

ANÁLISE CRÍTICA DE FABRICAÇÃO		N.º:0370	Data:25/10/2012	REX
Versão 2.2 atualizada em 11/07/2012 (PESQUISA E DESENVOLVIMENTO DE PRODUTO)				
DESCRIÇÃO DO PRODUTO				
NOME DO EMITENTE: GUILHERME N. TOMIO		GERENTE SOLICITANTE: JAISON STUVE		
DESCRIÇÃO DO PRODUTO: PF SX MA G-2 3/4" X 20" COM 6.1/4" ROSCA		Furo (mm) :		
Diametro externo (mm):	19	Comprimento (mm):	509	Chave (mm):
QUANTIDADE /PEÇAS : 5.000		Aplicação: NÃO DESCRITO		
*CÓDIGO DA SOLICITAÇÃO DE ANALISE: 0178		CÓDIGO DE PRODUTO (VENDAS) :		
CLIENTE: DEL VECCHIO		CIDADE: SÃO PAULO		SP
ESTADO: <input type="radio"/> AC <input type="radio"/> AL <input type="radio"/> AP <input type="radio"/> AM <input type="radio"/> BA <input type="radio"/> CE <input type="radio"/> DF <input type="radio"/> ES <input type="radio"/> GO <input type="radio"/> MA <input type="radio"/> MT <input type="radio"/> MS <input type="radio"/> MG <input type="radio"/> PA <input type="radio"/> PB <input type="radio"/> PR <input type="radio"/> PE <input type="radio"/> PI <input type="radio"/> RR <input type="radio"/> RO <input type="radio"/> RJ <input type="radio"/> RN <input type="radio"/> RS <input type="radio"/> SC <input checked="" type="radio"/> SP <input type="radio"/> SE <input type="radio"/> TO				
MATERIAL: SAE 1015		PPAP N° EDIÇÃO: _____ NIVÉL: <input type="radio"/> 1 <input type="radio"/> 2 <input type="radio"/> 3 <input type="radio"/> 4 <input type="radio"/> 5 <input checked="" type="radio"/> NA		
EXISTE SIMILAR? <input checked="" type="radio"/> NÃO <input type="radio"/> SIM-Código REX:		GRAU/CLASSE: G-2		
TIPO DE EMBALAGEM: NÃO ESPECIFICADO		ACABAMENTO (Trat.Superficial): POLIDO		
QUANTIDADE DE PEÇAS DA AMOSTRA/LOTE: NÃO ESPECIFICADO		ENTREGA PREVISTA (AMOSTRA/LOTE): NÃO ESPECIFICADO		
CONSUMO MÉDIO PREVISTO: SEM PREVISÃO		CERTIFICADO DE QUALIDADE DO PRODUTO: <input type="radio"/> SIM <input checked="" type="radio"/> NÃO		
CARACTERÍSTICAS ESPECIAIS: <input checked="" type="radio"/> SIM <input type="radio"/> NÃO		REQUISITO DE IDENTIFICAÇÃO, RASTREABILIDADE OU EMBALAGEM: <input type="radio"/> SIM <input checked="" type="radio"/> NÃO		
QUAL: COMPRIMENTO TOTAL E ROSCA		QUAL: <input type="radio"/> SIM <input checked="" type="radio"/> NÃO		
ANEXOS: <input type="checkbox"/> DESENHO REX <input type="checkbox"/> REQUISITOS DE CLINTE <input type="checkbox"/> NORMAS <input type="checkbox"/> CORRESPONDÊNCIA <input type="checkbox"/> AMOSTRA <input type="checkbox"/> INFORMAÇÕES DE PROJETOS ANTERIORES				
DESCRIÇÃO DOS ANEXOS:				
DESENHO REX:		CORRESPONDÊNCIA:		
REQUISITOS DE CLIENTE:		AMOSTRA:		
NORMAS:		INFORMAÇÕES DE PROJETOS ANTERIORES:		

