



O Sistema *Probool* de Gestão da Produção

Autores: Ricardo Pinto Novo [Lic. Engenharia Eletrónica e Informática – Universidade Lusíada – 2000]
 António Pinto Novo [Lic. Engenharia Mecânica – UP – 1974]

Palavras Chave:

Probool; ProboolIM;
 SFC;
 SPC;
 Gestão Integrada;
 Gestão da Produção;
 Controlo de custos

1. INTRODUÇÃO

Um dos grandes requisitos que o mercado coloca às micro e pequenas empresas é a qualidade dos produtos que fabrica. São cada vez mais frequentes os casos onde se pede cada vez mais por cada vez menos.

Os custos associados à produção/fabricação têm que ser cada vez mais exatos para que uma empresa que se pretende afirmar no mercado da metalomecânica seja rentável. Sem uma organização visionária e futurista, a empresa está à mercê da concorrência que faz cada vez mais barato e com mais qualidade.

Para estas empresas, as necessidades de gestão são as mesmas que as das grandes empresas, onde existem indicadores de produtividade, de desempenho, tempos mortos e desvios de orçamento, mas com um orçamento francamente mais pequeno.

Actualmente, as PME portuguesas deparam-se com o aumento da complexidade dos seus processos produtivos e de negócio, motivado essencialmente pelo acréscimo de competitividade imposto pela globalização dos mercados e pelo avanço tecnológico. Nas PME, o crescimento da empresa em termos de volume de negócios e de complexidade não é, regra geral, devidamente acompanhado ao nível das suas práticas de gestão. Deste modo, as ferramentas de controlo de gestão tendem a tornar-se inadequadas ou mesmo obsoletas; particularmente, os sistemas de custeio (Kaplan e Cooper, 1992; Afonso 2002).

É de extrema importância conhecer o potencial e capacidades da empresa para saber até que ponto podemos ir. Sem este conhecimento nada conseguimos fazer, chegando mesmo à conclusão que “estamos cheios de encomendas, produzimos noite e dia, mas mesmo assim vamos ter de fechar portas pois não temos dinheiro para pagar aos nossos colaboradores e fornecedores”.

Sem o controlo dos custos de produção não conseguimos negociar em nenhum mercado. O conhecimento dos custos é fundamental para se determinarem medidas de gestão apropriadas e se definirem preços de venda competitivos. O custo pode ser definido como sendo o sacrifício de recursos para se atingir um determinado objetivo. Num sistema de custeio, o objetivo do cálculo do custo designa-se por objeto de custo. Os objetos de custo mais relevantes são os produtos e os sistemas de custeio são concebidos essencialmente para o apuramento do custo de produção dos produtos (Horngren et al., 1987)

Um sistema de custeio é um conjunto de métodos e procedimentos desenvolvidos de forma sistemática, com a finalidade de medir, registar e fornecer informação sobre os custos (Heitger et al., 1992).

Segundo Leone (2000) os objetivos principais dos sistemas de custeio ou sistemas de apuramento de custos são os seguintes: determinação do lucro; controlo das operações e apoio à tomada de decisões. Este autor afirma ainda, que a adoção de um sistema de custeio depende do tipo de produto, do processo de fabricação e de quem implementa o sistema.

Segundo Cooper (1988), nos últimos anos têm sido desenvolvidos muitos esforços na criação e otimização de sistemas sofisticados de custeio. Isto tem ocorrido devido à necessidade de melhorar a precisão da informação sobre os custos do produto, determinada pelas mudanças no cenário competitivo, particularmente pelo aumento da concorrência global.

O sistema de custeio deve possibilitar, não somente a afetação dos custos ao produto final, mas principalmente, proporcionar informação para a gestão de custos procurando potenciar as possibilidades de lucro e dotar a organização de uma melhor condição para competir nos mercados concorrenciais (Nakagawa, 1994).

