**Projeto Software Nivelamento de Produção**

Resp. Donathan (10 semanas) - Início: 31/03

1. **Mapeamento do estado atual**

* Compreensão do processo produtivo
* Procedimento para nivelamento atual
* **Prazo: 2 semanas**

1. **Desenhar estado futuro**

* Definir requisitos
* Definir as entradas
* Definir as saídas
* **Prazo: 2 semanas**

1. **Aprovação**

* Apresentação do projeto e validação dos requisitos
* **Prazo: 1 semana**

1. **Execução do projeto**

* **Lider:** Donathan
* **Equipe:** Trevisan e Nycollas, Don
* **Prazo: 4 semanas**

1. **Teste**

* Implementação do software na linha para possíveis correções (dentro do escopo)
* **Prazo: 1 semana**

Responsáveis

* Nadia Covizzi (Gerente)
* Ricardo Gasola (Chefe planejamento)
* **Robson Campos (LTU)**
* Gabriela Costa (Chefe produção “querida. Queila”)
* **Leonardo Lara**
* **Adriano Lima** (LTI)

**Segunda etapa (compreender):**

* Qual o objetivo do software?
  + Um software que irá tomar as decisões, talvez no modelo que eles já usam para calcular.
* Quais os produtos?
  + Está na planilha passada, com os respectivos tempos.
* Qual é o processo de cada produto?
  + Não precisamos entender o processo de cada produto, pois tudo já se baseia no tempo que eles já possuem para a produção.
* Quais os inputs atuais?
* O que se deseja calcular como resultado?
  + Está na planilha passada.
* Quais situações podem ocorrer de imprevisto?
  + Quebra de máquina.
  + Peças com mais prioridade.
  + O restante, o líder não precisa passar para o software.
* Quais são as pessoas que irão utilizar o software?
  + Somente os líderes – LTI e o LTU.
* Todos os produtos passam pelas mesmas máquinas? Ou possuem mais processos?
  + Existe o modelo dedicado e modelo dependente.
* O tempo para o modelo dedicado está sendo calculado na planilha?
  + É necessário realizar a soma do Lado A com o Lado B.
* De onde que vem os tempos que preenchem a planilha? Da máquina ou junção de processo (pessoas etc.)
  + Os tempos são calculados pela máquina, tempo preciso.
  + O ajuste do OEE é convenção mundial para perdas.
* Existem produtos que não podem ser feitos em determinadas máquinas?
  + Existem, por questão de tempo de determinadas máquinas e células.
* **Quais são as principais dores? (tempo de planejamento, precisão na tomada de decisão)**
  + Realizar o cálculo de peças que usam 3 máquinas combinadas com peças que usam 4 máquinas.
* O OEE(Planejado) também está relacionado a variação que o operador trabalha?
  + Sim, relacionado ao operador, quebra de máquina, ferramenta etc.

**Novas perguntas:**

1. As células LMN são um processo parecido? Ou difere do projeto?
2. Entender alguns campos da aba de Produção.
3. De quanto em quanto tempo é realizado esse planejamento? (e revisões?)
4. Qual exatamente é o processo que o líder faz para planejar os processos?
   1. Desde a demanda que ele recebe
5. Quais as restrições, uma etapa que não pode ser feita em uma determinada máquina.
6. Qual o tempo de cada etapa em cada máquina?

**Confirmar:**

Independente do produto, todos possuem como premissa, 3h30 de pré-set?

Existe um PartNumber para cada etapa do processo, mas na maior parte é o material bruto e o produto.

**Existe um plus do projeto?**

* Entregar uma visualização completa do tempo que demora cada etapa do processo. (isso pode requerer um preenchimento um pouco mais detalhado)

**Terceira etapa:**

* Planejamento, ferramentas, diagramas, entre outros.
* Construindo e mostrando ao cliente para conferir.
* Requisitos funcionais e não funcionais Restrições, Diagrama de Gantt, Product Backlog, Ferramentas utilizadas

**Quarta etapa:**

* Aprovação para início do desenvolvimento do sistema.

**Quinta etapa:**

* Desenvolver a solução.

**Sexta etapa:**

* Testar os resultados, resolver bugs, implementar software.

Células (3 turnos)

* AB
* CD
* FG
* HI
* JK
* LMN

Ajudar o Adriano a arrumar o cálculo