Vendas

ENGENHARIA

ANÁLISE DO PRODUTO				
NUMERO DE DESENHO DO PRODUTO REX: AINDA Ñ DESENVOLVIDO		MATÉRIA PRIMA: <input checked="" type="radio"/> FIO MAQUINA <input type="radio"/> BARRA		
NUMERO DE DESENHO DO PROCESSO REX:AINDA Ñ DESENVOLVIDO		MATERIAL:		
GRAVAÇÃO: (<input checked="" type="checkbox"/> NA)		<input type="radio"/> AÇO1010	<input type="radio"/> AÇO1018	<input type="radio"/> 10B30
TRATAMENTO TÉRMICO:(<input checked="" type="checkbox"/> NA)		<input type="radio"/> AÇO305	<input type="radio"/> AÇO1020	<input type="radio"/> LATÃO
PROPRIEDADES MECÂNICAS:(<input checked="" type="checkbox"/> NA)		<input type="radio"/> AÇO1004	<input type="radio"/> VL 40	<input type="radio"/> PP5135
SETORES DE APOIO		<input type="radio"/> AÇO1006	<input type="radio"/> AÇO1045	<input type="radio"/> V302
GARANTIA DE QUALIDADE: ESTÃO DISPONÍVEIS EQUIPAMENTOS P/MEDIÇÃO/INSPEÇÃO/ENSAIOS? <input checked="" type="radio"/> SIM <input type="radio"/> NÃO		<input type="radio"/> AÇO1008	<input type="radio"/> AÇO4140	<input type="radio"/> PL41
FERRAMENTARIA: HÁ FERRAMENTAS DISPONÍVEIS? <input type="radio"/> SIM <input checked="" type="radio"/> NÃO		<input checked="" type="radio"/> AÇO1015	<input type="radio"/> 10B22	<input type="radio"/> AÇO8620
		OPÇÃO SELECIONADA:	AÇO1015	Obs.:
		PESO ESPECÍFICO kg/mm³=	0,00000787	
ANÁLISE DE ENTRADAS				
O PRODUTO ESTÁ ADEQUADAMENTE DEFINIDO PARA PERMITIR AVALIAÇÃO DA VIABILIDADE? <input checked="" type="radio"/> SIM <input type="radio"/> NÃO		AS ESPECIFICAÇÕES PODEM SER ATENDIDAS COMO DESCRITO? <input checked="" type="radio"/> SIM <input type="radio"/> NÃO		
		HÁ CAPACIDADE ADEQUADA PARA PRODUZIR O PRODUTO? <input checked="" type="radio"/> SIM <input type="radio"/> NÃO		
		OS DADOS SÃO SUFICIENTES PARA ELABORAÇÃO DO PROJETO? <input type="radio"/> SIM <input checked="" type="radio"/> NÃO		
PARTICIPANTE		FUNÇÃO	OBS.:	
Guilherme N. Tomio		Eng.	Item cotado sem, sem tratamento térmico e Superficial.	
Jacson Becker		Projetista	Será necessário aprovação de um desenho proposta antes de produzir e criar as ferramentas.	
Ermani Edu Eble		Eng.		
CALCULOS DO PESO DO PRODUTO				
VOLUME DO BLANQUE (mm³)=	0	Ø=	altura=	ATENÇÃO: USAR UNIDADES EM "mm"
VOLUME DO PRODUTO (mm³)=	0	Ø=	altura=	Volume de perda (mm³) =
PESO DO BLANQUE (Kg) =	1,250183	PREENCHER O PESO CASO TENHA UMA AMOSTRA QUE POSSA SER PESADA NA BALANÇA DO LABORATÓRIO. CASO CONTRARIO UTILIZAR AUTO-CALCULO ACIMA.		
PESO DO PRODUTO (Kg) =	1,136530			
TECNOLOGIA DO PRODUTO: <input type="radio"/> COMUM <input checked="" type="radio"/> MÉDIA <input type="radio"/> ALTA		COMPRAR NOVO FERRAMENTAL TERCEIRIZADO? INSERIR VALOR=>		R\$ 500,00

