

ANÁLISE CRÍTICA DE FABRICAÇÃO		N.º:0381	Data:12/12/2012	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 RECARTILHADO G-5 1 X 3.3/8		Furo (mm) :		
Diametro externo (mm):	25,4	Comprimento (mm):	130	Chave (mm):
QUANTIDADE /PEÇAS : 10.000		Aplicação: NÃO DESCRITO		
*CÓDIGO DA SOLICITAÇÃO DE ANALISE: 0186		CÓDIGO DE PRODUTO (VENDAS) :		
CLIENTE: A R S		CIDADE: SANTO ANDRÉ <b>SP</b>		
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 10B30		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-5		
TIPO DE EMBALAGEM: NÃO ESPECIFICADO		ACABAMENTO (Trat.Superficial): ENEGRECIDO DE TÊMPERA		
QUANTIDADE DE PEÇAS DA AMOSTRA/LOTE: NÃO ESPECIFICADO		ENTREGA PREVISTA (AMOSTRA/LOTE): NÃO ESPECIFICADO		
CONSUMO MÉDIO PREVISTO: NÃO ESPECIFICADO		CERTIFICADO DE QUALIDADE DO PRODUTO: <input type="radio"/> SIM <input checked="" type="radio"/> NÃO		
CARACTERÍSTICAS ESPECIAIS: <input type="radio"/> SIM <input checked="" type="radio"/> NÃO		REQUISITO DE IDENTIFICAÇÃO, RASTREABILIDADE OU EMBALAGEM: <input type="radio"/> SIM <input checked="" type="radio"/> NÃO		
QUAL:		QUAL: <input type="radio"/> SIM <input checked="" type="radio"/> NÃO		
ANEXOS: <input type="checkbox"/> DESENHO REX <input checked="" 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: DESENHO DE PRODUTO 103W4030		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 checked="" 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 type="radio"/> AÇO1015	<input type="radio"/> 10B22	<input type="radio"/> AÇO8620
		OPÇÃO SELECIONADA:	10B30	Obs.:
		PESO ESPECÍFICO kg/mm³=	0,00000786	
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 type="radio"/> SIM <input checked="" type="radio"/> NÃO		
		OS DADOS SÃO SUFICIENTES PARA ELABORAÇÃO DO PROJETO? <input checked="" type="radio"/> SIM <input type="radio"/> NÃO		
PARTICIPANTE		FUNÇÃO	OBS.:	
GUILHERME N. TOMIO		ENG.	FORNECIDOCOM ACABAMENTO EM ENEGRECIDO DE TÊMPERA GRAVAÇÃO FIXA, SEM SER NUMÉRICA MUDADANDO COM LOTE.	
JACSON BECKER		PROJETISTA		
ERNANI 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) =	0,6441	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) =	0,5855			
TECNOLOGIA DO PRODUTO: <input type="radio"/> COMUM <input type="radio"/> MÉDIA <input checked="" type="radio"/> ALTA		COMPRAR NOVO FERRAMENTAL TERCEIRIZADO? INSERIR VALOR=>		R\$ 60.000,00

