



INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO RIO GRANDE
DO NORTE
CURSO TÉCNICO INTEGRADO EM ELETROMECAÂNICA

VITORIA DE PAIVA NASCIMENTO

**RELATÓRIO DE PRÁTICA PROFISSIONAL REALIZADA NA EMPRESA
MOHAWK REVESTIMENTOS RN LTDA.**

Canguaretama – RN

2025

VITORIA DE PAIVA NASCIMENTO

**RELATÓRIO DE PRÁTICA PROFISSIONAL REALIZADA NA EMPRESA
MOHAWK REVESTIMENTOS RN LTDA.**

Trabalho de conclusão de curso apresentado ao Curso Técnico em Eletromecânica do Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Rio Grande do Norte, em cumprimento às exigências legais como requisito parcial à obtenção do título de Técnico em Eletromecânica.

Orientador: M.e Gennisson Batista Carneiro

Canguaretama - RN

2025

VITORIA DE PAIVA NASCIMENTO

**RELATÓRIO DE PRÁTICA PROFISSIONAL REALIZADA NA EMPRESA
MOHAWK REVESTIMENTOS RN LTDA.**

Trabalho de conclusão de curso apresentado ao Curso Técnico em Eletromecânica do Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Rio Grande do Norte, em cumprimento às exigências legais como requisito parcial à obtenção do título de Técnico em Eletromecânica.

Trabalho de Conclusão de Curso apresentado e aprovado em 23 / 12 / 25

Assinatura Do Orientador



Gennisson Batista Carneiro, M.e

Instituto Federal De Educação, Ciência e Tecnologia Do Rio Grande Do Norte

DEDICATÓRIA

A Deus, meu protetor, e minha luz; e aos meus adoráveis pais, dedico todo o meu esforço, pois são eles a razão maior da minha fé e dedicação na busca por cada conquista.

AGRADECIMENTOS

Em primeiro lugar, agradeço a Deus por me guiar em cada passo dessa jornada, e por me conceder muito mais do que mereço para seguir em busca dos meus objetivos. À minha família, por ser meu alicerce primordial e por me instruir a seguir meus sonhos, agradeço por cada conselho e cada “puxão de orelha”, pois foram eles que moldaram quem sou hoje. Aos meus amigos, ofereço minha mais sincera gratidão pela parceria, pelas risadas que tornaram os desafios e os dias difíceis mais leves, e pelo apoio nos momentos decisivos.

Sou grata a cada um de meus colegas de classe pelos insólitos momentos compartilhados, pelo apoio mútuo e pela convivência enriquecedora ao longo desses anos. Aos professores, pelas correções e ensinamentos de excelência, que me permitiram alcançar um melhor desempenho, ampliar meu conhecimento e desenvolver uma diferente visão de mundo ao longo do meu processo de formação acadêmica.

Ao IFRN – Campus Canguaretama, expresso minha gratidão por ter sido parte fundamental de uma fase marcante da minha vida, onde aprendi, cresci e me tornei mais preparada para os futuros desafios pessoais e acadêmicos. Foi nessa instituição de ensino que conheci pessoas incríveis, com as quais compartilhei aprendizados, experiências e fiz amizades que vou carregar comigo para sempre. Aos meus supervisores e colegas de trabalho, pelos conselhos, ensinamentos e por me oferecerem oportunidades de aprendizagem valiosas, que vou levar para a vida.

Por fim, aqui registro minha mais sincera gratidão a todos que fizeram parte desse processo.

“A esperança tem duas filhas lindas, a indignação e a coragem; a indignação nos ensina a não aceitar as coisas como estão; a coragem, a mudá-las.” (Santo Agostinho)

RESUMO

O presente relatório de conclusão de curso possui como objetivo central registrar, de forma descritiva, as atividades desenvolvidas durante os 12 meses de prática profissional efetiva como jovem aprendiz na empresa Mohawk Revestimentos Rio Grande Do Norte Ltda. As tarefas atribuídas foram realizadas no departamento de programação da manutenção mecânica, onde foram desenvolvidas atividades administrativas, que incluem o registro de informações, o apoio às rotinas de planejamento e a organização de documentos que contribuem para o controle da manutenção mecânica da empresa. A experiência foi extremamente enriquecedora para o crescimento pessoal e profissional da aprendiz, visto que, durante o período de prática, foi possível aplicar e consolidar os conteúdos vistos em sala de aula. Não só isso, mas a convivência e a interação com profissionais experientes permitiram ampliar a compreensão sobre os processos de manutenção industrial, evidenciando a importância da organização nesses processos para um funcionamento pleno das rotinas de manutenção.

Palavras-chave: Prática profissional; aprendizagem; organização; processos industriais; PCM.

ABSTRACT

The present course completion report has as its central objective to descriptively record the activities carried out during the 12-month period of effective professional practice as a young apprentice at Mohawk Revestimentos Rio Grande do Norte Ltda. The assigned tasks were performed in the Mechanical Maintenance Programming Department, where administrative activities were developed, including the recording of information, support for planning routines, and the organization of documents that contribute to the company's mechanical maintenance control. The experience was extremely enriching for the apprentice's personal and professional growth, since during the practice period it was possible to apply and consolidate the content covered in the classroom. Not only that, but the coexistence and interaction with experienced professionals allowed for a broader understanding of industrial maintenance processes, highlighting the importance of organization in these processes for the proper functioning of maintenance routines.

Keywords: Professional practice; apprenticeship; organization; industrial processes; PCM.

LISTA DE ILUSTRAÇÕES

FIGURA 1 - TAG'S PARA IDENTIFICAÇÃO DAS CORREIAS DO FORNO.	17
FIGURA 2 - TAG'S PARA O SISTEMA DE MOTORIZAÇÃO DA MESA DE SAÍDA DO FORNO.	18
FIGURA 3 - TAG'S DE IDENTIFICAÇÃO DOS LADOS DOS VIRADORES DE PEÇAS DAS PRENSAS.	18
FIGURA 4 - TAG'S PARA IDENTIFICAÇÃO DOS MOINHOS DE ESMALTE.	19
FIGURA 5 – TAG'S PARA A ORGANIZAÇÃO DAS O.S.S DO SETOR PRENSA.	19
FIGURA 6 - MODELO DE ORDEM DE SERVIÇO DO SETOR DE MANUTENÇÃO MECÂNICA.	20
FIGURA 7 - PLANILHA DE PROGRAMAÇÃO DE MANUTENÇÃO MECÂNICA.	21
FIGURA 8 - ANÁLISE DE DADOS DAS ORDENS DE SERVIÇO.	22
FIGURA 9 - DESENVOLVIMENTO DAS ROTAS DE INSPEÇÃO MECÂNICA.	23
FIGURA 10-CRONOGRAMA DO CHECKLIST POR EQUIPAMENTO.	24
FIGURA 11 - CRONOGRAMA DO CHECKLIST POR DATA.	24
FIGURA 12 - FORMULÁRIO DO CHECKLIST DO SETOR FORNO.	25
FIGURA 13 - ORDEM DE SERVIÇO PROGRAMADA ABERTA A PARTIR DO CHECKLIST DO FORNO.	26
FIGURA 14-RELATÓRIO DIÁRIO DE MANUTENÇÃO MECÂNICA.	28
FIGURA 15 - REGISTRO DE ORDENS DE SERVIÇO NO RELATÓRIO DIÁRIO DE MANUTENÇÃO.	29
FIGURA 16-REGISTRO DE RELATÓRIOS DE TURNO NO RELATÓRIO DIÁRIO DE MANUTENÇÃO.	29
FIGURA 17-TELA DE SOLICITAÇÃO E CADASTRO DE ITENS.	31
FIGURA 18-TELA DE CONSULTA DE REQUISIÇÃO DE COMPRAS.	31
FIGURA 19 – TELA DE REQUISIÇÃO DE ITENS.	32
FIGURA 20 – PLANILHA DE ESTOQUE MÍNIMO.	33
FIGURA 21- PLANILHA DE CONTROLE DE ORÇAMENTO.	33