ETAPAS DA PRODUÇÃO							Passa pelo processo?	
ETAPA DO PROCESSO	DESCRIÇÃO/OBSERVAÇÃO	Nº DO EQUIPAMENTO	PESO DE ENTRADA Kg	PESO DE SAÍDA Kg	R\$/Kg	SIM	NÃO	
PREPARAÇÃO	ENTRADA DE MAT. PRIMA		6342,794333	6341,526027	0,00000	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	
	COALESCIMENTO		6341,526027	6340,257976	0,30035	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	
	FOSFATIZAÇÃO		6340,257976	6155,590268	0,05494	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	
	Corte automatico Franho		84 - 86	6155,590268	6155,590268	0,02777	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	Corte automatico MD100		499	6155,590268	6094,643829	0,02777	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
	CORTE			6094,643829	6094,643829	0,01459	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	TREFILAÇÃO			6094,643829	6093,425144	0,02438	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
	PRÉ-AQUECIMENTO	<input checked="" type="radio"/> JAMO <input type="radio"/> GÁS <input type="radio"/> REX MAQ. <input type="radio"/> Caverão GÁS		6093,425144	5803,262042	0,21077	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
	POLYMASTER (PRÉ AQ INCLUSO)		18	5803,262042	5803,262042	0,09170	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
CONFORMAÇÃO	PRENSAS (VERTICAIS)		5803,262042	5802,101622	0,01331	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	
	ESTAMPAGEM 2ESTAG. PQ.		5802,101622	5802,101622	0,00112	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	ESTAMPAGEM 2ESTAG. GR.		5802,101622	5802,101622	0,00248	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	ESTAMPAGEM 3 ESTAGIOS		5802,101622	5802,101622	0,00232	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	ESTAMPAGEM MW-53	ESTAMP. A QUENTE		5802,101622	5802,101622	0,02577	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM MW-48	ESTAMP. A QUENTE		5802,101622	5802,101622	0,01318	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM MW-32	ESTAMP. A QUENTE		5802,101622	5802,101622	0,01578	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM BV6	4 ESTG.	133	5802,101622	5802,101622	0,01684	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM BR4	4 ESTG.	149	5802,101622	5802,101622	0,00874	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM SP-27 ou 26	4 ESTG.	191 / 195	5802,101622	5802,101622	0,00519	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM SP-57	4 ESTG.	193	5802,101622	5802,101622	0,02611	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM SP-37	4 ESTG.	192	5802,101622	5802,101622	0,01059	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM CBF-134S	4 ESTG.	135 / 197	5802,101622	5802,101622	0,00312	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM SP-58	5 ESTAG.	198	5802,101622	5802,101622	0,02047	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	NATIONAL S2 (PORCA)	5 ESTAG.	1002	5802,101622	5802,101622	0,00597	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM PORCA PQ.	5 ESTAG.		5802,101622	5802,101622	0,00098	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM PORCA MED.	5 ESTAG.		5802,101622	5802,101622	0,00190	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM PORCA GR.	5 ESTAG.		5802,101622	5802,101622	0,00340	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM FXP4 NATIONAL	6 ESTAG.	194	5802,101622	5802,101622	0,00886	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	LAMINAÇÃO	LAMINAÇÃO EM CÉLULA		5802,101622	5802,101622	0,00030	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
LAMINAÇÃO A QUENTE		<input checked="" type="radio"/> JAMO <input type="radio"/> GÁS <input type="radio"/> REX MAQ. <input type="radio"/> Caverão GÁS		5802,101622	5802,101622	0,24291	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
LAMINAÇÃO DE ROLO			5802,101622	5800,941434	0,02280	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	
LAMINAÇÃO DE BARRA			5800,941434	5800,941434	0,02435	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
ROSQUEAMENTO (PORCAS)				5800,941434	5800,941434	0,00040	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
ACABAMENTO	USINAGEM		5800,941434	5799,781477	0,06449	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	
	FURAÇÃO		5799,781477	5799,781477	0,02811	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	MEDIDOR DE DUREZA AUTIMÁTICO		2000	5799,781477	5799,781477	1,36822	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	LIMPEZA (centrifuga)		5799,781477	5798,621753	0,01062	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	
	DOBRADEIRA		5798,621753	5798,621753	0,00330	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	TRATAMENTO TÉRMICO		5798,621753	5798,621753	0,63776	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	REPASSE DE ROSCA		5798,621753	5798,621753	0,00040	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	INJEÇÃO DE NYLON		5798,621753	5798,621753	0,01275	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	ARRUELAMENTO		5798,621753	5798,621753	0,07749	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	OLEAMENTO		5798,621753	5798,621753	0,00405	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	ZINCAGEM À FOGO		5798,621753	5798,621753	1,16000	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	ZINCAGEM ELETROLÍTICA		5798,621753	5798,621753	0,39573	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	ORGANO METÁLICO	<input checked="" type="radio"/> NORMAL <input type="radio"/> COM SELANTE <input type="radio"/> COLORIDO		5798,621753	5798,621753	0,56835	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	EMBALAGEM		5798,621753	5797,462261	0,15000	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	
	EXPEDIÇÃO		5797,462261	5796,303	0,08655	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	
DES-HIDROGENIZAÇÃO		5796,303	5796,303	0,48376	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>		
PROCESSO NÃO PREVISTO	USINAGEM DO DIÂMETRO DE LAMINAÇÃO 60PCS/HORA 30R\$/h (JACSON)		5796,303	5682,650	0,45000	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	
VALORES PARA O PROCESSO NÃO PREVISTO	CUSTO POR Kg NO PROCESSO =		R\$ 0,4500		R\$/Kg			
	PERDA PERCENTUAL DO PESO NO PROCESSO =		2,00%		%/Kg			

