

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	
Phase	Machine
10	M1
20	M2
30	M3
40	M8

P2	
Phase	Machine
10	M1
20	M2
30	M3

P3	
Phase	Machine
10	M7
20	M3
30	M2
40	M3
50	M5
60	M8

P4	
Phase	Machine
10	M4
20	M2
30	M3
40	M1
50	M8

P5	
Phase	Machine
10	M4
20	M5
30	M6
40	M1
50	M3

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.