

# ETUDE SMED



ETUDE SMED		n°PHASE:	20	Ensemble:	Exemple		
		Machine	TCN	pièce:			
n° opération	Désignation et description opération	durée en minutes	classement opération		conversion temps internes en externes et solutions	solutions de réductions des temps internes	nouveaux temps internes
			interne	externe			
1	Vérifier l'état de la machine: huile de glissière... et vider le bac à copeaux	12	x			Convoyeur à copeaux	4
2	Démarrer et initialiser la machine	3	x				3
3	Sortir et regrouper l'ensemble des outils coupants	8		x			
4	équiper les corps d'outils sur les portes outils	13		x			
5	changer les plaquettes usées	8		x			
6	mesurer les outils sur le banc de pré réglage	7		x			
7	Nettoyer et passer la soufflette dans les poches de la tourelle porte outils	2	x				2
8	installer les outils dans leur poches respectives	6	x				6
9	Installer les mors doux sur le mandrin	9	x			cale de réglage de la position radiale des mors doux	3
10	Effectuer la mesure et saisir la PREF en Z	6	x			palpeur et programme de palpéage	2
11	transférer le programme CN du poste de transfert vers la machine	4		x			
12	Charger le progamme CN en programme courant et tester	3	x				3
13	Préchauffer la machine en faisant tourner le mandrin à 1000 tr/min	5	x				5
14	Usiner la première pièce test	24	x		Réaliser des ébauches préalables et lancer un programme d'exécution des outils de finition		4
15	Contrôler la pièce test	6	x				6
16	apporter les corrections sur les dimensions outils	4	x				4
		<b>120</b>					<b>42</b>