OBS.:

PRAZOS E TEMPOS DE PRODUÇÃO					
"LEAD TIME" Tempo mínimo de atravessamento do produto na produção para produção normal.	11.133,96	Minutos	Prazo de entrega para o pedido após a data do fechamento e retorno para engenharia é de ----->	39,73	DIAS
	185,57	Horas			
	7,73	Dias			
Prazo de entrega previsto para o Ferramental ?	20	Dias			
Tempo para transporte ?	1	Dias			
Tempo para o PCP fazer programação ?	1	Dias			
Tempo para projeto interno da engenharia =	10	Dias			

DADOS AUTO-CALCULADOS						
OS IMPOSTOS AUTO-CALCULADOS NÃO CONTEMPLAM "IPI" APENAS PIS+COFINS+ICMS						
QUANTIDADE EM Kg DE PRODUTO=	5682,650	COMPRA DE MATÉRIA PRIMA EM Kg =	6911,06	IMPOSTOS (PIS+COFINS+ICMS)		
PESO DO BLANQUE (Kg)=	1,250			21,25%		
PESO DO PRODUTO (Kg) =	1,137	CUSTO DO PEDIDO V (sem impostos) V	CUSTO DO PEDIDO (sem impostos e fixos) V	CUSTO DA UNIDADE DO PRODUTO =	CUSTO SEM FIXOS	CUSTO COM FIXOS
PERDA NO PROJETO (Kg)=	0,114				R\$ 4,690	5,370
PERDA TOTAL NO PROJETO(Kg)=	568,265	R\$ 26.849,21	R\$ 23.451,44	CUSTO DO Kg DO PRODUTO =	CUSTO SEM FIXOS	CUSTO COM FIXOS
TOTAL DE PERDAS (Kg)=	1228,409				R\$ 4,127	4,725
DADOS COM BASE EM "CENTOS" 100 UNIDADES DE PRODUTO						
PESO DO % PRODUTO (Kg) =	113,653	CUSTO DO "CENTO" DE PRODUTO =	CUSTO SEM FIXOS	CUSTO COM FIXOS	CUSTOS DOS KILOS DE PRODUTOS ESTÃO CITADOS ACIMA.	
UNIDADES EM 1 Kg DE PRODUTO =	0,880		R\$ 469,029	536,984		

