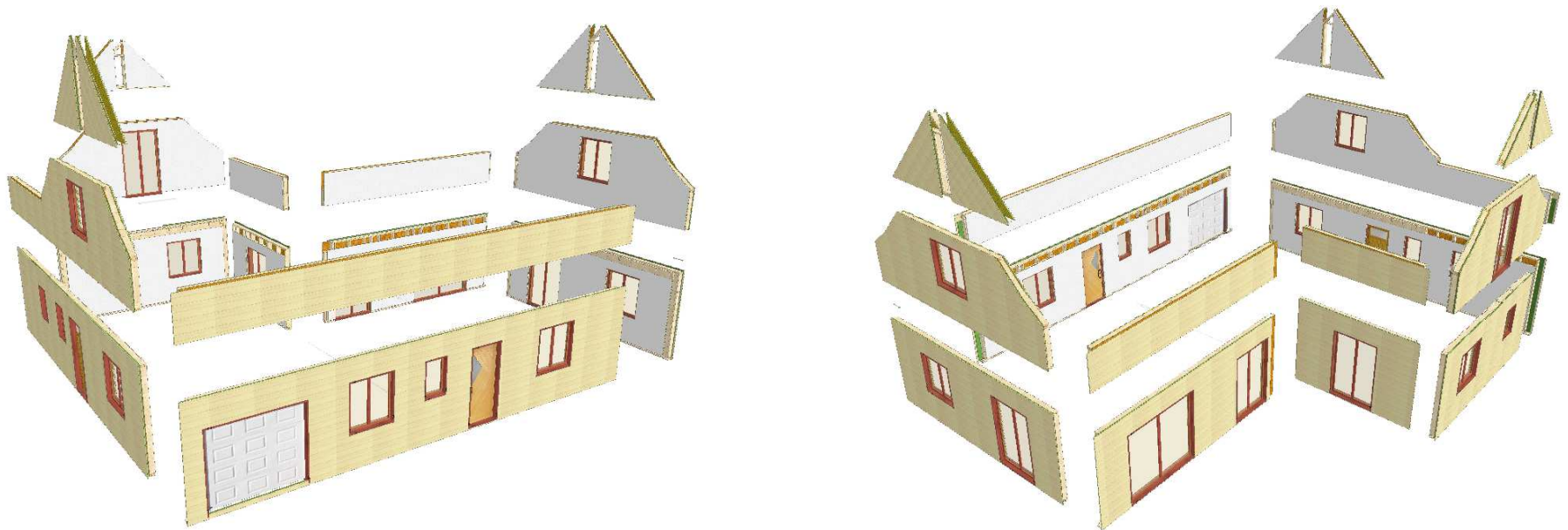


TEMPS DE FABRICATION ET DE MONTAGE

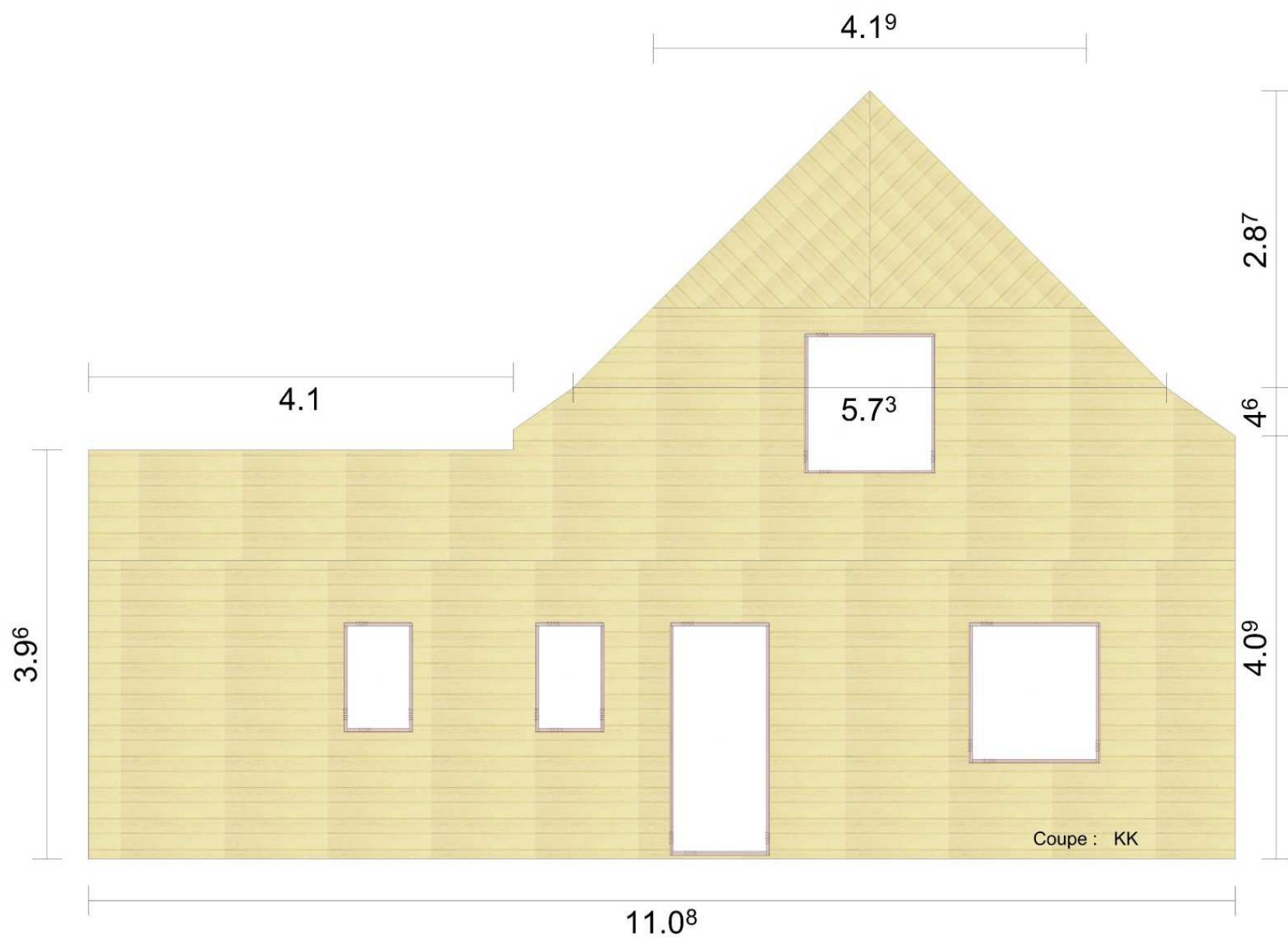
VUES 3D

Sous-ensemble murs extérieurs



FACADE EST

Sous ensemble : murs d'ossatures extérieurs



Pour le débit et la préfabrication, la moyenne de production est de 55min/m² par ouvrier.

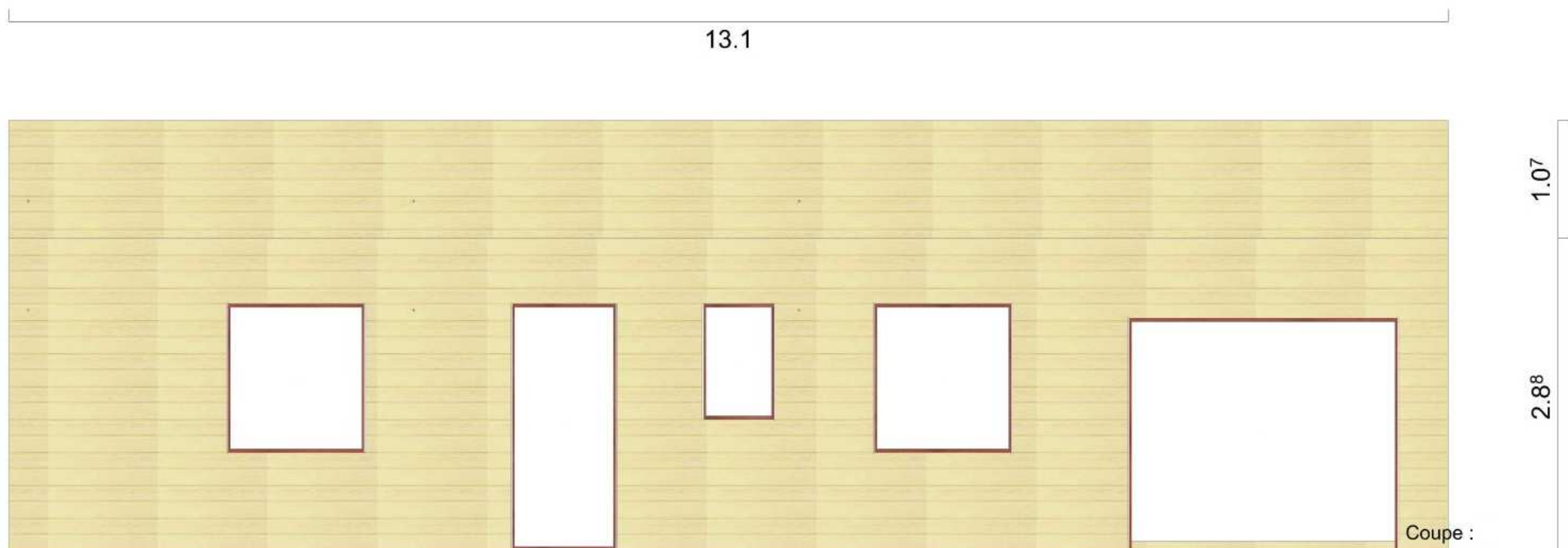
L'équipe en charge de la fabrication est constituée de deux ouvriers.

Pour le calcul de la surface, ne pas déduire les ouvertures.

Une majoration de 30 min par ouverture est à rajouter lors du calcul de la fabrication.

FACADE NORD

Sous ensemble : murs d'ossatures extérieurs.



Pour le débit et la préfabrication, la moyenne de production est de 55min/m² par ouvrier.

