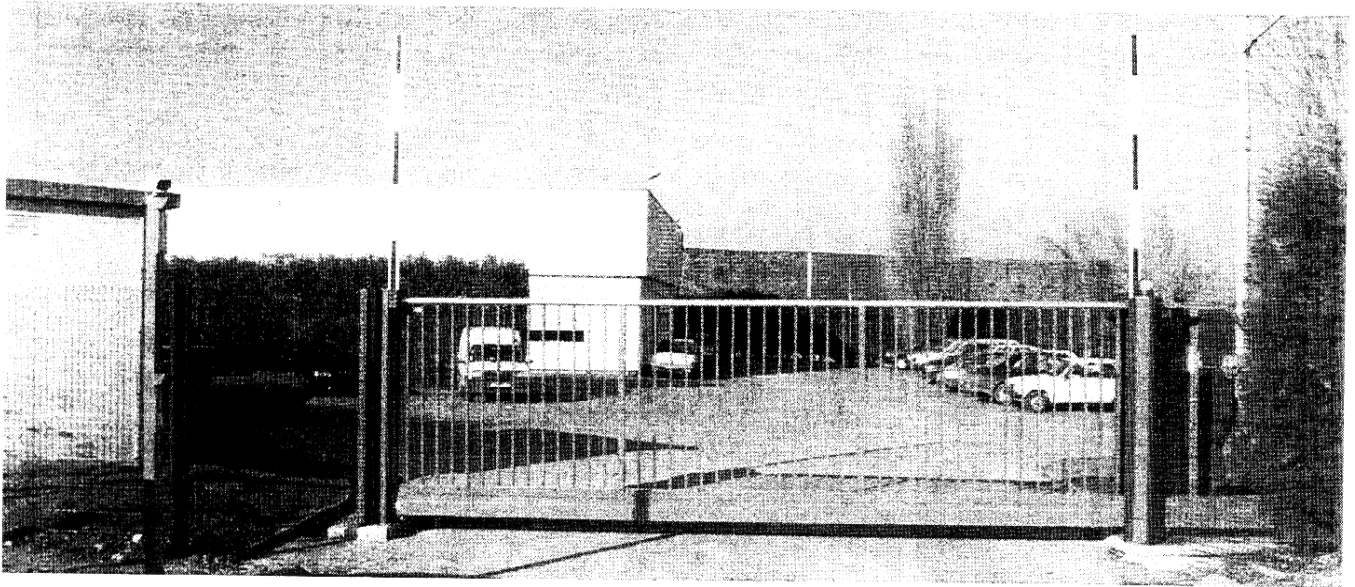
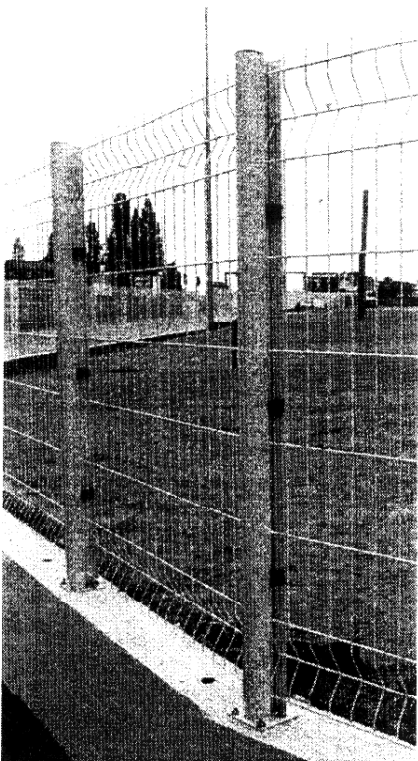


Photographies du site de l'entreprise Maletard

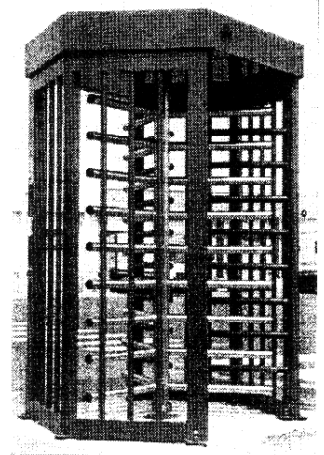


Entrée principale de l'usine : portail coulissant et barrières levantes.

