

EXEMPLO

JBT Food Tech

NECESSIDADE EXCEDE O DISPONÍVEL

disponibilidade real de 136 horas mensais

máquinas	1
horas por turno	8
número de turno	1
dias úteis do mês	20
capacidade em horas - semanal	160

perda	6,25%
capacidade em horas efetivas - semanal	150

Horas consumidas pela produção na execução	140
Tempo padrão da operação	136

a perda por movimentação, espera em fila (6.25%)	93,75%
--	--------

Qual o fator de conversão a ser aplicado a capacidade semanal em horas a fim de se obter a capacidade real do sistema produtivo?

perda por movimentação, espera em fila (6.25%)	93,75%
eficiência	97,14%
utilização	93,33%
Fator de carga	85,00%

Indicadores		
eficiência	utilização	produtividade
97,14%	93,33%	90,67%

eficiência	136 / 140
utilização	140 / 150

produtividade (1)	140 / 150
produtividade (2)	97.74% * 93.33%

$$93.75\% * 91.43\% * 93.33\%$$

Jornada mensal de trabalho com o FC	136
--	------------

Hierárquica das decisões de capacidade

Planejamento da Capacidade

Planejamento do recurso
RRP

Planejamento da Capacidade
Bruta – RCCP

Planejamento das Necessidades
de Capacidade – CRP

Carregamento Finito

Análise
do Input / Output

Planejamento de Materiais

Planejamento
Agregado

Gerenciamento
da demanda

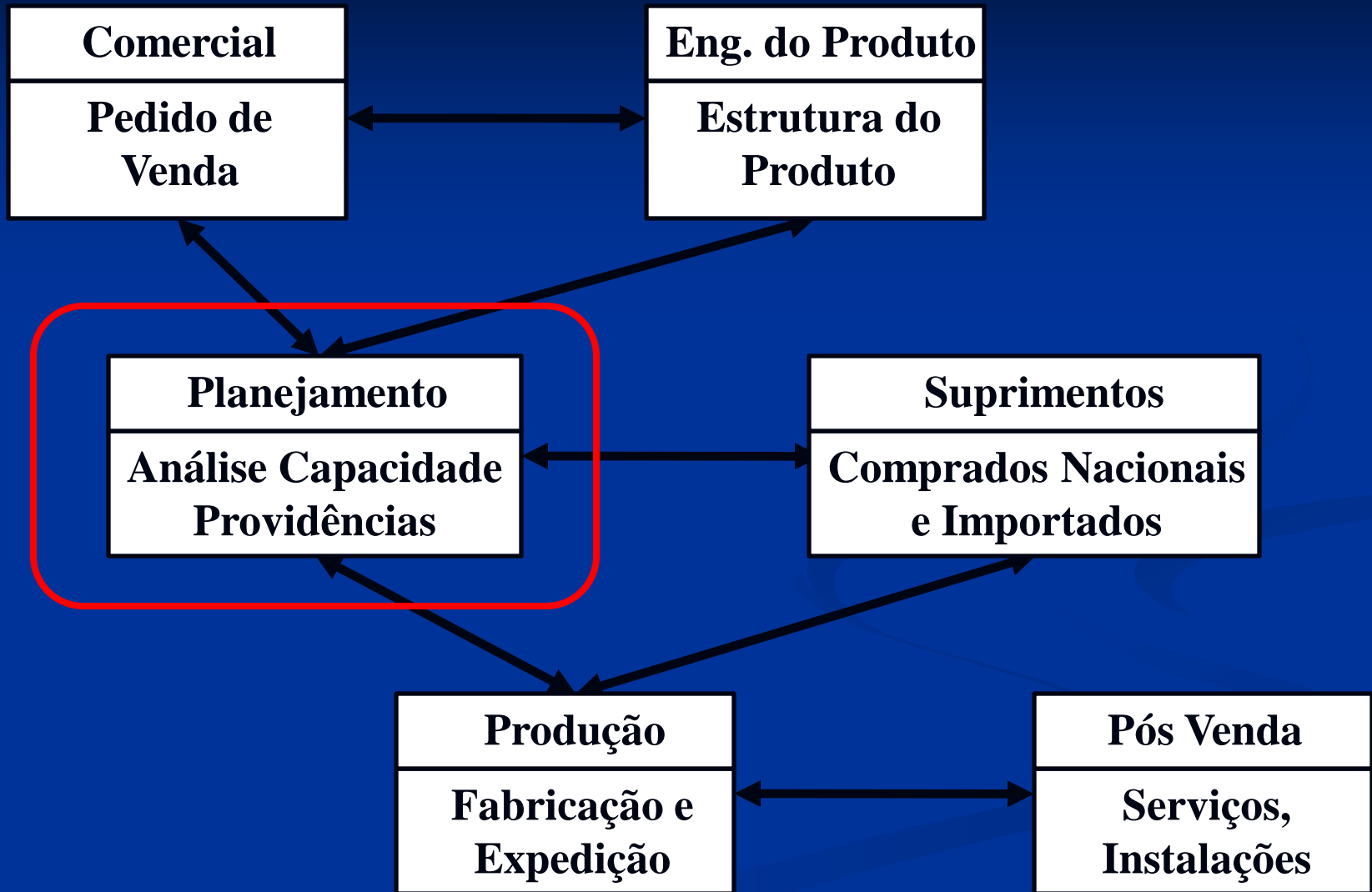
Plano Mestre
da Produção – MPS

Planejamento das
