

ALEXANDRE GOMES PRATTI

PROPOSTAS DE DESENVOLVIMENTO  
DE PRODUTOS APLICANDO A ENGENHARIA DO VALOR PARA  
OTIMIZAÇÃO DE SISTEMAS AUTOMOTIVOS.

São Paulo  
2007

OK

ALEXANDRE GOMES PRATTI

**PROPOSTAS DE DESENVOLVIMENTO  
DE PRODUTOS APLICANDO A ENGENHARIA DO VALOR PARA  
OTIMIZAÇÃO DE SISTEMAS AUTOMOTIVOS.**

Trabalho de Conclusão de Curso apresentado à  
Escola Politécnica da Universidade de São  
Paulo para obtenção do título de Mestre  
Profissional em Engenharia Automotiva.

Área de Concentração: Engenharia Mecânica

Orientador: Prof. Marcelo Massarani

São Paulo  
2007

## RESUMO

O objetivo desse trabalho é apresentar a aplicação de uma metodologia capaz de reduzir custos de produtos na fase conceitual de um desenvolvimento, através de um processo que estimule a criatividade do time de desenvolvimento. Através do estudo do processo de desenvolvimento de produtos existentes numa empresa do setor automobilístico, verificou-se a oportunidade de melhorias aplicando a Análise do Valor/ Engenharia do Valor no desenvolvimento de novas peças veiculares. Pretende-se criar um processo de desenvolvimento que permita obter a redução de custo de materiais, redução de custo de fabricação, minimização de funções indesejáveis, e eliminação de funções irrelevantes do produto, melhorando seu valor. Para isso foram realizados estudos de casos reais com peças do sistema térmico automotivo. O estudo de caso ofereceu um resultado de 4,5% de redução de custo em um subconjunto de peças automotivas.

**Palavras-chave:** Engenharia do Valor. Redução de custo. Desenvolvimento de produtos. Indústria automobilística.

## ABSTRACT

The objective of this work is to present the application of a methodology capable to reduce product costs in the concept development phase, through a process that stimulates the development team creativity. Through the study of the product development process existing in an automaker company, the opportunity of improvements was verified by applying the Value Analysis/ Value Engineering in the new vehicle parts development. Its intended to create a development process that allow to get a material cost reduction, manufacturing cost reduction, undesirable part functions minimization and elimination of irrelevant products functions, improving its value. For that, a real case study with vehicle thermal system parts was performed. The case study provided 4.5% savings results in the vehicle sub system.

**Keywords:** Value Engineering. Cost reduction. Products development. Automaker.

## LISTA DE ILUSTRAÇÕES

Figura 1- Vantagem competitiva das empresas.

Figura 2- Tripé da AV/EV.

Figura 3- Sete fases para o desenvolvimento de um projeto.

Figura 4- Estrutura cronológica para desenvolvimento de veículos.

Figura 5- Fluxograma da fase conceitual de desenvolvimento de produtos na empresa estudada.

Figura 6- Ciclo projeto- construção- teste na resolução de problemas.

Figura 7- Os sete fatores importantes para ação de redução de custo.

Figura 8- Plano de trabalho AV/EV.

Figura 9- Proposta de fluxo de processo de desenvolvimento considerando a aplicação da metodologia AV/EV.

Figura 10- Proposta da aplicação da AV/EV na estrutura cronológica do desenvolvimento de veículos.

Figura 11- Curvas evolução de custos durante desenvolvimento.

Figura 12- Habilidade de influência nos resultados do projeto.

Figura 13- Sistema térmico veicular.

Figura 14- Subsistema Linha de ar condicionado automotivo.

Figura 15- Esboço das alternativas geradas.

## LISTA DE ABREVEATURA E SIGLAS

3D	Três dimensões
ABEAV	Associação Brasileira de Engenharia e Análise do Valor
AC	Ar condicionado
AV/EV	Análise do Valor/ Engenharia do Valor
CAD	Computer Aid Drawing
CAE	Computer Aid Engineering
CAM	Computer Aid Manufacturing
CIP	Companhia Industrial Palmeiras
EUA	Estados Unidos da América
EV	Engenharia do Valor
G4	Procedimento de teste veicular
HVAC&PTC	Heating Ventilation Air Conditioning & Powertrain Cooling
IP	Instrument Panel
ONGS	Organizações não governamentais
PDP	Processo de Desenvolvimento de Produtos
PVO	Product Value Optimization
SAVE	Society Analysis Value Engineering
UM	Unidades Monetárias

## SUMÁRIO

1	INTRODUÇÃO .....	3
1.1	Apresentação do trabalho.....	3
1.2	A importância do custo no desenvolvimento veicular.....	5
1.3	A importância do desempenho do produto .....	7
1.3.1	Otimização do valor de um produto .....	7
1.3.2	Aplicação de otimização na Engenharia .....	9
1.4	A evolução do desenvolvimento de produtos .....	10
1.4.1	Os desafios do desenvolvimento automotivo.....	10
1.4.2	Estratégia de reuso no desenvolvimento de produtos.....	11
1.5	Princípios da AV/EV.....	12
1.6	A evolução da AV/EV.....	16
2	O PROCESSO DE DESENVOLVIMENTO DE PRODUTOS .....	18
2.1	Características de desenvolvimento de um produto .....	18
2.1.1	Estrutura de um projeto de desenvolvimento de produtos.....	19
2.1.2	Estudo de viabilidade.....	21
2.1.3	Projeto básico .....	21
2.1.4	Projeto executivo .....	23
2.2	Estrutura cronológica de desenvolvimento de veículos .....	23
2.2.1	Desenvolvimento do plano de “portifólio” .....	24
2.2.2	Processo avançado de desenvolvimento de veículos.....	24
2.2.3	Processo global de desenvolvimento de veículos.....	25
2.3	Processo atual de avaliação de Valor no desenvolvimento .....	25
2.3.1	Avaliação do custo do produto .....	26
2.3.2	Avaliação do desempenho do produto.....	27
2.4	Documento de gerenciamento de custos.....	29
2.5	Análise de Valor com documento de gerenciamento de custos.....	30
3	SOLUÇÃO PROPOSTA PARA A EMPRESA .....	32
3.1	O cenário atual da empresa estudada.....	32
3.2	AV/EV como ferramenta.....	32
3.3	As fases da AV/EV.....	38
3.3.1	Formação do time AV/EV .....	39
3.3.2	Lista de funções inicial .....	40
3.3.3	Lista de funções simplificada.....	42
3.3.4	Estimulo da criatividade.....	44
3.3.5	Avaliação técnica das alternativas.....	49
3.3.6	Avaliação financeira das alternativas .....	50
3.3.7	Tabela custo por função .....	51
3.3.8	Fase de Implementação.....	53
4	IMPLEMENTAÇÃO DA AV/EV NO PDP .....	54
4.1	Estudo de caso- Aplicação da AV/EV para otimização da Linha de AC.....	54
4.1.1	Lista de funções inicial da Linha AC.....	56
4.1.2	Lista de funções simplificada da Linha AC .....	58
4.1.3	Geração de idéias Linha AC.....	59
4.1.4	Análise técnica Linha AC .....	62
4.1.5	Análise financeira das propostas da Linha AC. ....	63

4.1.6	Recomendação EV da Linha AC.....	64
4.2	Treinamento do time.....	66
4.3	Momento ideal para a aplicação da AV/EV no processo .....	66
4.4	Máscara proposta para a empresa estudada. ....	68
4.5	Ações demandada para a implementação .....	69
4.6	Realização de piloto na empresa estudada.....	69
5	CONCLUSÕES .....	70
6	TRABALHOS FUTUROS .....	72
7	ANEXOS .....	73
7.1	Entrevista na área de Otimização do Valor do Produto (PVO) .....	73
8	LISTA DE REFERÊNCIAS.....	77
8.1	Referências aplicadas .....	77
8.2	Referências complementares.....	79



# 1 INTRODUÇÃO

## 1.1 Apresentação do trabalho.

Este trabalho tem por objetivo apresentar a importância da aplicação da metodologia de redução de custo no Processo de Desenvolvimento do Produto (PDP) na indústria automotiva. Visa identificar os fatores que impedem a aplicação da Análise do Valor/ Engenharia do Valor (AV/EV) no PDP. Atualmente a AV/EV não é aplicada na empresa estudada.

O embasamento técnico bem como o problema da empresa estudada será abordado nos capítulos 1 e 2. A solução será abordada no capítulo 3. A proposta de implementação na empresa estudada será apresentada no capítulo 4 e os resultados e conclusões no capítulo 5.

A indústria automotiva investe no desenvolvimento de seus produtos buscando melhorias no processo desenvolvimento e nas formas de produção. Além disso, objetiva a redução de custos e principalmente do prazo de desenvolvimento. Apesar dos orçamentos enxutos, o projeto de um produto precisa ser desenvolvido com qualidade, para que o resultado final do produto esteja dentro do esperado. Isso motivou a escolha do tema deste trabalho.

Um quadro comparativo é elaborado com o propósito de facilitar a escolha da melhor metodologia de redução de custos a ser aplicada e de acordo com a necessidade das avaliações preliminares da engenharia de produtos, a melhor metodologia será indicada. Os resultados aqui apresentados também são úteis para outros ramos da indústria. Este trabalho apresenta também os principais motivos da necessidade da utilização de da Engenharia do Valor/ Análise do Valor durante o PDP e uma análise comparativa entre aplicar e não aplicar a metodologia. Os benefícios da aplicação da AV/EV serão apresentados. As técnicas de redução de custo são abordadas de forma prática e simplificada, mostrando uma relação comparativa entre as principais técnicas disponíveis no Brasil.

Esse trabalho tem por objeto o Processo de desenvolvimento automotivo na fase conceitual com enfoque no valor do produto. Composto por várias fases, o processo de desenvolvimento de produtos envolve diversas áreas dentro de uma empresa. Por isso não seria possível explorar todas as fases do PDP sem distorcer o assunto principal. Sendo assim, esse estudo aborda somente o PDP na fase conceitual. Esse estudo foi realizado em 2007 numa empresa automobilística de grande porte localizada no estado de São Paulo- SP- Brasil e com sede nos Estados Unidos.

O problema ocorre no processo de desenvolvimento de novos produtos na empresa estudada, pois tal processo não trabalha de forma sistematizada a criatividade do time de desenvolvimento. A forte disputa entre as empresas pelo aumento de fatia de mercado demanda o lançamento de produtos com custo competitivo.

A seguir são apresentados alguns fatores que podem comprometer o sucesso de um produto:

- A necessidade de otimização do produto pós lançamento no mercado;
- O desenvolvimento de componentes irrelevantes, ou seja, sem função encontrada;
- A estratégia de reuso de componentes existentes em novos projetos de desenvolvimento pode limitar as oportunidades de redução de custo que poderiam ser incorporadas através da criação de novos componentes;
- Proliferação de peças na fábrica.

Como conclusão, este trabalho apresenta a importância das técnicas de criatividade. Propõe a aplicação da AV/EV e explica como a sua aplicação no PDP será revertida na forma de redução de custo do produto e a garantia de cumprimento dos prazos de desenvolvimento. Ganhos no custo final do produto também serão obtidos devido à oportunidade de melhoria no projeto proporcionado por esta proposta.

## 1.2 A importância do custo no desenvolvimento veicular.

A importância de se desenvolver produtos de qualidade, mas também com custo e funcionalidade adequados às necessidades do usuário. Essas três características relacionadas ao produto, denominado como “tripé de sobrevivência” por COOPER e SLAGMULDER (1997), relacionam-se como uma regra para o sucesso das empresas, que devem buscar o equilíbrio desse tripé de acordo com o mercado-alvo e a estratégia da empresa.

Tal problema representa um custo maior para a empresa estudada, por exemplo, mais gastos com materiais. Para uma empresa possuir a vantagem competitiva é preciso possuir liderança de custos e diferenciação. PORTER (1985).

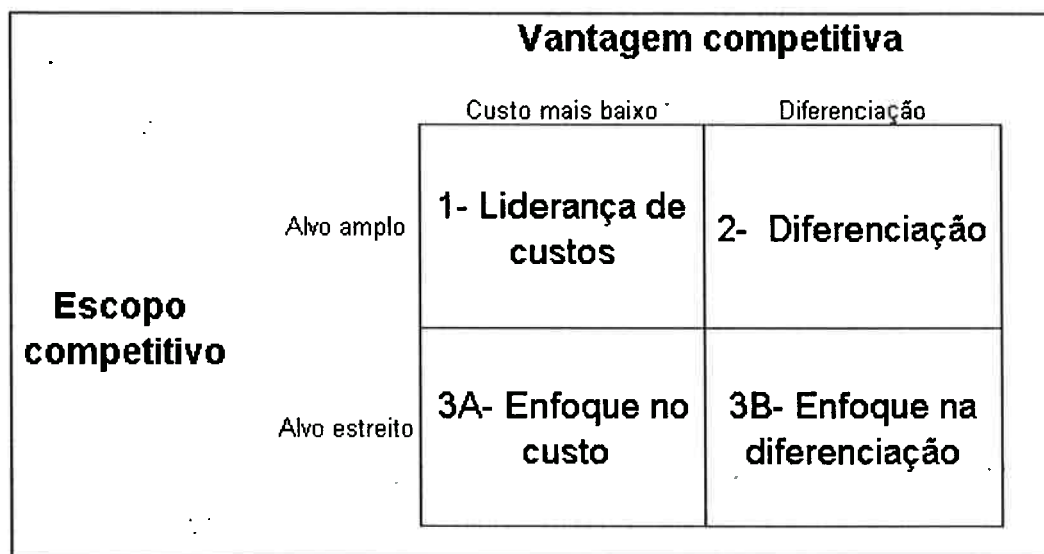


Figura 1- Vantagem competitiva das empresas. PORTER (1985)

A liderança de preços dominante ocorre: quando uma empresa realmente domina as demais, devido ao seu porte maior; principalmente por possuir custos mais baixos; por sua agressividade no mercado, ou por uma combinação desses três elementos. BRUNSTEIN (2005).

Numa empresa de grande porte, torna-se difícil visualizar os pontos deficientes de seus processos administrativos devido à alta complexidade. No processo de desenvolvimento de novos produtos da empresa estudada não é diferente.

Assim, muitos conceitos, métodos e técnicas surgiram de modo a tornar mais eficiente o processo de desenvolvimento de produtos. Porém sua aplicação muitas vezes é feita de maneira isolada e não coordenada, ou seja, sem um modelo definido que permita à equipe de desenvolvimento situar-se seguramente no que se refere à gestão de custos e ao impacto de suas decisões no custo final do produto. IBUSUKI (2003). Na secção *Processo atual de avaliação de valor no desenvolvimento* encontra-se o detalhamento do problema.

A justificativa para esse estudo é que a rápida mudança de mercado requer inovação por parte das empresas, para que possam se manter competitivas num cenário de crescente competitividade internacional. Sendo assim, não se pode permitir que atividade de otimização do valor do produto ocorra somente após o lançamento dos produtos no mercado, pratica comum nas empresas. É necessário que ocorra antes, no desenvolvimento, momento crucial para o sucesso de um projeto. Segundo COOPER e SLAGMULDER (1997), uma vez que a preocupação principal do planejamento de custo da Toyota era durante projeto, o planejamento de custo era efetivamente finalizado quando o projeto entrava no estágio de produção em massa.

Segundo COOPER e SLAGMULDER (1997) se a Toyota faz uma coisa melhor que outros fabricantes de automóveis, é o gerenciamento de custos. Depois de ganhar uma reputação de qualidade e economia de combustível em modelos econômicos, “nos movemos com sucesso para os modelos “top” de linha, como a linha do Lexus”. Mas nos ainda estamos orgulhosos pela competitividade de nossos produtos.

### **1.3 A importância do desempenho do produto**

Há alguns anos o cliente se baseava nos seguintes fatores para a escolha de um automóvel no ato da compra, na seqüência:

- Aparência;
- Segurança;
- Conforto.

Atualmente com a prática do "Test Drive" o cliente não se comporta apenas de acordo com os fatores acima descritos. O cliente busca satisfazer também outras necessidades, como por exemplo usabilidade e dirigibilidade.

#### **1.3.1 Otimização do valor de um produto**

Segundo REKLAITIS (1983), a teoria de otimização do produto é um corpo de resultados matemáticos e métodos numéricos para encontrar e identificar o melhor candidato de uma coleção de alternativas sem ter que explicitamente enumerar e avaliar todas as alternativas possíveis. O processo de otimização está na raiz da Engenharia, uma vez que a função clássica do engenheiro é projetar sistemas novos, melhores, mais eficientes e mais baratos. Além de isso apoiar plano e procedimentos para melhorar produtos existentes.