SUMÁRIO

1.	INTRODUÇÃO.....	11
2.	PRÁTICA PROFISSIONAL.....	12
2.1.	FUNÇÃO DOS ENVOLVIDOS NO PROCESSO.....	13
2.2.	PLANO PEDAGÓGICO DO CURSO.....	14
2.3.	PROGRAMA DE APRENDIZAGEM NO IFRN.....	14
3.	ELIZABETH E MOHAWK REVESTIMENTOS RIO GRANDE DO NORTE LTDA	16
4.	CONFECÇÃO E COLAGEM DE ETIQUETAS	17
5.	BAIXA DE ORDENS DE SERVIÇO (O.S.).....	20
6.	CHECKLIST E ROTAS DE INSPEÇÃO.....	23
7.	RELATORIO DIARIO DE MANUTENÇÃO.....	28
8.	REQUISIÇÃO DE COMPRAS E CADASTRO DE ITENS.....	30
9.	RM ELETRÔNICA.....	32
10.	CONSIDERAÇÕES FINAIS	34

1. INTRODUÇÃO

Este documento tem como finalidade detalhar as atividades realizadas durante o período de prática profissional na empresa Mohawk Revestimentos Rio Grande do Norte LTDA, integrante de um dos maiores grupos de revestimentos do mundo e responsável por significativa produção de pisos e porcelanatos no país. Ao longo dos 12 meses, a aprendiz atuou no setor de Programação e Controle de Manutenção (PCM), executando rotinas administrativas e atividades relacionadas à manutenção mecânica industrial. Nesse contexto, as atividades desenvolvidas foram: a confecção e colagem de etiquetas de identificação, a baixa de ordens de serviço, o acompanhamento de checklists, o desenvolvimento de rotas de inspeção, a organização de relatórios diários de manutenção, o uso do sistema SIGIE para requisições de compras e cadastro de itens, e a organização de registros essenciais para o controle dos processos fabris.

Vale a pena destacar que a prática de aprendizagem seguiu o Projeto Pedagógico do Curso (PPC) e o perfil profissional do Técnico em Eletromecânica do IFRN, que estabelecem normas, orientações e diretrizes para a execução da prática profissional.

2. PRÁTICA PROFISSIONAL

A prática profissional rege como um conjunto de atividades formativas que gera experiências, conhecimentos para o ramo acadêmico e profissional. Além do mais, contextualiza e articula os saberes apreendidos, específicos da área de formação do discente que provém para relacionar teoria e a prática. Com base nessa premissa, gera-se uma construção do conhecimento adquirido. Dessa forma, viabiliza as ações que conduzem ao aperfeiçoamento técnico científico, cultural e de relacionamento humano (MATIAS, 2013).

No âmbito do IFRN, a prática profissional rege-se pelos princípios da equidade, flexibilidade e superação da dicotomia entre teoria e prática. Sob essa ótica, conclui-se que ela é um instrumento por meio do qual o estudante pode utilizar para fortalecer seus conhecimentos técnicos, além de desenvolver habilidades que são essenciais para a atuação profissional.

A instituição de ensino, disponibiliza, no site “portal IFRN”, o regulamento da prática profissional. Esse documento, é responsável por trazer normas e orientações para a execução da prática, bem como explicita o papel de todos os envolvidos nessa atividade, para garantir que todas as múltiplas modalidades de prática profissional sejam conduzidas de maneira organizada, seguindo as diretrizes do projeto pedagógico de curso (PPC) de cada curso. sabendo disso, a prática pode ser realizada por meio de diversas modalidades, como destaca-se abaixo.

1. Estágio;
 - Obrigatório ou não obrigatório.
2. Programa de Aprendizagem;
3. Atividade profissional efetiva;
4. Atividades relacionadas ao empreendedorismo;
5. Prática como componente curricular, que pode incluir:
 - Projeto integrador, pesquisa, extensão ou ensino.
 - Práticas educativas e formação docente.
 - Atividades de metodologia do ensino.
 - Desenvolvimento de pesquisa acadêmico-científica.
6. Programa de Apoio à Formação Estudantil (PAFE); ou Tutoria de Aprendizagem e Laboratório (TAL);
7. Programa de Residência Pedagógica;
8. Atividades teórico-práticas de aprofundamento (ATPAs);
9. Atividades acadêmico-científico-culturais (ACCs);
10. Serviço voluntário

- Em entidade pública ou instituição privada sem fins lucrativos, conforme Lei nº 9.608/1998;

De acordo com a regulamentação, a realização da vivência técnica é obrigatória a todos os estudantes matriculados em cursos técnicos de nível médio e em cursos superiores de graduação, sendo imprescindível para a obtenção do diploma de conclusão de curso.

Além disso, para cursos técnicos e para os cursos superiores de tecnologia e de engenharia, a carga horaria deve totalizar no mínimo 400 (quatrocentas) horas, sempre agregada a carga horaria mínima de cada curso. Não só isso, mas vale a pena salientar, que a mesma deve respeitar a estrutura curricular, os objetivos e o perfil profissional de conclusão de curso.

Em suma, a conclusão da prática se dá a partir da entrega do relatório final à coordenação de curso, deferido pelo professor orientador conforme modelos definidos pela PROEN do campus. É importante ressaltar, que o relatório final deve ser avaliado com uma nota entre 0 e 100, sendo necessário obter no mínimo 60 pontos para aprovação.,

2.1. FUNÇÃO DOS ENVOLVIDOS NO PROCESSO.

- **Unidades de ensino:** definem normas, acompanham registros, promovem melhorias e capacitam servidores.
- **Diretoria acadêmica e secretaria:** integram com o mundo do trabalho, definem orientadores e acompanham estudantes.
- **Coordenação de curso:** articula ensino e prática, divulga oportunidades, avalia atividades e organiza bancas.
- **Unidades de extensão:** promover a integração entre ensino e prática, divulgam vagas e firmam parcerias.
- **Unidades de pesquisa:** registram projetos, promovem pesquisa e inovação, e apoiam políticas da prática profissional.
- **Professor orientador:** fornecer acompanhamento, avaliação e orientação ao estudante em todo o processo, por meio de visitas técnicas, reuniões, relatórios parciais e finais.
- **Unidade responsável por conceder a prática:** fornecer condições adequadas para que o discente realize as atividades atribuídas, além de oferecer supervisão junto com a instituição de ensino, acompanhar e avaliar o discente.
- **Discente:** respeitar e cumprir as normativas da instituição, efetuar as atividades dirigidas a ele com responsabilidade, ética, constância, pontualidade, proatividade e autonomia, procurando desenvolver-se ao máximo e aprimorar seu aprendizado profissional a partir

da relação entre a teoria e a prática. Não só, mas também estar presente nas atividades relacionadas a orientação e entrega do relatório final da prática profissional.