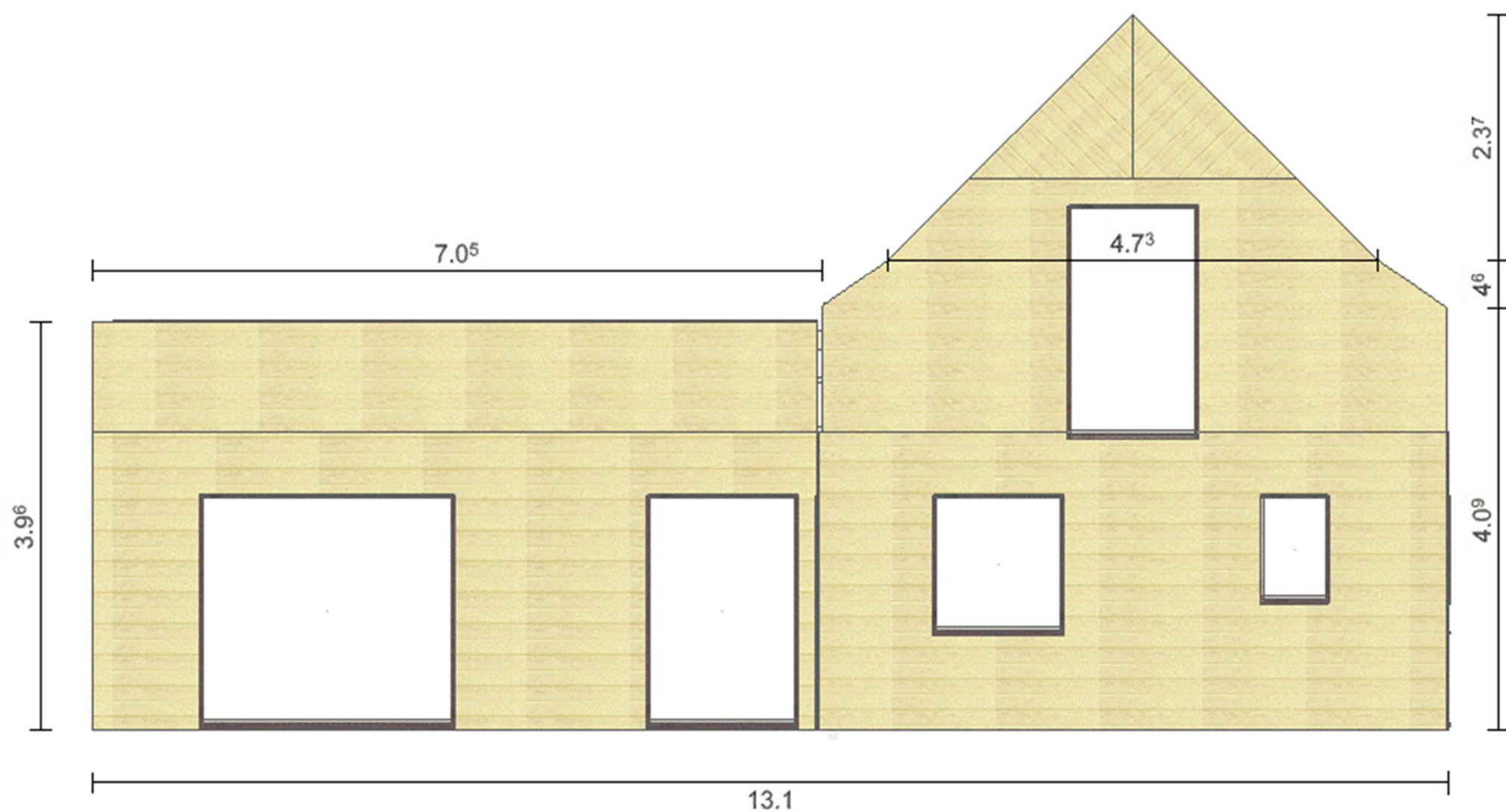
L'équipe en charge de la fabrication est constituée de deux ouvriers.

Pour le calcul de la surface, ne pas déduire les ouvertures.

Une majoration de 30 min par ouverture est à rajouter lors du calcul de la fabrication.

FACADE SUD

Sous ensemble : murs d'ossatures extérieurs.



Pour le débit et la préfabrication, la moyenne de production est de 55min/m² par ouvrier.

