

**POLÍTICAS DE IMPLANTAÇÃO DE UM SISTEMA DE CONTROLE DE  
ESTOQUE DE MATÉRIA-PRIMA  
(O Caso da Indústria Polly Tubos)**

**LEONARDO PRUDENTE BATISTA GARCEZ**

LEONARDO PRUDENTE BATISTA GARCEZ



**POLÍTICAS DE IMPLANTAÇÃO DE UM SISTEMA DE CONTROLE DE  
ESTOQUE DE MATÉRIA-PRIMA  
(O Caso da Indústria Polly Tubos)**

Monografia apresentada como requisito parcial para conclusão do Curso de Administração com Habilitação em Administração Rural da FACER - Faculdade de Ciências e Educação de Rubiataba.

Orientador:  
Ms. Marco Antônio de Almeida Pereira da Silva.

RUBIATABA  
GOIÁS – BRASIL  
2003

*Adm. empresa  
Estoque*

26496  
scii

Tombo nº	8399
Classif.:	A-658.78
Ex.:	1
	LEONARDO GARCEZ
	2003
Origem:	ca
Data:	08.03.04

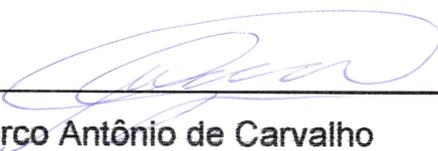
LEONARDO PRUDENTE BATISTA GARÇEZ

**POLÍTICAS DE IMPLANTAÇÃO DE UM SISTEMA DE CONTROLE DE  
ESTOQUE DE MATÉRIA-PRIMA  
(O Caso da Indústria Polly Tubos)**

APROVADA em: 28 10 2010.

  
\_\_\_\_\_  
Enoc Barros da Silva  
FACER

  
\_\_\_\_\_  
Mário Lúcio de Ávila  
FACER

  
\_\_\_\_\_  
Marco Antônio de Carvalho  
FACER

\_\_\_\_\_  
Marco Antônio de Almeida Pereira da Silva.  
FACER  
(Orientador)

RUBIATABA

GOIÁS – BRASIL

Dedico este trabalho monográfico à minha família que depositaram em mim confiança e credibilidade. E de forma muito especial a minha amada esposa Elisvagna que com seu amor veio iluminar meu viver. Elisvagna sem você a minha vida seria incompleta!

Te amo;

Leonardo

Agradeço a Deus, pela  
graça de viver e pelo infinito amor que  
proporciona em minha vida!

A minha família pela força e incentivo, a  
minha irmã Pollyana, pela motivação e  
companheirismo, com quem pude contar  
em vários momentos difíceis.

A minha amada esposa pelo seu apoio  
que sempre me motivou.

Com carinho;

Leonardo.

## SUMÁRIO

INTRODUÇÃO.....	06
-----------------	----

### CAPÍTULO I

1. CARACTERIZAÇÃO DA EMPRESA.....	08
2. NOVAS METAS DA EMPRESA.....	12

### CAPÍTULO II

3. POLÍTICAS DA EMPRESA.....	16
3.1. Controle de estoque.....	16
3.2. Administrando os recursos materiais.....	22
3.3. Aperfeiçoamento dos métodos utilizados.....	25
3.4. Buscando Parcerias com novos fornecedores.....	28
CONCLUSÃO.....	32
ANEXOS.....	34
BIBLIOGRAFIA.....	47

## INTRODUÇÃO

Este trabalho monográfico apresenta algumas alternativas de ações que implantam o sistema de controle de estoque de matéria-prima na Empresa Polly Indústria e Comércio de Tubos Ltda.

Estas alternativas de ação é resultado do aperfeiçoamento dos métodos de compra da Empresa, uma vez que, são auxiliados pelas atividades de regência. Através das quais, são realizadas várias pesquisas exploratórias, por meios de visitas e entrevistas com os atuais e potenciais parceiros / fornecedores de matéria-prima (plástico reciclável).

Nas visitas realizadas são esclarecidas algumas dúvidas em relação ao produto, forma de negociação, qualidade do plástico, quantidade, preço, etc... É feito também, um trabalho de conscientização e mobilização em relação à questão ambiental. A matéria-prima usada na fabricação de mangueiras pela Indústria, é o material plástico reciclável.

Além de contribuir com o meio ambiente evitando o desperdício do plástico e a contaminação da natureza. Reciclando o material a Polly Tubos está adquirindo uma margem maior de lucros, pois, comprar a matéria-prima bruta (resíduos de plástico que são jogados no meio ambiente em forma de lixo), para serem reciclados e transformados por meio de todo um processo de reciclagem realizado na indústria, torna-se bem mais barato.

Embora este procedimento de reciclagem demande tempo é mais viável comprá-lo do que comprar a matéria-prima já

em base de consumo, ou seja, já reciclada e transformada por outras indústrias em produto, denominado "granulado", este já é à matéria-prima processada, pronta para a produção de tubos de polietileno (mangueira preta).

Paralelamente, são realizadas pesquisas exploratórias e pesquisas bibliográficas, onde autores como: Josier Simeone Gomes, Sérgio de Ludicibus, John Francis Magee, Ronald H. Ballou e outros; foram de grande relevância na construção deste trabalho.

## **CAPÍTULO I**

### **1. CARACTERIZAÇÃO DA EMPRESA**

A empresa de mangueiras já atua no mercado a mais de 15 anos, seu fundador foi o Sr. Serafim Garcez Pimenta e tinha como razão social: Plásticos Rubiataba LTDA e com o nome de fantasia: SS Mangueiras na qual foi desativada em 1998.

A partir de então, o fundador desta passou a administração da Empresa para seus filhos Pollyana Prudente Batista Garcez e Leonardo Prudente Batista Garcez e implantou uma nova empresa cuja razão social é: Polly Indústria e Comércio de Tubos LTDA e com o nome de fantasia: Polly Tubos.

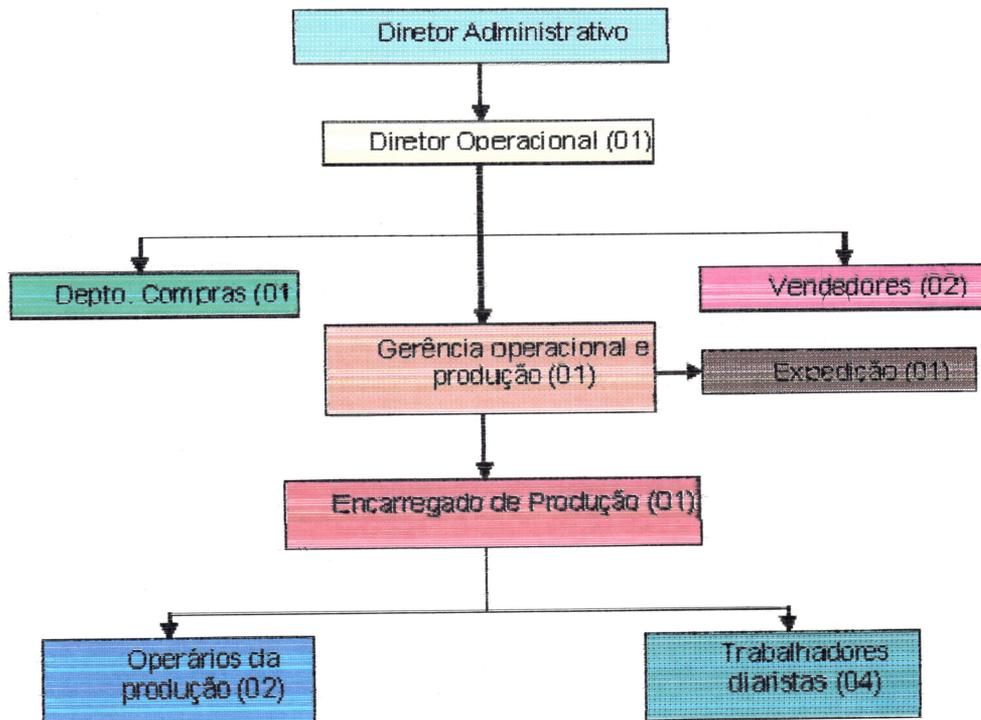
O nome fantasia originou-se do nome da filha primogênita Pollyana, e também por "Polly" significar muitos e tubos por se relacionar a tubos de polietileno que é popularmente chamado de mangueira preta.