De acordo com REKLAITIS (1983), para se aplicar a otimização é necessário estabelecer delimitações do sistema a ser otimizado, para se definir um critério quantitativo na base que os candidatos serão priorizados para se determinar o "melhor", selecionar as variáveis do sistema que serão usadas para caracterizar ou identificar candidatos, e definir um modelo que expressará a maneira que as variáveis serão relacionadas. Esta atividade constitui um processo de formulação do problema de otimização de engenharia. Uma boa formulação do problema de engenharia é a chave para o sucesso de um estudo de otimização e é um grande grau de estado da arte. É o aprendizado através da aplicação de práticas de

sucesso e é baseado no conhecimento das forças, fraquezas e peculiaridades de técnicas providas pela teoria de otimização. Além disso, a otimização pode apresentar propostas viáveis ou não, e sempre que possível deve ser baseada em citação de resultados de testes computacionais, evitando assim custo de testes.

É extremamente importante definir claramente as fronteiras do sistema em investigação. Nesse contexto o sistema é a porção restringida do universo em consideração. Os sistemas de fronteiras são simplesmente os limites que separam o sistema estudado do restante do universo. Ele serve para isolar o sistema de sua vizinhança, porque, para propósitos de análise, toda interação entre o sistema e a sua vizinhança é assumido estar congelado em um nível representativo selecionado. No entanto, se interações existirem, o ato de definição das fronteiras é o primeiro passo no processo de aproximação do sistema real.

Feito a definição das fronteiras, o próximo passo é selecionar o critério em que base de desempenho ou projeto do sistema pode ser avaliada. Então o melhor projeto ou conjunto de condições de operação podem ser identificados. Em muitas aplicações de engenharia um critério econômico é selecionado. Entretanto, existe uma escolha considerável numa definição precisa tal como um critério: custo total de capital, custo anual, lucro de rede anual, retorno no investimento, taxa custo de valor presente. Em outras aplicações um critério pode envolver algum fator tecnológico, por exemplo, tempo mínimo de produção, máxima taxa de produção, energia mínima utilizada, máximo torque, máximo peso, e assim por diante. Indiferentemente do critério selecionado, no contexto de otimização o melhor sempre significará o sistema candidato que ofereça ou mínimo ou máximo valor de índice de desempenho.

Ainda segundo REKLAITIS (1983), o problema satisfatório para a aplicação da metodologia de otimização consiste na medição de um desempenho, um conjunto de variáveis independentes e um modelo relacionando às variáveis. Dado esse conjunto de variáveis independentes, é evidente que o método de otimização pode ser usado em uma grande variedade de aplicações. Na verdade, são aplicados em projeto de componentes mecânicos ou elétricos.

### 1.3.2 Aplicação de otimização na Engenharia

Segundo REKLAITIS (1983), a teoria de otimização encontra aplicações prontas em todas as ramificações da engenharia nas quatro áreas primárias:

- Projetos de componentes de sistemas inteiros;
- Planejamento e análise de operações existentes;
- Engenharia de análise e redução de dados;
- Controle e sistemas dinâmicos.

O controle de sistemas dinâmicos é uma área importante na qual a metodologia discutida é aplicável, mas que requer a consideração de tópicos especializados. Considerando a aplicação do método de otimização em projetos e operações, mantém em mente que o passo de otimização é mais um passo no processo de chegada de um projeto ótimo ou uma operação eficiente. Geralmente, o processo geral, consistirá de um ciclo iterativo envolvendo sínteses ou definição de estrutura de um sistema, formulação de modelo, otimização de parâmetro de modelo, e análise da solução resultante. O projeto ótimo final ou novo plano de operação será obtido depois de resolver uma série de problemas de otimização, a solução de cada um servirá para gerar novas idéias para sistemas de estruturas adicionais. A teoria de otimização é uma ferramenta muito poderosa, mas para ser efetiva precisa ser usada com bom senso por um engenheiro que conheça todo o sistema em estudo.

## **1.4 A evolução do desenvolvimento de produtos**

### **1.4.1 Os desafios do desenvolvimento automotivo**

A globalização trás a necessidade de compartilhar as atividades de desenvolvimento de produtos em mercados diferenciados.

A indústria automobilística brasileira vem trabalhando para aumentar a participação global em novos projetos. Grande parte dos produtos produzidos em países emergentes é baseada em plataformas provenientes de outros países desenvolvidos. Talvez isso ocorra devido a existir ainda uma baixa demanda de automóveis em países emergentes, 11% do total da demanda mundial. Porém a previsão é que esse mercado cresça aceleradamente até 2015. PIMENTA; MEYER e PADUAN (2006). A plataforma é a arquitetura do veículo, ou seja, as peças que o cliente não vê. Tal estratégia se deve ao alto custo necessário para desenvolver uma nova plataforma veicular. Por isso se compartilha plataformas globalmente. Existe uma forte tendência na indústria automobilística de compartilhar outras peças além da plataforma e arquitetura elétrica, visando reduzir os gastos. Contudo a indústria automobilística brasileira encontra várias barreiras para aplicar essa estratégia. A principal delas é a diferença entre o nível de exigência de diferentes mercados. Existem também diferenças entre normas, legislação governamental, condições climáticas e diferenças tecnológicas. Enquanto empresas de países de primeiro mundo aumentam o valor dos veículos, a mesma empresa de países emergentes otimizam o valor do produto para reduzir os custos eliminando funções que não agregam valor significativo para o cliente.

Numa época globalizada, é preciso que os Engenheiros troquem conhecimento para convergir na criação de produtos. Porém é necessário balancear as diferenças entre os mercados, encarar os desafios, e selecionar cuidadosamente as peças que são similares e que podem ser compartilhadas globalmente.



### **1.4.2 Estratégia de reuso no desenvolvimento de produtos**

A empresa tipicamente inovadora tem procurado elevar seu nível de competitividade, aprimorando a qualidade dos seus produtos e serviços, reduzindo custo e peso, e orientando-se para as necessidades dos consumidores. COSTA (1998).

A seguir são apresentados os tipos de custos associados a um programa de desenvolvimento veicular:

- Materiais;
- Investimentos;
- Gastos de Engenharia;
- Gastos de Manufatura;
- Embalagem;
- Logístico;
- Garantia.

A estratégia de reuso incentiva a aplicação da mesma peça em várias aplicações diferentes, se mostrando interessante a primeira vista para economia de custos. Tal estratégia estuda a aplicabilidade de sistemas ou componentes já existentes em novos projetos, e traz vantagens e desvantagens.

As vantagens da estratégia de reuso são:

- Diminuição de investimentos para o desenvolvimento de ferramental;
- Redução dos recursos humanos necessário para o desenvolvimento;

- A aplicação em diversos produtos possibilita o aumento da demanda de uma determinada peça, reduzindo o seu custo unitário;
- Diminuição da proliferação de peças na planta de montagem, e conseqüentemente o custo logístico é menor.
- Redução de gastos de Engenharia.

As desvantagens da estratégia de reuso são:

- Limitação da capacidade de criatividade do time para o desenvolvimento de novas peças com o custo reduzido;
- Limitação no advento de inovações tecnológicas;
- Como se trata de um componente comum para diversas aplicações, os diferentes requerimentos entre mercados podem penalizar o custo para os mercados menos exigentes, como por exemplo, os mercados emergentes;
- Não permite a redução de massa dos componentes, o que pode representar peso adicional para o produto.

## **1.5 Princípios da AV/EV**

A metodologia básica da AV/EV é alicerçada no tripé representado como Valor, Função e Criatividade. FURLANETTO e MASSARANI (2004).

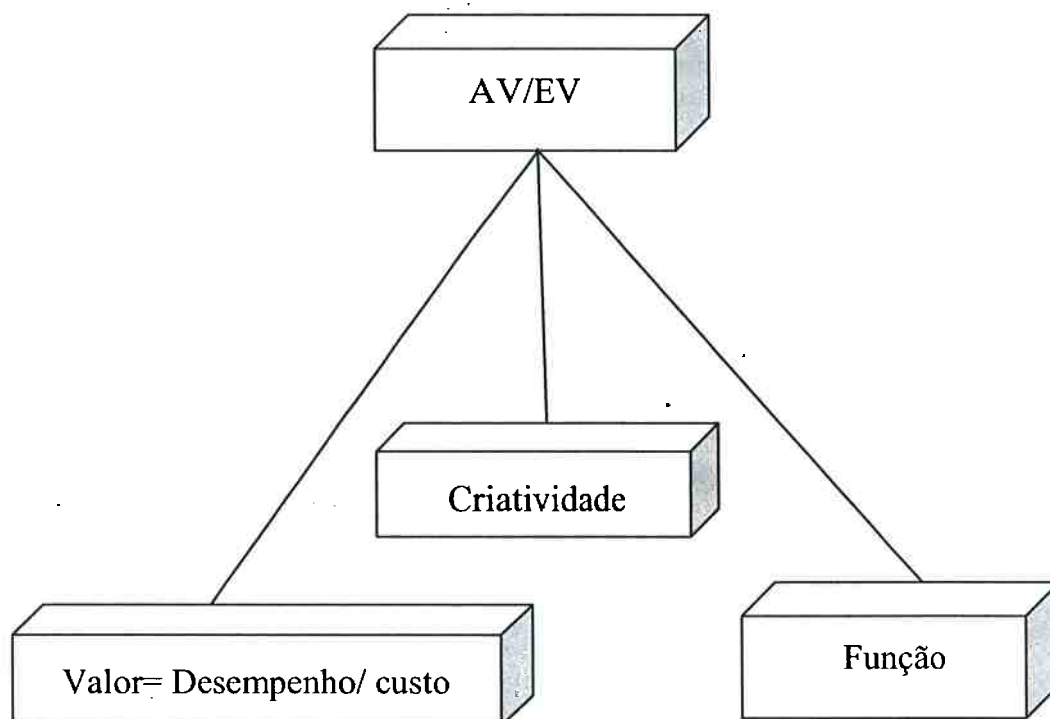


Figura 2- Tripé da AV/EV. FURLANETTO e MASSARANI (2004).

Análise do Valor (AV) e Engenharia do Valor (EV) são metodologias formais voltadas ao estudo e melhoria do valor. Elas definem valor como a taxa da função por custo. Na AV/EV, "máximo valor é alcançado quando a função essencial é obtida por um custo mínimo". SHILLITO e DAVID (1992).

Segundo CSILLAG (1985), a metodologia do valor é um processo de raciocinar utilizando um esforço deliberado de aplicação dos princípios de Análise do Valor, Engenharia do Valor, Controle do Valor e Gerenciamento do Valor. Essas disciplinas têm em comum as seguintes etapas:

- coleta de análise de informações;
- abordagem funcional;
- geração de idéias;

- seleção de idéias;
- desenvolvimento;
- apresentação;
- implementações.

O conjunto de etapas acima constitui um Plano de Trabalho. Com intuito de melhorar a compreensão sobre o assunto, foi feita uma exaustiva pesquisa de Planos de Trabalho, para diferentes finalidades, utilizados em diversos países. Detectou-se a falta de uma normalização e foi verificada a necessidade de sistematização e unificação dos planos de trabalho, com vistas em universalizar um modelo final. O uso de um Plano de Trabalho não garante por si só o sucesso do projeto de AV/EV, pois é necessário também o próprio uso flexível de cada fase, convenientemente CSILLAG (1985).

Considerando que a avaliação de uma peça automotiva seja denominada de item, de acordo com COOPER e SLAGMULDER (1997), as cinco perguntas chave da Engenharia do Valor em torno do item são:

- qual o item?
- qual a função?
- quanto custa o item?
- que mais faz a função?
- a que custo?

$$\text{Valor} = \frac{\text{Função}}{\text{Custo}} \quad (1)$$

$$\text{Valor percebido} = \frac{\text{Benefício percebido}}{\text{Preço}} \quad (2)$$

Essencialmente, por um lado, as técnicas usuais de redução de custos são dirigidas a peças, o que normalmente significa alteração de métodos de manufatura, aumentos de tolerâncias, redução de espessura de materiais, o que, sem alterarem o projeto, originam reduções de custo, etc. O preço e o tipo de matéria-prima afetam os custos conjuntos e também podem influenciar em outros tipos de custos, como de mão-de-obra, o uso da maquinaria e o consumo de energia. BRUNSTEIN (2005). Por outro lado, AV/EV é dirigida às funções, resultando em geral em novos projetos que desempenham a mesma função por custos substancialmente menores.

Segundo MILES (1947), a AV/EV gira em torno da variável Valor, que se traduz pela seguinte equação (3):

$$\text{Valor} = \text{Desempenho} / \text{Custo} \quad (3)$$

Onde:

Desempenho= ação (verbo infinitivo)+ função (substantivo)

Custo= Custo de material+ custo de fabricação+ custo logístico.

Note a relação entre valor, desempenho e custo na equação (3). Se o desempenho for maior, e o custo se mantiver, o Valor será maior. É o caso onde se busca a maximização do valor. Porém se o desempenho for menor mas o custo também for menor, então o Valor se mantém. Com isso é possível reduzir os custos mantendo o Valor para o cliente. Segundo COOPER e SLAGMULDER (1997), na Toyota a engenharia do valor começava com a avaliação de desempenho nos testes de peças. Os projetos eram modificados para dar às peças seu desempenho especificado, nem mais nem menos. Então discussões possibilitavam encontrar maneiras de cortar custos mantendo o desempenho.

Grandes corporações multinacionais que usam o conjunto de técnicas relacionadas ao valor para produzir produtos satisfazendo as necessidades do cliente crescem de forma tão poderosa que seus lucros anuais e vendas são maiores que o orçamento o Produto Nacional Bruto de muitas nações.

SHILLITO e DAVID (1992). Embora não haja dados referentes aos dias atuais muitas empresas podem estar se beneficiando com a aplicação de tais técnicas.

## **1.6 A evolução da AV/EV**

Segundo CSILLAG (1985), as técnicas de Análise do Valor e de Engenharia do Valor tiveram início durante a última guerra mundial e foram consolidadas efetivamente nos Estados Unidos da América (EUA) entre 1947 e 1952. A procura criativa de soluções para um certo problema possibilita a abertura de novas abordagens e traz também soluções a outros problemas. A principal finalidade era contornar o problema da escassez durante a guerra e, no entanto encontrou-se um grande instrumento de redução de custos. A empresa General Electric, analisando os resultados inesperados, propôs em 1947 Lawrence D. Miles sistematizar essa técnica e então surgiu a Análise do Valor.

Em 1954, a marinha americana "Navy Bureal of Ships" adotou o conceito de Análise do Valor, orientando-se no programa da empresa General Electric, e passou a dominar a técnica de Engenharia do Valor, devido ao fato de ser a engenharia a atividade principal do "Bu Ships". Constatada a vantagem da utilização, essa entidade incluiu cláusulas de Engenharia do Valor em seus contratos com fornecedores, para incentivar a aplicação da metodologia. O seu uso para produtos existentes era chamado de Análise de Valor, enquanto, para produtos novos, de Engenharia do Valor. Apesar das diferentes utilizações, os termos Análise do Valor AV e Engenharia do Valor EV, passaram a serem usados indiferentemente.

As primeiras notícias do uso de AV/EV no Brasil são de Campinas, onde a Companhia Industrial Palmeiras (CIP), posteriormente chamada de Singer do Brasil S.A., promoveu em 1964 um seminário com a participação de um consultor americano.

Em 1971, a Mercedes Benz que dominou essa atividade em sua matriz, introduziu AV/EV em sua fábrica no Brasil, como ainda também a Bendix.

A partir da década de setenta surgiram consultores, cursos para empresas e artigos em revistas Engenharia, Exame e Dirigente Industrial (Ida, 1971; Jacobsen, 1975 e 1979; Exame, 1981, 1983 e 1984). Devido à sua importância foram incluídos alguns capítulos de AV/EV nos programas de certas disciplinas de Engenharia e Administração de Empresas WEIL e CSILLAG (1970).

Em 1975 a Volkswagen (VW) do Brasil implantou o sistema seguindo orientação alemã, tendo utilizado uma equipe permanente que se ocupou do assunto em tempo integral, e, além de atacar os problemas internos, executou também trabalhos em fornecedores. A VW possui um material didático bastante completo baseado na norma "WERTANALYSE" (Análise do Valor) - Norma DIN, folha 69910 – "Verein Deutscher Ingenieure" (VDI) Sociedade dos Engenheiros Alemães - VDI 2801.

Diversas outras empresas usaram a AV/EV nessa época. Em 1983, iniciaram-se os preparativos para a criação da Associação Brasileira de Engenharia e Análise do Valor (ABEAV) e, em 1984 foi oficialmente constituída, sob a presidência de Rodolfo Pereira Filho. CSILLAG (1985).

Historicamente, a Engenharia do Valor cresceu fora da Análise do Valor. A Engenharia do Valor se refere a um processo que um grupo de projeto, treinado em Análise do Valor, usa para projetar um novo produto. Embora os grupos de AV e EV sejam freqüentemente intercambiáveis, eles são diferentes e não podem ser confundidos. SHILLITO e DAVID (1992).

