Utilização Disponível (U. Disp)

É a porcentagem do tempo calendário que a linha esteve disponível, ou seja, em condições de ser operada. A fórmula de cálculo é a seguinte:

U. Disp = (tempo disponível / tempo calendário) \* 100

O complemento aos 100% da U. Disp corresponde à porcentagem de paradas programadas ocorridas na linha.

O parâmetro de comparação de U. Disp é a U. Disp. Programada, que se calcula utilizando as paradas surgidas no programa de produção.

#### Utilização Efetiva (U. Ef)

Especifica a porcentagem a respeito do tempo disponível, que a linha utilizou para gerar produção.

U. Efetiva = (tempo efetivo / tempo disponível) \* 100

O complemento aos 100% da U. efetiva corresponde à porcentagem de interrupções ocorridas na linha.

O parâmetro de comparação da U. efetiva é a U. efetiva padrão, a qual se calculará utilizando os critérios definidos no item “Padrões”.

### Produtividades

É definida como a relação entre a “produção” e o tempo empregado para gerar essa produção.

#### Produtividade Efetiva (P. Efetiva)

A “produtividade efetiva” é a relação entre a “produção” e o “tempo efetivo” do período de análise.

P. efetiva [t/hs] = produção / tempo efetivo

O parâmetro de comparação da P. efetiva é a P. efetiva padrão, a qual se calculará utilizando os critérios definidos no item “Padrões”

EXEMPLO:

1. LD4 com parada programada de 12 horas em 1 dia qualquer:

Tempo calendário: 24 horas

Parada programda: 12 horas

Utilização efetiva padrão: 80%

Produtividade efetiva padrão: 220 t/h

U. Disponível programada: 12/24 = 50%

Capacidade: TC x UD x UE x PE = 24 x 50% x 80% x 220 = 2112 t = 13 corridas

2. LD5 sem parada programada em 1 dia qualquer:

Tempo calendário: 24 horas

Parada programda: 0 horas

Utilização efetiva padrão: 80%

Produtividade efetiva padrão: 220 t/h

UD programada: 24/24 = 100%

Capacidade: TC x UD x UE x PE = 24 x 100% x 80% x 220 = 4224 t = 26 corridas

OBS. Na teoría, a produtividade efetiva deve ser em função do mix de produção.

Exemplo: material RH 250 t/h. Material duplo refino 210 t/h

