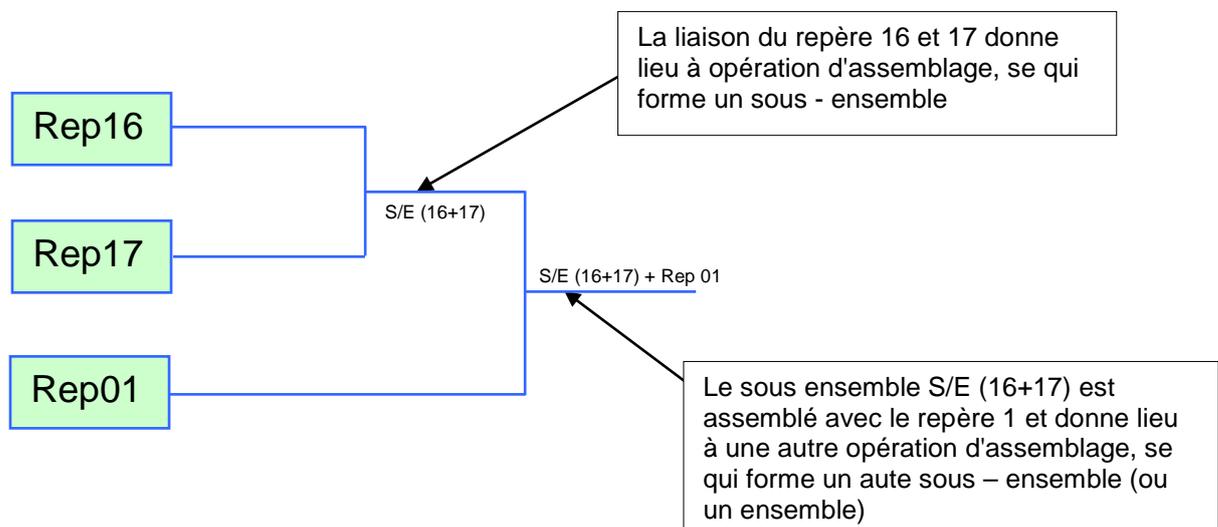


LE GRAPHIQUE EN RATEAU

1°) Définition

Le graphique en râteau est l'expression imagée de l'ordre d'assemblage d'un ensemble. Les liaisons peuvent être **démontables** ou **permanentes**, les objets réalisés ou approvisionnés, dans ce schéma synthétique, chaque assemblage figurera représenté sous la forme d'un **noeud**. Le graphique **râteau** découle de l'analyse du produit, mais il détaille davantage l'intervention du Bureau Méthodes.

2°) Tracage du graphique rateau



3°) Interprétation

Chaque **noeud** du graphique donnant lieu à une opération **d'assemblage**, ces opérations peuvent être dénombrées, recensées (feuille de désignation des phases d'assemblage) et évaluées en durée, nombre d'opérateurs, matériel et consommables, surface au sol etc...

Les **opérations** peuvent être **regroupées** par phase, c'est à dire , en revenant à la définition d'une phase : ce qui a lieu au même poste de travail. Lorsque nous déplacerons la pièce, alors nous changerons de phase.

4°) Règles d'élaboration

Le GR découlant de l'Etude du Produit, ce dernier graphique servira de **squelette** à notre travail. Dans l'étude du produit, ce sont les assemblages **démontables** qui guident le regroupement en **sous - ensembles**.

Pour élaborer un ordre d'assemblage convenable nous devons tenir compte des **ANTECEDENTS**, c'est à dire des choses qu'il ne faut pas **oublier** de faire **AVANT** l'opération sur laquelle nous focalisons.

S2	Construction et communication technique	
2.2	DOSSIER DES METHODES	2 / 4

Ces antécédents sont de 3 ordres :

Antécédents technologiques : c'est par exemple mettre en place une rondelle sur une vis avant de mettre l'écrou, une opération devant impérativement être faite avant une autre pour des problèmes d'accessibilité. Faire un pli avant un autre pour des problèmes de passage d'outil illustre bien aussi ce cas.

