

## IV.4. Découpage des tâches

## IV.4.1. Tableaux des antériorités

Rep	Activité	Antériorité	Site	Temps en [min]
<b>A</b>	Fabrication des noyaux	–	<b>Atelier moulage</b>	120
<b>B</b>	Moulage de corps	<b>A</b>	<b>Atelier moulage</b>	120
<b>C</b>	Séparation des masselottes du corps	<b>B</b>	//	90
<b>D</b>	enlever la bavure restant après l'opération de tronçonnage et fileter les trous	<b>C</b>	//	60
<b>E</b>	Meulage de corps	<b>D</b>	<b>Atelier finition</b>	90
<b>F</b>	polissage de corps	<b>E</b>	//	30
<b>G</b>	Chromage de corps	<b>F</b>	//	120
<b>H</b>	Gravage	<b>G</b>	//	150
<b>I</b>	Contrôle visuelle	<b>H</b>	//	30
<b>J</b>	Mise en position les barres de cuivre sur la machine de décolletage	<b>A</b>	<b>Atelier décolletage</b>	30
<b>K</b>	Fabrication de manette de robinet	<b>J</b>	//	90
<b>L</b>	Fabrication du Bec	<b>A</b>	<b>atelier usinage</b>	120
<b>M</b>	Chromage du Bec	<b>L,G</b>	<b>Atelier finition</b>	120
<b>N</b>	Montage des manettes	<b>K ,I</b>	<b>Atelier montage</b>	60
<b>O</b>	Montage du Bec	<b>N ,M,I</b>	//	30
<b>P</b>	Test et Contrôle finale	<b>O</b>	//	60
<b>Q</b>	Montage finale (accessoire)	<b>O,N</b>	//	60
<b>R</b>	Emballage et stockage	<b>Q</b>	//	30

Tableau IV.3 : tableaux des antériorités