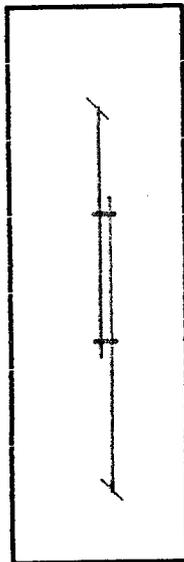


CORRIGE

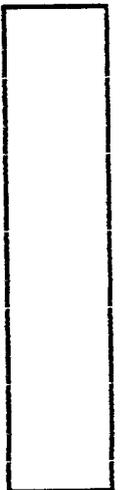
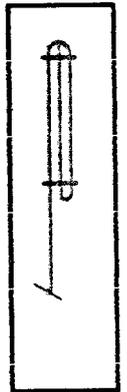
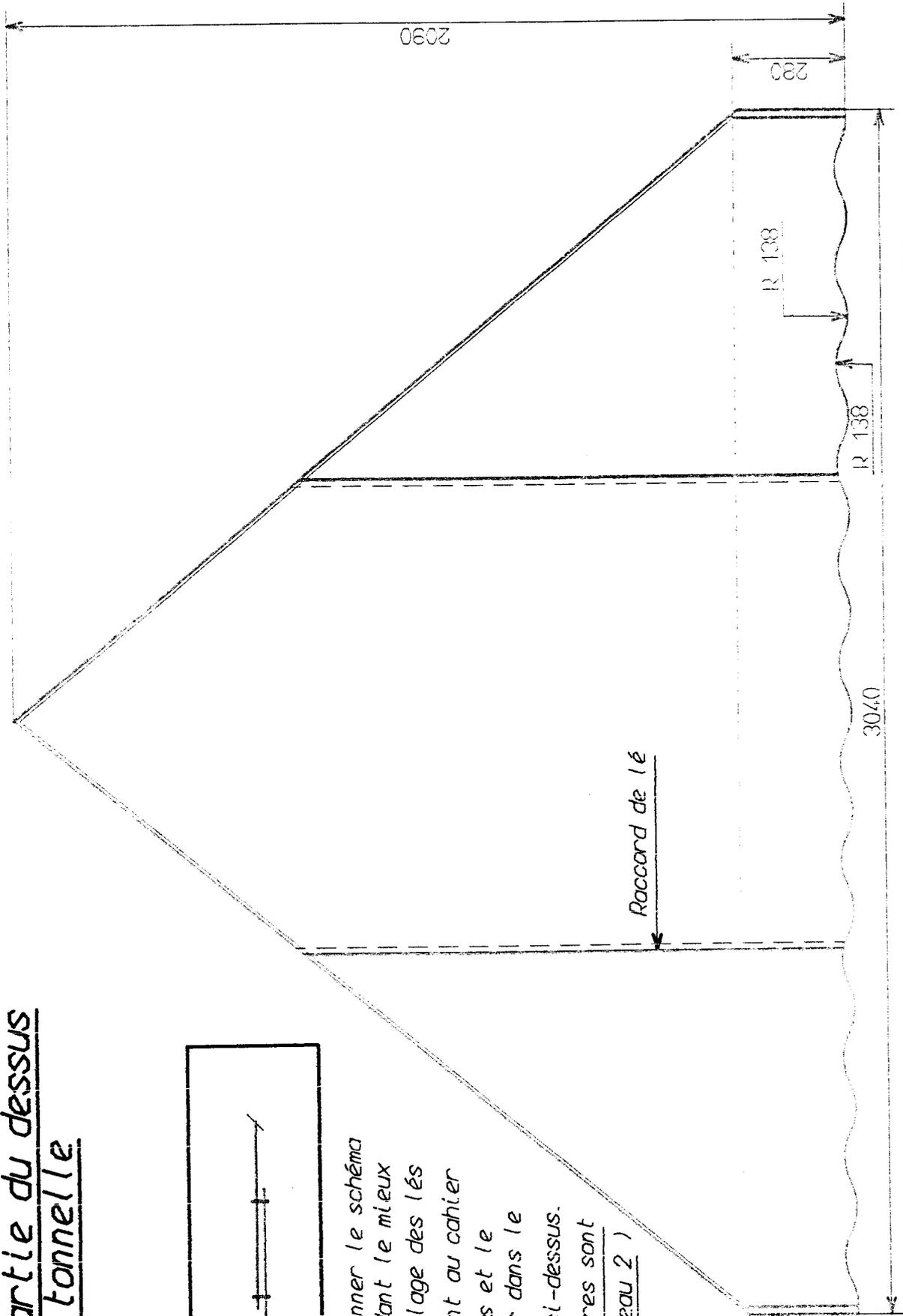
Ces éléments de correction n'ont qu'une valeur indicative. Ils ne peuvent en aucun cas engager la responsabilité des autorités académiques, chaque jury est souverain.