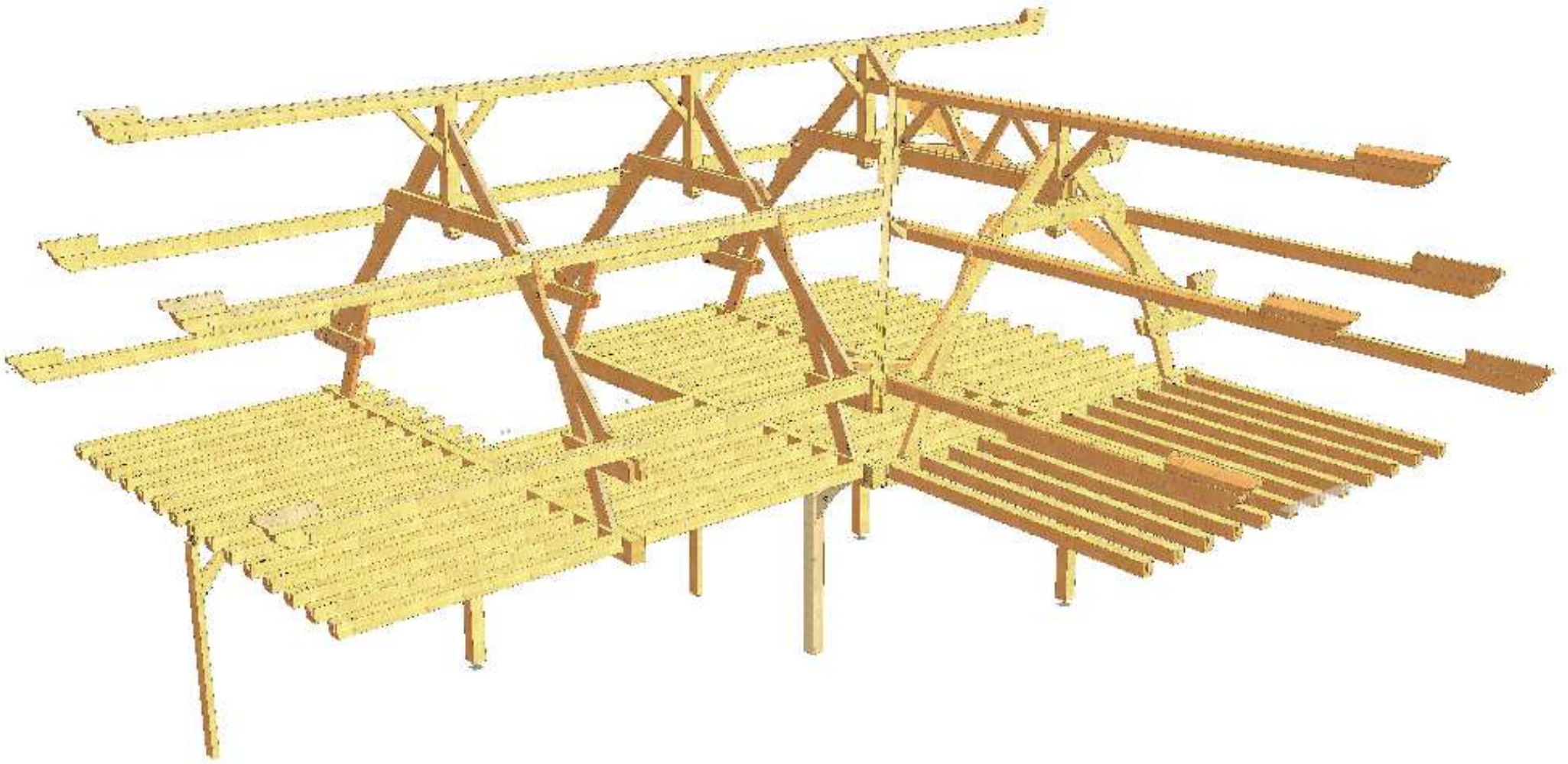
L'équipe en charge de la fabrication est constituée de deux ouvriers.

Pour le calcul de la surface, ne pas déduire les ouvertures.

Une majoration de 30 min par ouverture est à rajouter lors du calcul de la fabrication.

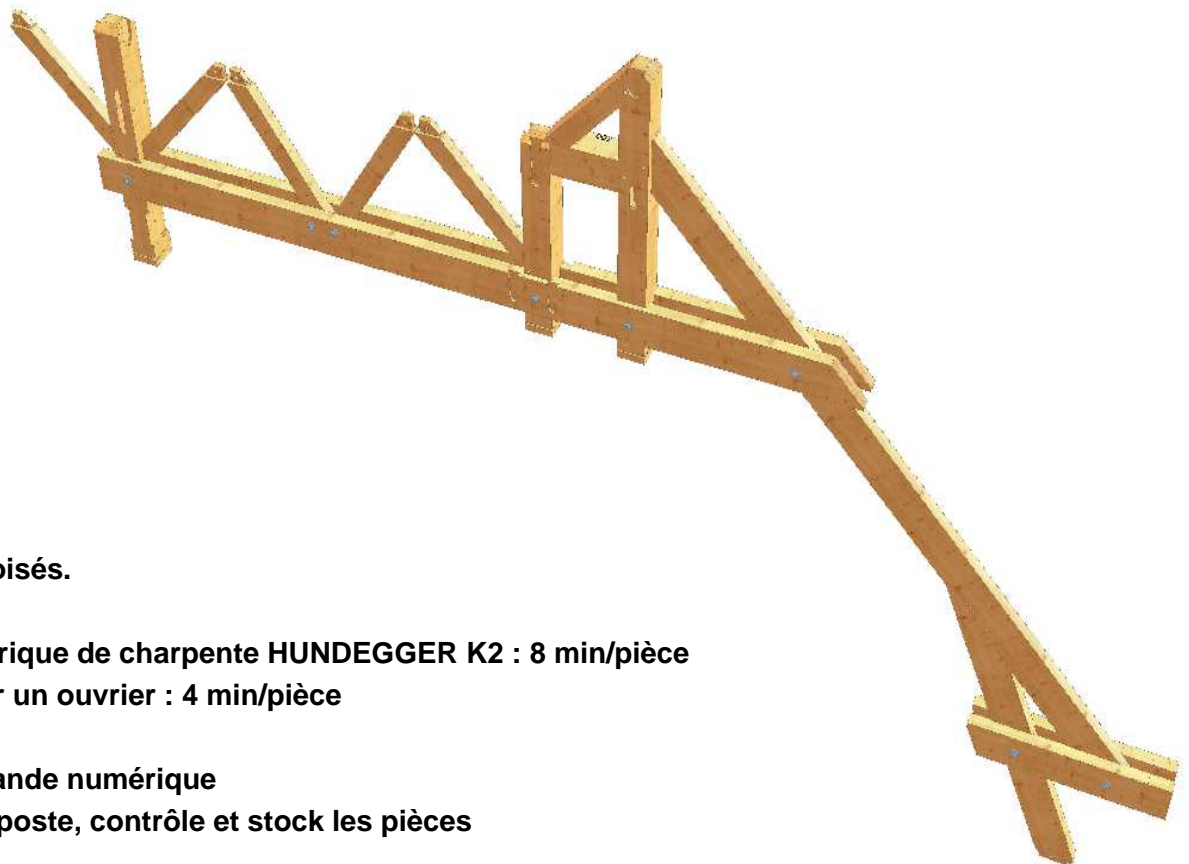
VUE 3D

Sous-ensembles : charpente et solivage



FERME BOITEUSE

Sous ensemble charpente



1 Ferme boiteuse,
Les entrails retroussés et les blochets sont moisés.

Temps moyen d'usinage à la commande numérique de charpente HUNDEGGER K2 : 8 min/pièce

