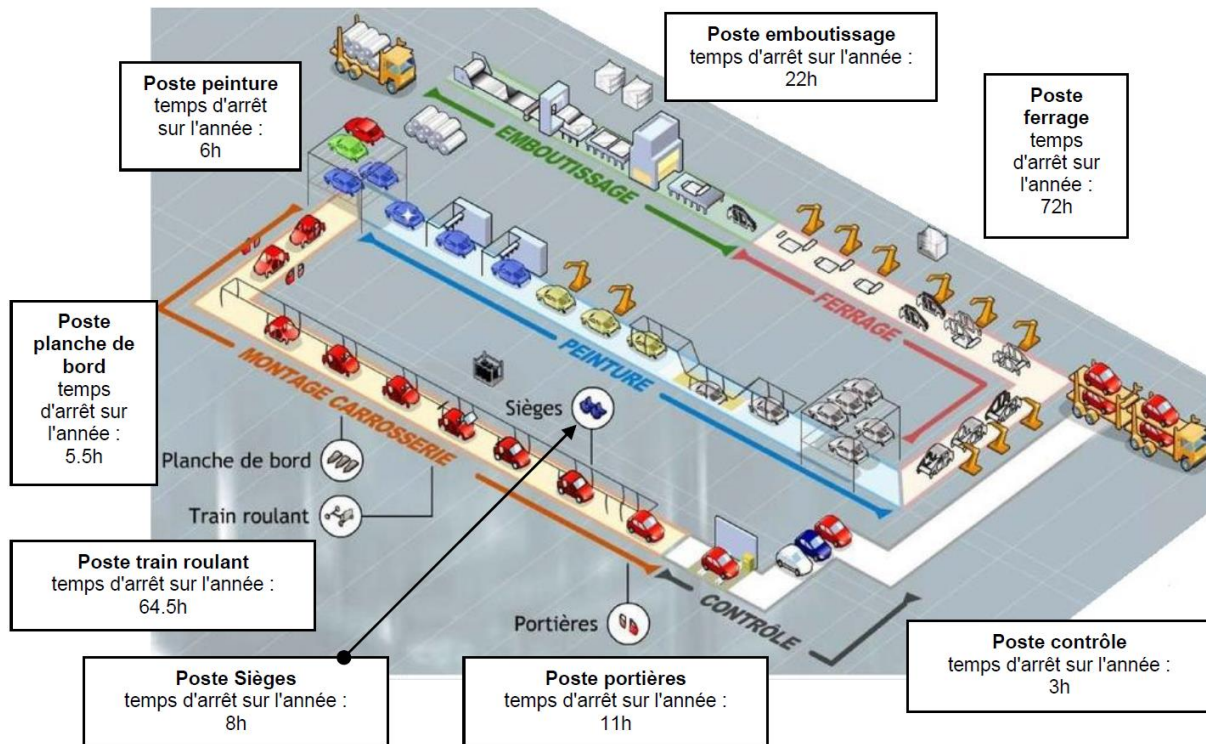


Ligne de production

Une ligne de production de voitures est présentée sur le schéma ci-dessous.

