

SAE 2.4

Temps d'ouverture ≈ 1080 min
 Takt ≈ 28.42 min $\rightarrow 1080/38$

Theorie 38 pièces

Top ≈ 433 sec / **7.22**min \rightarrow

- 30sec=Mise en place
- $(3*5+2.6+2.2+2.7+1+1.2+6*3)=43$ sec=usinage
- 30sec=Ebavurage
- 300sec=Mesure (5min)
- 30sec=Fiche de contrôle

Tcyeff ≈ 675 sec / **11.25**min \rightarrow

$Tcyeff = (Top) / (Tq * Tp * Do)$

Capacité horaire = **5** pièce/heure \rightarrow

$60 / Tcyeff$

$Tq=0.95$ $Tp=0.75$ $Do=0.9$

Pièces entrante prévues = 40pièces $\rightarrow 38/0.95$

SAE 2.4

Temps d'ouverture ≈ 1080 min
Takt ≈ 28.42 min $\rightarrow 1080/38$

Theorie 38 pièces

Charge = **7.5h**



$40 * T_{cyeff} = 450$ min

Capacité = **17.5h**



Ouverture - réglage machine

Taux de charge = **0.42**

$\hat{1}$
1



Charge/capacité = 42%



$T_q = 0.95$ $T_p = 0.75$ $D_o = 0.9$

SAE 2.4

Sur le terrain

Temps d'ouverture ≈ 1080 min
Takt ≈ 28.42 min $\rightarrow 1080/38$

TRS \rightarrow $Tq * Tp * Do$ (à déterminer)

Vérification de T_{cyeff} \rightarrow Alerte si on passe en dessous de 675 sec


Capacité horaire = 5 pièce/heure $\rightarrow 60/T_{cyeff}$
Maintenir ce rythme!

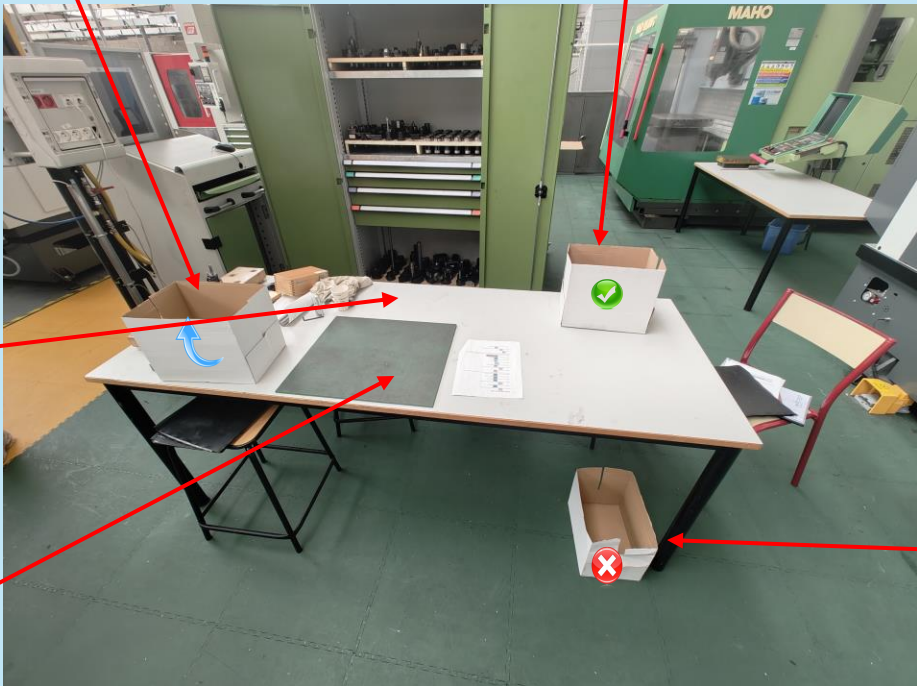
SAE 2.4 Sur le terrain



Arrivé pièce 




Pièce bonne 



Zone indicateurs
(tablette, ordinateur ou
téléphone)

Zone mesure (avec feuille de contrôle)
(pied à coulisse, jauge de profondeur
et "peigne a filletage")

Rebut 

SAE 2.4 Fiche d'Instruction info

- Heure de démarrage de cycle et de la remise de la pièce
 - Noté si rebut ou pas
 - Noté les temps de panne de la machine
 - Noté les temps d'arrêt non prévisible
-
- Noté les infos de l'opérateur pour la traçabilité
 - Pour faciliter la gestion des pièce l'opérateur devra mettre une gommette verte pour pièces justes et une gommette rouge pour les rebuts. Et noté son numéro d'operateur sur cette gommette