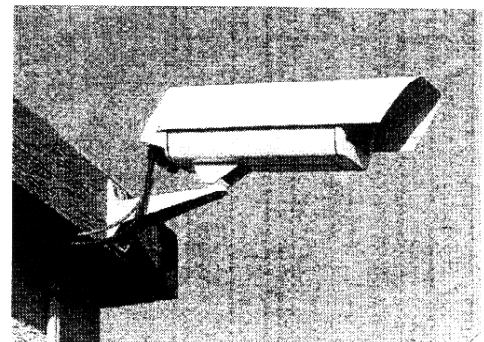


Clôture entourant le site.

Tourniquet entre le parking
du personnel et l'usine.



Caméra de vidéosurveillance
dans son caisson.



BTS DOMOTIQUE	SUJET	Session 2002
Epreuve U5 Négociation et Techniques Commerciales	Durée : 6 Heures	Coefficient : 5
CODE : DONTC		Page 17 sur 27

Annexe 4. Usine MALETARD

Informations sur l'entreprise MALETARD.

L'usine produit des biens d'équipement des ménages dans les secteurs des loisirs de luxe.

Les produits fabriqués sont des produits chers, l'innovation dans le secteur est permanente et la concurrence est sévère et internationale.

Elle emploie 80 personnes.

La production se déroule en « deux huit » :

Une équipe de 6 heures à 14 heures et l'autre de 14 heures à 20 heures.

L'usine est fermée le samedi et le dimanche.

Système de sécurité : rentabilité de l'investissement

Un gardien est présent sur le site durant les heures d'ouverture de l'usine.

- Les dépenses de maintenance du système de sécurité et du fait des interventions sont les suivantes :

Contrôle d'accès : 1 500 €

Vidéosurveillance : 3 000 €

- Grâce à ce système, on économise l'emploi de trois postes de personnel de gardiennage. En effet, une surveillance 24 heures sur 24, 7 jours sur 7, n'est plus nécessaire.

Economie annuelle par gardien : 30 000 €

L'investissement pour ce système de sécurité dans son ensemble sera de 250 000 € HT.

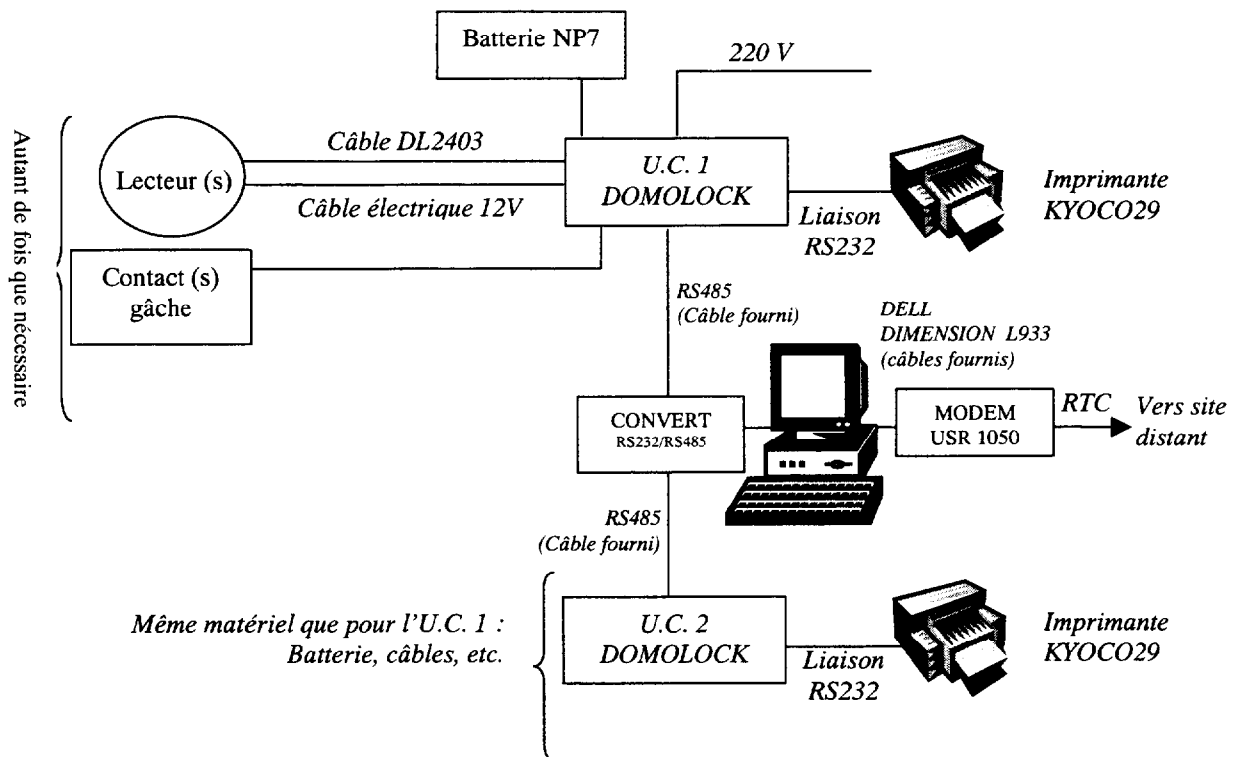
On ne tiendra compte d'aucune incidence fiscale pour calculer la rentabilité de l'investissement.