## 2 O PROCESSO DE DESENVOLVIMENTO DE PRODUTOS

### 2.1 Características de desenvolvimento de um produto

Segundo KAMINSKI (2000), de uma forma global o processo de desenvolvimento de produtos e, portanto o projeto apresenta as seguintes características gerais:

Necessidade - O produto final deve ser a resposta ou a solução a uma dada necessidade, individual ou coletiva, que pode ser satisfeita pelos recursos humanos, tecnológicos e econômicos disponíveis naquele instante.

Exeqüibilidade física – O produto e o processo para a sua obtenção devem ser factíveis.

Viabilidade econômica - O produto deve ter para o cliente uma utilidade igual ou superior ao preço de venda, além de compensar satisfatoriamente o fabricante ou o executor, seja esta instituição pública ou privada. A maior parte do custo de um produto (70% a 80%) é determinada durante o projeto e, se esta condição não for considerada cuidadosamente durante o processo, o resultado pode ser um impacto negativo e de longo prazo na estrutura de custos da empresa. McNAIR (2000).

Viabilidade financeira - Os custos de projeto, produção e distribuição devem ser financeiramente suportáveis pela instituição executora ou pagadora.

Otimização - A escolha final de um projeto deve ser a melhor entre as várias alternativas disponíveis quando da execução do mesmo.

Critério de projeto - A otimização deve ser feita de acordo com um critério que representa o equilíbrio a ser conseguido pelo projetista entre vários requisitos, em geral conflitantes. Entre esses se incluem as exigências e expectativas do consumidor, do fabricante, do distribuidor, e da sociedade como um todo, representada pelo seu governo e pelas organizações não governamentais (ONGs).



Subprojetos - Durante o desenvolvimento de um projeto, surgem continuamente novos problemas, de cuja solução depende o projeto, e que deverão ser resolvidos por subprojetos.

Aumento da confiança - O projeto é uma atividade em que os conhecimentos produzidos durante o processo permitem a transição da incerteza para a certeza do sucesso de um produto, isto é, a cada etapa a confiança no sucesso deve aumentar. Se este não for o caso o desenvolvimento deve ser interrompido, ou uma alternativa de solução deve ser procurada. Uma das causas de interrupção de um projeto é o não atendimento do custo pretendido para o produto. Em geral esse custo precisa ser competitivo.

Custo da certeza – O custo das alternativas destinadas a obtenção de conhecimento sobre o projeto deve corresponder proporcionalmente ao aumento da certeza quanto ao sucesso. Um projeto deve ser interrompido sempre que as informações disponíveis indiquem o seu fracasso; e será continuado somente se as informações garantirem a conveniência da aplicação dos recursos necessários à fase seguinte.

Apresentação – O projeto é em essência a descrição de um produto ou processo, normalmente apresentado na forma de documentos, relatórios, desenhos e maquetes.

### **2.1.1 Estrutura de um projeto de desenvolvimento de produtos**

Independentemente das características individuais de cada produto, as várias etapas necessárias ao seu desenvolvimento constituem-se em um método geral comum. Geralmente, para a maioria dos fabricantes automobilísticos o conjunto de tarefas é dividido em quatro grupos básicos; desenvolvimento do conceito, desenvolvimento do motor, projeto e desenvolvimento do veículo, e engenharia de processos. CLARK e WHEELWRIGHT (1993). Esta metodologia organiza a transformação das necessidades em meios para satisfazê-la e indicam finalmente como utilizar matérias-primas, recursos humanos, tecnológicos e financeiros para obter o produto desejado.

O desenvolvimento do produto ocorre em fases seqüenciais, embora considerações pertinentes a fases posteriores sejam necessariamente utilizadas em fases anteriores. De forma ampla, podem ser definidas sete fases para o desenvolvimento de um projeto, cada uma com características e finalidades específicas.

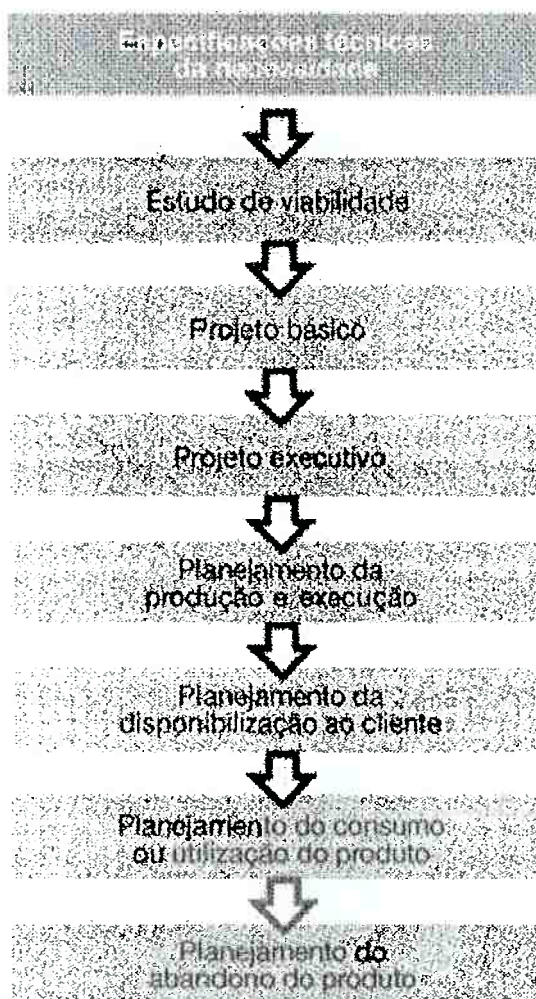


Figura 3- Sete fases para o desenvolvimento de um projeto. KAMINSKI (2000)

Serão abordados nesse trabalho somente os aspectos referentes à fase inicial do desenvolvimento do produto, que são Estudo de Viabilidade, Projeto Básico e Projeto Executivo. Na indústria automobilística tais fases são equivalentes às fases de Desenvolvimento do conceito.

### **2.1.2 Estudo de viabilidade**

O desenvolvimento do conceito é a fase inicial onde ocorrem as discussões do planejamento de diversas abordagens de alternativas para o projeto do veículo e o objetivo de possíveis seguimentos de mercado para o veículo. O detalhamento deve ser apenas o suficiente para se verificar a viabilidade técnica e econômica da solução. O primeiro passo consiste em determinar a existência e a natureza da necessidade que se admitiu inicialmente e defini-la técnica e quantitativamente da forma mais perfeita possível.

Em seguida, é necessário especificar as exigências decorrentes das necessidades fixando-se as características funcionais, operacionais e construtivas, limitações e critérios do projeto, determinando assim as especificações técnicas do produto a ser desenvolvido, por exemplo, os objetivos de desempenho de componentes do produto. CLARK e WHEELWRIGHT (1993).

A etapa seguinte é a elaboração de alternativas de solução, que consiste na geração de concepções físicas que atendam às especificações do projeto, ou seja, os objetivos de desempenho dos componentes, sub-sistema e sistemas. Estas concepções estarão normalmente definidas a grosso modo em esquemas, diagramas de bloco e esboços, mas já podem ser analisadas do ponto de vista técnico, econômico e financeiro. As concepções aprovadas nessas análises devem ser soluções viáveis para o projeto.

### **2.1.3 Projeto básico**

Esta fase tem por objetivo escolher, dentre as soluções propostas na fase Estudo de Viabilidade, a melhor. Cada uma das propostas é analisada ainda de maneira superficial, por exemplo, através de uma matriz de decisão, mas de modo a se avaliar suas vantagens e desvantagens em relação aos critérios de projeto. Nessa fase ocorre a criação dos temas de estilo do produto realizada pelo grupo de "Design" e através de clínicas avalia-se a percepção do público em relação ao estilo e espaço do produto. Estudos virtuais permitem determinar a posição

espacial de cada peça dentro do produto. Baseado nesses estudos e na avaliação de econômica se escolhe o melhor conceito a ser desenvolvido.

O resultado do projeto básico é a definição completa das características principais do produto. A forma de apresentação é por relatórios descritivos, memorial de cálculo, maquetes físicas ou eletrônicas, desenhos de conjunto e lista de materiais e componentes dos itens principais. KAMINSKI (2000).

Segundo COOPER e SLAGMULDER (1997), a empresa Isuzu usa os métodos de desmontagem de peças, ou seja, desmontam peças, em todas as fases de desenvolvimento do produto. A empresa possui oito métodos diferentes de desmontagem de peças: dinâmico, custo, material, estático, processo, matriz, unidade “kilo – grama” e o grupo de estimativa de custos. Os primeiros três métodos tratam-se de um custo de manufatura direto do veículo. Os próximos três são intencionados a reduzir o investimento requerido para produzir veículos através do aumento da produtividade. As últimas duas técnicas são integrações de desmontagem de peças e técnicas de Engenharia do Valor.

As empresas japonesas têm desenvolvido inúmeras variações das técnicas de EV. A Isuzu, por exemplo, usa três estágios de EV (aspecto - zero, aspecto - primeiro e aspecto - segundo) além de oito abordagens de desmontagem de peças e outras quatro técnicas de redução de custo para melhorar o valor de seus modelos. O aspecto - zero focam nas fases mais recentes do projeto do produto. Seu objetivo é introduzir novas formas de funcionalidade. O aspecto - primeiro EV foca a fase conceitual do projeto do produto e trabalha para melhorar a funcionalidade de novos produtos. O aspecto - segundo EV foca na última faz fase de planejamento do produto e tenta encontrar maneiras de melhorar a funcionalidade de componentes existentes. Além disso, existe o método de lista de conferência, reunião de redução de custo de um dia, “mini” EV, e programa de confiabilidade de EV. COOPER e SLAGMULDER (1997).

### **2.1.4 Projeto executivo**

Na fase do Projeto executivo ocorre efetivamente o desenvolvimento do produto. Cada peça precisa atender os requisitos de Engenharia e ao mesmo tempo ser viável economicamente. O conceito definido é agora submetido a um exame mais profundo. São realizados estudos e ensaios utilizando desenhos e modelos físicos (protótipos) ou modelos matemáticos (analíticos ou numéricos) visando-se estabelecer:

- O campo de variações dos parâmetros críticos de projeto (mais importantes);
- As características dos componentes;
- A influência dos vários fatores internos ou externos sobre o desempenho funcional do produto.

A ênfase é verificar virtualmente o desempenho de peças que devem ser factíveis para produção. Em seguida constroem-se protótipos de peças para submissão a testes e obtenção de dados de desempenho. Diversos avanços de projetos de Engenharia ocorrem para explorar o desenvolvimento do veículo como um todo. Modelos matemáticos e desenhos são concluídos para permitir o avanço para a fase de montagem dos veículos protótipos que futuramente serão homologados através de testes no campo de provas.

## **2.2 Estrutura cronológica de desenvolvimento de veículos**

O Processo de Desenvolvimento Global de Veículos trata-se de um cronograma macro utilizado globalmente na empresa estudada. Leva em torno de três anos desde o início até o final para ser completado. Seu objetivo é estabelecer a disciplina, padronização e organização durante todo o período de desenvolvimento de um novo produto. O Processo é composto por três fases macros estruturado da seguinte forma:

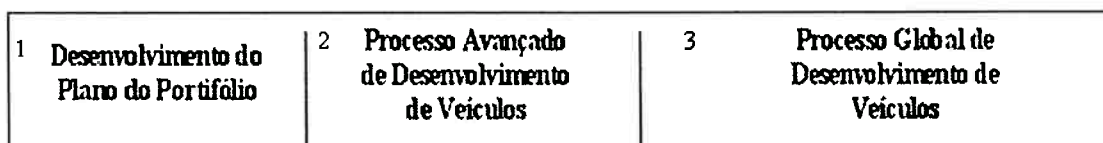


Figura 4- Estrutura cronológica para desenvolvimento de veículos.

### 2.2.1 Desenvolvimento do plano de “portifólio”

A fase de desenvolvimento do plano do “portifólio” é o período que ocorre a busca das necessidades de mercado através de pesquisas com o público. São realizados estudos e levantamento de perfil do cliente para e determinação da categoria do veículo a ser projetado. Também é preciso definir o tipo de arquitetura aplicável ao produto. A arquitetura ou plataforma veicular é composta por partes fora do alcance visual, como por exemplo o chassi e os componentes de distribuição do sistema elétrico. Grande parte dos projetos possui arquitetura compartilhada, ou seja, reutilizadas de outros produtos. Porém existem casos em que é necessário se criar uma nova plataforma.

### 2.2.2 Processo avançado de desenvolvimento de veículos

É a fase que se busca a concepção do produto. É nessa fase que se seleciona o tipo de conceito para cada sistema, o estudo da arquitetura veicular, a seleção de peças existentes e o planejamento de novas peças. Trata-se de uma fase chave para a definição do custo do produto e, portanto para a aplicação da AV/EV. Na empresa estudada é a fase onde se cria a ferramenta de gerenciamento de custos.

### **2.2.3 Processo global de desenvolvimento de veículos**

É a fase em que as Engenharias de Produto e de Manufatura executam as atividades em “Computer Aid Engineering” (CAE), “Computer Aid Drawing” (CAD) e “Computer Aid Manufacturing” (CAM). Ocorre também a coordenação do desenvolvimento de peças e equipamentos junto aos fornecedores. Nessa fase o objetivo de custo de peças e ferramental já se encontra definido, o que não impede a modificação do projeto para se obter a redução de custos. Porém o ganho é bem menor, pois nessa fase muitos fornecedores já se encontram nomeados e com isso a empresa contratante perde poder de barganha. Por isso envolver o fornecedor o quanto antes no desenvolvimento é uma estratégia interessante para a discussão de alternativas de redução de custo em conjunto com o contratante. SOBRAL (2003).

### **2.3 Processo atual de avaliação de Valor no desenvolvimento**

Atualmente a fase inicial do processo de desenvolvimento de veículos da empresa estudada conta com diversas tarefas.

Para o melhor entendimento dessas tarefas e apresentado a seguir um fluxograma de atividades. No fluxograma a seguir o início do processo representa a definição da necessidade de mercado. O fim do processo representa a definição técnica do produto e o início da próxima fase do PDP, a fase de desenvolvimento:

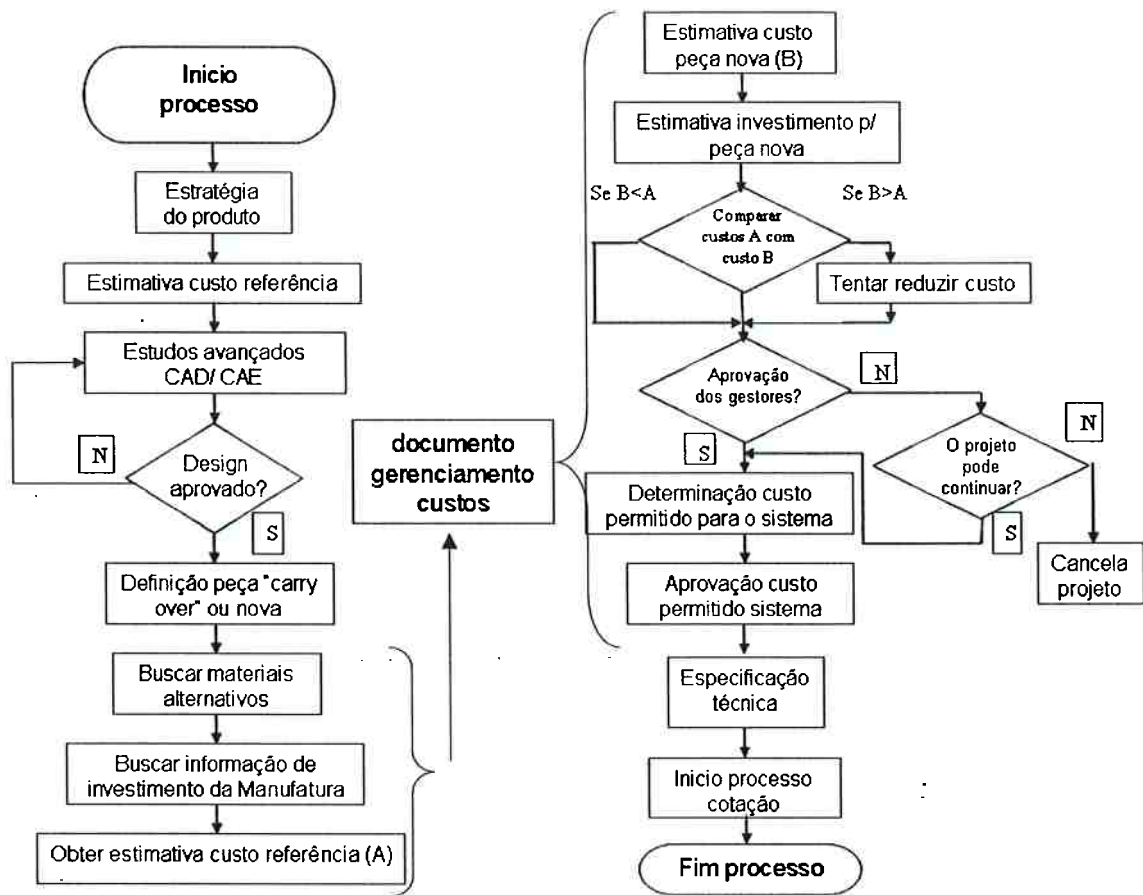


Figura 5- Fluxograma da fase conceitual de desenvolvimento de produtos na empresa estudada.

