

SESSION : 2003**DUREE : 2 heures****COEFFICIENT : 2****E2 - EPREUVE TECHNOLOGIQUE****Préparation et suivi d'une fabrication et d'un chantier****A2 – Gestion quantitative des besoins et des moyens
(U 21)****DOSSIER SUJET
DOSSIER REPONSES**

CE DOSSIER EST COMPOSE DE 4 FEUILLES DE :

DR 1 / 4 à DR 4 / 4

Nota les documents sont au format A3

BAREME DE CORRECTION :

1	/ 60 Pts
2	/ 50 Pts
3	/ 40 Pts
4	/ 40 Pts
<u>TOTAL :</u>	/ 200 Pts

N°1	Gérer les stocks et les approvisionnements	C3-2	/60
------------	--	-------------	------------

Vous êtes chargé par votre entreprise d’assurer l’approvisionnement en matière pour l’affaire « RAGT ».

⇒ Vous avez à commander les épines Ref. : FM003 et les capots Ref. : FM088 en vue de la fabrication des 36 oriels.

⇒ Votre fournisseur vous informe que vous avez la possibilité d’effectuer une commande spéciale pour avoir vos profils à la longueur de 6700mm moyennant une plus value de **23% sur les profilés**.

1- Vous devez compléter le bons de commande (épine + capots + pattes de fixations + éclisses) ci-joint et justifiez votre choix.

2- Vous déterminerez la solution à retenir en comparant la fabrication à longueur standard et à longueur spéciale.

Nota : Vous considérerez que les oriels sont tous identiques.
Arrondir les tarifs à deux chiffres après la virgule.

Dans les tableaux ci-contre :

- Prix hors taxes unitaire : Prix à la barre ou au sachet
- Nbr : Nombre de barres ou de sachets

Vous disposez des

DT 1/15
DT 2/15
DT 3/15
DT 4/15
DT 12/15
DT 13/15
DT 14/15
DT 15/15

DTC 1/5

1- Bon de commande pour une solution en longueur standard :

Ref	Nbr	Désignation	Couleur	Prix HT unitaire	Prix total HT
				€ Ht	€ Ht
				€ Ht	€ Ht
				€ Ht	€ Ht
				€ Ht	€ Ht
				€ Ht	€ Ht
				€ Ht	€ Ht
				€ Ht	€ Ht
				€ Ht	€ Ht
				€ Ht	€ Ht
				Ht	€ Ht

2- Bon de commande pour une solution en longueur spéciale :

Ref	Nbr	Désignation	Couleur	Prix HT unitaire	Prix total HT
				€ Ht	€ Ht
				€ Ht	€ Ht
				€ Ht	€ Ht
				€ Ht	€ Ht
				€ Ht	€ Ht
				€ Ht	€ Ht
				€ Ht	€ Ht
				€ Ht	€ Ht
				Ht	€ Ht

3- Conclusion :

.....

.....

.....

.....

/50

C3-4

N°2

Etablir l'optimisation des débits des oriels

Afin de préparer la fabrication des ouvrants des 36 oriels, vous êtes chargés d'établir la fiche d'optimisation des débits par tronçonnage.

Vous devez traiter uniquement les éléments suivants :

- Dormant Ref. HF024 L = 644 H = 1061
- Ouvrant Ref. HF004 L = 560 H = 977

- 1- Vous indiquerez le nombre d'ouvrants à mettre en fabrication pour les 36 oriels
- 2- Vous effectuerez l'optimisation
- 3- Vous conclurez en indiquant quels sont les avantages apportés par la commande des profils Ref. HF024 en longueur spéciale

NB :

- ✓ Les dormants seront commandés en longueurs spéciales de 6700
- ✓ Les ouvrants seront commandés en longueurs standards de 6000
- ✓ Vous considèrerez que les oriels sont tous identiques

Vous disposez des :

