



Revista Ciência e conhecimento

Volume 8 – Suplemento 1 – Ano 2014

Revista oficial da Universidade Luterana do Brasil – ULBRA.
Campus São Jerônimo – RS – Brasil.



Editor:

Dr. Rodrigo Baptista Moreira

Editores adjuntos:

Ms. Vitor Hugo acunha

Ms. Rosani Nascimento Leite

Comissão editorial - Administração

Esp. Jane Ferreira Picarelli

Esp. Liana Maria Razek

Comissão editorial - Publicação

Simone da Silva Ferreira - Bibliotecária

Consultores

Dr. Adriana Torres de Lemos - Doutora

Dr. Adroaldo C. A. Gaya

Dr. Carlos Mário Dal'Col Zeve

Dr^a. Claudia Lisete de Oliveira Groenvald

Dr. Daniel Carlos Garlipp

Dr. Élvia Elena Silveira Vianna

Dr. Ernani Soares Barbosa

Dr^a Fernanda Ferreira Alves Pelegrini

Dr. Gabriel Gustavo Bergmann

Dr. Pablo Rodrigo Alflen

Ms. Adriana Porto

Ms. Álvaro Werlang

Ms. Bianca Rocha Gutterres

Ms. Christiane Martinatti Maia

Ms. Claudeth Conceição de Oliveira

Ms. Clarissa Lopes Trojack

Ms. Franz Josef F.F. da Silva

Ms. Jeferson Souza Wolff

Ms. Jorge Maurício C. de Oliveira

Ms. Leandro Hirt Rassier

Ms. Lidiane R. Alli Feldmann

Ms. Marisa Beatriz L. M. Sanchez

Ms. Marjane Bernardy Souza

Ms. Maurício Amaro Lopes

Ms. Olindo Barcelos da Silva

Ms. Osvaldo Donizete Siqueira

Ms. Paulo Henrique D. Machado

Ms. Rosa Quitéria C. de Novaes

Ms. Rossano André Dal-Farra

Ms. Roséli Azzi Nascimento

Ms. Rudimar Serpa de Abreu

Esp. Dorval Antônio Ferreira Dias

Esp. Evandro Agiz Heberle

Esp. Maria Francisca L. Johson

Implantação e manutenção on-line da revista

Marcos André Lopes – CPD/ULBRA

Elaboração, veiculação e informações:

Universidade Luterana do Brasil – ULBRA

Campus São Jerônimo – RS - Brasil

Rua Antônio de Carvalho, esq. RS 401, nº 1

CEP: 96700-000 - Fone: (51)3651-1121

E-mail: contato@cienciaeconhecimento.com

Accesse a revista on-line: www.cienciaeconhecimento.com.br

Editorial

A Revista Ciência e Conhecimento é o periódico oficial da Universidade Luterana do Brasil - ULBRA/São Jerônimo. A revista publica trabalhos nos seguintes formatos: artigos originais, artigos de revisão, trabalhos de conclusão de curso de graduação e pós-graduação, trabalhos acadêmicos e comentários, nas diversas áreas do conhecimento. É um periódico que publica, resultados de pesquisas que contribuam para o desenvolvimento humano e social nas seguintes áreas: atenção à saúde e bem-estar; desenvolvimento humano; metodologias e estratégias de ensino aprendizagem; gestão pública e institucional; gestão de conhecimento; tecnologia e produção; meio ambiente e sustentabilidade e desenvolvimento urbano e rural.

Todo o conteúdo da revista está disponível em português no site www.cienciaeconhecimento.com.br, de livre acesso. A revista possui circulação regular desde 2007, sua versão eletrônica e impressa em língua portuguesa tem periodicidade semestral. Neste número, apresentamos 12 resumos dos Trabalhos de Conclusão do Curso de Gestão da Produção Industrial apresentados em 2014.

