Produção Enxuta: Nivelamento e *Takt Time*

Exercício: Nivelamento da Produção por Tipo

O quadro à direita indica a demanda dos produtos A, B, C e D a ser atendida por uma fábrica no decorrer de 1 mês com 21 dias úteis. Os recursos utilizados na produção desta família de produtos operam em regime de 2 turnos de produção por dia. Os turnos são de 8 horas. Em cada turno, as reuniões, inspeções/ajustes/testes de máquina, limpeza da estação de trabalho e pausas de descanso ocupam em média, respectivamente, 12, 18, 6 e 24 minutos. Nestes tempos não há produção. Pede-se:

Item	Demanda mensal
A	1470
B	1176
C	588
D	294

a) Obter o *takt time* em minutos para cada produto

b) Se todos os produtos passam pelas mesmas etapas de processo, qual deve ser a capacidade de processamento de cada etapa para que a demanda seja atendida? Indicar a capacidade em termos de taxa de produção medida em “unidades por hora” e tempo de ciclo (TC) medido em “minutos por unidade”.

c) Admitindo que haja etapas que são suficientemente flexíveis para processar esses produtos de forma mesclada e nivelada em lotes de “tamanho 1”, propor-lhes uma sequência para processá-los no menor ciclo possível.