

■ RESUMO DA SIMULAÇÃO ■

Modelos produzidos por perna:

- Perna 1: 78 modelos
- Perna 2: 35 modelos

■ N° de operadores por perna:

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

■ Tempo médio de produção por modelo:

- Perna 1: 205.31 minutos
- Perna 2: 228.72 minutos

■ Tempo médio de ocupação por posto:

- Perna 1: 63.42 minutos
- Perna 2: 84.40 minutos

■ Takt time real (tempo disponível / produção):

- Perna 1: 10.77 minutos
- Perna 2: 24.00 minutos