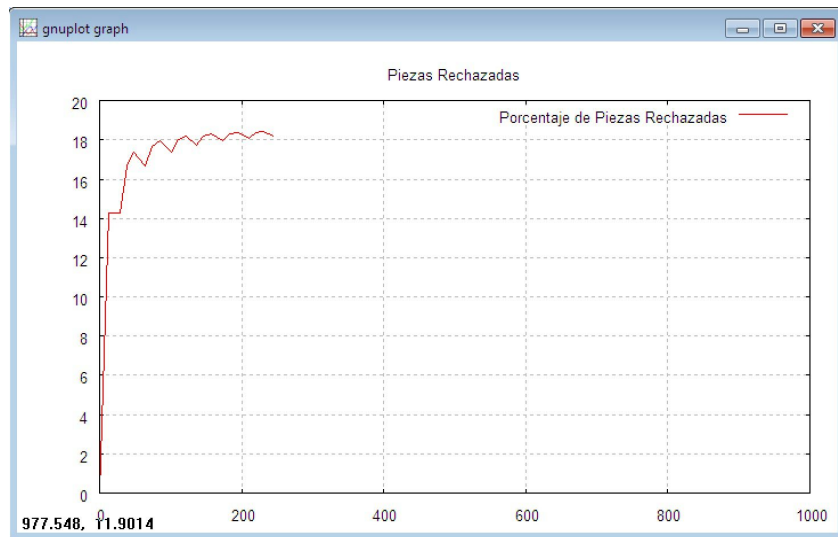


Análisis de las Simulaciones

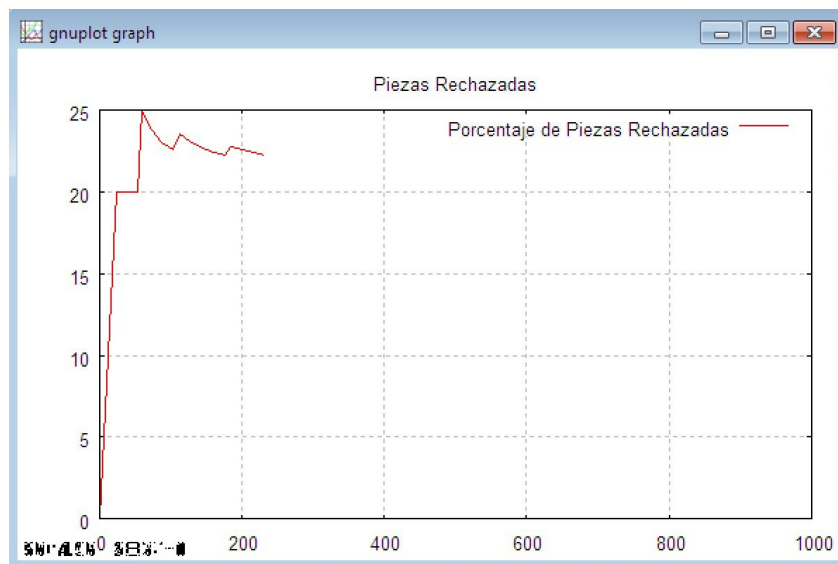
Caso 3:

Para este caso en particular, lo que hicimos fue realizar una simulación cambiando los parámetros t_{mov} por el valor 0.05 (en las dos mesas), longitud de cinta l igual a 2, velocidad de cinta V_c igual a 9 y por último parámetro de la distribución lambda del generador por 0.1, lo cual nos arrojó como puede verse en el gráfico no más del 20% de piezas rechazadas.



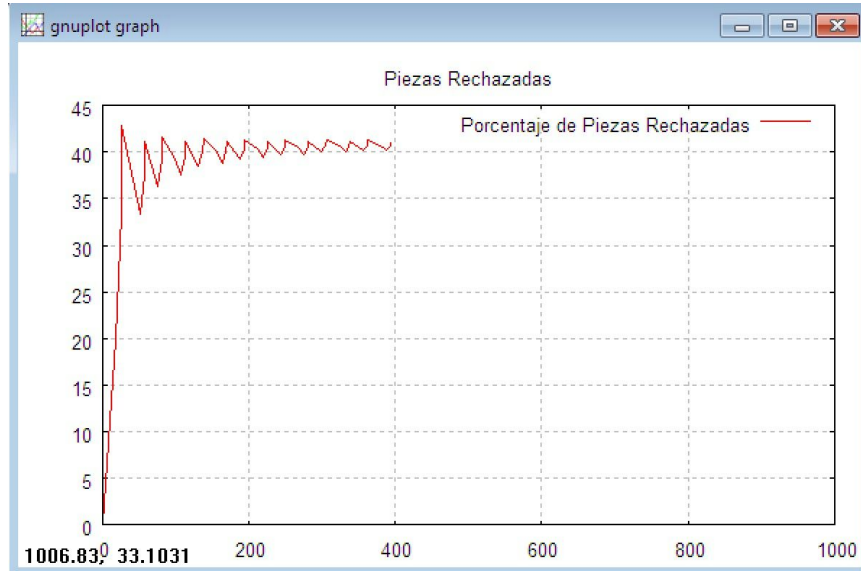
Caso 2:

Para el siguiente caso decidimos cambiar los parámetros por defecto con los siguientes valores, $t_{mov} = 0.005$, distribución $\lambda = 15$, longitud de cinta $l = 2$, velocidad la cual se mueve la cinta $V_c = 9$, obteniendo como resultado un mayor porcentaje de rechazos, en relación al caso 3 mencionado anteriormente.



Caso 4:

Para esta caso en particular decidimos probar con un t_{mov} igual a 0.5 mucho menor a lo que lo veníamos haciendo, una longitud de cinta igual a $l = 9$, y una velocidad la cual se mueve la cinta igual a $V_c = 2$, obtuvimos como resultado una mayor proporción de rechazos, aproximadamente más del 43%.



Conclusión: Sacamos la conclusión de que no solo alcanza con disminuir la longitud de la cinta y acelerar la velocidad de movimientos de las mesas, sino más bien cambiar el brazo por uno brazo más rápido aún, de lo que se definió por defecto.