

A Pulsar Relógios, fabricante de famosos relógios com “brand names” conhecidos, expandiu sua linha de produtos de 20 para 50 modelos. Cada modelo requer aproximadamente 100 unidades de estoque de segurança para que a empresa possa apresentar os níveis de serviço que pretende, a partir de estoque. Uma pequena mudança de engenharia e uma outra mudança no layout da fábrica permitiu uma mudança da lógica de produção de “make to stock” para “assemble to order”. Cada modelo é montado a partir de uma de cada das 5 seguintes tipos de opções: (12 mostradores, 2 tipos de ponteiro, 4 anéis, 4 caixas e 2 conjuntos de máquina). A empresa ficou decepcionada de saber que precisaria de aproximadamente 100 unidades de estoque de segurança para cada opção de forma a atender os níveis desejados de serviço a clientes, ainda que levasse apenas algumas horas para a montagem de qualquer modelo solicitado. O gerente de marketing, sabendo disso, disse: “Já que continuamos precisando de em torno de 100 unidades em estoque de segurança, por item, nós deveríamos voltar à situação anterior de “make-to-stock”, o que facilitaria a vida do meu pessoal de entrada de pedidos”.

**Fonte: Vollmann, Berry & Whybark, 1992; p 391.**

**Perguntas:**

1. Você concorda com o gerente de marketing?
2. Explique por que.

Este documento faz parte do material que compõe o livro:

Planejamento, Programação e Controle da Produção  
MRP II / ERP: Conceitos, Uso e Implantação

Henrique L. Corrêa, Irineu G. N. Giansi, Mauro Caon  
Editora Atlas – 4<sup>a</sup> edição – 2001  
ISBN 85-224-2502-7

Este e outros documentos associados ao livro estão disponíveis em:

<http://www.salaviva.com.br/livro/ppcp>