

PLANEJAMENTO E CONTROLE DA PRODUÇÃO II

**Cálculo da necessidade de
Materiais**

Módulo: Cálculo da necessidade de Materiais

Registro básico que representa a posição e os planos com respeito à produção e estoques de cada item, seja ele um item de matéria-prima, semiacabado ou acabado, ao longo do tempo.

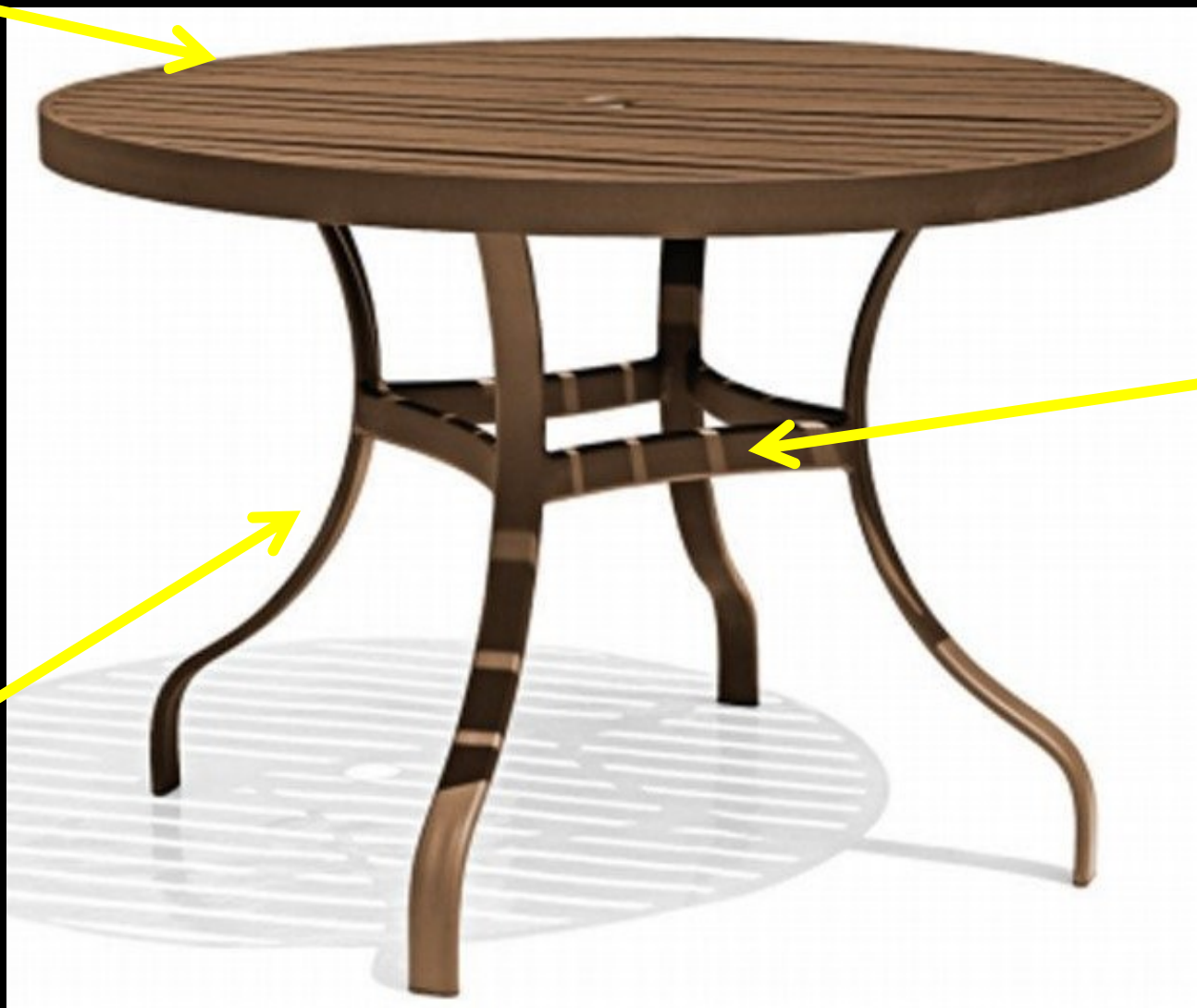
Período	1	2	3
Necessidades Brutas			
Recebimentos Programados			
Estoque Projetado Disponível			
Plano de Liberação de Ordens			

