

### I- TEMPS DE COUPE

Le délai de mise à disposition DM correspond à une date à laquelle il sera possible d'obtenir le produit fini.

Dans ce délai on trouve différents temps tels que les Temps Opérateurs TO, en cycle de production, les temps consacrés au contrôle des pièces, montage et démontage des outillages.

Les différents temps pris en compte en entreprise :

Temps	Définition ou nature de l'opération
Temps Série Ts	Préparation du poste de travail, mise en place du montage, réglage des outils, chargement du programme.
Temps Manuel Tm	Interventions de l'opérateur telles que le changement des paramètres (N, F,...) d'outil, de l'OP, le montage de la pièce dans son montage.
Temps Technologique Tt	Exécution de l'usinage. Il dépend directement des paramètres de coupe et du type de trajectoires utilisé (G0, G1).
Temps Techno-Manuel Ttm	Exécution de l'usinage par l'opérateur lui-même lors de travaux de forme (chanfrein, tronçonnage,...) s'il y a lieu.
Temps Masqué Tz	Travail exécuté par l'opérateur pendant qu'une autre tâche se déroule automatiquement (contrôle, nettoyage, stockage,...).
Temps Fréquentiel Tf	Activité de durée moyenne par cycle qui ne se produit que tous les n cycles (dégagement des copeaux du bac,...).

La formule permettant de déterminer le Délai de Mise à disposition donc :

$$DM = Ts + TO$$

$$TO = Tm + Tt + Ttm + Tf$$

Afin de rendre la lecture de ces temps plus explicites, on utilise une présentation graphique sous forme d'un diagramme de GANTT.

