



**Faculdade de Tecnologia SENAI CIMATEC
MBA EXECUTIVO DE GESTÃO DE PROJETOS**

Projeto Final de Curso

Projeto:

**Instalação de duas Máquinas (Centro de Usinar e Lavadora) numa linha de
Usinagem de Cabeçote de Motores**

Apresentada por: Francine Ribeiro da Silva

Orientadora: Prof^a. Jeane Marilá, Mba

SALVADOR

2013

FRANCINE RIBEIRO DA SILVA

**INSTALAÇÃO DE DUAS MÁQUINAS (CENTRO DE USINAR E LAVADORA)
NUMA LINHA DE USINAGEM DE CABEÇOTE DE MOTORES**

Projeto Final de Curso apresentado ao Colegiado de Pós-Graduação para obtenção do certificado de Especialista em Gestão de Projetos da Faculdade de Tecnologia SENAI CIMATEC.

Orientadora, Prof^ª. Jeane Marilá, Mba

SALVADOR

2013



Ficha catalográfica elaborada pela Biblioteca da Faculdade de Tecnologia SENAI CIMATEC

S586i

Silva, Francine Ribeiro da.

Instalação de duas máquinas (Centro de Usinar e Lavadora) numa linha de usinagem de cabeçote de motores - 2013.

87f.

Orientadora: Prof.^a Jeane Marilá Minzé Santana.

Monografia (MBA Executivo em Gerenciamento de Projetos) – Programa de Pós-Graduação, Faculdade de Tecnologia Senai - CIMATEC, Salvador, 2013.

1. PMI - Project Management Institute. 2. Projeto de instalação - Equipamentos industriais. 3. Procedimentos industriais. 4. Usinagem de cabeçote - Motores automotivos. 5. Lavadora industrial. I. Faculdade de Tecnologia Senai - CIMATEC. II. Santana, Jeane Marila Minze. III. Título.

CDD: 658.404

Nota sobre o estilo da Faculdade de Tecnologia

Este Projeto Final de Curso do MBA Executivo em Gestão de Projetos foi elaborado considerando as normas de estilo (i.e. estéticas e estruturais) e estão disponíveis em formato eletrônico. (Ou solicitação via e-mail ao Coordenador do Curso) e em formato impresso somente para consulta.

Ressalta-se que o formato proposto, considera diversos itens das normas da Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT), modelos de templates apresentados por Ricardo Viana Vargas e Rosalvo de Jesus Nocera, referentes a documentos citados no Guia do Conjunto de Conhecimentos em Gerenciamento de Projetos, do Project Management Institute, entretanto opta-se, em alguns aspectos, seguir um estilo próprio elaborado e amadurecido pelos professores do programa de pós-graduação supracitado.

INSTALAÇÃO DE DUAS MÁQUINAS (CENTRO DE USINAR E LAVADORA) NUMA LINHA DE USINAGEM DE CABEÇOTE DE MOTORES

Por

FRANCINE RIBEIRO DA SILVA

Projeto Final de Curso aprovado com nota 8,5 como requisito parcial para a obtenção do certificado de Especialista em Gestão de Projetos, tendo sido julgado pela Banca Examinadora formada pelos professores:

Prof^ª. Vivian Manuela, SENAI CIMATEC

Prof^ª. Bruna Reinbold, SENAI CIMATEC

Orientadora: Prof^ª. Jeane Marilá, Mba, SENAI CIMATEC

Salvador, 27 de setembro de 2013.

DECLARAÇÃO DE ISENÇÃO DE RESPONSABILIDADE

Através deste instrumento, isento meu Orientador e a Banca Examinadora de qualquer responsabilidade sobre o aporte ideológico conferido ao presente trabalho.

Francine Ribeiro da Silva

SUMÁRIO

TERMO DE ABERTURA	13
PLANO DE GERENCIAMENTO DO PROJETO.....	16
DECLARAÇÃO DE ESCOPO.....	21
EAP - ESTRUTURA ANALITICA DO PROJETO	25
DICIONÁRIO DA EAP	27
CRONOGRAMA (MS PROJECT).....	29
ORÇAMENTOS (MS PROJECT).....	50
PLANO DE GERENCIAMENTO DA QUALIDADE.....	64
PLANO DE GERENCIAMENTO DE PESSOAL	68
PLANO DE GERENCIAMENTO DE COMUNICAÇÃO	72
PLANO DE RESPOSTAS AOS RISCOS	79
PLANO DE GERENCIAMENTO DE AQUISIÇÕES.....	81
PLANO INTEGRADO DE MUDANÇA.....	83
REFERENCIA.....	87

LISTA DE FIGURAS

Figura 1 - EAP Preliminar.....	24
Figura 2 - EAP Hierárquica.....	25
Figura 3 – Organograma Preliminar	68
Figura 4 – Formulário Plano Integrado de Mudança	86

LISTA DE TABELAS

Tabela 1- Premissas x Restrições	15
Tabela 2 – Equipe de Planejamento	17
Tabela 3 – Folha de Registro de Alterações PGP	20
Tabela 4 - EAP Analítica	26
Tabela 5 – Dicionario da EAP	27
Tabela 6 – Grafico de Gantt de Marcos	29
Tabela 7 - Lista de Atividades com Duração	30
Tabela 8 – Sequenciamento das Atividades	38
Tabela 9 – Alocação de Recursos nas Atividades	44
Tabela 10 – Uso do Recurso	50
Tabela 11 – Fluxo de Caixa.....	57
Tabela 12 - Requisitos de Qualidade	65
Tabela 13 – Equipe do Projeto	69
Tabela 14 - Matriz de Responsabilidade	71
Tabela 15 – Relação Partes Interessadas	72
Tabela 16 – Tabela de Reuniões	76
Tabela 17 – Mapa de Comunicações.....	77
Tabela 18 – Identificação dos Riscos.....	79
Tabela 19 – Respostas aos Riscos	79
Tabela 20 – Responsáveis pelas atividades de Gerenciamento de Risco	80

LISTA DE FLUXOGRAMAS

Fluxograma 1 - Sistema de Controle Integrado de Mudanças	85
--	----

LISTA DE SIGLAS E ABREVIATURAS

EAP – Estrutura Analítica de projeto
SM - Solicitação de Mudança
PSW- Padrão de Aprovação e Validação de Equipamento
RFQ – *Request For Quotation* (Requisição para Cotação)
PROTAG – Gerenciamento Visual da fase de Instalação
SO – Solicitação de Orçamento
SC – Solicitação de Compra
PO – Pedido
IT- Tecnologia de Informação
ECPL – Quadro de Visualização da Máquina
MAC – Sistema de cadastro das máquinas (Inventário)
RECAP – Quadro comparativo de Preço.

“O segredo do êxito na vida de um homem
esta em preparar-se para aproveitar a
ocasião quando ela se apresenta.”
Benjamin Disraeli

Termo de Abertura do Projeto

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro da Silva	Versão:	03
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/____

1. Justificativa

O projeto tem como objetivo a compra e instalação de uma máquina/ centro de usinar e uma lavadora. Ambos serão instalados na linha de usinagem do cabeçote numa fabrica de motores automotivos.

Verificou-se que a área da montagem final da fábrica de motores, estava trabalhando mais rápido que a área de usinagem da fábrica, por isso foi feito um estudo, desenvolvido pelos engenheiros da fábrica Motor & Cia, e constatou-se que com a implantação de dois novos equipamentos na área de usinagem do cabeçote, iria aumentar a produtividade e quantidade de cabeçotes usinados para a montagem do motor.

2. Descrição do(s) produto(s) e serviço(s) do projeto

Serão entregues ao final do projeto duas máquinas instaladas e liberadas para operação. Sendo elas, um Centro de Usinagem e uma Lavadora, na área de Usinagem do cabeçote numa fabrica de motores automotivos.

3. Designação do Gerente

Francine Ribeiro é a gerente do projeto. Sua autoridade é total, podendo contratar, realizar compras, gerenciar pessoal de acordo com seus critérios, limitando-se ao orçamento aprovado.

Porém toda compra efetuada durante a realização do projeto, tem que ser aprovado previamente pelo Gerente da Planta (Milton Gil).

Termo de Abertura do Projeto

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro da Silva	Versão:	03
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/____

4. Orçamento resumido

A empresa dispõe de um centro de custo para investimento. Foi usado dinheiro desse centro de custo para investir na aquisição de novos equipamentos, sendo um valor de aproximadamente R\$ 3.000.000,00 (três milhões de reais). Custos internos não serão considerados.

5. Cronograma Inicial

As atividades irão ser iniciadas dia 30/11/2010, com a produção do termo de abertura do projeto aprovado e assinado pelo Gerente da Planta. O projeto tem data de conclusão prevista para 30/03/2013, com o primeiro produto previsto para ser usinado da linha de produção. Após passar por todos os procedimentos de segurança e receber a liberação para as máquinas operarem.

6. Outros setores envolvidos

Além da Linha de Usinagem do cabeçote, será envolvido nesse processo, o setor de Engenharia, Planejamento, Controle, Compras, Produtividade, Linha da Montagem Final, Financeiro e conseqüentemente a Montadora local, que compra motores da Motor & Cia.

Termo de Abertura do Projeto

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro da Silva	Versão:	03
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/____

7. Premissas e restrições para o projeto

Premissas	Restrições
<ul style="list-style-type: none"> • Aprovação do Processo de Cotação até 03/02/2011, no Sistema CEPS (sistema integrado adotado pelo setor de compras na empresa). • Fornecedor entregar os equipamentos nas datas agendadas. • Outro projeto vinculado a esse não atrasar. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vinculação desse projeto a outros projetos do setor automotivo (cliente – montadora de veículos local). • Custos de manutenção não inclusos no orçamento. • Cronograma Apertado.

Patrocinador

Gerente do Projeto

Plano de Gerenciamento do Projeto

PROJETO:

Instalação de duas Máquinas (Centro de Usinar e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores

PLANO DE GERENCIAMENTO DO PROJETO

Versão: 03

Data: 24/09/13

Responsável: Francine Ribeiro da Silva

Aprovado por:

Plano de Gerenciamento do Projeto

1 - INTRODUÇÃO

Um motor automotivo é composto essencialmente por bloco, cabeçote, virabrequim e demais componentes. A fábrica Motor & Cia, fabrica motores de 3 pistões 1.0 Pfi, e fornece para uma montadora local. Devido a grande demanda nesses ultimos anos, a Motor & Cia resolveu ampliar e modernizar sua linha de Usinagem de Cabeçote, adquirindo 2 máquinas novas: um centro de usinar e uma lavadora.

A fábrica é composta por duas áreas: Usinagem (bloco e cabeçote) e Montagem, com produção continua. A primeira etapa na fabricação de um motor automotivo é a usinagem do bloco e do cabeçote, depois essas peças vão para a área de Montagem , onde acontece a montagem do motor, com todos os seus acessórios, pronto para ser instalado nos carros automotivos.

Como a área de Montagem trabalha mais rápido que a área de Usinagem, sendo que a Montagem trabalha 2 turnos e a Usinagem 3 turnos, para conseguir atender essa demanda, os engenheiros da planta desenvolveram um estudo, verificando que se adquirissem 2 máquinas para área de Usinagem de Cabeçote, aumentariam a produtividade operacional e quantidade de cabeçotes produzidos.

2 - EQUIPE DE PLANEJAMENTO DO PROJETO

NOME	CARGO
Francine Ribeiro	Gerente de Projetos
Milton Gil	Gerente da Planta
Cleandro Oliveira	Supervisor de Processos
Nelson Pires	Gerente de Planejameno
Josias Silva	Engenheiro Responsável pelo Cabeçote
Carlos Silva	Engenheiro do Cabeçote
Leonardo Ferraz	Engenheiro de Controle

Plano de Gerenciamento do Projeto

3 - DOCUMENTOS DE PLANEJAMENTO POR ÁREA

3.1 Escopo

- Declaração de Escopo;
- EAP;
- Dicionário da EAP.

3.2 Tempo

- Cronograma.

3.3 Custo

- Orçamento.

3.4 Qualidade

- Plano de Gerenciamento da Qualidade.

3.5 Recursos Humanos

- Plano de Gerenciamento de Pessoal;
- Matriz de Responsabilidade.

3.6 Comunicações

- Relação das Partes Interessadas;
- Mapa das Comunicações;
- Matriz de Comunicação.

3.7 Riscos

- Plano de Resposta a Riscos.

3.8 Aquisições

- Plano de Gerenciamento das aquisições.

3.9 Integração

- Plano Integrado de Mudanças.

Plano de Gerenciamento do Projeto

4 – CONCLUSÃO

Com a instalação de duas máquinas novas, e com mais avançado grau de tecnologia, será possível usinar mais cabeçotes, em menor tempo. Aumentando assim a produtividade da linha, e a quantidade de peças usinadas.

Plano de Gerenciamento do Projeto

Folha de Registro de Alterações do PGP:

REGISTRO DE ALTERAÇÕES		
Data	Modificado por	Descrição da alteração
25/04/2013	Francine Ribeiro	Inclusão de novos documentos
01/05/2013	Francine Ribeiro	Correção do Escopo do Projeto
05/05/2013	Francine Ribeiro	Entrega do Projeto (MEP-2)
24/09/2013	Francine Ribeiro	Correções finais do projeto.

Declaração de Escopo

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro da Silva	Versão:	03
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

1. Objetivo(s) do projeto

O projeto tem como objetivo a expansão da linha de Usinagem do Cabeçote, aumentando a produtividade consequentemente, visando que essa linha consiga acompanhar o mesmo nível de produtividade da Linha da Montagem Final de Motores Automotivos.

2. Descrição do(s) produto (s) ou serviço (s) do projeto

Serão entregues ao final do projeto duas máquinas instaladas e liberadas para operação. Sendo elas, um Centro de Usinagem e uma Lavadora, na área de Usinagem do cabeçote numa fabrica de motores automotivos.

3. Critérios de aceitação do produto

Instalado os equipamentos: Centro de Usinagem e Lavadora e funcionando devidamente (máquinas testadas e aprovadas no padrão PSW da Motor & Cia).

4. Escopo não incluído no projeto

- O projeto não tem como objetivo administrar projetos após sua implementação;
- O projeto acaba quando os equipamentos receberem liberação para operar;
- Não esta previsto o treinamento dos funcionários que iram operar a máquina como parte do projeto.

5. Ligações com outros projetos

Esse projeto está diretamente vinculado ao lançamento de um novo carro de uma montadora local, que a Motor & Cia fornece os motores automotivos. Por isso é

Declaração de Escopo

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro da Silva	Versão:	03
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

necessário que seja cumprido o planejamento, para que a Motor & Cia atenda a essa nova demanda.

6. Estratégia de condução do projeto

- O custo do pessoal interno não será considerado no orçamento do projeto, por já fazer parte do custo interno da empresa;
- O padrão utilizado será o PMI através do PMBOK Guide 3ª Ed.;
- Está previstos testes de funcionalidade da máquina até que se receba a aprovação para fabricação dos equipamentos;
- Serão consideradas críticas as tarefas com tempo igual ou menos que 3 dias.

7. Responsabilidades dos setores envolvidos

É de suma importancia que todos os setores envolvidos estejam participando ativamente desse projeto e principalmente que haja integração e comunicação entre as partes envolvidas. Os setores envolvidos são:

- **Compras:** Este setor terá que realizar toda a primeira parte do projeto, fazendo cotações com os fornecedores, realizando compras e negociando os preços.
- **Engenharia do Cabeçote:** Será responsável por administrar a área em que serão implantadas as máquinas, aprovar os *layouts* dos fornecedores, desenhar e desenvolver os equipamentos em questão juntamente com o fornecedor. Fazer os testes necessários para validar os equipamentos.
- **Engenharia de Planejamento:** Setor responsável por desenvolver e controlar os cronogramas do projeto, principalmente o de tempo e custos.

Declaração de Escopo

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro da Silva	Versão:	03
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

- **Engenharia de Controle:** Setor responsável por desenvolver toda a documentação requerida pela Motor & Cia e atestar que estes documentos estão dentro do padrão da empresa.
- **Projetos:** Setor responsável por desenvolver o projeto e lidar com qualquer risco que possa acontecer. Atua juntamente com o setor de Planejamento.

8. Premissas e restrições para o projeto

Premissas	Restrições
<ul style="list-style-type: none"> • Aprovação do Processo de Cotação até 03/02/2011, no Sistema CEPS. • Fornecedor entregar os equipamentos nas datas acertadas. • Outros projetos, vinculado a esse não atrasar. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vinculação desse projeto a outros projetos do setor automotivo. • Custos de manutenção não incluso no orçamento. • Cronograma Apertado.