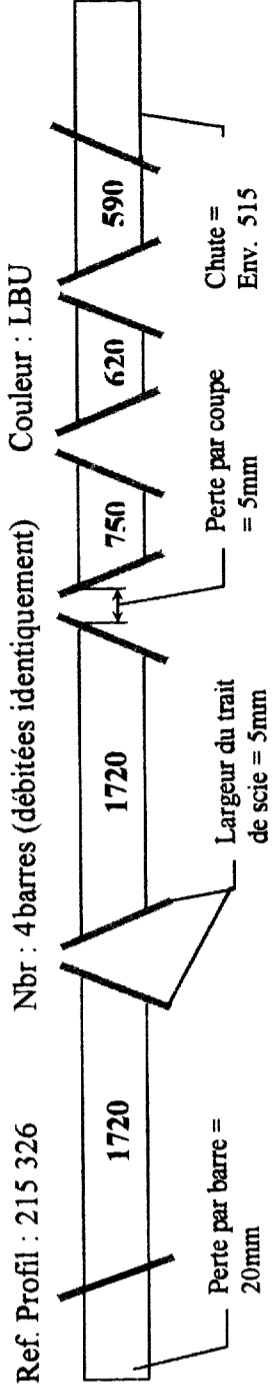
- DT 1/15
- DT 2/15
- DT 3/15
- DT 4/15
- DT 12/15
- DT 13/15
- DT 14/15
- DT 15/15

DTC 2/5

1- Nombre d'ouvrants à mettre en fabrication pour les 36 oriels :

2- Optimisation :

Exemple d'optimisation pour tronçonneuse double tête :



Ref. profil	Nbr	Couleur	Détail de la mise en barre	Chute
215 326	4	LBU	20+5+1720+5+5+1720+5+5+750+5+5+620+5+5+590	515

3- Conclusion

.....

.....

.....

.....

.....

Z O N E D ' A G R A F A G E

Z O N E D - A G R A F A G E

N°3	Etablir une commande	C3-2	/50
------------	-----------------------------	-------------	------------

Vous êtes chargé de compléter le tableau préparatif de commande des éléments permettant la mise en place des EDR des 36 oriels.

1- Vous devez déterminer, pour la façade des 36 oriels, le nombre et la référence des éléments suivants :

- supports de cale de vitrage
- joints cadres vulcanisés (indiquer les côtes de commande dans la colonne désignation)
- les serreurs

2- Sur le document vous devez représenter les serreurs verticaux et horizontaux en indiquant leurs positions (coter leurs entraxes) afin de comptabiliser les serreurs.

Nota : Masse maxi d'un EDR de la façade : \approx 95 Kg

Vous considérerez que les oriels sont tous identiques et vous ne traiterez que les façades des oriels sans les retours.

Vous disposez des

- DT 1/15
- DT 2/15
- DT 3/15
- DT 4/15
- DT 12/15
- DT 13/15
- DT 14/15
- DT 15/15
- DTC 2/5
- DTC 3/5
- DTC 4/5

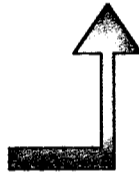
Ref.	Désignation	Besoin	Stock magasin	Conditionnement	Nbr à commander	Stock prévisionnel
CM026	Support de cale		150			
CM001	Serreur montant		120			
CM002	Serreur traverse		80			
.....	Joint cadrex.....		0			
.....	Joint cadrex.....		0			
.....	Joint cadrex.....		0			
JM004	Joint intérieur	2000m	150	100	19	50

Schéma de la trame de la façade des oriels:

Schématisation :

CM001 : ○

CM002 : □



N°4	Gestion quantitative des moyens de production	C1-2	/40
-----	---	------	-----

Z O N E D ' A G R A F A G E

Vous êtes chargé du suivi de l'organisation de la fabrication au sein de votre entreprise.

- 1- Vous devez, sur le réseau PERT ci-contre, tracer le chemin critique de la fabrication des châssis à frappe des oriels (double trait)
- 2- Calculer le temps au plus tard de cette fabrication.