2.2. PLANO PEDAGÓGICO DO CURSO

O Curso Técnico Integrado em Eletromecânica, presencial, tem como objetivo geral formar técnicos capazes de desenvolver atividades de planejamento, instalação, produção e manutenção de máquinas e equipamentos industriais, como também cidadãos críticos e conscientes quanto à busca pela melhoria da qualidade dos serviços prestados e à responsabilidade ambiental, para que isso seja possível, o curso conta com tais disciplinas: Informática, Desenho Técnico e CAD, Desenho Mecânico, Gestão Organizacional, Segurança do Trabalho, Metrologia, Ciência dos Materiais, Resistência dos Materiais, Eletricidade Básica e Circuitos Elétricos, Eletrônica Analógica e Digital, Elementos de Máquinas, Hidráulica e Pneumática, Instalações Elétricas de Baixa Tensão / Projetos Elétricos, Tecnologia Mecânica da Soldagem, Manutenção Industrial (mecânica e elétrica), Eletrônica de Potência, Máquinas Elétricas e Acionamentos, Instrumentação Industrial e CLP. Em consonância com o Catálogo Nacional de Cursos Técnicos – CNCT (2012), o egresso do Curso Técnico em Eletromecânica deverá estar apto a atuar em projetos e execução de instalações elétricas e mecânicas de equipamentos industriais conforme especificações técnicas, normas de segurança e de responsabilidade ambiental; exercer atividades de planejamento e execução da manutenção elétrica e mecânica de equipamentos industriais, além de projeto, instalação e manutenção de sistemas de acionamento elétrico e mecânico. (IFRN, 2025)

2.3. PROGRAMA DE APRENDIZAGEM NO IFRN

O programa de aprendizagem é uma ação educativa que possui como foco a inclusão de jovens no campo laboral, a aprendizagem é estabelecida pela lei nº.10.097/2000, regulamentada pelo decreto nº. 9.579/2018, determinando que todas as empresas de pequeno, médio e grande porte estão obrigadas a contratar um percentual de aprendizes, na faixa etária dos 14 aos 24 anos. É importante ressaltar, que o tal programa alterou consolidação das leis do trabalho (CLT) para a inclusão de regras voltadas para um contrato especial, que formaliza a inclusão de jovens no mercado de trabalho.

No âmbito do IFRN, para o uso desse programa como prática profissional, o mesmo precisa estar alinhado ao eixo tecnológico do curso técnico e ao perfil profissional de conclusão seguindo o PPC. Dessa forma, todo o processo é acompanhado por professores orientadores, coordenações de curso e extensão, além do monitor da empresa parceira. Por fim, as atividades

e documentos são registrados no sistema unificado de administração pública (SUAP), que também é usado para a conclusão o programa que ocorre mediante registro das atividades e documentos exigidos pelo sistema da instituição.

3. ELIZABETH E MOHAWK REVESTIMENTOS RIO GRANDE DO NORTE LTDA

A Elizabeth Revestimentos é uma empresa brasileira de pisos, porcelanato e revestimentos cerâmicos para ambientes externos e internos, voltados para varejo, home centers e construtoras. Ela foi fundada na Paraíba em 1984, e suas unidades estão espalhadas em quatro estados: cinco unidades em Santa Catarina, duas na Paraíba, uma na Bahia e uma no Rio Grande do Norte. No Rio Grande do Norte, uma unidade da Elizabeth Revestimentos foi inaugurada em 2017, em Goianinha, sendo considerado o primeiro polo industrial do município. A fábrica conta com tecnologia moderna que busca se adequar às necessidades do cliente, seguindo padrões rígidos de qualidade e contando com a melhoria contínua de seus produtos. Não só, mas também possui capacidade de produção de cerca de 1 milhão de m²/mês. Sem contar, que a unidade fabril possui o maior forno da América Latina, contendo 270 metros de comprimento.

A Mohawk Industries é uma empresa que faz parte do maior grupo de produção de revestimento do mundo. Ela foi fundada em 1878 nos Estados Unidos e atua em mais de 15 países oferecendo uma crescente variedade de produtos para superfícies além do piso. A Mohawk buscava expandir sua presença no mercado brasileiro, considerado o segundo maior mercado cerâmico do mundo. Por isso, em 2018, ela adquiriu a Eliane Revestimentos, uma das maiores fabricantes de porcelanato do Brasil. Essa compra trouxe consigo as marcas Decortiles e Eliane Flúor, que estavam vinculadas à Eliane. Depois, em 2022, a Mohawk firmou o acordo de compra da Elizabeth Revestimentos. Com essas aquisições, ela se tornou a maior produtora de revestimentos cerâmicos em receita no país. Não só isso, mas, além da Elizabeth, Eliane e Decortiles, as marcas associadas à Mohawk estão entre as mais reconhecidas do setor e incluem: American Olean, Daltile, Durkan, Eliane, Feltex, Godfrey Hirst, IVC, Karastan, Marazzi, Pergo, Quick-Step e Unilin.

4. CONFECÇÃO E COLAGEM DE ETIQUETAS

Uma das primeiras atividades direcionadas a aprendiz foi a confecção e colagem de etiquetas, cujo objetivo foi facilitar o acompanhamento e a substituição dos componentes das máquinas. Para isso, foram confeccionadas TAG's de identificação para as correias do forno (Figura 1), para o sistema de motorização da mesa de saída do forno (Figura 2), para identificação dos lados dos viradores de peças das prensas (Figura 3), para os moinhos de esmalte (Figura 4), bem como para a organização das ordens de serviço do setor de prensagem (Figura 5).

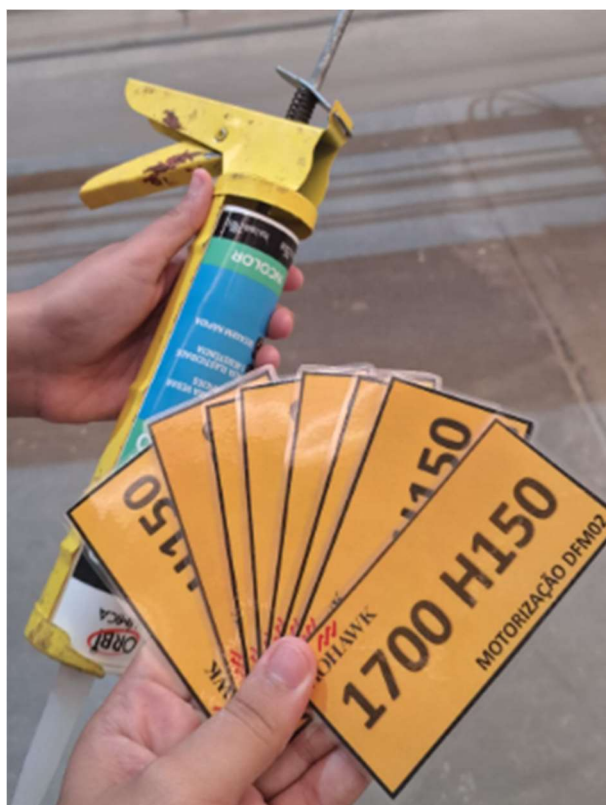
Para efetuar a tarefa, a aprendiz, seguindo as orientações do setor de PCM (Planejamento e Controle da Manutenção) da fábrica, realizou a confecção e aplicação de TAG's em pontos estratégicos dos equipamentos. As etiquetas foram elaboradas utilizando o software Microsoft Word, impressas, cortadas e plastificadas. Em seguida, foram fixadas diretamente sobre a superfície dos equipamentos com o uso de silicone, em pontos estrategicamente selecionados por apresentarem boa visibilidade, garantindo leitura rápida e eficiente durante as rotinas operacionais. Após a conclusão da atividade, se foi observado maior agilidade na identificação dos componentes durante inspeções visuais, conseqüentemente, maior facilidade na abertura de ordens de serviço e uma significativa redução de erros durante as trocas de componentes.

Figura 1 - TAG's para identificação das correias do forno.



Fonte: autoria própria.

Figura 2 - TAG's para o sistema de motorização da mesa de saída do forno.



Fonte: autoria própria.

Figura 3 - TAG's de identificação dos lados dos viradores de peças das prensas.



Fonte: autoria própria.

Figura 4 - TAG's para identificação dos moinhos de esmalte.



Fonte: autoria própria.

Figura 5 – TAG's para a organização das O.S.s do setor prensa.



Fonte: autoria própria.

5. BAIXA DE ORDENS DE SERVIÇO (O.S.)

As ordens de serviço são documentos que formalizam e detalham atividades específicas de manutenção que foram ou serão realizadas nos setores fabris. Nelas consta o tempo gasto em cada tarefa, quem as realizou e outras informações importantes. Na indústria Mohawk RN1, no setor de manutenção mecânica utiliza-se o modelo de O.S representado na Figura 06.

