



ACADÊMICO: Diego Steffens Ravello
ORIENTADOR: Leonardo Tagliari Rico
DISCIPLINA: ESTÁGIO SUPERVISIONADO
CURSO: ENGENHARIA DE PRODUÇÃO
SEMESTRE: 2019/1



PROGRAMAÇÃO SEMANAL DE ATIVIDADES PARA MÁQUINAS DE CORTE A PLASMA E GUILHOTINAS

Introdução

O PCP (planejamento e controle da produção), é uma área fundamental para o bom andamento das atividades de uma empresa, como o próprio nome sugere, ele planeja e controla as atividades produtivas de uma empresa. Cuidando da mão-de-obra, matéria prima, equipamentos e entre outros recursos disponíveis, para que estes sejam utilizados da melhor maneira possível, maximizando custos e agregando valor aos produtos da empresa, com o intuito de atender as exigências do mercado e seus clientes.

Objetivo Geral e Específicos:

- Desenvolver uma programação semanal de atividades para máquinas de corte a plasma e guilhotinas;
- Ter um melhor entendimento do processo atual de liberação de atividades pelo PCP para máquinas de corte a plasma e guilhotinas;
- Levantar capacidades produtivas diárias das máquinas de corte a plasma e guilhotinas;
- Desenvolver planilha de atividades sequenciadas com base nas capacidades diárias das máquinas de corte a plasma e guilhotinas.

Desenvolvimento e Metodologia

As etapas seguidas para o desenvolvimento do trabalho foram respectivamente:

- Entender o processo;
- Extrair informações do sistema;
- Definir regras de trajetória ;
- Levantar capacidade das máquinas;
- Desenvolver planilha em Excel.

PROGRAMAÇÃO PLASMAS - 20/05/19 ATÉ 24/05/19									
Ordem	Etapas	Espessura	DL	Valores		Quant. Peças	Soma de Peças	Quant. Chapas (5000)	Chapas (2000)
				Quant.	Posição				
Expresso Jundiaí	1028	6,35	3002	Va		8	1117,4	0,99	0,99
		3066	Va	7	1927,1			0,35	
		3067	Va	8	2124,7			0,96	
		3068	Va	8	1975,9			0,40	
		3069	Va	8	1972,8			0,47	
		3070	Va	2	232,0			0,77	
		8,35 Total		37	8363,9			30,88	
		7,9	3064	Va	5	442,4		0,92	
		3065	Va	16	455,4			1,91	
		3071	Vm	18	896,9			1,87	
9,9	1029	8,5	3083	Va	5	614,1		1,25	
		3084	Va	5	623,9			1,37	
		3085	Va	1	693,1			0,31	
		3071	Vm	16	59,9			0,13	
		9,9 Total		37	1997,0			4,06	
		12,7	3083	Va	4	59,1		0,08	
		3084	Va	2	20,4			0,04	
		12,7 Total		6	79,5			0,12	
		15,8	3083	Va	6	927,7		0,69	
		3084	Va	6	781,4			0,58	
18,2	1030	3085	Va	1	240,5			0,15	
		3086	Va	4	824,6			0,93	
		3087	Va	3	814,5			0,40	
		3071	Vm	1	178,3			0,11	
		18,2 Total		21	3076,0			2,69	
		19	3085	Va	2	629,7		0,34	
		3086	Va	2	661,1			0,36	
		3087	Va	2	651,1			0,35	
		19 Total		6	1941,9			1,05	
		22,2	3084	Va	1	334,6		0,15	
22,2	1031	3085	Va	1	335,1			0,15	
		22,2 Total		2	669,7			0,30	
		25,4	3084	Va	1	382,4		0,15	
		3085	Va	1	382,0			0,15	
		25,4 Total		2	764,4			0,30	
		31,75	3083	Va	7	195,4		0,10	
		3084	Va	5	122,4			0,04	
		31,75 Total		12	317,8			0,14	
		928 Total		152	20422,5			42,82	
		Expresso Jundiaí Total							42,82

Maquina		GLA 6000		Programação 20-05-2019 até 24-05-2019											
				Dados					Quanti.						
Dia	Ordem	Etapas	DL	Espessura	Quant.	Posição	Soma de Peso	Chapas (2000)							
20/05/2019	1- GLP - GPA	004P	3325	VmG	6,35	1	226,5	0,8							
				3326	VaG	6,35	5	1197,6	3,9						
						12,7	10	4131,4	6,8						
			004E	3330	MmG	9,5	4	48,5	0,1						
					002P	3329	VmG	6,35	4	935,6	3,1				
						3330	VmG	6,35	2	469,1	1,5				
				3331	VaG	6,35	1	63,0	0,2						
							8	2	65,2	0,1					
					3332	VHcG	6,35	1	363,3	1,2					
						8	4	747,9	1,6						
												12,7	4	537,2	0,9
										002E	3305	VcG	6,35	5	1777,2
			21/05/2019	1- GLP - GPA	002E			13	1815,2	3,8					
											9,5	23	2267,7	5,9	
12,7	10	1065,3													1,7
						3306	VmG	6,35	2	232,9					
													9,5	2	
		12,7													2
						3307	VmG	6,35	4	164,5					
													9,5	10	
		12,7													10
						20/05/2019 Total		1- GLP - GPA Total							
			21/05/2019	1- GLP - GPA	009E	3044	Vs	9,5	16	3430,7	7,5				
3048	Vm	8					16	722,2	1,5						
	3207	Mm					2,25	48	3689,0	33,2					
	3208	Mm				3,75	14	2801,7	16,6						
							6,35	40	1707,0	5,4					
											002E	3334	MmG	8	47
		1- GLP - GPA Total					255	12896,7	64,7						
		2- Zaraplast				001G	3341	Vmc	4,75	2	161,7	0,7			
6,35	3								186,8	0,6					
12,7	2								179,1	0,3					
22/05/2019												4,75	1	263,4	1,2
		6,35				2	207,4	0,7							
22/05/2019 Total								13,2	5	43,2	0,2				

Figura: Programação Plasmas e Guilhotina

Resultados e conclusões

Com o desenvolvimento do trabalho foi possível estruturar uma sequência de passos para construir a programação de atividades para as máquinas de corte a plasma e guilhotinas, os passos consistem em:

- Cadastro das trajetórias das peças no sistema com códigos específicos para cada máquina;
- Extração das informações pelo sistema, de acordo com as prioridades definidas pela gerência;
- Estratificar informações do sistema em planilha de Excel;
- Com base na capacidade diária de produção de cada máquina, definir produção diária;
- Com base na programação, avaliar se as máquinas terão capacidade de realizar a produção planejada para a semana.

Referências Bibliográficas

CHIAVENATO, Idalberto. **Planejamento e Controle da Produção**. 2. ed. Barueri, SP: Manole, 2008.

SANTOS, Adriana P. L. **Planejamento, Programação e Controle da Produção**. Curitiba: Intersaberes, 2015.