Os sistemas de custeio podem tomar diversas formas: sistemas de custeio por processo ou por ordens de produção (*process costing vs job order costing systems*); e podem basear-se em diferentes pressupostos: custeio variável vs custeio total. Por outro lado, a análise dos custos e da rentabilidade dos produtos pode centrar-se no custo de produção ou considerar os custos das funções não produtivas apurando-se, para além do custo industrial, o custo complexo de um produto ou encomenda. A análise dos custos pode incidir nos produtos ou em termos gerais para a empresa, confrontando-se os custos de estrutura com os de produção ou os custos fixos com os variáveis, etc. Por fim, os custos indiretos de produção podem ser analisados com maior detalhe considerando o custo de transformação das diversas operações de produção em detrimento de uma imputação através de uma base única dos custos indiretos de produção (*overhead*) - Horngren et al. (1994)

No caso da MECPREC, que serviu de base para este estudo, como no caso de muitas pequenas empresas, as ordens de fabrico são despoletadas por encomendas. Estas, por sua vez precedidas por um passo fulcral que se apresenta cada vez mais importante nos dias de hoje – “o orçamento”.

Muitas vezes chega um pequeno esboço do que o cliente pretende, e o gabinete de engenharia trata de converter este esboço num desenho técnico cotado, com especificações técnicas de produção. Os esboços passam a ser a base de trabalho, podendo ou não passar para encomenda. O cliente final recebe então a indicação do valor proposto e decidirá, normalmente com negociação, se a obra é para realizar ou não.

1.1. Os custos

Segundo Backer e Jacobsen (1979), o sistema de custeio por encomenda é usado quando o tempo exigido para a fabricação de uma unidade do produto é longo e quando o preço de venda depende muito do custo da produção. O sistema de custeio por encomenda procura estimar os custos de produção para os diferentes requisitos e especificidades exigidas pelos clientes. Nestes casos, as organizações tratam as encomendas como sendo únicas (Garrison et al, 2008 e Atkinson et al, 2005).

É no orçamento que se podem ganhar ou perder grandes negócios. Sem uma análise rigorosa dos custos não conseguimos aferir o real valor do lucro ou prejuízo.

A expectativa de um grande lucro, poder-se-á materializar num prejuízo infernal.

2. A SOLUÇÃO – PROBOOL IM (INDUSTRIAL MANAGEMENT)

Um dos principais objetivos da solução preconizada na MECPREC, é o de controlar os custos, mesmo antes de existir uma encomenda.

Para que se possa aferir os custos teóricos e reais do artigo é necessário controlar as variáveis seguintes:

- ↳ Orçamentos;
- ↳ Encomendas;
- ↳ Tempos de produção/fabricação;
- ↳ Tempos mortos;
- ↳ Sucatas / desperdício;
- ↳ Avarias dos equipamentos;
- ↳ Custos fixos e de exploração;
- ↳ Custos de matérias-primas e subsidiárias.

Este controlo total é conseguido através de uma solução que abrange as diferentes áreas da empresa.

Desde a receção de matérias-primas até à entrega do produto, todas as variáveis são contabilizadas para uma análise assertiva e rigorosa.

A solução permite uma rastreabilidade total dos processos por forma a detetar possíveis gargalos e/ou possíveis pontos de fuga de custos.

No passado, uma abordagem mais simples dos custos era suficiente para os objetivos das PME. No contexto atual, estas empresas caracterizam-se por elevados níveis de complexidade no modelo de negócio e na produção e por isso os sistemas de custeio mais simples produzem informação incompleta, desfasada e até mesmo errada para a gestão (Cooper e Slagmulder, 1999)

2.1. A Tecnologia

A plataforma para desenvolvimento usada no ProboollM é o dot.net, e a base de dados é o Microsoft SQL Server Express (versão gratuita).

A utilização de leitores e impressoras de códigos de barras permite que todos os itens utilizados no processo produtivo sejam identificados de forma inequívoca.

As matérias-primas quando entram nas instalações da empresa são imediatamente codificadas com a leitura do lote do fornecedor (rastrear o produto de compra), e atribuição de datas de validade (assegurar FIFO e FEFO), e outras informações que sejam relevantes para os processos internos.

Os materiais recebidos dos clientes, para a produção dos seus produtos, são identificados e reservados para não serem consumidos em outros.

Todos os operadores utilizam um cartão personalizado, com código de barras, que permite a sua identificação nos postos de trabalho onde estão alocados e designados.

O recurso a equipamentos móveis e touch-screen com ferramentas HMI permite à gestão aferir qualquer desvio aos objetivos traçados.

2.2. A estrutura da solução

A solução é dividida em duas grandes aplicações/programas.

