

## ■ RESUMO DA SIMULAÇÃO ■

Modelos produzidos por perna:

- Perna 1: 125 modelos
- Perna 2: 26 modelos

■ N° de operadores por perna:

- Perna 1: 17 operadores
- Perna 2: 11 operadores

■ Tempo médio de produção por modelo:

- Perna 1: 151.68 minutos
- Perna 2: 223.35 minutos

■ Tempo médio de ocupação por posto:

- Perna 1: 71.84 minutos
- Perna 2: 72.95 minutos

■ Takt time real (tempo disponível / produção):

- Perna 1: 6.72 minutos
- Perna 2: 32.31 minutos