

Uma empresa produz dois produtos A e B para estoque (MTS). O estoque de segurança (nível mínimo de estoque planejado) para A é de 30 unidades e para B é de 40 unidades. O lote de fabricação (unidades de cada vez) para A é 50 e para B é 60. O estoque inicial de A é 70 unidades e de B, 50 unidades. As estimativas de vendas para as seis próximas semanas são fornecidas na Tabela 7.9.

Tabela 7.9: Demanda para o produto A (o mesmo para o produto B) de todas as fontes

Fontes de demanda	Demanda semanal (em unidades)					
	1	2	3	4	5	6
Pedidos internos				20	10	10
Pedidos dos armazéns			20			
Pedidos do depto. de P&D			10	10		
Previsões e pedidos em mãos	20	20	20	20	20	20
Demanda total	20	20	50	50	30	30

Pede-se:

- a) Com base nessas informações, prepare um plano mestre de produção (MPS) para os dois produtos.
- b) Sabendo que a linha de montagem desses produtos tem uma capacidade semanal de 100 horas e que cada unidade do produto A requer 0,9 hora e o produto B 1,6 hora para ser montado nessa linha:
 - b1. Compute as horas de montagem final necessárias para produzir a quantidade prevista no MPS para ambos os produtos (isso é chamado "carga"). Compare a carga com a capacidade de montagem disponível em cada semana e para as 6 semanas (isso é chamado planejamento da capacidade de médio prazo - RCCP).
 - b2. A capacidade de montagem final é suficiente para produzir o MPS? Existe subcarga ou sobrecarga em algum período?
 - b3. Quais as mudanças no MPS você recomendaria?