Necessidades
de Materiais - MRP

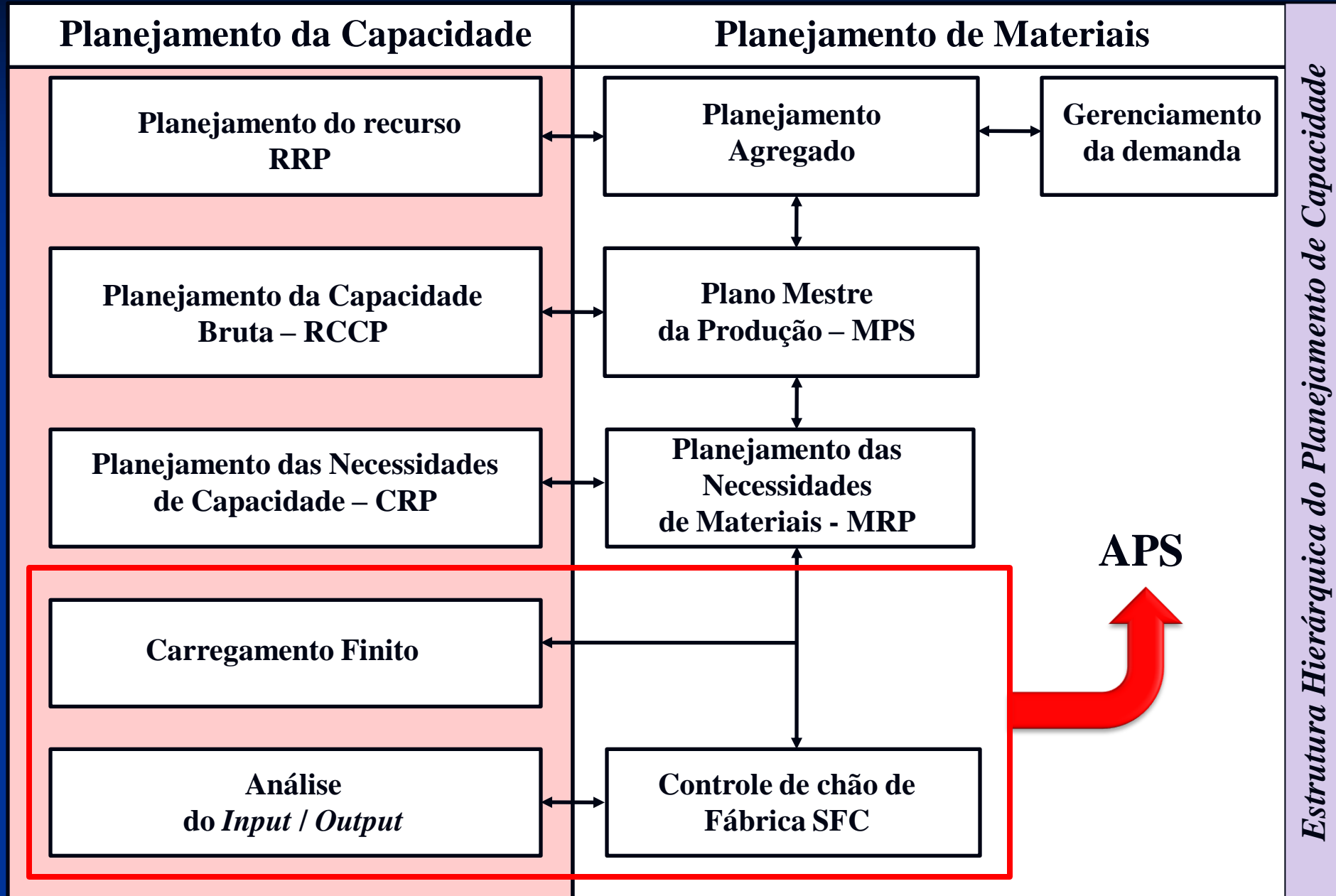
Controle de chão de
Fábrica SFC

Estrutura Hierárquica do Planejamento de Capacidade

Esquema do Processo de Fabricação



Hierárquica das decisões de planejamento da capacidade



Planejamento vs Programação

ENTRADAS

Demanda

**Saldos
Estoque**

**Estoque alvo
por item e por
semana**

APS

**Capacidade Recursos
Taxas de processo
Tempos setup**

SAÍDAS

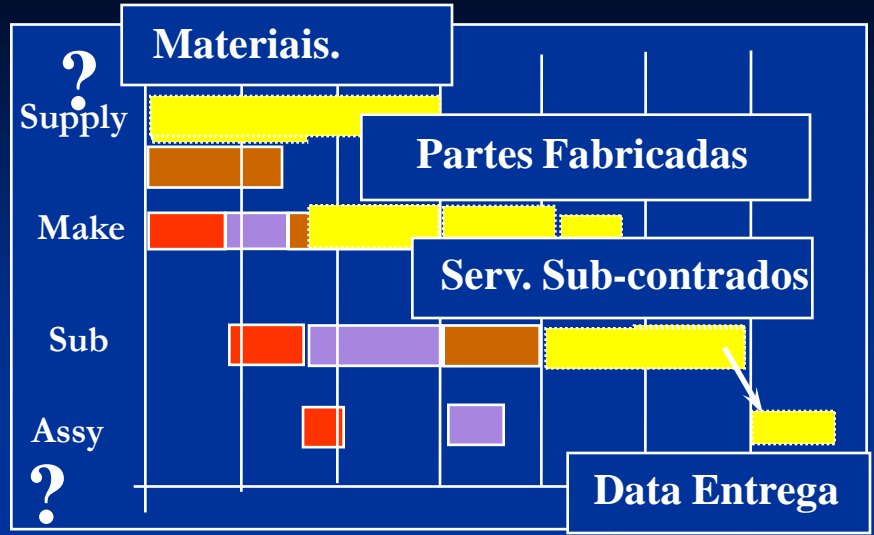
MRP

**Produção Semanal
por produto**

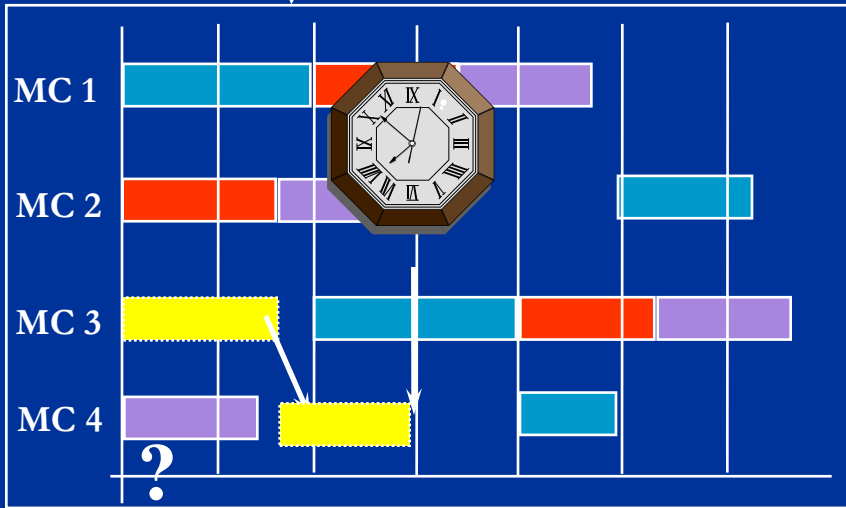




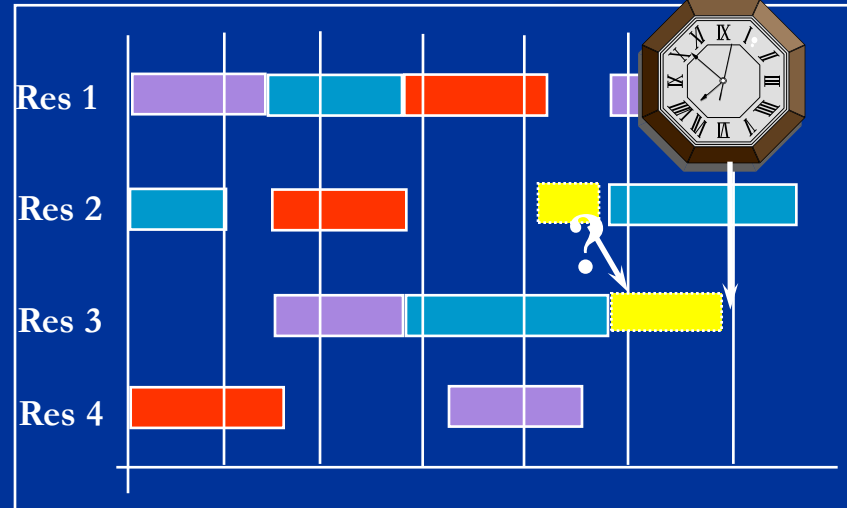
Programação de Múltiplas Plantas



Fábrica



Fornecedor



Fornecedor