

## ■ RESUMO DA SIMULAÇÃO ■

Modelos produzidos por perna:

- Perna 1: 74 modelos
- Perna 2: 36 modelos

■ N° de operadores por perna:

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

■ Tempo médio de produção por modelo:

- Perna 1: 201.02 minutos
- Perna 2: 220.56 minutos

■ Tempo médio de ocupação por posto:

- Perna 1: 59.33 minutos
- Perna 2: 83.78 minutos

■ Takt time real (tempo disponível / produção):

- Perna 1: 11.35 minutos
- Perna 2: 23.33 minutos