RELATÓRIO DE PREÇOS COM CUSTOS FIXOS										
MARGEM DE LUCRO	PREÇO COM IMPOSTOS				PREÇO SEM IMPOSTOS				FERRAMENTAL PAGO	
	PREÇO DO Kg	PREÇO DO ITEM	PREÇO DO %	PREÇO TOTAL DO PEDIDO	PREÇO DO Kg	PREÇO DO ITEM	PREÇO DO %	PREÇO TOTAL DO PEDIDO	LOTE MÍNIMO SUGERIDO	PREÇO DO PEDIDO SUGERIDO
15%	R\$ 7,411	R\$ 8,423	R\$ 842,328	R\$ 42.116,410	R\$ 5,559	R\$ 6,317	R\$ 631,746	R\$ 31.587,308	528	R\$ 4.444,444
20%	R\$ 8,042	R\$ 9,140	R\$ 914,016	R\$ 45.700,786	R\$ 5,906	R\$ 6,712	R\$ 671,230	R\$ 33.561,515	372	R\$ 3.404,255
25%	R\$ 8,790	R\$ 9,990	R\$ 999,040	R\$ 49.952,022	R\$ 6,300	R\$ 7,160	R\$ 715,979	R\$ 35.798,949	279	R\$ 2.790,698
30%	R\$ 9,692	R\$ 11,015	R\$ 1.101,506	R\$ 55.075,306	R\$ 6,750	R\$ 7,671	R\$ 767,120	R\$ 38.356,017	217	R\$ 2.393,162

RELATÓRIO DE PREÇOS SEM CUSTOS FIXOS										
MARGEM DE contribuição M.C.	PREÇO COM IMPOSTOS				PREÇO SEM IMPOSTOS				FERRAMENTAL PAGO	
	PREÇO DO Kg	PREÇO DO ITEM	PREÇO DO %	PREÇO TOTAL DO PEDIDO	PREÇO DO Kg	PREÇO DO ITEM	PREÇO DO %	PREÇO TOTAL DO PEDIDO	LOTE MÍNIMO SUGERIDO	PREÇO DO PEDIDO SUGERIDO
30%	R\$ 8,465	R\$ 9,621	R\$ 962,110	R\$ 48.105,520	R\$ 5,895	R\$ 6,700	R\$ 670,041	R\$ 33.502,059	376	R\$ 3.615,409
40%	R\$ 10,650	R\$ 12,104	R\$ 1.210,397	R\$ 60.519,848	R\$ 6,878	R\$ 7,817	R\$ 781,715	R\$ 39.085,735	204	R\$ 2.472,918
50%	R\$ 14,354	R\$ 16,314	R\$ 1.631,405	R\$ 81.570,230	R\$ 8,254	R\$ 9,381	R\$ 938,058	R\$ 46.902,882	125	R\$ 2.033,798
60%	R\$ 22,010	R\$ 25,015	R\$ 2.501,487	R\$ 125.074,352	R\$ 10,317	R\$ 11,726	R\$ 1.172,572	R\$ 58.628,603	79	R\$ 1.967,853

ANÁLISE DE VIABILIDADE TÉCNICA			
Fica explícito que o projeto será economicamente viável se o preço praticado para a fabricação for algum dos preços acima sugeridos. APÓS ACORDADO PREÇO COM CLIENTE SOLICITAR DESENVOLVIMENTO DE DESENHOS E DOCUMENTAÇÕES NECESSÁRIAS PARA ENGENHARIA. INFORMAR NUMERO DO PEDIDO E DATA			
OBSERVAÇÕES:			
PARTICIPANTE	FUNÇÃO	OBS.:	FUNÇÃO
Guilherme N. Tomio	Eng.	Item cotado sem, sem tratamento térmico e Superficial. Será necessário aprovação de um desenho proposta antes de produzir e criar as ferramentas.	
Jacson Becker	Projetista		
Ermani Edu Eble	Eng.		