNIDADE		A-19			
ARRUELA DE PRESSÃO M5		887	UNIDADE	STEMEC000128	A-19			
ARRUELA DE PRESSAO M8		280	UNIDADE		A-19			
ARRUELA DENTADA M4 BICRO		100	UNIDADE		A-19			
ARRUELA DENTADA M6		280	UNIDADE		A-19			
ARRUELA DENTADA M8 BICRO		130	UNIDADE		A-19			
ARRUELA LISA M10		148	UNIDADE	STEMEC000127	A-19			
ARRUELA LISA M12		178	UNIDADE	STEMEC000119	A-19			
ARRUELA LISA M16		4	UNIDADE	STEMEC000114	A-19			
ARRUELA LISA M16		214	UNIDADE	STEMEC000121	A-19			

Fonte: Do autor (2019)

Com a planilha preenchida o setor de compras tinha as informações da quantidade real que se deve comprar e então passa para o passo de fazer os orçamentos dos componentes com fornecedores.

4.7 Orçamento dos componentes

Conclui que para trabalhar no setor de compras é importante ter a capacidade de comprar materiais e produtos na qualidade, quantidade, tempo, preço e fornecedor que melhor trazem benefícios para organização.

O setor de compras, conforme Pozo (2007) tem responsabilidade preponderante nos resultados de uma empresa em face de sua ação de suprir a organização com os recursos materiais para seu perfeito desempenho e atender as necessidades de mercado e também suas próprias necessidades, ou seja, comprar cada vez melhor, estocar em níveis adequados e racionalizar o processo produtivo, como destacou Dias (1993).

O setor de compras da Startec procura sempre os melhores preços, que trazem os melhores custos e benefícios, para a organização, procurando comprar sempre o estoque adequado ao comprimento dos projetos.

Determina-se que ao realizar a compra dos componentes tenha-se em mãos no mínimo três orçamentos, podendo repetir fornecedores de compras anteriores. Com esses três orçamentos, o Setor de Compras tem informação suficiente para negociar a melhor oferta de seus fornecedores.

Nos quadros a seguir serão evidenciados como são feitas algumas atividades, sendo que o Quadro 4 mostra o sistema de avaliação dos fornecedores, o Quadro 5 o sistema de análise dos fornecedores e o Quadro 6 a formulação do Custo do Projeto.

Quadro 4 mostra quais informações devem ser respondidas sobre os fornecedores, a planilha possui um questionário fechado para ser respondido para coleta dos dados da empresa.

Quadro 4 - Sistema de Avaliação dos Fornecedores.

