

## ■ RESUMO DA SIMULAÇÃO ■

Modelos produzidos por perna:

- Perna 1: 57 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: 246.97 minutos
- Perna 2: 262.65 minutos

■ Tempo médio de ocupação por posto:

- Perna 1: 56.30 minutos
- Perna 2: 86.27 minutos

■ Takt time real (tempo disponível / produção):

- Perna 1: 14.74 minutos
- Perna 2: 28.00 minutos