

Como melhorar a administração da produção de injetados em moldes LE/LD

O segmento de fundição sob pressão enfrenta sérios problemas para administrar estoques, definir efetivamente os volumes a serem produzidos, elaborar indicadores como produtividade e eficiência, bem como formar os custos reais, especialmente quando se trata de peças injetadas em moldes do tipo "lado direito/lado esquerdo" (LE/LD).

O que se nota na prática, de uma maneira geral, é a presença de um quadro dificultoso, visto que tanto os volumes requeridos pelos clientes às fundições como os estoques eventualmente disponíveis, além das quantidades de peças em conformidade e rejeitadas apresentadas durante o processo produtivo, podem não ser iguais para cada um dos lados de um mesmo molde.

Problemática

O segmento de fundição sob pressão em moldes LE/LD apresenta algumas particularidades operacionais de difícil administração, motivadas pela inexistência de metodologias de planejamento e controle ou pela ineficiência daquelas que se apresentam, as quais podem ocasionar graves problemas no setor produtivo, mas que, uma vez devidamente equacionadas,



Fig. 1 – Fechamento lateral LE/LD

permitted à indústria, se não eliminar, pelo menos reduzir seus impactos e, com isso, manter um patamar diferenciador em relação aos concorrentes.

Definições

Um mesmo molde LE/LD pode ter várias opções de máquina para sua produção, cada uma com tempos de *set-up* e de ciclo, bem como custos diferentes entre si; a cada

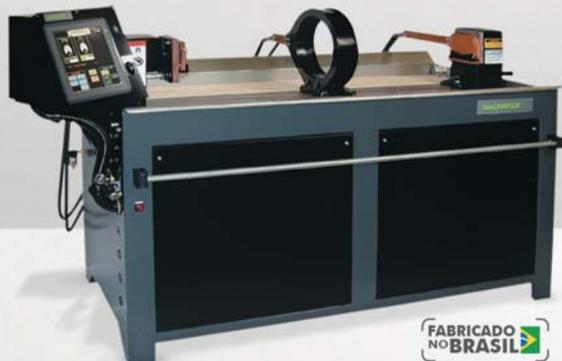
uma das máquinas pode ser associada a imagem de uma máquina "virtual".

A cada uma destas máquinas "virtuais" são associados todos os parâmetros de sua correspondente "real",



MÁQUINAS MAGNAFLUX®

ENSAIO DE PARTÍCULAS MAGNÉTICAS PARA DETECÇÃO DE TRINCAS E DEFEITOS



EXPERIÊNCIA E TECNOLOGIA AO ALCANCE DA SUA EMPRESA

Seja qual for a sua aplicação, a MAGNAFLUX® oferece uma seleção completa de máquinas e equipamentos para Inspeção por Partículas Magnéticas projetadas para satisfazer as mais diversas necessidades, atendendo aos requisitos, normas e especificações do mercado.

Facilidades de Pagamento:



CRÉDITOS de ICMS

Financiamentos Bancários



Fig. 2 – Tampa da carcaça LE/LD

tanto na fase de planejamento e programação, quanto naquela decorrente de sua execução física.

Metodologia

Pode ocorrer de a programação de entrega requerida pelo cliente, a exemplo das peças mostradas na figura 1 (fechamento lateral LE/LD) e na figura 2 (tampa da carcaça LE/LD), apresentar diferentes quantidades solicitadas entre os pares correspondentes, conforme o quadro ilustrado na figura 3.

Uma vez recebida a programação de entrega, é, então, elaborada a carga de máquinas e o sequenciamento das ordens de produção. Identificados os produtos que formem pares LE/LD, são pesquisados os estoques disponíveis correspondentes e, em função do que vem

sendo solicitado pelo cliente, são definidos os volumes a serem produzidos de cada um dos lados.

São geradas ordens de produção para cada par, sendo uma delas associada à máquina “real” e a outra à “virtual”; procede-se, então, com a equalização dos volumes a serem produzidos, sabendo-se de antemão a totalidade de itens do lado que representa a maior quantidade a ser produzida e o volume excedente de seu par, o qual deverá ser encaminhado ao estoque ao final do processo.

Quando da execução física das ordens de produção, alguns dos dados coletados na máquina “real” são repassados à “virtual”. Em posse dos volumes produzidos e refugados específicos de cada um dos pares, é possível calcular os vários indicadores, tais como produtividade, eficiência da programação, confiabilidade do recurso, eficiência do processo, percentual de refugo e eficiência global do equipamento, bem como formar efetivamente os custos

Peça	Semana				
	1	2	3	4	5
Fechamento lateral LE	100	225	180	205	90
Fechamento lateral LD	150	190	145	250	120
Tampa da carcaça LE	345	250	320	260	340
Tampa da carcaça LD	300	205	280	235	180

Fig. 3 – Programação de entrega requerida pelo cliente

reais decorrentes do processo produtivo. Finalmente, são realimentadas as posições dos estoques para cada um dos lados do molde.

Resultados

Outras metodologias para administração da produção envolvendo moldes LE/LD podem vir a ser utilizadas; porém, a que fornece os melhores retornos foi a exposta acima, visto que ela apresenta confiabilidade na mecânica de cálculos dos estoques, na determinação dos volumes a serem produzidos de cada um dos lados e na elaboração dos vários indicadores necessários para aquilatar o desempenho da produção, além de disponibilizar dados que permitam a formação dos custos reais envolvidos; esta já se encontra inserida em alguns dos *software* disponíveis no mercado. 

ESPECTRÔMETROS DE EMISSÃO ÓPTICA

CONTROLE DE QUALIDADE EM FUNDIÇÕES BRASILEIRAS



FINANCIAMENTO BNDES - FINAME

- Amplo parque instalado abrangendo todas as regiões brasileiras
- Rápido Retorno do Investimento
- Robusto, fácil de operar software em português
- Calibrado com padrões internacionais
- Ideal para controle de boca de forno, com economia de tempo, energia e matéria-prima
- O melhor prazo de entrega e custo benefício do mercado.
- Pronto atendimento em:

 Assistência Técnica

 Peças

 Suporte Analítico

 ANACOM
CIENTÍFICA

24 anos de experiência em
Espectrometria de Emissão Óptica e Raio-x

ANALISADOR PORTÁTIL
DE LIGAS METÁLICAS

LANÇAMENTO



Inspeção em 15s
Ligas Leves (Al, Si, Mg)
Recebimento de Materiais
Manutenção em área produtiva

 BRUKER
Tecnologia e Confiabilidade Alemã em FRX