

Resultados confiáveis exigem sincronismo entre a captura dos dados e a elaboração da programação



A estrutura de planejamento da produção de uma fábrica exige uma gama substancial de dados e informações, que uma vez disponíveis permitem a elaboração da carga das máquinas, a definição das necessidades de materiais, o acompanhamento dos

e funcional sejam o mais confiável possível, levando-se em conta um detalhe que normalmente passa despercebido, mas que é de importância capital: as “horas de captura” devem ser próximas umas das outras, ou seja, não devem ser dispersas ao longo do tempo.

procede a elaboração da programação, a exemplo do que é mostrado na figura 2. A negligência deste pormenor leva a resultados não muito confiáveis, visto o descompasso que pode ocorrer entre estes dois momentos.

Caso a atualização aconteça antes do intervalo em que foi realizada a coleta, o quadro apresentado pela programação refletirá um certo “fôlego” que não condiz com a realidade, configurando uma situação otimista irreal.

Em ocorrendo o oposto, ou seja, quando a atualização é feita após o intervalo de captura, o quadro apresentado reflete uma certa “criticidade”, de modo que a programação projeta uma situação pessimista irreal.

A elaboração física da programação não precisa necessariamente ocorrer no momento em que é realizada a captura dos dados. No entanto, a hora de atualização deve se enquadrar no intervalo em que a coleta foi realizada, a fim de atenuar os efeitos de possíveis descompassos.

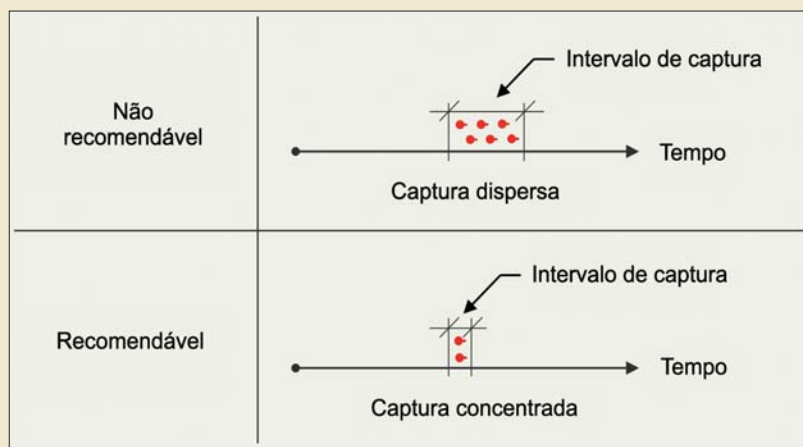


Fig. 1 – Amplitude dos intervalos para captura das informações

custos reais de produção, a determinação de uma série de indicadores para a tomada de decisões e tantas outras ações.

Adensamento e dispersão na coleta da informação

Em muitas indústrias, estes procedimentos são realizados quase de forma automática e, às vezes, de modo pouco cuidadoso. Assim, os resultados obtidos ficam aquém do esperado, sem refletir o verdadeiro panorama que a empresa apresenta.

É imprescindível que todas as informações necessárias para o desenvolvimento de um planejamento efetivamente coerente

A “hora de captura” reflete o momento em que é feita a coleta das informações de um dado setor da fábrica, conforme ilustrado na figura 1. A proximidade entre as horas de captura das informações das várias áreas envolvidas resulta em um retrato do *status* real e efetivo da fábrica naquele exato momento.

Sincronismo entre a captura e a programação

Além da observância cronológica da coleta dos dados e informações, outro detalhe muito importante é o sincronismo entre o momento em que é realizada a captura dos dados e aquele que

Equalização e regularidade da qualidade da informação

É desejável que a qualidade da informação mantenha o mesmo padrão em todas as áreas envolvidas. O descompasso da qualificação da informação de um setor para outro pode e fatalmente afetará a qualidade da programação da fábrica, visto que o nível mais baixo das informações advindas de uma dada área fabril não só afeta este

