

**BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL**  
**Métiers du Cuir Sellerie Garnissage**

**Session : 2018**

|                                       |                                       |
|---------------------------------------|---------------------------------------|
| <b>Sous-épreuve E31</b>               | <b><u>UNITÉ CERTIFICATIVE U31</u></b> |
| <b>Industrialisation d'un produit</b> |                                       |
| <b>Durée : 6 heures</b>               | <b>Coefficient : 3</b>                |

# **DOSSIER TECHNIQUE**

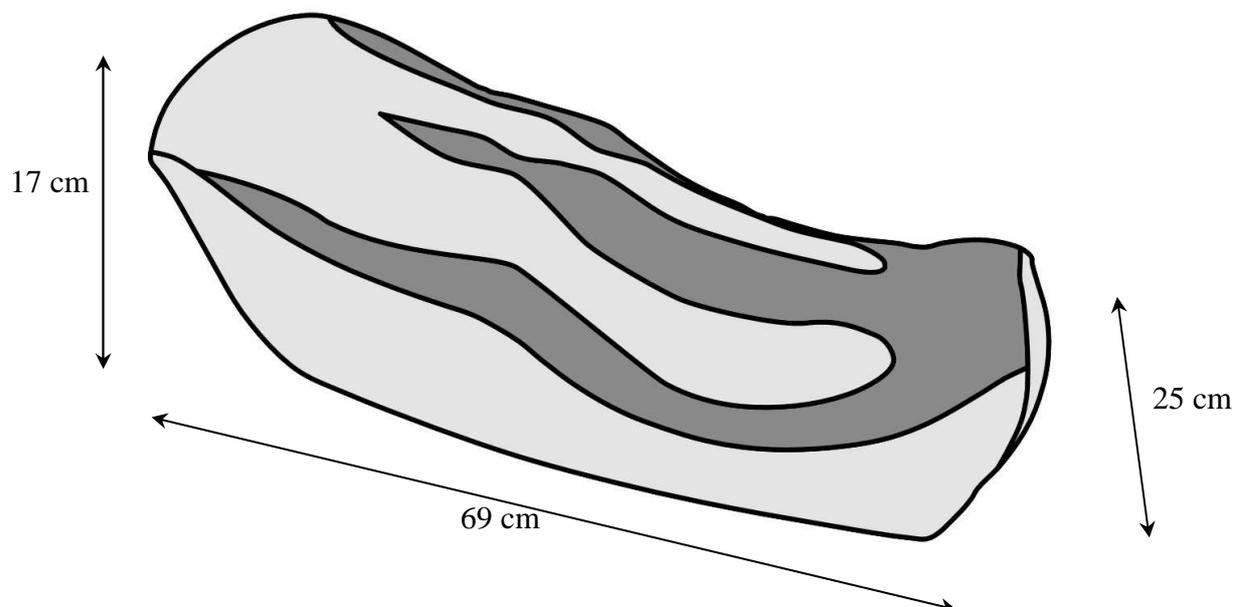
**Ce dossier comprend 4 pages numérotées de DT 1/4 à DT 4/4**

|                                                                       |                 |                 |           |
|-----------------------------------------------------------------------|-----------------|-----------------|-----------|
| <b>Baccalauréat Professionnel Métiers du Cuir Sellerie Garnissage</b> | 1806-MC IP S 31 | Session 2018    | <b>DT</b> |
| E31 Industrialisation d'un produit                                    | Durée : 6h      | Coefficient : 3 | Page 1/4  |

