**PRO3850 – Introdução à Gestão da Produção**

**Análise comparativa das características do trabalho em função do tipo de Arranjo Físico**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Nome e No USP dos membros do grupo | 1. | 2. | 3. |

Compare as seguintes situações de trabalho:

A) um time de técnicos trabalha na montagem de um espelho para a construção de um telescópio espacial em uma área com Arranjo Físico Posicional (ver o vídeo em <https://youtu.be/1d1sHLkmNQI> ) e

B) divisão do trabalho em uma linha de produção equipada com uma esteira rolante em que cada posto de trabalho é ocupado por um operador que executa uma operação específica (ver o vídeo em <https://youtu.be/8DiEG0vot_w> ).

No quadro abaixo, relacione cada uma das características de trabalho enumeradas, ao tipo de Arranjo Físico em que é mais comum de ser observada.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Característica do trabalho executado** | **A) AF Posicional** | **B) AF****Linear** |
| 1. Maior volume (quantidade) de produção do item a ser produzido
 |  |  |
| 1. Maior repetitividade das tarefas
 |  |  |
| 1. Tempo de ciclo curto (por unidade de peça ou produto)
 |  |  |
| 1. Maior grau de padronização da peça ou produto a ser produzido
 |  |  |
| 1. Menor variedade das peças ou produtos a serem produzidos
 |  |  |
| 1. Maior risco de execução constante de movimentos unilaterais com tempo de ciclo curto
 |  |  |
| 1. Menor exposição do operador a situações de trabalho que podem causar Lesões por Esforço Repetitivo (LER)
 |  |  |
| 1. Manuseio de peças/componentes/subconjuntos de maior peso, dimensões ou volume
 |  |  |
| 1. Maior flexibilidade de roteiro (sequência) de produção a ser seguido
 |  |  |
| 1. Maior necessidade de caminhar em sua estação de trabalho para poder executar as tarefas requeridas
 |  |  |
| 1. Menor monotonia na execução do trabalho designado
 |  |  |
| 1. Maiores oportunidades para tomadas de decisão pelo operador
 |  |  |
| 1. Maior previsibilidade das tarefas (o que fazer?, como fazer?) a serem executadas ao longo de um turno de produção
 |  |  |
| 1. Menor quantidade e/ou variedade de ferramentas/dispositivos/aparelhos requeridos para a execução das tarefas pelo operador
 |  |  |
| 1. Menor necessidade de planejar a tarefa a ser executada pelo operador (maior grau de prescrição do procedimento de trabalho)
 |  |  |
| 1. Menor tempo de aprendizagem e treinamento requerido para o desempenho da tarefa a ser executada
 |  |  |
| 1. Maior facilidade para selecionar novos funcionários para a execução das tarefas
 |  |  |
| 1. Menor autonomia do operador em seu posto de trabalho
 |  |  |
| 1. Maiores oportunidades de ajuda mútua entre operadores no ambiente de trabalho
 |  |  |
| 1. Maiores oportunidades para promoção do trabalho em equipe (*teamwork*)
 |  |  |
| 1. Maiores oportunidades de aprendizagem de novos conhecimentos e habilidades profissionais
 |  |  |
| 1. Maiores oportunidade de assumir tarefas de maior complexidade (ex. obtenção de insumos/ferramentas, manutenção/preparação/ajuste de máquina, inspeção de qualidade, diagnóstico de falha)
 |  |  |
| 1. Exigência de maior qualificação e experiência do trabalhador para ser capaz de executar o trabalho
 |  |  |
| 1. Maior percepção de estar desempenhando uma tarefa com relevância significativa pelo operador
 |  |  |