Rodrigo Baptista Moreira
Editor da Revista Ciência e Conhecimento

Dados Internacionais de Catalogação na Publicação – CIP

C569 Ciência e conhecimento / Universidade Luterana do Brasil. - Vol. 1, n. 1 (2007)-. - São Jerônimo: ULBRA São Jerônimo, 2007-.
v. ; 30 cm.

Disponível em: <http://www.cienciaeconhecimento.com.br>

Semestral.
ISSN 2177-3483

1. Produção técnico-científica periódicos. 2. Pesquisa científica.
I. Universidade Luterana do Brasil.

CDU: 001.891

Página 5

IMPLANTAÇÃO DE TRF NO PROCESSO DE CORTE DE BARRAS LAMINADAS EM UMA INDÚSTRIA SIDERÚRGICA

David Carvalho da Cruz; Suzana Michele Souza Rosa; Cléber Fernando Homem; Margarete Menezes e Ernani Soares Barboza Neto

Página 6

REDUÇÃO DO TEMPO E AUMENTO DE PRODUTIVIDADE LOGÍSTICA NA EXPEDIÇÃO DE CARGAS DE MDP

Marlon Viegas Alves; Suzana Michele Souza Rosa; Cléber Fernando Homem; Tânia Margarete Menezes e Ernani Soares Barboza Neto

Página 7

AUTOMATIZAÇÃO DO PROCESSO DE SOLDAGEM MAG NA FABRICAÇÃO E MONTAGEM DE CHAPAS METÁLICAS PARA INDÚSTRIA NAVAL

Paulo Ricardo Azzi Araújo; Suzana Michele Souza Rosa; Cléber Fernando Homem e Ernani Soares Barboza Neto

Página 8

DETERMINAÇÃO DO GANHO DE PRODUTIVIDADE NO PROCESSO DE TRATAMENTO TÉRMICO DE MATRIZES PARA FORJAMENTO EM UMA INDÚSTRIA AUTOMOBILÍSTICA

Eduardo Nunes Souza; Suzana Michele Souza Rosa; Cléber Fernando Homem e Ernani Soares Barboza Neto

Página 9

ADEQUAÇÃO DE ARRANJO FÍSICO PARA MELHORIAS NO GERENCIAMENTO E ATENDIMENTO AO CLIENTE DE UMA LOJA DE DEPARTAMENTO REGIONAL

Débora Nunes Almeida; Suzana Michele Souza Rosa; Cléber Fernando Homem e Ernani Soares Barboza Neto

Página 10

APLICAÇÃO DO SISTEMA PUXADO ATRAVÉS DA FERRAMENTA KANBAN NO PROCESSO DE CORTE PARA FABRICAÇÃO DE TULIPAS EM UMA INDÚSTRIA AUTOMOTIVA

Cristiano Medeiros Madruga; Suzana Michele Souza Rosa; Cléber Fernando Homem e Ernani Soares Barboza Neto

Página 11

GERENCIAMENTO DE CUSTO EM UMA EMPRESA DE TRANSPORTE ESCOLAR

Gilberto Lemes Laguna; Suzana Michele Souza Rosa; Cléber Fernando Homem e Ernani Soares Barboza Neto

Página 12

ANÁLISE E PREVISÃO DE DEMANDA: ESTUDO DE CASO DE UMA EMPRESA DE TRANSPORTE ESCOLAR

Vinicius Santos de Souza; Suzana Michele Souza Rosa; Cléber Fernando Homem e Ernani Soares Barboza Neto

Página 13

A REDUÇÃO DAS PERDAS ATRAVÉS DO CONTROLE DE PRESSÕES NAS REDES DE ABASTECIMENTO DE ÁGUA: ESTUDO DE CASO EM UMA EMPRESA DE SANEAMENTO NO MUNICÍPIO DE CANOAS

Aline Azeredo Gonçalves; Suzana Michele Souza Rosa; Cléber Fernando Homem e Ernani Soares Barboza Neto