↳ Office – Escritório

↳ SFC – Chão de Fabrica

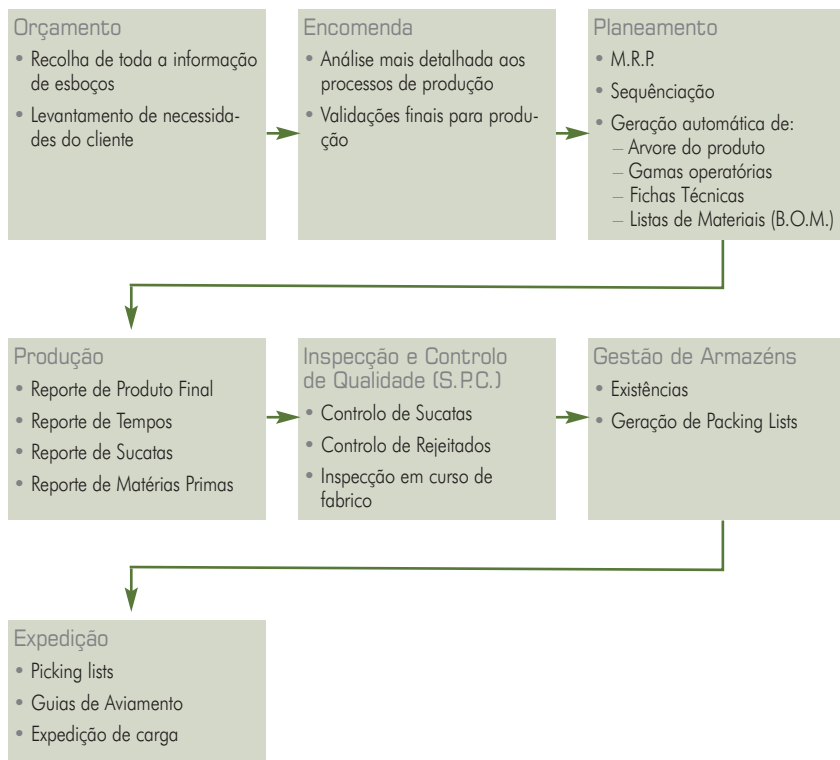
Office – Escritório

É nesta ferramenta que são lançados os dados referentes ao processo produtivo e se podem efetuar as análises aos indicadores de produtividade. Para além disso é possível aceder à manutenção da base de dados e também aos parâmetros de produção, variáveis de sistema e custos,

manutenção industrial e controlo estatístico do processo (SPC). Estas duas ferramentas são de extrema importância na análise dos custos de produção, manutenção e qualidade.

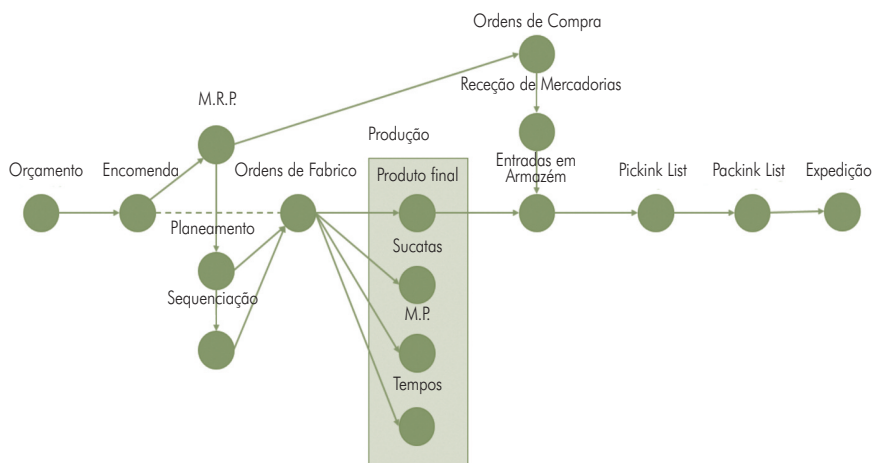
A aplicação Office é apresentada em fluxograma, ao utilizador/gestor, para destacar a integração e interligação da informação inserida no sistema ProboollM.

O esquema geral da ferramenta é apresentado a seguir:



Associado a este fluxograma principal existem também os da manutenção industrial e do controlo estatístico do processo.

No caso do utilizador/gestor a ligação aos diferentes programas de controlo é feita através do fluxograma funcional seguinte:



Na aplicação, ao clicar em cada uma das circunferências, é possível aceder a informações referentes à opção seleccionada.