A Polly Ind. e Com. de Tubos LTDA foi criada em 1998, na cidade de Rubiataba, Estado de Goiás, de onde vem procurando sempre manter o nível de qualidade de atendimento e do seu produto, objetivando atender e suprir as necessidades dos seus clientes, no que se refere ao comércio de mangueiras de polietileno, oferecendo um produto de boa qualidade e alta competitividade no mercado.

A Empresa está situada à Avenida Castanheira, nº. 186, Vila Operária, Rubiataba-GO. Cep:76350-000; Telefax: (62) 325-

1667; (62)9903-6450, e possui o seguinte e-mail:  
pollytubos@hotmail.com

A Empresa possui o seguinte organograma abaixo:



O quadro de funcionário especificado no organograma totaliza 13(treze) pessoas que compõem a equipe de trabalhadores da Polly Tubos.

O recurso humano da empresa caracteriza-se da seguinte maneira:

a) Categoria dos profissionais que atuam na empresa:

Categoria 1 → Profissionais não qualificados:

Operários da produção e trabalhadores diaristas

Categoria 2 → Profissionais qualificados:

Gerente operacional, vendedores, encarregado de produção e pessoal de expedição.

Categoria 3 → Profissionais especializados:

Diretoria administrativa, diretoria operacional e pessoal de compras.

b) Divisão técnica de trabalho:

A linha de produção é totalmente automatizada, dependendo dos funcionários apenas para operação dos painéis de controle dos maquinários. Somente a preparação do plástico que chega para ser reciclado, é manual, feito por um segundo grupo de operários, que são os diaristas, que deixam o material limpo e pronto para entrar nas máquinas.

c) Verificar a qualificação dos funcionários dividindo em qualificados, não qualificados, e tipos de treinamento oferecidos:

→ Profissionais não qualificados:

Trabalho rotineiro em sua essência requerendo pouca precisão e experiência restrita.

Operários da produção (02) e trabalhadores diaristas (04)

→ Profissionais qualificados:

Requerem certo potencial mental e alguma experiência geral e específica no desempenho de tarefas de certa variedade e dificuldade.

Vendedores (02), gerente operacional (01), expedição (01), encarregado de produção (01), e comprador (01).

→ Profissionais especializados:

Requerem espírito analisador e criador para solução de problemas técnicos complexos e desenvolvimento de métodos.

Diretor administrativo (01), diretor financeiro (01) e diretor operacional (01).

O único treinamento oferecido pela empresa é o de manuseio das máquinas, segurança no trabalho e prevenção de acidentes. Sem esquecer de citar também, o treinamento para a realização da coleta seletiva, de onde os funcionários podem levar este conhecimento para fora da empresa, ou seja, em suas casas, nas comunidades onde vivem, ensinando a amigos, parentes, etc.

d) Condições de jornada de trabalho:

As condições de trabalho na empresa seguem rigorosamente a legislação em vigor. Todos os funcionários não excedem às 44 horas semanais, e os funcionários que trabalham no horário noturno têm acrescentado em seus salários o percentual de 20% de adicional noturno. Quando ocorre a necessidade de se trabalhar em horário extra, os acréscimos referentes a este período, são feitos aos salários dos funcionários de forma clara, seguindo os percentuais diferenciados existentes, para dias normais, fins de semana e feriados.

O descanso semanal remunerado, bem como o horário de intervalo durante o expediente normal, são rigorosamente respeitados. As condições de higiene e segurança na empresa são satisfatórias, pois é exigido pelo diretor operacional que todos os funcionários utilizem os EPI's (Equipamento de Proteção Individual) e os EPC's (Equipamento de Proteção Coletiva), nas áreas onde há esta necessidade.

e) A rotatividade da mão de obra:

Quanto à rotatividade da mão de obra, os funcionários que atingem um certo grau de conhecimento sobre o trabalho na área de produção, têm oportunidades de alcançar um cargo acima daquele que ocupa, isto quando existe a vaga em aberto, e se

isso acontece, é necessário o remanejamento de um outro funcionário para ocupar a vaga deixada pelo seu colega.

Na época de estiagem, onde a demanda do produto aumenta, precisam contratar trabalhadores diaristas em maior quantidade, que ao final deste período estes trabalhadores são dispensados, porém dentre eles, são escolhidos os que mais se destacaram no desempenho de suas funções para serem efetivados pela empresa.

A empresa não tem como hábito dispensar freqüentemente funcionários, isto só ocorre por motivo de justa causa, que pelo que pude verificar nunca aconteceu, ou por próprio pedido de dispensa por parte do funcionário. Pois é de interesse da direção manter um grupo coeso, qualificado e disposto a ajudar a empresa a permanecer sempre nos níveis de competitividade junto aos seus concorrentes.

As Principais metas da Empresa são atingir o mais alto nível de qualidade, na área de fabricação de mangueiras de polietileno, e poder atender todos os pedidos dos seus clientes no menor prazo possível, devido ao fato de que a maioria dos comerciantes fazem seus pedidos de mercadorias quando seus estoques estão quase zero, e a Polly Tubos não deseja, por exemplo, que os seus clientes fiquem desprovidos de mercadoria em épocas que poderiam estar vendendo uma grande quantidade de mangueiras.

## **2.NOVAS METAS DA EMPRESA**

A Empresa Polly Indústria e Comércio de Tubos Ltda, tem como meta aperfeiçoar o controle de estoque de matéria-prima, assim como, a disponibilidade de espaço e qualificação dos parceiros / fornecedores, tanto na seleção de matéria-prima bruta, como também a capacidade logística de fornecimento quantitativo e qualitativo.

Baseado nesta colocação, a empresa decidiu se esforçar na busca de melhorar seu desempenho, procurando apoio através de seus fornecedores com o propósito de obter maior segurança e disponibilidade no fornecimento de matéria-prima / produto.

Com os fornecedores capacitados para atender as necessidades da empresa, através de um eficaz sistema de controle de estoques, não haverá mais problemas com a falta de matéria-prima, vedando a possibilidade de que a produção do produto final seja encarecida do ponto de vista das despesas e dos custos. Além disso, com a implantação de um sistema de cadastro de fornecedores, onde todos os dados serão armazenados através de relatórios específicos a empresa obterá maior segurança e melhor desempenho na realização de suas atividades.

Foi baseado nesta realidade da empresa que as atividades realizadas no Estágio Supervisionado veio auxiliar na:

- Elaboração de uma planilha de controle de estoque relacionando o fornecedor à quantidade de matéria-prima adquirida e seus respectivos valores;
- Elaboração de formulários que tornem mais fáceis os controles citados, e facilitem também a busca de informações para esclarecer eventuais dúvidas, pois a empresa possui vários tipos de matéria-prima;
- Realização do remanejamento de uma equipe treinada a fim de que selecionem toda matéria-prima de maneira adequada utilizando um processo de pré-limpeza, garantindo com isso um maior controle produtivo.