Página 14

PLANEJAMENTO E CONTROLE DA PRODUÇÃO: MÉTODO PARA APLICAÇÃO DE UM MODELO PCP PARA EMPRESA COM SISTEMA PRODUTIVO SOB ENCOMENDA

Bruno Spaniol Moroz; Ernani Soares Barboza Neto; Marconi Cortinaz e Valter Garcia

Página 15

**REDUÇÃO DO TEMPO DE SETUP
PARA AUMENTO DA
DISPONIBILIDADE DE
EQUIPAMENTO NUMA INDÚSTRIA
FARMACÊUTICA UTILIZANDO A
METODOLOGIA SEIS SIGMA**

Gerson da Silva Pagini; Ernani Soares Barboza
Neto; Guilherme Weidlich; Guilherme e Anderson
Barreto de Souza

Página 16

**ANÁLISE DOS TEMPOS DE
PROCESSOS DE FABRICAÇÃO EM
UMA INDÚSTRIA FARMACÊUTICA:
ESTUDO DE CASO NA LINHA
PRODUTIVA DE COMPRIMIDOS**

Bruna Rodrigues dos Santos; Ernani Soares Barboza
Neto; Valter Garcia e Marconi Lanzarini

IMPLANTAÇÃO DE TRF NO PROCESSO DE CORTE DE BARRAS LAMINADAS EM UMA INDÚSTRIA SIDERÚRGICA

David Carvalho da Cruz; Suzana Michele Souza Rosa; Cléber Fernando Homem; Margarete Menezes e Ernani Soares Barboza Neto

A busca pela sobrevivência no mercado competitivo leva as empresas a uma constante melhoria em seus processos. Para isto é indispensável que se trabalhe na redução dos custos de forma geral, para o alcance dos resultados e principalmente para se obter lucratividade. A utilização de ferramentas que auxiliem na melhoria contínua dos processos identificando suas restrições (gargalos), vem sendo utilizado como forma de conhecer melhor seus processos e elevar a sua produtividade. O presente trabalho identifica a necessidade de substituição da atual tesoura de corte de barras laminadas redondas de uma indústria siderúrgica, por outra mais moderna que possui um dispositivo de TRF capaz de reduzir o tempo de *setup* interno em 46,33%, aumentando a produtividade em aproximadamente 949,3 toneladas-ano. Esta nova tesoura também possibilita melhorias no *layout* do local onde é realizado o *setup*, tornando a atividade mais segura e ergonômica permitindo uma redução de homem-hora de 50%, disponibilizando operadores para outras atividades do processo.



Palavras-chave: *Setup* interno. Troca Rápida de Ferramentas. Indústria siderúrgica.

Informações:

Contato: David Carvalho da Cruz

E-mail: david.cruz@yahoo.com.br

Curso de Gestão da Produção Industrial – ULBRA/São Jerônimo

REDUÇÃO DO TEMPO E AUMENTO DE PRODUTIVIDADE LOGÍSTICA NA EXPEDIÇÃO DE CARGAS DE MDP

Marlon Viegas Alves; Suzana Michele Souza Rosa; Cléber Fernando Homem; Tânia Margarete Menezes e Ernani Soares Barboza Neto

Esse trabalho demonstra a utilização do ciclo PDCA como método para análise e solução dos problemas existentes dentro da operação logística de expedição e distribuição de chapas de MDP. O objetivo é promover a melhoria contínua na organização, através da identificação dos processos que mais impactam no tempo (h) excessivo de permanência dos caminhões para a coleta de suas cargas. Com a aplicação das ferramentas da qualidade foi descoberto que o processo em que os caminhões ficam aguardando o carregamento é a causa que mais contribuía para o tempo excessivo, pois correspondia a 52% do tempo total do processo. A partir desta identificação foi possível propor algumas ações que quando foram aplicadas no processo apresentaram um resultado imediato e significativo na redução do tempo total de permanência, esta redução de tempo proporcionou também um aumento da produtividade total do processo produtivo.



Palavras-chave: Expedição e distribuição. Melhoria continua. Produtividade.

