



Título

IMPLEMENTAÇÃO DE UM SOFTWARE APS DE PROGRAMAÇÃO EM UMA INDÚSTRIA DE MICROFUSÃO

Introdução

Uma programação bem feita, tendo um equilíbrio entre demanda e capacidade produtiva, visando custos de produção e a qualidade dos processos, entre inúmeras vantagens que se pode obter com isso, pode-se levar em primeira instância a certeza na data de entrega e a diminuição de ociosidade em recursos, fazendo com que os setores trabalhem de forma síncrona. (NUNES; DE MELO; NIGRO, 2009). A partir da necessidade em tornar processos mais eficientes e eficazes, tendo um sequenciamento adequado e um sincronismo entre as áreas para atendimentos de prazo de entrega, fez-se necessário a implementação de um software APS dedicado ao sequenciamento das ordens de produção a partir da otimização da programação da produção.

Objetivo Geral e Específicos:

- Apresentar dados que comprovem o benefício que um software APS traz no setor de Planejamento e Controle da Produção;
- Redução no lead time do item;
- Visão de programação de no mínimo 360 dias;
- Analisar gargalos de acordo com o mix de peças produzidas.

Desenvolvimento e Metodologia

Antes da implementação do software APS, o planejamento era feito através de uma planilha em excel, programando apenas o primeiro setor do processo, sem levar em consideração a capacidade produtiva de nenhum setor.

Após a implementação passou-se a programar setores críticos no processo, levando em consideração a capacidade de todos os setores envolvidos, podendo então simular hora extra onde encontrado gargalo, programação de férias ou manutenções. Hoje, também é analisado diariamente, o avanço das operações das ordens de fabricação, podendo dar ênfase nas ordens que apresentam uma linha vermelha (ordem atrasada), conforme figura.



Figura: Gráfico de Gantt do Preactor.

Resultados e conclusões

O foco do trabalho foi demonstrar os benefícios da implementação do software APS, avaliando o processo antigo com o processo atual. Com a implementação do software APS, o PCP da empresa apresenta melhoria no planejamento de pedidos em todos setores da fábrica, podendo se antecipar dos problemas futuros, revelou a diminuição do lead time do item, por agora se programar baseado numa heurística, que é o tempo necessário para fabricar a peça, advindo do roteiro de fabricação. Com o software também é possível programar pedidos/ordens futuras, com prazo indeterminado, ou seja, se o programador quiser analisar ordens de um ano a frente ele consegue e se preferir pode analisar ordens programadas para dois anos também, irá variar dependendo dos pedidos colocados pelos clientes. Por fim, pode-se analisar gargalos antecipadamente com o gráfico de Gantt e trabalhar em cima dos mesmos com o objetivo de minimizar os impactos das entregas, analisando a comparação de cenários, priorizando os critérios impostos pela administração.

Referências Bibliográficas

Sites acessados :

- NUNES, Deivid; MELO, Paulo André; NIGRO, Idamar Sidnei. Planejamento, programação e controle da produção: o uso da simulação do preactor em uma indústria de alimentos., [s. l.], 2009. Disponível em: http://www.abepro.org.br/biblioteca/enegep2009_TN_STO_091_616_12552.pdf. Acesso em: 4 out. 2020.