

Disciplina: Gestão da Produção – USP – EEL

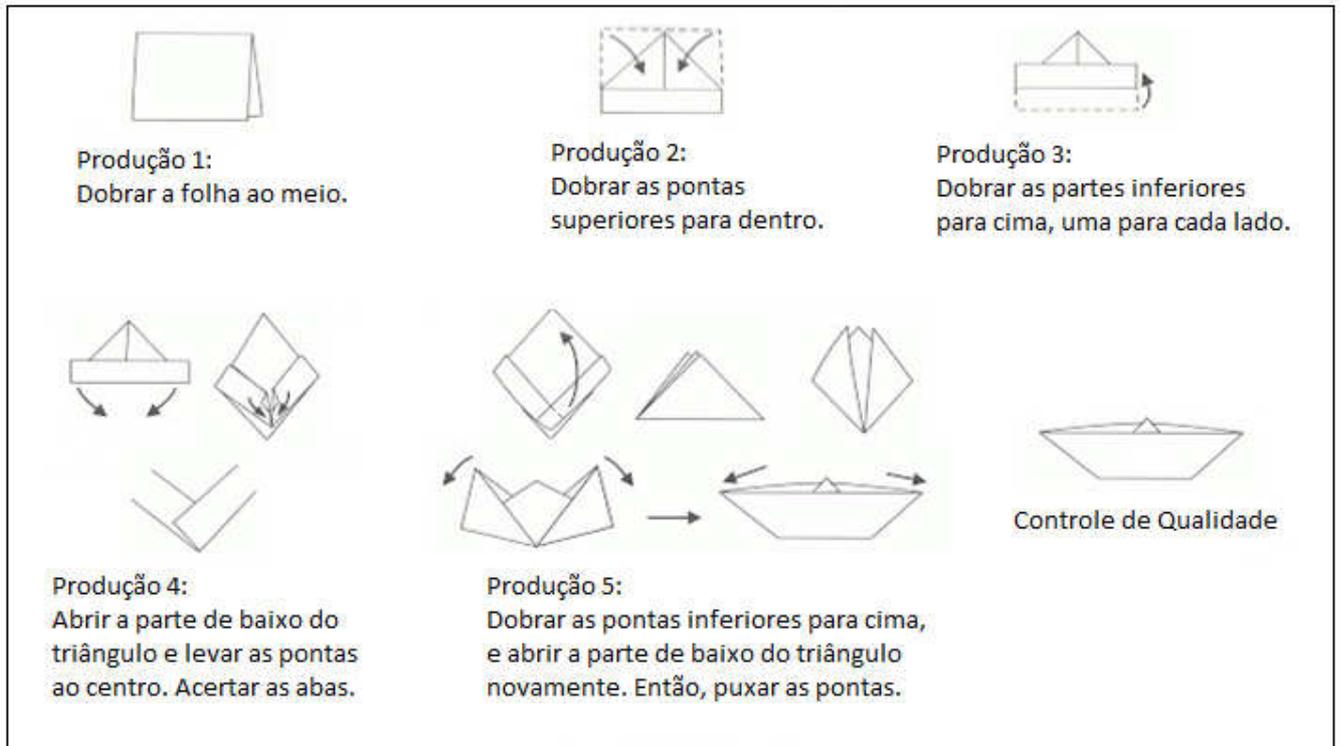
Fábrica de Barcos: Simulação de uma Linha de Produção

Semana 1: Cenário da Produção em Massa (“Empurrada”)

1 - Objetivo

Simular o sistema de produção em massa (Produção “empurrada” para o cliente).

2 - Processo de Montagem



3 - Colaboradores na Linha de Produção

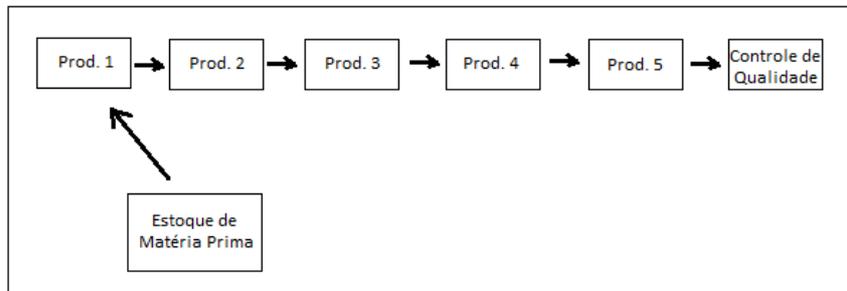
Função	Responsabilidade
Gerente	Gerenciar todo o processo de produção do barco Verificar se os operadores estão trabalhando corretamente. Calcular Indicadores de Produtividade, Qualidade e Lucro.
Cronometrista 1	Registrar o tempo médio de cada uma das 5 etapas do processo de montagem. (realizar no mínimo 3 medidas para cada etapa)
Cronometrista 2	Registrar o tempo médio de parada entre cada uma das 5 etapas do processo de montagem. (realizar no mínimo 3 medidas para cada etapa)
Almoxarife	Levar a matéria prima do estoque para a linha de produção
Operador de Produção 1	Realizar a operação de produção número 1
Operador de Produção 2	Realizar a operação de produção número 2
Operador de Produção 3	Realizar a operação de produção número 3
Operador de Produção 4	Realizar a operação de produção número 4
Operador de Produção 5	Realizar a operação de produção número 5
Supervisor de Qualidade	Aprovar ou Rejeitar Produto Final com base nos critérios de qualidade estabelecidos.

Disciplina: Gestão da Produção – USP – EEL

Fábrica de Barcos: Simulação de uma Linha de Produção

4 - Regras Gerais para a Linha de Produção:

- Demanda do cliente = 28 barcos
- Tempo de Produção = 10 minutos
- Lote de processamento e transferência = 4 unidades do produto acabado;
- Cada operador deve processar um lote de 4 unidades. Completado o lote, só então o operador transfere para a próxima etapa da linha de produção. O operador da etapa seguinte só pode receber, processar e transferir lotes com 4 unidades. Só após transferir um lote para a próxima etapa é que pode receber um lote da etapa anterior para novo processamento.
- A inspeção da qualidade ocorre somente no produto final. O supervisor de qualidade deve somente aprovar barcos que não possuam Não Conformidades.
- Os barcos rejeitados devem ser armazenados no Setor de Controle da Qualidade.
- O lay out da linha de produção é o seguinte:



5 - Responsabilidades do Gerente após a simulação

- 1 – Apurar KPIs de Produtividade, Qualidade e Custo
- 2 – Analisar possíveis melhorias com introdução de princípios *lean*