Informações:

Contato: Marlon Viegas Alves

E-mail: marlon.alves@braskem.com.br

Curso de Gestão da Produção Industrial – ULBRA/São Jerônimo

AUTOMATIZAÇÃO DO PROCESSO DE SOLDAGEM MAG NA FABRICAÇÃO E MONTAGEM DE CHAPAS METÁLICAS PARA INDÚSTRIA NAVAL

Paulo Ricardo Azzi Araújo; Suzana Michele Souza Rosa; Cléber Fernando Homem e Ernani Soares Barboza Neto

Com o passar do tempo novas tecnologias vêm sendo aplicadas aos processos de soldagem, agregando funções e aumentando sua qualidade e aplicabilidade nos processos produtivos em geral, como proposta o STP (Sistema Toyota de Produção), busca atuar em pontos específicos como flexibilidade, qualidades, custo, atendimento a demanda e inovação para a sobrevivência de mercado. Este trabalho tem como objetivo aplicar um dispositivo para automatizar o processo de soldagem chapas e blocos, através de uma máquina de solda automática acionada por uma botoeira de comando remota a uma distância entre 4 a 5 metros. Processo de soldagem GMAW (Gás Metal Arc Welding) possibilitando o estudo e a análise dos cordões de solda produzidos automaticamente por esse processo com variadas velocidades de avanço e inclinações da tocha de soldagem. Neste estudo podemos eliminar as perdas e diagnosticá-las primeiro, com base no modelo Toyota, os tempos de espera. Eficiência da máquina e eficiência da mão-de-obra são as duas medidas comuns que são amplamente usadas. A soldagem talvez seja o principal processo de um estaleiro, pois essa indústria trabalha basicamente na montagem de equipamentos e sistemas que recebe, integrando-os no complexo produto que é um navio. A escolha do processo de soldagem deve considerar os requisitos do projeto, as características físicas e geométricas do material e o grau de mecanização.



Palavras-chave: Jidoka. Soldagem Arco Elétrico. Automatização do Processo.

Informações:

Contato: Paulo Ricardo Azzi Araújo

E-mail: paulo.azzi@ibest.com.br

Curso de Gestão da Produção Industrial – ULBRA/São Jerônimo

DETERMINAÇÃO DO GANHO DE PRODUTIVIDADE NO PROCESSO DE TRATAMENTO TÉRMICO DE MATRIZES PARA FORJAMENTO EM UMA INDÚSTRIA AUTOMOBILÍSTICA

Eduardo Nunes Souza; Suzana Michele Souza Rosa; Cléber Fernando Homem e Ernani Soares Barboza Neto

O presente estudo mostra todo o processo interno do setor de tratamento térmico da GKN *Driveline* nas matrizes de forjamento com a finalidade de se reduzir os custos, também ajudando com a produtividade da área e economia de processo. Com base em uma ITH padrão e estudos aprofundados foi possível estabelecer novos requisitos padrões de tempo, com temperatura e meios de resfriamento para cada tipo de aço ferramenta. Com uma equipe muito comprometida, este trabalho foi implementado gerando grandes resultados melhorando principalmente a vida útil da ferramenta em grandes porcentagens, facilitando o controle de qualidade das peças e gerando um grande retorno tanto para empresa quanto para os clientes.



Palavras-chave: Custos. Qualidade. Produtividade.

