

TP N°6

ATELIER



Etre capable De déterminer le numéro de poste de la presse à mouler qui est le plus pénalisant suite à de nombreux arrêts



déduire le numéro de poste de la presse à mouler qui est le plus pénalisant



Classer pour les postes en fonction des temps d'arrêt



Lors de cette intervention :

- A l'aide d'un historique déterminer les temps d'arrêt les couts de main d'œuvre les de pièces de rechange, d'indisponibilité et de défaillance par poste
- Déterminer le poste le plus pénalisant
- Représenter par un diagramme en bâton, le classement des postes par pourcentage décroissant des temps d'arrêt

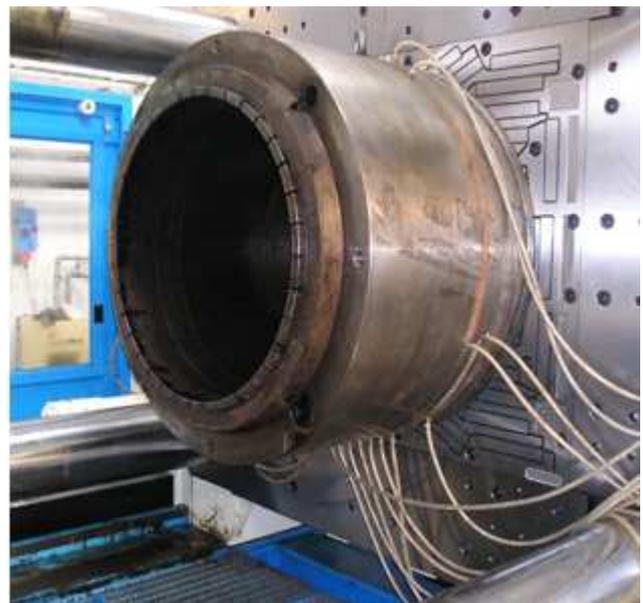
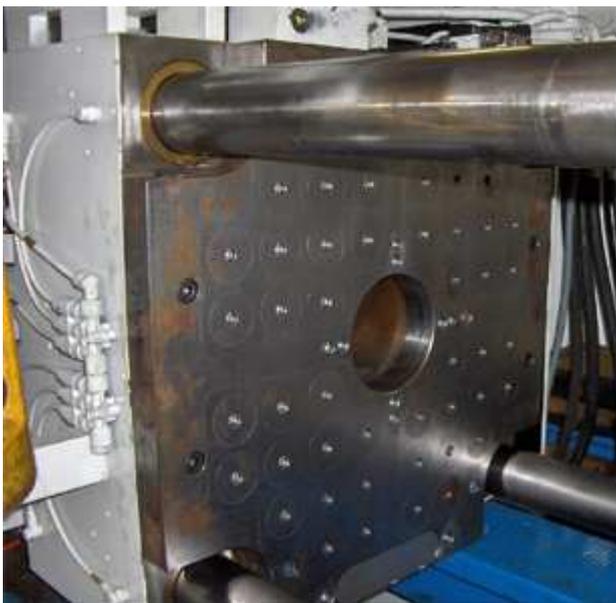


Protection obligatoire des pieds



Protection obligatoire du corps

PRESSE A MOULER



02/02/07	2.2	Changement louche coulée aluminium	2	50
28/01/07	3	Réglage pression accumulateur suite défaut moulage	2,5	0
26/01/07	2.4	Graissage glissières évacuation masselottes	0,5	0
23/01/07	2.4	Réglage cellule éjecteur masselottes	0,75	0
20/01/07	1.1	Réglage pince chargement inserts	1,6	0
19/01/07	3	Réglage pression accumulateur suite défaut moulage	2	0
12/01/07	1.4	Echange bobine distributeur déchargement rotors	1,5	35
07/01/07	1.1	Réglage cellule pince chargement inserts	1	0
03/01/07	2.2	Remise en état connections sonde coulée aluminium	1,5	0

HISTORIQUE DES INTERVENTIONS DE LA PRESSE A MOULER POUR LE 1^{er} TRIMESTRE 2007

Date	N°de Poste	Type d'intervention	Temps d'arrêt (en heures)	Coût des pièces de rechange (en Euros)
29/03/07	1.2	Remise en état pince de chargement paquets de tôles	3	60
27/03/07	3	Réglage pression accumulateur suite défaut moulage	2,5	0
23/03/07	1.4	Graissage glissières pince déchargement rotors	0,5	0
22/03/07	2.4	Réparation éjecteur masselottes	2	30
17/03/07	1.1	Remise en état câble cellule détection inserts	1,2	5
15/03/07	1.2	Remplacement cellule présence paquets de tôles	2,7	65
10/03/07	1.4	Changement support pince déchargement rotors	1,5	50
06/03/07	3	Réglage pression accumulateur suite défaut moulage	2	0
04/03/07	1.4	Remplacement câble cellule pince déchargement rotors	0,75	20
02/03/07	1.1	Graissage glissières pince chargement inserts	0,5	0
25/02/07	2.2	Remplacement isolant sonde coulée aluminium	1	10
24/02/07	2.1	Remplacement distributeur poteyage	1,5	120
20/02/07	1.1	Réglage cellule pince chargement inserts	1	0
16/02/07	1.2	Dégrippage pince chargement paquets de tôles	1,3	0
15/02/07	3	Réglage pression accumulateur suite défaut moulage	2,5	0
11/02/07	2.4	Echange cellule évacuation masselottes	1,5	65
07/02/07	1.4	Remise en état plots éjection rotors	3	75

- ❖ Compléter le tableau suivant, en ramenant les temps d'arrêt en pourcentage.

No de Poste	Temps d'arrêt (en %)
1.1	
1.2	
1.4	
3	
2.1	
2.2	
2.4	

- ❖ Représenter par un diagramme en bâton, le classement des postes par pourcentage décroissant des temps d'arrêt.

Problématique :

Suite à de nombreux arrêts pour défaillances de la presse à mouler, on vous demande de déterminer le poste de la presse le plus pénalisant.

❖ A l'aide de l'historique des interventions de la presse à mouler pour le 1er trimestre 2007, compléter le tableau ci-dessous en sachant que :

-les coûts de main d'œuvre pour les interventions s'élèvent à 180 € / h,

-les coûts d'indisponibilité entraînés par un arrêt de la presse sont de 2 600 € / h.

No de Poste	Temps d'arrêt (en heures)	Coûts de main d'œuvre (en Euros)	Coûts des pièces de rechange (en Euros)	Coûts d'indisponibilité (en Euros)	Coûts de défaillance (en Euros)
1.1	5,3	954	5	13780	14739
1.2	7	1260	125	18200	19585
1.4					
3					
2.1					
2.2					
2.4					

❖ En déduire le numéro de poste de la presse à mouler qui est le plus pénalisant :

Poste N° :

❖ Justifier votre réponse

DESCRIPTION DES DIFFERENTS POSTES DE LA PRESSE A MOULER