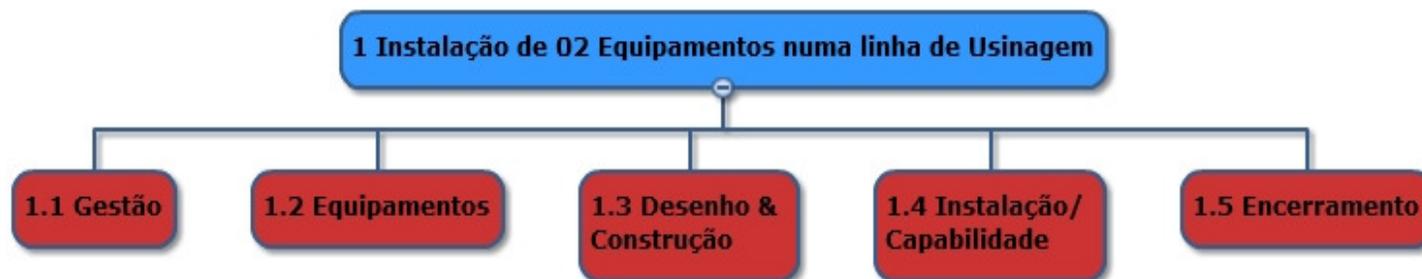
9. Equipe de Planejamento do Projeto

NOME	CARGO
Francine Ribeiro	Gerente de Projetos
Milton Gil	Gerente da Planta
Cleandro Oliveira	Supervisor de Processos
Nelson Pires	Gerente de Planejamento
Josias Silva	Engenheiro Responsável pelo Cabeçote
Carlos Silva	Engenheiro do Cabeçote
Leonardo Ferraz	Engenheiro de Controle

Declaração de Escopo

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro da Silva	Versão:	03
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

10. Estrutura Analítica do Projeto (Preliminar)



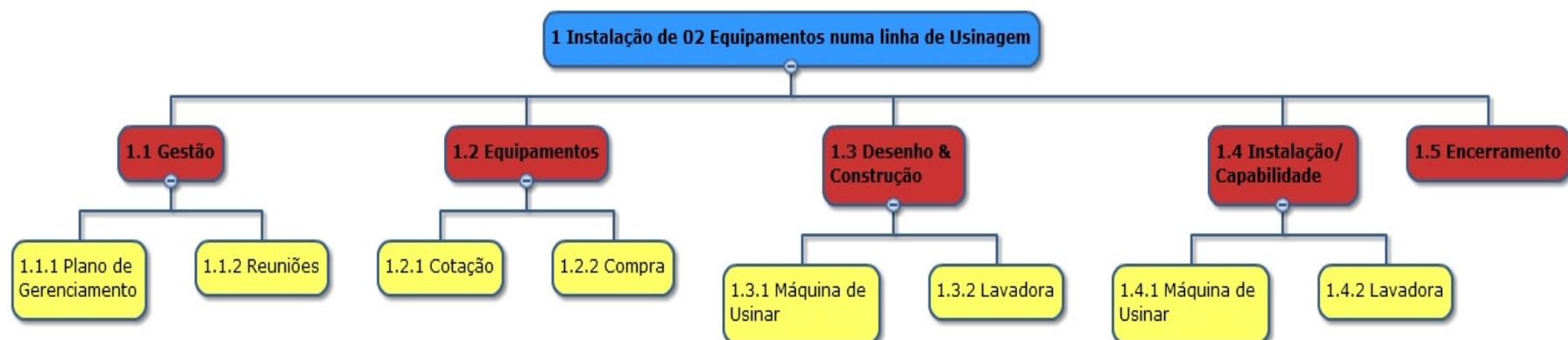
www.wbstool.com

Coordenador do Projeto

Estrutura Analítica do Projeto

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	03
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

EAP – Estrutura Analítica do Projeto Hierárquica



Estrutura Analítica do Projeto

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	03
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/____

EAP – Estrutura Analítica do Projeto

WBS	Task Name
0	MBA37112-FrancineRibeiroDaSilva
1	GESTÃO DE PROJETOS
1.1	Plano de Gerenciamento de Projetos
1.2	Reuniões
1.3	Fim do Pacote Gestão de Projetos
2	EQUIPAMENTOS
2.1	COTAÇÃO
2.2	COMPRA
2.3	Fim do Pacote Equipamentos
3	DESENHO & CONSTRUÇÃO
3.1	Máquina de Usinar (GROB) #Operação 50
3.2	Lavadora (HMM) #Operação 70
3.3	Fim do Pacote Desenho & Construção
4	INSTALAÇÃO/ CAPABILIDADE
4.1	Máquina de Usinar (GROB) #Operação 50
4.2	Lavadora (HMM) #Operação 70
4.3	Fim do Pacote Instalação/ Capabilidade
5	ENCERRAMENTO

Data

Gerente do Projeto

Dicionário da Estrutura Analítica do Projeto

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

ID EAP	PACOTE DE TRABALHO	DESCRIÇÃO	CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO
1	GESTÃO DE PROJETOS	Esse pacote compreende as principais tarefas para execução de um projeto, como exemplo, fazer cronogramas, Elaborar a EAP, realizar as reuniões e etc.. Fazer todo o planejamento e posteriormente o controle daquilo que foi planejado, respeitando o custo e o tempo programado.	Esse processo será feito durante todo o processo/ execução do projeto. Será entregue juntamente com o Pacote Encerramento.
2	EQUIPAMENTOS	Esse pacote se refere a primeira parte, que corresponde a aquisição dos equipamentos: Cotação e Compra.	A entrega desse projeto é dada quando é fechado o Pedido de Compra (PO), no sistema da empresa (CEPS).
2.1	COTAÇÃO	Compreende as tarefas como liberação da Gerência para autorizar que o setor de projetos cote com os fornecedores o equipamento que será adquirido.	Esse pacote finaliza quando o RFQ (<i>Request for Quotation</i>) for assinado e aprovado.
2.2	COMPRA	É a fase de compra do serviços, envolvendo o setor de Compras, onde é recebido a cotação dos equipamentos, negociação e compras dos mesmos.	Finaliza-se quando é fechado o Pedido de Compra (PO).
3	DESENHO & CONSTRUÇÃO	Essa fase é a fase mais importante e que exige mais tempo no projeto, pois é nessa fase que os engenheiros da Motor & Cia e os fornecedores, irão contruir o equipamento requerido. Obedecendo a uma série de padrões e normas.	Finaliza-se quando a fornecedora envia o produto para a Motor & Cia.

Dicionário da Estrutura Analítica do Projeto

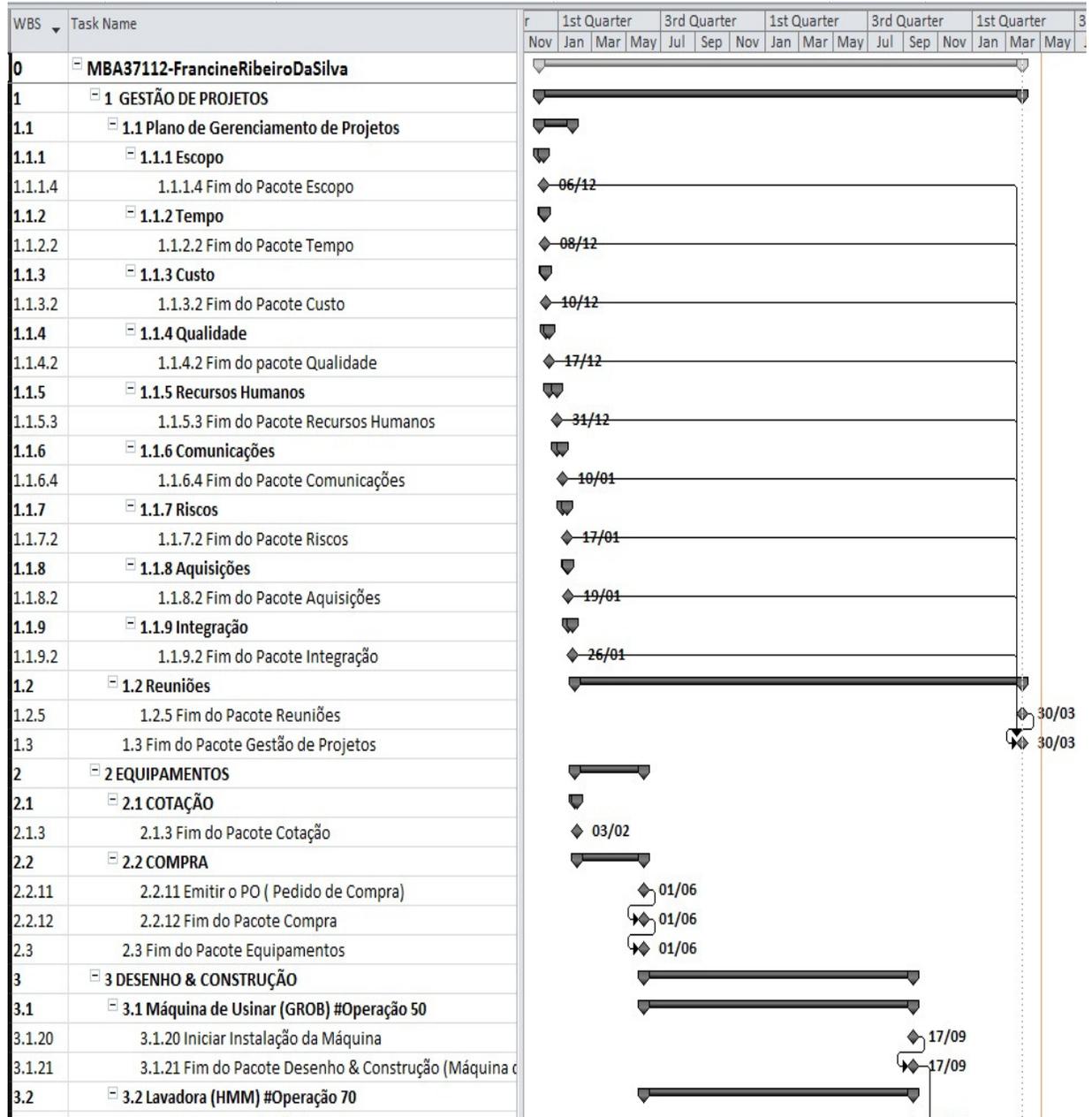
Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/____

ID EAP	PACOTE DE TRABALHO	DESCRIÇÃO	CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO
3.1	MÁQUINA DE USINAR #OP.50	Vide item 3. Empresa em questão GROB.	Vide item 3
3.2	LAVADORA #OP.70	Vide item 3. Empresa em questão HMM.	Vide item 3
4	INSTALAÇÃO/ CAPABILIDADE	Esse pacote começa quando o equipamento já está no site/fábrica, e é onde começa a instalação da mesma. Obedecendo as normas da empresa e cumprindo o procedimento PROTAG da Motor & Cia.	A entrega se dá quando o equipamento estiver pronto para os testes.
4.1	MÁQUINA DE USINAR #OP.50	Vide item 4.	Vide item 4.
4.2	LAVADORA #OP.70	Vide item 4.	Vide item 4.
5	ENCERRAMENTO	Faz-se todos os testes no equipamento e são produzidos os documento PSW.	A entrega desse pacote é feita depois da validação dos equipamentos e aprovação para operar.

Cronograma

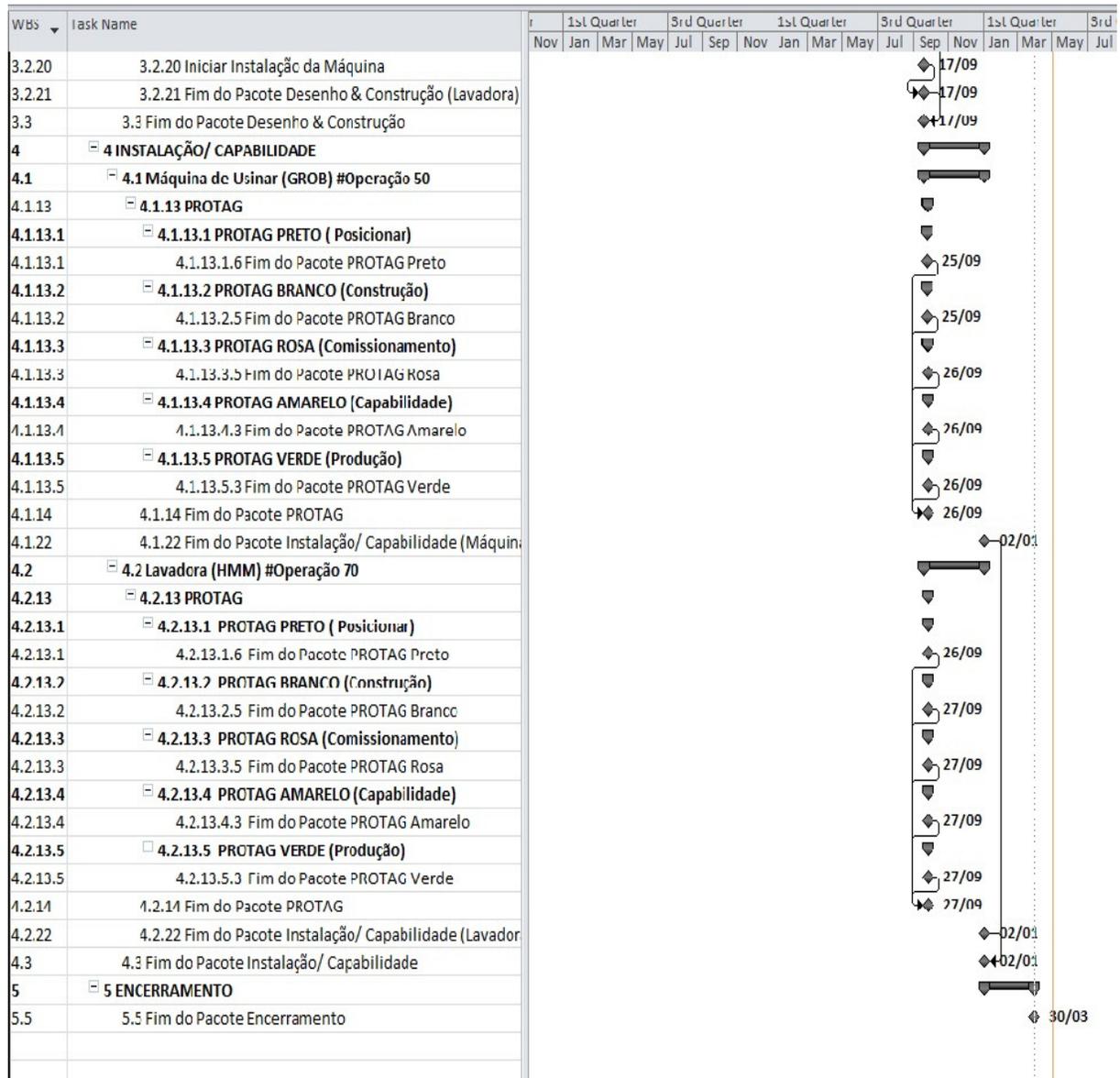
Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

1. Gráfico de Gantt de Marcos



Cronograma

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__



2. Lista de Atividades

WBS	Task Name	Duration	Start	Finish
0	MBA37112-FrancineRibeiroDaSilva	4807 hrs	Tue 30/11/10	Sat 30/03/13
1	GESTÃO DE PROJETOS	4807 hrs	Tue 30/11/10	Sat 30/03/13
1.1	Plano de Gerenciamento de Projetos	330 hrs	Tue 30/11/10	Wed 26/01/11
1.1.1	Escopo	34 hrs	Tue 30/11/10	Mon 06/12/10