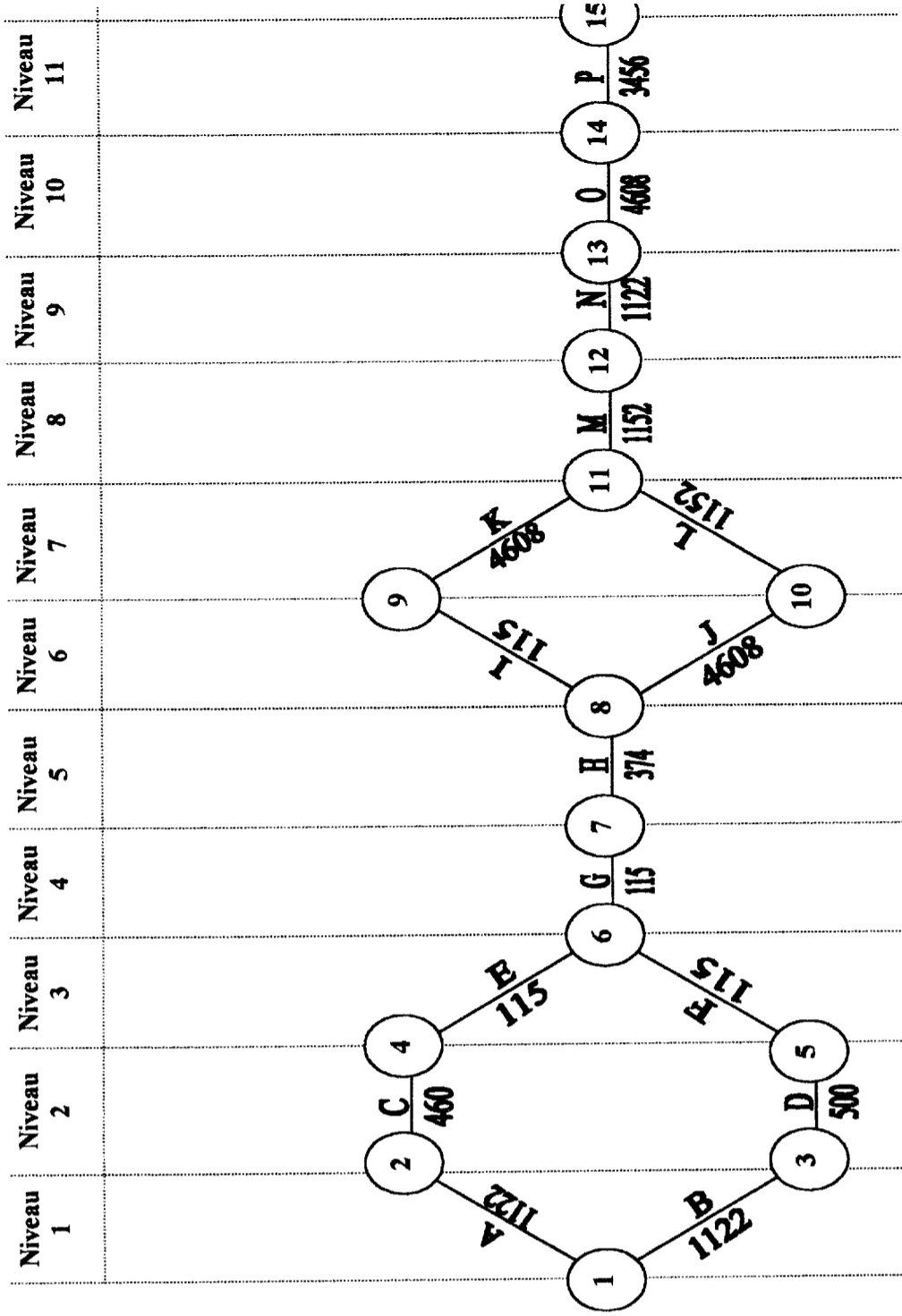
Lors de l'usinage des tiges de crémons (Tâche I), un incident technique oblige l'opérateur à terminer la tâche :

- a) Par poinçonnage manuel entraînant une augmentation du temps d'usinage de 345 centièmes d'heure.
- b) Par perçage entraînant une augmentation du temps d'usinage de 1200 centièmes d'heure.

- 3- Vous devez justifier le procédé choisi pour terminer la tâche I et indiquer l'incidence sur le temps au plus tard de cette fabrication.

Vous disposez des :

DTC 5/5



- Temps au plus tard avant incident

- Choix du procédé

Justification

.....

.....

.....

.....

.....