2.2.1. Orçamentos

É este o primeiro passo do processo informatizado, onde as simulações são guardadas, as variáveis consideradas são registadas, para que o tratamento do orçamento seja feito de forma sólida e fundamentada nos custos estimados.

No orçamento são considerados, em conjunto e nas suas proporções, o custo da matéria-prima, o custo fixo das instalações, o custo da mão-de-obra e os custos variáveis.

É no momento da análise e simulação que são definidas as fases produtivas que os artigos necessitam, quais os documentos/desenhos necessários para a correta execução dos trabalhos. São estimados os tempos por etapa produtiva, para que no fecho do orçamento o decisor tenha os dados necessários para validar o valor do orçamento.

Na implementação do processo informatizado a empresa preenche uma tabela, com todos os custos associados ao processo produtivo e imobilizado, para determinação dos custos fixos.

2.2.2. Encomendas

Em cada encomenda, o utilizador confirma se as fases e os documentos estão todos de acordo com o pedido do cliente antes da transferência do mesmo para produção. É possível alterar especificações técnicas, datas preliminares de entrega, quantidades, desde que não interfiram com o valor validado no orçamento.

Se o cliente pretender que um novo artigo seja adicionado à encomenda, este estudo deverá voltar para o orçamento e quando tudo estiver definido será adicionado à encomenda.

A solução informática gera, de forma automática e sem a intervenção de um gabinete de engenharia de produto, a informação necessária para BOM (*Bill of Materials*), gamas operatórias, árvore de produto e fichas técnicas.

Sempre que um artigo tenha sido produzido e expedido, toda a informação do mesmo fica gravada na base de dados. Quando se pretender incorporar esse artigo numa nova encomenda, poderá ser utilizado o orçamento anteriormente validado.

2.2.3. M.R.P. / Planeamento / Sequenciação

Após a definição da informação relevante para o processo produtivo dos artigos é possível efectuar diferentes simulações de M.R.P. com base nos parâmetros seguintes:

- ↳ Plano Mestre de Produção (MPS);
- ↳ Dados de Especificação de Itens de Materiais (*Technical Data*);
- ↳ Lista de Materiais (BOM);
- ↳ Dados de Recursos de Produção (*Manufacturing Technical Data*);
- ↳ Movimentação e Controlo de Stocks (*Inventory Control*)

- ↳ Gestão de Compras;
- ↳ Planeamento de Necessidades de Materiais (MRP);
- ↳ Controle do Chão de Fábrica (SFC);
- ↳ Planeamento de Necessidades de Capacidade (CRP);
- ↳ Custeio Padrão (*Cost Control*).

Os gráficos de *Gantt* são a representação do que ficou definido pelo M.R.P.

A solução informática assegura três modos de planeamento:

- ↳ Por Centro de Trabalho;
- ↳ Por Encomenda;
- ↳ Por Artigo.

Ao planeador é dada a capacidade visual para analisar o M.R.P., nessas três vertentes, e de simular ordens de compra, prazos de entrega das matérias-primas e datas de entrega das encomendas, antes de decidir.

Se a empresa utiliza processos externos, subcontratando por exemplo o corte por laser, a aplicação informática permite agrupar encomendas com essa necessidade planeando a ordem de corte e visualizando a ligação com as fases produtivas internas.

Em qualquer dos modos de planeamento é possível optar por data início ou data fim.

Definidos os planos de produção, o sistema pode gerar as ordens de compra. Esta geração tem duas opções:

- ↳ Geração em Lote;
- ↳ Geração por Prazo de Entrega;

Na primeira opção são emitidas, em simultâneo, todas as ordens de compra de matérias-primas, que poderão ser de imediato aos fornecedores, sem considerar o *lead time*.

Na segunda opção são geradas as ordens de compra mas não são emitidas, aguardando o momento certo para despoletar a compra. Desta

forma o sistema faz uma gestão inteligente de stocks (objetivo: stock 0). A figura seguinte apresenta a opção Geração por Prazo de Entrega:

No acesso ao chão de fábrica o operador regista-se, em qualquer terminal, que esteja parametrizado para esse efeito. Após o registo de entrada nas instalações da fábrica o operador regista-se na(s) máquina(s) a que está alocado.

