



ACADÊMICO: FABRÍCIO A. BORDIGNON
 ORIENTADOR: WU XIAO BING
 DISCIPLINA: ESTÁGIO SUPERVISIONADO
 CURSO: ENGENHARIA DE PRODUÇÃO
 SEMESTRE: 2018/2



Título

ACOMPANHAMENTO E CONTROLE DE PRODUÇÃO POR ROMANEIOS DE PRODUÇÃO

Introdução

Este trabalho é consequência do estágio supervisionado realizado na empresa IMEZZA de metalurgia. No cenário atual, as empresas estão buscando cada vez mais se diferenciar uma das outras, investindo em profissionais qualificados e capacitados para desenvolver novas tarefas, e também investindo em novas tecnologias que melhorem o desempenho de seus processos em todos os setores da empresa, assim atingindo novos mercados e se destacando cada vez mais dentro deles. Visando o que foi citado acima, este trabalho irá demonstrar que algumas ações simples podem ajudar muito a controlar a produção, identificando em que setores a peça está e o quanto demora para ser produzido.

Objetivo Geral e Específicos:

- Melhorar o controle de produção para que se tenha conhecimento do andamento da produção utilizando romaneios de produção;
- Implantar romaneios para produção;
- Usar os romaneios de produção como guias para produção;
- Realizar o controle de produção com os romaneios, realizando o check das marcas já produzidas;

Desenvolvimento e Metodologia

A pesquisa foi elaborada juntamente com a empresa IMEZZA de metalurgia, localizada na cidade de Marau-RS. Com o objetivo de manter o controle do que foi produzido, foram implantados romaneios para o controle da produção em quatro setores de produção, são eles: setor de preparação, montagem, soldagem e pintura. Buscando assim atingir o objetivo do trabalho.

Cliente:	X						
Obra:	X						
Projeto:	ESTRUTURA						
Setor:	PREPARAÇÃO						
Marca	Data/Hr/Inicial	Data/Hr/Final	Perfil	Qtde Tot.	Comp.(mm)	P.Unit.(Kg)	PesoTot.(Kg)
D1			L 50.8X4.76	3	190	0,7	2
D10			U120X40X2.00	5	3485	10,6	53
D11			U120X40X2.00	5	3480	10,5	53
D15			U120X40X2.00	5	4964	15	75
D16			U120X40X2.00	5	3839	11,6	58
D17			L 50.8X4.76	3	190	0,7	2
D2			BR. 50.8X9.52	7	100	0,4	3
D3			L 80X40X2	2	5438	10	20
D4			L 50.8X4.76	5	150	0,5	3
D7			FR 3/8"	1	6217	3,8	4
D8			FR 3/8"	1	6272	3,8	4
D9			U120X40X2.00	5	3834	11,6	58
M1			Lam 4.8	7	131	0,2	2
M1			L 101.6 X 9.5	7	100	1,5	10
M10			L 2 X 1/8	4	120	0,3	1
M10			L 50.8X4.76	2	50	0,2	0
M10			L 2X3/16 A36	1	300	1,1	1
M10			L 2X3/16 A36	1	5568	20,3	20

Figura: Romaneio de produção

Resultados e conclusões

A implantação dos romaneios de produção trouxeram bons resultados, foi possível manter o controle do que estava sendo produzido, também foi possível saber onde as peças estão dentro do processo produtivo da empresa, além de conseguir identificar os tempos de produção, ajudando assim a gerência a elaborar prazos para a entrega da obra e conseguir manter o cliente corretamente informado do andamento da produção.

Referências Bibliográficas

Bibliografias utilizadas:

ALBERTIN, Marcos Ronaldo: HETÁCLITO, Lopes J. P. **Gestão de projetos e técnicas de produção enxuta**. Curitiba: Intersaberes, 2016.

BEZERRA, Cicero Aparecido. **Técnicas de planejamento, programação e controle da produção e introdução a programação linear**. Curitiba: Intersaberes, 2014.