**DT12 : temps et coûts horaires**

Coûts "machine" et "porte-pièce"

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Coût horaire de la machine  ( un opérateur par machine) | 150 | euros | Cas d'utilisation pour une face utilisée sur le cube pour la sous phase 101 |
| Coût horaire de la machine  ( un opérateur pour 2 machines) | 105 | euros | Cas d'utilisation pour 2 faces utilisées sur le cube pour la sous phase 101 |
| Coût de l'ensemble des porte-pièces (sur une face) pour la sous phase 101 | 800 | euros |  |
| Coût de l'ensemble des porte-pièces (sur une face) pour la sous phase 102 | 700 | euros |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Temps et coûts d'utilisation d'une face pour la sous-phase 101 et d'une face pour la sous-phase102 | | |  |
| Temps usinage | 1820 | cmin | Pour 2 pièces |
| Temps de rotation palette hors usinage en cours de sous phase | 20 | cmin |
| Temps montage | 90 | cmin |
| Temps total | 1930 | cmin |
| Coût total | 48.25 | euros |
|  |  |  |  |
| Temps et coûts d'utilisation de 2 faces pour la sous-phase 101et de 2 faces pour la sous-phase 102 | | |  |
| Temps usinage | 3640 | cmin | Pour 4 pièces |
| Temps de rotation palette hors usinage | 40 | cmin |
| Temps montage | 200 | cmin |
| Temps total | 3880 | cmin |
| Coût total | 67.90 | euros |