STARTEC	Sistema de Avaliação de Fornecedores - Qualidade			
CADASTRO				
Empresa: _____				
Endereço: 0 _____				
Bairro: 0 _____	CEP: 0 _____			
Cidade: 0 _____	Estado: 0 _____			
Telefone: 0 _____	Fax: 0 _____			
E-mail: 0 _____	Contato: 0 _____			
CNPJ: 0 _____				
Principais produtos: 0 _____				
1. DADOS DE CERTIFICAÇÃO				
Possui certificação ISO 9001? <input type="checkbox"/> SIM <input checked="" type="checkbox"/> NÃO				
Se "não", pretende certificar-se? <input checked="" type="checkbox"/> SIM <input type="checkbox"/> NÃO				
Prazo: _____				
Se "NÃO" é certificado, favor responder o questionário abaixo. Caso seja certificado, envie-nos uma cópia do certificado.				
2. Preenchimento exclusivo para fornecedores de calibração				
Pertence a RBC, possui padrões rastreáveis RBC ou a outro órgão reconhecido? <input type="checkbox"/> SIM <input checked="" type="checkbox"/> NÃO				
Comente: _____				
Dados do Sistema de Gestão da Qualidade - Apenas para Empresas Não-Certificadas				
	SIM	NÃO	Não aplicável	
1	Possui um controle de revisão de documentos?	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
2	Possui um controle de registros da Qualidade?	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
3	Possui uma Política da Qualidade documentada?	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
4	Possui objetivos e metas definidos e mensuráveis?	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
5	Estão definidas as responsabilidades e autoridades do pessoal que administra, executa e verifica atividades que influenciam na qualidade?	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
6	Antes da aceitação de um pedido, este é analisado para confirmar se todos os requisitos podem ser atendidos (descrição, quantidade, prazos, etc.) ?	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
7	Possui registros que comprovem que os fornecedores são selecionados e controlados com base nos requisitos de qualidade exigidos?	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
8	Os documentos de aquisição definem precisamente o tipo e as condições do produto adquirido?	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
9	Possui planos para controle de produção?	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
10	Possui informações que descrevem as características do produto ou serviço?	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
11	Possui sistemática para identificação e rastreabilidade dos produtos?	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
12	Os produtos são embalados, armazenados e transportados de forma a garantir sua preservação?	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
13	Possui um plano de manutenção preventiva para máquinas e equipamentos?	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
14	Possui controle de calibração dos equipamentos de inspeção, medição e ensaios?	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
15	É avaliada periodicamente a satisfação dos clientes?	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
16	São executadas auditorias internas da qualidade?	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
17	Possui sistemática para inspeção de matéria-prima e produto acabado?	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
18	Possui sistemática para treinamento e conscientização dos funcionários quanto aos processo de trabalho?	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
19	Possui sistemática para controle de produto não conforme?	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
20	São investigadas as causas de não conformidades e tomadas ações corretivas e preventivas?	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
21	Atende normas e requisitos regulamentares aplicáveis?	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Responsável pelas respostas: 0 _____				
Cargo:	0 _____	Data:	00/01/1900	
		F-7.04.01 - Rev. 00		

Fonte: Do Autor (2019)

Quadro 5 mostra o resultado das avaliações dos fornecedores, dando o resultado se o fornecedor é muito ruim, ruim, bom, muito bom e excelente.

Quadro 5 - Sistema de Avaliação de Fornecedores.

STARTEC		Sistema de Avaliação de Fornecedores - Qualidade																	
IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA:																			
Empresa:	CNPJ:	0.....																
Responsável pela resposta:	0.....	Cargo:	0.....																
		Data:	00/01/00.....																
CLASSIFICAÇÃO DOS FORNECEDORES:																			
Excelente: de 90 a 100% Bom: de 70 a 89% Ruim: Abaixo de 70%																			
PREENCHIMENTO EXCLUSIVO NEMMETAS																			
A	Pontos Possíveis	210	S=10 N=0																
B	Pontos Obtidos	200	Próxima avaliação:																
C	B/A X 100 =	95,24%	FORNECEDOR EXCELENTE																
Responsável pela avaliação:			Data:																
DADOS																			
Respostas positivas:	20																		
Respostas negativas:	1																		
Não aplicável:	0																		
Não respondidas:	0																		
Meta:	70%																		
Respostas:		Avaliação do Fornecedor:																	
<table border="1"> <caption>Respostas</caption> <thead> <tr> <th>Resposta</th> <th>Qtde.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Respostas Positivas</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>Respostas Negativas</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Não aplicável</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>Não respondidas</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table>		Resposta	Qtde.	Respostas Positivas	20	Respostas Negativas	1	Não aplicável	0	Não respondidas	0	<table border="1"> <caption>Avaliação do Fornecedor</caption> <thead> <tr> <th>Métrica</th> <th>Valor</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Avaliação</td> <td>95,24%</td> </tr> <tr> <td>Meta</td> <td>70%</td> </tr> </tbody> </table>		Métrica	Valor	Avaliação	95,24%	Meta	70%
Resposta	Qtde.																		
Respostas Positivas	20																		
Respostas Negativas	1																		
Não aplicável	0																		
Não respondidas	0																		
Métrica	Valor																		
Avaliação	95,24%																		
Meta	70%																		

Fonte: Do Autor (2019)

No Quadro 6 faz o levantamento dos componentes que vão ser utilizados em cada projeto e então se identificar os custos que esse projeto terá no final.