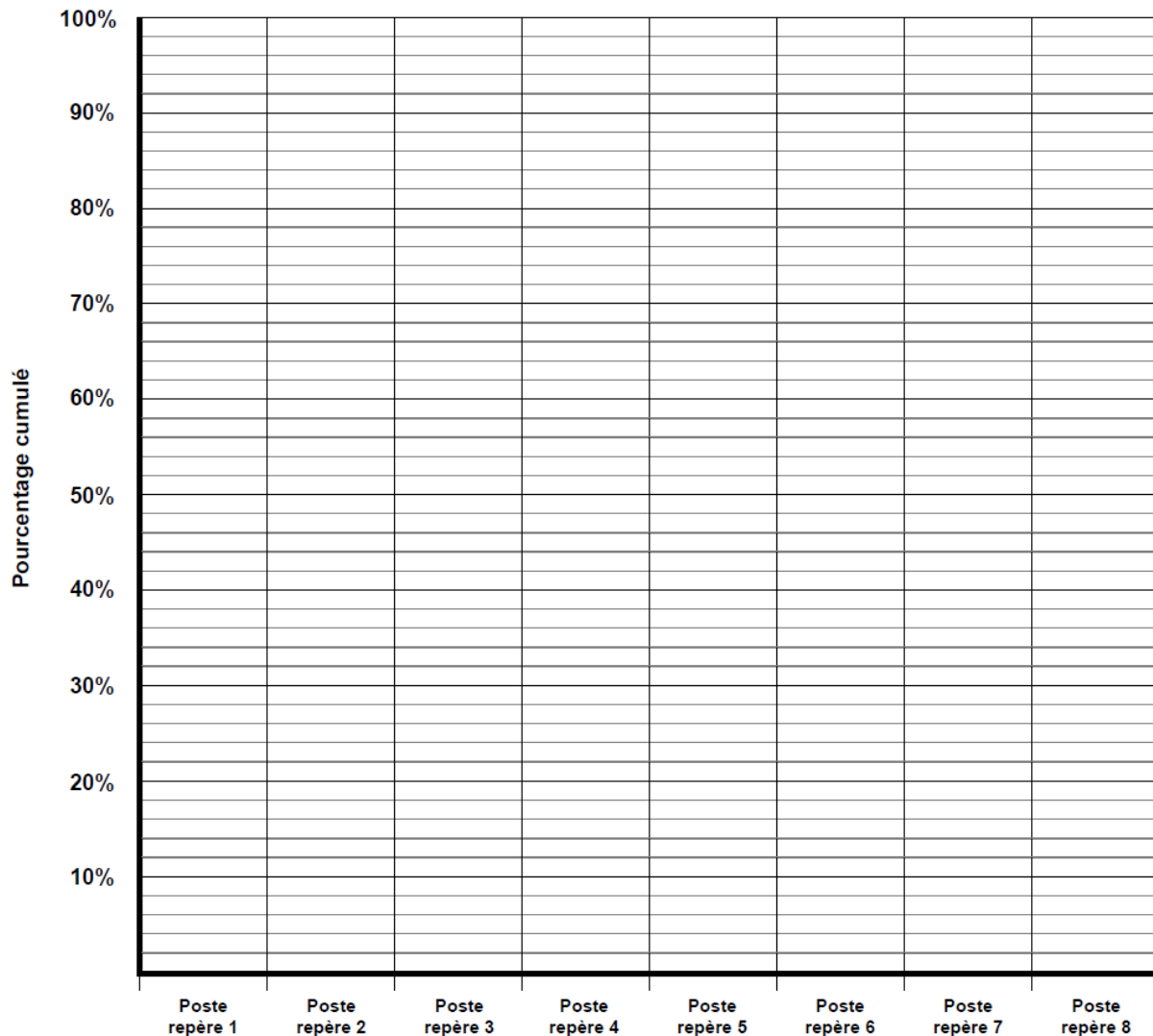
Sous chaque poste, le temps d'arrêt (en heure) des systèmes en raison des problèmes techniques est noté. Ces temps proviennent d'un historique des pannes sur une durée de 2 ans.



Q1 : Classer par ordre décroissant (du plus grand au plus petit), en vous basant sur les temps d'arrêt, les postes de production dans le tableau ci-dessous. **Reporter** dans ce tableau les temps d'arrêt en heure, **calculer** le pourcentage des temps d'arrêt pour chaque poste ainsi que le pourcentage cumulé.

Repère	POSTES	Temps d'arrêt en heure	%	% cumulé
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
TOTAL				

Q2: Réaliser sur le graphique suivant, la **courbe ABC** de PARETO.



Q3 : Repérer sur votre graphique les zones A, B et C

Q4 : Donner le nom des différents postes en fonction des zones

Zone A :

Zone B :

Zone C :

Q5 : Déterminer les types de maintenance à mettre en place afin de diminuer le nombre d'arrêts de la zone A.

- ☐ maintenance corrective
- ☐ maintenance préventive
- ☐ maintenance prévisionnelle