**Exercice 2 : Gamme de fabrication**

Enoncé

* A partir de la nomenclature réalisée dans l’exercice précédent : (*Exercice1\_NOMENCLATURE*) et en tenant compte des informations concernant les moyens de production de l’usine de fabrication de bibliothèques reprises ci-dessous :

|  |  |
| --- | --- |
| **POSTES DE CHARGE** | |
| **Code** | **Libellé** |
| D | Découpe **\*** |
| U | Usinage |
| ASE | Assemblage sous-ensemble |
| AF | Assemblage final |

***Remarque 1 :*** *Chaque phase de découpe doit être suivie par une phase d’usinage permettant de supprimer les bavures résultant de la découpe.*

***Remarque 2 :*** *Un temps de transfert nécessaire pour passer d’une opération à une autre est estimé à 2 minutes.*

***Remarque 3 :*** *Les temps nécessaires aux réglages des opérations de découpe et d’usinage sont identiques pour chacune des gammes.*

* 0,25 minutes pour le réglage de la découpe
* 0,5 minutes pour le réglage de l’usinage

***Remarque 4 :*** *Les temps de machine sont répertoriés dans le tableau ci-dessous (en minutes) :*

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **TEMPS DE MACHINE** | **Etagères** | **Linteaux** | **Panneaux latéraux** | **Panneau arrière** |
| **Découpe** | 1 | 0,5 | 1,5 | 1,25 |
| **Usinage** | 0,75 | 0,25 | 1,25 | 1 |
| **Assemblage sous-ensemble** | 2 | | | |
| **Assemblage final** | 7 | | | |

1. **Après avoir codifié les différentes gammes (code poste de charge-code composant/composé), construire le tableau des gammes en faisant apparaitre :**

* **Le numéro et le libellé de la phase**
* **Le codes du poste de charge concerné**
* **Les temps de réglage, machine et de transfert**