

A DISTRIBUIÇÃO INTERNA DE MATERIAIS SOBRESSALENTES NA GERDAU AÇOMINAS ⁽¹⁾

Francislaine Roberta dos Santos ⁽²⁾

Luciana Campos Pena ⁽³⁾

RESUMO

Este artigo apresenta o fluxo interno da distribuição de materiais sobressalentes utilizado pela Gerdau Açominas, descrevendo em especial a área de Administração de Materiais com enfoque no almoxarifado.

Para esse efeito descreve-se e comenta-se desde a requisição até a entrega ao setor requisitante, incluindo a roteirização, o manuseio e a movimentação dos materiais dentro do contexto de desenvolvimento e melhoria dos processos.

As orientações aqui apresentadas baseiam-se no processo de armazenagem, separação e distribuição de materiais adotado na Gerdau Açominas pela Gerência de Suprimentos – Administração de Materiais.

Palavras-chave: Distribuição de materiais, materiais sobressalentes, almoxarifado.

(1) Contribuição Técnica ao Seminário de Logística da ABM – Santos, SP

(2) Técnico de Programação, Gerdau Açominas; Ouro Branco, MG.

(3) Auxiliar de Programação, Gerdau Açominas; Ouro Branco, MG.

1 INTRODUÇÃO

A Célula de Almoxarifado de Operação da Gerdau Açominas possui um complexo de armazéns, pátios e áreas descobertas que atende toda a usina. Na estrutura organizacional está ligada a Área de Administração de Materiais / Gerência de Suprimentos / Diretoria Comercial.

O abastecimento interno de materiais na usina é realizado através de controle centralizado em um armazém de recebimento, inspeção, estocagem e distribuição (entrega) dos materiais sobressalentes e também materiais de consumo adquiridos ou confeccionados pela área de Oficina central da empresa. A distribuição interna na empresa é de fundamental importância, pois está intimamente ligada à eficiência e a produção.

O objetivo deste trabalho é descrever o fluxo interno da distribuição de materiais sobressalentes utilizado na Gerdau Açominas.

2 A DISTRIBUIÇÃO INTERNA DE MATERIAIS SOBRESSALENTES

Para atender com eficácia a distribuição interna de materiais em toda a empresa a área de Administração de Materiais contempla os seguintes cenários:

- Recebimento de materiais
- Estocagem de materiais
- Programação de requisições
- Separação de materiais
- Entrega de materiais

O recebimento de materiais é centralizado em um galpão onde é feita a recepção dos veículos transportadores, a triagem da documentação, a definição do local de descarga e o cadastramento dos dados no sistema. Nesta última fase são gerados os documentos necessários e o material é liberado para a inspeção. Após a conferência e inspeção, o material é liberado para entrega ao usuário ou para ser armazenado.

Para a estocagem a área possui uma estrutura de 13 galpões com 1200 m² cada, 10 pátios com 2000 m² cada e 70.000 posições devidamente cadastradas. A estocagem é feita com o auxílio de coletores de dados on-line com atualização direta no sistema SAP/R3 via rádio freqüência.

Para o atendimento aos usuários a Célula de Almojarifado de Operação utiliza um modelo de requisição de material conhecido como “*reserva*”, trata-se de uma lista de materiais solicitados via sistema.

As modalidades de atendimento são: emergências por telefone e/ou correio eletrônico onde é apresentado o número da reserva; e programadas através do processamento diário do relatório de reservas, garantindo o *input* no sistema utilizado.

O almojarifado possui uma central de atendimento com ramais fixos e correio eletrônico para o processamento das solicitações que funciona 24 horas. Para o diligenciamento das reservas durante a distribuição, todos os veículos e empregados possuem rádios de comunicação.

As reservas programadas obedecem a roteirização estabelecida e as reservas emergenciais a área adota o padrão de atendimento em até duas horas. Após a baixa da reserva no sistema o material solicitado é debitado diretamente no custo da área requisitante.

