

EMISSOR Escola: SENAI "ALMIRANTE TAMANDARÉ" – CFP 1.20 – SÃO BERNARDO DO CAMPO/SP	CÓDIGO PCP	PÁGINA 1 de 3
TÍTULO Situação de Avaliação da Aprendizagem	VIGÊNCIA Indeterminada	REVISÃO 00

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

NOME COMPLETO

MATRÍCULA

TURMA

Situação Somativa Projeto – Planejamento do Processo Produtivo

Você e sua equipe são os responsáveis pelo Planejamento e Controle da Produção de uma empresa fabricante de móveis escolares, denominada Movelar – Indústria de Móveis Ltda. A empresa participou e ganhou um processo licitatório junto ao Sistema Z de Ensino e, assim, terá de fornecer 10.000 unidades de CARTEIRA ESCOLAR UNIVERSITÁRIA.

De acordo com o edital, as especificações da CARTEIRA ESCOLAR UNIVERSITÁRIA.

Carteira escolar, tipo universitária, construída em estrutura tubular de aço, contendo prancheta frontal, com assento e encosto em compensado laminado anatômico prensado em lâminas de imbuia. Conforme documento do Centro Brasileiro de Construções e Equipamentos Escolares CEBRACE (1978) o mobiliário escolar é definido como conjuntos de elementos, que são:

1. Conjuntos para trabalhar e sentar – são as carteiras escolares, assentos e mesas, bancadas;
2. Conjuntos para guardar – são objetos para estocagem e armazenamento dos materiais, como armários e estantes. No mobiliário pré-escolar este conjunto é também considerado como elemento de apoio à realização de tarefas didáticas, acrescentando funções como expor os materiais;
3. Conjuntos para expor – são os elementos que ficam dispostos na vertical, quadro de giz, mural, quadro de projeção, cavaletes, etc.

Em 1997, a ABNT editou duas normas referentes ao mobiliário escolar:

- NBR 14006 - Móveis escolares - Assentos e mesas para instituições educacionais - Classes e dimensões;
- NBR 14007 - Móveis escolares - Assentos e mesas para instituições educacionais - Requisitos, que trata de recomendações ergonômicas (postura) e antropométricas (dimensões).

A carteira universitária deverá possuir as seguintes características:

Estrutura: estrutura em tubo de aço industrial, com 2 reforços no antebraço para melhor resistência da prancheta e confeccionada em metalon de 20x20 mm, com paredes de 1,5 mm de espessura (chapa 16), com tratamento anticorrosivo de fosfatização e pintura eletrostática a pó texturizado na cor vinho e com secagem em estufa a 250 °C, contendo ainda, ponteiros de polietileno de baixa densidade como proteção das extremidades.

Porta-livros: sob o assento a 21,5 cm do solo, medindo aproximadamente: 33,5 x 42 cm constituído por chapa de aço com espessura de 1,2 mm, totalmente encaixado e soldado a estrutura da carteira com virada na parte anterior com 6 cm de altura servindo de anteparo para os livros e com todas as extremidades viroladas evitando partes cortantes.

Assento anatômico: a 45 cm do solo na parte inferior, onde o mesmo terá inclinação de 4° até a parte mais alta, em compensado laminado, revestido em imbuia (superior), com 12 cm de espessura com dimensões de 40 x 38 cm e com pequena curvatura no sentido longitudinal e curvatura na borda frontal moldada á quente, e fixado na estrutura através de 04 rebites de alumínio 4,8x25 mm. Acabamento em sua face superior e nas bordas com verniz poliuretana.

Encosto anatômico: com borda superior a 85 cm do solo e a inferior a 65 cm, em compensado laminado, revestido em imbuia nas duas faces com 12 mm (doze) de espessura e nas dimensões de 40x20 cm, com curvatura longitudinal e vertical moldado a quente, fixado na estrutura através de 03 (três) rebites de alumínio 4,8 x 25mm, acabamento com selador e verniz poliuretano nas duas faces da peça inclusive nas bordas.

Prancheta: a 80 cm de altura na parte superior, em compensado multilaminado de 18 mm com revestimento superior em fórmica laminada melamínica cinza de 0,8mm de espessura e inferior com fundo nitrogenado à base de água para impermeabilização e anti-fungicida, com acabamento dos bordos em fita ABS de 2 mm, refilada e polida formando um acabamento abaulado, não cortante, colada pelo sistema hotmelt e fixado à estrutura através de porcas garras e parafusos M6.