Figura 6 - Modelo de Ordem de Serviço do setor de manutenção mecânica.

MOHAWK		ELIZABETH REVESTIMENTO MOHAWK		Elizabeth eliane	
ORDEM DE SERVIÇO				N. OS:	
NOME:	KLÉO LAYANNE			DATA SS: / /	
FUNÇÃO:	PCM	SETOR:	MANUTENÇÃO MECÂNICA	TURNO:	
EQUIPAMENTO				TAG	
ATIVIDADE:					
TIPO MANUTENÇÃO	<input type="checkbox"/> Preventiva	<input type="checkbox"/> Corretiva	<input type="checkbox"/> Melhoria	<input type="checkbox"/> Programada	
IDENTIFICADO NO CHECK-LIST POR:					
Manutentor:			SETOR:		
Outro Manutentor? <input type="checkbox"/> Sim <input type="checkbox"/> Não Se sim, quem mais participou?					
DESCRÇÃO DA ATIVIDADE:					
Descrição do Manutentor:					
Data de início: / /			Data de conclusão: / /		
Houve para da de produção?		<input type="checkbox"/> Sim	Hora Início:	Hora Fim:	
		<input type="checkbox"/> Não			
Lista de Materiais Usados:					
1-		11-			
2-		12-			
3-		13-			
4-		14-			
5-		15-			
6-		16-			
7-		17-			
8-		18-			
9-		19-			
10-		20-			
ASSINATURA DO PCM					

Fonte: autoria própria.

As ordens de serviço (O.S.s) são preenchidas de forma manuscrita e, quando feitas corretamente, contribuem para a identificação do desempenho das máquinas, permitindo verificar quais apresentam alto consumo de recursos, seja por falhas periódicas ou pela necessidade frequente de troca de peças. além de possibilitar o rastreamento dos insumos retirados do almoxarifado, promovendo maior transparência. As O.S.'s podem variar conforme o tipo de manutenção adotado. De acordo com a norma NBR 5462, os principais tipos são:

- **Manutenção preventiva:** Realizada de forma programada ou baseada em critérios técnicos específicos. Tem como finalidade reduzir o risco de falhas e preservar o funcionamento adequado dos maquinários ativos.
- **Manutenção corretiva:** manutenção realizada após a ocorrência de falhas em um equipamento ou em um sistema. O seu principal objetivo é restaurar o maquinário e/ou equipamento para que ele possa voltar a funcionar de forma plena.
- **Manutenção preditiva ou Controlada:** consiste-se no monitoramento contínuo por meio de sensores, software e análise de dados, para detectar sinais de desgaste ou falhas visíveis e agir antes que ocorra uma parada forçada.

Diariamente, a aprendiz de manutenção tem como rotina diária a impressão e distribuição dos modelos padrão das Ordens de Serviço (Figura 6) nos setores da fábrica. Após o preenchimento, esses documentos são recolhidos, assinados pelo encarregado, registradas em uma planilha no Excel, chamada “PROGRAMAÇÃO DE MANUTENÇÃO” (como registrado na figura 07) e ao final desse ciclo, após separadas por setor e mês, são arquivadas.

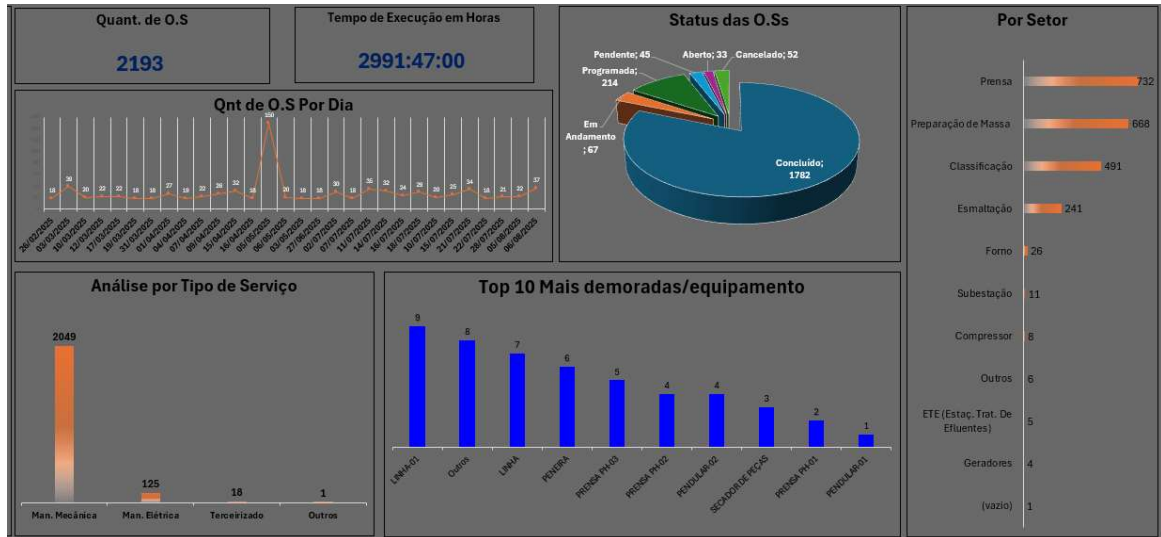
Figura 7 - Planilha de programação de manutenção mecânica.