### 2.3.1 Avaliação do custo do produto

O documento de gerenciamento de custo tem por objetivo balancear requerimentos técnicos e requerimentos financeiros evitando o aumento de custos no decorrer do desenvolvimento. Um módulo eletrônico veicular pode ser um equipamento com diversas funções, no entanto durante o seu desenvolvimento, como não existe a abordagem funcional, tais funções e o desempenho dessas funções deixam de ser analisadas. Dessa forma, o design das peças é concebido a partir de peças existentes. Peças "carry over", ou seja, existentes em produção são reutilizadas em novos projetos sem uma análise mais profunda, o que transfere tanto qualidades como "defeitos" para novos projetos. Qualidade significa a conformidade com as especificações, que satisfaz às expectativas do consumidor.



CSILLAG (1985). Entenda-se defeitos como exemplo um conceito de peça obsoleto.

Se por um lado essa estratégia reduz custos de Engenharia por outro ocorre que as idéias de redução de custo deixam de ser exploradas no desenvolvimento, o que geram aumento de custo variável.

Portanto falta na empresa estudada uma metodologia para estimular a avaliação de propostas de alternativas viáveis, que reúnam a experiência de um time multifuncional. Propostas potenciais, tais como, aplicação de peças menores, mais leves, ou mais baratas deixam de ser analisadas com mais critério.

### **2.3.2 Avaliação do desempenho do produto**

De acordo com CLARK & WHEELWRIGHT (1993), Uma das formas de se avaliar a desempenho que se pretende atingir é através do Ciclo Projetar- Construir- Testar. Trata-se de balancear os atributos do cliente e fechar o "gap" de desempenho com o foco na resolução do problema. Resolução de problemas é um processo de aprendizado. Não importa o quanto se sabe a respeito de um dado problema, existem sempre aspectos únicos de qualquer novo sistema que precisam ser entendidos antes de efetivamente ser desenvolvido. Isso é necessário para se convergir para um projeto final e completo, com especificações detalhadas, ou revisadas. Cada interação ou ciclo de resolução de problemas consiste em três fases:

-Fase de projeto: Identifica-se o problema e estabelece objetivos para o processo de resolução. Um problema com ruído, por exemplo, pode ser causado pelo tipo de material, largura da engrenagem, perfil do dente, alinhamento do trem de engrenagem, ou uma variedade de outros parâmetros de projeto, que por sua vez pode ser relacionado ao processo de fabricação ou ao produto. No caso do ruído, por exemplo, pode ser aparente devido a uma reclamação do cliente de que o antigo projeto tinha características de ruído indesejáveis. Daí a necessidade de análise de dados de qualidade para avaliar o histórico de ocorrências que podem identificar uma característica indesejável. Um objetivo claro para o novo sistema

poderia ser portanto, reduzir o ruído abaixo de um dado nível inicial. Entretanto é preciso investigar mais a fundo a necessidade do cliente, pois ele pode estar se referindo não exatamente ao nível do ruído, mas a sua característica. Depois se determina que o objetivo, por exemplo, é criar uma característica de ruído não somente distinto, mas leve e não abrasivo. Dessa forma é possível estruturar o problema.

-Fase de geração de alternativas: É necessário transformar atributos do cliente em requisitos de Engenharia, gerando alternativas de conceitos, formas, materiais e especificações que gerem o potencial de atendimento do objetivo.

-Fase de construção: Constroem-se algumas alternativas de modelos matemáticos através do uso do CAD. Então se fabrica peças que são denominados protótipos. Os protótipos são feitos de forma experimental, através métodos de prototipagem rápida. Usa-se materiais não representativos, tais como argila e policarbonato (estereolitografia), etc. O objetivo é permitir a realização de testes para a coleta de dados de desempenho. Pode-se aproveitar esse tipo de peça também para avaliar a montagem da peça na contra-peça. Essa abordagem é bastante útil, pois identifica problemas que passam despercebidos através do CAD, evitando assim a necessidade de modificações de Engenharia em fases avançadas do desenvolvimento.

-Fase de teste: Essa fase pode ser realizada de duas formas, através de simulação virtual através do uso do CAE, de teste e de experimento. No caso de solução de problemas de ruído, por exemplo, medem-se os níveis ruído em decibéis dBs das diferentes alternativas de modelos, escolhendo-se a mais silenciosa como solução.

O ciclo Projetar- Construir- Testar é muito interessante, pois permite ao Engenheiro identificar uma eventual deficiência na especificação técnica existente na empresa, que pode ser as causas de muitos problemas. Entretanto é difícil encontrar uma especificação deficiente, pois estas são experimentadas, validadas e documentadas com muito critério.

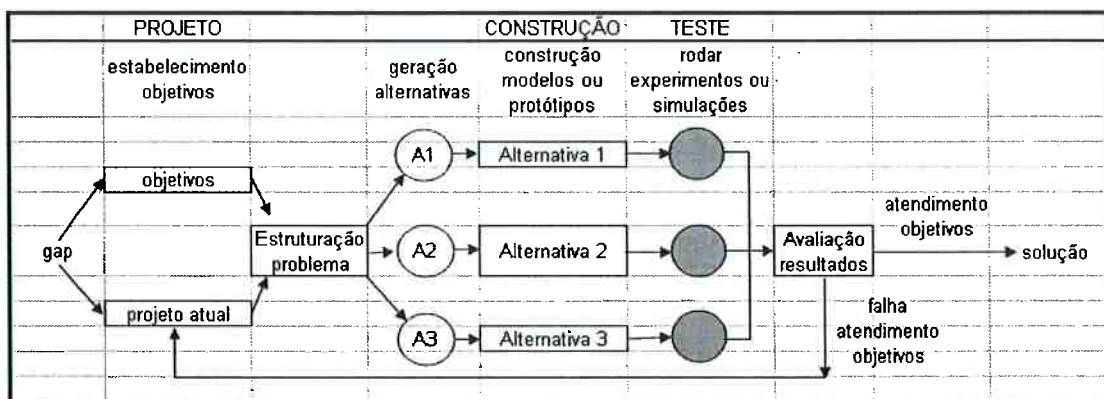


Figura 6- Ciclo projeto- construção-teste na resolução de problemas. CLARK e WHEELWRIGHT (1993).

É extremamente recomendado que uma vez encontrado a solução do problema, esta seja confirmada através de testes com potenciais usuários, também conhecido por clínicas. Existem três características do âmbito de projetos que determinam a orientação dominante do processo apropriado de prototipagem:

- A relativa importância do avanço e desenvolvimento técnico inovador na direção de desempenho superior do produto;
- A relativa importância de um sistema de solução total balanceado pela encolha do cliente;
- A importância relativa à montabilidade da peça no veículo, pois através dos protótipos é possível identificar que um determinado projeto de peça não é factível de montagem. Assim é possível corrigir o projeto antes de construir as ferramentas necessárias para produção da peça.

## 2.4 Documento de gerenciamento de custos

O documento de gerenciamento de custos é aplicado na empresa estudada e estabelece um comparativo entre duas peças distintas, destacando

suas diferenças. Tais diferenças podem ser relacionadas ao tamanho, massa, material, conceito, forma, enfim todos os fatores que provocam aumento ou decréscimo de custo de uma peça ou sistema. Para isso estabelece-se um veículo referência que pode ser um veículo em produção, em projeto (engenharia simultânea), de seguimento similar ao veículo que se encontra em desenvolvimento ou em resposta a uma necessidade de mercado.

## **2.5 Análise de Valor com documento de gerenciamento de custos.**

A Análise do Valor do documento de gerenciamento de custos apresenta o desmembramento dos custos dos componentes referências e das novas peças. Seu objetivo é indicar a somatória dos custos de cada peça, tanto das referências quanto das novas. Com isso é possível estabelecer um comparativo do projeto com uma referência.

De acordo com o documento de gerenciamento de custos, a Análise do Valor é calculada da seguinte forma:

$$AV = (-CR1 + CN1) + (-CR2 + CN2) + (-CR3 + CN3) + (-CR4 + CN4) + (-CRn + CNn) \quad (4)$$

Onde: AV= Análise de Valor ( trata-se do custo estimado);

CR= componente referência;

CN= componente novo;

DEL= (-) = remove;

ADD= (+) = adiciona.

A equação (4) que calcula o resultado da Análise de Valor segundo a ferramenta documento de gerenciamento de custos, não contempla a variável Função discriminada pela equação (1), (COOPER e SLAGMULDER (1997).

Portanto a ferramenta documento de gerenciamento de custos aplicada na empresa estudada não contempla a aplicação da análise de valor de acordo com a abordagem funcional apresentada por MILES (1947). Trata-se de uma análise de custos com o objetivo de redução de custos. Dessa forma a redução de custo fica limitada simplesmente às alternativas de materiais mais baratos, não permitindo o estímulo de criatividade de um time para geração de idéias mais viáveis. Dessa forma a aplicação de uma proposta criativa ocorre somente caso haja um ato de pro atividade do Engenheiro responsável pelo desenvolvimento. Como o fator tempo é muito crítico para o desenvolvimento de produtos os Engenheiros estão sempre atarefados, e acabam na sua maioria não dedicando esforço num ato de pro atividade nesse sentido. Além disso, com a falta de uma metodologia capaz de estimular um processo de desenvolvimento criativo, cria-se barreiras para o avanço tecnológico. Conforme descrito na figura 7, o avanço na tecnologia é o fator mais significativo para a redução de custo.

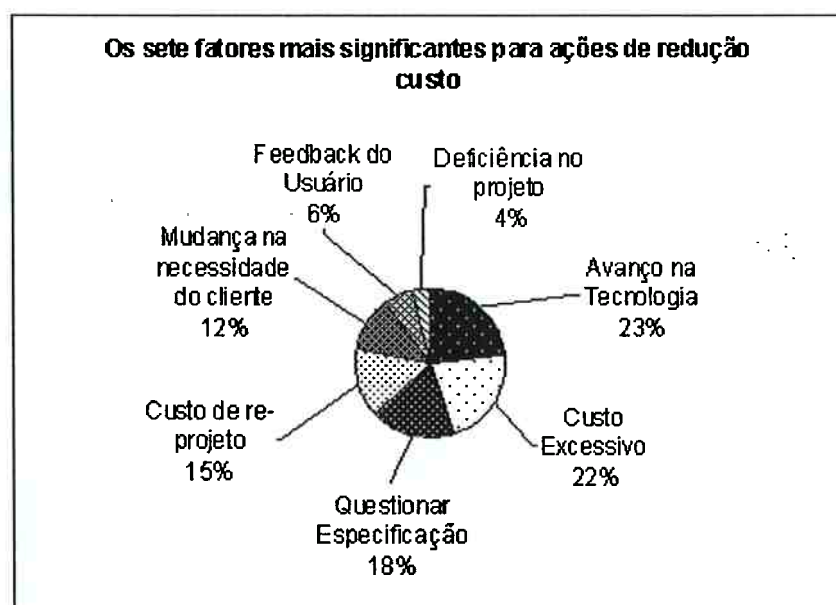


Figura 7- Os sete fatores significantes para ações de redução de custo. DELL'ISOLA (1997).

### **3 SOLUÇÃO PROPOSTA PARA A EMPRESA**

#### **3.1 O cenário atual da empresa estudada.**

#### **3.2 AV/EV como ferramenta**

Na empresa estudada aplica-se diversas ferramentas no processo de desenvolvimento de produtos. Ocorre uma preocupação razoável em relação ao acréscimo de custos dos produtos devido a modificações de projeto. Tais modificações normalmente ocorrem devido a modificação de tema de Estilo, por requisito de Marketing ou pelo não atendimento de requisitos de testes. Por isso aplica-se ferramentas de análise de custos para controlar o acréscimo decorrentes desse tipo de modificação. Porém falta na empresa estudada uma metodologia capaz de avaliar de forma sistematizada a redução de custos dos produtos já nas fases de desenvolvimento. Como proposta para a empresa estudada recomenda-se a aplicação da AV/EV. Atualmente na empresa estudada as ferramentas existentes não aplicam a AV/EV. Além disso, as ferramentas existentes não estimulam a criatividade do time como a AV/EV oferece. Através da aplicação dessa metodologia é possível obter grandes efeitos para vários outros propósitos, conforme apresenta a tabela 1:

Tabela 1- "Toolbox". A escala 5 quer dizer: Efeito maior ou aplicação excelente; 4 Efeito acima da média mas sem aplicação primária; 3 Algum efeito sem boa aplicação; 2 Efeito muito menor; 1 Sem benefício. PARK (1999)

FERRAMENTA		Aplicação de ferramentas																	Total				
		Organização Planejamento e Desenvol.	Desenvolvimento time trabalho	Simplificação Operação	Melhoria Organização e Operação Custo	Melhoria Custo Produto	Controle Orçamento	Melhoria Produto	Geração Novas Idéias	Desenvolvimento Criatividade	Melhoria Qualidade Produto	Melhoria Operação Manufatura	Melhoria Operações Adms.	Resolução Problemas	Desenvolvimento Informação	Melhoria Confiabilidade Produto	Redução nº mudanças Engenharia	Disposição Software		Processo Estruturado	Processo Baseado Atividade ABC	Processo Baseado Função	
1	DFA					5	4					5	5	3					5	5		32	
2	FMEA										4	5				5			4			18	
3	JIT				4	4						5	5							5		23	
4	K-T		5			3		4						5					5	5		27	
5	KAIZEN		5	4	4	3			5			5	4						4	5		39	
6	MBO	5	4	3	5								5							5		27	
7	QFD		4			4		5	4		4	3	3	4	5		4		5	5		50	
8	Eng. Simult.	3	4			3		3					4							5		22	
9	TAGUCHI					4		5			5	5		3	5					5		32	
10	Objetivo Custo					5	5					4	4							5		23	
11	TQM							5			5	5	5	4	4					5		33	
12	TRIZ					4		5	5					4					5	5	4	32	
13	VE	5	5	5	5	5		5	5	5	4	5	5	5	4	4	5	3	4		5	84	
14	ZBB						4						5								4	5	18
15	Benchmarking					4		4	4			4								5		21	
	Total	13	27	12	18	44	13	36	23	5	22	46	45	28	9	18	9	8	32	63	10		

Universidades japonesas indicaram algumas empresas que possuem excelentes sistemas de objetivo de custo e Engenharia do Valor. Michiharu Sakurai da Universidade de Senshu identificou a Nissan e a Komatsu, Takao Tanaka da Universidade de Keizai de Toquio nomeou a Toyota, e Takeo Yoshikawa da Universidade Nacional de Yokohama identificou a Isuzu. Uma vez estabelecido o objetivo de custo, a Engenharia do Valor é usada para encontrar

maneiras para melhorar o projeto do produto para que o Objetivo de Custo seja alcançado. COOPER e SLAGMULDER (1997).

Ainda segundo COOPER e SLAGMULDER (1997), na Isuzu, estes programas consistem em diversos subprogramas, cada um designado para criar uma análise de custo de funcionalidade ou em diferentes estágios do processo de desenvolvimento do produto ou para diferentes elementos de custos.

A seguir é apresentado um Plano de trabalho AV/EV elaborado por Miles em 1961, CSILLAG (1985). As áreas hachuradas são aplicadas no processo de desenvolvimento da empresa estudada. Porém as áreas em branco não são.



Orientação	Informação				
O que está sendo desenvolvido? (deve-se pensar em sistemas ou sub-sistemas)		Especulação			
	O que é?		Análise		
	O que faz?	O que mais faz o trabalho?		Desenvolvimento	
	Quanto custa?	Pode-se aplicar a estratégia de re- uso "reuse" de peças?	Quanto custa?		Apresentação e seguimento
	Quanto vale para o cliente?	Pode-se aplicar a estratégia de re- uso "reuse" de componentes?	Qual é o mais barato?	Vai funcionar?	
	Juntar todos os fatos	Tentar tudo.	Quantificar as principais idéias (em unidade monetária)	Vai atender os requisitos?	O que é recomendado?
	Conseguir informações da melhor fonte.	Eliminar a função.	Avaliar por comparação.	O que fazer agora?	Quem vai aprovar?
	Reduzir todos os custos disponíveis.	Simplificar.	Avaliar por função.	O que é necessário implantar?	O que foi feito?
	Quantificar cada idéia (em unidade monetária)	Desestruturar e criar (deve-se analisar cada componente).		Juntar fatos convincentes	Quanto vai economizar "savings"?
	Trabalhar com fatos específicos e não com generalidades.	Usar técnicas de criatividade.		Usar o próprio juízo	O que é preciso para implementar?
				Traduzir fatos em termos de ações significativas	
				Usar produtos especializados.	
				Usar padrões.	
				Trabalhar com fatos específicos e não com generalidades.	
				Vender a proposta	

 Aplicada na fase conceitual do processo de desenvolvimento.

