

Linhas Produção	1. PCIP		2. Real		3. C/ rendimentos		4. C/ mudanças		5. C/ manutenção	6. C/ água		7. FINAL
	Capacidade nominal teórica		Capacidade nominal real		η Linhas real	Cap. instalada real litros/24H	Horas disponíveis	Cap. instalada prática litros/24H	Cap. instalada prática c/manut. Litros/24H	Capacidade instalada final litros/24H		Capacidade instalada final ton.XC/ dia
	Emb./hora	Litros/24H	Emb./Hora	Litros/24H								
Linha PET 01 (gfa 2,0L)	9 750	468 000	6 250	300 000	95%	285 000	19,6	232 750	209 475			
Linha PET 02 (gfa 1.5L)	36 667	1 320 000	10 875	391 500	97%	379 755	20,7	327 539	294 785			
Linha TET (pac.0,25)												
Linha TET 1,0 (pac.1L)												
Linha LATAS 01 (lata 0,33)	68 000	538 560	32 500	257 400	100%	257 400	20,4	218 790	196 911			
Linha LATAS 02 (lata 0,33)	90 000	712 800	39 375	311 850	100%	311 850	20,4	265 073	238 565			
Linha VTP 01 (gf. 0,25)	25 000	150 000	14 125	84 750	97%	82 208	18	61 656	55 490			
Linha VTR 03 (gf.0,25)	51 900	311 400	19 375	116 250	92%	106 950	18	80 213	72 191			
Linha VTP 06 (gf.0,2)												
Linha BIB (saco 10L)	120	28 800	95	22 800	100%	22 800	22,4	21 280	19 152			
Linha Barris/dia												
Linha de Tanquetas	1080	466 560	135	58 320	97%	56 570	8	18 857	16 971			
<b>Capacidade</b>		<b>3 996 120</b>		<b>1 542 870</b>		<b>1 502 533</b>		<b>1 226 156</b>	<b>1 103 541</b>	<b>1 374 000</b>		<b>275</b>

Capacidade nominal teórica (PCIP)	(valor de referência de catálogo dos fabricantes das enchedoras)
Capacidade nominal real (Real)	(considerado no cálculo dos rendimentos das linhas, corresponde à capacidade no conjunto de equipamentos das linhas)
Capacidade instalada real	(calculado com base na capacidade nominal real e nos rendimentos η apurados em situação de produção)
Capacidade instalada prática	(retirando tempo mudança (CIP+Set up) – ver quadro ① de cálculo)
Capacidade instalada prática	(retirando tempo p/a manutenção preventiva planeada + não planeada - 10%)
Capacidade instalada final (litros PA)	(considerando o nº de dias de produção semanal dada a disponibilidade água – ver quadro ② e quadro ③ de cálculo)
Capacidade instalada final (tons XC PA)	(considerando XC= 1/6 Produto Acabado e d <sub>XC</sub> =1,2)

QUADRO ①								QUADRO ②		
LINHAS	Horas CIP	Horas set-up	Total CIP + set-up	nºmudanc/ semana	nºmudanc. / 24 Horas	Horas paragem /24 horas	Horas disponíveis / 24 horas	Cálculo produção vs disponibilidade água		
Linha PET 01	3	2,5	5,5	4	0,8	4,4	19,6	Litros bebida /dia	1 103 541	
Linha PET 02	3	2,5	5,5	3	0,6	3,3	20,7	a. Água p/a 1 dia produção	2 207 081	Ratio 1:2,0
Linha TET 0,25L								b. Água semanal disponível	19 236 000	(7 x 2.748.000 / dia)
Linha TET 1,0L								c. Nº dias produção/semana	8,72	(19.236.000 / 2.207.081)
Linha LATAS 01	3	3	6	3	0,6	3,6	20,4	d. % Capacidade semanal	124,51%	(8,72/ 7)
Linha LATAS 02	3	3	6	3	0,6	3,6	20,4			
Linha VTP 13	3	3	6	5	1	6	18			
Linha VTR 12	3	3	6	5	1	6	18			
Linha VTP 07								<b>Cálculo capacidade final produção</b>		
Linha BIB	3	1	4	2	0,4	1,6	22,4	Capacidade instalada final	<b>1 374 000</b>	(1.374.000 x 1,2451)
Linha Barris								Capacidade instalada XC	<b>275</b>	(1.374,000/ 6 x 1,2)
Linha Tanquetas	3	8	11	2	0,4	16	8			