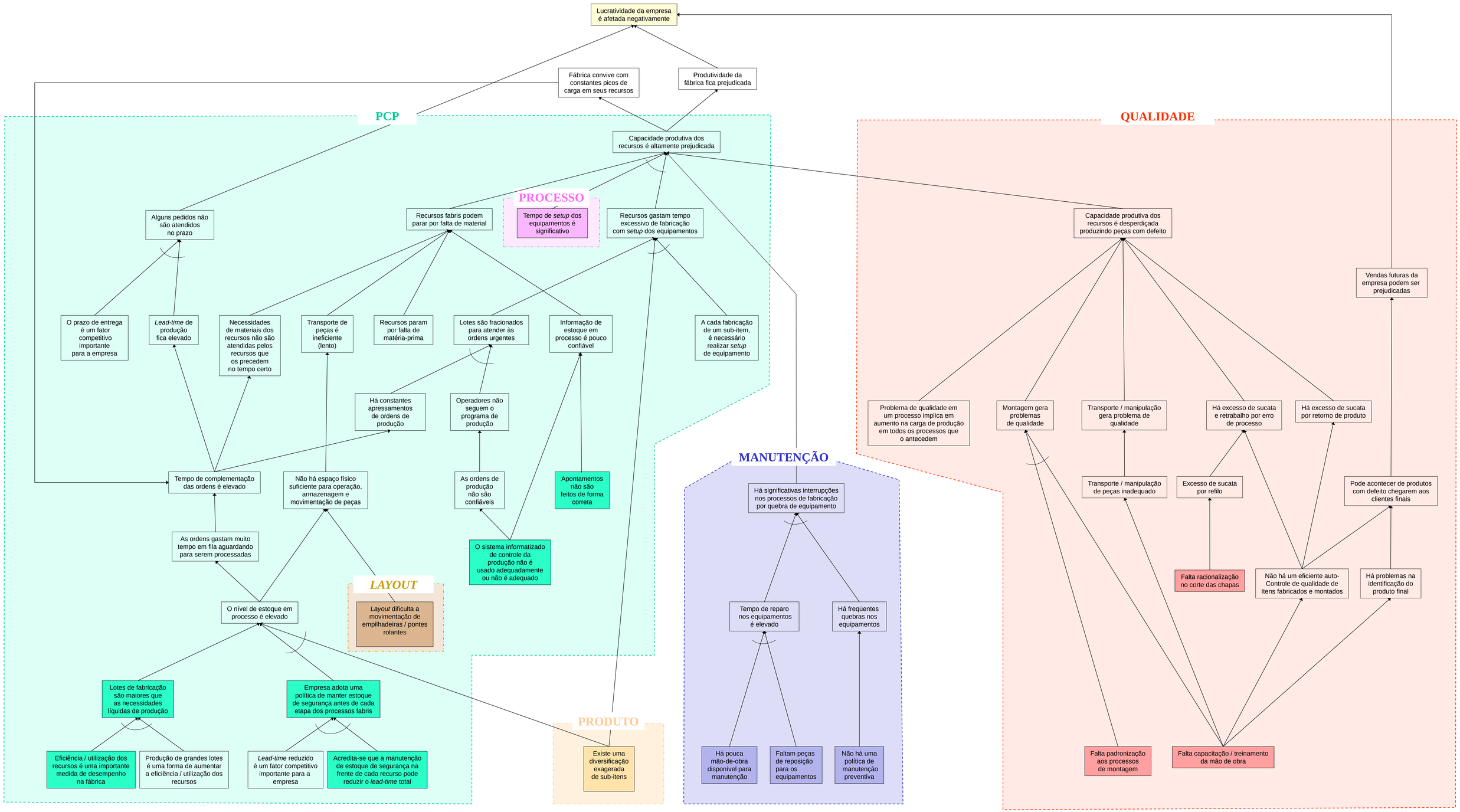
Lucratividade da empresa é afetada negativamente
Fábrica convive com constantes picos de carga em seus recursos
Produtividade da fábrica fica prejudicada
PCP
Capacidade produtiva dos recursos é altamente prejudicada
PROCESSO
Tempo de *setup* dos equipamentos é significativo
Alguns pedidos não são atendidos no prazo
Recursos fabris podem parar por falta de material
Recursos gastam tempo excessivo de fabricação com *setup* dos equipamentos
O prazo de entrega é um fator competitivo importante para a empresa
Lead-time de produção fica elevado
Necessidades de materiais dos recursos não são atendidas pelos recursos que os precedem no tempo certo
Transporte de peças é ineficiente (lento)
Recursos param por falta de matéria-prima
Lotes são fracionados para atender às ordens urgentes
Informação de estoque em processo é pouco confiável
A cada fabricação de um sub-item, é necessário realizar *setup* de equipamento
Há constantes apressamentos de ordens de produção
Operadores não seguem o programa de produção
Tempo de complementação das ordens é elevado
Não há espaço físico suficiente para operação, armazenagem e movimentação de peças
As ordens de produção não são confiáveis
Apontamentos não são feitos de forma correta
As ordens gastam muito tempo em fila aguardando para serem processadas
O sistema informatizado de controle da produção não é usado adequadamente ou não é adequado
LAYOUT
Layout dificulta a movimentação de empilhadeiras / pontes rolantes
O nível de estoque em processo é elevado
Lotes de fabricação são maiores que as necessidades líquidas de produção
Empresa adota uma política de manter estoque de segurança antes de cada etapa dos processos fabris
Eficiência / utilização dos recursos é uma importante medida de desempenho na fábrica
Produção de grandes lotes é uma forma de aumentar a eficiência / utilização dos recursos
Lead-time reduzido é um fator competitivo importante para a empresa
Acredita-se que a manutenção de estoque de segurança na frente de cada recurso pode reduzir o *lead-time* total
PRODUTO
Existe uma diversificação exagerada de sub-itens
MANUTENÇÃO
Há significativas interrupções nos processos de fabricação por quebra de equipamento
Tempo de reparo nos equipamentos é elevado
Há freqüentes quebras nos equipamentos
Há pouca mão-de-obra disponível para manutenção
Faltam peças de reposição para os equipamentos
Não há uma política de manutenção preventiva
QUALIDADE
Capacidade produtiva dos recursos é desperdiçada produzindo peças com defeito
Vendas futuras da empresa podem ser prejudicadas
Problema de qualidade em um processo implica em aumento na carga de produção em todos os processos que o antecedem
Montagem gera problemas de qualidade
Transporte / manipulação gera problema de qualidade
Há excesso de sucata e retrabalho por erro de processo
Há excesso de sucata por retorno de produto
Transporte / manipulação de peças inadequado
Excesso de sucata por refilo
Pode acontecer de produtos com defeito chegarem aos clientes finais
Falta racionalização no corte das chapas
Não há um eficiente auto-Controle de qualidade de Itens fabricados e montados
Há problemas na identificação do produto final
Falta padronização aos processos de montagem
Falta capacitação / treinamento da mão de obra