

■ RESUMO DA SIMULAÇÃO ■

Modelos produzidos por perna:

- Perna 1: 120 modelos
- Perna 2: 28 modelos

■ N° de operadores por perna:

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

■ Tempo médio de produção por modelo:

- Perna 1: 158.90 minutos
- Perna 2: 208.37 minutos

■ Tempo médio de ocupação por posto:

- Perna 1: 72.55 minutos
- Perna 2: 72.29 minutos

■ Takt time real (tempo disponível / produção):

- Perna 1: 7.00 minutos
- Perna 2: 30.00 minutos