Temps moyen de manutention des pièces pour un ouvrier : 4 min/pièce

Nombre d'ouvrier sur le poste : 2 ouvriers

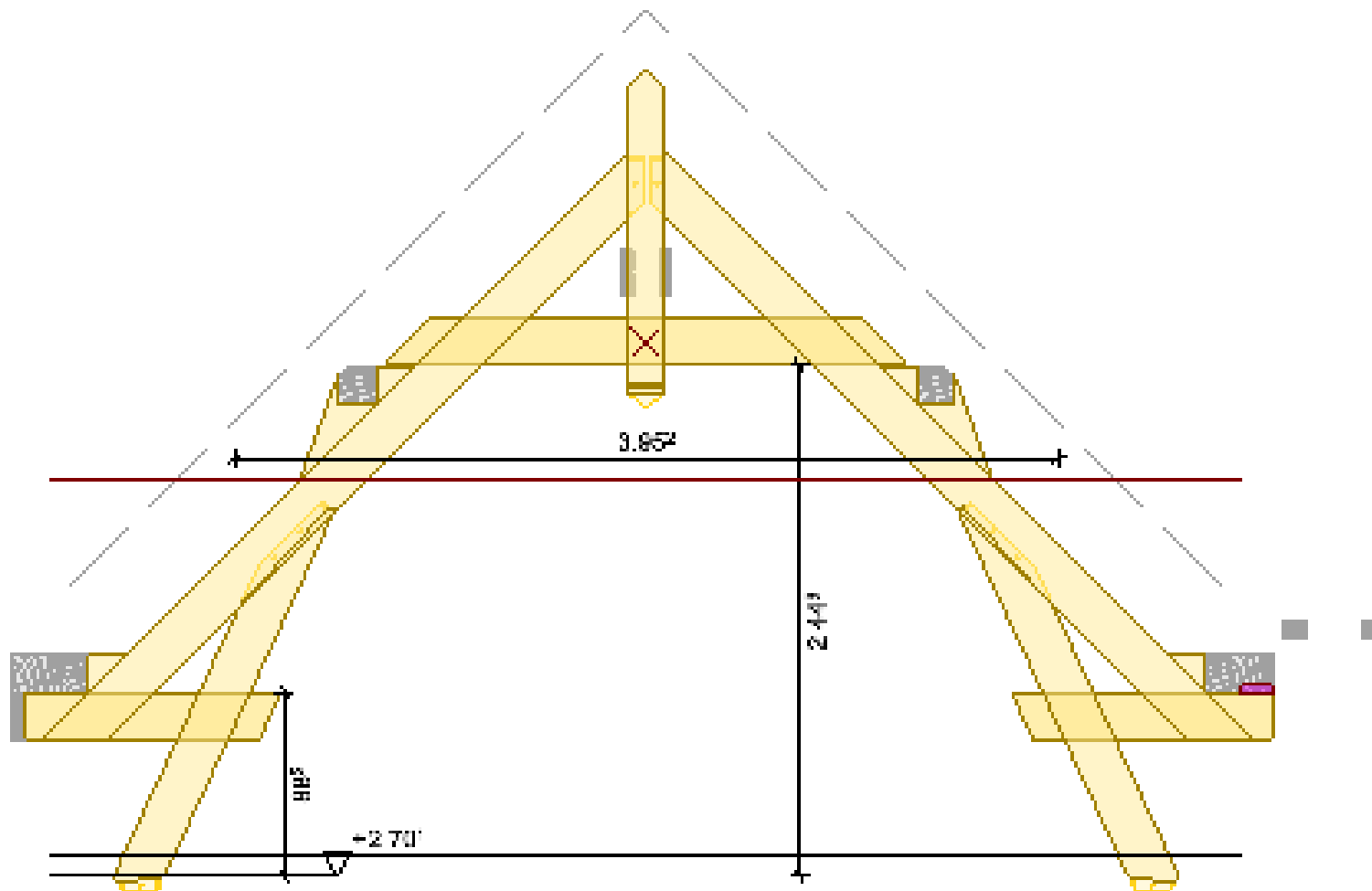
Un ouvrier alimente le poste et pilote la commande numérique

Un ouvrier s'assure de la sortie des pièces du poste, contrôle et stock les pièces

Temps moyen de montage d'une ferme boiteuse est de 4h pour une équipe de 2 ouvriers.