Informações:

Contato: Eduardo Nunes Souza

E-mail: dudubiroska@gmail.com

Curso de Gestão da Produção Industrial – ULBRA/São Jerônimo

ADEQUAÇÃO DE ARRANJO FÍSICO PARA MELHORIAS NO GERENCIAMENTO E ATENDIMENTO AO CLIENTE DE UMA LOJA DE DEPARTAMENTO REGIONAL

Débora Nunes Almeida; Suzana Michele Souza Rosa; Cléber Fernando Homem e Ernani Soares Barboza Neto

O crescimento do setor de varejo trouxe novos desafios às empresas desse seguimento, onde somente aquela que se destacar no mercado garantirá seu sucesso. Por este motivo se constatou a necessidade de uma melhoria no layout da loja estudada, para que se construísse um layout mais operacional, com um melhor fluxo de clientes, uma melhor apresentação dos produtos e que melhora os resultados na venda. Este trabalho tem o objetivo de apresentar o resultado de uma mudança de layout de uma loja departamentos, onde foram utilizados os princípios de melhorias de layout. Este trabalho consiste no estudo do layout e o resultado no novo layout após a aplicação das melhorias.



Palavras-chave: Loja de departamentos. Varejo regional. Gerenciamento.

Informações:

Contato: Débora Nunes Almeida

E-mail: deboranunesdealmeida@hotmail.com

Curso de Gestão da Produção Industrial – ULBRA/São Jerônimo

APLICAÇÃO DO SISTEMA PUXADO ATRAVÉS DA FERRAMENTA KANBAN NO PROCESSO DE CORTE PARA FABRICAÇÃO DE TULIPAS EM UMA INDÚSTRIA AUTOMOTIVA

Cristiano Medeiros Madruga; Suzana Michele Souza Rosa; Cléber Fernando Homem e Ernani Soares Barboza Neto

No ramo de fornecimento de componentes automotivos, para uma empresa permanecer competitiva ela necessita não só de qualidade, hoje obrigatória, se faz necessário também, tornar seus processos mais eficientes e baixar custos, e grande parte das empresas que buscam sobreviver e prosperar nesse cenário altamente concorrido, buscam qualquer melhoria mensurável, ela é incentivada e desenvolvida. A empresa deve utilizar todos os seus recursos sempre buscando produzir mais com menos, a fim de se aumentar seus lucros a partir da diminuição de seus custos que por si só, justifica a elaboração desse trabalho. Utilizando conceitos do Sistema Toyota de Produção e o Sistema Puxado e Kanban na geração do corte do componente e furação do mesmo, pois diminuindo nosso estoque intermediário diminuiremos nosso custo. Este trabalho visa compilar todas as informações disponíveis a respeito do plano de entrega ao cliente externo, bem como prazos pré-estabelecidos para elaboração e conhecimento das necessidades reais de nosso cliente interno e assim desenvolver lotes padrões, para estabelecer uma sequência enxuta.



Palavras-chave: Sistema Puxado. Kanban. Superprodução.

Informações:

Contato: Cristiano Medeiros Madruga

E-mail: cmadruga@pop.com.br

Curso de Gestão da Produção Industrial – ULBRA/São Jerônimo

GERENCIAMENTO DE CUSTO EM UMA EMPRESA DE TRANSPORTE ESCOLAR

Gilberto Lemes Laguna; Suzana Michele Souza Rosa; Cléber Fernando Homem e Ernani Soares Barboza Neto

O trabalho consiste em mostrar para a empresa GILBERTO LEMES LAGUNA-ME a necessidade e as vantagens de se fazer uma gestão dos custos envolvidos na operação, através do método de custeio padrão. Levantar dados que venham nortear a empresa mostrando de forma clara e concisa onde e quanto reduzir os custos em seus processos, buscando maximizar seus lucros sem que haja um reajuste elevado no valor das mensalidades cobradas. O trabalho mostra claramente que a empresa em questão estava gastando de forma incorreta, ou seja, administrando mal seus custos e conseqüentemente não obtendo o lucro desejado. Será indicado aqui um novo caminho pelo o qual deverá ser, seguido para atingir as suas metas.



Palavras-chave: Gestão. Custos. Lucros.

