

Exemplo:

Os itens passam pelas seguintes operações de fabricação, cadastradas no **MAN10243 – Tempos dos processos**:

| PRODUTO | OPERACAO | ARRANJO | CENTRO CUSTO | TEMPO UNITÁRIO |
|----------|----------|---------|--------------|----------------|
| CAMISETA | RECORTAR | RECOR | 0301 | 0,20 h. |
| | COSTURAR | COST | 0302 | 0,30 h. |
| CUECA | RECORTAR | RECOR | 0301 | 0,10 h. |
| | COSTURAR | COST | 0302 | 0,10 h. |
| REGATA | RECORTAR | RECOR | 0301 | 0,15 h. |
| | COSTURAR | COST | 0302 | 0,15 h. |

No **MAN10072 – Arranjo** temos os seguintes arranjos cadastrados:

| ARRANJO | QTDE. HOMEM | QTDE. EQUIPAMENTO |
|---------|-------------|-------------------|
| RECOR | 2 | 1 |
| COST | 1 | 1 |

O cálculo da etapa **Tempos do CST8600 – Preparação dos dados**, resultará nos valores abaixo, que podem ser consultados no **CST7060 - Tempos dos itens**, ou **CST7140 - Tempos consumidos por centro de custo**:

| PRODUTO | C.C. | HORAS HOMEM | HORAS MÁQUINA |
|----------|------|---------------------------------|---------------------------------|
| CAMISETA | 0301 | 0,20h * 1000pçs * 2 Hom = 400 h | 0,20h * 1000pçs * 1 Maq = 200 h |
| | 0302 | 0,30h * 1000pçs * 1 Hom = 300 h | 0,30h * 1000pçs * 1 Maq = 300 h |
| CUECA | 0301 | 0,10h * 2000pçs * 2 Hom = 400 h | 0,10h * 2000pçs * 1 Maq = 200 h |
| | 0302 | 0,10h * 2000pçs * 1 Hom = 200 h | 0,10h * 2000pçs * 1 Maq = 200 h |
| REGATA | 0301 | 0,15h * 1000pçs * 2 Hom = 300 h | 0,15h * 1000pçs * 1 Maq = 150 h |
| | 0302 | 0,15h * 1000pçs * 1 Hom = 150 h | 0,15h * 1000pçs * 1 Maq = 150 h |