

PRO 3850 – Introdução à Gestão da Produção

Medidas de Utilização e Eficiência

Um fabricante de papel fotográfico possui uma linha de cobertura cuja capacidade de projeto é de 200 metros quadrados por minuto que foi instalada para operar 24 horas por dia, 7 dias por semana. Numa dada semana, em que diversos tipos de papel fotográfico foram produzidos, o volume de produção real atingiu 775.000 metros quadrados, tendo crescido 10% em relação ao volume da semana anterior o que foi motivo de comemoração pela gerência responsável. Nessa semana, o relatório de produção registrou os tempos de produção perdidos indicados no quadro abaixo.

No.	descrição	Tempo (h)		
1	Tempo sem ordem de produção	13		
2	Manutenção preventiva	12		
3	Manutenção corretiva não programada	15		
4	Retirada de amostras para controle de qualidade	6		
5	Investigação de falhas de qualidade (não conformidades)	17		
6	Tempo para troca de turno	7		
7	Tempo para mudança do tipo de produto	14		
8	Falta de estoque de insumo de cobertura	4		
9	Ausência do operador no posto de trabalho	4		
10	Espera pelos rolos de papel	5		
11	Teste para P&D de novo produto	3		
	Total:			

Pede-se:

- Classificar as paradas registradas em paradas inevitáveis que podem ser razoavelmente “planejadas” e em paradas que em geral não são planejadas e podem ser “evitadas” e obter os respectivos totais de horas.
- Calcular o grau de Utilização da capacidade da linha de cobertura e o grau de Eficiência com que a linha de cobertura operou na semana considerada.
- Avaliar se há motivos para a gerência comemorar o aumento do volume de produção na semana considerada?