

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	M3
20	M1
30	M5
40	M2

P2	
Phase	Machine
10	M3
20	M5
30	M2

P3	
Phase	Machine
10	M1
20	M2
30	M3
40	M4
50	M5
60	M6

P4	
Phase	Machine
10	M3
20	M6
30	M7
40	M4
50	M2

P5	
Phase	Machine
10	M1
20	M5
30	M3
40	M5
50	M2

PIECE	LOT
P1	30
P2	50
P3	45
P4	35
P5	5

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

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. Pour des raisons de luminosité, le fenêtrage restera libre sur une distance de 10 m minimum.