As atividades realizadas na Polly Tubos durante o mês de abril de 2003, serviram como grande aprendizado. Foram realizados vários trabalhos na área administrativa, relacionado ao controle de estoques e compras de matéria-prima.

Através desse acompanhamento, juntamente com toda equipe colaboradora a empresa Polly Indústria e Comércio de Tubos Ltda, obterá maior segurança no controle de sua produção.

Portanto, no decorrer dos meses de maio e junho de 2003, foram realizados os contatos diretos com os atuais e novos parceiros / fornecedores da empresa, buscando aumentar o estoque de matéria-prima e controlar melhor as atividades da indústria.

Nestas atividades foram realizados:

- Levantamento junto aos fornecedores, propondo alternativa de controle e aperfeiçoamento dos métodos utilizados para melhorar os processos de elaboração e beneficiamento de insumos;
- Compromisso com novos parceiros / fornecedores, buscando seu total apoio, garantindo maior segurança e disponibilidade no fornecimento de matéria-prima / produto;
- Elaboração de um relatório de visita de campo;
- Relação da quantidade de matéria-prima que a empresa utiliza mensalmente para suprir sua demanda.

As atividades realizadas na organização proporcionaram um melhor esclarecimento do processo de implantação do sistema de controle de estoques de matéria-prima.

Exemplo de relação da quantidade de matéria-prima (plásticos e granulados) que a Polly Tubos comercializa mensalmente para suprir sua demanda, a fim de atender sua clientela. A planilha deste exemplo foi elaborada nas atividades realizadas na empresa pelo estagiário durante o seu período de estágio.

## RELATÓRIO DE COMPRA DE MATÉRIA-PRIMA

MÊS: JUNHO /2003

DATA	FORNECEDOR	PREÇO POR KG	PESO	VALOR	VENCIMENTO
01	PEDRO – CERES	0,27	88 kg	23,76	A vista
05	FORNECEDOR INDIRETO	0,20	7,5 Kg	1,50	A vista
06	FORNECEDOR INDIRETO	0,20	34 Kg	6,80	A vista
06	FORNECEDOR INDIRETO	0,20	68 Kg	13,60	A vista
06	COOPER RUBI	0,15	240 kg	36,00	A vista
06	FORNECEDOR INDIRETO	0,20	6,5 Kg	1,30	A vista
07	DUPLÁSTICO – ELOIR – GYN	1,18	1.548 Kg	1.826,64	A vista
07	FORNECEDOR INDIRETO	0,20	23 Kg	4,60	A vista
07	FORNECEDOR INDIRETO	0,20	68 Kg	13,60	A vista
07	FORNECEDOR INDIRETO	0,20	13Kg	2,60	A vista
08	FORNECEDOR INDIRETO	0,22	67 Kg	15,00	A vista
08	FORNECEDOR INDIRETO	0,20	8 Kg	1,60	A vista
12	FORNECEDOR INDIRETO	0,20	6 Kg	1,20	A vista
12	FORNECEDOR INDIRETO	0,20	10 Kg	2,00	A vista
12	FORNECEDOR INDIRETO	0,10	11 Kg	1,10	A vista
13	DUPLÁSTICO – ELOIR – GYN	1,18	2.520 Kg	2.973,60	A vista
14	FORNECEDOR INDIRETO	0,20	8 Kg	1,60	A vista
14	FORNECEDOR INDIRETO	0,20	20 Kg	4,00	A vista
14	FORNECEDOR INDIRETO	0,20	27 Kg	5,50	A vista
19	JOÃO – NOVA GLÓRIA	0,35	176 Kg	61,60	A vista
19	ESTOFADOS SOLAR	0,20	40 Kg	8,00	A vista (Permuta)
19	FORNECEDOR INDIRETO	0,20	6 Kg	1,20	A vista
21	FORNECEDOR INDIRETO	0,20	10 Kg	2,00	A vista
21	PEDRO - CERES	0,30	220 Kg	66,00	A vista
24	FORNECEDOR INDIRETO	0,20	10 Kg	2,00	A vista
24	SAMA – MINAÇU	0,30	3.170 Kg	951,00	A vista
24	M&L PLÁSTICOS – GYN	1,26	2674Kg	3.369,24	A vista
26	PRÓ - PLÁSTICOS – GYN	1,20	2.900Kg	3.480,00	A vista
27	PRÓ - PLÁSTICOS –GYN	1,20	580 Kg	696,00	A vista
27	PRÓ - PLÁSTICOS - GYN	1,20	1862 Kg	2.234,00	A vista
28	ARROZ VIDGAL - RIALMA	0,40	180Kg	72,00	A vista
28	PRÓ - PLASTICO – GYN (STRETCH)	0,40	830Kg	332,00	A vista
30	VIVEIRO ITAMUDAS – ITAPACI	0,25	486Kg	121,50	30/06/03

### RESUMO MENSAL:

PESO TOTAL DE PLÁSTICO COMPRADO	5.833 Kg
VALOR TOTAL DE PLÁSTICO COMPRADO	R\$ 1.753,06
TOTAL DE GRANULADO PRODUZIDO NO MÊS	4083 Kg
<b>PESO TOTAL DE GRANULADO COMPRADO</b>	<b>12.084 Kg</b>
<b>VALOR TOTAL DE GRANULADO COMPRADO</b>	<b>R\$ 14.579,48</b>
PESO TOTAL DE MANGUEIRAS VENDIDAS NO MÊS	17.917 Kg

## **CAPÍTULO II**

### **3.POLÍTICAS DA EMPRESA**

#### **3.1.Controle de estoque**

Antes da década de 80, a grande preocupação empresarial era vender, produzir e faturar. Academicamente, a meta principal de uma empresa é sem dúvida, maximizar o lucro sobre o capital investido, seja em fábricas, equipamentos, financiamento de vendas, reserva de caixa ou em estoques.

Neste sentido, o objetivo da Polly Tubos é otimizar o investimento em estoque, aumentando o uso eficiente dos meios de planejamento e controle, minimizando as necessidades de capital para estoque.

Visando a prática de um sistema logístico que começa no planejamento das necessidades de materiais e termina com a colocação do produto acabado no mercado, podendo ser desenvolvido com os meios mecanizados e dentro de uma realidade de vendas. Esse sistema procurará ter a preocupação com um dos fatores básicos para o dimensionamento de estoque e com a eficácia do processo produtivo, que é a reposição dos estoques.

Obter um controle de estoque adequado é essencial, pois o estoque representa uma parte substancial do investimento do capital de muitas empresas. Esses custos incluem estoques de matéria-prima, estoque de produtos acabados e outros custos administrativos.

Os sistemas de controle são basicamente projetados para:

- Estabelecer as quantidades mínimas e máximas de estoques a estarem disponíveis;
- Dar feedback sobre o movimento do estoque e mudanças nos seus níveis;
- Avisar a administração quando os itens estão chegando ao seu limite mínimo.

A meta principal da empresa é sem dúvida, maximizar o lucro sobre o capital investido, na conquista de novos parceiros, manutenção dos atuais, e em reservas de caixas e estoques.

A função da administração de estoques é justamente maximizar o efeito lubrificante no feedback de vendas não realizadas e o ajuste do planejamento da produção.

Simultaneamente, a administração de estoques procura minimizar o capital total investido em estoque, pois ele é caro e aumenta continuamente, uma vez que o custo financeiro aumenta.

