

Max-Prod

**SIMULADORES DE PLANEJAMENTO E
PROGRAMAÇÃO DE ALTA PERFORMANCE**

**OTIMIZAÇÃO NO SEQUENCIAMENTO DE OP'S E
CARGA DE MÁQUINAS**

**OTIMIZAÇÃO NA ESCOLHA DE MATERIAS DE
PRODUTOS E COMPONENTES**

**OTIMIZAÇÃO NA FORMAÇÃO DE CUSTOS E PREÇOS
DE VENDA**

Caso de uma Central de distribuição

Relatórios - Menu Relatórios (10/10)

Injeção de plásticos

ÍNDICE

23) Alocação de mão de obra 1	3
d) Relatórios	3
d.1) Saída monitor	4
d.1.1) Analítico da previsão total de mão de obra	4
d.1.2) Histograma da previsão total de mão de obra	4
d.2) Saída impressora	5
d.2.1) Relatório detalhado da previsão total de mão de obra	5
d.2.2) Relatório resumido da previsão total de mão de obra	6

23) Alocação de mão de obra 1

a) Acesso

- Menu Relatórios
- 22. Alocação de mão de obra 1

b) Relação dos relatórios

São gerados relatórios envolvendo as necessidades de mão de obra de uma gama de opções.

c) Saída

A saída destes relatórios pode ser dada em monitor, impressora, planilha eletrônica ou e-mail.

d) Relatórios

Tem por função alocar e editar as necessidades de mão de obra (horas * homens), tomando como base a carga de máquinas, oriunda do último processamento.

São permitidos relatórios envolvendo as necessidades de mão de obra de:

- Uma OP
- Um produto
- Uma máquina
- Máquinas
- Grupos de máquinas
- Áreas fabris
- Geral

Optou-se pela análise de todas as máquinas (geral).

A periodicidade de totalização das necessidades de mão de obra pode ser de:

- 1 dia

- 5 dias
- 20 dias

Optou-se por um período de 20 dias para cálculos da mão de obra e montagem dos relatórios.

d.1) Saída monitor

d.1.1) Analítico da previsão total de mão de obra

Alocação de mão de obra 1

Alocação de mão de obra 1

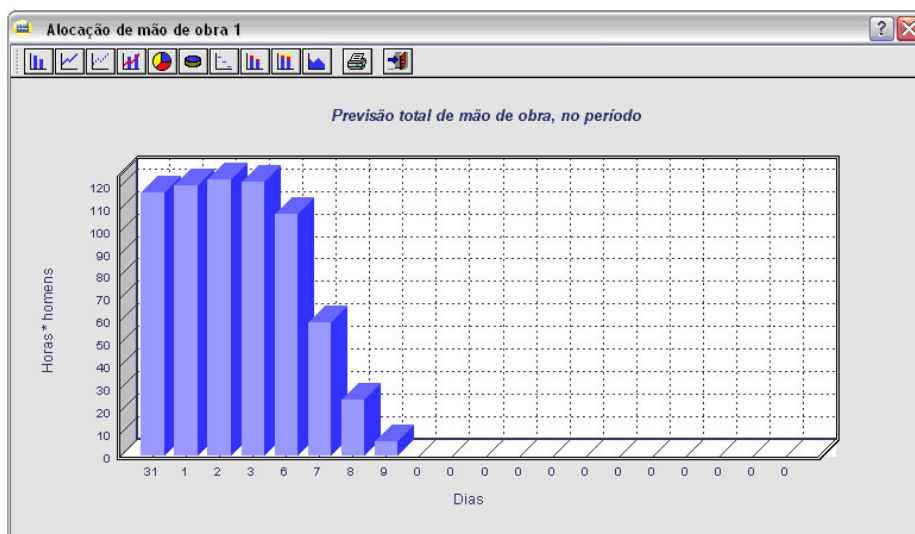
Previsão total de mão de obra, no período

Data	Horas * homens	Data	Horas * homens
31/07/12	116,98		
01/08/12	120,17		
02/08/12	122,68		
03/08/12	121,76		
06/08/12	107,21		
07/08/12	59,22		
08/08/12	24,56		
09/08/12	6,12		

Fechar

d.1.2) Histograma da previsão total de mão de obra


Alocação de mão de obra 1




d.2) Saída impressora

d.2.1) Relatório detalhado da previsão total de mão de obra

Imprimiu-se a 1ª. página do relatório.

		INDÚSTRIA 1 - INJEÇÃO DE PLÁSTICOS												MAXOBRA1/3		
														Página: 1		
ALOCAÇÃO DE MÃO DE OBRA 1																
Dados relativos a totalidade das máquinas, no período																
MÁQUINA	OP	PRODUTO	JUL		AGO		1	2	3	6	7	8	9	10	11	12
			31		1	2										
DISP_MONT_A	10100210	CONJ_INJ_A	100													
Lote = 150	P = 50	Res = 100	0,3													
CONJUNTO INJETADO A																
DISP_MONT_A	10102510	CONJ_INJ_A	300													
Lote = 300	P = 0	Res = 300	0,8													
CONJUNTO INJETADO A																
DISP_MONT_A	10104810	CONJ_INJ_A	50													
Lote = 50	P = 0	Res = 50	0,1													
CONJUNTO INJETADO A																
DISP_MONT_A	10107110	CONJ_INJ_A	350													
Lote = 350	P = 0	Res = 350	1,0													
CONJUNTO INJETADO A																
DISP_MONT_A	10109410	CONJ_INJ_A	100													
Lote = 100	P = 0	Res = 100	0,3													
CONJUNTO INJETADO A																
DISP_MONT_B	10100510	CONJ_INJ_B	250													
Lote = 250	P = 0	Res = 250	0,7													
CONJUNTO INJETADO B																
DISP_MONT_B	10104110	CONJ_INJ_B	200													
Lote = 200	P = 0	Res = 200	0,6													
CONJUNTO INJETADO B																
DISP_MONT_B	10105110	CONJ_INJ_B	100													
Lote = 100	P = 0	Res = 100	0,3													
CONJUNTO INJETADO B																
DISP_MONT_B	10109110	CONJ_INJ_B	300													
Lote = 300	P = 0	Res = 300	0,8													
CONJUNTO INJETADO B																
DISP_MONT_C	10100910	CONJ_INJ_C	250													
Lote = 250	P = 0	Res = 250	0,7													
CONJUNTO INJETADO C																

d.2.2) Relatório resumido da previsão total de mão de obra

		INDÚSTRIA 1 - INJEÇÃO DE PLÁSTICOS										MAXOBRA1/4
												Página: 1
ALOCÇÃO DE MÃO DE OBRA 1												
Resumo dos dados relativos a totalidade das máquinas, no período												
		JUL	AGO									
		31	1	2	3	6	7	8	9			
Totalização das horas*homens no período		117,0	120,2	122,7	121,8	107,2	59,2	24,6	6,1			