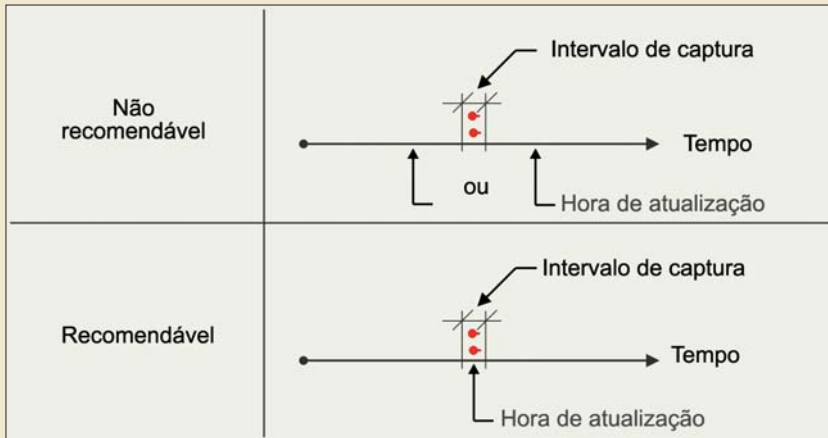


Fig. 2 – Sincronismo entre a captura dos dados e a elaboração da programação

setor, mas todos os outros com os quais ele mantém vínculos de dependência.

Indicadores devem ser implantados, com a finalidade de medir a regularidade da qualidade da informação em cada setor envolvido. Caso ocorram flutuações que ultrapassem os limites prees-

tabelecidos, é necessário que sejam realizados os devidos ajustes.

Monitoramento dos processos e da produção

Não se defende a ideia de que todos os setores tenham o mesmo grau de monitoramento dos pro-

cessos e da produção. O que se julga necessário é manter um padrão mínimo da qualidade da informação em todas as áreas fabris.

Certamente existem setores que precisam de um acompanhamento mais "fino", dada a importância de sua participação na cadeia produtiva.

Resultados

A confiabilidade dos resultados da programação depende de um grande número de fatores, que precisam ser continuamente monitorados, reavaliados e ajustados, caso existam desvios.

Não existe uma situação estável duradoura. A qualquer momento pode ser desencadeada uma série de ocorrências, que podem provocar o desequilíbrio do quadro apresentado até então, tornando necessária a adoção de medidas corretivas.



Instrumentação Industrial

MFM DO BRASIL

Desde 1953 atuando em mais de 70 países.

MANÔMETROS
"Aço Carbono, Aço Inox e Latão"

- Gás
- Solda
- Amônia
- Diferencial
- Baixa Pressão
- Tubo Espiral
- Com Contato Elétrico
- Petroquímico

TERMÔMETROS

- Digital
- Leitura Remota
- Bimetalicos
- Abraçadeiras
- Para Água Quente
- Superficial com Imã

VACUÔMETROS

MANOVACUÔMETROS

RTD's INDUSTRIAIS

ACESSÓRIOS

- Amortecedores
- Sifões
- Válvula Agulha

Laboratório Próprio de Calibração
WWW.MFMDOBASIL.COM.BR

AGÊNCIAS DE CERTIFICAÇÃO

BSI ISO 9000
ISA ANSI NACE
ULAS CE ASME CRN

Representante Exclusivo
WINIERS
We're There.

PABX: (11) 2081-0057
E-mail: mfmdbrasil@gmail.com

NOVO!

MANUAL DE APLICAÇÃO TECNOLÓGICO E DE PRODUTOS

TERMINAIS COM OLHAL

RÓTULAS ESFÉRICAS RADIAIS

DISTRIBUIÇÃO GRATUITA!

EMPRESA CERTIFICADA ISO 9001

SOLICITE O SEU EXEMPLAR!

MONTE VOCÊ MESMO! VENDEMOS DESDE UMA SÓ PEÇA! NÃO FAÇA ESTOQUE, USE O NOSSO! ENTREGA IMEDIATA!

TUBOS BRUNIDOS PARA CAMISA MARVITUBOS
BARRAS CROMADAS PARA HASTE

Telefones: (16) 3019-9000 - (16) 3515-8900
Fax: (16) 3019-9009 - Gratuito 0800-183874
vendas@marvitubos.com.br
www.marvitubos.com.br