

Un atelier de fabrication mécanique comporte 8 machines (M1 à M7) et fabrique régulièrement 5 types de pièces (P1 à P5).

Les gammes de fabrication des pièces se résument ainsi :

P1		P2		P3		P4		P5	
Phase	Machine								
10	M1	10	M1	10	M7	10	M4	10	M4
20	M2	20	M2	20	M3	20	M2	20	M5
30	M3	30	M3	30	M2	30	M3	30	M6
40	M8			40	M3	40	M1	40	M1
				50	M5	50	M8	50	M3
				60	M8				

Les lots de transfert entre les machines de l'atelier pour les différentes pièces sont :

PIECE	LOT
P1	50
P2	30
P3	45
P4	30
P5	10

Travail demandé :

Q1 – Établir en utilisant la méthode des chaînons une proposition d'implantation théorique des moyens de production (les machines M1 à M7) sur une trame à maille triangulaire.



Q2 – Dans la diapositive mise à votre disposition, proposer une implantation des moyens de production en prenant en compte les contraintes de génie civil, les zones d'arrivée et de sortie des pièces, l'encombrement et l'orientation des machines, les allées de circulation d'une largeur minimale de 5 m en tout point.