PROGRAMAÇÃO DE MANUTENÇÃO											
N. O.S.	TIPO DE MANUTENÇÃO	ATIVIDADE	EQUIPAMENTOS	SETOR	MANUTENTORES(S)	DATA DA SOLICITAÇÃO	DATA INÍCIO	HORA DE INÍCIO	DATA DE TÉRMINO	HORA DE TÉRMINO	STATUS
695	Preventiva	Verificar o nível de óleo dos pêndulos do pendu	PENDULAR-01	Preparação de Massa	GILVAN FRANCISCO	26/03/2025	26/03/2025	23:30:00	26/03/2025	00:06:00	Concluído
696	Preventiva	Verificar o nível de óleo dos pêndulos do pendu	PENDULAR-02	Preparação de Massa	GILVAN FRANCISCO	26/03/2025	26/03/2025	23:30:00	26/03/2025	00:06:00	Concluído
697	Preventiva	Verificar o nível de óleo os mancais e raspas d	PENDULAR-01	Preparação de Massa	GILVAN FRANCISCO	25/03/2025	25/03/2025	00:30:00	25/03/2025	01:00:00	Concluído
698	Preventiva	Verificar o nível de óleo os mancais e raspas d	PENDULAR-02	Preparação de Massa	GILVAN FRANCISCO	25/03/2025	25/03/2025	00:30:00	25/03/2025	01:00:00	Concluído
699	Corretiva	Realizar a abertura da VR da peneira 10 e retir	PENEIRA	Preparação de Massa	GILVAN FRANCISCO	25/03/2025	25/03/2025	04:10:00	25/03/2025	04:40:00	Concluído
700	Preventiva	Completar o nível de óleo do redutor do aeross	PENDULAR-01	Preparação de Massa	GILVAN FRANCISCO	25/03/2025	25/03/2025	22:30:00	25/03/2025	23:00:00	Concluído
701	Preventiva	Realizar a troca de lata na panela reserva.	PENEIRA	Preparação de Massa	JOSIEL DIONISIO DA	23/03/2025	23/03/2025	22:30:00	23/03/2025	01:45:00	Concluído
702	Preventiva	Verificar o nível de óleo dos pêndulos.	PENDULAR-01	Preparação de Massa	JOSIEL DIONISIO DA	14/03/2025	14/03/2025	01:00:00	14/03/2025	01:30:00	Concluído
703	Preventiva	Verificar o nível de óleo dos pêndulos.	PENDULAR-02	Preparação de Massa	JOSIEL DIONISIO DA	14/03/2025	14/03/2025	01:00:00	14/03/2025	01:30:00	Concluído
704	Preventiva	Efetuar a pesagem dos martelos do moinho PI	MOINHO PIG-01	Preparação de Massa	JOSIEL DIONISIO DA	13/03/2025	13/03/2025	21:00:00	13/03/2025	21:30:00	Concluído
705	Preventiva	Efetuar a pesagem dos martelos do moinho PI	MOINHO PIG-02	Preparação de Massa	JOSIEL DIONISIO DA	13/03/2025	13/03/2025	21:00:00	13/03/2025	21:30:00	Concluído
706	Preventiva	Realizar troca de 80 grelhas e mudança de po	MOINHO PIG-02	Preparação de Massa	JOSIEL DIONISIO DA	13/03/2025	13/03/2025	14:30:00	13/03/2025	16:10:00	Concluído
707	Preventiva	Realizar verificação do nível de óleo do pendu	PENDULAR-01	Preparação de Massa	JOSIEL DIONISIO DA	26/03/2025	26/03/2025	06:00:00	26/03/2025	06:45:00	Concluído
708	Preventiva	Realizar verificação do nível de óleo do pendu	PENDULAR-02	Preparação de Massa	JOSIEL DIONISIO DA	26/03/2025	26/03/2025	06:00:00	26/03/2025	06:45:00	Concluído
709	Preventiva	Realizar lubrificação dos mancais.	MOINHO PIG-01	Preparação de Massa	JOSIEL DIONISIO DA	13/03/2025	13/03/2025	20:40:00	13/03/2025	20:55:00	Concluído
710	Preventiva	Realizar lubrificação dos mancais.	MOINHO PIG-02	Preparação de Massa	JOSIEL DIONISIO DA	13/03/2025	13/03/2025	20:40:00	13/03/2025	20:55:00	Concluído
711	Preventiva	Realizar verificação e completar o nível de óleo	MOINHO PIG-01	Preparação de Massa	JOSIEL DIONISIO DA	13/03/2025	13/03/2025	20:00:00	13/03/2025	20:25:00	Concluído
712	Preventiva	Realizar verificação e completar o nível de óleo	MOINHO PIG-02	Preparação de Massa	JOSIEL DIONISIO DA	13/03/2025	13/03/2025	20:00:00	13/03/2025	20:25:00	Concluído
713	Preventiva	Realizar verificação do nível de óleo do pendu	PENDULAR-01	Preparação de Massa	JOSIEL DIONISIO DA	13/03/2025	13/03/2025	07:40:00	13/03/2025	09:50:00	Concluído
714	Programada	Substituir Correia 1500h150	SECADOR DE PEÇA	Prensa	JOAO PAULO LIMA DA	17/04/2025	17/04/2025	09:47:00	17/04/2025	10:00:00	Concluído
715	Programada	Realizar a substituição da Correia 1800h150	SECADOR DE PEÇA	Prensa	JOAO PAULO LIMA DA	17/04/2025	17/04/2025	09:31:00	17/04/2025	09:45:00	Concluído
716	Programada	Substituir correia 900h150 e polia dentada h15	SECADOR DE PEÇA	Prensa	JOAO PAULO LIMA DA	17/04/2025	17/04/2025	10:01:00	17/04/2025	10:13:00	Concluído
717	Programada	Realizar a substituição da correia 1250h150 tra	PRENSA PH-03	Prensa	JOAO PAULO LIMA DA	17/04/2025	17/04/2025	10:15:00	17/04/2025	10:28:00	Concluído

Fonte: autoria própria.

Nessa planilha, é efetuado o controle das atividades de manutenção mecânica, permitindo um acompanhamento preciso das operações por meio do Power BI, software por onde foi desenvolvido um dashboard que permite visualizar as informações por meio de gráficos, facilitando a análise dos dados (Figura 8). Nele, é possível identificar quantas atividades foram registradas em cada dia, quais setores realizaram os apontamentos de suas tarefas, além de apontar as atividades mais demoradas por equipamentos.

Figura 8 - Análise de dados das ordens de serviço.



Fonte: autoria própria.

6. CHECKLIST E ROTAS DE INSPEÇÃO

O checklist é um instrumento de controle utilizado na rotina de manutenção industrial. O modelo utilizado na fábrica é composto por cadernos que possuem formulários que listam os principais maquinários presentes no setor. Esses registros padronizados têm como finalidade orientar a realização de revisões e manutenções preditivas e preventivas, com o objetivo de evitar falhas e reduzir a necessidade de intervenções corretivas.

Mensalmente, a aprendiz desenvolve as rotas de inspeção mecânica de cada setor (como exposto na figura 09) bem como produz cinco cadernos de checklist e os distribui nos setores correspondentes: Moagem, Prensa, Esmaltação, Forno e Classificação. Neles, estão contidos os formulários dos maquinários. Cada formulário deve ser preenchido três vezes por semana, às segundas, quartas e sextas-feiras, quando realizado as manutenções preditivas e/ou preventivas. Esse procedimento deve ocorrer em todas as semanas do mês conforme as rotas desenvolvidas.

Figura 9 - Desenvolvimento das Rotas de Inspeção Mecânica.

MOHAWK	FORNO																														(CHECK-LIST 11)		
	MÊS SETEMBRO																														ACOMPANHAMENTO		
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	EXECU	EXECU	% EXEC
SEG	TER	QUA	QUI	SEX	SÁB	DOM	SEG	TER	QUA	QUI	SEX	SÁB	DOM	SEG	TER	QUA	QUI	SEX	SÁB	DOM	SEG	TER	QUA	QUI	SEX	SÁB	DOM	SEG	TER	0	0	-	
S	■																														0	0	-
E																															5	0	0.00%
T																															0	0	-
E			■																												4	0	0.00%
M																															0	0	-
B																															0	0	-
R																															4	0	0.00%
O																															0	0	-
																															13	0	0.00%
																															TOTAL		

ROTA MÊS DE SETEMBRO FORNO		
MECÂNICO	COR	TURNO
JOSÉ CARLOS	AZUL	ADM
JOSÉ JAIZON	VERDE	ADM

ROTA MÊS DE SETEMBRO FORNO				
COR	COR	EXECUTAD O	PENDENTE	TURNO
JOSÉ CARLOS	AZUL	0	6	ADM
JOSÉ JAIZON	VERDE	0	7	ADM

Fonte: Autoria Própria

Semanalmente, a aprendiz realiza a inspeção, que possui como finalidade a verificação dos registros, para garantir que estejam sendo preenchidos corretamente, assegurando a precisão das informações e o cumprimento dos procedimentos conforme os padrões estabelecidos. Esses dados são consolidados na Planilha “CRONOGRAMA - CHECKLIST”, onde o acompanhamento dos checklists é feito de forma sistemática, por data e por equipamento, conforme ilustrado na Figura 10 e Figura 11.

Figura 11 - Cronograma do checklist por data.

EQUIPAMENTOS	FORNO																			
	MÊS JULHO																			
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
DOMINGO																				
SEGUNDA-FEIRA							OK							OK						
TERÇA-FEIRA																				
QUARTA-FEIRA		OK						OK							OK					
QUINTA-FEIRA																				
SEXTA-FEIRA				OK							OK							OK		
SÁBADO																				

Figura 10 - Cronograma do checklist por equipamento.