FERME

Sous ensemble charpente



3 Fermes,
Les entrails retroussés et les blochets sont moisés.

Temps moyen d'usinage à la commande numérique de charpente HUNDEGGER K2 : 8 min/pièce

Temps moyen de manutention des pièces pour un ouvrier : 4 min/pièce

Nombre d'ouvrier sur le poste : 2 ouvriers

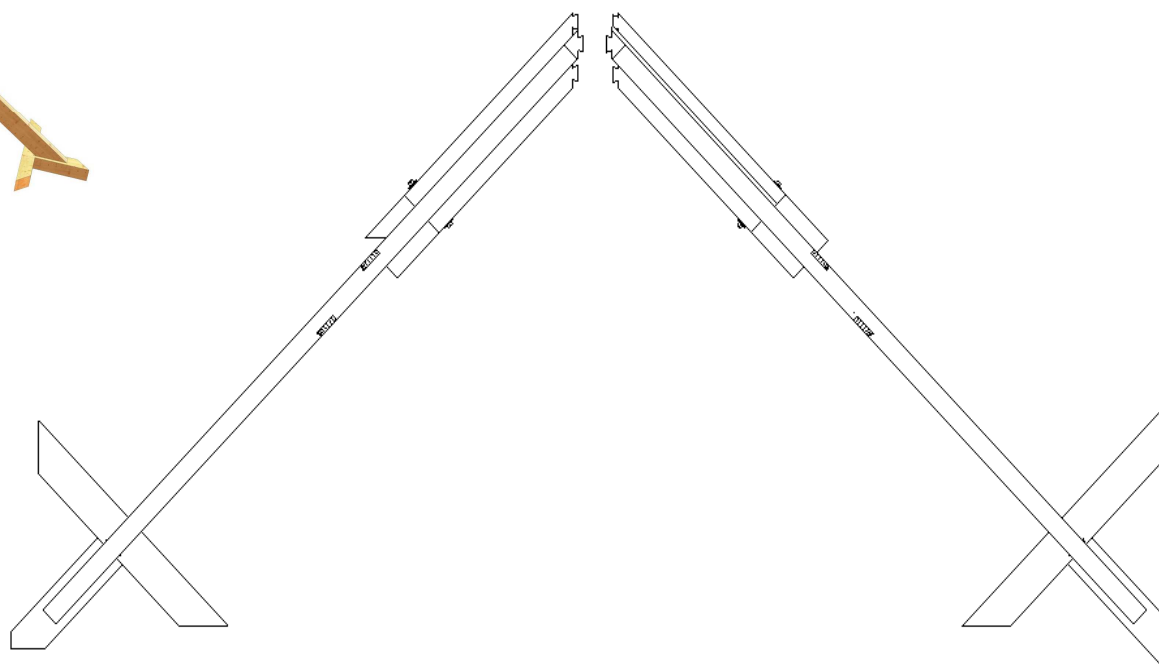
Un ouvrier alimente le poste et pilote la commande numérique

Un ouvrier s'assure de la sortie des pièces du poste, contrôle et stock les pièces

Temps moyen de montage d'une ferme est de 3h pour une équipe de 2 ouvriers.

DEMI-FERME DE NOUE

Sous ensemble charpente



2 Demi-ferme de noue,
Les entrails retroussés et les blochets sont moisés.

Temps moyen d'usinage à la commande numérique de charpente HUNDEGGER K2 : 8 min/pièce.

Temps moyen de manutention des pièces pour un ouvrier : 4 min/pièce.

Nombre d'ouvrier sur le poste : 2 ouvriers.

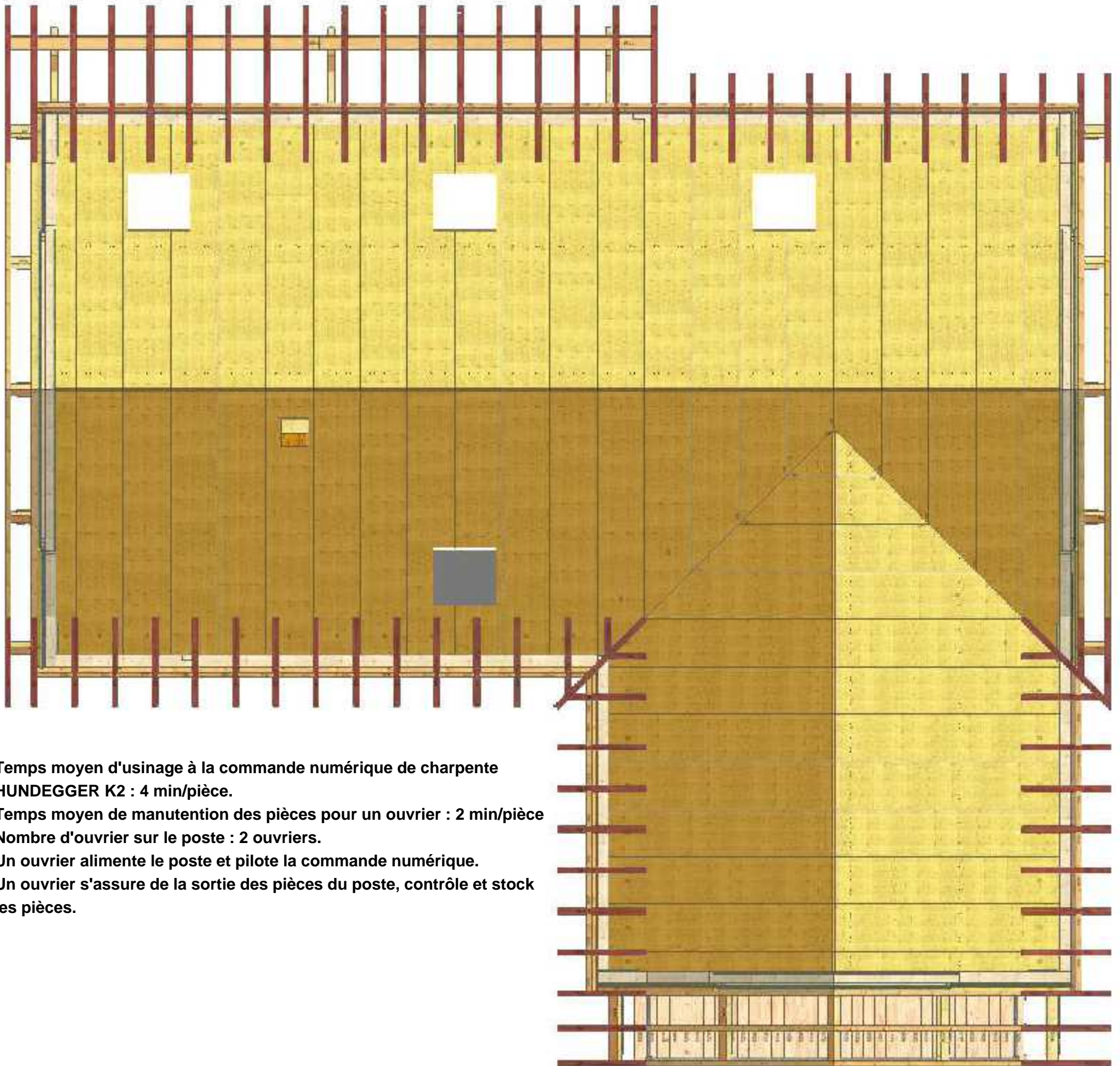
Un ouvrier alimente le poste et pilote la commande numérique.

