|  |
| --- |
| **Planejamento da Pesquisa** |
| **Objetivo****geral** | **Objetivos específicos** | **Ações/Atividades** | **Métodos e****Recursos** | **Cronograma** | **Resultados** |
| Ciclo de vida do produtos derivados da cana de açucar | 1 Mapear situação atual de produção. | 1.1 Mapear tempo padrão | Cronoanálise | 30 dias | Tempo do processo atual |
| 1.2 Quantidade atual de funcionários | Relatório de Frequência | 01 dia | Quadro de funcionários atual junto ao RH |
| 1.3 Ritmo de produção . | Tempos e Movimentos | 30 dias | Produtividade atual |
| 1.4 Atividades (AV/NAV) | Ferramentas Lean (VSM) | 30 dias | Fluxo de informações e processo |
| 1.5 Determinar Gargalos | (VSM) Value Stream Mapping | 01 dia | Processos desbalanceados |
| 1.6 Mapear Layout | Autocad (software) | 30 dias | Projeto atual da fábrica |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
| 2 Analisar / Definir situação ideal do processo. | 2.1 Definir Takt-Time ideal | Tempos e Movimentos | 03 dias | Tempo ideal de produção |
| 2.2 Análises de Atividades NAV’s | Ferramentas Lean (VSM) | 02 dias | Atividades a serem eliminadas |
| 2.3 Fluxos de Valor futuro (VSM) | Ferramentas Lean (VSM) | 30 dias | Fluxo ideal do produto e informações |
| 2.4 Balanceamento do setor | Gestão de Operações | 15 dias | Desvio de carga de trabalho |
| 2.5 Balanço de massa da produção | processos | 30 dias | Entrada e saída de produtos |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
| 3 Implantar / Adequar situação futura. | 3.1Balancear a entrada de matéria prima. | Gestão de Operações | 30 dias | Quantidade adequada de pedidos para fabricação. |
| 3.2 Definir quadro de funcionários | Gestão de Pessoas | 30 dias | Quantidade ideal de funcionários para atender a demanda. |
| 3.3 Implantar novo layout no setor | Gestão de Operações | 30 dias | Fazer as modificações necessárias para atender o Takt-Time. |
| 3.4 Implantar balanceamento | Gestão de Operações | 30 dias | Divisão adequada da carga de trabalho. |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |