

026

UM ALGORITMO PARA O SEQÜENCIAMENTO DE PARTES EM UM SISTEMA DE MANUFATURA FLEXÍVEL *Roberto da Silva Araujo, Antonio Gabriel Rodrigues, Arthur Tórgo Gómes* (Centro de Ciências Exatas e Tecnológicas, UNISINOS)

Um dos problemas enfrentados no gerenciamento de produção, em um Sistema de Manufatura flexível (SMF), é de como definir a seqüência de partes a serem processadas e o carregamento de ferramentas às máquinas. Conforme forem definidos o seqüenciamento das partes e o carregamento das ferramentas, o processo de produção poderá ser interrompido mais ou menos vezes. Admite-se que as ferramentas necessárias para o processamento de uma parte, já estão carregadas na máquina antes do início do seu processamento; que a máquina possui um dispositivo para armazenar as ferramentas com capacidade de estoque limitada e que o tempo gasto na troca de ferramentas é significativo no processo produtivo. A partir da formulação padrão de um problema de Teoria de Grupos (TG), é proposto um algoritmo que gera agrupamentos das partes e propõe o seqüenciamento destas, visando minimizar o "setup" e o tempo ocioso dos turnos de produção. (FAPERGS/UNISINOS).