	Semana 1	Semana 2	Semana 3	Semana 4	Semana 5	Semana 6	Semana 7	Semana 8	Semana 9	Semana 10	Semana 11	Semana 12	Semana 13	Semana 14	Semana 15	Semana 16	Semana 17	
Matéria prima 1																		

○ M.R.P. e o planeamento definiram que início da produção (janela verde) é na semana 8.

○ sistema estabelece que o *lead time*, para o fornecedor XPTO, é de duas semanas (janelas amarelas) e que as encomendas dos materiais são emitidas na semana 5 (janela vermelha). A semana 2 (janela azul) traduz o momento atual e por isso ainda faltam duas semanas para formalizar a compra.

Se não forem utilizados os módulos anteriormente apresentados, a encomenda validada é assumida em ordem de fabrico ou é gerada uma ordem de fabrico manual. Neste caso deverá ser indicado ao utilizador/planeador a data limite de entrega da encomenda, uma vez que esta será produzida no final de todas as planeadas.

É também possível utilizar apenas um dos módulos para sequenciar as ordens, ficando tal opção ao critério do utilizador / planeador / gestor.

2.2.4. Produção

É o âmbito da aplicação informática SFC – Chão de Fábrica, totalmente parametrizável e configurável para a realidade de cada cliente. É nesta aplicação que os operadores interagem com a aplicação “Office – Escritório”.

A aplicação foi desenhada para ser tátil e ergonómica. Com o objetivo de simplificar as tarefas do operador, foi desenhada para “apenas mostrar o que o operador necessita de ver”.

Seguidamente pode registar-se em diferentes tarefas:

- ↳ Dar Início / Fim de uma tarefa não produtiva;
- ↳ Dar Início / Fim de uma incidência produtiva ou não produtiva;
- ↳ Dar Início / Interrupção / Fim de uma ordem de fabrico;
- ↳ Lançar um pedido de intervenção no módulo de Manutenção Industrial

Ao iniciar/reiniciar uma ordem de fabrico, o sistema apresenta todas as ordens de fabrico que se encontram disponíveis para produção. Se existir uma sequência de trabalho definida essa deverá ser seguida. Se o operador tiver que iniciar uma outra ordem de fabrico que não a definida como sendo a seguinte, o sistema impõe que o chefe de turno/equipa entre com as suas credenciais para desbloquear a situação.

Quando a ordem de fabrico estiver em produção, o operador poderá registar todos os consumos de matérias-primas, lotes e quantidades de produto acabado e também o produto não conforme e a sucata. No registo de produto não conforme o sistema requiere ao operador um conjunto de dados para confirmar as não conformidades.

Ao registar incidências produtivas, o operador dará início e fim por cada incidência. Se o sistema estiver parametrizado para trabalhar com micro paragens, estas serão iniciadas e finalizadas, via máquina, pela atuação de *triggers* (disparadores). No final do turno, se existirem incidências por justificar, o sistema alerta o operador que deverá justificá-las.

Associado à ordem de fabrico, existe um módulo de documentação que permite ao utilizador visualizar documentos do artigo. O módulo disponibiliza apenas a informação carregada no momento da encomenda (como desenhos técnicos, notas explicativas, fichas técnicas, etc.) como informação geral (plantas de emergência, documentos gerais de consulta nos postos de trabalho).

○ sistema possibilita o acesso a *intranet*, podendo ser o portal institucional da empresa ou qualquer outro que a administração autorize como conveniente para os operadores.

No ecrã principal da aplicação de chão de fábrica é apresentada a informação da ordem de fabrico em curso. Estão disponíveis sepa-

radores onde os operadores podem consultar as próximas ordens de fabrico, os materiais e as ferramentas que serão necessários e também visualizar as estatísticas da ordem de fabrico: a quantidade final a ser produzida, a realizada no turno em curso e a que falta para terminar.

O sistema de captura de dados permite a interligação com servidores OPC, ou botoneiras de controlo. Aqui a leitura de códigos de barras também é essencial para garantir a rastreabilidade. A matéria-prima consumida está identificada com código de barras, devendo o operador efetuar a leitura de códigos de barras para identificar cada matéria-prima. Se a matéria-prima for fornecida pelo cliente, esta é identificada de forma explícita aquando da receção de mercadorias, e quando a ordem de fabrico estiver em execução o sistema só autoriza o consumo daquela matéria-prima.