Informações:

Contato: Gilberto Lemes Laguna

E-mail: gilberto.swba@hotmail.com

Curso de Gestão da Produção Industrial – ULBRA/São Jerônimo

ANÁLISE E PREVISÃO DE DEMANDA: ESTUDO DE CASO DE UMA EMPRESA DE TRANSPORTE ESCOLAR

Vinicius Santos de Souza; Suzana Michele Souza Rosa; Cléber Fernando Homem e Ernani Soares Barboza Neto

O transporte escolar proporciona uma maior comodidade para os pais e também para os alunos, principalmente ao considerarmos a grande quantidade de atividades que cada membro da família brasileira assume atualmente. Assim, o transporte escolar vem para suprir uma lacuna importante no convívio familiar, que é o de proporcionar maior tempo aos pais, terceirizando o serviço de transporte seus filhos. O trabalho propõe-se a discutir e auxiliar a empresa GS TUR a buscar as melhores soluções para a sua expansão futura. Elaborar as melhores decisões a serem tomadas através de estudos feitos com base no mercado atual e também dos próprios clientes da empresa através de uma pesquisa de opinião feita com eles. A empresa busca soluções viáveis para o seu futuro, como a compra de mais veículos para o transporte dos passageiros e novos horários de trabalho. Para uma melhor compreensão o estudo traz minuciosamente descrito todo o processo de uma empresa familiar, de como ela precisa ser administrada pelo seu proprietário, os métodos utilizados para prever uma futura demanda, como tratar os seus clientes, pois questões que podem interferir no crescimento e desenvolvimento da empresa, considerando que análises são necessários para medir a satisfação do cliente e buscar soluções para melhor atendê-los.



Palavras-chave: Transporte escolar. Clientes. Empresa familiar.

Informações:

Contato: Vinicius Santos de Souza

E-mail: viniciusedaiane@hotmail.com

Curso de Gestão da Produção Industrial – ULBRA/São Jerônimo

A REDUÇÃO DAS PERDAS ATRAVÉS DO CONTROLE DE PRESSÕES NAS REDES DE ABASTECIMENTO DE ÁGUA: ESTUDO DE CASO EM UMA EMPRESA DE SANEAMENTO NO MUNICÍPIO DE CANOAS

Aline Azeredo Gonçalves; Suzana Michele Souza Rosa; Cléber Fernando Homem e Ernani Soares Barboza Neto

Este trabalho apresenta o tema Controle de Pressões como instrumento para o combate a perdas com foco na redução de custos e sustentabilidade, através de um estudo de caso realizado na Companhia Riograndense de Saneamento (CORSAN) na cidade de Canoas/RS, que possui o maior sistema de abastecimento da empresa. Foram analisados a implantação de um Centro de Controle Operacional (CCO), o cenário atual das perdas e o anterior à sua instalação. A partir da análise realizada, foi possível constatar os benefícios da CCO e do gerenciamento de pressões na redução de vazamentos (perdas físicas), assim como na redução de custos operacionais e ganhos para o meio ambiente, uma vez que a água é um bem natural cada vez mais escasso.



Palavras-chave: Controle de Pressões. Sustentabilidade. Água.

Informações:

Contato: Aline Azeredo Gonçalves

E-mail: aline-azeredo@hotmail.com

Curso de Gestão da Produção Industrial – ULBRA/São Jerônimo

PLANEJAMENTO E CONTROLE DA PRODUÇÃO: MÉTODO PARA APLICAÇÃO DE UM MODELO PCP PARA EMPRESA COM SISTEMA PRODUTIVO SOB ENCOMENDA

Bruno Spaniol Moroz; Ernani Soares Barboza Neto; Marconi Cortinaz e Valter Garcia