Un ouvrier s'assure de la sortie des pièces du poste, contrôle et stock les pièces.

Temps moyen de montage d'une demi-ferme de noue est de 1h pour une équipe de 2 ouvriers.

NOUES DE COYAUX, COYAUX ET CHEVRONS

Sous ensemble charpente



Temps moyen d'usinage à la commande numérique de charpente

HUNDEGGER K2 : 4 min/pièce.

Temps moyen de manutention des pièces pour un ouvrier : 2 min/pièce

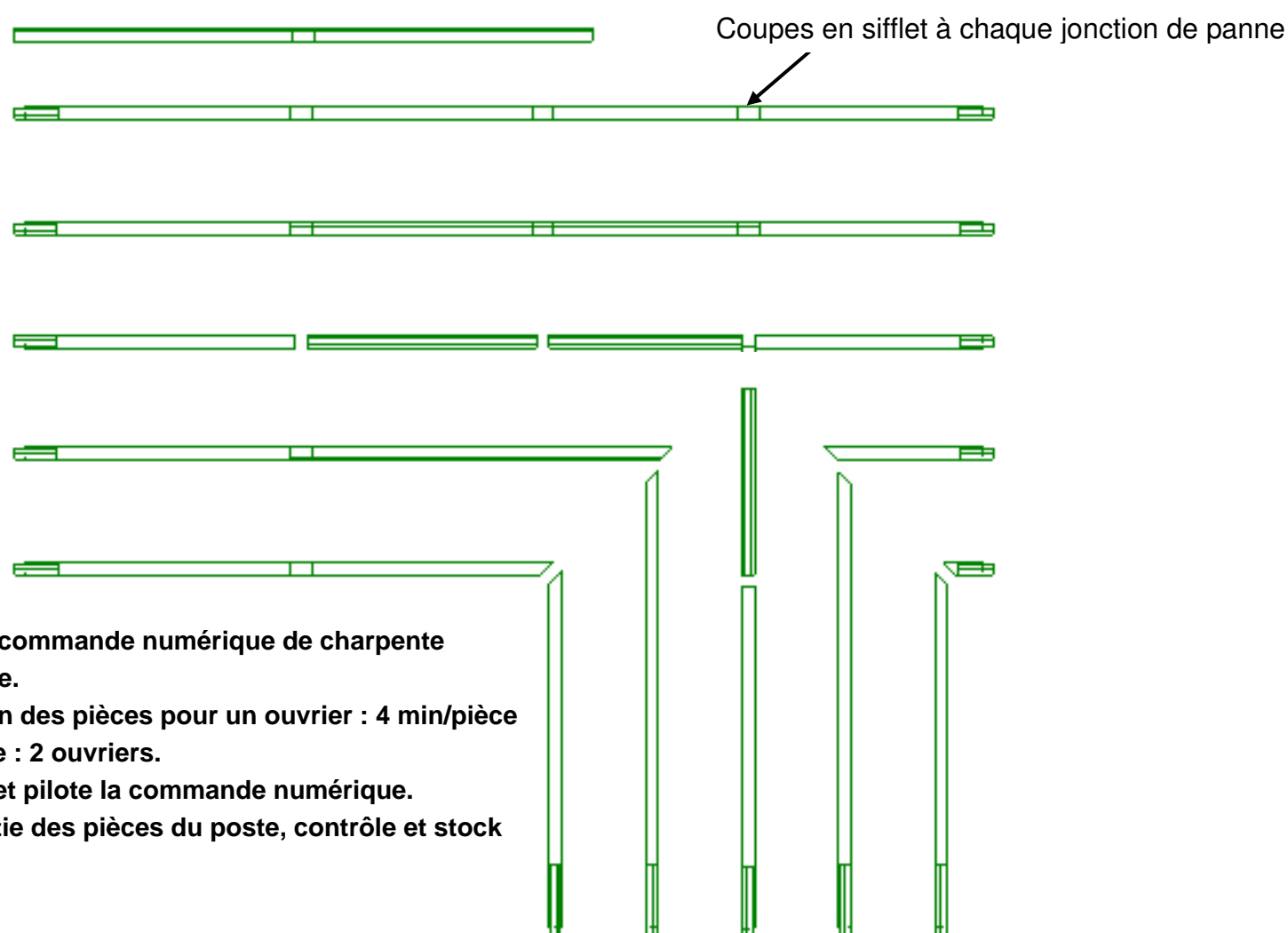
Nombre d'ouvrier sur le poste : 2 ouvriers.

