

EXERCÍCIO 3 - CENÁRIO FÁBRICA DE ROUPAS COM ESTAÇÃO DE TRABALHO

Uma fábrica de roupas com um jornada de trabalho de 10 horas, em 7 dias na semana, recebe 40 unidades para processar por dia. Passa pelo setor de corte com tempo de produção medido através do método triangular(8,10,12) minutos. As peças cortadas seguem para o setor de costura com tempo de produção triangular(18, 22, 28) minutos. Em seguida segue para o setor de qualidade que leva 3 minutos para inspecionar cada peça, liberando-as para o setor de estoque. Sabe-se que 20% das peças analisadas são reprovadas.

1º. Descubra o TF e o NF das filas e preencha o quadro que segue.

Módulo CREATE

Campo		Valor
Name		INICIO DO PROCESSO
Entity type		ROUPA
Time	Type	Constant
Between	Value	1
Arrivals	Units	Minuts
Entities per Arrival		40
Max Arrivals		1
First Creation		0.0

Módulo PROCESS

Campo		Valor
Name		PROCESSO CORTE
Type		Standard
Logic	Action	Seize Delay Release
	Priority	Mediun(2)
	Resources	CORTADEIRA
Delay type		Triangular
Units		Minuts
Allocation		Value Added
Minimum		8
Valu (Most LIkely)		10
Maximun		12

Modulo DECIDE

Name	Type	Percent True(0-100)
QUALIDADE OK ?	2-way by Chance	80

Módulo PROCESS

Campo		Valor
Name		PROCESSO COSTURA
Type		Standard
Logic	Action	Seize Delay Release
	Priority	Mediun(2)
	Resources	COSTUREIRA
Delay type		Triangular
Units		Minuts
Allocation		Value Added
Minimum		18
Valu (Most LIkely)		22
Maximun		28

Módulo PROCESS

Campo		Valor
Name		PROCESSO QUALIDADE
Type		Standard
Logic	Action	Seize Delay Release
	Priority	Mediun(2)
	Resources	INSPETOR
Delay type		Constant
Units		Minuts
Allocation		Value Added
Value		3

Módulo STATION

Campo	Valor
Name	ESTAÇÃO CORTE
Station Type	Station
Station Name	CORTE

Módulo LEAVE

Campo	Valor
Name	DEIXAR ESTACAO DE CORTE PARA COSTURA
Connect Type	Route
Move Time	2
Units	Minutes
Station Type	Station
Station Name	COSTURA

Módulo STATION

Campo	Valor
Name	ESTACAO COSTURA
Station Type	Station
Station Name	COSTURA

Módulo LEAVE

Campo	Valor
Name	DEIXAR ESTACAO DE COSTURA PARA INSPECAO
Connect Type	Route
Move Time	2
Units	Minutes
Station Type	Station
Station Name	INSPECAO

Módulo STATION

Campo	Valor
--------------	--------------

Name	ESTACAO INSPECAO
Station Type	Station
Station Name	INSPECAO

Módulo LEAVE

Campo	Valor
Name	DEIXAR INSPECAO PARA ESTOQUE
Connect Type	Route
Move Time	2
Units	Minutes
Station Type	Station
Station Name	ESTOQUE

