

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.

CORRIGÉ

PORTEFEUILLE «BEMOL»

Sommaire :

Sommaire :.....	1
Technologie des matériaux :.....	1
Calcul de surface :	2
Calcul de coût:.....	2
Choix technologique.....	3
Planning, délais : réponses :	4
Lancement :	4
Technologie des matériels	5
Analyse de produit :.....	6

Technologie des matériaux

Travail demandé :

1. Un catalogue de matière vous est proposé par le service achat. (dossier ressources). Sélectionnez, dans ce catalogue, la matière pouvant être utilisée pour remplacer la chèvre ? Justifiez votre réponse.

Réponse :

En veau grainé, matière assez souple et noble, son coût et pratiquement identique à la chèvre de Madras

2. La peau de chèvre est transformée en cuir imputrescible en tannerie,
Citez les quatre étapes nécessaires à cette transformation

Réponse :

Travail de rivière

Tannage

Corroyage

Finissage

3. De quelles origines peuvent provenir les défauts d'une la peau tannée ? (citez en 5)

Réponses :

Origines : *Parasitaire, Sanitaire, Traumatique, Héritaire et de Conservation.*

BEP MÉTIERS DE LA MODE ET DES INDUSTRIES CONNEXES Champ d'application MAROQUINERIE			
EP2 TECHNOLOGIE ÉTUDE ET ANALYSE DE CAS		CORRIGÉ	
Durée : 4 heures	Code : 510 24 20 I	Coefficient : 6	SESSION 2008
			Page 1/6

Calcul de surface

9	1	Bande à cheval	212 X 10	21.20
8	2	Gousset	91 X 30	54.60
7	1	Doublure rabat	55 X 182	100.10
6	1	Rabat	60 X 182	109.20
5	1	Poche monnaie	91 X 182	165.62
4	1	Petite visite	90 X 182	163.80
3	1	Grande visite	101 X 182	183.82
2	1	Plaque	185 X 212	392.20
1	1	Corps	190 X 217	412.30
Rp	Nb	Désignation	Dimension en mm	surface en cm²

Surface théorique totale : _____ 1602.84 cm^2 ou 16.0284 dm^2

Surface allouée : (coef : 1,4) : _____ $16.0284 \times 1.4 = 22.43976 \text{ dm}^2$

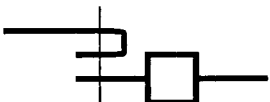
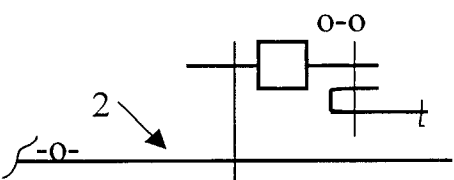
Soit environ : 22.44 dm^2

Calcul de coût

- Calculer la différence de coût matière en fonction du choix que vous avez effectué question 1.

	CHEVRE	VOTRE CHOIX <i>veau grainé</i>	
Prix HT au m ²	50.45€	50.50€	
Prix TTC au m ²	60.34€	60.40€	TTC : $50.45 + (50.45 \times 19,6 \%) = 60.34€$ $50.50 + (50.50 \times 19,6 \%) = 60.40€$
Surface matière allouée	22.44 dm ²	22.44 dm ²	Prix matière utilisée : $22.44 \text{ dm}^2 = 0.2244 \text{ m}^2$
Total prix matière utilisée	13.55€	13.56€	$0.2244 \times 60.34 = 13.540296 = 13.55€$ $0.2244 \times 60.40 = 13.55376 = 13.56€$
DIFFERENCE de COUT	$13.55 - 13.56$		= 1 centime €

Choix technologique

<u>Moyen de fermeture :</u>		<u>Explications</u>	
fermeture à glissière de 18 cm		<p>une fermeture à glissière est le moyen de fermeture le plus efficace pour éviter de perdre la monnaie.</p> <p>18 cm car la longueur de la poche monnaie est de 182 mm</p>	
N°	OPÉRATIONS	SECTIONS	Directives complémentaires
1	<i>Remborder goussets et haut poche monnaie</i>		
2	<i>Piquer haut de poche monnaie sur fermeture à glissière</i>		
3	<i>Piquer côtés poche sur gousset</i>		
4	<i>Piquer fermeture à glissière sur plaque</i>		
5	<i>Coller gousset et bas de poche monnaie sur plaque</i>		

Planning, délais : réponses

Nombre de portefeuille	Temps de fabrication		
	en minute	en heures	en jours
1	30		7h travaillées
280	$280 \times 30 = 8400$	$8400 : 60 = 140$	$140h : 7h = 20$ jours travaillés

Date et heure de fin de fabrication :	<i>livraison le 3 décembre. 1 journée de transport + 3 journées (contrôle, emballage et expédition) les samedi et dimanche ne sont pas travaillés fin de fabrication le lundi 26 à 17h</i>
Date et heure de début de fabrication :	<i>début de fabrication 20 jours ouvrés plus tôt, en tenant compte du 1 novembre qui est férié et donc non travaillé : début de fabrication le lundi 29 octobre à 8 heure.</i>

Lancement

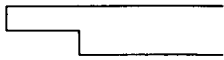
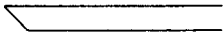

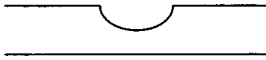
Pour réaliser cette production de 280 portefeuilles le service Ordonnancement / Lancement met en place une fabrication en ligne multiple. Quels sont les avantages de ce système de travail ?

Les systèmes de travail le plus rapide pour une grande série est le travail en ligne simple ou multiple, si le produit le permet

Pour ce portefeuille le système de travail en ligne multiple est le plus adapté et le plus efficace.

Technologie des matériels

1. Inscrive le nom de chaque schéma et indiquer à l'aide d'une croix celui que vous choisissiez.

Schémas	A 	B 	C 	D 
Parage en : (NOM)	<i>rembord</i>	<i>pince courte</i>	<i>pince longue</i>	<i>en gorge</i>
Choix	X			

2. Sélectionner dans le tableau le type d'aiguille utilisé pour piquer du cuir sur une piqueuse plate triples entraînements :

Mettre une croix dans la case correspondant à votre choix

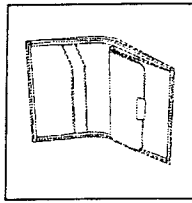
134 35 L	
134.35 LR	X
134 L	

3. Les piqueuses plates, peuvent être à simple, doubles ou triples entraînements. Citer pour chacune d'elles les organes d'entraînement.

	Organes d'entraînements
Simple entraînement	<i>griffes</i>
Double entraînements	<i>griffes et l'aiguille</i>
Triple entraînements	<i>griffes, l'aiguille et les pieds presseurs</i>

Analyse de produit

A partir du dessin technique, de la nomenclature et du cahier des charges vous devez réaliser l'analyse de produit du portefeuille.

Produit fini	Produit non-fini	Ensembles	Sous-ensembles	Pièces	
				travaillées	Approvisionnées
				GRANDE VISITE	APPROVISIONNÉES PRESSION MALE PRESSION FEMELLE
				PETITE VISITE	
				PLAQUE	
				DOUBLURE RABAT	
				RABAT	
				POCHE MONNAIE	
				GOUSSET	
				BANDE à CHEVAL	
				CORPS	