Antécédents dimensionnels : une opération en précède une autre pour assurer l'obtention d'une dimension dans les tolérances exigées.

Antécédents géométriques : il s'agit d'assurer un positionnement précis d'une pièce par rapport à une autre.

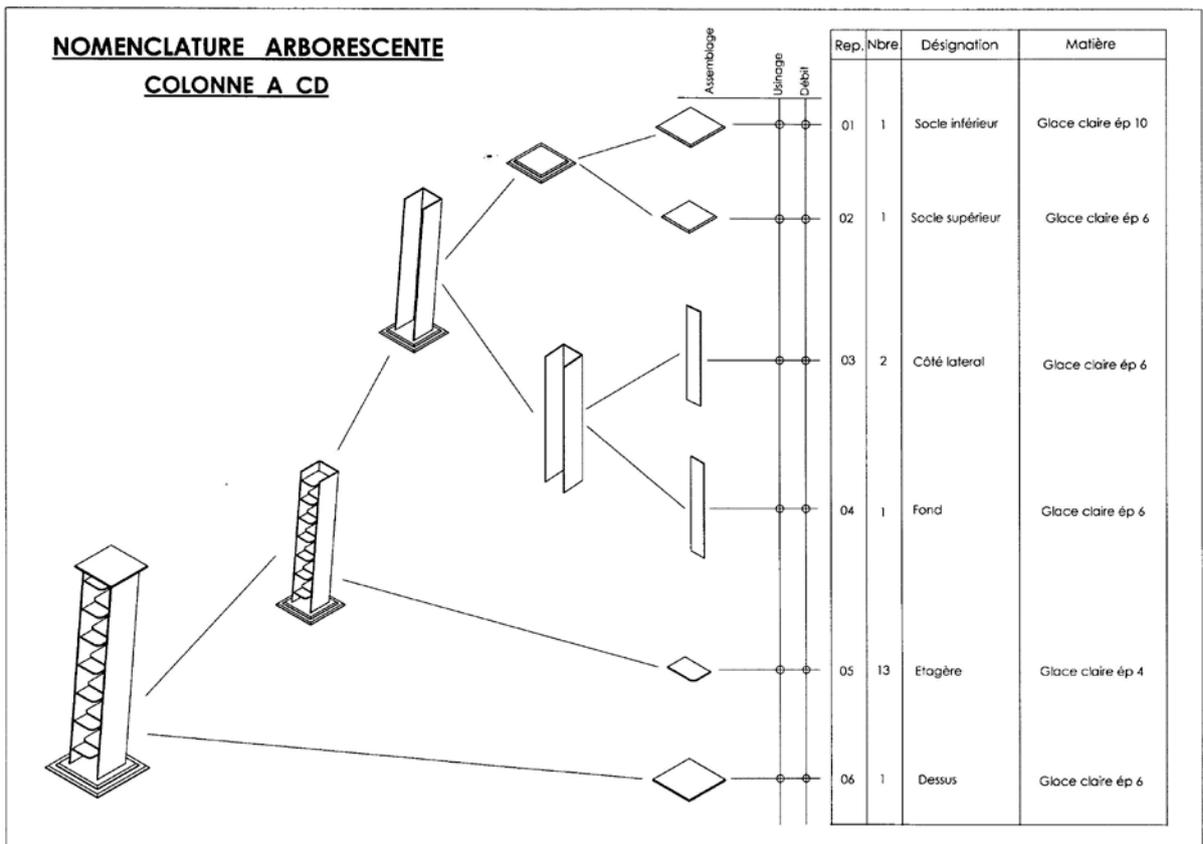
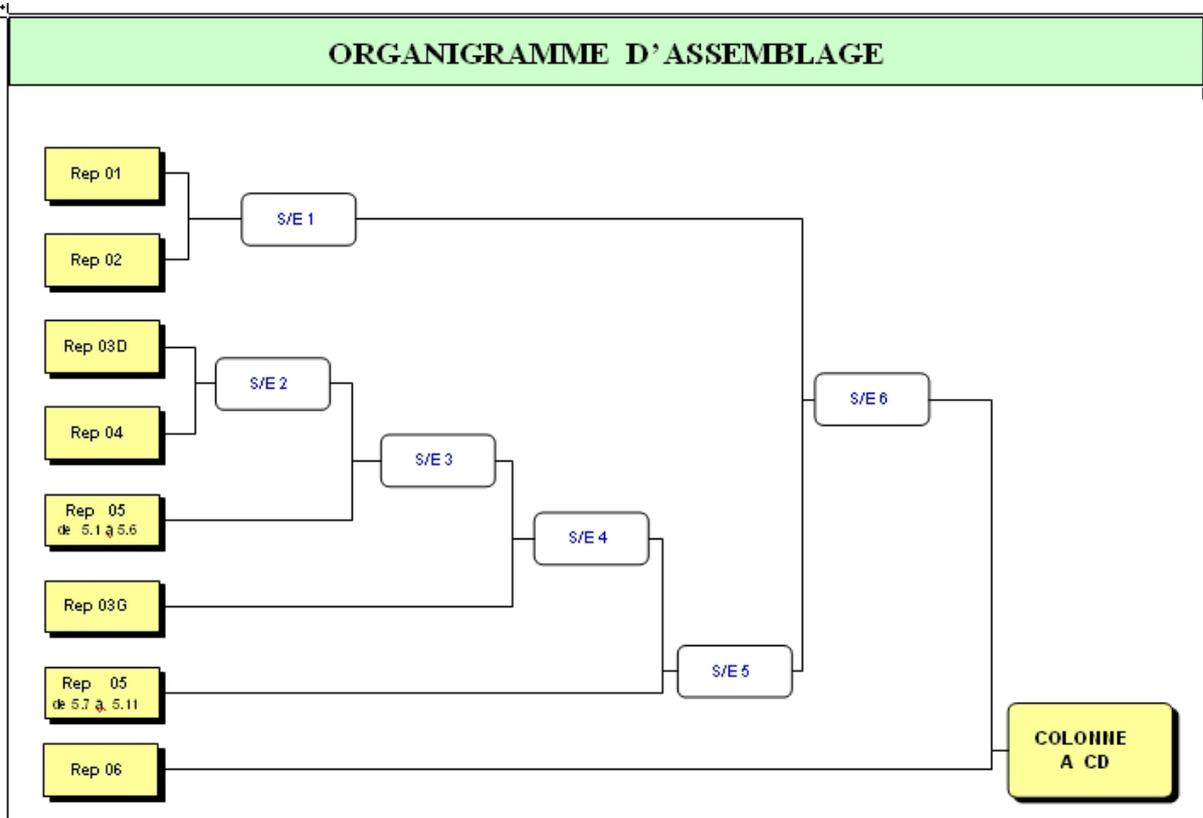
Mais souvent, ces **trois facteurs** sont insuffisants pour nous aider à prendre une décision quant à un ordre de montage correct. Toutefois, pensez que le nombre de permutations possibles est le factoriel du nombre de pièces, que pour 4 pièces par exemple on aura $4! = 4 \times 3 \times 2 \times 1 = 24$ ordres d'assemblages et que ce nombre monte très vite !

Donc les solutions que nous **trouverons** ne seront qu'une infime partie des solutions existantes et nous ne pourrons pas, par hasard, trouver la « meilleure » solution, mais en réfléchissant nous en trouverons une qui tiendra compte de tous nos impératifs !

5°) Conclusion

S'il est un document qui est le reflet de l'expérience de celui qui l'élabore, c'est bien le Graphique en râteau, et son élaboration est des plus délicates. On sait aussi qu'il est possible qu'il existe une solution « meilleure » que celle utilisée, mais que le but de toute étude n'est pas de trouver la meilleure solution, mais d'en trouver une qui tienne compte des nombreux impératifs souvent contradictoires d'une fabrication.

6°) Exemples de graphes réseau



ORDRE CHRONOLOGIQUE DES DIFFERENTES PHASES DE TRAVAIL