			CRONOGRAMA DE MANUTENÇÃO PREVENTIVA																						
			jul/25																						
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
ROTAS	Nº DO CHECK-LIST	EQUIPAMENTO	TER	QUA	QUI	SEX	SÁB	DOM	SEG	TER	QUA	QUI	SEX	SÁB	DOM	SEG	TER	QUA	QUI	SEX	SÁB	DOM	SEG	TER	QUA
130MÉS	1	PRENSA 01 (PH1)				OK		OK					OK					OK		OK				OK	OK
130MÉS	2	PRENSA 02 (PH2)		OK									OK											OK	OK
130MÉS	3	PRENSA 03 (PH3)						OK	OK			OK											OK	OK	
130MÉS	4	SECADOR DE PEÇAS																						OK	OK
130MÉS	5	PRENSA (SILOS, PENEIRAS E ELEVADORES)																							OK
130MÉS	6	BRITADOR E SECADOR DE ARGILA		OK					OK									OK		OK		OK			OK
130MÉS	7	MOAGEM		OK					OK									OK		OK		OK			OK
130MÉS	8	MOAGEM (ESTERAS TRANSPORTADORAS)		OK					OK									OK		OK		OK			OK
130MÉS	9	ESMALTAÇÃO																							OK
130MÉS	10	ESMALTAÇÃO (VASCAS E PENEIRAS)																							OK
130MÉS	11	FORNO		OK					OK									OK		OK		OK			OK
130MÉS	12	CLASSIFICAÇÃO L01		OK					OK									OK		OK		OK			OK
130MÉS	13	CLASSIFICAÇÃO L02		OK					OK									OK		OK		OK			OK

A partir das anotações registradas nos checklists, são abertas as ordens de serviço programadas, que são devidamente registradas na Planilha 03 – Programação de Manutenção (figura 07). Após o registro, elas são impressas e encaminhadas aos respectivos setores para a execução das atividades previstas.

A figura 12 apresenta o formulário do checklist pertencente ao setor forno. Na imagem, é possível visualizar a data de realização das atividades preditivas e/ou preventivas, os equipamentos que foram devidamente vistoriados, bem como as observações, que foram utilizadas para a abertura de ordens de serviço programadas, como registrado na figura 13.

Figura 13 - Ordem de serviço programada aberta a partir do checklist do forno.

MOHAWK INDUSTRIES, INC.		ELIZABETH REVESTIMENTO MOHAWK		Elizabeth REVESTIMENTO		eliane	
ORDEN DE SERVIÇO						N. OS: 1808	
NOME:		KLÉO LAYANNE				DATA SS: <u> 14 / 07 / 2025 </u>	
FUNÇÃO:		PCM		SETOR: MANUTENÇÃO		TURNO: ADM	
EQUIPAMENTO		PLATAFORMA EXAUSTÃO - 06		TAG			
ATIVIDADE:							
Balancear rotor do ventilador da plataforma de exaustão 06. - O.S. Retirada do checklist.							
TIPO MANUTENÇÃO		<input checked="" type="checkbox"/> Preventiva		<input type="checkbox"/> Corretiva		<input type="checkbox"/> Melhoria	
						<input checked="" type="checkbox"/> Programada	
IDENTIFICADO NO CHECK-LIST POR:							
Manutentor: JOSÉ JAIZON CIRILO DA SILVA				SETOR: FORNO			
Outro Manutentor?		<input type="checkbox"/> Sim <input type="checkbox"/> Não Se sim, quem mais participou?					
DESCRIÇÃO DA ATIVIDADE:							
Descrição do Manutentor:							
Data de início: ___/___/___				Data de conclusão: ___/___/___			
Houve parada de produção?		<input type="checkbox"/> Sim <input type="checkbox"/> Não		Hora Início:		Hora Fim:	
Lista de Materiais Usados:							
1 -				11 -			
2 -				12 -			
3 -				13 -			
4 -				14 -			
5 -				15 -			
6 -				16 -			
7 -				17 -			
8 -				18 -			
9 -				19 -			
10 -				20 -			
_____ ASSINATURA DO PCM							

Fonte: autoria própria.

Esse tipo de experiência contribui para a organização do setor e para o desenvolvimento técnico da aprendiz, que passa a entender melhor os fluxos de manutenção, a comunicação entre áreas e a importância do registro adequado das operações. Ao recolher, distribuir e acompanhar as O.S.s e checklists, se é possível aprender a lidar com diferentes pessoas e realidades produtivas no ambiente laboral. Além de promover o controle e registro das atividades de manutenção, fortalecendo a comunicação interna entre aprendiz, operadores, mecânicos e supervisores. Esse contato direto com diferentes profissionais da fábrica estimula a troca de informações técnicas e práticas, favorecendo a integração entre os setores.

7. RELATORIO DIARIO DE MANUTENÇÃO

Os relatórios diários de manutenção são documentos que detalham as atividades de manutenção realizadas em um determinado dia, e são fundamentais em ambientes onde a manutenção de equipamentos, sistemas ou instalações é de grande importância. Em suma, eles servem para registrar as tarefas de manutenção realizadas, incluindo reparos, inspeções e ajustes, bem como facilitar o planejamento de futuras manutenções, identificar padrões de problemas e promover a comunicação entre equipes de manutenção, operadores e gestores.

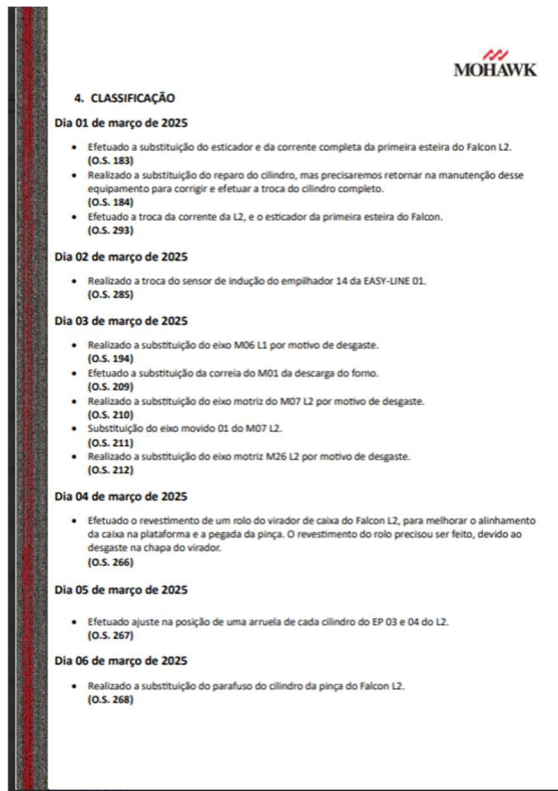
No dia a dia, a aprendiz de manutenção coleta, registra e arquiva ordens de serviço. Em seguida, registra as ocorrências de cada dia no relatório diário de manutenção, separando as atividades realizadas por setor e data, ao final do mês, o relatório é enviado para os supervisores e coordenadores de manutenção para revisão e acompanhamento, por fim, um novo relatório é iniciado para o mês seguinte.

Figura 14 - Relatório diário de manutenção mecânica.



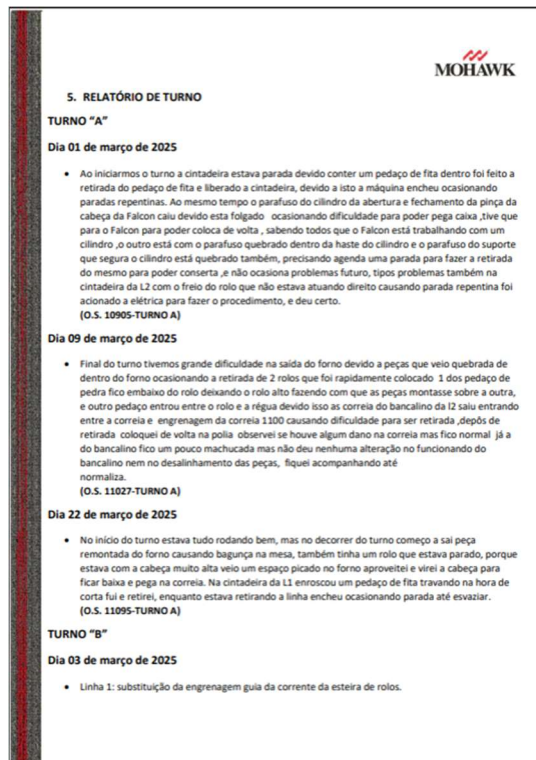
Fonte: Autoria própria.