Exemplo

**Você foi contratado por uma fábrica de móveis.
A fábrica precisa fazer a programação de
produção do principal produto, a mesa redonda.
Com base nas informações a seguir, realize a
programação da produção.**



Tampo

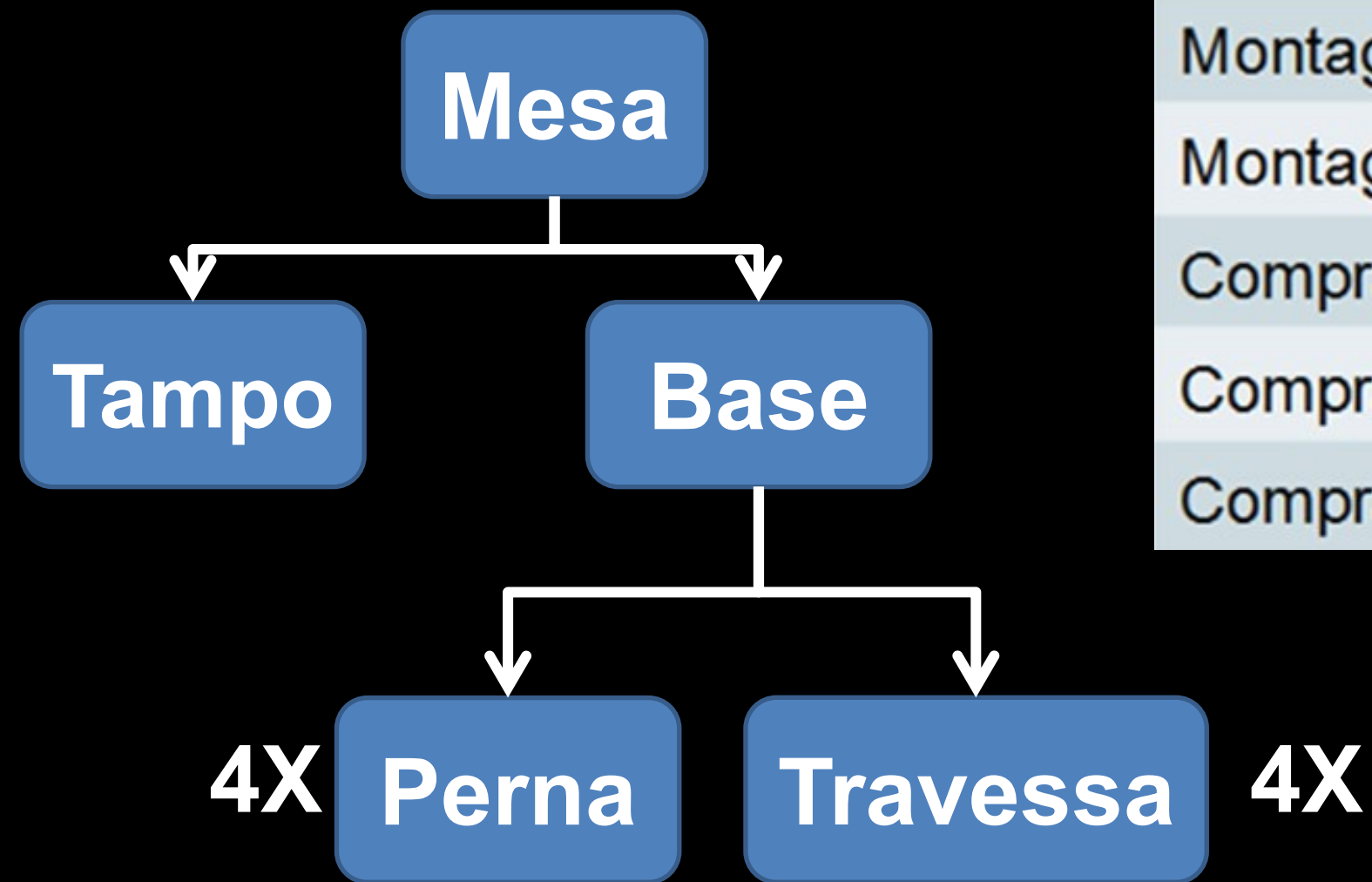


**Travess
a**



Pernas





	Semanas
Montagem mesa	1
Montagem base	1
Compra travessas	1
Compra pernas	2
Compra tampo	2

Estoque e Lotes Econômicos

	Estoque Inicial	Lote Econômico	Estoque de Segurança
Mesa	65	0	0
Tampo	60	0	0
Base	50	20	0
Perna	120	0	20
Travessa	100	30	20

Passo 1: Fazer o MPS



Período (semanas)	1	2	3	4	5	6	7
Previsão	20	25	15	30	35	20	10
Pedidos em Carteira	10	30	30	20	25	15	15
Demanda							
Estoque Projetado							
Programa Mestre de Produção							
Plano de Liberação de Ordens							

Período (semanas)	1	2	3	4	5	6	7
Previsão	20	25	15	30	35	20	10
Pedidos em Carteira	10	30	30	20	25	15	15
Demanda	20	30	30	30	35	20	15
Estoque Projetado							
Programa Mestre de Produção							
Plano de Liberação de Ordens							

Período (semanas)	1	2	3	4	5	6	7
Previsão	20	25	15	30	35	20	10
Pedidos em Carteira	10	30	30	20	25	15	15
Demanda	20	30	30	30	35	20	15
Estoque Projetado 65	45	15	0	0	0	0	0
Programa Mestre de Produção			15	30	35	20	15
Plano de Liberação de Ordens							

