

■ RESUMO DA SIMULAÇÃO ■

Modelos produzidos por perna:

- Perna 1: 82 modelos
- Perna 2: 30 modelos

■ N° de operadores por perna:

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

■ Tempo médio de produção por modelo:

- Perna 1: 203.99 minutos
- Perna 2: 267.05 minutos

■ Tempo médio de ocupação por posto:

- Perna 1: 65.66 minutos
- Perna 2: 84.31 minutos

■ Takt time real (tempo disponível / produção):

- Perna 1: 10.24 minutos
- Perna 2: 28.00 minutos