

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 E	POINTS
Fiche des données	8
Réaliser : L'équilibrage en calculant les charges au poste Calculer le taux de saturation de chaque poste Calculer le temps de travail effectif	10
Planning de livraison	9
Exploitation des données	10
Planning de livraison de GANTT	3
	TOTAL SUR 40
	TOTAL SUR 20

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

FICHE DES DONNÉES

corrigé à titre indicatif

Valeur travail	1177min	
BF allure 100	$(1177 : 4) = 294,25$	
Allure équipe	$(100+110+90+95) = 395$ $395 : 4 = 98,75$	
BF allure de l'équipe	$(294,25 \times 100) / 98,75 = 298$	
Nom	Allure	Potentiel de travail
SARAH	100	$(298 \times 100) : 98,75 = 301,75$
ALEX	110	$(298 \times 110) : 98,75 = 331,92$
VALÉRIE	90	$(298 \times 90) : 98,75 = 271,57$
SABINE	95	$(298 \times 95) : 98,75 = 286,66$

TABLEAU D'ÉQUILIBRAGE

Valeur travail :1171 BF à l'allure 100		temps opération	SARAH préparation des bande	ALEX bandes	VALÉRIE bandes+Hable	piqueuse plate	SARAH- piqueuse plate
ALLURE MOYENNE DE L'ÉQUIPE : 294,25							
BF : équipe 298		98,75					
* BDF (bande double face autocollante)							
N°	OPÉRATIONS		P 1	P 2	P 3	P 4	
	PRÉPARATION						
C	préparer le renfort du point de drisse (BDF*)	60	60				
D	préparer le renfort du point d'écoute (BDF)	60	60				
E	préparer le renfort du point d'amure (BDF)	60	60	↓			
F	préparer les bandes horizontales (BDF)	240	120	120			
G	préparer les bandes verticales (BDF)	200		200			
H	préparer le point de drisse sur les bandes verticales (BDF)	45			45		
I	préparer le point d'écoute sur les bandes horizontales (BDF)	45			45		
J	préparer le point d'amure sur les bandes horizontales (BDF)	45			45		
K	préparer les bandes verticales avec les bandes horizontales (bandes double face autocollante)	22			22		
	MONTAGE OU PIQUAGE						
L	piquer toutes les bandes horizontales	100			100		
M	piquer toutes les bandes verticales	80				80	
N	piquer le point de drisse sur les bandes verticales	40				40	
O	piquer le point d'écoute sur les bandes horizontales	40				40	
P	piquer le point d'amure sur les bandes horizontales	40				40	
Q	piquer les bandes verticales avec les bandes horizontales	10				10	
R	piquer le gainage du guindant (1er)	20				20	
S	piquer le gainage du nerf de chute (2ème)	20				20	
T	piquer le gainage de la bordure(3ème)	20				20	
U	piquer le renfort sur les extrémités des angles	10				10	
	FINITION						
V	poser les œillets	5			5		
W	plaquer le logo	5			5		
X	contrôler les dimension de la voile	10			10		
		1177					
ALLURES:			100	110	90	95	
POTENTIELS TRAVAIL:			301,75	331,92	271,57	286,66	
CHARGES DES POSTES:			300	320	257	280	
TAUX DE SATURATION:			99	96	95	98	
TEMPS DE TRAVAIL EFFECTIF		1171,20	300,00	290,91	285,56	294,7	

corrigé à titre indicatif

PLANNING DE LIVRAISON

Corrigé à titre indicatif

NOM DU CLIENT	TEMPS UNITAIRE			TEMPS TOTAL POUR LA REALISATION	NOMBRE DE JOUR POUR CHAQUE REALISATION	DATE DU DEBUT DE LA REALISATION
	TEMPS DE CONCEPTION	TEMPS PLACEMENT DECOUPAGE	TEMPS FABRICATION D'UNE VOILE			
MISTRAL	180MIN	60MIN	1177 MIN	20 VOILES 180 + (60X4) = 240 (1177X20) = 28340 23960MIN	13JOURS ET 10 MIN	5 MAI
ZEPHIR	180MIN	60MIN	1780 MIN	10 VOILES 180 + (60X2) = 120 (1780 X10) = 18100 MIN	10JOURS ET 17MIN	15 Avril
BIZE	180MIN	60MIN	540 MIN	10VOILES 180 + (60X2) = 120 (540 X10) = 5400 MIN	3JOURS 1H ET 12MIN	10 Avril

EXPLOITATION DES DONNÉES

corrigé à titre indicatif

8 h/jours	480 min		
20 min pause	$480 - 20 = 460$ min		
Aléas	$460 \times 0,98 = 450,8$ min		
Temps productif	$(450,8 / 60) 7,51$ h		
Équipe 4 ouvrières	$450,8 \times 4 = 1803,2$ min		
Voile CRA	$23960/1803,2 =$ $0,287489 \times 7,51 =$ $1590417 \times 60 =$	13,287489 jours 2,1590417 heures 9,542...min	13 jours 2 heures 10 min
Voile CTRA	$18100/1803,2 =$ $0,037711 \times 7,51 =$ $0,2832076 \times 60 =$	10,037711 jours 0,2832076 heures 16,99 min	10 jours 17 min
Voile CRS	$5700/1803,2 =$ $0,161047 \times 7,51 =$ $0,2094632 \times 60 =$	3,161047 jours 1,2094632 heures 12,567791 min	3 jours 1heure 12 min