Política: Acompanhamento da demanda

Período (semanas)	1	2	3	4	5	6	7
Previsão	20	25	15	30	35	20	10
Pedidos em Carteira	10	30	30	20	25	15	15
Demanda	20	30	30	30	35	20	15
Estoque Projetado 65	45	15	0	0	0	0	0
Programa Mestre de Produção			15	30	35	20	15
Plano de Liberação de Ordens		15	30	35	20	15	

Política: Acompanhamento da demanda

Passo 2: Fazer o MRP para o Tempo



Período (semanas)	1	2	3	4	5	6	7
Necessidades Brutas							
Recebimentos Programados							
Estoque							
Plano de Liberação de Ordens							

Período (semanas)	1	2	3	4	5	6	7
Previsão	20	25	15	30	35	20	10
Pedidos em Carteira	10	30	30	20	25	15	15
Demanda	20	30	30	30	35	20	15
Estoque Projetado 65	45	15	0	0	0	0	0
Programa Mestre de Produção			15	30	35	20	15
Plano de Liberação de Ordens		15	30	35	20	15	

Necessidades Brutas

Período (semanas)	1	2	3	4	5	6	7
Necessidades Brutas		15	30	35	20	15	
Recebimentos Programados							
Estoque							
Plano de Liberação de Ordens							

Estoque e Lotes Econômicos

	Estoque Inicial	Lote Econômico	Estoque de Segurança
Mesa	65	0	0
Tampo	60	0	0
Base	50	20	0
Perna	120	0	20
Travessa	100	30	20

Período (semanas)	1	2	3	4	5	6	7
Necessidades Brutas		15	30	35	20	15	
Recebimentos Programados				20	20	15	
Estoque 60	60	45	15	0	0	0	0
Plano de Liberação de Ordens		20	20	15			