Cronograma

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/____

1.1.1.1	Elaborar a Declaração de Escopo do projeto	2 hrs	Tue 30/11/10	Tue 30/11/10
1.1.1.2	Elaborar EAP	3 days	Tue 30/11/10	Fri 03/12/10
1.1.1.3	Elaborar o Dicionário da EAP	8 hrs	Fri 03/12/10	Mon 06/12/10
1.1.1.4	Fim do Pacote Escopo	0 hrs	Mon 06/12/10	Mon 06/12/10
1.1.2	Tempo	16 hrs	Mon 06/12/10	Wed 08/12/10
1.1.2.1	Elaborar o Cronograma	2 days	Mon 06/12/10	Wed 08/12/10
1.1.2.2	Fim do Pacote Tempo	0 hrs	Wed 08/12/10	Wed 08/12/10
1.1.3	Custo	16 hrs	Wed 08/12/10	Fri 10/12/10
1.1.3.1	Elaborar o orçamento	2 days	Wed 08/12/10	Fri 10/12/10
1.1.3.2	Fim do Pacote Custo	0 hrs	Fri 10/12/10	Fri 10/12/10
1.1.4	Qualidade	40 hrs	Fri 10/12/10	Fri 17/12/10
1.1.4.1	Elaborar o Plano de Gerenciamento da Qualidade	5 days	Fri 10/12/10	Fri 17/12/10
1.1.4.2	Fim do pacote Qualidade	0 days	Fri 17/12/10	Fri 17/12/10
1.1.5	Recursos Humanos	80 hrs	Fri 17/12/10	Fri 31/12/10
1.1.5.1	Elaborar o Plano de Gerenciamento Pessoal	5 days	Fri 17/12/10	Fri 24/12/10
1.1.5.2	Elaborar a Matriz de responsabilidades	5 days	Fri 24/12/10	Fri 31/12/10
1.1.5.3	Fim do Pacote Recursos Humanos	0 days	Fri 31/12/10	Fri 31/12/10
1.1.6	Comunicações	48 hrs	Fri 31/12/10	Mon 10/01/11
1.1.6.1	Relacionar as Partes Interessadas	1 day	Fri 31/12/10	Mon 03/01/11
1.1.6.2	Elaborar o Mapa das Comunicações	2,5 days	Mon 03/01/11	Wed 05/01/11
1.1.6.3	Elaborar a Matriz de Comunicação	2,5 days	Wed 05/01/11	Mon 10/01/11
1.1.6.4	Fim do Pacote Comunicações	0 hrs	Mon 10/01/11	Mon 10/01/11
1.1.7	Riscos	40 hrs	Mon 10/01/11	Mon 17/01/11
1.1.7.1	Elaborar um Plano de Resposta a Riscos	5 days	Mon 10/01/11	Mon 17/01/11
1.1.7.2	Fim do Pacote Riscos	0 hrs	Mon 17/01/11	Mon 17/01/11
1.1.8	Aquisições	16 hrs	Mon 17/01/11	Wed 19/01/11
1.1.8.1	Elaborar um Plano de Gerenciamento das Aquisições	2 days	Mon 17/01/11	Wed 19/01/11
1.1.8.2	Fim do Pacote Aquisições	0 hrs	Wed 19/01/11	Wed 19/01/11
1.1.9	Integração	40 hrs	Wed 19/01/11	Wed 26/01/11
1.1.9.1	Elaborar um Plano Integrado de Mudanças	5 days	Wed 19/01/11	Wed 26/01/11
1.1.9.2	Fim do Pacote Integração	0 hrs	Wed 26/01/11	Wed 26/01/11
1.2	Reuniões	4447 hrs	Tue 01/02/11	Sat 30/03/13
1.2.1	Reunião de Kick Off	4377 hrs	Mon 07/02/11	Mon 25/03/13
1.2.2	Reunião de Avaliação de Equipe	4417 hrs	Tue 01/02/11	Tue 26/03/13
1.2.3	Reunião de Solicitação de Mudanças	4297 hrs	Tue 01/02/11	Tue 05/03/13
1.2.4	Reunião de Close Out	4447 hrs	Tue 01/02/11	Sat 30/03/13

Cronograma

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

1.2.5	Fim do Pacote Reuniões	0 hrs	Sat 30/03/13	Sat 30/03/13
1.3	Fim do Pacote Gestão de Projetos	0 days	Sat 30/03/13	Sat 30/03/13
2	EQUIPAMENTOS	703 hrs	Mon 31/01/11	Wed 01/06/11
2.1	COTAÇÃO	26 hrs	Mon 31/01/11	Thu 03/02/11
2.1.1	Fazer o RFQ (Request for Quotation)	2 hrs	Mon 31/01/11	Mon 31/01/11
2.1.2	Aprovar o RFQ	3 days	Mon 31/01/11	Thu 03/02/11
2.1.3	Fim do Pacote Cotação	0 hrs	Thu 03/02/11	Thu 03/02/11
2.2	COMPRA	677 hrs	Thu 03/02/11	Wed 01/06/11
2.2.1	Abrir uma SO (Solicitação de Orçamento)	1 hr	Thu 03/02/11	Thu 03/02/11
2.2.2	Listar os possíveis Fornecedores	1 hr	Thu 03/02/11	Thu 03/02/11
2.2.3	Receber as Cotações dos Fornecedores	15 days	Thu 03/02/11	Thu 24/02/11
2.2.4	Análisar Ofertas	10 days	Thu 24/02/11	Thu 10/03/11
2.2.5	Fazer o RECAP	2 days	Thu 10/03/11	Mon 14/03/11
2.2.6	Aprovar o RECAP	10 days	Mon 04/04/11	Mon 18/04/11
2.2.7	Evoluir a SC (Solicitação de Compra) em paralelo	1 hr	Mon 14/03/11	Mon 14/03/11
2.2.8	Negociar a Compra dos Equipamentos	30 days	Thu 21/04/11	Wed 01/06/11
2.2.9	Aprovar a Compra no sistema, de acordo com o Chart of Approval	15 days	Mon 14/03/11	Mon 04/04/11
2.2.10	Comitment	2 hrs	Mon 04/04/11	Mon 04/04/11
2.2.11	Emitir o PO (Pedido de Compra)	0 hrs	Wed 01/06/11	Wed 01/06/11
2.2.12	Fim do Pacote Compra	0 hrs	Wed 01/06/11	Wed 01/06/11
2.3	Fim do Pacote Equipamentos	0 hrs	Wed 01/06/11	Wed 01/06/11
3	DESENHO & CONSTRUÇÃO	2696 hrs	Thu 02/06/11	Mon 17/09/12
3.1	Máquina de Usinar (GROB) #Operação 50	2696 hrs	Thu 02/06/11	Mon 17/09/12
3.1.1	Checar a Confirmação do Pedido pelo Fornecedor (CEPS)	1 hr	Thu 02/06/11	Thu 02/06/11
3.1.2	Desenvolver a parte Mecânica do Equipamento	60 days	Thu 02/06/11	Thu 25/08/11
3.1.3	Receber a Proposta do Fornecedor	10 days	Thu 11/08/11	Thu 25/08/11
3.1.4	Aprovar o Layout da parte Mecânica	5 days	Thu 25/08/11	Thu 01/09/11
3.1.5	Enviar as Normas de Padronização , para o fornecedor	4 hrs	Thu 01/09/11	Thu 01/09/11
3.1.6	Verificar e Aprovar o Protótipo Padronizado, pela Motor & Cia	30 days	Thu 01/09/11	Thu 13/10/11
3.1.7	Receber lista das peças (reposição/ manutenção)	30 days	Thu 01/09/11	Thu 13/10/11
3.1.8	Receber as Documentações de Produtividade e manutenção do Equipamento	15 days	Thu 13/10/11	Thu 03/11/11
3.1.9	Receber Manual Final com todas as Peças que compõe o Equipamento.	30 days	Thu 03/11/11	Thu 15/12/11

Cronograma

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

3.1.10	Finalizar a fabricação do Equipamento	60 days	Thu 15/12/11	Thu 08/03/12
3.1.11	Enviar peças para fazer os testes de Operação, no Fornecedor	1 day	Thu 08/03/12	Fri 09/03/12
3.1.12	Testar as máquinas , no fornecedor	20 days	Fri 09/03/12	Fri 06/04/12
3.1.13	Receber as peças testadas, para Aprovação na Motor & Cia	1 day	Fri 06/04/12	Mon 09/04/12
3.1.14	Aprovar as peças enviadas pelo fornecedor	5 days	Mon 09/04/12	Mon 16/04/12
3.1.15	Finalizar a Documentação do Equipamento	10 days	Mon 16/04/12	Mon 30/04/12
3.1.16	Solucionar os ultimos erros ou/e problemas	20 days	Mon 30/04/12	Mon 28/05/12
3.1.17	Desmontar e Embalar o Equipamento	2 days	Mon 28/05/12	Wed 30/05/12
3.1.18	Enviar para o Cliente o Equipamente	5 days	Wed 30/05/12	Wed 06/06/12
3.1.19	Receber o Equipamento na Planta	1 day	Wed 06/06/12	Thu 07/06/12
3.1.20	Iniciar Instalação da Máquina	0 hrs	Mon 17/09/12	Mon 17/09/12
3.1.21	Fim do Pacote Desenho & Construção (Máquina de Usinar)	0 hrs	Mon 17/09/12	Mon 17/09/12
3.2	Lavadora (HMM) #Operação 70	2696 hrs	Thu 02/06/11	Mon 17/09/12
3.2.1	Checar a Confirmação do Pedido pelo Fornecedor (CEPS)	1 hr	Thu 02/06/11	Thu 02/06/11
3.2.2	Desenvolver a parte Mecânica do Equipamento	60 days	Thu 01/09/11	Thu 24/11/11
3.2.3	Receber a Proposta do Fornecedor	10 days	Thu 10/11/11	Thu 24/11/11
3.2.4	Aprovar o Layout da parte Mecânica	5 days	Thu 24/11/11	Thu 01/12/11
3.2.5	Enviar as Normas de Padronização , para o fornecedor	4 hrs	Thu 01/12/11	Thu 01/12/11
3.2.6	Verficar e Aprovar o Protótipo Padronizado, pela Motor & Cia	30 days	Thu 01/12/11	Thu 12/01/12
3.2.7	Receber lista das peças (reposição/ manutenção)	30 days	Thu 01/12/11	Thu 12/01/12
3.2.8	Receber as Documentações de Produtividade e manutenção do Equipamento	15 days	Thu 12/01/12	Thu 02/02/12
3.2.9	Receber Manual Final com todas as Peças que compõe o Equipamento.	30 days	Thu 02/02/12	Thu 15/03/12
3.2.10	Finalizar a fabricação do Equipamento	60 days	Thu 15/03/12	Thu 07/06/12
3.2.11	Enviar peças para fazer os testes de Operação, no Fornecedor	1 day	Thu 07/06/12	Fri 08/06/12
3.2.12	Testar as máquinas , no fornecedor	20 days	Fri 08/06/12	Mon 09/07/12
3.2.13	Receber as peças testadas, para Aprovação na Motor & Cia	1 day	Mon 09/07/12	Tue 10/07/12
3.2.14	Aprovar as peças enviadas pelo fornecedor	5 days	Tue 10/07/12	Tue 17/07/12
3.2.15	Finalizar a Documentação do Equipamento	10 days	Tue 17/07/12	Tue 31/07/12
3.2.16	Solucionar os ultimos erros ou/e problemas	20 days	Tue 31/07/12	Tue 28/08/12

Cronograma

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

3.2.17	Desmontar e Embalar o Equipamento	2 days	Tue 28/08/12	Thu 30/08/12
3.2.18	Enviar para o Cliente o Equipamento	5 days	Thu 30/08/12	Thu 06/09/12
3.2.19	Receber o Equipamento na Planta	1 day	Thu 06/09/12	Fri 07/09/12
3.2.20	Iniciar Instalação da Máquina	0 hrs	Mon 17/09/12	Mon 17/09/12
3.2.21	Fim do Pacote Desenho & Construção (Lavadora)	0 hrs	Mon 17/09/12	Mon 17/09/12
3.3	Fim do Pacote Desenho & Construção	0 hrs	Mon 17/09/12	Mon 17/09/12
4	INSTALAÇÃO/ CAPABILIDADE	560 hrs	Tue 18/09/12	Wed 02/01/13
4.1	Máquina de Usinar (GROB) #Operação 50	560 hrs	Tue 18/09/12	Wed 02/01/13
4.1.1	Colocar o Pedido de Instalação	2 days	Tue 18/09/12	Wed 19/09/12
4.1.2	Checar Documentos de Segurança da Máquina	2 days	Thu 20/09/12	Fri 21/09/12
4.1.3	Desembalar o equipamento	4 hrs	Mon 24/09/12	Mon 24/09/12
4.1.4	Colocar o equipamento na Posição, onde será instalado, de acordo com o Layout.	4 hrs	Mon 24/09/12	Mon 24/09/12
4.1.5	Fazer a Ligação da Refrigeração	1 hr	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12
4.1.6	Fazer a Ligação do Ar Comprimido	1 hr	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12
4.1.7	Fazer a Ligação do Sistema de Exaustão	1 hr	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12
4.1.8	Fazer a Ligação da Energia	1 hr	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12
4.1.9	Conectar ao Ponto de IT	1 hr	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12
4.1.10	Configurar a Maquina (Setup)	2 hrs	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12
4.1.11	Construir/ Instalar Plataforma para o Operador	5 days	Tue 25/09/12	Wed 03/10/12
4.1.12	Disponibilizar Plataformas e Talhas para executar os testes	1 day	Tue 25/09/12	Wed 26/09/12
4.1.13	PROTAG	9 hrs	Tue 25/09/12	Wed 26/09/12
4.1.13.1	PROTAG PRETO (Posicionar)	2,25 hrs	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12
4.1.13.1.1	Posicionar, Ajustar e Nivelar Posição da Máquina	15 mins	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12
4.1.13.1.2	Checar se Todas as Partes estão presentes, de acordo com o manual da máquina	1 hr	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12
4.1.13.1.3	Checar se o Equipamento está Integro	15 mins	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12
4.1.13.1.4	Verificar se a Documentação de Instalação está OK	30 mins	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12
4.1.13.1.5	Realizar o Power Lockout no Equipamento	15 mins	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12
4.1.13.1.6	Fim do Pacote PROTAG Preto	0 hrs	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12
4.1.13.2	PROTAG BRANCO (Construção)	1,42 hrs	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12
4.1.13.2.1	Checar se as Utilidades foram devidamente instalado	30 mins	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12

Cronograma

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

4.1.13.2.2	Checar se os Símbolos ECPL foram instalados	10 mins	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12
4.1.13.2.3	Verificar se as Barreiras de Zona de Comissionamento estão erguidas	15 mins	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12
4.1.13.2.4	Verificar Utilidades	30 mins	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12
4.1.13.2.5	Fim do Pacote PROTAG Branco	0 hrs	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12
4.1.13.3	PROTAG ROSA (Comissionamento)	3 hrs	Tue 25/09/12	Wed 26/09/12
4.1.13.3.1	Remover barreiras de Segurança	1 hr	Tue 25/09/12	Wed 26/09/12
4.1.13.3.2	Verificar funcionalidade dos Dispositivos de Segurança	30 mins	Wed 26/09/12	Wed 26/09/12
4.1.13.3.3	Verificar se os Itens de Segurança de Aceitação (MAC) estão completos	1 hr	Wed 26/09/12	Wed 26/09/12
4.1.13.3.4	Verificar se existe pendência de Segurança em aberto	30 mins	Wed 26/09/12	Wed 26/09/12
4.1.13.3.5	Fim do Pacote PROTAG Rosa	0 hrs	Wed 26/09/12	Wed 26/09/12
4.1.13.4	PROTAG AMARELO (Capabilidade)	1,17 hrs	Wed 26/09/12	Wed 26/09/12
4.1.13.4.1	Checar se o Diagrama Final ELPC está feito	10 mins	Wed 26/09/12	Wed 26/09/12
4.1.13.4.2	Verificar a Aprovação Pré-Lauch	1 hr	Wed 26/09/12	Wed 26/09/12
4.1.13.4.3	Fim do Pacote PROTAG Amarelo	0 hrs	Wed 26/09/12	Wed 26/09/12
4.1.13.5	PROTAG VERDE (Produção)	1,17 hrs	Wed 26/09/12	Wed 26/09/12
4.1.13.5.1	Verificar todos se todos os itens de Segurança estão Prontos	1 hr	Wed 26/09/12	Wed 26/09/12
4.1.13.5.2	Liberar a máquina para Produção	10 mins	Wed 26/09/12	Wed 26/09/12
4.1.13.5.3	Fim do Pacote PROTAG Verde	0 hrs	Wed 26/09/12	Wed 26/09/12
4.1.14	Fim do Pacote PROTAG	0 hrs	Wed 26/09/12	Wed 26/09/12
4.1.15	Fazer algumas medições no Equipamento	4 days	Wed 26/09/12	Wed 03/10/12
4.1.16	Verificar o Autociclo da Automação Operante	10 days	Wed 03/10/12	Thu 18/10/12
4.1.17	Verificar o Autociclo da Máquina Operante	10 days	Thu 18/10/12	Thu 01/11/12
4.1.18	Receber amostra das Peças que serão testadas	1 day	Thu 01/11/12	Mon 05/11/12
4.1.19	Testar 5 peças	1 day	Mon 05/11/12	Tue 06/11/12
4.1.20	Realizar o Teste de Capabilidade da Máquina (Tryout)	15 days	Tue 06/11/12	Wed 28/11/12
4.1.21	Verificar tempo de troca de ferramentas (Manutenção)	15 days	Wed 28/11/12	Wed 19/12/12
4.1.22	Fim do Pacote Instalação/ Capabilidade (Máquina de Usinar)	0 hrs	Wed 02/01/13	Wed 02/01/13
4.2	Lavadora (HMM) #Operação 70	560 hrs	Tue 18/09/12	Wed 02/01/13
4.2.1	Colocar o Pedido de Instalação	2 days	Tue 18/09/12	Wed 19/09/12

