**Simulación de sistemas de espera**

Una máquina procesa dos tipos de piezas: 40% son piezas tipo 1 y 60% son piezas tipo 2. El tiempo entre llegadas de ambas es de 6 minutos y sigue una distribución exponencial. La pieza 1 tarde en ser procesada un tiempo con distribución triangular con parámetros a=2, b=3 y c=4 minutos. El tiempo de proceso de la pieza 2 es triangular con parámetros a=1, b=4 y c=7 minutos. Desarrollar un modelo de simulación para calcular el tiempo promedio de espera de los artículos, tiempo promedio que la máquina está ociosa y la utilización de la máquina. Usa una simulación con 5000 experimentos.

Simulación Maquinaria

Espera promedio de piezas: 0.43 min

Uso promedio de máquina: 3.62 min

Ocio promedio de máquina: 2.39 min