CORRIGÉ

Une partie du dessus de la tonnelle



- Sélectionner le schéma correspondant le mieux à l'assemblage des lés et également au cahier des charges et le positionner dans le rectangle ci-dessus. (les coutures sont dans le niveau 2)



PARTIE B

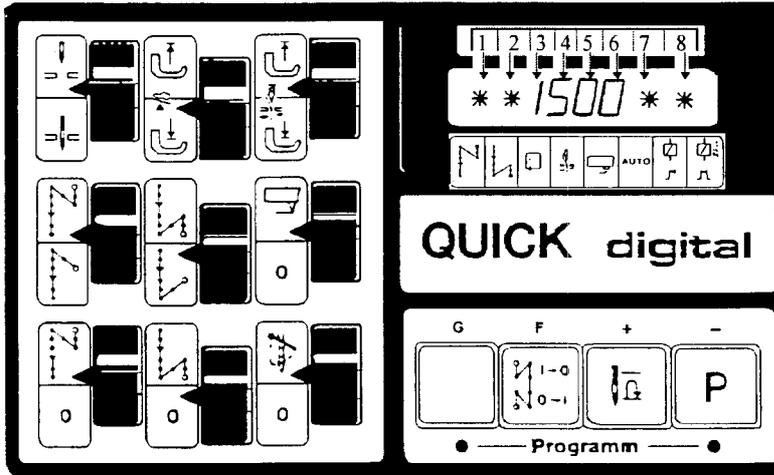
GAMME OPÉRATOIRE

PRODUIT : Dessus de Tonnelle

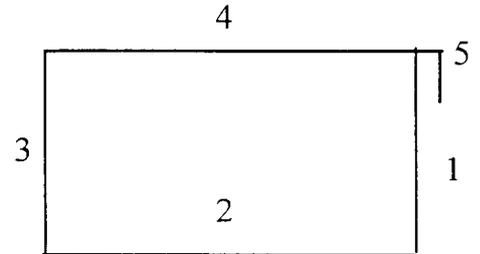
N°	OPÉRATIONS	SCHEMAS	Directives complémentaires
1	Couture du logo sur 1 morceau de la tonnelle		Couture plate
2	Assemblage des lés.		Coutures plates doubles
3	Traçage et coupe des 4 parties formant la tonnelle d'après la forme		
4	Assemblage de 2 parties du dessus de la tonnelle (deux par deux) et ensuite l'ensemble		Couture ouvertes
5	Couture des sangles dessous pour la fixation sur l'armature		Couture plate
6	Couture du biais sur la partie de la vague		Couture sur bordure à cheval

PARTIE C

BORDEREAU DE PROGRAMMATION



Programmation de pose d'un Logo de la société, par comptage de points (3 points / cm).



N°	Actions de l'Utilisateur	Touche	Résultats
1°)	- Action sur la touche moins afin de faire apparaître le 1er programme et le 1er sous programme dans la fenêtre.	-	- Affichage du 1er programme ainsi que du 1er sous programme (rep: 1 et 3)
2°)	- Action sur la touche F	F	- L'astérisque s'allume au repère 4
3°)	- Action sur les touches G et Moins et l'astérisque se déplace	G et -	- L'astérisque apparaît au repère 5
4°)	- Action sur la touche + ou - pour définir le Nb de points sur le coté	+ ou -	Affichage dans la fenêtre aux repères 6, 7, 8 (Nb de points = 10)
5°)	- Action sur la touche F permet l'affichage des zéros et le déplacement pour le choix du symbole	F	Affichage dans la fenêtre de 1 à 8
6°)	- Action sur les touches + ou - pour mettre en action les symboles	+ ou -	Affichage dans la fenêtre: 0 = Rien + = Action
7°)	- Action sur la touche G pour passer au 2ème sous-programme	G	Le 2ème sous-programme s'affiche au repère 3
8°)	- Action sur la touche + ou - pour définir le Nb de points sur le coté	+ ou -	(Nb de points = 18)
9°)	- Action sur la touche F	F	Affichage que des 0 dans la fenêtre
10°)	- Action sur la touche G pour passer au 3ème sous- programme	G	Le 3ème sous-programme s'affiche au repère 3