O produto final é identificado com um código de barras, interno, que refere:

- ↳ Ordem de fabrico;
- ↳ Data/Hora de produção;
- ↳ Lote de Produção;
- ↳ Operador;
- ↳ Máquina

Entre outra informação que seja relevante para o processo produtivo.

Associado ao processo produtivo e quando aplicável é utilizado o módulo de Controlo Estatístico de Processo (S.P.C.), para gerir a extração das amostras para controlo do processo. O operador deve aceder a ecrã específico onde lhe são pedidos diferentes dados e valores do produto/processo e das amostras extraídas para obter do sistema a carta de controlo que permite vigiar e controlar o processo produtivo.

O sistema de captura de dados permite ainda uma total integração com máquinas e equipamentos industriais, mesmo quando as máquinas são muito antigas e sem automação é possível implementar sistemas de contagem, de medição e de aferição de forma simples.

O sistema permite também a captura de energia por máquina/equipamento, sendo para tal necessário efectuar a aquisição de um contador de energia, porque o sistema se encontra preparado para receber estes sinais e associá-los à ordem de fabrico.

Na MECPREC, empresa que utiliza o Probool, o sistema de corte de chapa é executado por um software específico de corte CAD/CAM denominado de CadMan. Este sistema não assegura controlo de stocks, mas possui uma base de dados com as chapas existentes no mercado, suas dimensões e características bem definidas.

Do ProboolIM o CadMan recebe as peças a serem realizadas, e efetua as respetivas ordens de corte. Quando as ordens de corte se encontram todas definidas, a informação das mesmas passa nova-

mente para o ProboolIM para serem geradas novas ordens de corte de acordo com as regras do ERP. Em seguida ficam disponíveis para serem produzidas.

Quando os módulos de M.R.P./Planeamento/Sequenciação estão ativos, estas ordens de corte são planificadas e sequenciadas, sendo geradas as necessidades de materiais e datas de entrega. As ordens de corte são automaticamente disponibilizadas, no chão de fábrica, sempre que aqueles módulos se encontram inativos.

2.2.5. Entradas em Armazém

Podem ter diferentes origens, como por exemplo:

- ↳ Ordem de compra;
- ↳ Reporte de produção;
- ↳ Inventário;
- ↳ Requisição interna

É neste módulo que podemos visualizar todo o histórico dos artigos, suas movimentações entre armazéns, entre localizações e entre empresas. Associado a este módulo temos os sub-módulos de inventário, valorizações de stock, existências, etc.

Ao efetuar uma receção de mercadoria, o sistema permite rastrear todas as matérias-primas que entram na empresa. Após a receção, as M.P.'s são sujeitas a inspeção, com os lotes de fornecimento transferidos para um parque de quarentena até que a validação da conformidade autorize a sua armazenagem e utilização. De referir que se não existir quarentena a passagem é feita automaticamente.

Sempre que exista uma reclamação de algum artigo, por causa da matéria-prima, o sistema permite verificar a rastreabilidade do produto e bloquear lotes de matéria-prima.

Após a validação da receção de materiais e produtos, o sistema está disponível para emitir as *picking lists*.

2.2.6. Picking-Lists

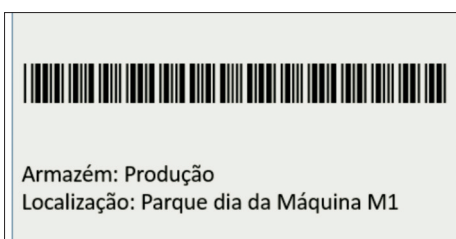
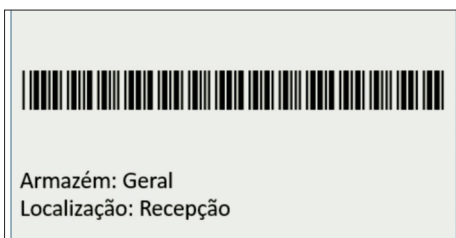
As *picking lists* não são mais do que documentos que permitem aos operadores do armazém saber o que retirar e para onde retirar.

As *picking lists* podem ser para produto final a expedir, mas também abastecimento diário da produção.

Estes documentos estão diretamente ligados ao módulo de entradas de armazém, realizando apenas uma transferência de materiais de um armazém/localização para outro armazém/localização. Após a validação das *picking lists*, o sistema informático realiza os respetivos movimentos. Todos os registos em sistema servem para futuras pesquisas. A utilização dos códigos de barras é fundamental, porque os operadores de logística utilizam um terminal móvel, com um leitor de códigos de barras, tendo apenas que identificar o armazém/localização de origem, armazém/localização de destino, e itens.