 Não aplicada no processo de desenvolvimento.

Figura 8- Plano de trabalho AV/EV segundo Miles (1961), CSILLAG (1985)

Nota-se que existe um cuidado expressivo com relação ao gerenciamento do custo, porém não existe a análise funcional, ou seja, aquilo que está relacionado diretamente com o Valor e qualidade a percebida pelo cliente.

Para manter-se competitiva, uma empresa precisa acompanhar as mudanças de mercado na velocidade em que elas ocorrem. Para a fase de informação é recomendável realizar uma pesquisa de mercado mais apurada a cada novo planejamento de projeto. Sabe-se que a pesquisa de mercado não é barata, porém a pesquisa de mercado precisa ser vista como investimento e não como custo. No processo aplicado na empresa estudada não se realiza a avaliação:

-Quanto vale para o cliente?

-Avaliar por função.

-Usar técnicas de criatividade.

Para aplicar a AV/EV na empresa estudada é preciso que tal plano seja adaptado para a necessidade da empresa.

Para se manter os níveis de qualidade e competitividade é preciso buscar a função desempenho similar ao desempenho de um veículo referência de mercado quando se trabalha com funções de baixa percepção para o cliente, como por exemplo, mangueira de refrigeração do motor:

$$\text{Valor ideal} = \frac{\text{desempenho}}{\text{custo mínimo}} \quad (5)$$

Segundo SHILLITO e DAVID (1992), o valor bom existe quando um produto necessário custa pouco e desempenha bem. Desempenho e preço são relacionados em um produto e dependem da maneira como um produto é projetado e manufaturado. Cada dispositivo e função carregam um custo específico que aumenta o preço do produto. Os custos para prover essas funções variam de projeto para projeto e de fabricante para fabricante. A necessidade de dispositivos

e funções varia de acordo com as necessidades individuais de mercado. O Valor de um produto é expresso por uma equação (6) com números para diferentes desempenho de dispositivos:

$$\text{Valor} = \Sigma [(s \times a / c)1 + (s \times a / c)2 + (s \times a / c)n] \quad (6)$$

Onde:

- a= cada habilidade;
- s= para satisfazer uma necessidade;
- c= cada com um custo,
- 1, 2, n= índice das funções.

Sendo assim, é sugerida, antes do início de cada novo desenvolvimento, a avaliação do veículo referência de mercado, ou seja, o melhor na categoria. Pode-se providenciar a realização de experimentos que mensure cada função existente nos sistemas e sub-sistemas do veículo referência de mercado. Os resultados dessa avaliação servirão de dados de entrada para o desenvolvimento de cada novo sistema do veículo a ser projetado, buscando-se o ponto ótimo de desempenho do projeto, de modo que o novo veículo desempenhe no mínimo igual ao veículo referência de mercado.

Já para peças que possuem alta qualidade percebida, como por exemplo o painel de instrumentos, é preciso buscar a máximo desempenho possível, e se possível aumentar o nível de desempenho das funções. Em outras palavras, é preciso valorizar a qualidade percebida pelo cliente. Nesse caso é preciso buscar o valor máximo.

$$\text{Valor máximo} = \text{Desempenho maximizado} / \text{Custo} \quad (7)$$

Visando manter o nível de competitividade é recomendado sempre buscar o custo mínimo, mesmo se a intenção for maximizar o valor. Para isso

sugere-se a proposta para aplicação de uma metodologia que possibilite diminuir o valor de funções não relacionadas com a qualidade percebida e manter o valor para aquelas funções relacionadas à qualidade percebida.

Isso é possível através da aplicação da AV/EV de forma a estimular a criatividade do time de projeto para explorar as idéias do time. Essas idéias devem ser selecionadas e em seguida analisadas tecnicamente e financeiramente.

Existem diversas maneiras de se realizar uma função, tais como, a substituição por materiais alternativos, conceitos alternativos de montagem na Manufatura, conceitos alternativos de fabricação do fornecedor, etc. O envolvimento dos fornecedores na fase conceitual é recomendado para garantir que todas as idéias serão capturadas e que o design do produto é factível de fabricação. Por isso, quanto antes o fornecedor estiver envolvido no projeto, melhor.

### **3.3 As fases da AV/EV**

No início de projeto de gerenciamento do valor, os seguintes assuntos precisam ser completamente direcionados: propósito, alinhamento, escopo, cronograma, finalização no tempo, mercado, estudo dos membros do time, suposições, implementação, e seleção do projeto. O grupo de gerenciamento do valor deve levar quanto tempo for necessário para realizar uma boa documentação desses tópicos.

A AV/EV é composta por diversas etapas. São as fases conhecidas por coleta de informações, abordagem funcional, geração de idéias, seleção de idéias, desenvolvimento, apresentação e implementação. SHILLITO e DAVID (1992). Essas fases se traduzem na prática em sub tarefas a serem exploradas nos tópicos a seguir.

Durante a fase de informação, é importante reunir dados sobre os desejos de desempenho do item em estudo. Quais são os obrigatórios e os desejos? Quais os dispositivos mais importantes para a venda? Como os dispositivos da concorrência se comparam? Quais são as tendências importantes

de desempenho? O time de valor precisa quantificar a importância dos diferentes fatores de desempenho. equação (3).

Enxergar a frente, prever problemas, e planejar cuidadosamente o plano para lidar com eles. É preciso lembrar que a primeira reunião do time deve ser considerada como o primeiro dia de implementação.

Segundo COOPER e SLAGMULDER (1997) as divisões de empresas de projetos freqüentemente organizam reuniões de engenharia de valor para ajudar a alcançar seus objetivos de custos. Até que os testes de peças fossem desenvolvidos, a engenharia do valor poderia ser baseada em protótipos. Três modelos de teste eram normalmente feitos, que significava que o ciclo de desenho, produção de peças, e engenharia do valor fossem preparados três vezes em um período de aproximadamente um ano. O projeto era completado quando o desempenho e os objetivos de custos fossem alcançados. O plano final de produção em massa era então estabelecido. COOPER e SLAGMULDER (1997).

### **3.3.1 Formação do time AV/EV**

Segundo COOPER e SLAGMULDER (1997), o contexto organizacional realiza uma parte crítica no sucesso de programas de Engenharia do Valor. É necessário time multifuncional destinados aos objetivos. Operando em nível de divisão de gerencia. Na Nissan, o custo permitido é definido pelos times derivados de quase todas as áreas funcionais operacionais da empresa, incluindo engenharia, compras, engenharia de processos, engenharia de produção, manufatura e fornecedores de peças.

Na Toyota não existia fórmulas ou manuais para a engenharia do valor, mas existiam diversas áreas onde era possível incluir especificação de materiais e de consumo, rendimento, número de peças, facilidade para trabalhar e horas de trabalho. Mesmo pequenas economias foram identificadas, de forma que dez mudanças dessas resultassem numa economia significativa. O time era composto por 100 pessoas em duas divisões da empresa. COOPER e SLAGMULDER (1997).

### 3.3.2 Lista de funções inicial

Depois que um time é formado, o mesmo obtém informação detalhada sobre o item em estudo para responder a pergunta de Miles, O que é? O time de Valor conduz uma análise item por item do produto em estudo. Em um estudo EV, uma lista de componentes prováveis é preparada. Na AV ou EV, componentes devem ser descritos pelo nível de identificação (por exemplo, conjuntos, sub-conjuntos, componentes, etc.).

A lista de funções consiste no desmembramento de componentes de uma peça, sub-sistema ou sistema. Trata-se da descrição de todos os componentes contidos num sistema ou sub-sistema. Além disso, a lista de funções deve conter a descrição das funções executadas por cada componente. A função deve ser descrita com verbo no infinitivo + substantivo, e sempre exercer uma ação positiva. Todos os tipos de funções devem ser incluídos na lista, seja de função de efeito positivo ou negativo. A seguir é apresentada a lista de funções inicial de uma peça veicular. Para ilustrar foi utilizado como exemplo o Duto de ar do painel de instrumentos veicular.

Tabela 2- Exemplo de lista de funções inicial.

<b>ENGENHARIA DO VALOR- PLANO DE TRABALHO</b>			
<b>FASE:</b> Informação			
<b>GRUPO DE PROJETO:</b>		Duto de ar IP	
ITEM	NOME COMPONENTE	QUAL A FUNÇÃO DO COMPONENTE?	
		VERBO	SUBSTANTIVO
1	duto	conduzir	ar
		gerar	ruido
		suportar	esforços
		suportar	temperatura
2	vedador	vedar	encaixe
		suportar	temperatura
3	protetor	proteger	duto
4	fixador	fixar	duto

O entendimento das funções principais ou relevantes do produto e a identificação de elementos que incorrem em custos significativos são elementos

importantes para a escolha de alternativas em prol da redução do custo. McNAIR (2000).

A seguir é apresentada uma relação de algumas funções e substantivos aceitáveis para a AV/EV:

Tabela 3- Lista de verbos e substantivos comuns. FOWLER (1990)

Alguns verbos aceitáveis:

Abrir	Conduzir	Facilitar	Minimizar	Resistir
Absorver	Conformar	Fechar	Montar	Rotacionar
Acoplar	Conter	Guardar	Mover	Satisfazer
Ajudar	Controlar	Induzir	Mudar	Segurar
Amplificar	Converter	Injetar	Permitir	Suspender
Aplicar	Criar	Instruir	Posicionar	Tolerar
Apoiar	Direcionar	Interromper	Preservar	Transferir
Assegurar	Emitir	Limitar	Prevenir	Transmitir
Atuar	Enfatizar	Localizar	Proteger	Travar
Coletar	Espaçar	Manter	Receber	Vedar
Conduzir	Estabelecer	Maximizar	Reduzir	

Alguns substantivos aceitáveis:

Acesso	Energia	Oxidação	Torque
Área	Estabilidade	Peso	Uniformidade
Calor	Fluido	Potencia	Usuário
Cor	Fluxo	Pressão	Variação
Corrente	Força	Proteção	Vibração
Corrosão	Fricção	Radiação	Volume
Cuidado	Imagem	Reparar	
Decoração	Informação	Ruído	
Densidade	Insolação	Status	
Deterioração	Luz	Sujeira	
Direção	Odor	Tempo	

### 3.3.3 Lista de funções simplificada

A lista de funções apresentada no item anterior requer uma simplificação. Por isso cria-se uma segunda lista, denominada Lista de funções simplificada. Então de acordo com a legenda Classificação da função, classifica-se cada função. A seguir são apresentadas as ações necessárias para a execução da lista de funções simplificada:

- Eliminar os nomes dos componentes. Isso é necessário para que o time passe a pensar apenas na função, desvinculando-se totalmente dos paradigmas.
- Eliminar as funções repetidas ou similares;
- Incluir a lista de classificação das funções. A classificação das funções permite diferenciar a importância de cada função. A Engenharia do Valor requer a identificação de função básica ou identificadora e de funções secundárias do produto. A função básica ou identificadora é o principal motivo para a existência do produto. COOPER e SLAGMULDER (1997). As funções secundárias podem ser; agregada, de estima, de uso, relevante, irrelevante e indesejável. A seguir é apresentada a lista de funções simplificada de uma peça automotiva.



Tabela 4- Exemplo de lista de funções simplificada.

FASE:		Informação		
GRUPO DE PROJETO:		Duto de ar IP		
QUAL A FUNÇÃO DO COMPONENTE?		CLASSIFICAÇÃO		
VERBO	SUBSTANTIVO	ID/ A	E/ U	R/ I/ IN
conduzir	ar	ID	U	R
vedar	encaixe	A	U	I
proteger	componente	A	U	I
fixar	componente	A	U	I
gerar	ruído	A	U	IN
suportar	esforços	A	U	I
suportar	temperatura	A	U	I

Legenda classificação da função	
ID	identificadora
A	agregada
E	estima
U	uso
I	irrelevante
R	relevante
IN	indesejável

A seguir é preciso realizar a seguinte abordagem:

- Para funções Relevantes, manter o nível de desempenho aceitável pelo mercado;
- Para funções Irrelevantes, verificar a possibilidade de eliminá-las;
- Eliminar nomes de componentes;
- Para funções Indesejáveis, minimizar seu desempenho.

O grau de desempenho varia conforme mercado. Um componente que demonstra isso é o aquecedor que precisa ser mais potente em países frios do que em países tropicais. Além disso, ampla é a diferença entre mercado emergente

e mercado de países desenvolvidos. Varia também conforme o seguimento de mercado, por exemplo, entre seguimento de carro popular e veículo de seguimento compacto médio. Sendo assim, é preciso analisar cuidadosamente a estratégia de mercado para o produto que se encontra em desenvolvimento, visando escolher o grau mais apropriado para essa abordagem de classificação de funções.

### **3.3.4 Estimulo da criatividade**

Segundo COOPER e SLAGMULDER (1997), a empresa Isuzu realizava a chamada reunião de um dia para redução de custos. O objetivo era melhorar a eficiência de uma atividade de redução de custos inteira, incluindo a aplicação dos métodos de Engenharia do Valor e desmontagem de peças. Nessas reuniões, atendida por especialistas da Engenharia, produção, custos, e compras, dos quais se esperava dos participantes a identificação de possibilidades de redução de custo. Começavam por propostas previamente identificadas em programas de desmontagem de peças, que ajudavam a iniciar a discussão. Cada Reunião de um dia para redução de custos geraram três tipos de resultados. Geração de novas idéias de redução de custos, ações de redução de custo atual eram identificadas e a definição do plano de datas para as ações serem implementadas.

Para estimular a criatividade do time, realiza-se um “workshop”, ou seja, uma reunião, para geração de idéias através da aplicação da técnica de tempestade de idéias. A tabela 5 mostra como são geradas as idéias. Recomenda-se obter também as idéias do grupo de Otimização do Valor do Produto, através de banco de dados de propostas e aplicar todas as idéias relativas a estratégias de negócios que forem favoráveis para a empresa.

Tabela 5- Exemplo de planilha de geração de idéias para o duto de ar do painel de instrumentos veicular.

FASE:		Especulação			GRUPO DE PROJETO:		Duto de ar IP	
QUAL A FUNÇÃO DO COMPONENTE?		CLASSIFICAÇÃO			O QUE MAIS FAZ A FUNÇÃO ?		Esboço	
VERBO	SUBSTANTIVO	ID/ A	E/ U	R/ I/ IN	Alternativa	Idéias		
conduzir	ar	ID	U	R	1A	Duto soprado		
					1B	Corrugado plástico maleável		
					1C	Duto injetado		
vedar	encaixe	A	U	I	2A	espuma		
					2B	borracha expendida		
					2C	cola		
proteger	componente	A	U	I	3A	carpete		
					3B	borracha expendida		
					3C	isolador de pano		
fixar	componente	A	U	I	4A	parafuso		
					4B	encaixe		
					4C	grampo		
gerar	ruído	A	U	IN	5A	perfil triangular no design duto		
					5B	isolador ruído de pano		
					5C	duto injetado		
suportar	esforços	A	U	I	6A	nervuras na estrutura duto		
suportar	temperatura	A	U	I	7A	seção adequada material		

Classificação da função	
ID	identificadora
A	agregada
E	estima
U	uso
I	irrelevante
R	relevante
IN	indesejável

Na coluna esboço, coloca-se imagens ou a conexão com um arquivo de imagens que facilita o entendimento das propostas, conforme mostrado pela figura 9.

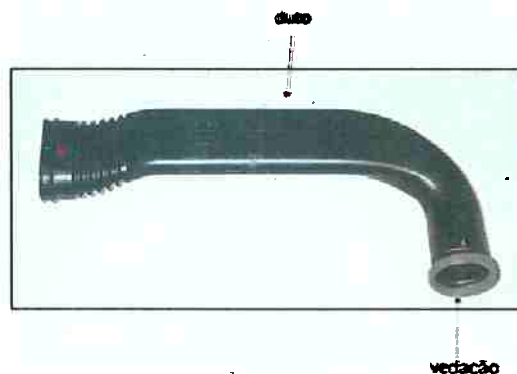


Figura 9- Esboço da proposta.

### 3.3.4.1 Conhecimento da especificação do processo e produto

Em cada caso precisa ter o conhecimento disponível para fazer uma avaliação preliminar do material apropriado e o processo para efetivamente realizar o tipo de função envolvida, junto com uma quantidade razoável de informações de custo comparativa. MILES (1961). A seguir é apresentada uma lista de tipos de materiais e processos de fabricação. MILES (1961):

#### Materiais

##### Adesivos:

- Ligas
- Acabamentos
- Tipos de cola
- A base de borracha
- Vedação
- Resina sintética
- Termoplástico
- Termoretrátil
- Resina vegetal

##### Cerâmicos:

- Material extrudado
- Guias

- Protetores

Fibras:

Animal:

- Pelo de cabra
- Seda
- Lã

Vegetal:

- Algodão
- Linho
- Cânhamo

Mineral:

Asbestos

Sintéticos:

Nylon

Linha metálica:

Ouropel

Vidros:

- Fibras
- Resistente a calor
- Isolador
- Resistente a choque
- Lãs

**Papel:**

- Laminado
- Resistente a óleo
- Resistente fogo
- Resistente a água
- Papelão

**Plásticos:**

- Aproximadamente 25 tipos:
- PP
- PP-PE
- PE-AD
- ABS
- Etc.