Lote Econômico: 0

Estoque de Segurança: 0

Lead Time: 2 semanas

Passo 3: Fazer o MRP para a Base



Período (semanas)	1	2	3	4	5	6	7
Necessidades Brutas							
Recebimentos Programados							
Estoque							
Plano de Liberação de Ordens							

Período (semanas)	1	2	3	4	5	6	7
Previsão	20	25	15	30	35	20	10
Pedidos em Carteira	10	30	30	20	25	15	15
Demanda	20	30	30	30	35	20	15
Estoque Projetado 65	45	15	0	0	0	0	0
Programa Mestre de Produção			15	30	35	20	15
Plano de Liberação de Ordens		15	30	35	20	15	

Necessidades Brutas

Período (semanas)	1	2	3	4	5	6	7
Necessidades Brutas		15	30	35	20	15	
Recebimentos Programados							
Estoque							
Plano de Liberação de Ordens							

Estoque e Lotes Econômicos

	Estoque Inicial	Lote Econômico	Estoque de Segurança
Mesa	65	0	0
Tampo	60	0	0
Base	50	20	0
Perna	120	0	20
Travessa	100	30	20

Período (semanas)	1	2	3	4	5	6	7
Necessidades Brutas		15	30	35	20	15	
Recebimentos Programados				40	20	20	
Estoque 50	50	35	5	10	10	15	15
Plano de Liberação de Ordens			40	20	20		