Cronograma

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

4.2.2	Checar Documentos de Segurança da Máquina	2 days	Thu 20/09/12	Fri 21/09/12
4.2.3	Desembalar o equipamento	4 hrs	Mon 24/09/12	Mon 24/09/12
4.2.4	Colocar o equipamento na Posição, onde será instalado, de acordo com o Layout.	4 hrs	Mon 24/09/12	Mon 24/09/12
4.2.5	Fazer a Ligação da Refrigeração	1 hr	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12
4.2.6	Fazer a Ligação do Ar Comprimido	1 hr	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12
4.2.7	Fazer a Ligação do Sistema de Exaustão	1 hr	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12
4.2.8	Fazer a Ligação da Energia	1 hr	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12
4.2.9	Conectar ao Ponto de IT	1 hr	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12
4.2.10	Configurar a Máquina (Setup)	2 hrs	Tue 25/09/12	Tue 25/09/12
4.2.11	Construir/ Instalar Plataforma para o Operador	5 days	Tue 25/09/12	Wed 03/10/12
4.2.12	Disponibilizar Plataformas e Talhas para executar os testes	1 day	Tue 25/09/12	Wed 26/09/12
4.2.13	PROTAG	9 hrs	Wed 26/09/12	Thu 27/09/12
4.2.13.1	PROTAG PRETO (Posicionar)	2,25 hrs	Wed 26/09/12	Wed 26/09/12
4.2.13.1.1	Posicionar, Ajustar e Nivelar Posição da Máquina	15 mins	Wed 26/09/12	Wed 26/09/12
4.2.13.1.2	Checar se Todas as Partes estão presentes, de acordo com o manual da máquina	1 hr	Wed 26/09/12	Wed 26/09/12
4.2.13.1.3	Checar se o Equipamento está Integro	15 mins	Wed 26/09/12	Wed 26/09/12
4.2.13.1.4	Verificar se a Documentação de Instalação está OK	30 mins	Wed 26/09/12	Wed 26/09/12
4.2.13.1.5	Realizar o Power Lockout no Equipamento	15 mins	Wed 26/09/12	Wed 26/09/12
4.2.13.1.6	Fim do Pacote PROTAG Preto	0 hrs	Wed 26/09/12	Wed 26/09/12
4.2.13.2	PROTAG BRANCO (Construção)	1,42 hrs	Wed 26/09/12	Thu 27/09/12
4.2.13.2.1	Checar se as Utilidades foram devidamente instalado	30 mins	Wed 26/09/12	Wed 26/09/12
4.2.13.2.2	Checar se os Simbolos ECPL foram instalados	10 mins	Wed 26/09/12	Wed 26/09/12
4.2.13.2.3	Verificar se as Barreiras de Zona de Comissionamento estão erguidas	15 mins	Wed 26/09/12	Thu 27/09/12
4.2.13.2.4	Verificar Utilidades	30 mins	Thu 27/09/12	Thu 27/09/12
4.2.13.2.5	Fim do Pacote PROTAG Branco	0 hrs	Thu 27/09/12	Thu 27/09/12
4.2.13.3	PROTAG ROSA (Comissionamento)	3 hrs	Thu 27/09/12	Thu 27/09/12
4.2.13.3.1	Remover barreiras de Segurança	1 hr	Thu 27/09/12	Thu 27/09/12
4.2.13.3.2	Verificar funcionalidade dos Dispositivos de Segurança	30 mins	Thu 27/09/12	Thu 27/09/12
4.2.13.3.3	Verificar se os Itens de Segurança de	1 hr	Thu 27/09/12	Thu 27/09/12

Cronograma

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

	Aceitação (MAC) estão completos			
4.2.13.3.4	Verificar se existe pendência de Segurança em aberto	30 mins	Thu 27/09/12	Thu 27/09/12
4.2.13.3.5	Fim do Pacote PROTAG Rosa	0 hrs	Thu 27/09/12	Thu 27/09/12
4.2.13.4	PROTAG AMARELO (Capabilidade)	1,17 hrs	Thu 27/09/12	Thu 27/09/12
4.2.13.4.1	Checar se o Diagrama Final ELPC está feito	10 mins	Thu 27/09/12	Thu 27/09/12
4.2.13.4.2	Verificar a Aprovação Pré-Lauch	1 hr	Thu 27/09/12	Thu 27/09/12
4.2.13.4.3	Fim do Pacote PROTAG Amarelo	0 hrs	Thu 27/09/12	Thu 27/09/12
4.2.13.5	PROTAG VERDE (Produção)	1,17 hrs	Thu 27/09/12	Thu 27/09/12
4.2.13.5.1	Verificar todos se todos os itens de Segurança estão Prontos	1 hr	Thu 27/09/12	Thu 27/09/12
4.2.13.5.2	Liberar a máquina para Produção	10 mins	Thu 27/09/12	Thu 27/09/12
4.2.13.5.3	Fim do Pacote PROTAG Verde	0 hrs	Thu 27/09/12	Thu 27/09/12
4.2.14	Fim do Pacote PROTAG	0 hrs	Thu 27/09/12	Thu 27/09/12
4.2.15	Fazer algumas medições no Equipamento	4 days	Thu 27/09/12	Thu 04/10/12
4.2.16	Verificar o Autociclo da Automação Operante	10 days	Thu 04/10/12	Fri 19/10/12
4.2.17	Verificar o Autociclo da Máquina Operante	10 days	Fri 19/10/12	Mon 05/11/12
4.2.18	Receber amostra das Peças que serão testadas	1 day	Mon 05/11/12	Tue 06/11/12
4.2.19	Testar 5 peças	1 day	Tue 06/11/12	Wed 07/11/12
4.2.20	Realizar o Teste de Capabilidade da Máquina (Tryout)	15 days	Wed 07/11/12	Thu 29/11/12
4.2.21	Verificar tempo de troca de ferramentas (Manutenção)	15 days	Thu 29/11/12	Thu 20/12/12
4.2.22	Fim do Pacote Instalação/ Capabilidade (Lavadora)	0 hrs	Wed 02/01/13	Wed 02/01/13
4.3	Fim do Pacote Instalação/ Capabilidade	0 hrs	Wed 02/01/13	Wed 02/01/13
5	ENCERRAMENTO	496 hrs	Thu 03/01/13	Sat 30/03/13
5.1	Fazer alguns testes de Qualidade	20 days	Thu 03/01/13	Wed 30/01/13
5.2	Finalizar Padrão PSW	30 days	Thu 31/01/13	Wed 13/03/13
5.3	Cobrar Aprovação do PSW	10 days	Thu 14/03/13	Wed 27/03/13
5.4	Receber a Liberação da Máquina para Operar	1 day	Fri 29/03/13	Sat 30/03/13
5.5	Fim do Pacote Encerramento	0 hrs	Sat 30/03/13	Sat 30/03/13

Cronograma

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/____

3. Sequenciamento das Atividades

Task Name	Predecessors
MBA37112-FrancineRibeiroDaSilva	
GESTÃO DE PROJETOS	
Plano de Gerenciamento de Projetos	
Escopo	
Elaborar a Declaração de Escopo do projeto	
Elaborar EAP	4
Elaborar o Dicionário da EAP	5
Fim do Pacote Escopo	6
Tempo	
Elaborar o Cronograma	7
Fim do Pacote Tempo	9
Custo	
Elaborar o orçamento	10
Fim do Pacote Custo	12
Qualidade	
Elaborar o Plano de Gerenciamento da Qualidade	13
Fim do pacote Qualidade	15
Recursos Humanos	
Elaborar o Plano de Gerenciamento Pessoal	16
Elaborar a Matriz de responsabilidades	18
Fim do Pacote Recursos Humanos	19
Comunicações	
Relacionar as Partes Interessadas	20
Elaborar o Mapa das Comunicações	22
Elaborar a Matriz de Comunicação	23
Fim do Pacote Comunicações	24
Riscos	
Elaborar um Plano de Resposta a Riscos	25
Fim do Pacote Riscos	27
Aquisições	
Elaborar um Plano de Gerenciamento das Aquisições	28
Fim do Pacote Aquisições	30
Integração	
Elaborar um Plano Integrado de Mudanças	31
Fim do Pacote Integração	33

Cronograma

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

Reuniões	
Reunião de Kick Off	
Reunião de Avaliação de Equipe	
Reunião de Solicitação de Mudanças	
Reunião de Close Out	
Fim do Pacote Reuniões	230
Fim do Pacote Gestão de Projetos	236;34;31;28;25;20;16;13;10;7
EQUIPAMENTOS	
COTAÇÃO	
Fazer o RFQ (Request for Quotation)	
Aprovar o RFQ	240
Fim do Pacote Cotação	241
COMPRA	
Abrir uma SO (Solicitação de Orçamento)	241
Listar os possíveis Fornecedores	241;244SS
Receber as Cotações dos Fornecedores	245
Analisar Ofertas	246
Fazer o RECAP	247
Aprovar o RECAP	252
Evoluir a SC (Solicitação de Compra) em paralelo	248SS
Negociar a Compra dos Equipamentos	254FF
Aprovar a Compra no sistema, de acordo com o Chart of Approval	250
Commitement	252
Emitir o PO (Pedido de Compra)	253
Fim do Pacote Compra	254
Fim do Pacote Equipamentos	255
DESENHO & CONSTRUÇÃO	
Máquina de Usinar (GROB) #Operação 50	
Checar a Confirmação do Pedido pelo Fornecedor (CEPS)	256
Desenvolver a parte Mecânica do Equipamento	259
Receber a Proposta do Fornecedor	260FF
Aprovar o Layout da parte Mecânica	261
Enviar as Normas de Padronização , para o fornecedor	262
Verificar e Aprovar o Protótipo Padronizado, pela Motor & Cia	263
Receber lista das peças (reposição/ manutenção)	264FF
Receber as Documentações de Produtividade e manutenção do Equipamento	265
Receber Manual Final com todas as Peças que compõe o Equipamento.	266

Cronograma

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

Finalizar a fabricação do Equipamento	267
Enviar peças para fazer os testes de Operação, no Fornecedor	268
Testar as máquinas , no fornecedor	269
Receber as peças testadas, para Aprovação na Motor & Cia	270
Aprovar as peças enviadas pelo fornecedor	271
Finalizar a Documentação do Equipamento	272
Solucionar os ultimos erros ou/e problemas	273
Desmontar e Embalar o Equipamento	274
Enviar para o Cliente o Equipamente	275
Receber o Equipamento na Planta	276
Iniciar Instalação da Máquina	277
Fim do Pacote Desenho & Construção (Máquina de Usinar)	278
Lavadora (HMM) #Operação 70	
Checar a Confirmação do Pedido pelo Fornecedor (CEPS)	256
Desenvolver a parte Mecânica do Equipamento	281;262
Receber a Proposta do Fornecedor	282FF
Aprovar o Layout da parte Mecânica	283;262
Enviar as Normas de Padronização , para o fornecedor	284
Verficar e Aprovar o Protótipo Padronizado, pela Motor & Cia	285
Receber lista das peças (reposição/ manutenção)	286FF
Receber as Documentações de Produtividade e manutenção do Equipamento	287
Receber Manual Final com todas as Peças que compõe o Equipamento.	288
Finalizar a fabricação do Equipamento	289
Enviar peças para fazer os testes de Operação, no Fornecedor	290
Testar as máquinas , no fornecedor	291
Receber as peças testadas, para Aprovação na Motor & Cia	292
Aprovar as peças enviadas pelo fornecedor	293
Finalizar a Documentação do Equipamento	294
Solucionar os ultimos erros ou/e problemas	295
Desmontar e Embalar o Equipamento	296
Enviar para o Cliente o Equipamente	297
Receber o Equipamento na Planta	298
Iniciar Instalação da Máquina	299
Fim do Pacote Desenho & Construção (Lavadora)	300
Fim do Pacote Desenho & Construção	279FF;301FF
INSTALAÇÃO/ CAPABILIDADE	
Máquina de Usinar (GROB) #Operação 50	

Cronograma

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

Colocar o Pedido de Instalação	302
Checar Documentos de Segurança da Máquina	305
Desembalar o equipamento	306
Colocar o equipamento na Posição, onde será instalado, de acordo com o Layout.	307
Fazer a Ligação da Refrigeração	308
Fazer a Ligação do Ar Comprimido	308
Fazer a Ligação do Sistema de Exaustão	308
Fazer a Ligação da Energia	308
Conectar ao Ponto de IT	312
Configurar a Máquina (Setup)	309;310;311;312;313
Construir/ Instalar Plataforma para o Operador	314
Disponibilizar Plataformas e Talhas para executar os testes	314
PROTAG	
PROTAG PRETO (Posicionar)	
Posicionar, Ajustar e Nivelar Posição da Máquina	314
Checar se Todas as Partes estão presentes, de acordo com o manual da máquina	319
Checar se o Equipamento está Integro	320
Verificar se a Documentação de Instalação está OK	321
Realizar o Power Lockout no Equipamento	322
Fim do Pacote PROTAG Preto	323
PROTAG BRANCO (Construção)	
Checar se as Utilidades foram devidamente instalado	324
Checar se os Símbolos ECPL foram instalados	326
Verificar se as Barreiras de Zona de Comissionamento estão erguidas	327
Verificar Utilidades	328
Fim do Pacote PROTAG Branco	329
PROTAG ROSA (Comissionamento)	
Remover barreiras de Segurança	330
Verificar funcionalidade dos Dispositivos de Segurança	332
Verificar se os Itens de Segurança de Aceitação (MAC) estão completos	333
Verificar se existe pendência de Segurança em aberto	334
Fim do Pacote PROTAG Rosa	335
PROTAG AMARELO (Capabilidade)	
Checar se o Diagrama Final ELPC está feito	336
Verificar a Aprovação Pré-Launch	338
Fim do Pacote PROTAG Amarelo	339

Cronograma

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/____

PROTAG VERDE (Produção)	
Verificar todos se todos os itens de Segurança estão Prontos	340
Liberar a máquina para Produção	342
Fim do Pacote PROTAG Verde	343
Fim do Pacote PROTAG	344;340;336;330;324
Fazer algumas medições no Equipamento	345
Verificar o Autociclo da Automação Operante	346
Verificar o Autociclo da Máquina Operante	347
Receber amostra das Peças que serão testadas	348
Testar 5 peças	349
Realizar o Teste de Capacidade da Máquina (Tryout)	350
Verificar tempo de troca de ferramentas (Manutenção)	351
Fim do Pacote Instalação/ Capacidade (Máquina de Usinar)	352
Lavadora (HMM) #Operação 70	
Colocar o Pedido de Instalação	302
Checar Documentos de Segurança da Máquina	355
Desembalar o equipamento	356
Colocar o equipamento na Posição, onde será instalado, de acordo com o Layout.	357
Fazer a Ligação da Refrigeração	358
Fazer a Ligação do Ar Comprimido	358
Fazer a Ligação do Sistema de Exaustão	358
Fazer a Ligação da Energia	358
Conectar ao Ponto de IT	362
Configurar a Maquina (Setup)	359;360;361;362;363
Construir/ Instalar Plataforma para o Operador	364
Disponibilizar Plataformas e Talhas para executar os testes	364
PROTAG	
PROTAG PRETO (Posicionar)	
Posicionar, Ajustar e Nivelar Posição da Máquina	364;345
Checar se Todas as Partes estão presentes, de acordo com o manual da máquina	369
Checar se o Equipamento está Integro	370
Verificar se a Documentação de Instalação está OK	371
Realizar o Power Lockout no Equipamento	372
Fim do Pacote PROTAG Preto	373
PROTAG BRANCO (Construção)	
Checar se as Utilidades foram devidamente instalado	374
Checar se os Simbolos ECPL foram instalados	376

Cronograma

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

Verificar se as Barreiras de Zona de Comissionamento estão erguidas	377
Verificar Utilidades	378
Fim do Pacote PROTAG Branco	379
PROTAG ROSA (Comissionamento)	
Remover barreiras de Segurança	380
Verificar funcionalidade dos Dispositivos de Segurança	382
Verificar se os Itens de Segurança de Aceitação (MAC) estão completos	383
Verificar se existe pendência de Segurança em aberto	384
Fim do Pacote PROTAG Rosa	385
PROTAG AMARELO (Capabilidade)	
Checar se o Diagrama Final ELPC está feito	386
Verificar a Aprovação Pré-Lauch	388
Fim do Pacote PROTAG Amarelo	389
PROTAG VERDE (Produção)	
Verificar todos se todos os itens de Segurança estão Prontos	390
Liberar a máquina para Produção	392
Fim do Pacote PROTAG Verde	393
Fim do Pacote PROTAG	394;390;386;380;374
Fazer algumas medições no Equipamento	395
Verificar o Autociclo da Automação Operante	396
Verificar o Autociclo da Máquina Operante	397
Receber amostra das Peças que serão testadas	398
Testar 5 peças	399
Realizar o Teste de Capabilidade da Máquina (Tryout)	400
Verificar tempo de troca de ferramentas (Manutenção)	401
Fim do Pacote Instalação/ Capabilidade (Lavadora)	402
Fim do Pacote Instalação/ Capabilidade	403FF;353FF
ENCERRAMENTO	
Fazer alguns testes de Qualidade	404
Finalizar Padrão PSW	406
Cobrar Aprovação do PSW	407
Receber a Liberação da Máquina para Operar	408
Fim do Pacote Encerramento	409