**Alumínio:**

- Estampado
- Brazado
- Soldado
- Injetado
- Usinado

- Dobrado

#### Metal

- Laminado
- Pré cozido
- Extrudado
- Pré soldado
- Pré acabado
- Estampado

### 3.3.5 Avaliação técnica das alternativas

Para cada alternativa realiza-se a pergunta; Atende as especificações de Engenharia? É necessário escrever as especificações em grandezas físicas na coluna especificação. Descrever as vantagens e desvantagens de cada alternativa. O objetivo é aprovar o máximo possível de alternativas do ponto de vista técnico, colocando *OK (aprovado)* ou *NOK (rejeitado)*. Por exemplo, avaliando a proposta *Reduzir comprimento de borracha e aumentar o comprimento de alumínio*. Vantagem *não identificado*, desvantagem *crítico para análise estrutural*. Avaliação técnica *OK*.

Tabela 6- Avaliação técnica das alternativas.

SELEÇÃO TÉCNICA DAS PROPOSTAS			
Especificação	Vantagem	Desvantagem	Avaliação técnica
25 Vs	Montagem	NA	OK
	Massa	interferência em peças vizinhas. Não suporta temperaturas de 80 ° C	NOK
	Estrutural	parece ser mais caro	OK
5 % vazamento	vedação, massa	NI	OK
	NI	não permite montagem limo encaixe	OK
	vedação	difícil manuseio, requer controle de temperatura para não endurecer	NOK
NI	adere melhor	componente adicional	OK
NI	evita ruído	componente adicional	OK
mínimo 10 mm gap	não requer proteção	pode restringir passagem ar pelo duto	OK
10 Nm	fixação	requer aperteira na planta	OK
durabilidade G4	facilidade montagem	depende do lay out	OK
durabilidade G4	não requer aperteira	difficuldade montagem	OK
até 3dB	custo	depende do lay out	OK
	atenua vibração	componente adicional	NOK
	robustez	processo mais caro	OK
>= 32 Hz	poder reduzir massa	limitação do processo soprado	OK
até 80°C	NI	NI	OK
		NA	Não Aplicado
		NI	Não Identificado
		OK	Aprovado
		NOK	Reprovado

### 3.3.6 Avaliação financeira das alternativas

Realiza-se a pergunta; Quanto custaria a alternativa? Então realiza-se estimativas financeiras das alternativas aprovadas tecnicamente (item anterior). O objetivo dessa etapa é encontrar as alternativas mais viáveis. É extremamente recomendado que essa etapa seja realizada através de um “workshop” com a presença do fornecedor, e o Analista financeiro responsável pela análise. As linhas escuras na planilha são opcionais e somente servem para excluir as propostas rejeitadas.



Tabela 7- Tabela análise financeira

QUANTO CUSTARIA ? (UNIDADES MONETARIAS)												
MATERIAL DIRETO				FABRICAÇÃO				LOGISTICO		CUSTO POR VEÍCULO		
MATÉRIA PRIMA	Qtde.	Unid.	custo/Unid.	Total	PROCESSO	Máq.	Tempo/Seg	custo/It.	Total		Embalagem	
plástico	200 g	1		0,7	soprado		10		0,2		0,1	83
plástico	300g	1		0,7	injetado		12		0,3		0,1	89
espuma	30 g	1		0,1	corde		3		0,1		0	17
EPDM	40g	1		0,2	corde		4		0,125		0	19
NA												0
NA												0
design duto	0g	0		0			0		0		0	0
NA												0
encaixe	0g	0		0			0		0			0
NA												0
perfil duto	0g	0		0			0		0		0	0
NA												0
NA												0
NA												0
												100

NA	Não Aplicado
NI	Não Identificado
OK	Aprovado
NOK	Reprovado

Uma outra forma de realizar esse tipo de análise financeira é estimar o custo de material e o custo de fabricação. NEVES (1981). Para a estimativa de custo de material se utiliza informações de propriedades físicas do componente. Para a estimativa de custo de fabricação se utiliza, por exemplo, o tempo que seria necessário para executar cada ação de montagem.

Na EV, dados de custo não podem existir, e as estimativas de custo devem ser todas as que podem ser usadas. Os custos podem ser estimados em materiais e de fabricação, derivados por métodos de avaliação. Se um grupo de pessoas estiver participando da estimativa, deve-se assumir a média dos valores atribuídos por todos os participantes. SHILLITO e DAVID (1992).

### 3.3.7 Tabela custo por função

A seguir é apresentado um exemplo de tabela custo por função de um duto de ar do painel de instrumentos veicular: Esta planilha é opcional e serve

para identificar as funções de maior custo. Pode-se ainda colocar tais informações num gráfico Pareto para facilitar a visualização.

Tabela 8- Tabela custo por função.

ENGENHARIA DO VALOR- PLANO DE TRABALHO															
FASE: _____															
GRUPO DE PROJETO: _____															
Componente	Custo	conduzir ar		vedar encaixe		proteger componente		fixar componente		gerar ruído		suportar esforços		suportar temperatura	
		%	Custo	%	Custo	%	Custo	%	Custo	%	Custo	%	Custo		
duto ar IP	80	50	40					10	8	10	8	20	16	10	8
espuma vedação	4			75	3									25	1
proteção	2					100	2								
parafuso	2							50	1			50	1		
Total (Unidade Monetária)	100	50	40	3	3	2	2	9	9	8	8	17	17	9	9

Através tabela custo por função realiza-se as seguintes ações:

- Definição da coluna dos componentes mais viáveis na vertical;
- Descrição das funções na horizontal;
- Descrição do custo de cada componente;
- Determinação da massa de cada componente atribuído à cada função;
- Rateio de custo do componente entre as funções,
- Identificação das funções mais caras.

Segundo COOPER e SLAGMULDER (1997), O Engenheiro de Valor presta atenção específica nas funções e componentes que possuem alto custo. Deve-se tentar encontrar maneiras ou de reduzir o custo para atingir o nível de funcionalidade desejado ou, se elas são funções secundárias, eliminá-las.

### 3.3.8 Fase de Implementação.

Na fase de implementação um relatório de resumo é preparado. Nele devem conter a conclusão do trabalho e deve realizar propostas específicas. Um plano de ação para implementação da recomendação é feito. Um plano de monitoramento da de implementação das propostas de mudança do valor ajudam para que os objetivos sejam alcançados. SHILLITO e DAVID (1992).

Tabela 9- Planilha de recomendação AV/EV.

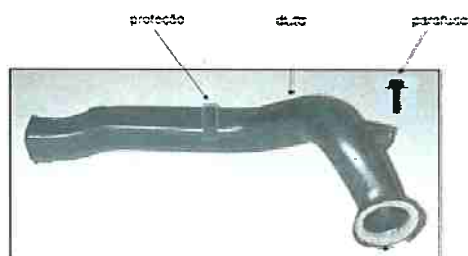
#### RECOMENDAÇÃO ENGENHARIA DO VALOR

Projeto: X

Item: Duto ar IP

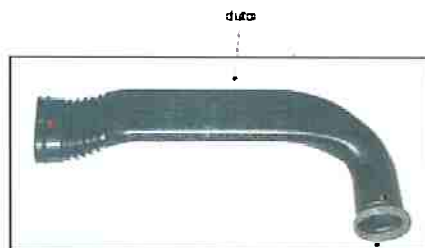
data: 2007

##### DESIGN ORIGINAL



redução

##### DESIGN PROPOSTO (Anexar sketch onde aplicável)



redução

##### DISCUSSÃO (Vantagens e desvantagens)

Embora exista a preocupação relacionada ao lay out, o conceito proposto traz benefício de eliminação de componentes adicionais como o fixador e o isolador de ruído.

RESUMO DE CUSTOS	Inicial (UM)	Anual
Original (custo por veículo em unidade monetária UM)	114	
Proposto	100	
Savings	14	
Investimento	x	
Retorno sobre investimento	2 meses	

## 4 IMPLEMENTAÇÃO DA AV/EV NO PDP

### 4.1 Estudo de caso- Aplicação da AV/EV para otimização da Linha de AC

O estudo de caso de otimização da Linha de ar condicionado veicular visa apresentar a aplicação da AV/EV no ambiente de Engenharia do Produto de uma empresa, de forma a demonstrar sua utilidade e aplicabilidade para o desenvolvimento qualquer peça ou sistema.

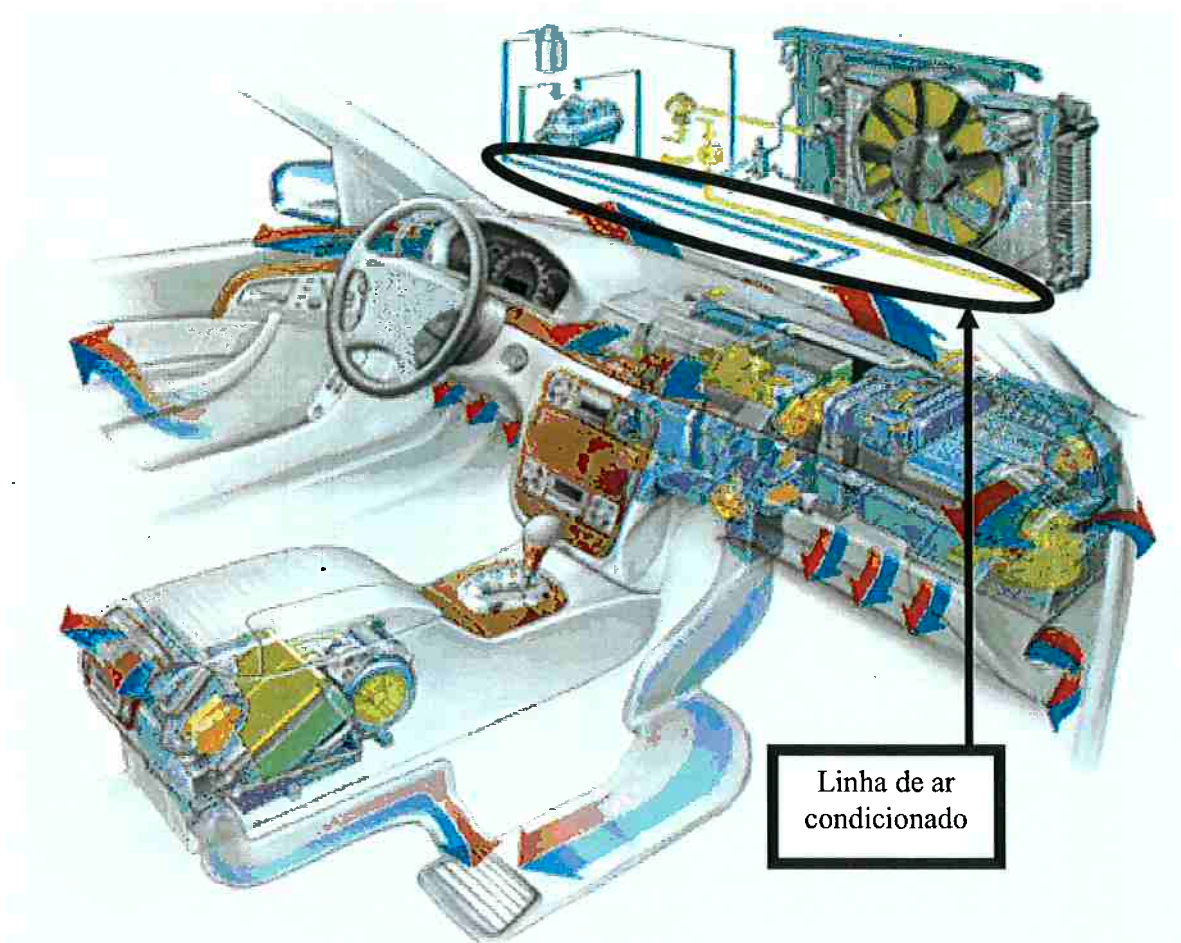
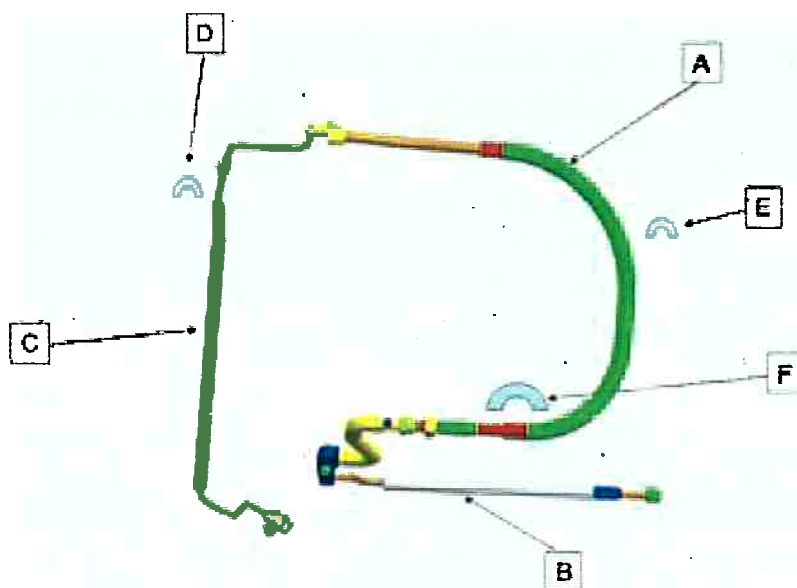


Figura 13- Sistema térmico veicular. Em destaque, circulado, a Linha de ar condicionado. Behr (2006).

A Linha de Ar Condicionado (AC) é um sub-sistema composto por um conjunto de componentes (como uma tubulação), que tem a função

identificadora de conduzir gás refrigerante R134/ R12/ CO2. Sua aplicação está presente em veículos de passeio, veículos comerciais e outros meios de transporte. Esse sub-sistema está presente somente quando o veículo é equipado com um sistema de ar condicionado. A seguir é apresentada a relação de componentes mais comuns da Linha AC:



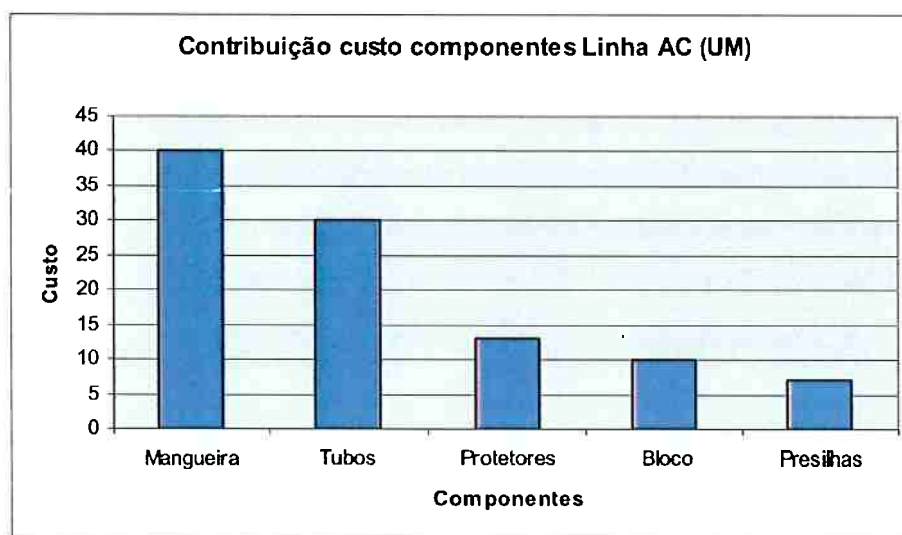
- A- Mangueira evaporador
- B- Mangueira compressor
- C- Tubo líquido
- D- Presilha tubo líquido
- E- Espaçador mangueira evaporador
- F- Suporte mangueira evaporador

Figura 14- Sub-sistema Linha de ar condicionado automotivo.

Um dos fatores que dificultam a aplicação da AV/EV nas empresas é a confidencialidade de dados de custos e a dificuldade de obtenção do desdobramento de custos dos componentes, conhecido como desmembramento de custos.

Visando manter tal confidencialidade de informações, os valores dos componentes apresentados a seguir são mostrados em forma de "pareto" para facilitar a visualização, e se encontram em forma de unidades monetárias, sendo que o sub-sistema Linha de AC vale 100 unidades monetárias (UM) e os componentes se encontram em forma percentual.

Tabela 11- Gráfico de contribuição de custo dos componentes da Linha de AC.



#### 4.1.1 Lista de funções inicial da Linha AC

Através do desmembramento das partes de um conjunto, obteve-se as funções dos componentes, descritas com o verbo no infinitivo + substantivo. Funções devem sempre exercer uma ação positiva. É recomendada também a inclusão de funções indesejadas na forma negativa.

Tabela 12- Lista de funções inicial Linha AC.