Sem estoque é impossível a empresa trabalhar, pois ele funciona como amortecedor entre os vários estágios de produção até a venda final do produto.

*"A administração de estoques não se preocupa somente com o fluxo diário entre vendas e compra, mas com a relação logística entre cada integrante deste fluxo, e traz uma mudança na forma tradicional de encarar o estoque nas suas diferentes formas, pois se trata de um novo sistema de organização".*

*(DIAS, 1993).*

Para DIAS (1993), as deficiências de controle de estoque normalmente são mostradas por reclamações contra sintomas específicos e não por críticas diretas a todo sistema.

Alguns desses sistemas normalmente são:

- Produção parada freqüentemente por falta de material;
- Variação excessiva a ser produzida;
- Periódicas e grandes dilatações dos prazos de entregas para produtos acabados e dos tempos de reposição para matéria-prima.

Mas, segundo BALLOU controlar o nível de estoques é como apostar num jogo de azar. Nunca se tem certeza da quantidade demandada para armazenagem. Não possível conhecer com exatidão quando chegarão os suprimentos para abastecer os inventários. Portanto, uma das primeiras questões consideradas na gestão de estoques é a previsão de vendas futuras e a estimativa dos tempos de ressuprimento, desde a colocação do pedido até a chegada do material.

Sendo assim, os princípios básicos para controle de estoque são:

- Determinar "quando" se devem reabastecer os estoques. Periodicamente;
- Determinar "quanto" de estoque será necessário para um período predeterminado;
- Acionar o departamento de compras para executar a aquisição de estoques;

- Receber, armazenar e controlar os estoques em termo de quantidade e valor, e fornecer informações sobre a posição do estoques.

Existem diversos aspectos dos estoques que devem ser especificados antes de se montar um sistema de controle de estoque. Um deles refere-se aos diferentes tipos de estoques existentes em uma fábrica.

Outros dizem respeito aos diferentes pontos de vistas quanto ao nível adequado de estoque que deve ser mantido para atender as necessidades da empresa.

Um outro ponto seria a relação entre ao nível de estoque e o capital necessário envolvido.

Os principais tipos de estoques encontrados em uma empresa industrial são:

- Matérias-primas;
- Produtos em processos;
- Produtos acabados;
- Peças em manutenção.

Na empresa Polly Tubos o foco principal para aplicação do sistema de gestão do controle de estoques, está relacionado à matéria-prima (plásticos recicláveis, sendo o polietileno de baixa densidade) utilizado na fabricação de mangueiras. Pois, a matéria-prima são os materiais básicos e necessários para produção do produto acabado, seu consumo é proporcional ao volume da produção.

A previsão de consumo ou da demanda estabelece estimativas futuras dos produtos acabados comercializados pela empresa e define-se, portanto, quais e quantos desses produtos e quando serão comprados pelos clientes. A previsão é sempre considerada como a hipótese mais provável dos resultados.

As técnicas de previsão de consumo são classificadas em três grupos:

- **Projeção:** São aquelas que admitem que o futuro será repetição do passado ou as vendas evoluirão no tempo.
- **Explicação:** Procura-se explicar as vendas do passado, mediante leis que relacionam as mesmas com outras variáveis cuja evolução é conhecida ou previsível. São técnicas de regressão e correlação.
- **Predileção:** Funcionários experientes e conhecedores dos fatores influentes nas vendas e no mercado estabelecem a evolução das vendas futuras, observando de forma geral o quanto de matéria-prima será necessário para desenvolver a produção.

A matéria-prima é um custo direto, portanto, fácil de se identificar por produto. Para o cálculo do custo de materiais, a primeira coisa a se fazer é excluir os impostos, sobre as vendas, incluso no preço da matéria-prima. Os impostos sobre vendas para matéria-prima não são custos (e nem despesas), mas deduções, sendo que seu ônus recai sobre o consumidor e não a despesa.

Portanto, todos os gastos no processo de industrialização, que contribuem com a transformação da matéria-prima (fabricação), entendem como custos:

- mão-de-obra;

- energia elétrica;
- desgaste de máquinas utilizadas para produção;
- embalagens, etc.

Assim, LUDICIBUS e MARION (1999), afirmam que numa indústria, identificamos como custo, todo gasto de dentro da fábrica, seja ele matéria-prima, mão-de-obra, desgaste de máquinas, aluguel, impostos, etc.

Todo e qualquer armazenamento de material gera determinados custos que são:

- Juros;
- Depreciação;
- Aluguel;
- Deterioração;
- Conservação e outros.

Segundo DIAS (1990), existem componentes de custos que não podem ser calculados com grande precisão, mas que ocorrem quando um produto atrasa ou não pode ser entregue pelo fornecedor.

Podemos determinar, no entanto os custos de falta de estoque por meio de:

- Custos causados pelo não-cumprimento dos prazos contratuais, com multas, juros, prejuízos, e etc.
- Por meio de quebra da imagem da empresa, e em consequência beneficiando o concorrente;
- Perda de lucros, com o cancelamento de pedidos;
- Por meio de custos adicionais, causados por fornecimento em substituição com material de terceiros.

A função de compras é um segmento essencial do departamento de materiais ou suprimentos, que tem por finalidade suprir as necessidades de materiais, planejá-las quantitativamente e satisfazê-las no momento certo com as quantidades corretas, verificar se recebeu efetivamente o que foi comprado e providenciar armazenamento.

Compras é uma operação da área de materiais, muito importante entre as que compõem o processo de suprimento.

A administração da Polly Tubos tem consciência que qualquer atividade industrial necessita de matérias-primas, no ciclo de um processo de fabricação, os materiais e insumos gerais devem estar disponíveis, mantendo-se, com certo grau de certeza, a continuidade de seu abastecimento a fim de atender as necessidades ao longo do período. Pois, na opinião de DIAS (1993), a quantidade dos materiais e a sua qualidade devem ser compatíveis com o processo produtivo.

### **3.2.Administrando os recursos materiais**

Em administração da produção a importância da administração de materiais é fundamental para a empresa. Assim, a necessidade de cada cliente, tanto interno como externos,

devem ser analisados para que a empresa avalie se, podendo atendê-las a partir dos estoques existentes ou não, ou se terá de iniciar um processo de reposição de material através da compra, de produtos fornecidos por terceiros, ou de produção no caso de produtos fabricados internamente pela empresa.

O recebimento dos produtos pedidos pode envolver diversas atividades, relativas à área fiscal e contábil, de qualidade, de verificação de quantidades, entregas e atividades necessárias ao registro dos materiais entregues no sistema de materiais da empresa. Sendo que, o armazenamento destes materiais é uma atividade especializada e consiste em armazená-los adequadamente, para que seja possível sua rápida recuperação e a manutenção dos níveis de qualidade e, para que a entrega seja facilitada.

O recebimento tem início quando na verdade, o material, chega nas dependências da empresa, o que, em geral, é realizado pelo órgão de armazenamento, contudo há empresas que possuem órgãos diferenciados para recebimento de materiais, principalmente no caso de materiais muito especializados ou se existem grandes volumes de materiais.

No ato do recebimento de materiais um dos principais procedimentos é verificar as condições gerais do fornecimento, observando a qualidade do produto, quantidade, verificando também a embalagem e os elementos fiscais e contábeis da nota fiscal que acompanham o material, se realmente está de acordo conforme o combinado no pedido de compra.

Giorgio Merli, considera que o bom relacionamento cliente-fornecedor passa por quatro fases distintas:

- Abordagem Convencional: dá-se prioridade ao preço. Relacionamento de adversários; quem pode mais impõe suas

condições. Desconfiança quanto à qualidade. Observar 100% nos recebimentos.