Cronograma

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/____

4. Alocação de Recursos nas Atividades

Task Name	Resource Names
MBA37112-FrancineRibeiroDaSilva	
GESTÃO DE PROJETOS	
Plano de Gerenciamento de Projetos	
Escopo	
Elaborar a Declaração de Escopo do projeto	Francine
Elaborar EAP	Francine
Elaborar o Dicionário da EAP	Francine
Fim do Pacote Escopo	
Tempo	
Elaborar o Cronograma	Francine;Nelson
Fim do Pacote Tempo	
Custo	
Elaborar o orçamento	Nelson
Fim do Pacote Custo	
Qualidade	
Elaborar o Plano de Gerenciamento da Qualidade	Francine;Josias
Fim do pacote Qualidade	
Recursos Humanos	
Elaborar o Plano de Gerenciamento Pessoal	Francine;Nelson
Elaborar a Matriz de responsabilidades	Nelson;Francine
Fim do Pacote Recursos Humanos	
Comunicações	
Relacionar as Partes Interessadas	Francine
Elaborar o Mapa das Comunicações	Nelson
Elaborar a Matriz de Comunicação	Nelson
Fim do Pacote Comunicações	
Riscos	
Elaborar um Plano de Resposta a Riscos	Josias;Carlos;Nelson
Fim do Pacote Riscos	
Aquisições	
Elaborar um Plano de Gerenciamento das Aquisições	Nelson;Josias;Cleandro
Fim do Pacote Aquisições	
Integração	
Elaborar um Plano Integrado de Mudanças	Francine;Nelson;Josias;Carlos

Cronograma

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/____

Fim do Pacote Integração	
Reuniões	
Reunião de Kick Off	
Reunião de Avaliação de Equipe	
Reunião de Solicitação de Mudanças	
Reunião de Close Out	
Fim do Pacote Reuniões	
Fim do Pacote Gestão de Projetos	
EQUIPAMENTOS	
COTAÇÃO	
Fazer o RFQ (Request for Quotation)	Francine;Nelson
Aprovar o RFQ	Cleandro;Josias;Milton
Fim do Pacote Cotação	
COMPRA	
Abrir uma SO (Solicitação de Orçamento)	Francine
Listar os possíveis Fornecedores	Francine
Receber as Cotações dos Fornecedores	Cleandro;Francine;Josias
Analisar Ofertas	Milton;Cleandro;Francine;Nelson
Fazer o RECAP	Francine
Aprovar o RECAP	Milton;Cleandro
Evoluir a SC (Solicitação de Compra) em paralelo	Francine
Negociar a Compra dos Equipamentos	Compras;Milton
Aprovar a Compra no sistema, de acordo com o Chart of Approval	Milton;Cleandro;Compras
Commitement	Francine;Nelson;Compras
Emitir o PO (Pedido de Compra)	Compras;Lavadora[1];Máquina de Usinar[1]
Fim do Pacote Compra	
Fim do Pacote Equipamentos	
DESENHO & CONSTRUÇÃO	
Máquina de Usinar (GROB) #Operação 50	
Checar a Confirmação do Pedido pelo Fornecedor (CEPS)	Francine
Desenvolver a parte Mecânica do Equipamento	Josias;Cleandro
Receber a Proposta do Fornecedor	Fornecedor GROB
Aprovar o Layout da parte Mecânica	Josias;Cleandro;Milton
Enviar as Normas de Padronização , para o fornecedor	Josias
Verificar e Aprovar o Protótipo Padronizado, pela Motor & Cia	Cleandro;Josias;Milton
Receber lista das peças (reposição/ manutenção)	Fornecedor GROB
Receber as Documentações de Produtividade e manutenção do Equipamento	Fornecedor GROB

Cronograma

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

Receber Manual Final com todas as Peças que compõe o Equipamento.	Fornecedor GROB
Finalizar a fabricação do Equipamento	Fornecedor GROB
Enviar peças para fazer os testes de Operação, no Fornecedor	Josias;Carlos
Testar as máquinas , no fornecedor	Josias;Viagens
Receber as peças testadas, para Aprovação na Motor & Cia	Cleandro
Aprovar as peças enviadas pelo fornecedor	Cleandro;Leonardo;Milton
Finalizar a Documentação do Equipamento	Fornecedor GROB
Solucionar os ultimos erros ou/e problemas	Fornecedor GROB
Desmontar e Embalar o Equipamento	Fornecedor GROB
Enviar para o Cliente o Equipamente	Fornecedor GROB
Receber o Equipamento na Planta	Cleandro
Iniciar Instalação da Máquina	Josias;Leonardo
Fim do Pacote Desenho & Construção (Máquina de Usinar)	
Lavadora (HMM) #Operação 70	
Checar a Confirmação do Pedido pelo Fornecedor (CEPS)	Francine
Desenvolver a parte Mecânica do Equipamento	Carlos;Cleandro
Receber a Proposta do Fornecedor	Fornecedor HMM
Aprovar o Layout da parte Mecânica	Carlos;Cleandro;Milton
Enviar as Normas de Padronização , para o fornecedor	Carlos
Verficar e Aprovar o Protótipo Padronizado, pela Motor & Cia	Carlos;Cleandro;Milton
Receber lista das peças (reposição/ manutenção)	Fornecedor HMM
Receber as Documentações de Produtividade e manutenção do Equipamento	Fornecedor HMM
Receber Manual Final com todas as Peças que compõe o Equipamento.	Fornecedor HMM
Finalizar a fabricação do Equipamento	Fornecedor HMM
Enviar peças para fazer os testes de Operação, no Fornecedor	Carlos
Testar as máquinas , no fornecedor	Carlos;Viagens
Receber as peças testadas, para Aprovação na Motor & Cia	Cleandro
Aprovar as peças enviadas pelo fornecedor	Cleandro;Leonardo;Milton
Finalizar a Documentação do Equipamento	Fornecedor HMM
Solucionar os ultimos erros ou/e problemas	Fornecedor HMM
Desmontar e Embalar o Equipamento	Fornecedor HMM
Enviar para o Cliente o Equipamente	Fornecedor HMM
Receber o Equipamento na Planta	Carlos;Cleandro
Iniciar Instalação da Máquina	Carlos;Leonardo
Fim do Pacote Desenho & Construção (Lavadora)	
Fim do Pacote Desenho & Construção	
INSTALAÇÃO/ CAPABILIDADE	

Cronograma

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/____

Máquina de Usinar (GROB) #Operação 50	
Colocar o Pedido de Instalação	Josias
Checar Documentos de Segurança da Máquina	Leonardo
Desembalar o equipamento	Leonardo;Josias
Colocar o equipamento na Posição, onde será instalado, de acordo com o Layout.	Fornecedor GROB;Josias
Fazer a Ligação da Refrigeração	Josias
Fazer a Ligação do Ar Comprimido	Josias
Fazer a Ligação do Sistema de Exaustão	Josias
Fazer a Ligação da Energia	Josias
Conectar ao Ponto de IT	Josias
Configurar a Máquina (Setup)	Josias;Fornecedor GROB
Construir/ Instalar Plataforma para o Operador	
Disponibilizar Plataformas e Talhas para executar os testes	Cleandro
PROTAG	
PROTAG PRETO (Posicionar)	
Posicionar, Ajustar e Nivelar Posição da Máquina	Leonardo
Checar se Todas as Partes estão presentes, de acordo com o manual da máquina	Leonardo
Checar se o Equipamento está Integro	Leonardo
Verificar se a Documentação de Instalação está OK	Leonardo
Realizar o Power Lockout no Equipamento	Leonardo
Fim do Pacote PROTAG Preto	
PROTAG BRANCO (Construção)	
Checar se as Utilidades foram devidamente instalado	Leonardo
Checar se os Simbolos ECPL foram instalados	Leonardo
Verificar se as Barreiras de Zona de Comissionamento estão erguidas	Leonardo
Verificar Utilidades	Leonardo
Fim do Pacote PROTAG Branco	
PROTAG ROSA (Comissionamento)	
Remover barreiras de Segurança	Leonardo
Verificar funcionalidade dos Dispositivos de Segurança	Leonardo
Verificar se os Itens de Segurança de Aceitação (MAC) estão completos	Leonardo
Verificar se existe pendência de Segurança em aberto	Leonardo
Fim do Pacote PROTAG Rosa	
PROTAG AMARELO (Capabilidade)	
Checar se o Diagrama Final ELPC está feito	Leonardo
Verificar a Aprovação Pré-Launch	Leonardo

Cronograma

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/____

Fim do Pacote PROTAG Amarelo	
PROTAG VERDE (Produção)	
Verificar todos se todos os itens de Segurança estão Prontos	Leonardo
Liberar a máquina para Produção	Leonardo
Fim do Pacote PROTAG Verde	
Fim do Pacote PROTAG	
Fazer algumas medições no Equipamento	Josias;Fornecedor GROB
Verificar o Autociclo da Automação Operante	Josias;Fornecedor GROB
Verificar o Autociclo da Máquina Operante	Josias;Fornecedor GROB
Receber amostra das Peças que serão testadas	Cleandro
Testar 5 peças	Josias
Realizar o Teste de Capabilidade da Máquina (Tryout)	Josias;Fornecedor GROB
Verificar tempo de troca de ferramentas (Manutenção)	Josias;Fornecedor GROB
Fim do Pacote Instalação/ Capabilidade (Máquina de Usinar)	
Lavadora (HMM) #Operação 70	
Colocar o Pedido de Instalação	Carlos
Checar Documentos de Segurança da Máquina	Leonardo
Desembalar o equipamento	Leonardo;Carlos
Colocar o equipamento na Posição, onde será instalado, de acordo com o Layout.	Carlos;Fornecedor HMM
Fazer a Ligação da Refrigeração	Carlos
Fazer a Ligação do Ar Comprimido	Carlos
Fazer a Ligação do Sistema de Exaustão	Carlos
Fazer a Ligação da Energia	Carlos
Conectar ao Ponto de IT	Carlos
Configurar a Maquina (Setup)	Carlos;Fornecedor HMM
Construir/ Instalar Plataforma para o Operador	
Disponibilizar Plataformas e Talhas para executar os testes	Cleandro
PROTAG	
PROTAG PRETO (Posicionar)	
Posicionar, Ajustar e Nivelar Posição da Máquina	Leonardo
Checar se Todas as Partes estão presentes, de acordo com o manual da máquina	Leonardo
Checar se o Equipamento está Integro	Leonardo
Verificar se a Documentação de Instalação está OK	Leonardo
Realizar o Power Lockout no Equipamento	Leonardo
Fim do Pacote PROTAG Preto	
PROTAG BRANCO (Construção)	
Checar se as Utilidades foram devidamente instalado	Leonardo

Cronograma

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

Checar se os Símbolos ECPL foram instalados	Leonardo
Verificar se as Barreiras de Zona de Comissionamento estão erguidas	Leonardo
Verificar Utilidades	Leonardo
Fim do Pacote PROTAG Branco	
PROTAG ROSA (Comissionamento)	
Remover barreiras de Segurança	Leonardo
Verificar funcionalidade dos Dispositivos de Segurança	Leonardo
Verificar se os Itens de Segurança de Aceitação (MAC) estão completos	Leonardo
Verificar se existe pendência de Segurança em aberto	Leonardo
Fim do Pacote PROTAG Rosa	
PROTAG AMARELO (Capabilidade)	
Checar se o Diagrama Final ELPC está feito	Leonardo
Verificar a Aprovação Pré-Lauch	Leonardo
Fim do Pacote PROTAG Amarelo	
PROTAG VERDE (Produção)	
Verificar todos se todos os itens de Segurança estão Prontos	Leonardo
Liberar a máquina para Produção	Leonardo
Fim do Pacote PROTAG Verde	
Fim do Pacote PROTAG	
Fazer algumas medições no Equipamento	Carlos;Fornecedor HMM
Verificar o Autociclo da Automação Operante	Carlos;Fornecedor HMM
Verificar o Autociclo da Máquina Operante	Carlos;Fornecedor HMM
Receber amostra das Peças que serão testadas	Cleandro
Testar 5 peças	Carlos;Fornecedor HMM
Realizar o Teste de Capabilidade da Máquina (Tryout)	Carlos
Verificar tempo de troca de ferramentas (Manutenção)	Carlos;Fornecedor HMM
Fim do Pacote Instalação/ Capabilidade (Lavadora)	
Fim do Pacote Instalação/ Capabilidade	
ENCERRAMENTO	
Fazer alguns testes de Qualidade	Cleandro;Josias
Finalizar Padrão PSW	Francine;Nelson;Leonardo
Cobrar Aprovação do PSW	Cleandro;Milton
Receber a Liberação da Máquina para Operar	Milton;Cleandro;Francine;Josias
Fim do Pacote Encerramento	

Orçamentos

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/____

Uso do Recurso

Resource Name	Work
Unassigned	0 hrs
Francine	691 hrs
<i>Elaborar a Declaração de Escopo do projeto</i>	2 hrs
<i>Elaborar EAP</i>	24 hrs
<i>Elaborar o Dicionário da EAP</i>	8 hrs
<i>Elaborar o Cronograma</i>	16 hrs
<i>Elaborar o Plano de Gerenciamento da Qualidade</i>	40 hrs
<i>Elaborar o Plano de Gerenciamento Pessoal</i>	40 hrs
<i>Elaborar a Matriz de responsabilidades</i>	40 hrs
<i>Relacionar as Partes Interessadas</i>	8 hrs
<i>Elaborar um Plano Integrado de Mudanças</i>	40 hrs
<i>Fazer o RFQ (Request for Quotation)</i>	2 hrs
<i>Abrir uma SO (Solicitação de Orçamento)</i>	1 hr
<i>Listar os possíveis Fornecedores</i>	1 hr
<i>Receber as Cotações dos Fornecedores</i>	120 hrs
<i>Analisar Ofertas</i>	80 hrs
<i>Fazer o RECAP</i>	16 hrs
<i>Evoluir a SC (Solicitação de Compra) em paralelo</i>	1 hr
<i>Commitment</i>	2 hrs
<i>Checar a Confirmação do Pedido pelo Fornecedor (CEPS)</i>	1 hr
<i>Checar a Confirmação do Pedido pelo Fornecedor (CEPS)</i>	1 hr
<i>Finalizar Padrão PSW</i>	240 hrs
<i>Receber a Liberação da Máquina para Operar</i>	8 hrs
Milton	1.272 hrs
<i>Aprovar o RFQ</i>	24 hrs
<i>Analisar Ofertas</i>	80 hrs
<i>Aprovar o RECAP</i>	80 hrs
<i>Negociar a Compra dos Equipamentos</i>	240 hrs
<i>Aprovar a Compra no sistema, de acordo com o Chart of Approval</i>	120 hrs
<i>Aprovar o Layout da parte Mecânica</i>	40 hrs
<i>Verificar e Aprovar o Protótipo Padronizado, pela Motor & Cia</i>	240 hrs
<i>Aprovar as peças enviadas pelo fornecedor</i>	40 hrs
<i>Aprovar o Layout da parte Mecânica</i>	40 hrs
<i>Verificar e Aprovar o Protótipo Padronizado, pela Motor & Cia</i>	240 hrs
<i>Aprovar as peças enviadas pelo fornecedor</i>	40 hrs