FASE: Informação			
GRUPO DE PROJETO:		Linha de ar condicionado	
ITEM	NOME COMPONENTE	QUAL A FUNÇÃO DO COMPONENTE?	
		VERBO	SUBSTANTIVO
D E F	presilhas	fixar	tubo
		resistir	esforços
		espaçar	tubos
A B C	tubulação (tubo+mangueira)	conduzir	gás
		manter	rota
		gerar	ruído
		resistir	vazamento
		prover	estética
G	vedador	vedar	conexão
		proteger	conexão
H	blocos	prover	montagem
		fixar	válvula
		prover	manutenção
		vedar	gás
		prover	desencaixe
		prover	encaixe
I	sensor	detectar	pressão
		conectar	chicote
J	protetor impacto	proteger	tubo
		aderir	tubo
		conectar	tubo
K	elemento de prensagem	apoiar	prensagem
		resistir	vibração
		juntar	partes
L	abafador	abafar	ruído
		ocupar	espaço
M	protetor térmico	resistir	temperatura

#### 4.1.2 Lista de funções simplificada da Linha AC

Tabela 13- Lista de funções simplificada da Linha AC.

FASE: <u>Informação</u>		GRUPO DE PROJETO: <u>Linha de ar condicionado</u>			
FUNÇÃO	QUAL A FUNÇÃO DO COMPONENTE?		CLASSIFICAÇÃO		
	VERBO	SUBSTANTIVO	ID/ A	E/ U	R/ I/ IN
1	fixar	componente	A	U	I
2	resistir	esforços	A	U	R
3	resistir	vibração	A	U	I
4	resistir	temperatura	A	U	I
5	espaçar	componente	A	U	I
6	conduzir	gás	ID	U	R
7	manter	rota	A	U	I
8	gerar	ruído	A	U	IN
9	prover	estética	A	E	R
10	prover	montabilidade	A	U	I
11	vedar	gás	A	U	I
12	detectar	pressão	A	U	I
13	proteger	componente	A	U	I
14	aderir	componente	A	U	I
15	apoiar	prensagem	A	U	I
16	garantir	performance	A	U	R
17	abafar	ruído	A	U	R
18	ocupar	espaço	A	U	I
19	prover	referência	A	U	I

Legenda classificação da função	
ID	identificadora
A	agregada
E	estima
U	uso
I	irrelevante
R	relevante
IN	indesejável



### 4.1.3 Geração de idéias Linha AC

A fase de geração de idéias é o momento da tempestade de idéias com o time. Nesse momento nenhuma idéia deve ser bloqueada para não limitar a criatividade ou gerar constrangimento. Caso o fornecedor participe, é necessário que seja um de cada vez, evitando assim a exposição da propriedade de conhecimento do fornecedor entre concorrentes. O time foi composto pelos seguintes grupos:

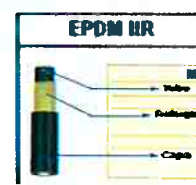
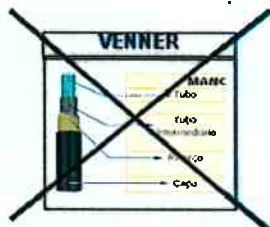
- Manufatura;
- Materiais;
- Desmontagem de peças;
- PVO;
- Fornecedor (opcional).

Tabela 14- Lista de geração de idéias.

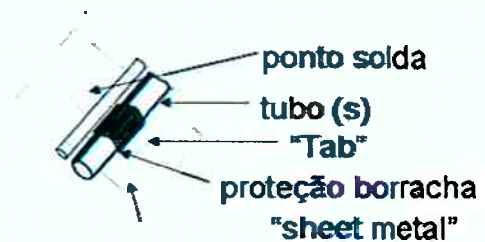
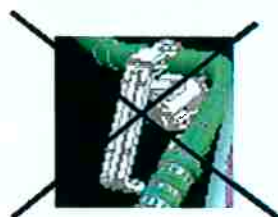
FASE: Avaliação		
GRUPO DE PROJETO: Linha de ar condicionado		
O QUE MAIS FAZ A FUNÇÃO ?		
Alternativa	Idéias	Esboço
chapa "tab" de metal dobrável no carroceria "sheet metal"	1A	Esboço p
chapa metálica dobrável c/ ponto solda	1B	
trocar suporte por clipe menor	1C	
furo na carroceria c/ presilha encaixe, s/ pino soldado	1D	
trocar por presilha nº 90459664/ 90373148 pela pn 90373148	1E	
NI	2	
NI	3	
mudar a rota da mangueira p/ afastar	4A	
trocar material proteção alumínio folha dupla+ fibra vidro por só folha simples	4B	
proteção borracha	5A	
reduzir 120 mm comp. mangueira borracha e aumentar comp. tubo Al	6A	
trocar material e remover 120 mm da proteção térmica Al	6B	
trocar material borracha "Barrier" por IIR na linha baixa pressão	6C	
trocar por mangueira não pré formada nº 93340054 outra aplicação	7A	
evitar curva próxima ao bloco. Curva raio maior	8A	
NI	9	
eliminar bloco, mudar fixação compressor para baixo e montar mangueira por último	10A	
remover bloco brazado e adicionar trava no bloco intermediário	10B	
chapa "tab" dobrável na carroceria	10C	
chapa metálica soldada	10D	
bloco TXV menor igual a concorrência	10E	
NI	11	
NI	12	
proteção em borracha expandida (especificar temperatura)	13A	
eliminar 200 mm corrugado plástico	13B	
EPDM	13C	
termo retrátil	13D	
fixar com fita adesiva de pano	14A	
NI	15	
NI	16	
outros tipos de silencioso "muffler"	17A	
eliminar silencioso	17B	
NI	18	
marcar c/ caneta de tinta amarela	19A	

Figura 15- Esboço de algumas idéias geradas.

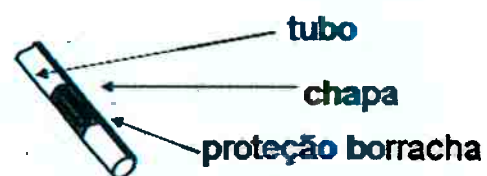
6B



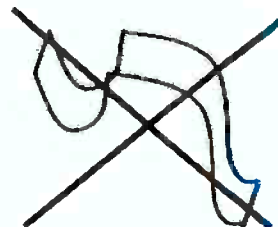
1A



1B



1C



1D



## 4.1.4 Análise técnica Linha AC

Tabela 16- Planilha análise técnica das propostas da Linha AC

FASE: Avaliação			
GRUPO DE PROJETO: Linha de ar condicionado			
SELEÇÃO TÉCNICA DAS PROPOSTAS			
Especificação	Vantagem	Desvantagem	Avaliação técnica
Análise de elementos finitos (FEA) $\geq$ X Hz	eliminação de componentes	pode gerar ruído	OK
	eliminação de componentes	pode gerar ruído	OK
	massa	fragilidade do clip menor	OK
	massa	eliminação componente	OK
	massa	fragilidade do clip menor	OK
NA	NA	NA	NA
NA	NA	NA	NA
$\geq$ 140°C	eliminação de componentes	depende do lay out	OK
	massa	NI	OK
NI	NI	pode gerar interferência	NOK
FEA $\geq$ X Hz	NI	crítico para análise estrutural	OK
$\geq$ 140°C	NI	HNBR suporta até 125 °C em investigação	OK
300 Kpa	massa	pode gerar ruído.	NOK
NI	simplifica processo	depende layout	OK
até X dB	NI	depende layout	OK
paralelo eixo X e Y	NI	NI	NA
NI	eliminação componente	especificação compressor não permite	NOK
FEA $\geq$ X Hz	simplifica processo	NI	OK
	eliminação componente	pode gerar ruído	OK
	eliminação componente	pode gerar ruído	OK
	massa	não aplicar a estratégia de reuso da TXV	NOK
NI	NI	NI	NA
NI	NI	NI	NA
NI	NI	não resiste a abrasão	OK
NI	proteção à abrasão e impacto	NI	OK
NI	proteção à abrasão e impacto	NI	OK
NI	NI	não resiste a abrasão, impacto e a temperatura < 125°C	NOK
NI	NI	não resiste a alta temperatura	OK
NI	NI	NI	NA
NI	NI	NI	NA
NI	livra espaço no lay out	não validado	OK
NI	eliminação componente	risco de reprovação em teste de ruído	OK
NI	NI	NI	OK
NI	simplifica processo	NI	OK

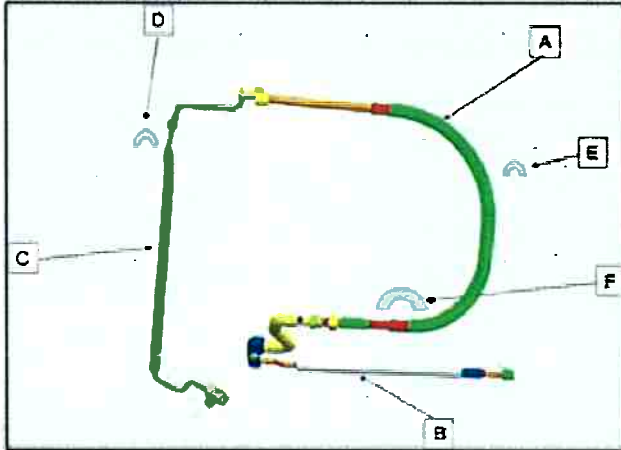
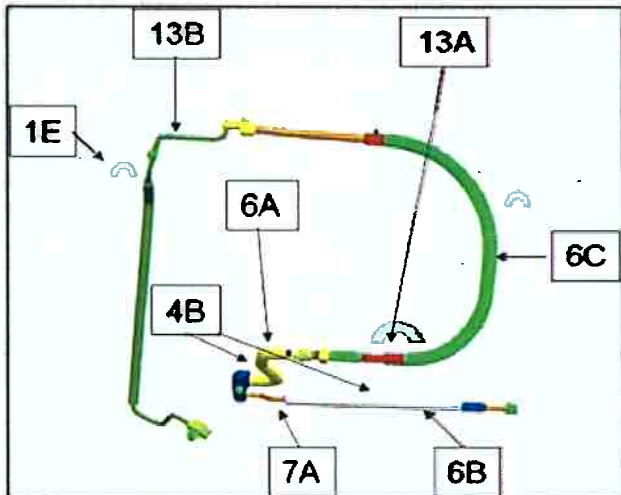
NA	Não Aplicado
NI	Não Identificado
OK	Aprovado
NOK	Reprovado



#### **4.1.6 Recomendação EV da Linha AC**

O resultado do trabalho foi apresentado a seguir através da Tabela 18. Todas as alternativas trabalhadas geraram 4,5 % de redução do custo do subsistema Linha de AC. A planilha Recomendação AV/EV da Linha AC foi apresentada aos gestores da empresa onde o trabalho foi realizado, e recebeu a aprovação para implementação. O sucesso do trabalho foi alcançado devido à contribuição do time AV/EV e do apoio dos gestores da empresa.

Tabela 9. Recomendação EV Linha AC.

<b>RECOMENDAÇÃO ENGENHARIA DO VALOR</b>																																						
Projeto: Tabajara																																						
Item: Linha de Ar condicionado	data:	2007																																				
<b>PROJETO ORIGINAL</b>																																						
	<p>A- Mangueira evaporador            B- Mangueira compressor            C- Tubo liquido            D- Presilha tubo liquido            E- Espaçador mangueira evaporador            F- Suporte mangueira evaporador</p>																																					
<b>PROJETO PROPOSTO (Anexar rascunhos onde aplicável)</b>																																						
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>ITEM</th> <th>NOME DO COMPONENTE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>elipe</td></tr> <tr><td></td><td>NA</td></tr> <tr><td></td><td>NA</td></tr> <tr><td>4</td><td>protetor termico</td></tr> <tr><td></td><td>NA</td></tr> <tr><td>6</td><td>AC (tubo + mangueira)</td></tr> <tr><td>10</td><td>bloco de entrada</td></tr> <tr><td>11</td><td>anel vedador</td></tr> <tr><td>12</td><td>sensor de pressão</td></tr> <tr><td>13</td><td>protetor impacto</td></tr> <tr><td></td><td>NA</td></tr> <tr><td></td><td>NA</td></tr> <tr><td></td><td>NA</td></tr> <tr><td>13</td><td>miçoca de montagem</td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;"><b>Legenda</b></td></tr> <tr><td>PCA</td><td>Risco aplicado</td></tr> </tbody> </table>		ITEM	NOME DO COMPONENTE	1	elipe		NA		NA	4	protetor termico		NA	6	AC (tubo + mangueira)	10	bloco de entrada	11	anel vedador	12	sensor de pressão	13	protetor impacto		NA		NA		NA	13	miçoca de montagem			<b>Legenda</b>		PCA	Risco aplicado
ITEM	NOME DO COMPONENTE																																					
1	elipe																																					
	NA																																					
	NA																																					
4	protetor termico																																					
	NA																																					
6	AC (tubo + mangueira)																																					
10	bloco de entrada																																					
11	anel vedador																																					
12	sensor de pressão																																					
13	protetor impacto																																					
	NA																																					
	NA																																					
	NA																																					
13	miçoca de montagem																																					
<b>Legenda</b>																																						
PCA	Risco aplicado																																					
<b>DISCUSSÃO (Vantagens e desvantagens)</b>																																						
Apesar de reduzir a "robustez" do das peças, a novo sub sistema proposto foi submetido a testes de durabilidade, o que até o momento não apresentou nenhuma desvantagem em relação ao subsistema original.																																						
<b>RESUMO DE CUSTOS</b>																																						
Original Unidade Monetária (UM)	Inicial	Anual																																				
Proposto (custo por veículo em UM)	100	100* Volume																																				
<b>REDUÇÃO CUSTO (UM)</b>	95,5	95,5* Volume																																				
Investimento	4,5	4,5																																				
Retorno sobre investimento	0	0																																				

## 4.2 Treinamento do time

Para implementação da AV/EV na empresa estudada é preciso o treinamento dos facilitadores para as etapas da metodologia, além da formação de times de estudo com integrantes adequados para cada projeto, buscando não só compor a equipe com especialistas técnicos e econômicos, como também com pessoas chave de conhecimento variado que possam trazer novas visões para o projeto do produto e processo. IBUSUKI (2003).

## 4.3 Momento ideal para a aplicação da AV/EV no processo

Tendo em vista que o grupo de desenvolvimento já conhece e aplica a Planilha de Estimativa de Custo Referência, sugere-se a adaptação da mesma para a aplicação das atividades AV/EV, tais como abordagem funcional, a etapa de geração de idéias, etc.

O melhor momento para aplicação da AV/EV é durante a fase conceitual do desenvolvimento do produto, ou seja, na fase avançada da empresa estudada.

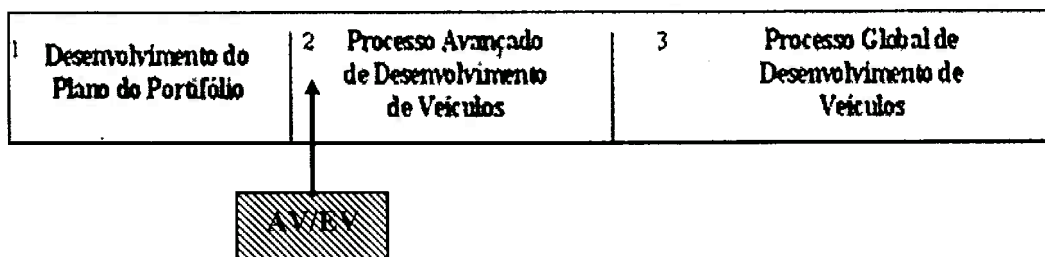


Figura 10 - Proposta da aplicação da AV/EV na estrutura cronológica do desenvolvimento de veículos.

Nessa fase o custo de modificação de Engenharia é baixo e a oportunidade de redução de custo é alta.



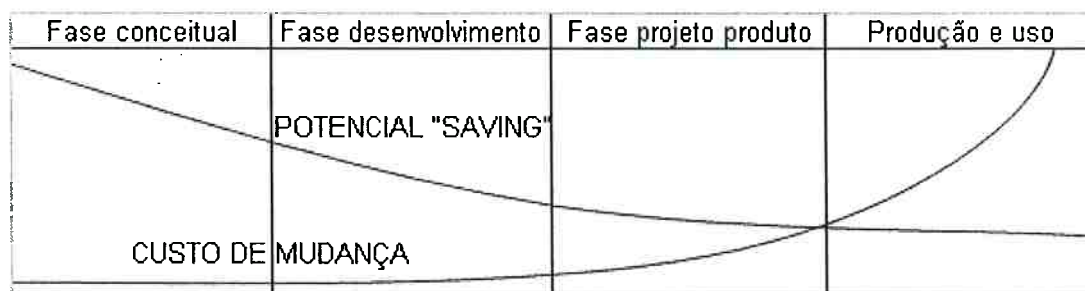


Figura 11- Curvas evolução de custos no desenvolvimento. CLARK e WHEELWRIGHT (1993).

