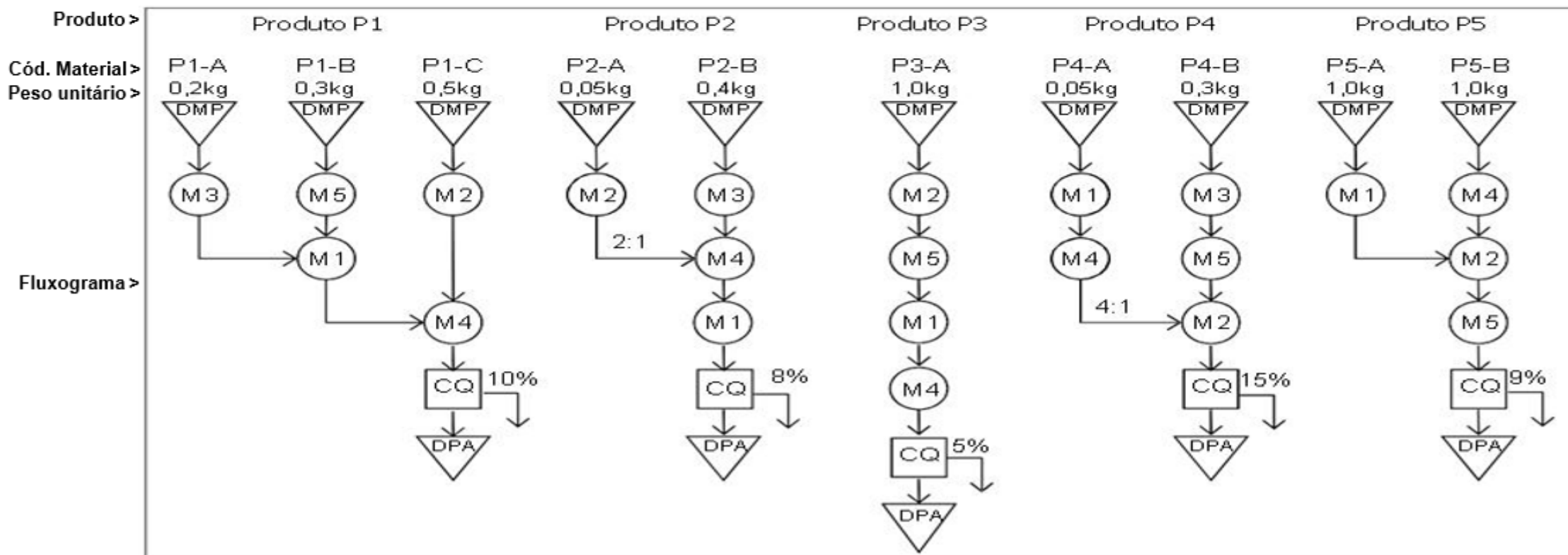


PRO3850 – Princípios de Gestão da Produção e Logística: Análise do Fluxo e Arranjo Físico (*layout*)

Uma empresa fabrica uma grande variedade de produtos em volumes relativamente baixos e os processos de produção são do tipo intermitente repetitivo. Desde a última revisão do arranjo físico da fábrica, o mix de produtos fabricados mudou significativamente deteriorando as condições dos fluxos internos. Preocupada com problemas como atrasos na entrega dos pedidos, *lead times* longos, ineficiência nas movimentações de materiais e excesso de material em processamento transitando pela fábrica, a gerência solicitou um projeto de re-adequação do arranjo físico considerando uma amostra representativa de 5 produtos típicos que a empresa fabrica, quais sejam P1, P2, P3, P4 e P5, cujas demandas anuais são, respectivamente, de 9.000, 4.600, 2.850, 1.700 e 910 unidades. Como indicam os fluxogramas de “ramos” apresentados abaixo, apesar da utilização de recursos em comum (M1 ... M5), os roteiros de produção são bem distintos. Assim, deve-se buscar uma alternativa de *layout* do tipo funcional (por processo). Os materiais a serem processados são retirados do Depósito de Matérias Primas (DMP) e os produtos montados passam por uma inspeção final (CQ). Os produtos defeituosos são separados para serem destinados ao Depósito de Refugos (DR) e os produtos aprovados seguem para o Depósito de Produtos Acabados (DPA). Pede-se:

- Calcular o peso unitário de cada produto da amostra considerada.
- Desenvolver uma análise do fluxo de materiais adotando kg/ano como medida de intensidade de fluxo.
- Obter o esboço de uma proposta de arranjo físico para esta fábrica com base no item anterior.



PARA DE									Total
Total									