Orçamentos

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/____

<i>Cobrar Aprovação do PSW</i>	80 hrs
<i>Receber a Liberação da Máquina para Operar</i>	8 hrs
Cleandro	2.112 hrs
<i>Elaborar um Plano de Gerenciamento das Aquisições</i>	16 hrs
<i>Aprovar o RFQ</i>	24 hrs
<i>Receber as Cotações dos Fornecedores</i>	120 hrs
<i>Analisar Ofertas</i>	80 hrs
<i>Aprovar o RECAP</i>	80 hrs
<i>Aprovar a Compra no sistema, de acordo com o Chart of Approval</i>	120 hrs
<i>Desenvolver a parte Mecânica do Equipamento</i>	480 hrs
<i>Aprovar o Layout da parte Mecânica</i>	40 hrs
<i>Verificar e Aprovar o Protótipo Padronizado, pela Motor & Cia</i>	116 hrs
<i>Receber as peças testadas, para Aprovação na Motor & Cia</i>	8 hrs
<i>Aprovar as peças enviadas pelo fornecedor</i>	40 hrs
<i>Receber o Equipamento na Planta</i>	8 hrs
<i>Desenvolver a parte Mecânica do Equipamento</i>	364 hrs
<i>Aprovar o Layout da parte Mecânica</i>	40 hrs
<i>Verificar e Aprovar o Protótipo Padronizado, pela Motor & Cia</i>	240 hrs
<i>Receber as peças testadas, para Aprovação na Motor & Cia</i>	8 hrs
<i>Aprovar as peças enviadas pelo fornecedor</i>	40 hrs
<i>Receber o Equipamento na Planta</i>	8 hrs
<i>Disponibilizar Plataformas e Talhas para executar os testes</i>	8 hrs
<i>Receber amostra das Peças que serão testadas</i>	8 hrs
<i>Disponibilizar Plataformas e Talhas para executar os testes</i>	8 hrs
<i>Receber amostra das Peças que serão testadas</i>	8 hrs
<i>Fazer alguns testes de Qualidade</i>	160 hrs
<i>Cobrar Aprovação do PSW</i>	80 hrs
<i>Receber a Liberação da Máquina para Operar</i>	8 hrs
Nelson	572 hrs
<i>Elaborar o Cronograma</i>	16 hrs
<i>Elaborar o orçamento</i>	16 hrs
<i>Elaborar o Plano de Gerenciamento Pessoal</i>	40 hrs
<i>Elaborar a Matriz de responsabilidades</i>	40 hrs
<i>Elaborar o Mapa das Comunicações</i>	20 hrs
<i>Elaborar a Matriz de Comunicação</i>	20 hrs
<i>Elaborar um Plano de Resposta a Riscos</i>	40 hrs
<i>Elaborar um Plano de Gerenciamento das Aquisições</i>	16 hrs
<i>Elaborar um Plano Integrado de Mudanças</i>	40 hrs
<i>Fazer o RFQ (Request for Quotation)</i>	2 hrs

Orçamentos

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/____

<i>Análisar Ofertas</i>	80 hrs
<i>Commitement</i>	2 hrs
<i>Finalizar Padrão PSW</i>	240 hrs
Josias	1.851 hrs
<i>Elaborar o Plano de Gerenciamento da Qualidade</i>	40 hrs
<i>Elaborar um Plano de Resposta a Riscos</i>	40 hrs
<i>Elaborar um Plano de Gerenciamento das Aquisições</i>	16 hrs
<i>Elaborar um Plano Integrado de Mudanças</i>	40 hrs
<i>Aprovar o RFQ</i>	24 hrs
<i>Receber as Cotações dos Fornecedores</i>	120 hrs
<i>Desenvolver a parte Mecânica do Equipamento</i>	480 hrs
<i>Aprovar o Layout da parte Mecânica</i>	40 hrs
<i>Enviar as Normas de Padronização , para o fornecedor</i>	4 hrs
<i>Verificar e Aprovar o Protótipo Padronizado, pela Motor & Cia</i>	240 hrs
<i>Enviar peças para fazer os testes de Operação, no Fornecedor</i>	8 hrs
<i>Testar as máquinas , no fornecedor</i>	160 hrs
<i>Iniciar Instalação da Máquina</i>	0 hrs
<i>Colocar o Pedido de Instalação</i>	16 hrs
<i>Desembalar o equipamento</i>	4 hrs
<i>Colocar o equipamento na Posição, onde será instalado, de acordo com o Layout.</i>	4 hrs
<i>Fazer a Ligação da Refrigeração</i>	1 hr
<i>Fazer a Ligação do Ar Comprimido</i>	1 hr
<i>Fazer a Ligação do Sistema de Exaustão</i>	1 hr
<i>Fazer a Ligação da Energia</i>	1 hr
<i>Conectar ao Ponto de IT</i>	1 hr
<i>Configurar a Maquina (Setup)</i>	2 hrs
<i>Fazer algumas medições no Equipamento</i>	32 hrs
<i>Verificar o Autociclo da Automação Operante</i>	80 hrs
<i>Verificar o Autociclo da Máquina Operante</i>	80 hrs
<i>Testar 5 peças</i>	8 hrs
<i>Realizar o Teste de Capabilidade da Máquina (Tryout)</i>	120 hrs
<i>Verificar tempo de troca de ferramentas (Manutenção)</i>	120 hrs
<i>Fazer alguns testes de Qualidade</i>	160 hrs
<i>Receber a Liberação da Máquina para Operar</i>	8 hrs
Carlos	1.499 hrs
<i>Elaborar um Plano de Resposta a Riscos</i>	40 hrs
<i>Elaborar um Plano Integrado de Mudanças</i>	40 hrs
<i>Enviar peças para fazer os testes de Operação, no Fornecedor</i>	8 hrs

Orçamentos

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/____

<i>Desenvolver a parte Mecânica do Equipamento</i>	480 hrs
<i>Aprovar o Layout da parte Mecânica</i>	40 hrs
<i>Enviar as Normas de Padronização , para o fornecedor</i>	4 hrs
<i>Verificar e Aprovar o Protótipo Padronizado, pela Motor & Cia</i>	240 hrs
<i>Enviar peças para fazer os testes de Operação, no Fornecedor</i>	8 hrs
<i>Testar as máquinas , no fornecedor</i>	160 hrs
<i>Receber o Equipamento na Planta</i>	8 hrs
<i>Iniciar Instalação da Máquina</i>	0 hrs
<i>Colocar o Pedido de Instalação</i>	16 hrs
<i>Desembalar o equipamento</i>	4 hrs
<i>Colocar o equipamento na Posição, onde será instalado, de acordo com o Layout.</i>	4 hrs
<i>Fazer a Ligação da Refrigeração</i>	1 hr
<i>Fazer a Ligação do Ar Comprimido</i>	1 hr
<i>Fazer a Ligação do Sistema de Exaustão</i>	1 hr
<i>Fazer a Ligação da Energia</i>	1 hr
<i>Conectar ao Ponto de IT</i>	1 hr
<i>Configurar a Máquina (Setup)</i>	2 hrs
<i>Fazer algumas medições no Equipamento</i>	32 hrs
<i>Verificar o Autociclo da Automação Operante</i>	80 hrs
<i>Verificar o Autociclo da Máquina Operante</i>	80 hrs
<i>Testar 5 peças</i>	8 hrs
<i>Realizar o Teste de Capabilidade da Máquina (Tryout)</i>	120 hrs
<i>Verificar tempo de troca de ferramentas (Manutenção)</i>	120 hrs
Leonardo	362 hrs
<i>Aprovar as peças enviadas pelo fornecedor</i>	40 hrs
<i>Iniciar Instalação da Máquina</i>	0 hrs
<i>Aprovar as peças enviadas pelo fornecedor</i>	40 hrs
<i>Iniciar Instalação da Máquina</i>	0 hrs
<i>Checar Documentos de Segurança da Máquina</i>	8 hrs
<i>Desembalar o equipamento</i>	4 hrs
<i>Posicionar, Ajustar e Nivelar Posição da Máquina</i>	0,25 hrs
<i>Checar se Todas as Partes estão presentes, de acordo com o manual da máquina</i>	1 hr
<i>Checar se o Equipamento está Integro</i>	0,25 hrs
<i>Verificar se a Documentação de Instalação está OK</i>	0,5 hrs
<i>Realizar o Power Lockout no Equipamento</i>	0,25 hrs
<i>Checar se as Utilidades foram devidamente instalado</i>	0,5 hrs
<i>Checar se os Símbolos ECPL foram instalados</i>	0,17 hrs

Orçamentos

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/____

Verificar se as Barreiras de Zona de Comissionamento estão erguidas	0,25 hrs
Verificar Utilidades	0,5 hrs
Remover barreiras de Segurança	1 hr
Verificar funcionalidade dos Dispositivos de Segurança	0,5 hrs
Verificar se os Itens de Segurança de Aceitação (MAC) estão completos	1 hr
Verificar se existe pendência de Segurança em aberto	0,5 hrs
Checar se o Diagrama Final ELPC está feito	0,17 hrs
Verificar a Aprovação Pré-Lauch	1 hr
Verificar todos se todos os itens de Segurança estão Prontos	1 hr
Liberar a máquina para Produção	0,17 hrs
Checar Documentos de Segurança da Máquina	8 hrs
Desembalar o equipamento	4 hrs
Posicionar, Ajustar e Nivelar Posição da Máquina	0,25 hrs
Checar se Todas as Partes estão presentes, de acordo com o manual da máquina	1 hr
Checar se o Equipamento está Integro	0,25 hrs
Verificar se a Documentação de Instalação está OK	0,5 hrs
Realizar o Power Lockout no Equipamento	0,25 hrs
Checar se as Utilidades foram devidamente instalado	0,5 hrs
Checar se os Símbolos ECPL foram instalados	0,17 hrs
Verificar se as Barreiras de Zona de Comissionamento estão erguidas	0,25 hrs
Verificar Utilidades	0,5 hrs
Remover barreiras de Segurança	1 hr
Verificar funcionalidade dos Dispositivos de Segurança	0,5 hrs
Verificar se os Itens de Segurança de Aceitação (MAC) estão completos	1 hr
Verificar se existe pendência de Segurança em aberto	0,5 hrs
Checar se o Diagrama Final ELPC está feito	0,17 hrs
Verificar a Aprovação Pré-Lauch	1 hr
Verificar todos se todos os itens de Segurança estão Prontos	1 hr
Liberar a máquina para Produção	0,17 hrs
Finalizar Padrão PSW	240 hrs
Viagens	
Testar as máquinas , no fornecedor	
Testar as máquinas , no fornecedor	
Compras	362 hrs
Negociar a Compra dos Equipamentos	240 hrs
Aprovar a Compra no sistema, de acordo com o Chart of Approval Commitment	120 hrs
Emitir o PO (Pedido de Compra)	2 hrs
	0 hrs

Orçamentos

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/____

Fornecedor GROB	1.894 hrs
<i>Receber a Proposta do Fornecedor</i>	80 hrs
<i>Receber lista das peças (reposição/ manutenção)</i>	240 hrs
<i>Receber as Documentações de Produtividade e manutenção do Equipamento</i>	120 hrs
<i>Receber Manual Final com todas as Peças que compõe o Equipamento.</i>	240 hrs
<i>Finalizar a fabricação do Equipamento</i>	480 hrs
<i>Finalizar a Documentação do Equipamento</i>	80 hrs
<i>Solucionar os ultimos erros ou/e problemas</i>	160 hrs
<i>Desmontar e Embalar o Equipamento</i>	16 hrs
<i>Enviar para o Cliente o Equipamente</i>	40 hrs
<i>Colocar o equipamento na Posição, onde será instalado, de acordo com o Layout.</i>	4 hrs
<i>Configurar a Maquina (Setup)</i>	2 hrs
<i>Fazer algumas medições no Equipamento</i>	32 hrs
<i>Verificar o Autociclo da Automação Operante</i>	80 hrs
<i>Verificar o Autociclo da Máquina Operante</i>	80 hrs
<i>Realizar o Teste de Capabilidade da Máquina (Tryout)</i>	120 hrs
<i>Verificar tempo de troca de ferramentas (Manutenção)</i>	120 hrs
Fornecedor HMM	1.782 hrs
<i>Receber a Proposta do Fornecedor</i>	80 hrs
<i>Receber lista das peças (reposição/ manutenção)</i>	240 hrs
<i>Receber as Documentações de Produtividade e manutenção do Equipamento</i>	120 hrs
<i>Receber Manual Final com todas as Peças que compõe o Equipamento.</i>	240 hrs
<i>Finalizar a fabricação do Equipamento</i>	480 hrs
<i>Finalizar a Documentação do Equipamento</i>	80 hrs
<i>Solucionar os ultimos erros ou/e problemas</i>	160 hrs
<i>Desmontar e Embalar o Equipamento</i>	16 hrs
<i>Enviar para o Cliente o Equipamente</i>	40 hrs
<i>Colocar o equipamento na Posição, onde será instalado, de acordo com o Layout.</i>	4 hrs
<i>Configurar a Maquina (Setup)</i>	2 hrs
<i>Fazer algumas medições no Equipamento</i>	32 hrs
<i>Verificar o Autociclo da Automação Operante</i>	80 hrs
<i>Verificar o Autociclo da Máquina Operante</i>	80 hrs
<i>Testar 5 peças</i>	8 hrs
<i>Verificar tempo de troca de ferramentas (Manutenção)</i>	120 hrs
Máquina de Usinar	1
<i>Emitir o PO (Pedido de Compra)</i>	1

Orçamentos

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/____

Lavadora	1
<i>Emitir o PO (Pedido de Compra)</i>	<i>1</i>

Orçamentos

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/____

Fluxo de Caixa

Cash Flow as of Fri 03/05/13
MBA37112-FrancineRibeiroDaSilva

	2nd Half	1st Half	2nd Half	1st Half
MBA37112-FrancineRibeiroDaSilva				
GESTÃO DE PROJETOS				
Plano de Gerenciamento de Projetos				
Reuniões				
Reunião de Kick Off				
Reunião de Avaliação de Equipe				
Reunião de Solicitação de Mudanças				
Reunião de Close Out				
Fim do Pacote Reuniões				
Fim do Pacote Gestão de Projetos				
EQUIPAMENTOS				
COTAÇÃO				
Fazer o RFQ (Request for Quotation)				
Aprovar o RFQ				
Fim do Pacote Cotação				
COMPRA				
Abrir uma SO (Solicitação de Orçamento)				
Listar os possíveis Fornecedores				
Receber as Cotações dos Fornecedores				
Analisar Ofertas				
Fazer o RECAP				
Aprovar o RECAP				
Evoluir a SC (Solicitação de Compra) em paralelo				
Negociar a Compra dos Equipamentos				
Aprovar a Compra no sistema, de acordo com o Chart of Approval				
Commitement				
Emitir o PO (Pedido de Compra)		R\$ 3.000.000,00		
Fim do Pacote Compra				
Fim do Pacote Equipamentos				
DESENHO & CONSTRUÇÃO				
Máquina de Usinar (GROB) #Operação 50				

Cash Flow as of Fri 03/05/13
MBA37112-FrancineRibeiroDaSilva

	2nd Half	1st Half	2nd Half	1st Half
Lavadora (HMM) #Operação 70				
Fim do Pacote Desenho & Construção				
INSTALAÇÃO/ CAPABILIDADE				
Máquina de Usinar (GROB) #Operação 50				
Lavadora (HMM) #Operação 70				
Fim do Pacote Instalação/ Capabilidade				
ENCERRAMENTO				
Total		R\$ 3.000.000,00		

Cash Flow as of Fri 03/05/13
MBA37112-FrancineRibeiroDaSilva

	1st Half	2nd Half	1st Half	2nd Half
MBA37112-FrancineRibeiroDaSilva				
GESTÃO DE PROJETOS				
Plano de Gerenciamento de Projetos				
Reuniões				
Reunião de Kick Off				
Reunião de Avaliação de Equipe				
Reunião de Solicitação de Mudanças				
Reunião de Close Out				
Fim do Pacote Reuniões				
Fim do Pacote Gestão de Projetos				
EQUIPAMENTOS				
COTAÇÃO				
Fazer o RFQ (Request for Quotation)				
Aprovar o RFQ				
Fim do Pacote Cotação				
COMPRA				
Abrir uma SO (Solicitação de Orçamento)				
Listar os possíveis Fornecedores				
Receber as Cotações dos Fornecedores				
Analisar Ofertas				
Fazer o RECAP				
Aprovar o RECAP				
Evoluir a SC (Solicitação de Compra) em paralelo				
Negociar a Compra dos Equipamentos				
Aprovar a Compra no sistema, de acordo com o Chart of Approval				
Commitement				
Emitir o PO (Pedido de Compra)				
Fim do Pacote Compra				
Fim do Pacote Equipamentos				
DESENHO & CONSTRUÇÃO				
Máquina de Usinar (GROB) #Operação 50				

Cash Flow as of Fri 03/05/13
MBA37112-FrancineRibeiroDaSilva

	1st Half	2nd Half	1st Half	2nd Half
Lavadora (HMM) #Operação 70				
Fim do Pacote Desenho & Construção				
INSTALAÇÃO/ CAPABILIDADE				
Máquina de Usinar (GROB) #Operação 50				
Lavadora (HMM) #Operação 70				
Fim do Pacote Instalação/ Capabilidade				
ENCERRAMENTO				
Total				

Cash Flow as of Fri 03/05/13
MBA37112-FrancineRibeiroDaSilva

	Total
MBA37112-FrancineRibeiroDaSilva	
GESTÃO DE PROJETOS	
Plano de Gerenciamento de Projetos	
Reuniões	
Reunião de Kick Off	
Reunião de Avaliação de Equipe	
Reunião de Solicitação de Mudanças	
Reunião de Close Out	
Fim do Pacote Reuniões	
Fim do Pacote Gestão de Projetos	
EQUIPAMENTOS	
COTAÇÃO	
Fazer o RFQ (Request for Quotation)	
Aprovar o RFQ	
Fim do Pacote Cotação	
COMPRA	
Abrir uma SO (Solicitação de Orçamento)	
Listar os possíveis Fornecedores	
Receber as Cotações dos Fornecedores	
Analisar Ofertas	
Fazer o RECAP	
Aprovar o RECAP	
Evoluir a SC (Solicitação de Compra) em paralelo	
Negociar a Compra dos Equipamentos	
Aprovar a Compra no sistema, de acordo com o Chart of Approval	
Commitement	
Emitir o PO (Pedido de Compra)	R\$ 3.000.000,00
Fim do Pacote Compra	
Fim do Pacote Equipamentos	
DESENHO & CONSTRUÇÃO	
Máquina de Usinar (GROB) #Operação 50	

Cash Flow as of Fri 03/05/13
MBA37112-FrancineRibeiroDaSilva

	Total
Lavadora (HMM) #Operação 70	
Fim do Pacote Desenho & Construção	
INSTALAÇÃO/ CAPABILIDADE	
Máquina de Usinar (GROB) #Operação 50	
Lavadora (HMM) #Operação 70	
Fim do Pacote Instalação/ Capabilidade	
ENCERRAMENTO	
Total	R\$ 3.000.000,00

Plano de Gerenciamento da Qualidade

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

1. Objetivo

O objetivo do Plano de Gerenciamento da Qualidade é garantir que a Motor & Cia atenda as normas ISO 9000/9001, na qual a empresa foi certificada, e atenda seus processos.

