

IV.3.1. LA GAMME OPÉRATOIRE

PHASE	SOUS-PHASE	OPERATION	LIEUX	OUTILLAGE	Durée (min)
100 : FABRICATION DES NOYAUX	110 : Préparation	111 : Séchage de sable humide dans un séchoir pour avoir un sable sec 112 : Traitement de sable dans un silo qui contient quatre tamis pour éliminer les déchets. 113 : Mélange (sable + résine) en vue du sable préparé pour le noyautage	Atelier moulage	-Séchoir de sable -silo	120
	210 : Finition	211 : moulant le sable dans une boîte à noyaux (coquilles) sur une machine à fabriquer les noyaux	Atelier moulage	-machine de fabrication des noyaux	
200 : FABRICATION DE CORPS	210 : Préparation	211 : moulage 212 : séparer les masselottes du corps 213 : enlever la bavure restant après l'opération de tronçonnage et fileter les trous	Atelier moulage	-machine de moulage -tronçonneuse - machine multi fonction (DIEDSHEIM).	690
	220 : Finition	221 : meulage 222 : polissage 223 : chromage 224 : gravage	Atelier Finition	- meuleuse à bandes -machine de polissage -chine de chromage -machine de gravage	

300 : FABRICATION DU MANETTE DE ROBINRT	310 : préparation	311 : maitre en position les barres de laiton sur la machine	Atelier de décolletage	-manuellement	120
	320 : finition	321 :fabriquer la manette par la machine de décolletage	Atelier de décolletage	-décolleteuse	
400 : FABRICATION DE BEC	410 : Préparation	411 : Mettre en position les tubes de cuivre 412 : couper les tubes en morceaux 413 : couder les tubes sur la forme	Atelier usinage	-scies circulaires automatiques. - coudeuse	240
	420 : Finition	421 : chromage	Atelier finition	-chine de chromage	
600 : MONTAGE DES MANETTES	610 : Finition	611 : Monter les manettes dans le corps	Atelier montage	-machine de montage	60
700 : MONTAGE FINALE	710 : Finition	711 : monter le Bec 712 : monter les pièces achetées	Atelier montage	-montage manuelle	90
800 : CONTRÔLE FINAL		811 : contrôle visuelle 812 : emballage	Atelier montage		60

Tableau IV.2 : Gamme opératoire