N°	Actions de l'Utilisateur	Touche	Résultats
11°)	- Action sur la touche + ou - pour définir le Nb de points sur le coté	+ ou -	(Nb de points = 10)
12°)	- Action sur la touche F	F	Affichage que des 0 dans la fenêtre
13°)	- Action sur la touche G pour passer au 4ème sous-programme	G	Le 4ème sous-programme s'affiche au repère 3
14°)	- Action sur la touche + ou - pour définir le Nb de points sur le coté	+ ou -	(Nb de points = 18)
15°)	- Action sur la touche F	F	Affichage que des 0 dans la fenêtre
16°)	- Action sur la touche G pour passer au 5 ème et dernier sous-programme	G	Le 5ème sous-programme s'affiche au repère 3
17°)	- Action sur la touche + ou - pour définir le Nb de points sur le coté	+ ou -	(Nb de points = 3)
18°)	Action sur la touche F pour le déplacement dans la fenêtre afin de choisir le symbole coupe fil	F	Le repère 4 de la fenêtre Clignote (coupe fil)
19°)	- Action sur les touches + ou - pour mettre en action le symbole	+ ou -	Le 1 s'affiche au repère 4
20°)	- Action sur les touches G et Moins en même temps pour verrouiller le programme	G et -	Le 1er programme et sous-programme s'affiche dans la fenêtre, prêt a commencer la couture
21°)	-Action sur la touche F	F	L'astérisque s'éteint .

BORDEREAU DE PROGRAMMATION

NOM DE L'OPERATEUR _____

DATE 22-03-07

OPERATION : Placage Viergelette
par comptage de points (3 points/cm)

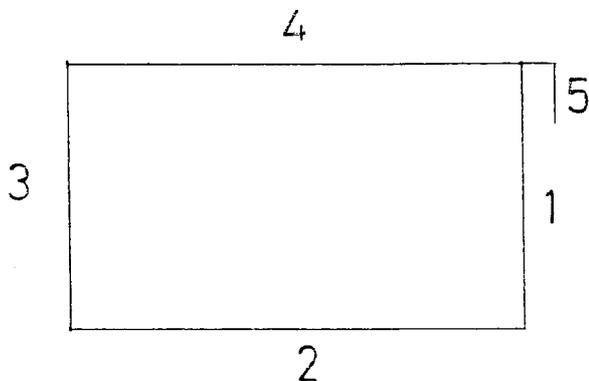
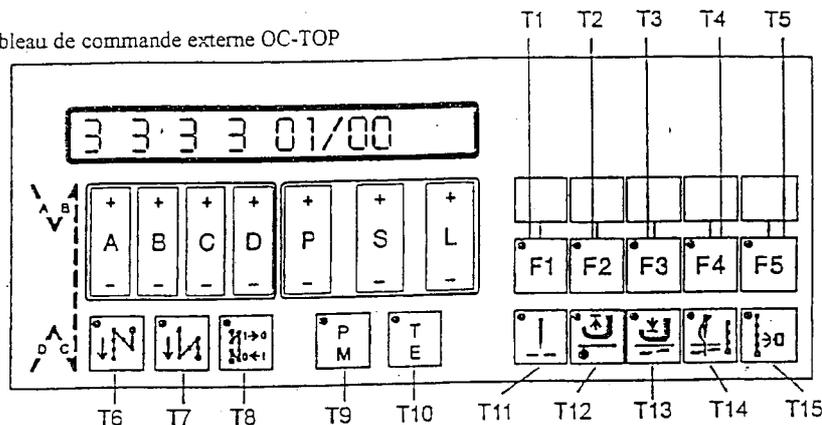