EMISSOR Escola: SENAI "ALMIRANTE TAMANDARÉ" – CFP 1.20 – SÃO BERNARDO DO CAMPO/SP	CÓDIGO PCP	PÁGINA 2 de 3
TÍTULO Situação de Avaliação da Aprendizagem	VIGÊNCIA Indeterminada	REVISÃO 00

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

Devido a uma brecha do edital, diversas empresa de pequeno porte participaram da concorrência e, por isso, muitas delas não foram capazes de atender a uma demanda tão alta em um período tão curto. O dono da empresa que você trabalha não quer passar por essa frustração e, por isso, confiou a você e sua equipe, um estudo detalhado de todo o processo produtivo da cadeira. Se a empresa for capaz de atender à licitação, ela mudará seu patamar e, finalmente, você e sua equipe poderão aplicar todo o conhecimento que lhes foram transmitidos onde estudaram, bem como progredir na empresa, sendo todos reconhecidos pelo próprio dono.

Para auxiliar na atividade, vocês guiados pelo Gerente Industrial e terão máquinas, equipamentos, dispositivos, ferramentas e ambientes de trabalhos á disposição para realização do projeto.

A seguinte estrutura deverá ser apresentada ao final do trabalho:

1. A empresa
 - a. Missão
 - b. Visão
 - c. Valores
 - d. Logomarca
2. Justificativa do projeto
3. Projeções de receitas
4. Política de preços
5. Ambiente
 - a. Forças
 - b. Fraquezas
 - c. Oportunidades
 - d. Ameaças
6. Planejamento e Controle da Produção
 - a. Matéria prima
 - b. Estoque médio
 - c. Definição de embalagem
 - d. Indicadores de qualidade
 - e. Indicadores de produtividade
 - f. Sistema de manutenção
 - g. Leiaute da Planta
 - h. Desenhos dos produtos e suas partes
 - i. Organograma
 - j. Fluxograma
 - k. Gráfico de Gantt
 - l. Tempos-padrão
 - m. Dimensionamento da mão-de-obra
 - n. Memorial de cálculo técnico
 - o. Coeficiente de segurança
 - p. Aproveitamento de materiais
7. Processos de fabricação
 - a. Corte
 - b. Dobra
 - c. Serra
 - d. Pintura
 - e. Furação
 - f. Montagem
 - g. Embalagem
 - h. Soldagem
8. Investimento
 - a. Máquinas
 - b. Mão-de-obra
 - c. Equipamentos
 - d. Ferramentas
 - e. Treinamentos
9. Custos industriais
 - a. Processos produtivos
 - b. Homem-hora

EMISSOR Escola: SENAI "ALMIRANTE TAMANDARÉ" – CFP 1.20 – SÃO BERNARDO DO CAMPO/SP	CÓDIGO PCP	PÁGINA 3 de 3
TÍTULO Situação de Avaliação da Aprendizagem	VIGÊNCIA Indeterminada	REVISÃO 00

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

- c. Homem-máquina
10. Saúde e segurança no trabalho
 - a. Segurança
 - b. Meio ambiente
 - c. Sustentabilidade
 - d. Acessibilidade
11. Parecer final
12. Referências

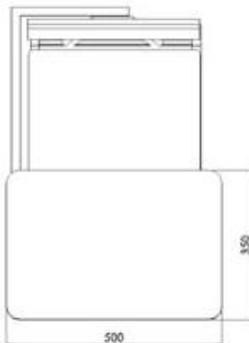
VISTA FRONTAL



VISTA LATERAL



VISTA DE TOPO



PERSPECTIVA



Modelo de entrega:

- Os desenhos deverão ser entregues com as vistas ortogonais e a vista de perspectiva isométrica na extensão do software NX11 da Siemens, bem como em extensão “.pdf” do Acrobat Reader;
- O trabalho deverá ser entregue em MS Word 2010 ou superior (extensão “.doc” ou “.docx”) e em extensão “.pdf” do Acrobat Reader;
- A apresentação deverá ser realizada no Prezi.