



ACADÊMICO: ALESSANDRA PERACHI SOBUCKI
DISCIPLINA: ESTÁGIO SUPERVISIONADO
CURSO: ENGENHARIA DE PRODUÇÃO
SEMESTRE: 2018/1



Título

ADAPTAÇÃO DO RELATÓRIO DE CAPACIDADE PARA O PROCESSO DE MONTAGEM

Introdução

A capacidade de um processo é um dos fatores críticos para o sucesso de uma organização. Ou seja: uma vez definidos os produtos a serem produzidos e suas quantidades, deve-se planejar a capacidade da planta de produção (LUSTOSA et al., 2008).

A função da análise da capacidade produtiva do Plano Mestre de Produção consiste em equacionar os recursos produtivos da parte variável do plano, de forma a garantir uma passagem segura para sua parte fixa e posterior programação da produção (TUBINO, 2009). Existem tipos de capacidade produtiva, como: capacidade instalada, capacidade disponível, capacidade efetiva e capacidade realizada.

Objetivo Geral e Específicos:

- Obter maior eficiência e assertividade no planejamento e nivelamento de produção no que tange a carga produtiva e recursos humanos necessários a partir do relatório de capacidade apresentado no *Business Intelligence* (BI) do SAP.
- Identificar as necessidades do processo de montagem em relação à capacidade: produção e recursos humanos;
- Ajustar o relatório de capacidade no sistema a partir do recolhimento de informações do item anterior;
- Verificar desempenho do relatório.

Desenvolvimento e Metodologia

O estudo foi realizado em uma indústria de implementos agrícolas no interior do Rio Grande do Sul. Foi utilizado como base um relatório de capacidade usado pela Manufatura no *Business Intelligence* do SAP.

Identificado as necessidades dos setores PPCP e Montagem em relação a capacidade, a intervenção foi dividida em 4 fases:

1ª fase: Obter a informação da quantidade de pessoas necessárias pela demanda diária e acréscimo de capacidade disponível por mão de obra.

2ª fase: Criação de relatório por centro de trabalho.

3ª fase: Separação da carga diária por especificidade.

4ª fase: Acréscimo de informação em relação as horas atrasadas.