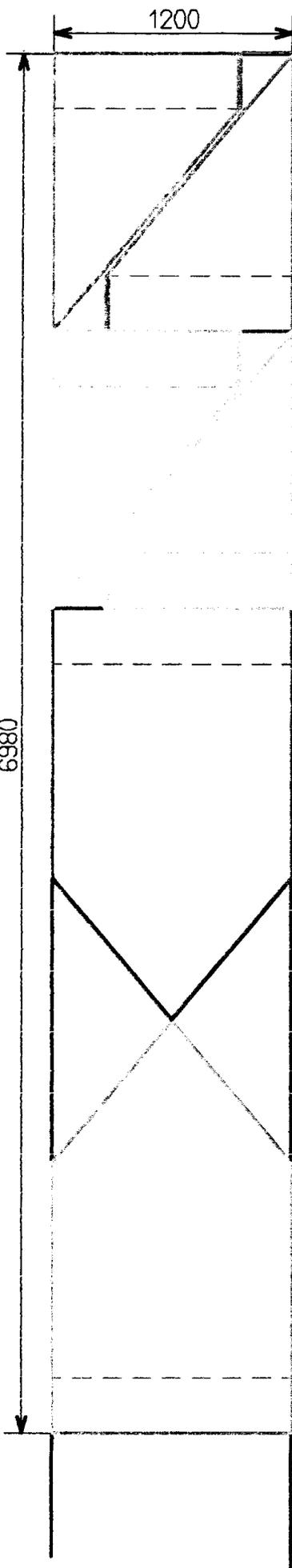
Tableau de commande externe OC-TOP



N°	Actions de l'Utilisateur	Touche	Résultats
1)	- Régler la densité du point		3 points par cm
2)	- Action sur la touche T9 programmation	T9	Programmation
3)	- Action sur la touche P + ou - pour afficher P01	P + ou -	Programme 01
4)	- Action sur la touche S + ou - pour afficher SPO1	S + ou -	Sous programme 01
5)	- Action sur la touche l + OU - pour afficher nombre de points	L + ou -	Affiche 10 points
6)	- Action sur la touche T11 LED obscure	T11	Aiguille en bas
7)	- Action sur la touche T12 LED claire	T12	PP position haute
8)	- Action sur la touche S + ou - pour afficher SPO2	S + ou -	Sous programme 02
9)	- Action sur la touche L + OU - pour afficher nombre de points	L + ou -	Affiche 18 points
10)	- Action sur la touche T11 LED obscure	T11	Aiguille en bas
11)	- Action sur la touche T12 LED claire	T12	PP position haute
12)	- Action sur la touche S + ou - pour afficher SPO3	S + ou -	Affiche sous programme 03
13)	- Action sur la touche L + OU - pour afficher nombre de points	L + ou -	Affiche 10 points
14)	-Action sur la touche T11 LED obscure	T11	Aiguille en bas

N°	Actions de l'Utilisateur	Touche	Résultats
15)	- Action sur la touche T12 LED claire	T12	PP position haute
16)	- Action sur la touche S + ou – pour afficher SPO4	S+ ou -	Affichage sous programme 04
17)	- Action sur la touche L + ou – pour afficher nombre de points	L+ ou -	Affichage 18 points
18)	- Action sur la touche T11 LED obscure	T11	Aiguille en bas
19)	- Action sur la touche T12 LED claire	T12	PP en position haute
20)	- Action sur la touche S + ou – pour afficher SPO5	S+ ou -	Sous programme 05
21)	- Action sur la touche L + ou – pour afficher nombre de points	L+ ou -	Affichage 3 points
22)	- Action sur la touche T11 LED claire	T11	Aiguille en position haute
23)	- Action sur la touche T13 LED claire	T13	PP en position haute
24)	- Action sur la touche T14 LED claire	T14	Affiche coupe fil
25)	- Action sur la touche T9 LED obscure	T9	Enregistrer le programme

PARTIE D



A) Positionner les morceaux découpés sur le plan de coupe ci-contre pour une demi tonnelle et calculer le métrage pour 1 et pour 10 tonnelles ensuite.

$$6,98 \text{ mètres} (1/2 \text{ tonnelle}) \times 2 = 13,96 \text{ mètres}$$

arrondi à 14 mètres

$$14 \text{ m} \times 10 \text{ tonnelles} =$$

140 mètres

B) Métrage de fil nylon.

Coutures plates doubles

$$1,50 \text{ m} \times 16 \times 2 \text{ (dessus et dessous)} = 48 \text{ mètres}$$

Coutures ouvertes

$$2,62 \text{ m} \times 12 \times 2 \text{ (dessus et dessous)} = 62,88 \text{ mètres}$$

Couture bordure à cheval

$$3,30 \text{ m} \times 4 \text{ cotés} \times 2 \text{ (dessus et dessous)} = 26,40 \text{ mètres}$$

$$\text{Total} = 137,28 \text{ mètres} \times 10 \text{ tonnelles} =$$

1373

C) Métrage de biais.

$$13,50 \text{ m} \times 10 \text{ tonnelle} =$$

135 mètres

D) Le coût de la main d'œuvre.

$$27,25 \text{ € de l'heure} \times 4 \text{ Heures} \times 10 \text{ Tonnelles} =$$

1 090€