- **Melhoria da Qualidade:** visa à prioridade, a qualidade do produto. Iniciando um relacionamento mais duradouro, através de uma certa confiança recíproca.
- **Integração Operacional:** dá-se prioridade ao controle dos processos, levando em conta sua capacidade. O cliente e o fornecedor fazem investimentos em pesquisa de desenvolvimento, com o cliente muitas vezes financiando programas de melhoria da qualidade dos fornecedores, para que estes implantem sistemas de garantia de qualidade.
- **Integração Estratégica:** já é uma parceria nos negócios. Gerenciamento comum dos procedimentos dos negócios, incluindo outros processos, outros procedimentos, incluindo fornecimento sincronizado e qualidade assegurada.

A Administração de materiais liga-se diretamente com operações pelo abastecimento de matérias-primas numa base de encomendas diretas ou através de estoques, em antecipação de necessidade de uso. O objetivo é ter os materiais requeridos no tempo certo e no lugar certo, providenciando o movimento de materiais ao custo mínimo relativo ao nível de serviços necessários.

As operações sejam para desempenhar um serviço ou produzir uma mercadoria, começam com a compra de materiais.

O projeto dos produtos e processos determinam as especificações e os níveis de qualidade dos itens a serem comprados. O volume de material necessário é determinado pela previsão de vendas e plano de produção.

A quantidade de estoque planejado mais a quantidade necessária de vendas ou produção prevista, indica a quantidade de material a ser comprado.

O planejamento e controle das atividades das operações dependem, em alto grau, do layout das unidades operacionais,

sendo este um dos fatores determinantes da projeção de um sistema para ordenar e programar o processo das operações.

Programação de produção integrada serve como um guia geral de operações para informar a administração sobre o que vai ser produzido, quanto, quando e onde será produzido, determinando também, quem irá fazer o trabalho.

Todos os sistemas de informações precisam de um programa de produção integrada (PPI) que serve como um guia geral de informações para informar a administração sobre os passos anteriores citados para sua produção.

Para se fazer uma programação de produção integrada, deve-se primeiro, elaborar uma previsão, fazer uma pesquisa de mercado observando uma previsão de demanda do produto.

Planejamento de materiais necessários (PMN) – é um sistema de planejamento ou produção que permite ao produtor ter os materiais certos para produzir seus bens ou serviços na quantidade certa, no lugar certo e no tempo certo.

Portanto, para se obter sucesso nas operações, é preciso ter material adequado, suprimento necessário.

### **3.3. Aperfeiçoamento dos métodos utilizados**

Para garantir o fornecimento de matéria-prima para a fabricação de mangueiras da Polly Tubos a reposição de materiais é feita, no entanto, pelo órgão de compras da empresa, através da emissão do pedido; formalizando a decisão da compra junto aos fornecedores cadastrados. Pois, o pedido de compra tem a força de um contrato que são enviados aos fornecedores, comprometendo a Empresa com relação a seus dizeres.

Relação dos fornecedores que já são parceiros formalmente cadastrados na Empresa Polly Ind. e Comércio de Tubos Ltda:

EMPRESA: Usina Vale Verde (Grupo Antonio Faria)  
ENDEREÇO: Rodovia GO - 336, Km 14, S/N - Zona Rural  
CIDADE: Itapaci - Go  
CEP: 76360-000  
CNPJ: 02414858/0004-70  
INS. ESTADUAL: 10348300-4  
FONE: (62) 361-1101

EMPRESA: Reciclagem de Sucatas Goianésia Ltda.  
ENDEREÇO: Rua 02, s/n, chácara carreiro - setor sul.  
CIDADE: Goianésia - Go.  
CEP: 76380-000  
CNPJ: 05068248/0001-08  
INSC. ESTADUAL: 10359929-0  
FONE: (62) 353-3907

EMPRESA: Duplástico Indústria e Comércio de Reciclados Ltda.  
ENDEREÇO: Av. contorno s/n, Qd.13, Lt.08 - setor Rio Vermelho  
CIDADE: Aparecida de Goiânia - Go  
CEP: 74971-450  
CNPJ: 04192995/0001-90  
INSC. ESTADUAL: 10337774-3  
FONE: (62) 248-8135

EMPRESA: M&L Plásticos  
ENDEREÇO: Rua Goiás, Qd.06, Lt. Ch-g - Setor Vila Santa Rita.  
CIDADE: Goiânia - Go  
CEP: 74420-280  
CNPJ: 05481914/0001-35

INSC. ESTADUAL: 10358181-2

FONE: (62) 581-2257

EMPRESA: Pró Plásticos

ENDEREÇO: Av. Perimetral Norte 7441 – Setor Jardim Diamantina

CIDADE: Goiânia – Go

CEP: 74573-260

CNPJ: 02062613/0001-89

INSC. ESTADUAL: 10295725-9

FONE: (62) 534-2241

EMPRESA: Usina Cooper Rubi

CIDADE: Rubiataba –Go

FONE: (62) 325-2520

EMPRESA: Mineradora Sama S/A

CIDADE: Minaçu

FONE: (62) 9909-6790

EMPRESA: Usina Codemim S/A

CIDADE: Niquelândia –Go

FONE: (62) 354-1551

Relação dos fornecedores que estão formalizando sua parceria com a Empresa Polly Ind. e Comércio de Tubos Ltda. Onde os cadastros destes fornecedores ainda estão em fase de organização.

EMPRESA: Cooprec. Cooperativa de Reciclagem

CIDADE: Goiânia – Go

FONE: (62) 208-4350

EMPRESA: Jales Machado

CIDADE: Goianésia – Go.

FONE: (62) 389-9000

EMPRESA: Usina Anicuns S/A

CIDADE: Anicuns – Go

FONE: (62) 564-1523 e 564-1414

EMPRESA: Usina Carval S/A

CIDADE: Carmo do Rio Verde – Go

FONE: (62) 337-6467

EMPRESA: Rafa Tambores Ltda.

CIDADE: Anápolis – Go

FONE: (62) 324-2515

EMPRESA: Arroz Vidgal

CIDADE: Ceres –Go

FONE: (62) 323-2021

### **3.4. Buscando parceria com novos fornecedores capacitados**

*“Podemos classificar um bom fornecedor quando ele é honesto e justo em seus relacionamentos com os clientes, tem condições de satisfazer as especificações do comprador, nas quantidades desejadas e nos prazos necessários. Um dos instrumentos mais eficazes no relacionamento do comprador e seus fornecedores é a confiança mútua. Quanto mais aberta e clara a negociação, maiores são as chances de boa compra”.*

(DIAS, 1990)

Segundo DIAS (1990), a seleção dos fornecedores é um dos principais passos para o sistema de compras, pois envolve identificar os possíveis fornecedores, agrupar itens a serem fornecidos pelo mesmo fornecedor, avaliando condições de qualidade, financeiros e de confiabilidade de entrega de cada fornecedor, analisando sua capacidade de fornecimento, procurando estabelecer parcerias.

É reunir um grupo de maior tamanho possível, que preencha todos os requisitos básicos e suficientes, dentro das normas e padrões preestabelecidos como adequados.

O objetivo principal da Empresa Polly Tubos é encontrar fornecedores que possuam condições de fornecer os materiais necessários dentro das quantidades, dos padrões de qualidade requeridos, no tempo determinado, com menores preços e / ou competitivos e nas melhores condições de pagamento. E que os fornecedores sejam confiáveis como uma fonte de abastecimento contínua.