Além disso, a habilidade para os gestores influenciarem os resultados de um desenvolvimento de projeto na fase conceitual é alto. Inversamente, o perfil de atividade atual dos gestores é baixo nessa fase, o que é propício para o gerenciamento de atividades preventivas.

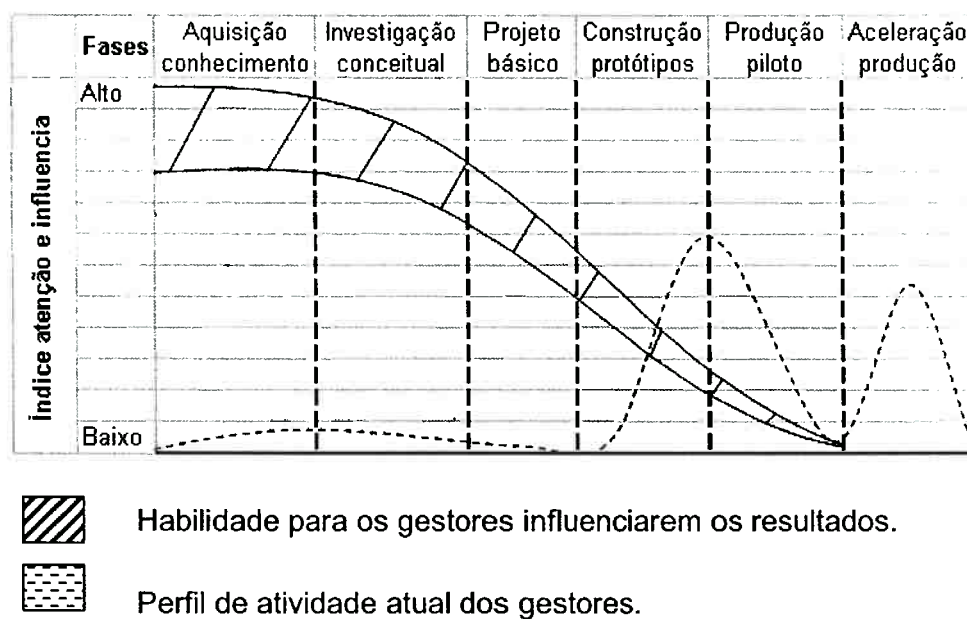


Figura 12- Habilidade de influência nos resultados do projeto. CLARK e WHEELWRIGHT (1993).



#### **4.5 Ações demandada para a implementação**

Para implementação da metodologia proposta na empresa são necessárias as seguintes ações:

- Aceitação do grupo executivo/ gestores da empresa do propósito de implementação da AV/EV no PDP;
- Aplicação da máscara AV/EV respeitando a seqüência de cada fase;
- Envolvimento do time em "workshop" para a geração de idéias;
- Busca de comprometimento do time na fase de formação do time.
- Reforço e treinamento do time de estimativa de custos para o conhecimento de novas tecnologias, por exemplo, novos processos de fabricação e materiais menos comuns.

#### **4.6 Realização de piloto na empresa estudada**

Visando a aplicação da AV/EV na empresa, realizou se, passo a passo, a metodologia proposta e de forma cronológica, conforme mostrado no Estudo de casos no capítulo 4.1 . Isso possibilitou identificar a melhor maneira para aplicação e implementação da AV/EV na empresa estudada. Possibilitou ainda entender o ponto de vista dos diversos departamentos bem como do fornecedor. Apesar do Estudo de caso ter sido realizado com o sub-sistema Linha de ar condicionado, o conceito pode ser aplicado em qualquer produto, pertencente-ou não ao setor automobilístico.

## 5 CONCLUSÕES

No desenvolvimento de novos veículos não se busca satisfazer às necessidades funcionais de determinado sistema, busca-se uma série de requisitos muito genéricos, por exemplo, o atendimento de normas que demandam muitas vezes um desempenho além do exigido pelo mercado. Da mesma forma os critérios de projeto são muito abrangentes, podendo ser úteis para modelos de veículos do segmento grande, porém impedem a implementação de propostas mais viáveis em veículos de seguimentos menores que são os mais sensíveis à variação de custo. Portanto é recomendado a reavaliação das ferramentas, normas e procedimentos aplicados no PDP da empresa estudada.

- A entrevista com o grupo do departamento de PVO no capítulo 7.1 comprovou que componentes sem função relevante são sendo produzidos em alta escala, após o lançamento do produto no mercado, gerando custos desnecessários;
- Na etapa de geração de idéias, o Workshop com os departamentos de desmontagem de peças, "Product Value Optimization" (PVO), Engenharia de Materiais e Manufatura trouxe várias idéias de redução de custo;
- Há uma "carência" de recursos humanos habilitados para realizar estimativas de custos na velocidade em que se demanda, sejam para custos relacionados ao processo de Manufatura, ou para o produto. Ocorre ainda a dependência do fornecedor para estimativa de custos de componentes alternativos;
- O potencial de redução de custos do produto antes do lançamento no mercado é maior do que a realização de otimização após o lançamento do produto no mercado.
- Selecionar materiais menos nobres nem sempre é viável, pois a sua fragilidade requer novas formas de design para atender os requisitos de desempenho esperado em Análise Estrutural de Elementos Finitos. Nesse caso foi necessário diversas etapas de aprimoramento do projeto para compensar a fragilidade da peça através da melhoria do design da mesma, sem aumentar sua massa em demasia;

- Não foi possível envolver o grupo de Estilo nas atividades realizadas no estudo de caso, pois não houve geração de idéias sobre função de estíma e que requeresse maximização do valor;
- A dificuldade na obtenção dos dados de custo de componentes é um fator limitante para realização de AV/EV no desenvolvimento de produtos.
- Não houve a necessidade de envolvimento do grupo de Marketing, devido à simplicidade do sub-sistema utilizado, linhas de ar condicionado. Sendo assim não houve a necessidade de gerar funções adicionais nesse subsistema.

## 6 TRABALHOS FUTUROS

- Não foi possível envolver o grupo de Estilo nas atividades realizadas no estudo de caso, pois não houve geração de idéias sobre função de estímulos/ aparência, e que requeresse maximização do valor;
- Apesar do conhecimento sobre o potencial resultado positivo para a empresa, a implementação da EV como ferramenta formal no processo de desenvolvimento veicular não despertou o interesse dos gestores devido a existência de outras ferramentas de gerenciamento/ estimativa de custos e principalmente pelo tempo demandado para a realização das atividades relacionadas a EV.
- Não houve a necessidade de envolvimento do grupo de Marketing, devido à simplicidade do sub-sistema utilizado, linhas de ar condicionado. Sendo assim não houve a necessidade de gerar funções adicionais nesse sub-sistema. Normalmente os sistemas eletrônicos permitem esse tipo de abordagem;
- No desenvolvimento de novos veículos não se busca satisfazer às necessidades funcionais de determinado sistema, busca-se uma série de requisitos muito genéricos, por exemplo, o atendimento de normas que podem demandar um desempenho além do exigido pelos mercados emergentes. Da mesma forma os critérios de projeto são muito abrangentes, podendo ser úteis para modelos de veículos do segmento grande, porém podendo ser um impeditivo na implementação de propostas de redução de custo em veículos de segmentos menores que são os mais sensíveis à variação de custo. Portanto é recomendado a reavaliação das ferramentas, normas e procedimentos aplicados no Processo de desenvolvimento veicular.

## 7 ANEXOS

### 7.1 Entrevista na área de Otimização do Valor do Produto (PVO)

Na empresa estudada, o departamento PVO é responsável por avaliar, validar e implementar propostas que oferecem oportunidade de redução de custo de produtos em produção, sem contudo afetar sua qualidade. Esse departamento foi criado em 2002 e tem por objetivo otimizar o produto, ou seja trabalhar em oportunidades de redução de custo. Foi realizada uma entrevista com o diretor da área de PVO, que contribuiu com esse estudo respondendo as seguintes perguntas. As respostas se encontram destacadas com um traço na frente da alternativa.

1) O departamento de PVO normalmente elimina / modifica muitos componentes desnecessários (sem função significativa)?

- Sim;

Não

2) Qual o maior desafio da área PVO atualmente?

Oportunidades de localização;

Aperfeiçoar sistemas;

Oportunidades de importação;

Obter um "Business case" positivo;

Obter uma Análise de Valor do grupo de desmontagem de peças;

Atender a exigências de Especificação Técnica do Veículo (VTS);

Atender as especificações de materiais;

Falta de apoio do grupo de desenvolvimento "Heating Ventilation Air Conditioning & Powertrain Cooling" (HVAC&PTC);

Obter aprovação financeira para realizar teste de durabilidade G4;

- Outro: Identificar propostas com alto resultado de contribuição versus recursos de desenvolvimento/ validação simplificados.

3) De onde provem as melhores oportunidades para o PVO?

-Desmontagem de peças;

Fornecedor;

Localização;

Oportunidades de importação;

Processo de sugestão;

Outro:

4) Qual dos sistemas abaixo é o mais otimizado por PVO?

EE Eletrônica Elétrica;

HVAC Ar condicionado, aquecimento e ventilação/ "Powertrain cooling";

Chassis;

- Interior;

Exterior.



5) Durante as fases de desenvolvimento de novos produtos, o que você recomendaria para o departamento de desenvolvimento para que aperfeiçoem ou reduzam custos de peças?

Estratégia de reuso;

Comunicação;

- Outro: A análise do documento de gerenciamento de custos como uma ferramenta para identificar o melhor conceito a ser aplicado num novo projeto.

6) Como melhorar o desempenho do departamento PVO, além de objetivos de redução de custo estabelecidos anualmente?

Aumentado o número de integrantes da equipe;

Melhorando a comunicação entre os engenheiros de PVO e Engenheiros de desenvolvimento;

Os objetivos já são agressivos;

- Outro: Em minha opinião, toda a Engenharia de Produtos precisa identificar como integrar as idéias de PVO no desenvolvimento de novos produtos antes deles avançarem. Fazendo isso estaríamos prontos para redirecionar a estrutura de PVO para novas abordagens como novas tecnologias e ou novos segmentos específicos de mercado, ou cenários (por exemplo: oportunidades de importação, produto referência do mercado, etc...).

Analisando as respostas da entrevista é possível verificar que o processo de desenvolvimento de produtos existente na empresa estudada não promove a capacidade para desenvolver novos produtos otimizados desde sua fase de concepção. Percebe-se também que há oportunidades de se aplicar técnicas similares de otimização do valor do produto também para o desenvolvimento de novos produtos, de forma a diminuir os custos. Percebe-se

ainda a existência de componentes sem função significativa em produção, gerando gastos desnecessários para a empresa. Outra oportunidade identificada é o potencial do grupo de desmontagem de peças na geração de propostas de redução de custos.

## 8 LISTA DE REFERÊNCIAS

### 8.1 Referências aplicadas

- BRUNSTEIN I.. Economia de Empresas: **Gestão Econômica de Negócios**. São Paulo: Editora Atlas, 2005.
- CLARK K. B.; WHEELWRIGHT, S. C.. **Managing New Product and Process Development**. USA: Simon & Schuster Inc., 1993.
- COOPER R.; SLAGMULDER R.. **Target costing and value engineering**. Portland, 1997.
- COSTA, C.C.E.G. **A engenharia simultânea em empresas do setor industrial brasileiro: sua utilização e alternativa de difusão**. Dissertação (Mestrado)- Centro Federal de educação Tecnológica do Paraná. Paraná, 1998.
- CSILLAG, J. M.. **Análise do valor: metodologia do valor, engenharia do valor**. São Paulo: Editora Atlas, 1985.
- DELL'ISOLA, PE. A.. **Value Engineeing: Pratical Applications for Design...** Kingston: RS Means, 1997.
- FOWLER, C.T.. **Value Analysis in Design**. New York: Van Nostrand Reinhold, 1990.
- FURLANETTO O.; MASSARANI, M.. **Engenharia do Valor aplicada na determinação do Custo-Alvo**. In: CONGRESSO SAE, São Paulo, 2004. Anais. São Paulo: [S.l.:s.n.], 2004. artigo no.125.
- FURLANETTO O. **Elaboração do custo alvo no desenvolvimento de produtos automotivos pela análise funcional da Engenharia do Valor**. Dissertação (Mestrado Profissionalizante em Engenharia Automotiva)- Universidade de São Paulo. São Paulo, 2005.

IBUSUKI U. . **Engenharia do valor e custeio-alvo como metodologia de trabalho no processo de desenvolvimento de produtos: Estudo de caso aplicado em uma montadora de veículos.** Trabalho de Curso (Mestrado em Engenharia). Universidade de São Paulo. São Paulo, 2003.

KAMINSKI, P.C. **Desenvolvimento de produtos com planejamento, criatividade e qualidade.** Rio de Janeiro: Livros Técnico Científicos Editora. 2000.

PARK R. J.. **Value Engineering: A Plan for Invention.** Michigan: St. Lucie Press, 1999.

PIMENTA Angela; MEYER Carolina; PADUAN Roberta. **800 milhões de novos consumidores.** Revista Exame, São Paulo, 2 de agosto de 2006. Ano 40, número 15, edição 873, pagina 23. Revista.

McNAIR, C.J. **Maximizando o Lucro Final.** São Paulo: Makron books, 2000.

MILES L. D.. **Techniques of Value Analysis and Engineering.** New York: McGrawHill , 1961.

PORTER M.E.. **Vantagem Competitiva: criando e sustentando um desempenho superior.** 5 ed. Rio de Janeiro: Campus, 1985.

NEVES A.F.. **Sistemas de Apuração de Custo Industrial.** São Paulo: Atlas, 1981.

REKLAITIS G.V.; RAGSDELL K.M.;RAVINDRAN A.. **Engineering Optimization.** Canada, [s.n.] 1983.

SHILLITO, M. L; DAVID J. M.. **Value its Measurement, Design & Management.** Canada: Wiley Interscience, 1992.

SOBRAL, M.A.. **Gestão do desenvolvimento de produtos: Um contraste entre desenvolvimento conjunto e desenvolvimento interno.** São Paulo. [s.n.], 2003.

## 8.2 Referências complementares

ABREU, R.C.L. **Análise do valor: um caminho criativo para a otimização dos custos e do uso de recursos.** Rio de Janeiro: Qualitymark, 1995

CURY, R. M. **Modelo para seleção de materiais em projetos de produtos industriais.** Dissertação Mestrado Engenharia de Produção- Universidade Federal de Santa Catarina, Florianópolis, 1993. 110 p.

DIETER, G. E. **Engineering design, a material and processing approach.** 2 ed. New York: McGraw-Hill, 1991.721 p.

DINSMORE, P.C. **Gerencia de Programas e Projetos.** São Paulo: Editora Pini Ltda. 1992.

DUALIBI, R; SIMONSEM, J. R.. **Criatividade & Marketing.** São Paulo: Editora Pearson Education do Brasil, 2000.

FOWLER, C.T. **Value Analysis in Design.** New York: Van Nostrand Reinhold, 1990.

HELLER, E.D. **Value management: value engineering and cost reduction.** Menlo Park, California: Addison-Wesley. 1971.

KELLER, M.. **Colisão. GM, Toyota, Volkswagen: a corrida para dominar o século XXI.** Rio de Janeiro: Editora Campus, 1994.

KUGLIANSKAS, I. **Estratégia empresarial para compreensão do ciclo de vida de projeto: engenharia simultânea e técnicas associadas.** In. SIMPÓSIO DE GESTÃO E INOVAÇÃO TECNOLÓGICA, 18. São Paulo, 1994. Anais. São Paulo: USP/NPGCT/FIA/PACTO, 1994.

MASSARANI, M.; MATTOS, F.C. de. **A engenharia do valor no desenvolvimento contínuo de produtos.** In: INTERNATIONAL MOBILITY TECHNOLOGY In. CONFERENCE AND EXHIBIT, 7., São Paulo, 1999. SAE Brasil 98. São Paulo: SAE, 1998. (Paper, 982953P)

\_\_\_\_\_. **Apostila do curso de mestrado profissionalizante: Engenharia do valor.** São Paulo: EPUSP, 2006.

\_\_\_\_\_. **Engenharia do valor como instrumento de qualidade no desenvolvimento de produtos Mecânicos.** In: SIMPÓSIO SE. [ca. 2006]

\_\_\_\_\_. **Reformulação de projeto de produtos mecânicos através de técnicas de análise e engenharia do valor (AV/EV).** In: INTERNATIONAL [ca. 2006]

SCHNEIDER, H.M. **Colaborando através da engenharia simultânea para inovação.** In: SIMPÓSIO DE GESTÃO E INOVAÇÃO TECNOLÓGICA, 18. São Paulo, 1994. Anais. São Paulo: USP/NPGCT/FIA/PACTO, 1994.

SOBEK II, D.K.; WARD, A.C.; LIKER, J.K. **Toyota's principles of set-based concurrent engineering.** Sloan Management Review. 40 v. , Issue 2 , Winter 1999.