

# 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.**

# CORRIGE

CRDP de MONTPELLIER  
RÉSERVÉ AU SERVICE

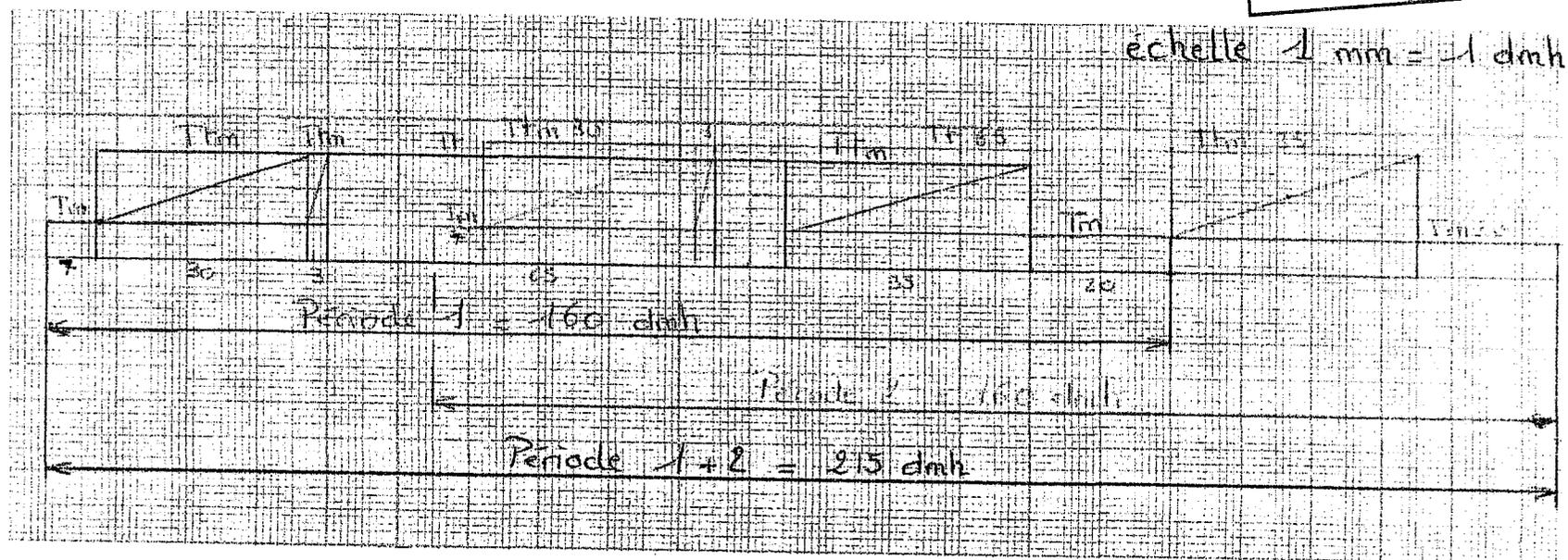
Corrigé de la 2<sup>ème</sup> partie

1)

	<i>Opérations</i>	<i>Temps en dmh</i>	<i>Symboles</i>
1	Prendre pantalon sur tréteau	7	Tm
2	Positionner pantalon sur mannequin presse	30	Ttm
3	Enclencher cycle de pressage	3	Ttm
4	Exécution automatique de pressage	65	Tt
5	Enlever pantalon	35	Ttm
6	Mettre pantalon sur cintre	20	Tm
	Temps total	160 dmh	

RÉSERVÉ AU SERVICE

CRDP de MONTPELLIER

2) *Simogramme du pressage*

**3) Calcul de la production horaire**

$$10\ 000\ \text{dmh} : 160 = 62,5\ \text{pantalons} \quad \text{soit} \quad 62,5\ \text{pantalons de pressés / heure}$$

**4) Calcul du pourcentage de production machine**

$$\frac{133\ \text{dmh} \times 100}{160} = 83,12\ \%$$

**5) Calcul du pourcentage de production ouvrier**

$$\frac{95 \times 100}{160} = 59,38\ \%$$

**6) Voir simogramme****7) Calcul du gain de temps**

$$215 - 160 = 55\ \text{dmh}$$

**8) Production horaire avec deux presses**

$$10\ 000\ \text{dmh} : 215 = 46,5 \times 2 = 93\ \text{pantalons}$$

**CONCLUSION : La production augmente de : 30,5 pantalons**

$$93 - 62,5 = 30,5\ \text{pantalons}$$

**Il est plus rentable de travailler avec deux presses .**

CRDP de MONTPELLIER  
RÉSERVÉ AU SERVICE

# BAREME DE CORRECTION

<b>Première Partie</b>		<b>/13</b>
<b>1. Caractéristiques des matières :</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Crêpe de polyester</li> <li>- Gabardine de coton</li> </ul>	/1,5 /1,5	/3
<b>2. Solutions technologiques</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Poche italienne</li> <li>- Braguette avec sous pont</li> <li>- Ceinture en forme</li> <li>- Bas du pantalon</li> </ul>	/1 /1 /1 /1	/4
<b>3. Commentaires</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Poche</li> <li>- Braguette</li> <li>- Ceinture</li> <li>- Bas du pantalon</li> </ul>	/0,5 /0,5 /0,5 /0,5	/2
<b>4. Nomenclature</b>		/1
<b>5. L'ordre opératoire logique</b>		/3
<b>Deuxième Partie</b>		<b>/7</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifications des actions</li> <li>- Simogramme</li> <li>- Production horaire</li> <li>- % d'utilisation machine</li> <li>- % d'utilisation humain</li> <li>- Combinaison des deux presses</li> <li>- Calcul du gain de temps</li> <li>- Calcul production horaire</li> <li>- conclusion</li> </ul>	/0,5 /1,5 /0,5 /0,5 /0,5 /1,5 /0,5 /0,5 /1	
<b>NOTE /20</b>		<b>/20</b>

CRDP de MONTPELLIER

RÉSERVÉ AU SERVICE

<b>BREVET DE TECHNICIEN</b>		
<b>Coef : 4</b>	<b>SESSION 2007</b>	<b>Durée : 3 heures</b>
Vêtement création et mesure	Epreuve : B5 Organisation du travail et technologie	
Repère : B5JN07		Page : 8/8