Na busca da competitividade torna-se cada vez mais necessário às empresas o planejamento, a programação e o controle de suas operações. Tendo em vista, o Planejamento e Controle da Produção (PCP) vem a ser uma ferramenta indispensável para obtenção do sucesso, definindo o quê, quando, quanto e quem vai produzir, comprar e entregar. Porém, não é um processo simples, e nem sempre é dada a atenção necessária para implantação e sua aplicação nos processos produtivos. O presente trabalho tem como objetivo apresentar as funções básicas de um PCP, seu fluxo de informações e comunicação com outros setores, como realizar o Plano Mestre de Produção (PMP) controlar por meio de regras de controle ou programar as necessidades em termos de componentes de materiais utilizando o planejamento das necessidades de materiais, conhecido por *Material Requirement Planing* (MRP), controlar a emissão/liberação de ordens de produção e compra, e programar e sequenciar as tarefas nas máquinas. Será também apresentado um estudo de caso de uma empresa de médio porte, prestadora de serviços que recupera equipamentos e também realiza serviços de usinagem e confecção de peças. Trata-se de uma produção do tipo “sob encomenda”, apresentando a metodologia para implantação e aplicação neste seguimento.

Palavras-chave: PCP. Produção sob encomenda. Sistema PCP.

Informações:

Contato: Bruno Spaniol Moroz

E-mail: brunomoroz@gmail.com

Curso de Gestão da Produção Industrial – ULBRA/São Jerônimo



REDUÇÃO DO TEMPO DE SETUP PARA AUMENTO DA DISPONIBILIDADE DE EQUIPAMENTO NUMA INDÚSTRIA FARMACÊUTICA UTILIZANDO A METODOLOGIA SEIS SIGMA

Gerson da Silva Pagini; Ernani Soares Barboza Neto; Guilherme Weidlich; Guilherme e Anderson Barreto de Souza

Atualmente para atendimento a demanda se faz necessário que as linhas produtivas tenham o máximo de eficiência. Assim sendo o estudo em questão procurou demonstrar, através de um trabalho guiado pela metodologia DMAIC, a situação problema onde se identifica os focos a serem tratados e com auxílio de ferramentas que possibilitam a tratativa destes, elaborem planos de ação específicos. Neste estudo pode se ter uma visão mais ampla do processo através da exposição por meio de mapas (VSM), identificação de oportunidade de ganhos rápidos e formatação de padrões e recursos que viabilizam a otimização do processo através de ideias baseadas na filosofia Lean e aplicação de TRF (Troca rápida de ferramentas). Com isto se tem uma base de que todo o estudo fica fundamentado na filosofia Seis Sigma.



Palavras-chave: DMAIC. TRF. Seis Sigma.

Informações:

Contato: Gerson da Silva Pagini

E-mail: gersonpagini@hotmail.com

Curso de Gestão da Produção Industrial – ULBRA/São Jerônimo

ANÁLISE DOS TEMPOS DE PROCESSOS DE FABRICAÇÃO EM UMA INDÚSTRIA FARMACÊUTICA: ESTUDO DE CASO NA LINHA PRODUTIVA DE COMPRIMIDOS

Bruna Rodrigues dos Santos; Ernani Soares Barboza Neto; Valter Garcia e Marconi Lanzarini

Em uma indústria, independente do ramo, a meta é se obter lucratividade com o menor custo possível. O resultado socioeconômico da empresa está relacionado com sua capacidade de atender a demanda com os recursos existentes. Para isso, elas devem realizar uma eficiente gestão de sua capacidade produtiva com vistas ao atendimento da demanda, adotando ferramentas que possibilitem considerar todas as variáveis envolvidas no processo produtivo, dentre essas variáveis, destaca-se o tempo de processamento do produto. O presente trabalho aborda o estudo e análise dos tempos de processo de uma linha produtiva de uma indústria farmacêutica, com o intuito de padronizar os tempos de processo do medicamento estudado, através da coleta de dados, pois o tempo é uma das variáveis que são consideradas no custo do produto. A análise dos tempos de processo do produto analisado possibilitou uma melhoria na programação e controle da produção (PCP) da empresa, podendo ser utilizado para outros produtos.



Palavras-chave: Tempo Padrão de Processo. Custo do Produto. Indústria Farmacêutica.

Informações:

Contato: Ernani Soares Barboza Neto

E-mail: Ernani.neto2@ulbra.edu.br

Curso de Gestão da Produção Industrial – ULBRA/São Jerônimo