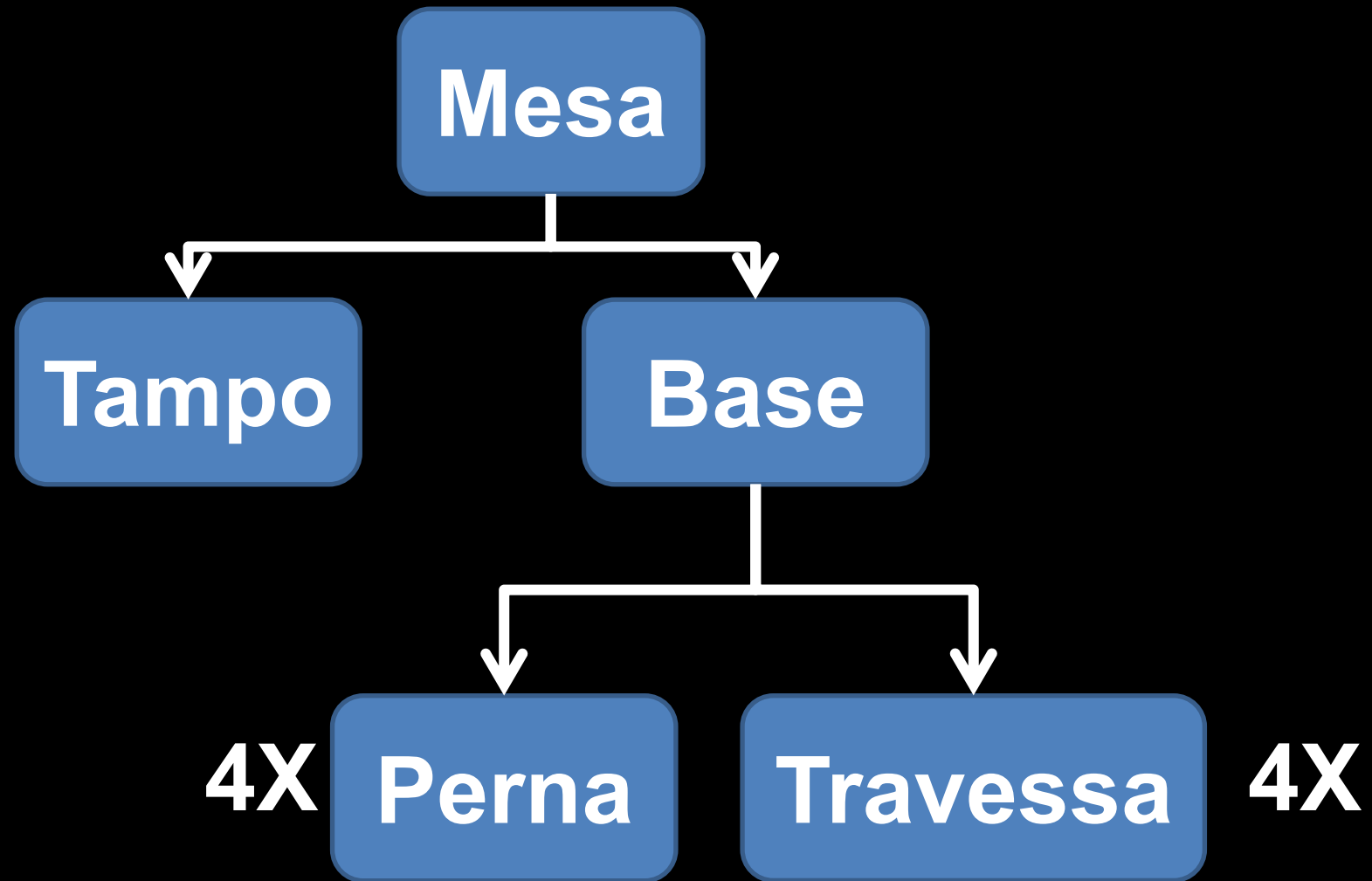
Lote Econômico: 20

Estoque de Segurança: 0

Lead Time: 1 semana

Passo 4: Fazer o MRP para as Pernas





Período (semanas)	1	2	3	4	5	6	7
Necessidades Brutas		15	30	35	20	15	
Recebimentos Programados				40	20	20	
Estoque 50	50	35	5	10	10	15	15
Plano de Liberação de Ordens			40	20	20		

Necessidades Brutas x 4 (4 pernas por base)

Período (semanas)	1	2	3	4	5	6	7
Necessidades Brutas			160	80	80		
Recebimentos Programados							
Estoque							
Plano de Liberação de Ordens							

Estoque e Lotes Econômicos

	Estoque Inicial	Lote Econômico	Estoque de Segurança
Mesa	65	0	0
Tampo	60	0	0
Base	50	20	0
Perna	120	0	20
Travessa	100	30	20

Período (semanas)	1	2	3	4	5	6	7
Necessidades Brutas			160	80	80		
Recebimentos Programados			60	80	80		
Estoque 120	120	120	20	20	20	20	20
Plano de Liberação de Ordens	60	80	80				

Lote Econômico: 0

Estoque de Segurança: 20

Lead Time: 2 semanas

Passo 5: Fazer o MRP para as Travessas



Período (semanas)	1	2	3	4	5	6	7
Necessidades Brutas		15	30	35	20	15	
Recebimentos Programados				40	20	20	
Estoque 50	50	35	5	10	10	15	15
Plano de Liberação de Ordens			40	20	20		

Necessidades Brutas x 4 (4 travessas por base)

Período (semanas)	1	2	3	4	5	6	7
Necessidades Brutas			160	80	80		
Recebimentos Programados							
Estoque							
Plano de Liberação de Ordens							