Quadro 6 - Formulação do Custo do Projeto.

FORMULAÇÃO DE CUSTOS DE PROJETO												
Cliente:						Projeto:	VW UNIDADE SUSPENSA DE SOLDA (USS)					
Planta:						Vendedor:						
PEÇAS												
Dados gerais					Custo			Impostos				
Fornecedor	Código	CODIGOS	Classificação	Qtde	Custo Unitário	Custo Total	Custo Líquido S/ICMS C/PI	Aliquota IPI	IPI	Aliquota ICMS	ICMS	ISS
eaton	Disjuntor 3 polos 100A (70KA)	NZMH1-A100		1	R\$ 770,89	R\$ 770,89	R\$ 632,13	10%	R\$ 77,09	18%	R\$ 138,76	0%
Eaton	PROLONGADOR	NZM1/2-XV4		1	R\$ 16,71	R\$ 16,71	R\$ 13,70	15%	R\$ 2,51	18%	R\$ 3,01	0%
Eaton	Manopla rotativa prolongada(+suporte de segurança)	NZM1-XTVD		1	R\$ 156,00	R\$ 156,00	R\$ 127,92	15%	R\$ 23,40	18%	R\$ 28,08	0%
Eaton	Bobina de mínima 24Vcc	NZM1-XU24DC		1	R\$ 226,00	R\$ 226,00	R\$ 185,32	0%	R\$ 0,00	18%	R\$ 40,68	0%
Eaton	Disjuntor Bi-polar 2A	FAZ6-C2/2-SA		1	R\$ 76,42	R\$ 76,42	R\$ 62,66	10%	R\$ 7,64	18%	R\$ 13,76	0%
Harting	Conector Harting 25 pinos Femea	09210253101		2	R\$ 68,00	R\$ 136,00	R\$ 131,92	0%	R\$ 0,00	3%	R\$ 4,08	0%
Harting	carca han 16 B	09200160301		2	R\$ 78,54	R\$ 157,08	R\$ 152,37	0%	R\$ 0,00	3%	R\$ 4,71	0%
Harting	tampa	09200165425		2	R\$ 81,00	R\$ 162,00	R\$ 157,14	0%	R\$ 0,00	3%	R\$ 4,86	0%
Harting	inserto	09150006202		50	R\$ 2,36	R\$ 118,00	R\$ 114,46	0%	R\$ 0,00	3%	R\$ 3,54	0%
BENDER	Residual current monitor RCMA423-D-1	RCMA423-D-1		1	R\$ 1.817,62	R\$ 1.817,62	R\$ 1.599,51	5%	R\$ 90,88	12%	R\$ 218,11	0%
BENDER	Measuring converter W35ABP	B 9808 0051		1	R\$ 1.284,78	R\$ 1.284,78	R\$ 1.053,52	10%	R\$ 128,48	18%	R\$ 231,26	0%
	Multi contact			2		R\$ -	R\$ -	0%	R\$ 0,00	0%	R\$ -	0%
	ventilador 24Vcc 80 x 80 C/ grade proteção			3	R\$ 30,00	R\$ 90,00	R\$ 90,00	0%	R\$ 0,00	0%	R\$ -	0%
	REGUA DE BORNE			1	R\$ 161,00	R\$ 161,00	R\$ 132,02	15%	R\$ 24,15	18%	R\$ 28,98	0%
CONEXEL/PHOEN	Terminais 1mm2 tipo ilhos H0,5/12	409500000		100	R\$ 0,06	R\$ 6,00	R\$ 4,92	15%	R\$ 0,90	18%	R\$ 1,08	0%
CONEXEL	Terminais 2,5mm2 tipo ilhos H 2,5/14D	9019160000		100	R\$ 0,20	R\$ 20,00	R\$ 16,40	15%	R\$ 3,00	18%	R\$ 3,60	0%
CONEXEL	Terminais 1,5mm2 tipo ilhos H 1,5/14	463100000		30	R\$ 0,10	R\$ 3,00	R\$ 2,46	15%	R\$ 0,45	18%	R\$ 0,54	0%
CONEXEL	Conjunto de identificação de cabos com 250pç			1	R\$ 46,20	R\$ 46,20	R\$ 37,88	15%	R\$ 6,93	18%	R\$ 8,32	0%
Elesys	Terminais 2x0,5mm2 tipo ilhos H0,5/18	9037220000		100	R\$ 0,20	R\$ 20,00	R\$ 16,40	15%	R\$ 3,00	18%	R\$ 3,60	0%
CONEXEL	Canaleta 30x80mm recorte fechado	109078		2	R\$ 12,20	R\$ 24,40	R\$ 20,01	15%	R\$ 3,66	18%	R\$ 4,39	0%
DUTOPLAST	Luvas transparente	SLM1/20		150	R\$ 0,02	R\$ 3,00	R\$ 3,00	0%	R\$ 0,00	0%	R\$ -	0%
ELESYS	Fonte de alimentação 380,440V/24Vcc 3A			1	R\$ 110,00	R\$ 110,00	R\$ 110,00	0%	R\$ 0,00	0%	R\$ -	0%
HELLERMANN	Abraçadeira Insulok 100x2,45mm	T18R		300	R\$ 0,02	R\$ 6,00	R\$ 6,00	0%	R\$ 0,00	0%	R\$ -	0%