Por exemplo, há necessidade de passar 15 chapas de 1200x800 do armazém 'geral' da localização 'Recepção' para o armazém 'produção' para a localização 'Parque dia M1'.

O operador logístico efetuará uma leitura nas duas etiquetas:



Em seguida efetuará 15 leituras, uma em cada etiqueta da chapa a movimentar.



Desta forma a chapa de ferro, identificada por código de barras, passará física e informaticamente de um local para outro.

Quando existem gabinetes/receções físicas de materiais, quer no armazém quer na fábrica, este sistema de *picking lists* estará presente, servindo para controlo de tudo o que entra e sai de e para a fábrica.

Após a segregação dos itens selecionados, passamos para a fase seguinte...

2.2.7. Packing-Lists

As *packing lists* associadas às ordens de embalagem permitem aos operadores de armazém saber o que embalar e para onde embalar. Esta funcionalidade permite a otimização das mesmas reduzindo erros na embalagem.

A cada embalagem fica associado um código de barras, que permite saber "o que vai para onde vai". O sistema permite validar o que falta embalar e onde estão os itens a embalar.

Cada operador de embalagem possui um manifesto de carga que pode ser em papel ou num equipamento móvel, permitindo satisfazer as encomendas dos clientes.

Estes manifestos de carga possuem a descrição técnica como nome e descrição dos artigos, uma imagem representativa dos mesmos, para que a sua identificação não deixe dúvidas.

2.2.8. Outros Módulos – Extração de informação / Data Mining / BI (Business Intelligence)

Após a apresentação dos módulos desenhados para o processo produtivo, abordamos a seguir os módulos de análise de dados.

O *Data Mining* é uma solução para a exploração de grandes quantidades de dados à procura de padrões consistentes, como regras de associação ou sequências temporais, para detectar relacionamentos sistemáticos entre variáveis, identificando assim novos subconjuntos de dados.

No campo da administração, a exploração de dados com a utilização das tecnologias da informação permite descobrir regras, identificar fatores e tendências-chave, padrões e relacionamentos ocultos em grandes bancos de dados para auxiliar na tomada de decisão sobre estratégia e vantagens competitivas.

O sistema ProboollM possui, de base, um conjunto de indicadores que permitem ter uma noção real dos custos de cada artigo, de cada operação, de cada operador, de cada máquina, em suma, de cada interveniente no processo produtivo.

Recorrendo a ferramentas de gestão visual são construídos *Dash Boards* e *KPI's* (*Key Performance Indicator*) que permitem realizar a

medição do sucesso de uma organização ou de um determinado processo, focado no nível de desempenho dos processos na realização dos objetivos estratégicos e operacionais.

Existem diferentes categorias de indicadores, que podem ser quantitativos, qualitativos, principais, de processo, financeiros, etc.

Os *Dash Boards* e *KPI's* são “veículos de comunicação”, pois permitem que os gestores comuniquem à organização, que lideram, o nível de eficiência e desempenho dum processo num período temporal determinado.

De posse dessas informações, cabe à equipa de gestão traçarem planos de ação para que se alcancem as metas definidas e analisarem os resultados e os eventuais desvios.

3. CONCLUSÃO

À semelhança da indústria automóvel, o sistema ProboolIM permite ter uma rastreabilidade total desde o momento em que a chapa é rececionada na fábrica até que é entregue ao cliente já em peças produzidas.

Como foi referido no início deste artigo, para as PME, as necessidades de gestão são as mesmas das grandes empresas, onde

existem indicadores de produtividade, de desempenho, tempos mortos e desvios de orçamento, etc. Mas não podemos comparar os *budgets* financeiros das grandes companhias com os *budgets* das PME.

Assim, este sistema permite ter uma visão global do seu negócio, não necessitando de ter uma estrutura operacional complexa. Por ser modular e evolutivo é adaptável às necessidades do dia-a-dia e cresce com as necessidades da empresa.

O uso de *networking* entre empresas do mesmo ramo ou com características semelhantes, permite que determinadas funcionalidades que sejam desenvolvidas para um cliente, fiquem disponíveis para toda a rede.