Figura 15 - Registro de ordens de serviço no relatório diário de manutenção.



Fonte: Autoria própria.

Figura 16-Registro de relatórios de turno no relatório diário de manutenção



Fonte: Autoria própria.

8. REQUISIÇÃO DE COMPRAS E CADASTRO DE ITENS

O cadastro de itens é, em suma, um registro organizado de todos os produtos, materiais, equipamentos e serviços que uma empresa utiliza, vende ou gerencia. Nessa atividade, geralmente se detalha informações como a descrição do item, para que serve, a categoria, se o item é de estoque ou de compra direta, e outras informações relevantes, que estão registradas na figura 17. Além disso, o cadastro de itens é uma parte essencial do processo de requisição de compra, onde o item é avaliado, cadastrado, reavaliado e por fim, direcionado para compra.

A requisição de compras é um processo que formaliza o pedido de compra de equipamentos, insumos ou serviços que são necessários para manutenção e funcionamento pleno de todos os maquinários e setores da fábrica. Após a solicitação de cadastro ser feita, ela passa por fiscais que vão vistoriar, e aprovar, ou não o cadastro. Caso ele ser aprovado, e se houver necessidade da compra do produto, se é incluído no sistema uma RC (requisição de compra), onde se é preciso detalhar o máximo de informações que se tem do item e a finalidade da compra. Quando o pedido de RC é incluído, ele é direcionado para os compradores, que vão realizar a pesquisas referente ao preço e a qualidade do produto e registrar no sistema usado pela empresa. a depender do grau de precisão, o pedido vai passar pelo coordenador de manutenção e pelo gerente. Caso o pedido seja autorizado por todos os envolvidos, o ele é novamente encaminhado para o comprador, que vai entrar em contato com os fornecedores para efetuar a compra e atualizar o status dela no sistema, como registrado na figura 18, onde a compra foi feita e já finalizada.

Figura 17 - tela de solicitação e cadastro de itens.

SGIE - Intranet

ERN - RN 1 - 17/09/25 - Vitoria - Grupo MHK Brasil

Material/compras/Manut/1o350m Solicitacao Cadastro Item

Solicitacao de Cadastro de Item nro 152683 Item: 6917972

Item PA: 0
 Marca Fabricante:

Descricao: ELEMENTO FILTRANTE DIMICRON N15DM002
 (AMAZON TECNOLOGIA) Carac.disp:
 Funcao: FILTRAR CONTAMINACOES DE PARTICULAS SOLIDAS
 ULTRAFINAS

Peso:
 Classificacao: 4 Outros Nro CA: 0

Local de Uso (Emp/Unid/CCusto): 45 1 1082 PRENSAGEM

Tem Contato c/ Prod em Fabric.: Nao
 Necessario Proc, Prod: Nao
 Contém Produtos Químicos: Nao
 Contém Mineral Origem RDC: Nao
 Contabilizacao: 1 Despesa
 Item é uma Emb.Plástica: Nao
 Reciclável: Nao
 Un.Med: UN UNIDADE DE MEDIDA

Fonte: autoria própria

Figura 18 - Tela de consulta de requisição de compras.

SGIE - Intranet

ERN - RN 1 - 17/09/25 - Vitoria - Grupo MHK Brasil

Material/compras/Consulta/Requis/1o042c Consulta Requisicao de Compra

*** REQUISICAO DE COMPRA: 45/1/36271 CNPJ:19454979000104 ***

Item : 6917972 ELEMENTO FILTRANTE DIMICRON N15DM002 Classe:
 Tipo/Grupo : 5 32 FILTROS DE AR E OLEO
 Comprador : EAS AIRTON DE SOUZA GAMA NETO
 Fornecedor : 99130 MONTICELLI & CIA LTDA
 Quantidade : 1,00000 UN
 Valor Unitario : 4.000,00000 Total: 4.000,00
 Vlr.Unit.Import : Total Imp: Real
 (%) IPI : 0,00 Dt.Base F.Caixa :
 Condicoes Pagto : 347 21 DIAS DA EMISSAO DA NF
 Tp Frete/RC : fob 0 Prz de Entrega : 14/07/2025
 Emergencia : Nao Compra Direta : Nao
 Pedido/Fase : 1785444 Pedido Emitido
 Tipo/Situacao : RC Encerrada Origem :
 Usuario Material: Jefferson Doc Anexo: Sim 45-001-36271.pdf

Ctb Trans Just Obs Retor Datas Comp1 Anexo AP's Out Ser/CT

Fonte: autoria própria

9. RM ELETRÔNICA

A RM eletrônica, ou “requisição no almoxarifado” é um pedido formal realizado por meio do sistema SIGIE (como mostra a figura 19) para a retirada de insumos e equipamentos que estão armazenados no almoxarifado. Essa atividade é de suma importância para controle de estoque, visto que ajuda a manter o chefe de almoxarifado e envolvidos, cientes da quantidade dos itens para se programar para uma nova compra para o estoque, além de controlar o orçamento mensal de gastos por setor.

Vale a pena salientar que, há planilhas para acompanhamento tanto de estoque, quanto de orçamento mensal, como consta nas Figuras 20 e 21.

Figura 19 - Tela de requisição de itens.

The screenshot displays the SIGIE system interface for item requisition. At the top, there are navigation menus and filters. The main area is divided into two sections: a table of requisitions and a detailed form for a selected item.

Solicitação	Separado	SITUA	Empresa	Unid. Baixa	Descrição	Qtld	Item	Descrição	Data
82623	Não	PEND	45	1	RN 1	1	6880274	GIGAWATT 033531 RETENTOR BR 35X62X10MM	30/09/2025
82591	Não	PEND	45	1	RN 1	20	6873964	PARAFUSO SEXTAVADO 6X20MM ACO	30/09/2025

The detailed form for item 6880274 includes the following fields:

- Item: 6880274 | Descrição: GIGAWATT 033531 RETENTOR BR 35X62X10MM
- Qtld Requisitada: 1 | Qtld Disponível: 15 | Valor Requisitado: 29,58 | Valor Unitário: 29,58
- Numero Imobilizado: 0 | Numero OF: 0
- Centro de Custo: 1104 | Descrição: ESMALTACAD/DECOR
- Conta Contábil: 78 | Descrição: CUSTO INDIRETO DE PRODUCAO
- Análisis: 0434 - Despesas de Manutencao | Retira Almoxarifado: Sim
- Entrega para: Leonardo Marcelino | Observação:

Fonte: Autoria própria.

Figura 20 – Planilha de estoque mínimo.

