



SERVICES CULTURE ÉDITIONS  
RESSOURCES POUR  
L'ÉDUCATION NATIONALE

**Ce document a été numérisé par le CRDP de Montpellier pour la  
Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel**

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

**BACCALAUREAT  
PROFESSIONNEL  
MÉTIERS DE LA MODE  
ET INDUSTRIES CONNEXES  
PRODUCTIQUE**

**SESSION 2010**

**E 2 - ÉPREUVE TECHNOLOGIQUE**

**Préparation d'une production**

**COEFFICIENT : 3**

**DURÉE : 4 heures**

*Calculatrice autorisée (conformément à la circulaire n°99-186 du 16 novembre 1999)*

## SUJET

- Présentation S. 1/2
- Travail demandé S. 2/2

## DOSSIER TECHNIQUE

- Fiche de coupe poche isotherme DT. 1/1

## DOSSIER RESSOURCES

- Fiche d'identification du produit "SACPRO" DR. 1/3
- Fiche d'identification du produit "SACADY" DR. 2/3
- Extrait catalogue DR. 3/3

## DOSSIER RÉPONSES

- Nomenclature sac "SACADY" R. 1/6
- Diagramme linéaire R. 2/6
- Contraintes d'antériorité R. 3/6
- Ordre de montage sac "SACADY" R. 4/6
- Ordre de montage sac "SACADY" suite R. 5/6
- Bordereau de programmation R. 6/6

CD :

- Fichiers « SACADY »

## DOCUMENTS À RENDRE

- R. 2, 3, 4, 5 et 6/6
- R. 1/6 sortie imprimante sur format A4.  
et feuille de copie.

compétences terminales évalués :

- C1.1 - Décoder et analyser les données de définition.
- C1.2 - Décoder et analyser les données opératoires.
- C2.1 - Établir un mode opératoire.
- C4.2 - Consigner les informations, rendre compte.

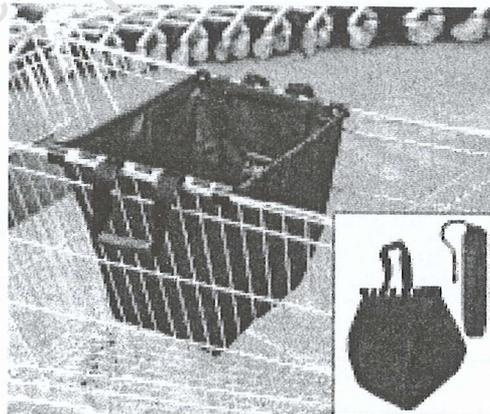
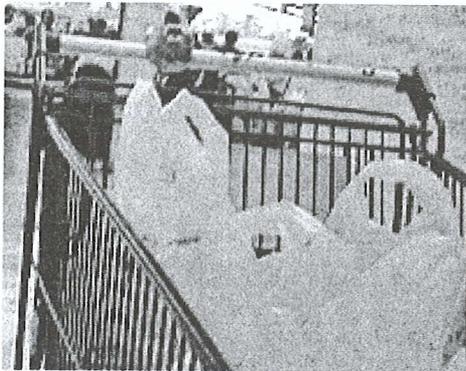
**SUJET**

Base Nationale des Sujets d'Examens de l'Enseignement Professionnel  
Réseau SCEREN

Depuis quelques temps les sacs plastiques à usage unique pour les emplettes dans les grandes surfaces disparaissent au profit de sacs durables. Ceux-ci font l'objet d'une enquête auprès des consommateurs pour les améliorer.

Après synthèse, pour le respect de l'écologie de la planète la demande se dirige vers un sac qui se fixe sur le caddy avec une poche qui garantit la fraîcheur des produits, plié, il prendra peu de place pour le rangement.

Pour remédier à ce problème l'entreprise « BACY » qui fabrique les sacs « SACPRO » va créer un sac « SACADY » astucieux pour caddy avec une grande poche isotherme à l'intérieur et pliable pour un rangement optimum.



## TRAVAIL DEMANDÉ :

### 1<sup>ère</sup> partie :

A partir des fiches d'identifications DR. 1 à 3/3.

- Sur le logiciel « Traitement de texte » :
  - Ouvrir le fichier « SACADY » (R. 1/6) ;
  - Établir une nomenclature pour le sac "SACADY" ;
  - Enregistrer « SACADY 1 » ;
  - Imprimer.
  
- Réaliser le diagramme linéaire (R. 2/6) ;
- Codifier le diagramme linéaire ;
- Établir les contraintes d'antériorité (R. 3/6) ;
- Proposer 3 gammes possibles ;
- Sélectionner l'une des gammes ;
- Établir l'ordre de montage (R. 4 et 5/6).

La fixation des poignées se fait par un placage en croisillon sur une machine programmable (sans point d'arrêt).

- Compléter la feuille de description de l'opération ;
- Rédiger la programmation ;
- Déterminez le nombre de points pour plaquer une poignée. } (R. 6/6)

### 2<sup>ème</sup> partie :

A partir de la fiche de coupe (DT. 1/1) ;

- Sur poste informatique équipé du logiciel de CAO.
  - Créer les éléments de poche isotherme ;
  - Industrialiser ;
  - Créer la variante (nomenclature) ;
  - Enregistrer « SACADY 2 » ;
  - Imprimer les éléments sur format A4.

### 3<sup>ème</sup> partie

Le modèle "SACADY" doit résister aux manipulations et respecter la chaîne du froid.

A partir du dossier ressources (DR. 3/3).

- Quelles sont les traitements que la matière subit pour être imperméable et pour éviter toutes moisissures.
- Développer votre réponse sur feuille de copie.

Base Nationale des Sujets d'Examens de l'Enseignement Professionnel  
Réseau SCEREN

## DOSSIER RÉPONSES







BORDEREAU DE PROGRAMMATION

FEUILLE DE DESCRIPTION DE L'OPÉRATION  
PIQUAGE

PRODUIT :		DESIGNATION DE L'OPÉRATION:						
MATÉRIEL	CARACTÉRISTIQUES DE LA COUTURE							
	Type de travaux	Nbre de pièces	Type de point		Schémas de couture			
	CARACTÉRISTIQUES DE LA PIÈCE							
	Profil et état des bords		Dimensions des pièces		Formes des pièces			
	CONDITIONS DE TOLÉRANCES ET DE PRÉCISIONS							
	Nbre de pts/cm	Largeur point	nbre de reprises	Réglages	TOLÉRANCES			
					AJUSTEMENT	PIQUAGE	COUPER FILS	CRANTAGE DEGARNISSAGE
	4							

ANALYSE D'UNE OPÉRATION EN VUE  
D'UNE PROGRAMMATION

Séquences	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15

NBRE DE POINTS PAR ÉTAPE

CROQUIS DE L'OPERATION ET SENS DE PIQUAGE