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		6040,305797	6039,097977	0,00000	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	
	COALESCIMENTO		6039,097977	6037,890399	0,30035	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	
	FOSFATIZAÇÃO		6037,890399	5862,029514	0,05494	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	
	Corte automatico Franho		84 - 86	5862,029514	5862,029514	0,05391	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	Corte automatico MD100		499	5862,029514	5862,029514	0,05391	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	CORTE			5862,029514	5862,029514	0,02832	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	TREFILAÇÃO			5862,029514	5860,857342	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		5860,857342	5860,857342	0,33729	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	POLYMASTER (PRÉ AQ INCLUSO)		18	5860,857342	5860,857342	0,17801	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
CONFORMAÇÃO	PRENSAS (VERTICAIS)		5860,857342	5860,857342	0,02583	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	ESTAMPAGEM 2ESTAG. PQ.		5860,857342	5860,857342	0,00218	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	ESTAMPAGEM 2ESTAG. GR.		5860,857342	5860,857342	0,00481	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	ESTAMPAGEM 3 ESTAGIOS	MÁQUINA ORLI PAYER		5860,857342	5860,857342	0,00450	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM MW-53	ESTAMP. A QUENTE		5860,857342	5860,857342	0,05002	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM MW-48	ESTAMP. A QUENTE		5860,857342	5860,857342	0,02559	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM MW-32	ESTAMP. A QUENTE		5860,857342	5860,857342	0,03063	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM BV6	4 ESTG.	133	5860,857342	5859,685405	0,03270	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
	ESTAMPAGEM BR4	4 ESTG.	149	5859,685405	5859,685405	0,01696	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM SP-27 ou 26	4 ESTG.	191 / 195	5859,685405	5859,685405	0,01008	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM SP-57	4 ESTG.	193	5859,685405	5859,685405	0,05069	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM SP-37	4 ESTG.	192	5859,685405	5859,685405	0,02055	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM CBF-134S	4 ESTG.	135 / 197	5859,685405	5859,685405	0,00606	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM SP-58	5 ESTAG.	198	5859,685405	5859,685405	0,03974	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	NATIONAL S2 (PORCA)	5 ESTAG.	1002	5859,685405	5859,685405	0,01160	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM PORCA PQ.	5 ESTAG.		5859,685405	5859,685405	0,00191	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM PORCA MED.	5 ESTAG.		5859,685405	5859,685405	0,00369	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM PORCA GR.	5 ESTAG.		5859,685405	5859,685405	0,00661	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	ESTAMPAGEM FXP4 NATIONAL	6 ESTAG.	194	5859,685405	5859,685405	0,01720	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	LAMINAÇÃO	LAMINAÇÃO EM CÉLULA		5859,685405	5858,513703	0,00059	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
LAMINAÇÃO A QUENTE		<input checked="" type="radio"/> JAMO <input type="radio"/> GÁS <input type="radio"/> REX MAQ. <input type="radio"/> Caverão GÁS		5858,513703	5858,513703	0,39969	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
LAMINAÇÃO DE ROLO			5858,513703	5858,513703	0,04425	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
LAMINAÇÃO DE BARRA			5858,513703	5858,513703	0,04726	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
ACABAMENTO	ROSQUEAMENTO (PORCAS)		5858,513703	5858,513703	0,00077	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	USINAGEM		5858,513703	5858,513703	0,12519	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	FURAÇÃO		5858,513703	5858,513703	0,05457	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	MEDIDOR DE DUREZA AUTIMÁTICO		2000	5858,513703	5858,513703	2,65589	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	LIMPEZA (centrifuga)		5858,513703	5858,513703	0,01062	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	DOBRADEIRA		5858,513703	5858,513703	0,00641	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	TRATAMENTO TÉRMICO		5858,513703	5857,342234	0,63776	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	
	REPASSE DE ROSCA		5857,342234	5857,342234	0,00077	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	INJEÇÃO DE NYLON		5857,342234	5857,342234	0,01275	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	ARRUELAMENTO		5857,342234	5857,342234	0,07749	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	OLEAMENTO		5857,342234	5857,342234	0,00405	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	ZINCAGEM À FOGO		5857,342234	5857,342234	1,16000	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	ZINCAGEM ELETROLÍTICA		5857,342234	5857,342234	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		5857,342234	5857,342234	0,55219	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	EMBALAGEM		5857,342234	5856,171	0,15000	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	
	EXPEDIÇÃO		5856,171	5855	0,08655	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	
DES-HIDROGENIZAÇÃO		5855	5855	0,48376	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>		
PROCESSO NÃO PREVISTO	60 PÇS POR HORA - USINAGEM CUSTO DE R\$35,00/h		5855	5855,000	0,99600	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	
VALORES PARA O PROCESSO NÃO PREVISTO	CUSTO POR Kg NO PROCESSO =		R\$ 0,9960		R\$/Kg			
	PERDA PERCENTUAL DO PESO NO PROCESSO =		0,00%		%/Kg			

OBS.:

