

OTIMIZAÇÃO DA CAPACIDADE PRODUTIVA

Marco Antonio ARTUR¹, Robson weligton de de SOUZA²

¹Estudante de Administração – Administração/UninCor – e-mail: marco.artur@uol.com.br

²Orientador e Professor do Curso Administração – Administração/UninCor – e-mail: robsonweligton@bol.com.br

Palavras chaves: Linha de produção, Capacidade produtiva e gargalo

RESUMO

O aumento da capacidade produtiva em uma linha de produção se faz necessário quando a demanda é maior que a oferta, ou seja, o Takt Time é maior que o tempo ciclo. Para reduzir o tempo ciclo nem sempre terá que se investir muito para adquirir um resultado satisfatório, por isto, o estudo sobre o processo se torna indispensável para o conhecimento de como fazer mais com menos recurso. O objetivo é fazer um estudo sobre a capacidade produtiva da área de usinagem do eixo virabrequim para identificar o gargalo do processo que determina a velocidade da linha. O gargalo é responsável pelo estrangulamento do fluxo do processo limitando a capacidade produtiva. Este estudo visa identificar os pontos onde podem ser modificados no gargalo produtivo para aumentar a produtividade de 1800 para 2200 peças/dia durante 22 horas de trabalho para atender a demanda de mercado. Para realização deste trabalho foram traçados os seguintes objetivos específicos: fazer levantamento dos tempos ciclos para entender onde se localiza o problema; elaborar um plano de ação propondo melhorias no processo; a metodologia utilizada foi de pesquisa sobre a capacidade de todo processo para identificar o gargalo produtivo através de Brainstorming, gráficos para priorização das ações, simulação de produção com alteração de parâmetros de velocidade da linha; ensaios destrutivos do produto para identificação de conformidade das características estabelecidas a projeto, levantamento dos tempos ciclos do processo e propondo melhorias através da ferramenta 5W1H. Os resultados obtidos foram conforme planejado, com a redução na velocidade da esteira do forno fazendo com que o ciclo de revenimento passasse de cento e vinte minutos para 90 minutos a capacidade da linha de usinagem do eixo virabrequim passou de 1800 para 2200 peças/dia num turno normal de trabalho de 22 horas. Como conclusão final do trabalho, ficou evidente que não podemos fazer análises sem coletar dados, e sempre teremos que procurar soluções mais econômicas para que a empresa continue competitiva.