Fonte: Do Autor (2019)

5 CONCLUSÃO

Conclui nesse estágio, que o setor de compras exige do funcionário um perfil de profissional com boa formação, já que o mercado atual, globalizado, faz com que esse esteja ligado com fornecedor e comprador de todo o mundo.

Hoje as organizações não se prendem em fornecedores locais, como eram de costume no passado. A concorrência pode eliminar empresas do mercado caso não se atualizarem e inovarem em seus modelos de negócios.

Sair da teoria e ter a oportunidade de aplicar todo conhecimento que é adquirido na graduação, acompanhar como utilizadas na prática as ferramentas que apenas eram vistas nos livros e em exemplos de professores em salas de aula, foi de extrema importância para a construção e qualificação para ser um bom Administrador.

Sintetizando sobre tudo que foi exposto no trabalho, observa-se o quanto o almoxarifado possui um papel importante dentro da Startec Tecnologia, pois é o setor que interage com o setor de compras, produção e planejamento de controle e produção. O Almoxarifado, por meio de suas atividades, indicadores e dados, faz com que os setores citados anteriormente tomem as melhores decisões na hora de exercerem suas atividades principais.

Contagem de estoque para muitos pode parecer uma atividade que demanda tempo e não traz resultados, mas na Startec foi possível compreender o quanto essa atividade é importante para tomada de decisão para o setor de compras, já que é a contagem dos estoques que alimenta de informações o inventário de estoque da base de dados Crystal que a organização possui.

A separação de componentes para projeto foi uma atividade que ajudou a identificar a importância das padronizações dos processos, demonstrando quanto tempo é possível economizar na linha de produção tudo estiver programado e seguindo o cronograma correto dentro da organização. Na Startec, como essa separação era feita com uma semana de antecedência, auxiliava e antecipava a falta de algum material antes mesmo de começar o processo de produção do produto, dando tempo para se tomar uma decisão antes de começar a produzir. Dessa forma, a separação dos componentes poupa tempo e previne atrasos na produção, além de dar suporte para compras na falta de algum material.

A devolução dos componentes pode parecer uma tarefa sem grande importância dentro das organizações, já que muitas vezes esses componentes são tratados como sucata, mas deve-se quebrar os paradigmas e começar a ter mais atenção a essa atividade, já que ela pode gerar várias informações tais como se a empresa anda comprando mais do que realmente precisa, se

anda comprando menos do que precisa, identificar se os setores responsáveis estão trabalhando com a cautela necessária para não dar prejuízo para empresas, entre vários outros. Na Startec foi possível perceber que essa devolução traz muita economia, já que seu principal produto são as caixas de comando, que são fabricadas com grande frequência, se é o mesmo produto, isso significa que a chance de usar as sobras nos próximos produtos é muito alta, evitando-se desperdício e gastos desnecessários.