ITEM	QUANTIDADE	UNID.	DESCRIÇÃO	UNID.	SERVIÇO	MIN.	MAX.	UNIDADE	AÇÃO	CLASSIFICAÇÃO DE RISCO E USO	ALTERAÇÕES FEITAS	PLANILHA EM	OU ALTERAÇÃO
23	80020004007273	6874632	ABRACADERA ROSTAVEL DIAM 40MM, 30° 31MM 1,2/2 (PCL) INOX 304 (RECARTEILHADA / ROSCA SEM-FIM)	UND	ESMALTADO	10	20		VERIFICAR NO ESTOQUE				
24	80020004007090	6874586	ABRACADERA AJUSTAVEL DIAM 19-27MM 3/4-1,1/2POL. LARG 9MM INOX (RECARTEILHADA / ROSCA SEM-FIM)	UND	ESMALTADO	50	70	R\$ 4,95	VERIFICAR NO ESTOQUE	MATERIAL DE USO NA LINHA DE ESMALTADO E SETADOR DE PISO NA FIAÇÃO DAS COMPORTAS DAS CARIAS DE DISTRIBUIÇÃO DE AR.	ALTERADO A QUANTIDADE EM 28/03/23		WELLINGTON
25	80080006001194	6879816	ABRACADERA CODIGO 9091 ACO INOXIDAVEL 304 SERVITECH PARA PENEIRA DIAMETRO 200 MM	UND	ESMALTADO	2	3		VERIFICAR NO ESTOQUE				
26	80080006001193	6879815	ABRACADERA DO ABO PORTA TELA MONTADA CODIGO 20882 ACO INOXIDAVEL 304 SERVITECH PARA PENEIRA DIAMETRO 400 MM CT232	UND	ESMALTADO	2	3		VERIFICAR NO ESTOQUE				
27	80020004007043	6874564	ABRACADERA P/MANG. 1,2/2-1,7/8 22MM ZINC	UND	ESMALTADO	10	20		VERIFICAR NO ESTOQUE				
28	80020004007044	6874565	ABRACADERA P/MANG. 1,7/8-2,1/4 22MM ZINC	UND	ESMALTADO	10	20		VERIFICAR NO ESTOQUE				
29	80020004007228	6874620	ABRACADERA PARA MANGOTE 25-38	UND	ESMALTADO	10	20		VERIFICAR NO ESTOQUE				
30	80020004007085	6874582	ABRACADERA RECARTEILHADA LARG. 14,5MM DIAM 51MM-70MM + 2-3,3/4POL. INOX (PONT. OU C/CANALATA)	UND	ESMALTADO	10	20		VERIFICAR NO ESTOQUE				
31	80020004007084	6874581	ABRACADERA RECARTEILHADA ROSCA 3/8" DIAM 25-38MM + 1-1,1/2POL. LARG. 1MM ZINCADA	UND	ESMALTADO	10	20		VERIFICAR NO ESTOQUE				
32	80020001002021	6877703	ACOPL. FLEX FF BOR SINT 28X75X104MM AZ 03	UND	MOAGEM	2	4		VERIFICAR NO ESTOQUE				
33	80020001002017	6877701	ACOPL. MOT CAB ESC CT313 006R/1 M49 5675	UND	ESMALTADO	4	6		VERIFICAR NO ESTOQUE				
34	80020001004174	6879312	ADAPTADOR / ESPIGAO (DE LATAO) MACHO FIMO 3/4POL BSP X ESCAMADO P/MANGUEIRA 3/4POL.	UND	ESMALTADO	5	10		VERIFICAR NO ESTOQUE				
35	80020004007280	6874635	ADAPTADOR ROSCA 3/4POL BSP - ESPIGAO DIAM 3/4POL.	UND	ESMALTADO	5	10		VERIFICAR NO ESTOQUE				
36	800200016001001	6876985	ADESIVO DE SILICONE ACRETICO INCOLO 280G	UND	MANUTENÇÃO	150	200		VERIFICAR NO ESTOQUE				
37	800200016001013	6876994	ADESIVO DE SILICONE P/ALTA TEMP. 380G	UND	MANUTENÇÃO	150	200		VERIFICAR NO ESTOQUE				
38	800200018000008	6877278	AGUARRAS MINERAL/TEREBENTINA BAN RAS (QUEROSENE)	TB	PRENSA	2	3		VERIFICAR NO ESTOQUE				
39	8008000120019495	6880177	ALOUCHA CANAL ENTRADA M3 10011 P/INTADERA	UND	ESCOVA	4	10		VERIFICAR NO ESTOQUE	SOLICITAR APENAS QUANTIDADE ABAIXO DO ESTOQUE MÍNIMO			
40	800200040019102	6874244	PARAFUSO #11152750 BALCO P/VALCON	UND	PARAFUSOS/PORCAS	6	10		VERIFICAR NO ESTOQUE	MATERIAL SOLICITADO PARA USO NO EMPILHADOR PALCON			
41	80060001001333	6878651	ALCOOL ISOPROPILICO	UND	PREPARAÇÃO ESMALTE	10	20		VERIFICAR NO ESTOQUE				
42	80080009001210	6879898	ALONGAMENTO BOMBA P11/5 THREE COD 05375	UND	MOAGEM	3	6		VERIFICAR NO ESTOQUE				

Fonte: Autoria própria.

Figura 21- Planilha de controle de orçamento.

MES		DESCRICOES		ANALITICO		CENTRO DE CUSTO		TIPO		DMA		ENLACE				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14			
2023	1	1	Beneficio	Coronau Energ.	Embalagem	Mha-Enxovia	331	370	388	424	443	635	02090205	102025		
2024	1	1	Tronco Produtor	Maneiras	Maneiras Produtor	Suato Aderivo	420	463	477	455	437	1988	1962	1950	1904	1950
2023	1	1					620	675	659	670	670	687	683	670	680	670
2023	1	1					635	668	665	665	630	2232	2240	2291	2230	2248
2023	1	1					2423	2445	2473	2537	2538	2384	2372	2393	2429	2879
							7633	7648	7558			6556	6700			

CLASSIFICACAO	CODIFICACAO	DESCRICOES	ESMALTADO
EXPEDICAO	MODELAGEM	PREPARACAO DE MELA	SEGUREM

VALOR TOTAL	R\$
52.015.443,69	

Emp.	Unid.	CC	CC Cont.	Em.	Em.	Descriçao da Item	Quant.	UM	Valor	UF	Empres	Tip	T	Fornec	Trf	Dm	Lev	Equipam	Quocent	CF	Trf	Extra	FA	Dm	Env	Empres	Net	Net	Net		
45	1	200	78	469	28	Mha-Enxovia	1	UN	18,75	0	07060205	PRESTACAO	0	5	52	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
45	1	200	78	469	28	Mha-Enxovia	1	UN	18,75	0	07060205	PRESTACAO	0	5	52	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	1	200	78	477	21	Maneiras	1	UN	69,70	0	07070205	PRESTACAO	0	5	33	0	0	0	0												

10. CONSIDERAÇÕES FINAIS

A vivência técnica na Mohawk Revestimentos RN Ltda, representou muito mais do que o cumprimento de um requisito acadêmico: foi uma oportunidade de crescimento pessoal e profissional. Ao longo desses 12 meses, cada atividade desempenhada trouxe aprendizados que ultrapassaram os limites da sala de aula, permitindo aplicar e consolidar os conhecimentos adquiridos no curso.

O relatório demonstra que a prática profissional cumpriu plenamente com os objetivos do Projeto Pedagógico do Curso (PPC), promovendo a integração entre teoria e prática e preparando a discente para enfrentar os desafios do mercado de trabalho. Além disso, reforça o papel da aprendizagem como instrumento de inclusão e formação cidadã.

Em síntese, a experiência na Mohawk foi enriquecedora e decisiva para a evolução acadêmica, profissional e pessoal da estudante, confirmando a relevância da prática profissional como requisito indispensável para a formação de técnicos qualificados e conscientes de suas responsabilidades no setor industrial e na sociedade.

REFERENCIAS

GRUPO ELIANE. Mohawk Industries anuncia a aquisição de Elizabeth Revestimentos no Brasil. Eliane, 3 nov. 2022. Disponível em: <https://www.eliane.com/blog/mohawk-industries-anuncia-a-aquisicao-de-elizabeth-revestimentos-no-brasil>. Acesso em: 25 ago. 2025.

ELIZABETH REVESTIMENTOS. 40 anos de Elizabeth: conectando sonhos, construindo histórias. Elizabeth Revestimentos, [2023?]. Disponível em: <https://elizabethrevestimentos.com.br/40-anos-de-elizabeth/>. Acesso em: 25 ago. 2025.

IFRN. Busca por “Prática Profissional”. Portal IFRN. Disponível em: <https://portal.ifrn.edu.br/search/?tag=&query=PRATICA+PROFISSIONAL>. Acesso em: 25 ago. 2025.