Para que as atividades sejam desenvolvidas, a Polly Tubos possui um cadastro de seus fornecedores considerando os diferentes aspectos de fornecimento, os quais se encontra permanentemente atualizado.

A Polly Tubos possui um sistema de reposição contínuo, que tem sido denominado também de estoque mínimo, e funciona basicamente da seguinte maneira: calcula-se o nível de estoque, e quando o estoque do material alcança o valor mínimo calculado é emitida uma ordem para a reposição do estoque na quantidade fixa especificada ao longo do tempo, recomeçando o ciclo.

Estima-se a quantidade necessária para completar um nível de estoque máximo previamente calculado, encomendando-se a reposição dessa quantidade, conforme a possibilidade dos fornecedores.

Com o objetivo de colaborar com a aquisição de uma maior quantidade de matéria-prima para a Polly Tubos. Durante as atividades de Estágio Supervisionado, foram realizadas várias

visitas buscando firmar contrato com os parceiros atuais e conquistar novos parceiros fornecedores de plásticos recicláveis, para que, aumentando o fluxo de matéria-prima, aumenta também a fabricação do produto para suprir a demanda, gerando assim, uma margem maior de lucro.

De acordo com as visitas realizadas, segue a programação:

No dia 02/06/2003, visitamos a empresa, Reciclagem de Sucatas Goianésia Ltda, situada na cidade Goianésia – Go, onde o estagiário Leonardo Prudente B. Garcez esteve pessoalmente com o Sr. Divino (administrador). Apresentando as propostas de trabalho em parceria; ficando então, firmado um compromisso de parceria.

No dia 07/06/2003, visitamos a empresa Duplástico, situada em Goiânia – Go, estabelecemos um compromisso de parceria, onde a Polly Tubos firmou um contrato de compra de toda produção de matéria-prima deste fornecedor.

No dia 11/06/2003, visitamos a empresa Arroz Vidgal, situada em Ceres – Go, na visita foram discutido os variados tipos de produtos a serem comercializados visando à qualidade, preço, quantidade e a média mensal a serem coletadas. Firmamos compromisso de parceria.

No dia 17/06/2003, visitamos a empresa, Usina Vale Verde, situada na cidade de Itapaci – Go. Apresentamos proposta e obtivemos resultados positivos.

No dia 17/06/2003, visitamos outro novo futuro fornecedor, pessoa física que conhecemos e se propôs a trabalhar, a fim de nos fornecer matéria-prima; cuja pessoa é da cidade de Santa Terezinha de Goiás e seu nome é Sr. José Sabino.

No dia 17/06/2003, visitamos mais um novo fornecedor, no Viveiro Itamudas da cidade de Itapaci-GO; trocamos idéias a respeito do produto, nossos objetivos, ficando, no entanto, firmado mais um compromisso de parceria.

No dia 24/06/2003, foi realizada mais uma visita positiva, fomos na empresa M&L Plásticos Ltda, situada na cidade de Goiânia-Go. Hoje, esta empresa já faz parte do quadro de fornecedores da Polly Tubos.

No dia 25/06/2003 visitamos outro fornecedor, a empresa Pró-Plásticos Ltda; também situada na cidade de Goiânia, nesta visita reafirmamos o elo de parceria.

## CONCLUSÃO

Esta monografia abordou questões importantes do sistema de administração e controle de estoques da Empresa Polly Indústria e Comércio de Tubos Ltda.

Com a realização de um acordo entre os fornecedores de matéria-prima e a Empresa, bem como, a formalização de um contrato de responsabilidade de ambas as partes.

Foram relatadas também as atividades realizadas durante o Estágio Supervisionado, como por exemplo: várias visitas feitas aos fornecedores, o cadastramento e a confirmação do compromisso com os demais, para os quais também, já estão sendo providenciadas as formalizações cadastrais.

A execução de todas as etapas do projeto (de realização do Estágio Supervisionado), foi muito importante para a Polly Tubos na solução do problema, pois a Indústria se encontrava com algumas dificuldades na aquisição de matéria-prima para a fabricação de seus produtos, devido à insuficiência de insumos para atender sua demanda, precisava urgentemente de buscar novos parceiros.

Após a conclusão das atividades (planejadas), a Empresa está sendo beneficiada, não somente na área de produção, mas também em todos os demais setores, tanto produtivos quanto financeiros, possibilitando em geral o crescimento da organização.

Foram observadas também durante o Estágio Supervisionado a dedicação da administração e dos funcionários

na operacionalização de suas atividades em todo o processo de produção, desde a chegada de matéria-prima na Indústria até fabricação de seus produtos e seu armazenamento.

A conclusão desta, proporcionaram-nos um grande amadurecimento profissional, muitas amizades e uma enorme satisfação por ter conseguido atingir nossos tão almejados objetivos.

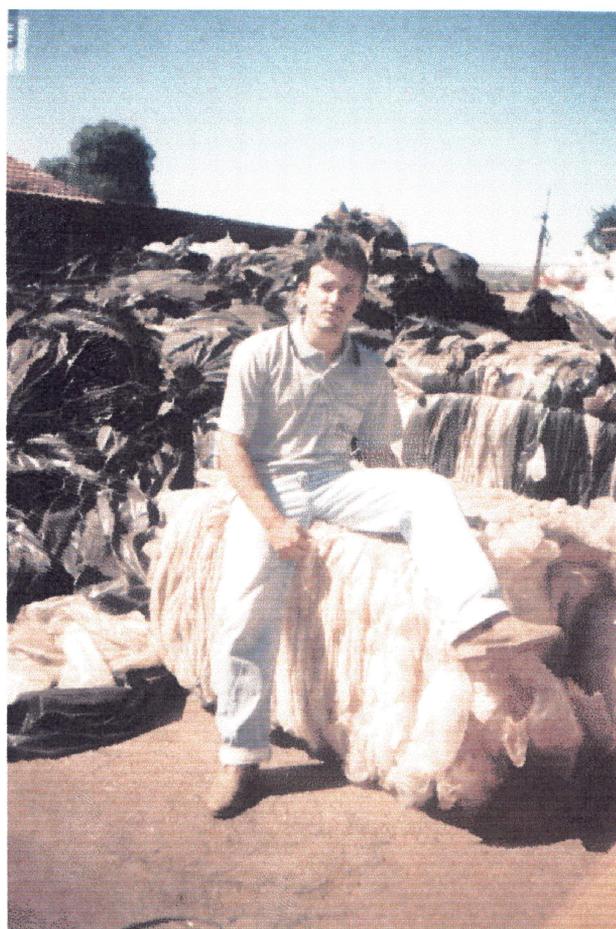
Foi muito gratificante para nós a realização desta experiência por colaborarmos de forma bem participativa, com a organização juntamente com sua equipe de colaboradores de maneira muito harmoniosa; além de termos ampliado os nossos conhecimentos.

A implantação de um sistema de estoque em uma organização varia muito de uma empresa para outra, devido às políticas internas e externas que influenciam de maneira muito forte a caracterização da empresa em seu todo.

