

Quarta Parte

10. Quais são os principais recursos transformadores a serem considerados no projeto de uma unidade produtiva? Instalações: Prédios; Equipamentos; Terreno; Tecnologia do processo de produção. Funcionários: Aqueles que operam, mantém, planejam e administram a produção; Todas as pessoas envolvidas na produção, em todos os níveis. **11. Como é realizado o dimensionamento de pessoas e capital em um projeto de unidade produtiva?** $N = ((TPOp + TPPr)) * D/J * n$ **12. Resumidamente como é obtido o tempo padrão para a realização de uma tarefa?** Uso de Registros anteriores; Observação Direta: cronometragem (Cronoanálise), filmagem; Dados Padronizados: MTM (Methods Time Measurement). **13. No que constitui e como deve ser feito o dimensionamento de materiais?** 1. Estabelecer uma representação sistêmica para o processo produtivo; 2. Identificar todas as operações onde haja uma transformação quantitativa nos materiais; 3. Aplicar para a última operação identificada o balanceamento de massa; 4. Repetir o procedimento anterior para todas as operações na ordem inversa do processo. **14. Quais são os tipos básicos de layout? Aponte suas principais características e vantagens e desvantagens.** **Layout posicional** (ou de posição fixa); O item trabalhado permanece estacionário: os trabalhadores, materiais e equipamentos são deslocados conforme a necessidade; utilizado em projetos de grandes empreendimentos; requer grande habilidade do pessoal; **Layout por processo** (funcional ou departamental); Movimentação reduzida de material; Aumento da movimentação de pessoal e equipamentos; Pode resultar em equipamentos duplicados; Requer grande habilidade do pessoal; **Layout por produto (ou em linha)**: Consiste em se configurar o arranjo físico para corresponder aos requisitos de processamento do produto; Envolvimento de poucos itens muito semelhantes (padronizados), as vezes apenas um único, com alto volume; **Layout celular (células de manufatura)**: Alternativa intermediária entre o layout por processo (funcional) e o layout por produto (linha); Máquinas diferentes (funções diferentes) arranjadas em um só local (células) de forma a poderem executar todas as etapas de fabricação de uma família de produtos; **15. Como deve ser dimensionada as áreas de produção?** Alternativa intermediária entre o layout por processo (funcional) e o layout por produto (linha); Máquinas diferentes (funções diferentes) arranjadas em um só local (células) de forma a poderem executar todas as etapas de fabricação de uma família de produtos; **16. Descreva resumidamente as etapas do SLP.** O sistema SLP consiste de uma estruturação de fases por meio das quais passa qualquer projeto de layout; de um modelo de procedimentos para a realização do projeto, passo por passo; de convenções para identificação, visualização e classificação das várias atividades, inter-relações e alternativas envolvidas em todo projeto de arranjo físico.