

CORRIGE

Ces éléments de correction n'ont qu'une valeur indicative. Ils ne peuvent en aucun cas engager la responsabilité des autorités académiques, chaque jury est souverain.

BAREME DE CORRECTION << RANDONNEUR >>**1^{ère} Partie**

- | | | |
|----|--|----------------|
| 1° | Donner les deux propriétés de la matière d'œuvre. | / 2 |
| | Compléter les pictogrammes | / 2 |
| 2° | Rechercher les contraintes d'antériorité. | / 4 |
| | Etablir les gammes possibles encadrer celle qui vous semble la plus adaptée. | / 4 |
| 3° | Rédiger la gamme de fabrication. | / 4 |
| | Choix technologiques. | / 3 |
| | Valeur travail. | / 1 |
| | | / 20 PTS |

2^{ème} Partie

- | | | |
|----|--|----------------|
| 1° | Compléter le tableau d'étude comparative des placements | / 10 |
| 2° | Comparer les trois placements – En tirer l'analyse | / 4 |
| 3° | Calculer l'économie de matière d'œuvre par placement | / 2 |
| 4° | Calculer l'économie de matière d'œuvre pour 10 plis | / 2 |
| 5° | Calculer l'économie de matière d'œuvre le prix du mètre linéaire est de 8 € 55 | / 2 |
| | | / 20 PTS |

3^{ème} Partie

- Sur informatique << Excel >>
Fichier : << RANDO >>
- | | | |
|----|---|----------|
| 1° | Compléter le tableau consommation de fil. | / 8 |
| 2° | Indiquer et calculer la consommation de fil | / 12 |
| | Indiquer et calculer la valeur travail | |
| | Sauvegarde du fichier : << RANDON >> 1 | |
| | Sortie imprimante | |
| | <u>Ne pas tenir compte du brouillon</u> | / 20 PTS |

TOTAL: / 60 PTS**NOTE RAMENEE: / 20 PTS**

- Corrigé à titre indicatif..
- Tenir compte de la pertinence du raisonnement du candidat.
- Notation exprimée en points entiers ou en demi-points.

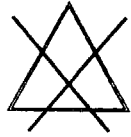
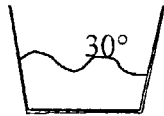
TABLEAU DES CONTRAINTES

CORRIGE ATITRE INDICATIF

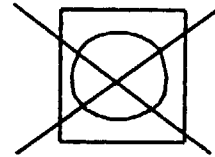
Propriétés principales de la matière d'œuvre : 1 - Les microfibrres sont imperméables

2 - Hydrothermiques

Compléter les pictogrammes



sur l'o-o



CONTRAINTES D'ANTERIORITE													NIVEAUX											
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	TOTAL	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
A	■												0	A										
B		■											0	B										
C			■										0	C										
D		X	X	■									2			D								
E		X	X	X	■								3				E							
F	X	X	X	X	X	■							5					F						
G	X	X	X	X	X	X	■						6						G					
H	X	X	X	X	X	X	X	■					7							H				
I									■															
J										■														
K											■													
L												■												