# **ANEXOS**



**Foto 01: Leonardo na armazenagem da matéria-prima (lona preta).**



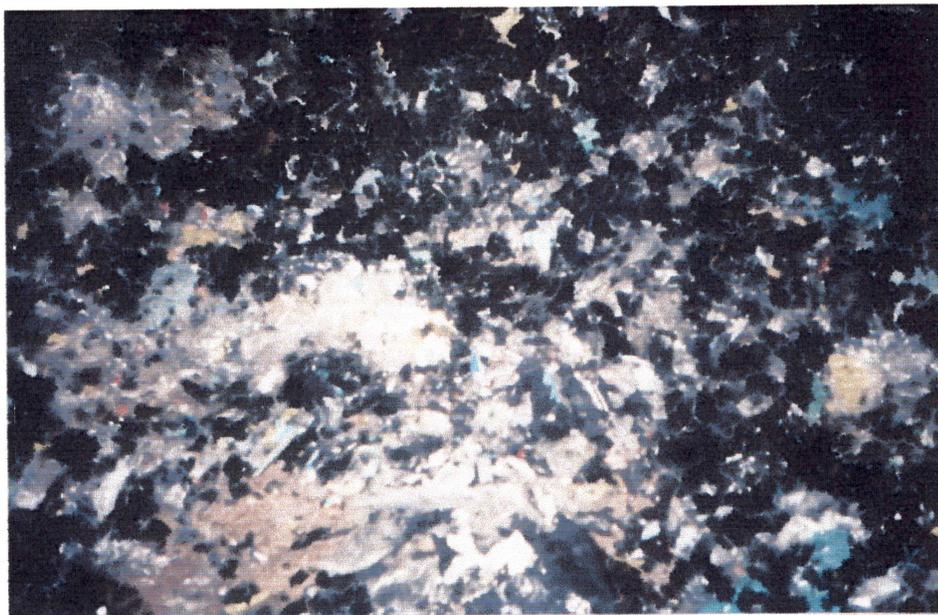
**Foto 02: Leonardo no estoque de matéria-prima em fardos.**



Foto 03: Matéria-prima (plástico de polietileno branco).



Foto 04: Leonardo no estoque de granulados (matéria-prima processada).



**Foto 05: Etapa do processo de produção(material lavado e picotado).**



**Foto 06: Leonardo no estoque de lona preta.**



**Foto 07: Plástico de polietileno no pátio da empresa.**



**Foto 08: Leonardo no pátio do estoque da empresa.**



**Foto 09: Lona preta e plástico branco (matéria-prima) no estoque da empresa.**



**Foto 10: Plásticos de polietileno de variadas cores no estoque da Polly Tubos.**



**Foto 11: Fardos de plástico de polietileno prensados.**



**Foto 12: Fardo de plástico branco compactados.**



**Foto 13: Lona preta no estoque da empresa Polly Tubos.**

## RELATÓRIO DE SÍNTESE MENSAL

Mês de Abril /2003.

<b>Nome do estagiário:</b> Leonardo Prudente Batista Garcez	<b>R.A.</b> 085
<b>Local do estágio:</b> Polly Ind. e Com. de Tubos Ltda	<b>Área:</b> Administrativa
<b>Atividades Programadas</b>	<b>Tarefas Realizadas</b>
<i>Relacionar os fornecedores de matéria-prima que a empresa tem parceria no Estado de Goiás e Tocantins.</i>	<i>Elaboração da lista de fornecedores</i>
<i>Elaborar um formulário de controle de estoques de matéria prima.</i>	<i>Elaboração de uma planilha de controle de estoque relacionando o fornecedor a quantidade de matéria-prima adquirida e seus respectivos valores.</i>
<i>Procurar formas de agilizar os controles de matéria-prima já existente, por exemplo: Controle de material adquirido pelos fornecedores, observando a qualidade e quantidade no intuito de selecionar informações que permitam ter maior controle de estocagem.</i>	<i>Elaboração de formulários que tornem mais fáceis os controles citados, e facilitem também a busca de informações para esclarecer eventuais dúvidas, pois a empresa possui variados tipos de matéria-prima.</i>
<i>Inspecionar toda matéria-prima que chega na empresa, utilizando um processo de seleção de materiais de forma qualitativa, buscando melhorar a operacionalidade da empresa.</i>	<i>Remanejar uma equipe treinada afim de que selecionem toda matéria-prima de maneira adequada utilizando um processo de pré-limpeza, garantindo com isso um maior controle produtivo.</i>

### Continuação do Relatório de Síntese Mensal

#### **Apreciação crítica das atividades**

As atividades realizadas na Polly Tubos serviram como grande aprendizado. Foram realizados vários trabalhos na área administrativa, relacionado ao controle de estoques e compras de matéria-prima. Através desse acompanhamento, juntamente com toda equipe colaboradora, a empresa Polly Ind. e Com. de Tubos Ltda obterá maior segurança no controle de sua produção.

#### **Dificuldades e ocorrências**

Uma das dificuldades ocorridas foram o controle de qualidade na aquisição de matéria-prima.

#### **Bibliografia**

BALLOU, Ronald H., Logística Empresarial: Transportes, Administração de Materiais e Distribuição Física, São Paulo: Atlas, 1993, p. 388.

DIAS, Sérgio Roberto, Estratégia e Canais de Distribuição, São Paulo: Atlas, 1993, p. 365.

<b>Data</b> 01/05/2003	<b>Assinatura do estagiário</b>
---------------------------	---------------------------------

#### **Avaliação do responsável / entidade**

O estagiário participou de todo o processo administrativo com muito desempenho e interesse. Demonstrou ser uma pessoa com idéias novas e com um grande espírito de cooperação.

**Declaro que o estagiário Leonardo Prudente Batista Garcez cumpriu todas as atividades constantes do presente relatório, cumprindo uma carga horária de 90 (noventa) horas.**

Polly Indústria e Comércio de Tubos Ltda  
Pollyana P. B. Garcez – Gerente

#### **Avaliação do professor orientador**

<b>Data</b>	<b>Assinatura do professor orientador</b>
-------------	---

Polly Ind. e Com. de Tubos Ltda  
Av. Castanheira, 186 – V. Operária – CEP: 76.350-000 – Rubiataba/GO  
Telefax: (62) 325-1667 – Cel: (62) 9903-6450 e 9615-3845

---

## ATESTADO

Atesto, para os devidos fins, que o Sr. Leonardo Prudente Batista Garcez, aluno do Curso de Administração com Habilitação em Administração Rural, cumpriu no período de 05/04/03 à 01/05/03 um total de 90 (noventa) horas de estágio, na empresa Polly Indústria e Comércio de Tubos Ltda, situada à Avenida Castanheira nº 196, Vila Operária, Rubiataba/GO, telefax (62) 325-1667, inscrita no CNPJ sob o nº 02.480.840/0001-24.

Tendo sido mencionada as cargas horárias, distribuídas entre os seguintes setores:

Departamento administrativo – 90 horas

Rubiataba/GO, 05 de Maio de 2003.

---

Pollyana Prudente Batista Garcez

RG: 3208812 – SSP/GO

## RELATÓRIO DE SÍNTESE MENSAL

Mês de Maio /2003.

<b>Nome do estagiário:</b> Leonardo Prudente Batista Garcez	<b>R.A.</b> 085
<b>Local do estágio:</b> Polly Ind. e Com. de Tubos Ltda	<b>Área:</b> Administrativa
<b>Atividades Programadas</b>	<b>Tarefas Realizadas</b>
Manter contato com os fornecedores que já são parceiros da empresa.	Levantamento junto aos fornecedores, propondo alternativas de controle e aperfeiçoamento dos métodos utilizados para melhorar os processos de elaboração e beneficiamento de insumos.
Procurar novas parcerias para a empresa no intuito de aumentar o quadro de fornecedores, afim, de garantir maior estabilidade produtiva para a empresa.	Assumir compromisso com novos parceiros / fornecedores, buscando seu total apoio, garantindo maior segurança e disponibilidade no fornecimento de matéria-prima / produto.