A maior parte do estágio foi realizada no Setor de Compras, em que foi possível construir um pensamento crítico sobre o setor e identificar como atitudes simples podem ocasionar o sucesso de uma empresa de pequeno porte.

A experiência no mercado de trabalho permitiu compreender melhor o motivo das matérias do curso serem interligadas umas nas outras, pois, nas organizações esta interdependência é evidente, ninguém consegue trabalhar sozinho, atividade de um setor está totalmente dependente de informações de outros e quando a organização identifica isso e consegue ligar toda sua equipe em um único objetivo, a produtividade e eficiência é o resultado.

O fato da empresa Startec estar em processo de reestruturação para se regularizar a normatização ISO 9000, faz com que ela ainda possua alguns problemas, o primeiro problema identificado é que muitos colaboradores ainda não compreendem bem qual o papel da ISO dentro da organização, acarretando o não cumprimento das atividades padronizadas definidas para atender a normatização. Assim, sugere-se para solução desse problema a realização de reuniões e palestras que tenham o foco em mostrar o quanto é importante seguir os processos que foram definidos para o enquadramento da ISO, os benefícios que elas trazem para os próprios colaboradores, empresa e seus clientes.

O Segundo problema identificado é como o setor de compras se acomodou aos fornecedores antigos, passando por situações gerando prejuízos para empresa. Sugere-se para solução desse problema a realização de incentivos de bonificação para os compradores que conseguirem baixar os custos e manter as características e qualidade dos produtos. Outro fator que pode colaborar seria a implementação de visitas aos seus fornecedores, para que se possa fazer uma análise das estruturas das empresas que vendem para Startec, isso pode ajudar a identificar se a empresa está em uma boa situação, com funcionários ativos e se elas possuem padrões parecidos com os seus próprios.

REFERENCIAS

MARTINS, P. G.; ALT, P. R. C. **Administração de materiais e recursos patrimoniais**. São Paulo: Saraiva, 2004.

MARTINS, P. G.; ALT, P. R. C. **Administração de materiais e recursos patrimoniais**. 2. ed., São Paulo: Saraiva, 2006.

MOREIRA, D. A. **Administração da produção e operações**. São Paulo: Pioneira Thomson Learning, 2004.

PONTUAL, L. O. **Planejamento agregado em empresas com sobrecapacidade: estudo de caso em uma indústria de bebidas**. Dissertação (Mestrado em Administração) – Universidade Federal de Pernambuco, Recife, 2001.

PORTOGENTE. **PCP - Planejamento e Controle da Produção**. 2018. Disponível em: <<https://www.portogente.com.br/portopedia/78470-pcp-planejamento-e-controle-da-producao>>. Acesso em: 19 de novembro de 2019.

POZO, H. **Logística e gerenciamento da cadeia de suprimentos**. São Paulo: Editora Atlas, 2015.

POZO. **Administração de recursos materiais e patrimoniais**. São Paulo: Editora Atlas, 2007.

SGS. **ISO 15378 - certificação - materiais de embalagens primárias para produtos medicinais**. 2019. Disponível em: <<https://www.sgsgroup.com.br/pt-br/life-sciences/audit-certification-and-verification/safety/iso-15378-certification-primary-packaging-materials-for-medicinal-products>>. Acesso em: 19 de novembro de 2019.

SGS. **ISO 9001-2015**. 2015. Disponível em: <https://docs.wixstatic.com/ugd/d8fd0d_b17c61e2328e474d8f39099609ebab24.pdf>. Acesso em: 19 de novembro de 2019.

SLACK, N.; CHAMBERS S.; JOHNSTON, R. **Administração da Produção**. São Paulo: Editora Atlas, 2007.

**STARTEC. SITE. 2019. DISPONÍVEL EM:
<[HTTPS://WWW.STARTECNOLOGIASP.COM.BR/](https://www.startecnologiasp.com.br/)>. ACESSO EM: 19 DE
NOVEMBRO DE 2019.**