

■ RESUMO DA SIMULAÇÃO ■

Modelos produzidos por perna:

- Perna 1: 123 modelos
- Perna 2: 27 modelos

■ N° de operadores por perna:

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

■ Tempo médio de produção por modelo:

- Perna 1: 154.82 minutos
- Perna 2: 222.11 minutos

■ Tempo médio de ocupação por posto:

- Perna 1: 72.74 minutos
- Perna 2: 74.86 minutos

■ Takt time real (tempo disponível / produção):

- Perna 1: 6.83 minutos
- Perna 2: 31.11 minutos