Résultat de l'analyse

1 - A . B . C . D . E . F . G . H

7 - A . C . B . D . E . F . G . H

2 - B . A . C . D . E . F . G . H

8 - B . C . A . D . E . F . G . H

3 - C . A . B . D . E . F . G . H

9 - C . B . A . D . E . F . G . H

Corrigé à titre indicatif

GAMME TYPE A B C D E F G				
Article : manteau modèle <<RANDONNEUR>>		Matériel : P.plate (301) – guide bordeur		
Code	Désignation des opérations	Unité /temps seconde	Matériel Type de point	Solution technologique
330	Piquer biais contour ventre Piquer biais bord col	60	P.plate (301) guide bordeur	F - F
331	Assembler pince dos	4	P.plate (301) P. presseur téflon	E - E
332	Assembler milieu dos en insérant étiquette de marque	10	P.plate (301)	B - B
333	Surpiquer en insérant étiquette taille + élastique queue	20	P.plate (301)	C - C D - D
334	Prépiquer col / encolure dos	1	P.plate (301)	
335	Piquer biais contour dos	130	P.plate (301) guide bordeur	F - F G - G
336	Rabattre biais vers le col (partie encolure)	6	P.plate (301)	H - H
337	Plaquer gorge droite / gorge ventre	5	P.plate (301)	B' - B'
338	Exécuter boutonnière 6x Poser bouton 6x	93 93	Machine boutonnière bouton	
339	Contrôler Finition étiquetage Mettre sur cintre	60		
VALEUR TRAVAIL		482		

ETUDE COMPARATIVE DE PLACEMENTS

Corrigé à titre indicatif

0406-MMI T

	Placement n° 1 T : 28	Placement n° 2 T : 40	Placement n° 3 T : 28 - 40
SURFACE TISSU en cm²	140 x 85 = 11900 cm ²	140 x 125 = 17500 cm ²	140 x 200 = 28000 cm ²
SURFACE DES GABARITS en cm²	1628 x 6 = 9768 cm ²	2665 cm ² x 4 = 10660 cm ²	9768 + 10660 = 20428 cm ²
RENDEMENT	$\frac{9768 \times 100}{11900} = 82,08 \%$	$\frac{10660 \times 100}{17500} = 60,14 \%$	$\frac{20428 \times 100}{28000} = 72,95 \%$
TAUX DE PERTE	100 % - 82,08 % = 17,92 %	100 % - 60,14 % = 39,86 %	100 % - 72,95 % = 27,05 %

Analyse : T perte n°1 + T perte n°2 : 17,92 + 39,86 = 57,78 % ⇒ Gain : 57,78 - 27,05 = 30,73%, **le placement N° 3 est retenu**

Un placement de plusieurs vêtements identiques et de tailles différentes est plus économique que deux placements séparés

Gain de temps matelassage – Economie d'énergie – Réduction du coût

Economie de matière d'œuvre par placement : (85 + 125) – 200 = 10 cm

Economie de matière d'œuvre pour 30 plis en mètre: 10 cm x 30 = 300 cm soit 3 m

Economie en Euros de la matière : 8,55 € x 3 = 25,65 €

CORRIGE A TITRE INDICATIF
CONSOMMATION DE FIL: Manteau << RANDONNEUR >> T: 28

Rq: pour l'opération 331 - 332 ne pas tenir compte de l'épaisseur étiquette + élastique queue

Caractéristiques des matériaux
Epaisseur microfibre: 0,15
Epaisseur biais: 0,025 x 4

N°	Désignation des opérations	Temps	Densité du point	Nombre d'épaisseurs	Epaisseurs totales	Longueur piquée / cm	Consommation fil en cm	
330	Plaquer gorge droite / gorge ventre	5	4	dos 1 + ventre 1	0,3	6	26,4	
331	Surpiquer dos en insérant étiquette taille + élastique queue	20	4	2	0,3	55	242	
332	Piquer biais contour ventre Piquer biais bord col	60	4	ventre 1 biais 4 col 1 biais 4	0,25	107	428	
333	Assembler milieu dos en insérant étiquette de marque	10	4	2	0,3	27	118,8	
334	Rabattre biais vers le col (partie encolure)	6	4	dos 1 + col 1 biais 0,1	0,4	25	130	
335	Piquer biais contour dos	130	4	dos 1 biais 4	0,25	120	480	
336	Prépiquer col / encolure dos	1	4	dos 1 biais 4	0,25	22	88	
337	Assembler pinces dos	4	4	2	0,3	9	39,6	
338	Exécuter boutonnière (6x) poser bouton (6 x)	93 93						
339	Contrôler Finition étiquettage Mettre sur cintre	60						
Valeur travail =		482						
						TOTAL en cm =	1552,8	
						TOTAL en m =	15,528	