

■ RESUMO DA SIMULAÇÃO ■

Modelos produzidos por perna:

- Perna 1: 59 modelos
- Perna 2: 29 modelos

■ N° de operadores por perna:

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

■ Tempo médio de produção por modelo:

- Perna 1: 280.99 minutos
- Perna 2: 243.96 minutos

■ Tempo médio de ocupação por posto:

- Perna 1: 67.95 minutos
- Perna 2: 79.54 minutos

■ Takt time real (tempo disponível / produção):

- Perna 1: 14.24 minutos
- Perna 2: 28.97 minutos