Após o processamento das reservas via telefone ou correio eletrônico, encaminha-se o documento gerado para a separação do material no estoque. A equipe do almojarifado responsável por esta atividade utiliza o coletor de dados para consulta e movimentação dentro do depósito (atualização da retirada do material na localização indicada na reserva e disponibilização para entrega).

As reservas geradas pelo relatório programado, são separadas fora do horário administrativo. Cabe salientar que a separação é feita utilizando coletores de dados, de forma orientada por ordem crescente de tipo de depósito e localização para otimizar a separação. Existem em cada galpão e pátio áreas específicas para colocação dos materiais separados.

A estrutura do almoxarifado comporta materiais paletizados, materiais de pequeno, médio e grande porte, materiais de uso geral, óleos e lubrificantes, consumíveis de soldagem, eletrônicos e produtos químicos.

Existem atualmente para atender este processo: 01 carreta, 03 pick-up, 03 caminhões, 06 empilhadeiras de 2,5 toneladas, 01 empilhadeira de 07 toneladas, 01 empilhadeira elétrica de 02 toneladas e 02 plataformas móveis.

Para maior funcionalidade no processo de entrega de materiais foram criados 273 locais de entrega conhecidos por “local de descarga” baseados nas necessidades das áreas requisitantes.

A distribuição dos equipamentos para entrega de materiais nas áreas foi baseada na análise do layout da empresa. Dessa forma, existem rotas pré-estabelecidas para cada veículo e ou equipamento quando necessários a fim de proporcionar ciclo rápido e eficaz.

O carregamento dos materiais para a entrega também é feito por depósito, ou seja, o responsável pela entrega adota a rotina de verificar em todos os galpões e pátios se existe material separado de acordo com a sua rota. Verifica-se também a existência de materiais liberados pelo recebimento para entrega direta nas áreas, denominados “materiais para débito direto”, itens que não passam pelo estoque.

Foi desenvolvido um software específico para a entrega de materiais denominado “Sistema de Entregas”. O responsável pela entrega faz a seleção dos pontos de entrega utilizando o coletor de dados, carrega os veículos e faz a entrega. Após a entrega de materiais nas áreas o operador retorna para o galpão e no momento que entrar em área de cobertura descarrega os dados armazenados no coletor que são enviados ao sistema SAP.

Com a utilização deste processo, houve uma otimização das atividades garantindo maior eficácia ao atendimento dos usuários, rastreabilidade e ganho no monitoramento das entregas de material.

3 Conclusão

Os processos da logística interna são os responsáveis pela movimentação, armazenagem e distribuição dos materiais na empresa. A logística interna comprometida com redução de custos, com atendimento no prazo e com qualidade, contribui para maior confiabilidade nos processos de manutenção.

É notório que com a utilização de processos definidos, procedimentos claros e objetivos, tecnologia de informação e a aplicação de conceitos de gerenciamento da cadeia de suprimentos, a Célula de Almoxarifado de Operação consegue manter a satisfação do cliente interno.

THE INTERNAL DISTRIBUTION OF SURPLUSES MATERIALS IN GERDAU AÇOMINAS ⁽¹⁾

Francislaine Roberta dos Santos ⁽²⁾

Luciana Campos Pena ⁽³⁾

ABSTRACT

This article presents the internal surplus materials distribution flow used by Gerdau Açominas, describing in special the Materials Administration area with approach in the warehouse.

For this effect describes and comments since the requesting until the delivery to customer sector, implicating the routing, handling and material handling in context of development and improvement of processes.

The guidance presented here are based on the process of storage, picking and materials distribution adopted at Gerdau Açominas for the Supplyment Management – Materials Administration.

Key- words: Materials distribution, surpluses materials, warehouse.

(1) Technical Contribution to Logistic Seminary of Brazilian Society for Metallurgy and Materials (ABM) - Santos, SP.

(2) Technician of Programming, Gerdau Açominas; Ouro Branco, MG.

(3) To assist of Programming, Gerdau Açominas; Ouro Branco, MG.