Módulo STATION

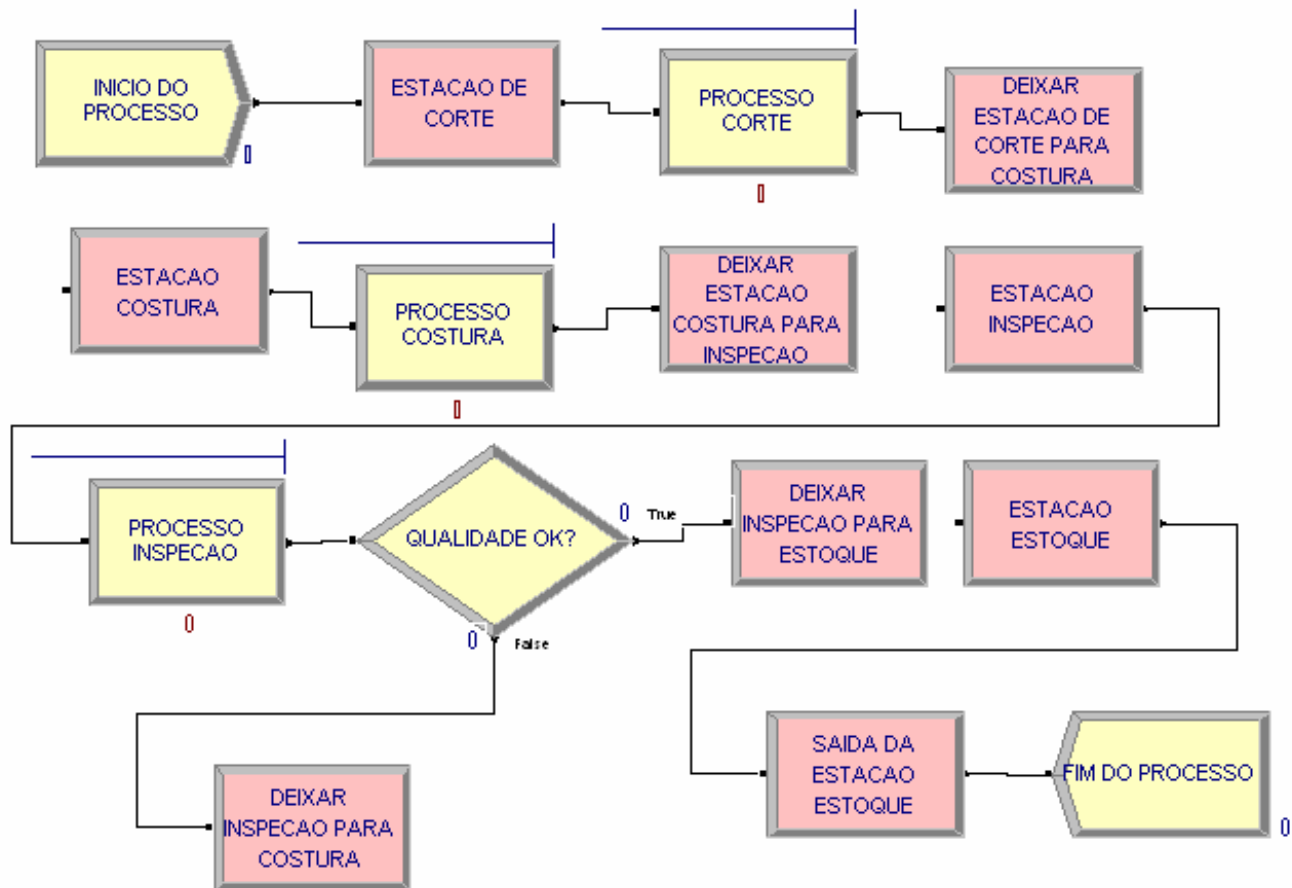
Campo	Valor
Name	ESTACAO ESTOQUE
Station Type	Station
Station Name	ESTOQUE

Módulo LEAVE

Campo	Valor
Name	SAIDA DA ESTACAO ESTOQUE
Connect Type	Connect

Módulo LEAVE

Campo	Valor
Name	DEIXAR INSPECAO PARA COSTURA
Connect Type	Route
Move Time	2
Units	Minutes
Station Type	Station
Station Name	COSTURA



A	B	C	CORTE				COSTURA				INSPEÇÃO				APROVADO		REJEITADO	
			TF		NF		TF		NF		TF		NF					
			Méd	Máx	Méd	Máx	Méd	Máx	Méd	Máx	Méd	Máx	Méd	Máx				
1	1	1																
2	2	1																
2	2	2																
3	2	2																

A: Qt. Cortadores

B: Qt. Costureiras

C: Qt. Inspetor

2º. Indique qual a linha se trabalha com melhor eficiência. Caso você queira encontrar uma melhor solução indique na última linha em branco.