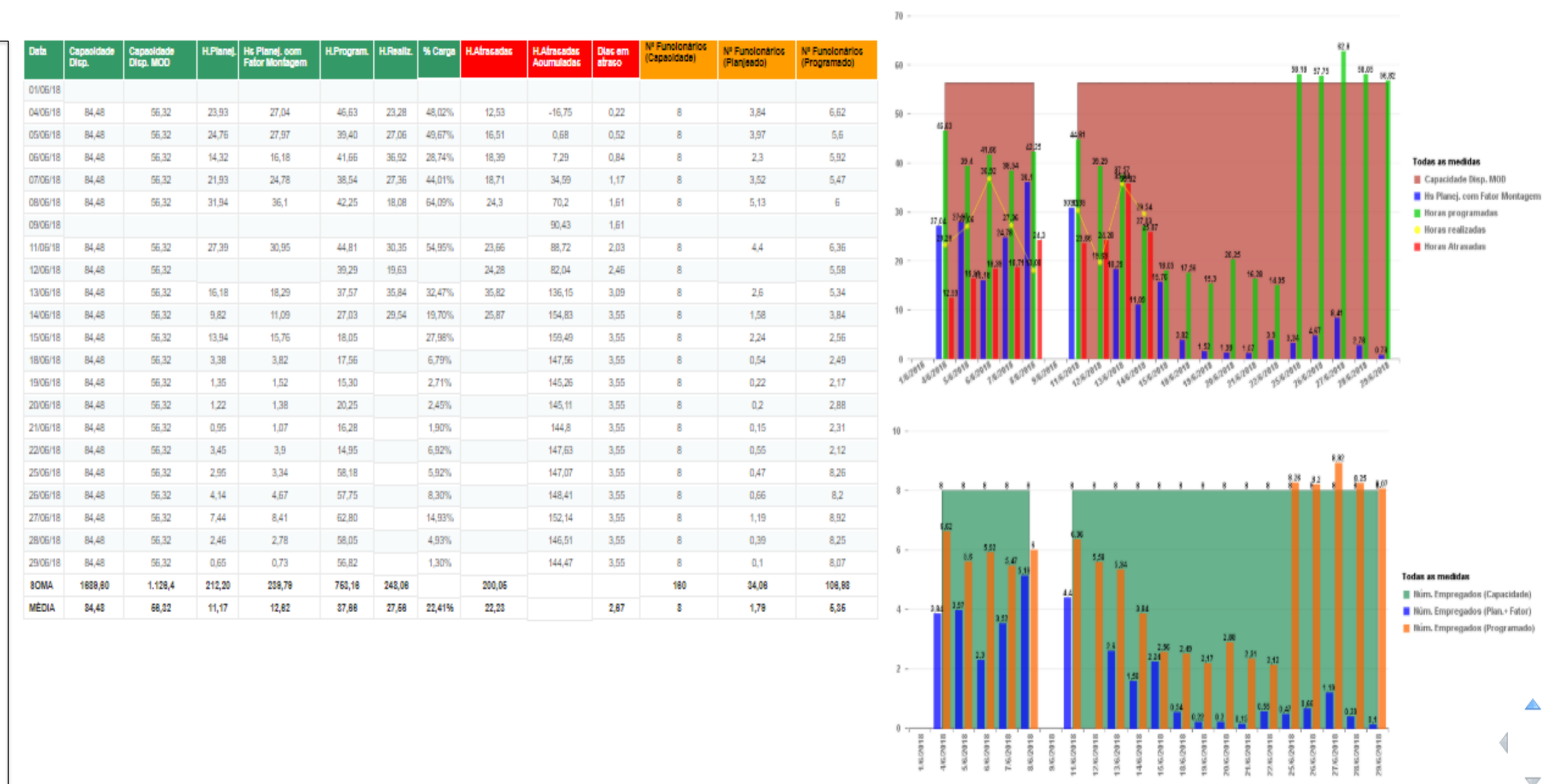


Figura: Visão geral do relatório de capacidade – versão final

Resultados e conclusões

No relatório base de capacidade do BI foram acrescentados: Capacidade Disponível MOD (criado o campo “constantes de fórmula” na transação CR02 do SAP); número de empregados: capacidade, horas planejadas e programadas; horas atrasadas, horas acumuladas e dias em atraso; separação da carga diária por demanda: linha de montagem, Seção de Peças e Protótipo (está em desenvolvimento pela TI); relatório por hierarquia e por centro de trabalho.

Esse relatório o PPCP envia todos os dias para os líderes de Montagem analisarem como estão as suas demandas em relação ao mês e diário, e também pode ser analisado um mês futuro se já tiver demanda cadastrada no sistema. Dessa forma, tanto PPCP quanto Montagem conseguem visualizar o que possuem de demanda ativa e planejada e a partir dessas informações realizar estratégias para atingi-la e também utilizar melhor os seus recursos produtivos e humanos. Evitando sobrecargas e ociosidades através do nivelamento.

Referências Bibliográficas

- TUBINO, Dalvio Ferrari. *Planejamento e controle da produção : teoria e prática*. 2. ed. – São Paulo: Atlas, 2009.
- LUSTOSA, Leonardo; [et al]. *Planejamento e controle da produção* – Rio de Janeiro : Elsevier, 2008 – 4ª reimpressão. il.
- JACOBS, F.Robert. *Administração da produção e de operações: o essencial* – Porto Alegre: Bookman, 2009.
- Nota alta e Administração Produção. 2012. Disponível em:
<http://notaltaemadministracaoproducao.blogspot.com/2012/12/capacidade-produtiva.html>