### Continuação do Relatório de Síntese Mensal

<b>Apreciação crítica das atividades</b> Através do contato direto com os parceiros / fornecedores da empresa e também com as futuras parcerias que foram realizadas, a empresa pôde aumentar seu estoque controlando melhor suas atividades.	
<b>Dificuldades e ocorrências</b> Conquistar fornecedores qualificados( fornecimento de produtos, matéria-prima de boa qualidade).	
<b>Bibliografia</b> BALLOU, Ronald H., <u>Logística Empresarial</u> : Transportes, Administração de Materiais e Distribuição Física, São Paulo: Atlas, 1993.  MAGGE, John Francis, <u>Logística Industrial</u> , Análise e Administração dos Sistemas de Suprimentos e Distribuição. São Paulo: Pioneira 1997.	
<b>Data</b>  31/05/2003	<b>Assinatura do estagiário</b>  
<b>Avaliação do responsável/entidade</b>  O estagiário cumpriu com muita satisfação as atividades programadas, obteve um bom nível de desempenho.  Declaro que o estagiário Leonardo Prudente Batista Garcez cumpriu todas as atividades constantes do presente relatório, cumprindo uma carga horária de 52(Cinqüenta e duas) horas no departamento administrativo no mês de Maio.  <div style="text-align: right;">_____ Polly Indústria e Comércio de Tubos Ltda Pollyana P. B. Garcez – Gerente.</div>	
<b>Avaliação do professor orientador</b>  	
<b>Data</b>  	<b>Assinatura do professor orientador</b>  

## RELATÓRIO DE SÍNTESE MENSAL

Mês de Junho/2003.

<b>Nome do estagiário:</b> Leonardo Prudente Batista Garcez	<b>R.A.</b> 085
<b>Local do estágio:</b> Polly Ind. e Com. de Tubos Ltda	<b>Área:</b> Pesquisa de campo, Aquisição e recepção de materiais, Controle de estoques, Dept.º Administrativo e Produção de materiais.
<b>Atividades Programadas</b>	<b>Tarefas Realizadas</b>
Realizar pesquisa de campo buscando conhecer de perto os futuros parceiros.	Elaboração de um relatório da visita de campo.
Fazer um relatório das atividades programadas, referente à aquisição e recepção de materiais.	Apresentação de atividades já elaboradas.
Relacionar a quantidade de estoque de matéria-prima que a empresa necessita mensalmente, para atender sua demanda.	Relação da quantidade de matéria-prima que a empresa utiliza mensalmente para suprir sua demanda.
Apresentar uma proposta para controle do fluxo de matéria-prima de forma mais eficaz	Apresentação da proposta, proporcionando melhor aproveitamento de matéria-prima.
Avaliar o espaço físico da empresa propondo o aumento da produção de matérias-primas estocadas.	Na produção de materiais, o espaço físico é um fator muito relevante, por isto, sua avaliação no processo de estocagem foi realizado visando melhorar a produção.

### Continuação do Relatório de Síntese Mensal

#### Apreciação crítica das atividades

As atividades realizadas na organização proporcionaram um melhor esclarecimento do processo de implantação do sistema de controle de estoques de matéria-prima.

#### Dificuldades e ocorrências

Adequar as informações registradas no período do estágio de maneira ordenada.

#### Bibliografia

MAGGE, John Francis, Logística Industrial, Análise e Administração dos Sistemas de Suprimentos e Distribuição. São Paulo: Pioneira 1997.

DIAS, Sérgio Roberto, Estratégia e Canais de Distribuição, São Paulo: Atlas, 1993.

BALLOU, Ronald H., Logística Empresarial: Transportes, Administração de Materiais e Distribuição Física, São Paulo: Atlas, 1993.

<b>Data</b> 30/06/2003	<b>Assinatura do estagiário</b>
---------------------------	---------------------------------

#### Avaliação do responsável / entidade

A presença do estagiário foi de grande valia, pois proporcionou troca de idéias e um melhoramento no setor de estocagem. Sua participação superou nossas expectativas.

*Declaro que o estagiário Leonardo Prudente Batista Garcez cumpriu todas as atividades constantes do presente relatório, cumprindo uma carga horária de 30(Trinta) horas no departamento administrativo, 24(Vinte e quatro) horas na pesquisa de campo, 14(Quatorze) horas na produção de matérias, 20(vinte) horas no controle de estoque, 22(vinte e duas) horas na aquisição e recepção de materiais, totalizando 110(Cento e dez) horas no mês de Junho.*

*Polly Indústria e Comércio de Tubos Ltda  
Pollyana P. B. Garcez - Gerente.*

#### Avaliação do professor orientador

<b>Data</b>	<b>Assinatura do professor orientador</b>
-------------	---

Polly Ind. e Com. de Tubos Ltda  
Av. Castanheira, 186 – V. Operária – CEP: 76.350-000 – Rubiataba/GO  
Telefax: (62) 325-1667 – Cel: (62) 9903-6450 e 9615-3845

---

## **ATESTADO**

**Atesto, para os devidos fins, que o Sr. Leonardo Prudente Batista Garcez, aluno do curso de administração com habilitação em administração rural, cumpriu no período de 15/05/03 à 30/06/03 um total de 162 (Cento e sessenta e duas) horas de estágio, na empresa Polly Indústria e Comércio de Tubos Ltda, situada à Avenida Castanheira nº 196, Vila Operária, Rubiataba/GO, telefax (62) 325-1667, inscrita no CNPJ sob o nº 02.480.840/0001-24.**

**Tendo sido mencionada as cargas horárias, distribuídas entre os seguintes setores:**

**Departamento administrativo – 82 horas**

**Pesquisa de campo – 24 horas**

**Aquisição e recepção de materiais – 22 horas**

**Controle de estoques – 20 horas**

**Produção de materiais – 14 horas**

**Rubiataba/GO, 01 de Julho de 2003.**

---

**Pollyana Prudente Batista Garcez**

**RG: 3208812 – SSP/GO**

## BIBLIOGRAFIA

BALLON, Ronald H. Logística Empresarial: Transportes, Administração de Materiais e distribuição física / Ronald H. Ballon: tradução Hugo T. Y. Yoshizaki. São Paulo: Atlas, 1993.

DIAS, Marco Aurélio P., 1952; Administração de materiais: resumo da teoria, questões de revisão, exercícios, estudos de casos / Marco Aurélio P. Dias, - 3ed. Compacta, São Paulo: Atlas, 1990.

GOMES, Josir Simeone; Controle de gestão: uma abordagem contextual e organizacional / Josir Simeone, Joan M. Amat Salas. – São Paulo: Atlas, 1997.

LUDICIBUS, Sergio de 1935; Curso de contabilidade para não contadores / Sergio de Ludicibus, Jose Carlos Marion. – 2ed. – São Paulo: Atlas, 1999.

MAGEE, John Francis; Logística Industrial: Análise e Administração dos Sistemas de Suprimento e Distribuição, São Paulo: Pioneira, 1977.

MARTINS, Petrônio Garcia; Administração da produção / Petrônio Garcia Martins, Fernando Piero Laugeni. – São Paulo: Saraiva, 2001.

MELHORAMENTOS. Minidicionário da Língua Portuguesa. São Paulo: Companhia Melhoramentos, 1997.

ROESCH, Sylvia Maria Azevedo; Projetos de estagio e de pesquisa em administração: guias para estágios, trabalhos de conclusão, dissertações e estudos de casos / Sylvia Maria Azevedo Roesch; colaboração Grace Vieira Becker, Maria Ivone de Mello. – 2ed. – São Paulo: Atlas, 1999.