PRAZOS E TEMPOS DE PRODUÇÃO			
"LEAD TIME" Tempo mínimo de atravessamento do produto na produção para produção normal.	11.168,24	Minutos	Prazo de entrega para o pedido após a data do fechamento e retorno para engenharia é de -----> <b>116,76 DIAS</b>
	186,14	Horas	
	7,76	Dias	
Prazo de entrega previsto para o Ferramental ?	90	Dias	
Tempo para transporte ?	2	Dias	
Tempo para o PCP fazer programação ?	1	Dias	
Tempo para projeto interno da engenharia =	16	Dias	

DADOS AUTO-CALCULADOS					
OS IMPOSTOS AUTO-CALCULADOS NÃO CONTEMPLAM "IPI" APENAS PIS+COFINS+ICMS					
QUANTIDADE EM Kg DE PRODUTO=	5855,000	COMPRA DE MATÉRIA PRIMA EM Kg =	6625,81	IMPOSTOS (PIS+COFINS+ICMS)	
PESO DO BLANQUE (Kg)=	0,644			21,25%	
PESO DO PRODUTO (Kg) =	0,586	CUSTO DO PEDIDO V (sem impostos) V	CUSTO DO PEDIDO (sem impostos e fixos) V	CUSTO DA UNIDADE DO PRODUTO =	CUSTO SEM FIXOS
PERDA NO PROJETO (Kg)=	0,059				CUSTO COM FIXOS
PERDA TOTAL NO PROJETO(Kg)=	585,500	R\$ 37.572,78	R\$ 33.905,26	CUSTO DO Kg DO PRODUTO =	CUSTO SEM FIXOS
TOTAL DE PERDAS (Kg)=	770,806				CUSTO COM FIXOS
				R\$ 3,391	3,757
				R\$ 5,791	6,417
DADOS COM BASE EM "CENTOS" 100 UNIDADES DE PRODUTO					
PESO DO % PRODUTO (Kg) =	58,550	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 =	1,708		R\$ 339,053	375,728	

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\$ 10,066	R\$ 5,894	R\$ 589,377	R\$ 58.937,700	R\$ 7,550	R\$ 4,420	R\$ 442,033	R\$ 44.203,275	90.491	R\$ 533.333,333
20%	R\$ 10,923	R\$ 6,395	R\$ 639,537	R\$ 63.953,674	R\$ 8,022	R\$ 4,697	R\$ 469,660	R\$ 46.965,980	63.876	R\$ 408.510,638
25%	R\$ 11,939	R\$ 6,990	R\$ 699,029	R\$ 69.902,853	R\$ 8,556	R\$ 5,010	R\$ 500,970	R\$ 50.097,045	47.907	R\$ 334.883,721
30%	R\$ 13,164	R\$ 7,707	R\$ 770,724	R\$ 77.072,377	R\$ 9,167	R\$ 5,368	R\$ 536,754	R\$ 53.675,405	37.261	R\$ 287.179,487

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\$ 11,879	R\$ 6,955	R\$ 695,492	R\$ 69.549,242	R\$ 8,273	R\$ 4,844	R\$ 484,361	R\$ 48.436,080	55.232	R\$ 384.133,378
40%	R\$ 14,944	R\$ 8,750	R\$ 874,974	R\$ 87.497,434	R\$ 9,651	R\$ 5,651	R\$ 565,088	R\$ 56.508,759	31.686	R\$ 277.241,907
50%	R\$ 20,142	R\$ 11,793	R\$ 1.179,313	R\$ 117.931,324	R\$ 11,582	R\$ 6,781	R\$ 678,105	R\$ 67.810,511	19.843	R\$ 234.008,306
60%	R\$ 30,884	R\$ 18,083	R\$ 1.808,280	R\$ 180.828,030	R\$ 14,477	R\$ 8,476	R\$ 847,631	R\$ 84.763,139	12.714	R\$ 229.913,119

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.	FORNECIDOCOM ACABAMENTO EM ENEGRECIDO DE TÊMPERA GRAVAÇÃO FIXA, SEM SER NUMÉRICA MUDADANDO COM LOTE.	
JACSON BECKER	PROJETISTA		
ERNANI EDU EBLE	ENG.		