

PRO 3445 Planejamento e Controle da Produção

Lista 7 – MRP II

Nome

Assinatura

--	--

As peças Wills e Duncan precisam passar pelo centro de processamento 22. A peça Wills é liberada para o centro de processamento 22, enquanto a peça Duncan deve antes passar pelo centro de processamento 21, e só depois vai para o centro 22. O *lead time* planejado para passar pelo centro 22 é de 3 dias, e para o centro 21 é de 2 dias. Existem 16 horas de capacidade diária no centro 22. Cada peça Wills gasta 0,04 hora, e a peça Duncan gasta 0,025 hora no centro 22. Atualmente, há 300 unidades da peça Wills que já ficaram 1 dia no centro 22, e 200 unidades que já ficaram 2 dias. As liberações para os centros de processamento (da Wills para o centro 22 e da Duncan para o centro 21) são mostradas em seguida. Existem também 225 unidades da peça Duncan que já ficaram no centro de processamento por 1 dia, e 200 unidades que já ficaram z dias. Há ainda 250 unidades no centro 21 que já ficaram lá por 1 dia, e 200 unidades que já ficaram 2 dias. As liberações são as seguintes:

Dia	Hoje	1	2	3	4	5
Wills	250	300	350	300	300	300
Duncan	250	150	150	150	150	150

- Determine quantas peças Wills sairão do centro de processamento 22 em cada dia.
- Determine quantas peças Duncan sairão do centro de processamento 22 em cada dia.
- Calcule o perfil de carga do centro de processamento 22.

OBS: “200 unidades que já ficaram 2 dias.” e não z conforme escrito.