Os procedimentos da ISO não estão escritos nesse documento pois já fazem parte dos Procedimentos de qualidade da empresa.

Durante a execução do projeto que segue os procedimentos do PMI, que afirma “um projeto com qualidade é aquele concluído em conformidade com os requisitos, especificações e adequação ao uso”. Cabe ressaltar que o gerenciamento da qualidade do projeto deve ser direcionado tanto para os processos de gerenciamento do projeto quanto para o produto final do mesmo. Esses processos visam assegurar que o projeto será concluído com a qualidade desejada, obedecendo aos padrões utilizadas pela empresa, conforme descrição/ planejamento do projeto.

Os responsáveis pelo gerenciamento da Qualidade serão Josias Silva, engenheiro responsável pela linha do cabeçote e a Gerente de Projeto: Francine Ribeiro. Estes serão responsáveis pela definição de padrões e procedimentos que deverão ser atendidos.

2. Padrões e Política da Qualidade

A empresa segue os padrões de qualidade da ISO 9000/ 9001, a qual a mesma é certificada. Mas esse procedimentos fazem parte do procedimento de Qualidade da empresa.

No projeto existem padrões, procedimentos de qualidade que deve ser seguido no decorrer da execução do mesmo. Em cada etapa existe requisitos de qualidade que tem que ser estudado e atendido.

Plano de Gerenciamento da Qualidade

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

3. Requisitos da Qualidade

A seguir são listados os produtos e serviços do projeto, e seus requisitos de qualidade:

Produto/Serviço ou Aspecto Avaliado	Requisito	Critério de Aceitação	Método de Verificação
EQUIPAMENTOS (COTAÇÃO)	O processo de cotação está dentro do prazo estabelecido no projeto.	Os fornecedores têm que cotar dentro do prazo estabelecido pelo setor de Compras	Fazer follow up com fornecedor diariamente, marcar visitas técnicas, e esclarecer o que está sendo pedido.
EQUIPAMENTOS (COMPRA)	Os fornecedores que cotaram são credenciados na ISO 9000 e estão aptos a atender dentro das especificações da contratante.	O fornecedor tem que comprovar que é credenciado pela ISO.	Fazer uma triagem/ análise de competência nas empresas concorrentes, no processo licitante.

Plano de Gerenciamento da Qualidade

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

DESENHO/ CONSTRUÇÃO	Verificar o protótipo fabricado pelo fornecedor	O protótipo tem que estar dentro das Normas/ padrões estabelecidos pela contratante.	O Engenheiro responsável pela linha (Josias) deve entregar todos os procedimentos e normas de padronização para o fornecedor.
DESENHO/ CONSTRUÇÃO	Verificação das peças testadas no fornecedor	As peças deverão estar em conformidade com o processo já existente.	Necessário o envio das peças para que o fornecedor possa testar a máquina, de acordo com o procedimento estabelecido.
INSTALAÇÃO/ CAPABILIDADE	PROTAG	Os equipamentos tem que passar por todas as fases do PROTAG	Por ser uma fase obrigatória, o PROTAG é um requisito de Qualidade e Segurança, pois são normas, procedimentos cooperativos.

Plano de Gerenciamento da Qualidade

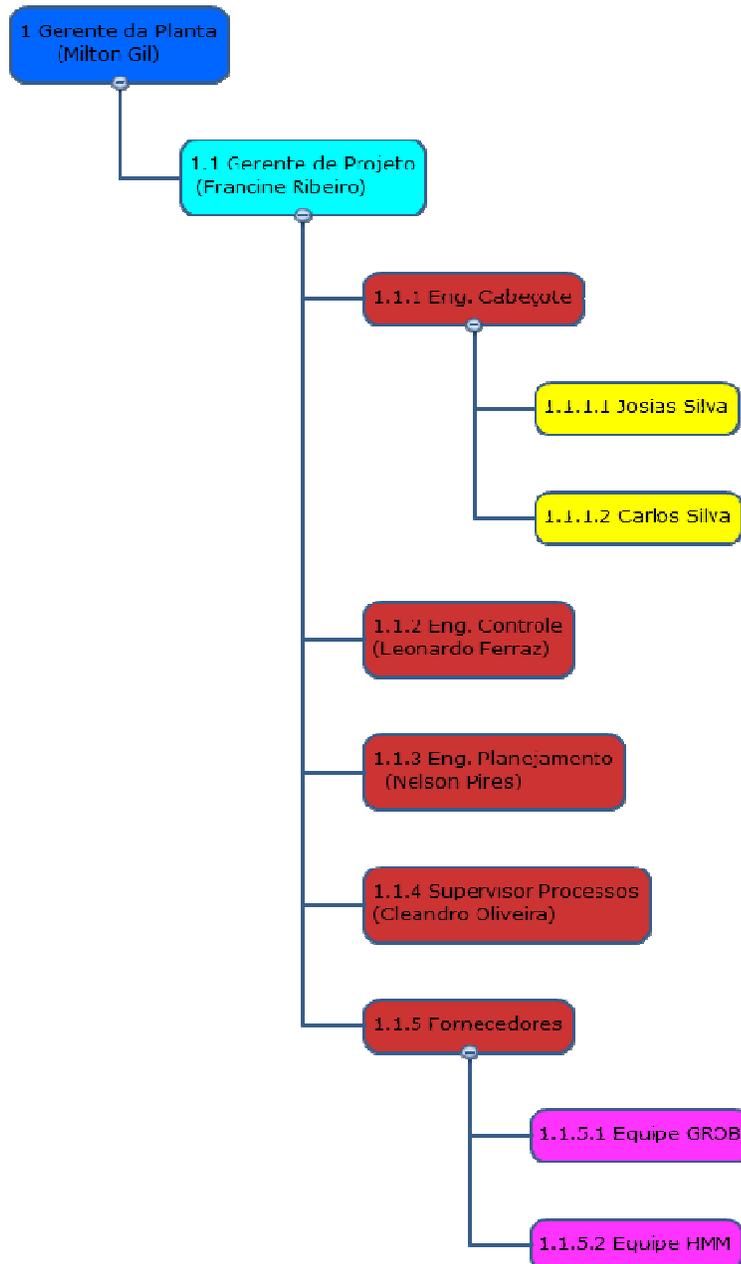
Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

INSTALAÇÃO/ CAPABILIDADE	Fazer algumas medições no Equipamento	Validar que os equipamentos irão produzir atendendo os parâmetros estabelecidos.	Verificação da programação da máquina, testes em peças, e calibração dos instrumentos de medição.
ENCERRAMENTO	Fazer alguns testes de Qualidade	As peças testadas tem que passar no testes de medição.	Verificar através do gauges (equipamento de medição) que as peças testadas estejam conforme, e seja liberada a Licença para Operação.

Plano de Gerenciamento de Pessoal

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	01
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

1. Organograma Preliminar



Plano de Gerenciamento de Pessoal

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	01
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

2. Relação da equipe do projeto

ID	NOME	CARGO/ PAPEL	CONTATO
1	Milton Gil	Gerente da Planta - Responsável pela planta em que está sendo implantada o projeto, e por toda comunicação da gerência para cima.	mgil@motorecia.com +55 71 3005-9672
1.1	Francine Ribeiro	Gerente de Projetos - Sucesso do projeto, para que ocorra dentro do prazo e custos estimados. Estabelecer a comunicação entre todas as áreas do projeto.	fribeiro@motorecia.com +55 71 3005-9685
1.1.1.1	Josias Silva	Engenheiro Responsável pelo Cabeçote - Plano de Qualidade e por todos os processos que envolvem o Centro de Usinagem.	jsilva@motorecia.com +55 71 3005-5111
1.1.1.2	Carlos Silva	Engenheiro do Cabeçote - Plano de Qualidade e por todos os processos que envolvem a Lavadora.	csilva@motorecia.com +55 71 3005-5113
1.1.2	Leonardo Ferraz	Engenheiro de Controle - Cumprir todos os procedimentos legais da fábrica.	lferraz@motorecia.com +55 71 3005-9645
1.1.3	Nelson Pires	Gerente de Planejamento - Controlar o andamento da execução do projeto.	npires@motorecia.com +55 71 3005-9634
1.1.4	Cleandro Oliveira	Supervisor de Processos - Validar o processo produtivo. Irá assegurar que os equipamentos estarão funcionando após a instalação.	coliveira@motorecia.com +55 71 3005-9633
1.1.5.1	Equipe GROB	Fornecedor - Garantir a qualidade e o funcionamento do produto do produto.	contato@grob.com +55 11 3355-8888
1.1.5.2	Equipe HMM	Fornecedor - Garantir a qualidade e o funcionamento do produto do produto.	contato@hmm.com +55 11 5656-9999

Plano de Gerenciamento de Pessoal

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	01
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

3. Necessidades de treinamento

Treinamento dos operadores que trabalharão nas máquinas instaladas, não faz parte do escopo do projeto.

Todo funcionário ou fornecedor tem que fazer o treinamento de integração antes de começar atividades, dentro do *site*. Pois existem procedimentos de segurança, ambiental, comportamento e regras que tem que ser seguidos por qualquer pessoa que esteja a trabalho no *site*.

Documentos Necessários para o qualquer pessoa que trabalhe na planta:

1. ASO (Atestado de Saúde Ocupacional) – Original e Cópia
2. Identificação Funcional (Crachá)
3. Ficha de Registro de Empregado ou Contrato como Sócio e/ou Procurador – 02 cópias e original
4. Cópia do Contrato de Trabalho ou da CTPS (Foto, Identificação e Contrato de Trabalho)
5. Formulário do anexo 6.3 com os dados requeridos

Roteiro para Integração de Funcionários

Apresentar os documentos relacionados acima, conforme roteiro abaixo:

- Controle de Contratadas
- Saúde Ocupacional - (71) 3195-9420
- Agendar Integração de Segurança com a TWA – Telefone (71) 3194-9407

Plano de Gerenciamento de Pessoal

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	01
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

- Após cumprir os três passos anteriores, requerer o crachá de acesso na Segurança Patrimonial.

4. Matriz de Responsabilidades

MAPA DE COMPETÊNCIAS

MOTOR & CIA

Revisado em Fev/2013

Seção/depto: Projetos técnicos

Responsável: Francine Ribeiro

PCT	EVENTOS	RECURSOS								
		Milton Gil	Francine Ribeiro	Cleandro Oliveira	Nelson Pires	Josias Silva	Carlos Silva	Leonardo Ferraz	Equipe GROB	Equipe HMM
GESTÃO	Escopo	C	R/A	I	I					
	Tempo	I	R	I	A	I	I	I		
	Custos	I	I	I	R/A					
	Qualidade	I	A		I	R	I			
	Recursos Humanos	I	A	C	R	I	I	I		
	Comunicações	I	A	I	R	I	I	I		
	Risco	C	I	I	R/A	R	R	I		
	Aquisição	C	C	R/A	R	R				
EQUIPAMENTOS	Cotação	I	R/A	R	I					
	Gerenciar Processo de Compras	C	R/A	C	I					
	Aprovações no Sistema	R	A	R	I					
DESENHO & CONSTRUÇÃO	Desenvolver o layout das Maquinas		I	C		R	R		R	R
	Enviar as Normas para os devidos Fornecedores		I	C				R/A		
	Fabricação da Maquina de Usinar			I	I	A			R	
	Fabricação da Lavadora			I	I		A			R
INSTALAÇÃO/ CAPABILIDADE	Documentos de Segurança e Controle	I	I	I	C			R/A		
	Instalação da Maquina de Usinar	I	I	I	I	A	C	I	R	
	Instalação da Lavadora	I	I	I	I	C	A	I		R
	PROTAG dos Equipamentos	I	I	I	C			R/A		
	Recebimento de Material/ Equipamento			R		I	I		I	I
ENCERRAMENTO	Testes	I	I	R/A	I	I	I	I		
	Validação e aprovação para o Equipamento Operar	R	A	R	I	I	I	I	I	I
	Recebimento de Libração de Operação	A	R	R	R	R	R	R	I	I

R - Responsável

A - Responsabilizado

C - Consultado

I - Informado

Plano de Gerenciamento de Comunicações

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	/ /

1. Relação das Partes Interessadas

ID	Parte interessada	Função e organização.	Responsabilidade no projeto	Telefone e-mail	Interesse no projeto
01	Cliente (Fernando Lofredo)	Gerente da Planta (Montadora Local)	Responsável por toda transação com a Motor & Cia, de fornecimento de motores.	Fernandolofredo@montalocal.com	O projeto da Motor & Cia ocorra dentro do prazo, para que não haja atrasos no lançamento do projeto da sua empresa.

Plano de Gerenciamento de Comunicações

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	/ /

ID	Parte interessada	Função e organização.	Responsabilidade no projeto	Telefone e-mail	Interesse no projeto
02	Francine Ribeiro	Gerente do Projeto (Motor & Cia)	Assegurar que o projeto cumpra suas metas, dentro do prazo e custos previstos. Responsável por toda comunicação referente ao projeto.	fribeiro@motorecia.com	O projeto seja finalizado dentro do prazo e custos previstos.
03	Milton Gil	Gerente da Planta (Motor & Cia)	Responsável pela liberação de toda documentação necessária para implantação do projeto a nível gerencial e presidencial.	mgil@motorecia.com	Que a fábrica seja referência em fabricação de motores depois do projeto finalizado. Atendendo seus clientes com qualidade e em maior escala.

Plano de Gerenciamento de Comunicações

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	/ /

ID	Parte interessada	Função e organização.	Responsabilidade no projeto	Telefone e-mail	Interesse no projeto
04	Fornecedores (GROB / HMM)	Gerentes e Engenheiros (GROB/ HMM)	Fornecer e fabricar a máquina de acordo com o planejado pelos engenheiros da Motor & Cia	contato@grob.com contato@hmm.com	Vender um produto de qualidade e que atenda as necessidades do cliente. Formar uma parceria em possíveis expansões da fábrica.
05	Equipe de planejamento	Gerentes e Engenheiros (Motor & Cia)	Responsáveis pela execução do projeto e planejamento e controle das tarefas estabelecidas previamente.	coliveira@motorecia.com npires@motorecia.com jsilva@motorecia.com csilva@motorecia.com lferraz@motorecia.com	São as pessoas responsáveis pela linha de produção do cabeçote, trabalharão numa linha, com tecnologia de ponta.

Plano de Gerenciamento de Comunicações

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__ / __ / __

2. Definição de Políticas

- O gerenciamento da comunicação do projeto será feita através de reuniões (presenciais ou via WeBex), emails, cartas, avisos e documentos.
- Ao final de toda reunião deverá ser encaminhado as atas, sobre o que foi discutido na mesma e quem participou ao Gerente do Projeto. O responsável pela confecção da ata será a pessoa que convocou a reunião daquele determinado setor.
- Serão realizadas reuniões semanais com cada área que envolve o projeto e reuniões mensais (Staff Meeting, Reuniões com o cliente, fornecedor) para que todas as pessoas que trabalham no projeto, tenham interação e saiba como está o andamento do mesmo.
- Todos os documento em geral produzidos e/ou recebidos, pela equipe de planejamento, deverá ser encaminhado para o Gerente de Projetos.
- Como o projeto da fábrica Motor & Cia está relacionado ao projeto da Montadora de veículos local (sua cliente), a principal ferramenta para atender as partes interessadas é informar o andamento do projeto , através de Relatórios Mensais. A confecção desse relatório mensal de Andamento do Projeto será feito pelo Gerente de Projeto, com ajuda de todas as áreas.
- O fuso de informação interna é feito principalmente por meio do email corporativo, programa de mensagens instantâneas (Communicator), servidor virtual , onde pode-se postar qualquer documento que se queira partilhar sobre o projeto (Share Point) e reuniões.