Un ouvrier alimente le poste et pilote la commande numérique.

Un ouvrier s'assure de la sortie des pièces du poste, contrôle et stock les pièces.

PANNES

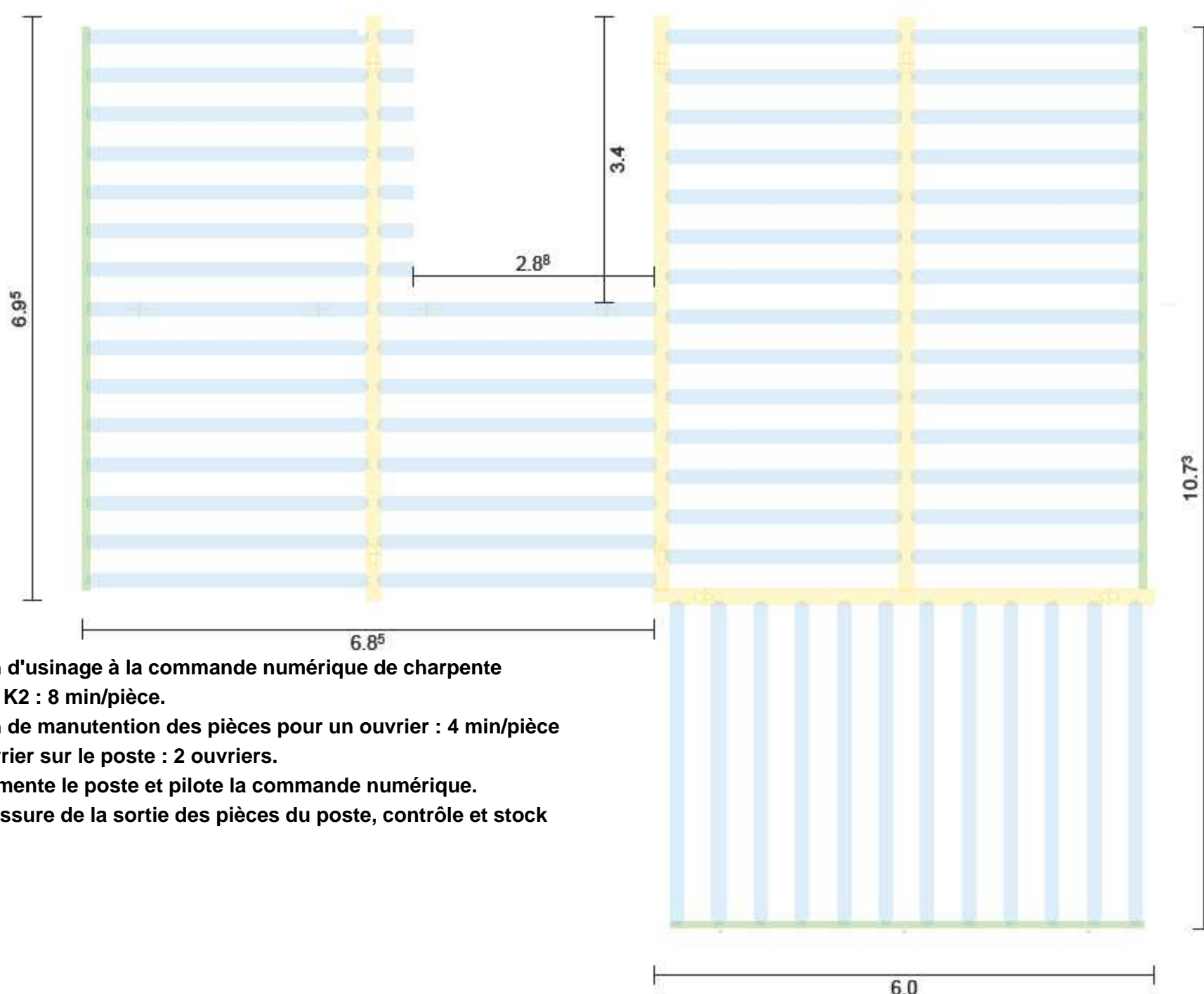
Sous ensemble charpente



Temps moyen d'usinage à la commande numérique de charpente
HUNDEGGER K2 : 8 min/pièce.
Temps moyen de manutention des pièces pour un ouvrier : 4 min/pièce
Nombre d'ouvrier sur le poste : 2 ouvriers.
Un ouvrier alimente le poste et pilote la commande numérique.
Un ouvrier s'assure de la sortie des pièces du poste, contrôle et stock les pièces.

SOLIVES, ENTRAITS ET MURAILIERES

Sous ensemble solivage



Temps moyen d'usinage à la commande numérique de charpente
HUNDEGGER K2 : 8 min/pièce.
Temps moyen de manutention des pièces pour un ouvrier : 4 min/pièce
Nombre d'ouvrier sur le poste : 2 ouvriers.
Un ouvrier alimente le poste et pilote la commande numérique.
Un ouvrier s'assure de la sortie des pièces du poste, contrôle et stock les pièces.

APPENTIS

Sous-ensemble : appentis



CONSOLES

Sous-ensemble : consoles balcon + coyaux



BALCON

Sous-ensemble : balcon (solives et poteaux)