BTS DOMOTIQUE	SUJET	Session 2002
Epreuve U5 Négociation et Techniques Commerciales	Durée : 6 Heures	Coefficient : 5
CODE : DONTC		Page 18 sur 27

Système de Contrôle d'Accès - Site de l'usine Maletard

Configuration pour l'installation du système de contrôle d'accès DOMOLOCK

Installation schématique du système Domolock :



BTS DOMOTIQUE	SUJET	Session 2002
Epreuve U5 Négociation et Techniques Commerciales	Durée : 6 Heures	Coefficient : 5
CODE : DONTC		Page 19 sur 27

Annexe 4. Usine MALETARD

Informations pour la bonne marche du système de contrôle d'accès :

Les véhicules du personnel doivent stationner sur le parking du personnel.

Il entrent sur ce parking en « badgeant » devant la barrière levante.

La sortie de ce parking se fait grâce à une boucle magnétique (à ne pas faire figurer au devis).

Le personnel en quittant sa voiture entre dans l'usine par le tourniquet.

L'entrée de « piétons » (visiteur ou personnel) se fait par le portillon en face du gardien.

Aux heures d'ouverture de l'entreprise, les chauffeurs des véhicules extérieurs à la société se présentent au gardien par un interphone (à ne pas faire figurer au devis).

Certains véhicules de l'entreprise sont équipés d'une télécommande permettant l'ouverture de la barrière levante.

Comme pour tout site industriel, la sécurité des personnes est importante.

Les pompiers disposent d'une clé qui leur permet de neutraliser le contrôle d'accès et d'ouvrir les accès.

Informations pour l'établissement du devis (devis n° 85 M08) :

Pour ce contrôle d'accès, CTV s'occupe de la fourniture et de la pose des centrales et accessoires, du matériel informatique, des lecteurs, des émetteurs et du récepteur radio ainsi que des badges. Elle ne s'occupe pas de la fourniture et du câblage des gâches.

En complément des informations du schéma de la page précédente on précise les éléments suivants :

- Le système fonctionne avec le logiciel FASOFT8LIT
- 6 lecteurs de badges (proximité 10 cm) sont à installés :
 - 1 à l'entrée du parking du personnel
 - 1 à l'entrée principale de l'usine
 - 2 au portillon de l'entrée de l'usine, en entrée et en sortie.
 - 2 au tourniquet pour passer du parking à l'usine et revenir.
- A l'installation l'entreprise souhaite acquérir 100 badges BPROXISO.
- Pour assurer un fonctionnement satisfaisant en mode dégradé une imprimante est reliée à chaque unité centrale par un cordon à faire figurer au devis. Il faut prévoir un lot de 10 rouleaux de papier KYOSOK2C sur le devis.
- 150 mètres de câble BELDEN DL2403 sont nécessaires pour relier les centrales aux différents lecteurs.
- 150 mètres de câble électrique TBT à 0,7 € le mètre sont nécessaires pour l'alimentation de ces lecteurs.
- L'entreprise souhaite équiper 10 véhicules de l'entreprise d'une télécommande radio un canal permettant l'ouverture de la barrière levante de l'entrée de l'usine.

- La pose des lecteurs de badges et leur câblage nécessitent 20 heures de main d'œuvre à 20 € par heure.
- La pose des deux unités centrales et du matériel informatique demande 8 heures de main-d'œuvre à 32 € par heure.

BTS DOMOTIQUE	SUJET	Session 2002
Epreuve U5 Négociation et Techniques Commerciales	Durée : 6 Heures	Coefficient : 5
CODE : DONTC		Page 20 sur 27