

EMISSOR Escola: SENAI "ALMIRANTE TAMANDARÉ" – CFP 1.20 – SÃO BERNARDO DO CAMPO/SP	CÓDIGO <b>PCP</b>	PÁGINA <b>1 de 2</b>
TÍTULO Situação de Avaliação da Aprendizagem	VIGÊNCIA Indeterminada	REVISÃO <b>00</b>

## Curso Técnico de Mecânica – Planejamento e Controle da Produção (PCP)

**NOME COMPLETO**

**MATRÍCULA**

**TURMA**

### Situação Somativa – Administração da Produção

Você, Técnico de Mecânica pela Escola SENAI "Almirante Tamandaré", recentemente começou a trabalhar em uma empresa que produz embalagens plásticas para diversas empresas do ramo de cosméticos e alimentícios. Na linha de produção há diversas máquinas, dentre elas sopradoras e, você, é um dos responsáveis pela administração da produção.

A sopradora é uma máquina utilizada para dar forma a objetos ocios, como por exemplo, garrafas. São dois tipos de processos realizados: no primeiro processo a máquina faz a pré-forma, ou seja, um molde, e neste caso, a sopradora recebe o modelo injetado e o aquece para ficar maleável, em seguida o molde é posicionado entre as placas que vão moldá-lo definitivamente, para então acontecer o sopro.

No segundo processo uma mesma máquina realiza todos os procedimentos. A pré-forma é injetada no molde bipartido, onde acontece o resfriamento e a forma é definida, em seguida a pré-forma volta a ser posicionada em um molde de sopro, e por fim é soprado e dado sua forma, sejam garrafas, galões, entre outros.

A empresa produz **4 produtos** distintos numa mesma seção de sopradoras, cada um deles com um tempo de processamento de:

Produto	Tempo
Embalagem 1 (Emb1)	30 s
Embalagem 2 (Emb2)	20 s
Embalagem 3 (Emb3)	60 s
Embalagem 4 (Emb4)	45 s

A seção possui **5 sopradoras iguais** trabalhando **8 horas diárias** e com uma eficiência (tempo real de trabalho) de:

Máquina	S1	S2	S3	S4	S5
Eficiência (%)	85	80	90	90	92

Programa Mestre para os próximos 2 meses relatando as unidades estipuladas para serem produzidas e os dias úteis previstos pela empresa são:

Mês	Abril	Maio	Junho
Nº dias úteis	20	21	20
Embalagem 1 (Emb1)	30.000	50.000	35.000
Embalagem 2 (Emb2)	35.000	45.000	38.500
Embalagem 3 (Emb3)	33.000	41.000	40.500
Embalagem 4 (Emb4)	37.000	44.000	37.500

Considerando-se que a capacidade da seção é a  $\Sigma$  das capacidades de cada máquina, você, tendo adquirido os conhecimentos de Administração da Produção do Planejamento e Controle da Produção:

1. calcule a **carga** de trabalho total e a **capacidade real** disponível, para os meses em questão; e
2. faça um estudo gráfico de **carga x capacidade**, mostrando quanto cada produto deve contribuir com a carga de trabalho, apontando as eventuais sobrecargas/ ociosidades de trabalho.



EMISSOR Escola: <b>SENAI "ALMIRANTE TAMANDARÉ" – CFP 1.20 – SÃO BERNARDO DO CAMPO/SP</b>	CÓDIGO <b>PCP</b>	PÁGINA <b>2 de 2</b>
TÍTULO <b>Situação de Avaliação da Aprendizagem</b>	VIGÊNCIA <b>Indeterminada</b>	REVISÃO <b>00</b>

**Curso Técnico de Mecânica – Planejamento e Controle da Produção (PCP)**