

■ RESUMO DA SIMULAÇÃO ■

Modelos produzidos por perna:

- Perna 1: 124 modelos
- Perna 2: 23 modelos

■ N° de operadores por perna:

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

■ Tempo médio de produção por modelo:

- Perna 1: 156.17 minutos
- Perna 2: 209.80 minutos

■ Tempo médio de ocupação por posto:

- Perna 1: 73.42 minutos
- Perna 2: 64.18 minutos

■ Takt time real (tempo disponível / produção):

- Perna 1: 6.77 minutos
- Perna 2: 36.52 minutos