Plano de Gerenciamento de Comunicações

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__ / __ / __

- A Motor & Cia utiliza uma ferramenta que permite que seus funcionários, em todo o mundo, possam participar de reuniões online, através do Programa WebEx. Onde é possível ver as telas dos computadores dos participantes da reunião.
- Todos os documentos que envolverem procedimentos tem que estar redigidos na língua inglesa.
- A tabela de ocorrência das reuniões do projeto:

REUNIÕES	FREQUÊNCIA	OCORRÊNCIA
Kick Off	Semanal	Segunda
Avaliação de Equipe	Quinzenal	Terça
Solicitação de Mudanças	Mensal	Terça
Close Out	Semestral	Qualquer dia Útil

Plano de Gerenciamento de Comunicações

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	__ / __ / __

3. Mapa das Comunicações

ID Parte interessada	Documentos relacionados	Meio/Método	Frequência	Responsável (emissor)
Montadora Local (Cliente)	Apresentação de Status do Projeto	Reunião	Mensal	Gerente da Planta
Gerente da Planta	Relatório de Andamento	Email	Mensal	Gerente de Projetos
Gerente de Projetos	Project (Atualização)	Email	Semanal	Gerente de Planejamento
Gerente de Projetos	Atas Reuniões	Email	Sempre que houver reunião	Responsável pela convocação da reunião
Engenheiro Responsavel do cabeçote	Documentos de Building & Design	Email, Visita Técnica	Mensal	Fornecedores (GROB e HMM)
Gerente de Projetos	Documentos de Procedimentos e Cadastramento das Maquinas	Email, Carta	Sempre que for emitido	Engenheiro de Controle
Gerente de Projetos	Relatórios do Processo de Instalação e todo Documento que envolve as máquinas	Email, Reunião	Semanal	Engenheiros do cabeçote
Gerente de Projetos e Gerente da Planta	Definição de estratégias de operação,	Email, Reunião	Mensal	Supervisor de Processos

Plano de Gerenciamento de Comunicações

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	02
Aprovado por:		Data de aprovação:	/ /

	produtividade.			
--	----------------	--	--	--

Legenda:

1. **Parte interessada (destinatário):** <Diretores, Executivos, Gerentes Funcionais, Clientes, Gerente e Equipe do Projeto etc>
3. **Documentos relacionados:** <memorando, carta, boletim, aviso, documentos do projeto, relatos, ata de reunião etc >
4. **Meio ou método:** <reuniões; e-mail; intranet; canal virtual (sítio para divulgação de avisos, opiniões, propagandas; workshop) etc>
5. **Frequência:** <mensal, quinzenal, semanal, aleatória etc>
7. **Responsável (emissor):** <nome do responsável pela produção do documento ou informação>

Plano de Resposta aos Riscos

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	01
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

1 Identificação dos riscos

Nº Risco	Descrição do Risco	Probabilidade	Impacto	Ação
1	Nenhum fornecedor cotar a Solicitação de Orçamento (SO)	Média	Alto	Mitigar
2	Atraso na negociação entre Compras e Fornecedor	Alta	Alto	Mitigar
3	Preço dos equipamentos diretamente ligado ao valor do câmbio, podendo tornar o cumprimento do projeto inviável	Média	Alto	Transferir
4	Atraso na fabricação dos equipamentos	Alta	Alto	Mitigar
5	Quebra do equipamento durante o transporte	Alta	Alto	Mitigar
6	Avaliação do equipamento como não conforme. Documentação não aceita pelo Controller	Média	Alto	Mitigar

2 Respostas aos riscos

Nº Risco	Resposta planejada para o Risco
1	Fazer follow up com os fornecedores, para assegurar que estes cotem no prazo estipulado. Marcar visita técnica para explicar todo o procedimento e o que está sendo pedido, para que não haja atrasos na fase de cotação.
2	Fazer o follow up com Compras e o fornecedor, para que juntos entrem em comum acordo e fechem o Pedido o mais rápido possível, para não atrasar as outras etapas do projeto.
3	Cabe ao setor responsável decidir se será viável ou não dar continuidade com o projeto e se existe orçamento para isso.

Plano de Resposta aos Riscos

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	01
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

4	É de suma importância que haja uma comunicação fácil e eficaz entre o fornecedor e o cliente (Motor & Cia). Pois é através dessa comunicação que se resolverá problemas, principalmente relacionada a parte técnica. O engenheiro responsável pelo equipamento tem que acompanhar essa fabricação, para que a máquina esteja dentro dos padrões estabelecidos pela empresa.
5	Necessário informar a operadora logística responsável, sobre como proceder com o transporte do equipamento, e alertá-los quanto ao pagamento do seguro caso haja alguma avaria nas máquinas.
6	Necessário cumprimento de padrões e procedimento estabelecidos pela empresa, para que não haja não conformidade com a documentação das máquinas.

3 Responsáveis pelas atividades de gerenciamento de risco

Responsáveis pelas atividades de gerenciamento de riscos do projeto			
Nº Risco	Nome	Organização / Cargo	Telefone e E-mail
1	Francine Ribeiro	Gerente de Projeto	fribeiro@motorecia.com
2	Francine Ribeiro	Gerente de Projeto	fribeiro@motorecia.com
3	Milton Gil	Gerente da Planta	mgil@motorecia.com
4	Josias / Carlos	Eng. Cabeçote	jsilva@motorecia.com csilva@motorecia.com
5	Fornecedor GROB / HMM	Fornecedor	contato@grob.com contato@hmm.com
6	Leonardo Ferraz	Eng. De Controle	lferraz@motorecia.com

Plano de Gerenciamento de Aquisições

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	01
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/____

1 – Introdução

Esse plano tem como objetivo relatar as necessidades de trabalho requerido na instalação de de um centro de usinar e uma lavadora na linha do cabeçote , em uma fábrica de motores, bem como a aquisição desses equipamentos.

Não será feita nenhuma contratação de mão-de-obra, pois as pessoas que já trabalham na empresa participaram do projeto.

A empresa dispõe de um centro de custo para investimento. Foi usado dinheiro desse centro de custo para investir na aquisição de novos equipamentos, sendo um valor de aproximadamente R\$ 3.000.000,00 (três milhões de reais). Custos internos não serão considerados.

2 – Referência

Através do setor de Compras, teremos um processo licitatório, onde abriremos cotação com empresas que fabriquem e forneçam os produtos demandados. Esse processo seguirá os Procedimentos internos da Motor & Cia, com base na Lei nº 8.666.

3 – Descrição dos processos de gerenciamento das aquisições

O processo de Gerenciamento de Aquisições no projeto será feito por licitação, seguindo os procedimentos internos da empresa, com base na Lei nº 8.666 que estabelece normas gerais sobre licitações e contratos administrativos pertinentes a obra, serviços, compras, locação e etc.

Será aberta uma SO (Solicitação de Orçamento) pelo gerente de Projeto, após aprovação do RFQ (Request For Quotation), documento que formaliza o processo de Compras através do centro de Custo de Projetos. Nessa SO, o Gerente

Plano de Gerenciamento de Aquisições

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro	Versão:	01
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/____

juntamente com o setor de compras incluirá quais empresas irão participar desse processo licitatório.

Após o recebimento das cotações será feito uma análise de qualificações dos fornecedores, pois como se trata de um projeto grande é necessário que haja esse tipo de teste para saber se a empresa é qualificada para fabricação dos produtos requeridos.

Depois dessa triagem é feito a escolha da empresa que possui o menor preço e é qualificação para exercer o trabalho.

4 – Avaliação de fornecedores

Os fornecedores participaram de uma Análise de Qualificação, onde estes terão que vim a Motor & Cia, se apresentar, fazer uma visita técnica e atestar à proponente a confirmação de participação em outros projetos do tipo.

Os fornecedores devem atender as seguintes qualificações obrigatórias:

- Deverão apresentar , no mínimo 3 atestados de Capacidade Técnica;
- Deverão apresentar a certificação na ISO 9000;
- Ter no mínimo 5 anos de constituição;
- Histórico de entrega de outros projetos dessa envergadura.

5 – Responsabilidades no Gerenciamento das Aquisições

O processo de Gerenciamento de Aquisições será de responsabilidade do Gerente da Planta e do Gerente do Projeto, quanto aos aspectos técnicos. E quanto aos aspectos legais pelo Setor de Compras, onde será feito todas as negociações e procedimentos de contratação.

Plano Integrado de Mudança

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro da Silva	Versão:	01
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/____

Introdução

O Plano Integrado de Mudanças é uma orientação documentada para que o projeto seja executado de modo que seu desempenho futuro esperado fique de acordo com o Plano de Gerenciamento do Projeto.

O objetivo do processo de controle integrado de mudanças é centralizar as mudanças por meio do estabelecimento de um padrão. As mudanças podem se originar de um problema – neste caso a mudança é a resposta ao problema -, ou de uma demanda direta de alguma parte interessada.

O PMBOK descreve três tipos distintos de mudanças, mas não limita a elas, a saber:

- Ação corretiva – mudança que em bom português brasileiro tem o objetivo de “trazer o projeto de volta aos trilhos”, isto é, realinhar o desempenho futuro do projeto ao desempenho planejado.
- Ação preventiva – mudança com o foco no tratamento de um risco, ou seja, na redução da probabilidade ou do impacto negativo de um risco.
- Reparo de defeito – mudança com o foco de reparar um defeito em algum produto do projeto ou substituí-lo.

O importante é que a mudança sempre deve ser registrada formalmente, mesmo que demandada verbalmente. Normalmente, usa-se um documento chamado de Solicitação de Mudança (Change Request) para registrar/formalizar a mudança.

Solicitação de Mudança (SM)

Como todo projeto desde o primeiro dia de sua existência são “atacados por situações” que podem eventualmente resultar em mudanças. Foi estabelecido um

Plano Integrado de Mudança

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro da Silva	Versão:	01
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/____

fluxo que tem que ser seguido quando acontecer essas eventualidades , em que tenha que ter mudanças no escopo / planejamento do projeto.

Principalmente se tratando de Construção e Instalação de Máquinas no setor industrial, durante as fases de execução terão que haver algumas alterações / mudanças para que o projeto se adeque ao sistema industrial existente. Para qualquer tipo de mudança no escopo do layout das máquinas só os Engenheiros responsáveis pelos equipamentos, poderão fazer a Solicitação de mudança no projeto.

Esta solicitação será analisada e aprovada pelo Gerente do Projeto e pelo Gerente da Planta. Mudanças que não envolvem custos podem ter aprovação só do Gerente do Projeto, mas as que envolvem qualquer tipo de desembolso financeiro tem que passar e ser aprovado pelo Gerente da Planta.

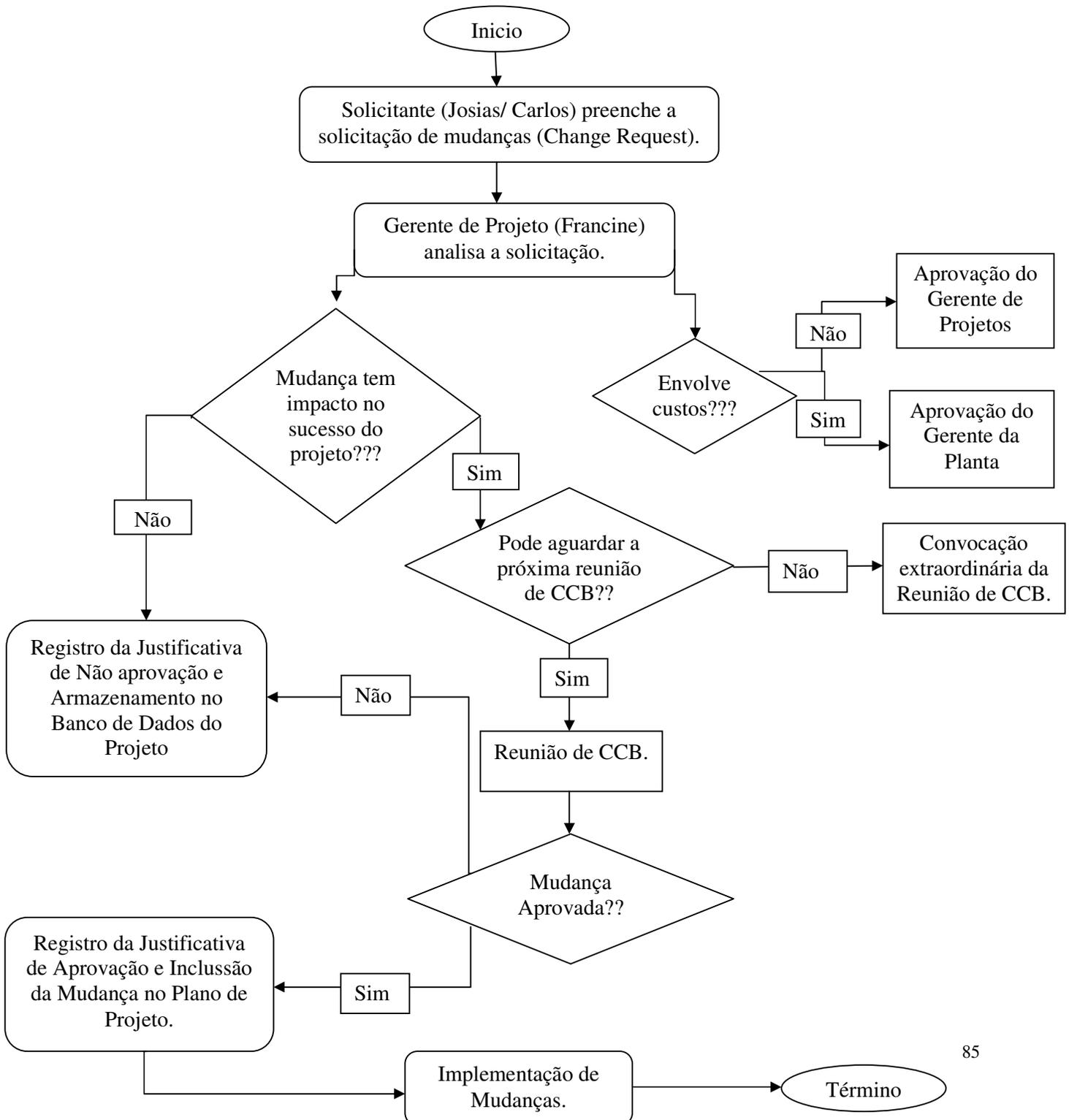
Sendo a Solicitação de mudança recusada ela deverá ser arquivada e não eliminada, pois em um outro momento ela poderá ser útil. Mesmo que não seja utilizada em um outro momento, certamente ela deverá ser resgatada no encerramento do projeto ou fase para ser utilizada como Lição aprendida.

Caso a Solicitação de mudança seja aprovada deverá ser salva uma nova linha de base no projeto. Em outras palavras, a mudança será incorporada no planejamento do projeto e, portanto, deverá ser executada.

Plano Integrado de Mudança

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro da Silva	Versão:	01
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

SISTEMA DE MONITORAMENTO (RASTREAMENTO)



Plano Integrado de Mudança

Projeto:	Instalação de duas máquinas (Centro de Usinagem e Lavadora) numa linha de Usinagem de Cabeçote de Motores.		
Elaborado por:	Francine Ribeiro da Silva	Versão:	01
Aprovado por:		Data de aprovação:	__/__/__

Empresa/ Órgão: <nome>	
Solicitação de Mudança nº __/__/__	
Projeto:	
Solicitado por:	Ramal:
Descrição da mudança solicitada:	
Justificativa:	
Data:	Assinatura:
Nome:	
PARECER DO GERENTE DO PROJETO	
Impactos identificados:	
No cronograma -	
No custo -	
Na qualidade -	
Em outros projetos -	
Data:	Assinatura :
Nome:	
PARECER DO AUTORIZADOR	
Aprovação ()	Rejeição ()
Observações:	
Data:	Assinatura:

REFERENCIAS

PROJECT MANAGEMENT INSTITUTE. **Um guia do conhecimento em gerenciamento de projetos:** guia PMBOK. 4. ed. Pennsylvania , 2008.

VARGAS, Ricardo Viana. **Manual prático do plano de projeto:** utilizando o PMBOK® guide - 4th ed . 4. ed. Rio de Janeiro: Brasport, 2009.

NOCÊRA, Rosaldo de Jesus. **Gerenciamento de projetos:** abordagem prática para o dia a dia do gerente de projetos. [S. l.]: RJN Publicações, [201?].