Estoque e Lotes Econômicos

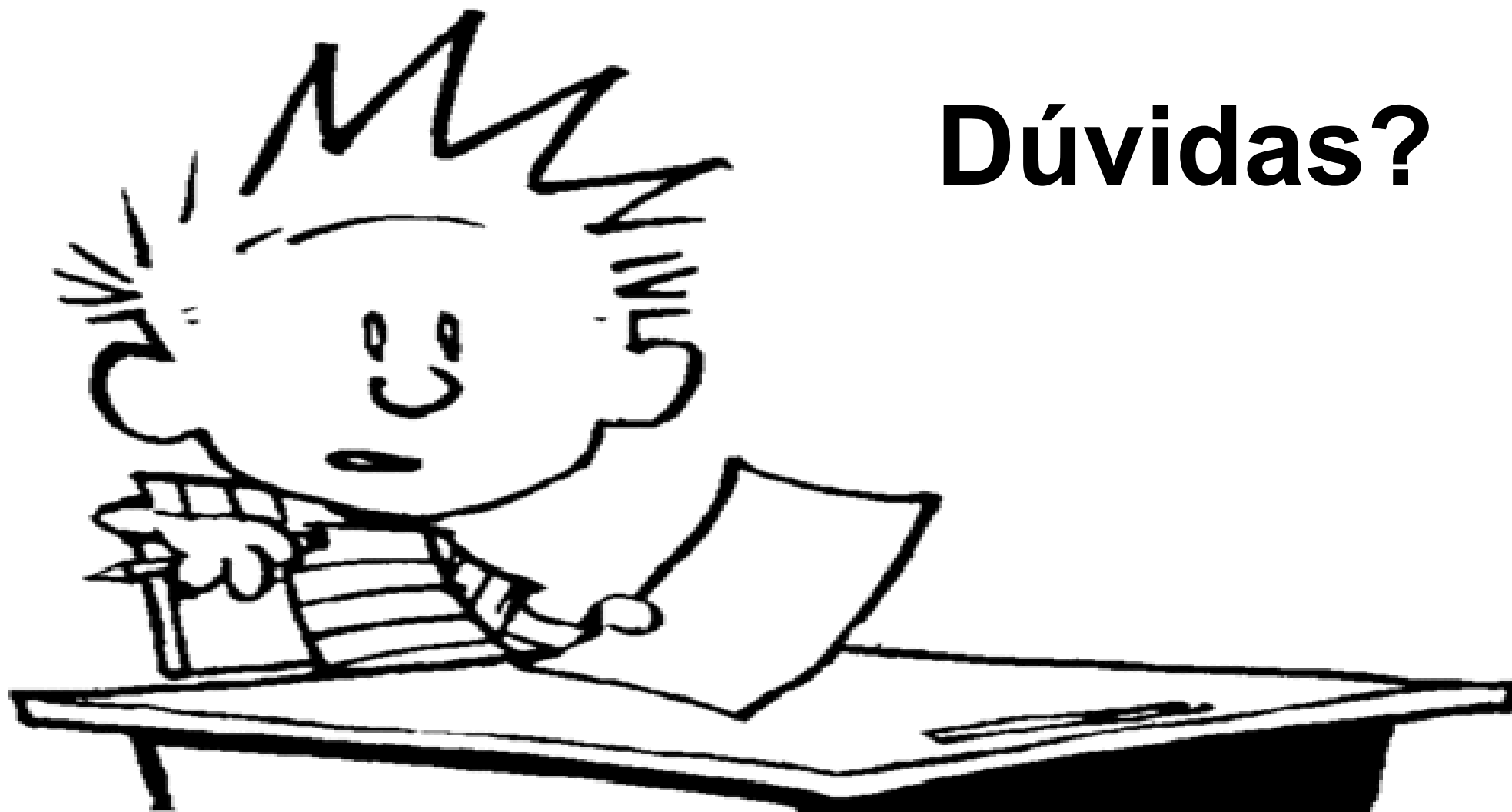
	Estoque Inicial	Lote Econômico	Estoque de Segurança
Mesa	65	0	0
Tampo	60	0	0
Base	50	20	0
Perna	120	0	20
Travessa	100	30	20

Período (semanas)	1	2	3	4	5	6	7
Necessidades Brutas			160	80	80		
Recebimentos Programados			90	90	60		
Estoque 100	100	100	30	40	20	20	20
Plano de Liberação de Ordens		90	90	60			

Lote Econômico: 30

Estoque de Segurança: 20

Lead Time: 1 semana



Dúvidas?

The End