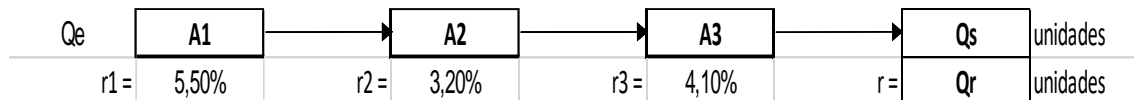


## Exercício TS-5

Uma linha de produção de resistências cerâmicas é composta por 3 estações, cada uma das quais apresenta uma determinada percentagem média de rejeições. Os valores destas rejeições podem ser vistos na Figura sob os rectângulos representativos das estações.

Pretendemos conhecer:

- A quantidade boa possível de obter  $Q_s$  por cada 1.000 unidades à entrada da linha? Demonstre analiticamente e por simulação de MC.
- Quantas unidades devem ser entregues à linha  $Q_e$  de forma a obtermos  $Q_s = 300$  unidades boas?
- Sabendo que o tempo unitário de processamento na linha é  $t = 2$  minutos/unidade, quanto tempo  $T$  é necessário para obtermos estas  $Q_s = 300$  unidades boas?



### Sugestões:

- Contamos a "história" de, por exemplo, 1.000 peças, isto é, o que foi que lhes aconteceu - umas terão sido rejeitadas, por apresentarem defeitos de qualidade, à saída da estação A1, ou da estação A2, ou, ainda, da estação A3.
- Ler o documento "Rejeições e recuperações num PT" junto a este Exercício (retirado do meu manual de Planeamento e Controlo da Produção).

**Nota:** As respostas devem ser dadas de modo claro e exaustivo em documento Word eventualmente ilustradas com imagens da folha Excel usada na resolução.