## 1. DOSSIER TECHNIQUES et RESSOURCES (pages 1/3 et 3/3)

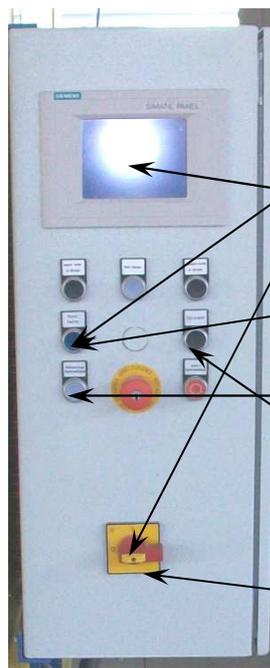
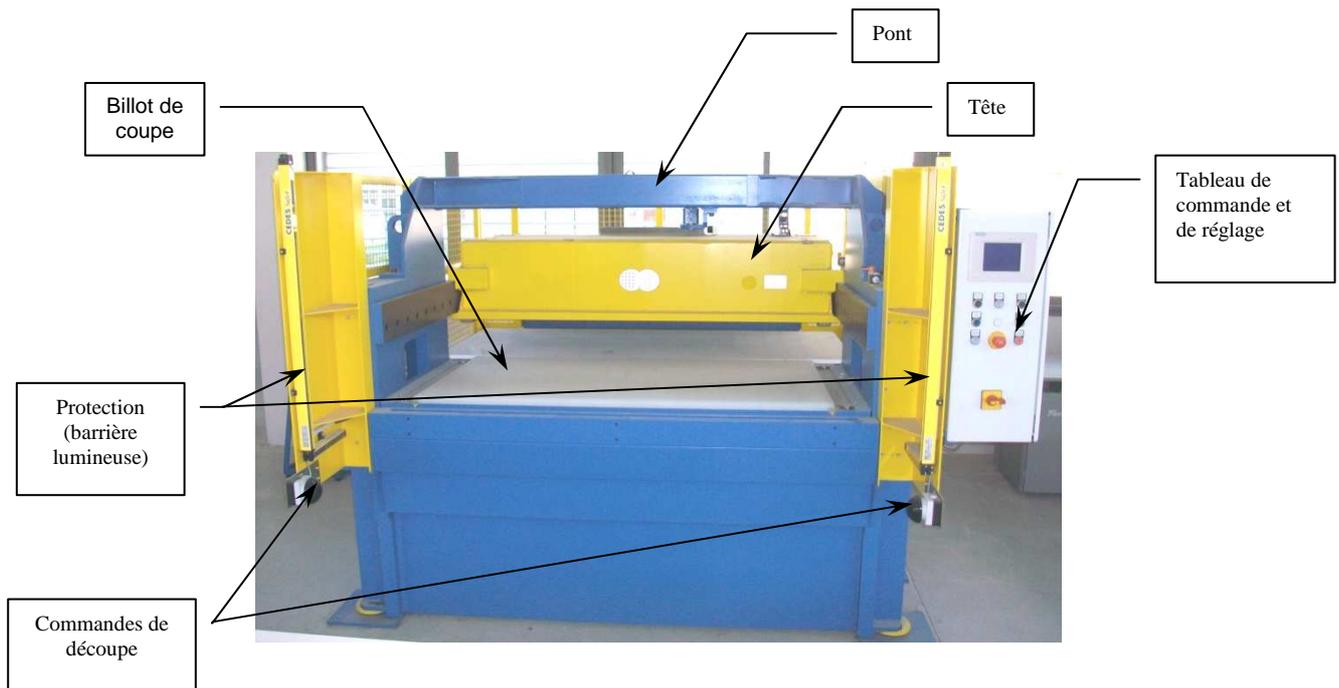
Extrait du cahier des charges de la coiffe de selle de moto :

|                                                 |                                                                                                               |
|-------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Type de produit                                 | Coiffe de selle de moto.                                                                                      |
| Corps<br>(désignation, composition, couleur...) | Tissus ; expansés. Couleurs diverses. Bordures assorties.                                                     |
| Décorations                                     | Coutures à motifs divers. Pièces diverses rapportées.                                                         |
| Fermeture                                       | Elastique de 10 mm de largeur                                                                                 |
| Doublure                                        | Non doublé                                                                                                    |
| Renforts                                        | Mousse « foam » renforcée par une résille – 10 à 15 mm d'épaisseur                                            |
| Grosseur fils                                   | Fil polyester ; Couleurs : assorties                                                                          |
| Aiguilles                                       | N° 110 Size : 22 134-35 LR                                                                                    |
| Types de montage                                | Usuels.                                                                                                       |
| Longueur des points                             | 4 pts / cm                                                                                                    |
| Résistance à la traction                        | Supérieure à 300 N en chaîne et trame ; différence limitée à - 40 % en sens trame par rapport au sens chaîne. |
| Efficacité des coutures                         | Supérieure à 80 %                                                                                             |

Fiche dimensionnelle :

|                                                                |                 |                 |          |
|----------------------------------------------------------------|-----------------|-----------------|----------|
| Baccalauréat Professionnel Métiers du Cuir Sellerie Garnissage | 1806-MC IP S 31 | Session 2018    | DT       |
| E31 Industrialisation d'un produit                             | Durée : 6h      | Coefficient : 3 | Page 2/4 |

Presse à découper RING – Mise en œuvre



1 – Interrupteur général sur 1.

2 – Le voyant RESET FAUTE clignote

3 – Affichage de l'écran « TP LAODER ». Chargement. Attendre jusqu'à l'affichage de l'écran de découpe.

4 – Appuyer sur RESET FAUTE. Ce voyant arrête de clignoter.

5 – Appuyer sur DEMARRAGE HYDRAULIQUE.

6 – Appuyer sur DECOUPE (ou sur les commandes de découpe) pour lancer celle-ci. Répéter pour le nombre de coupes nécessaires.

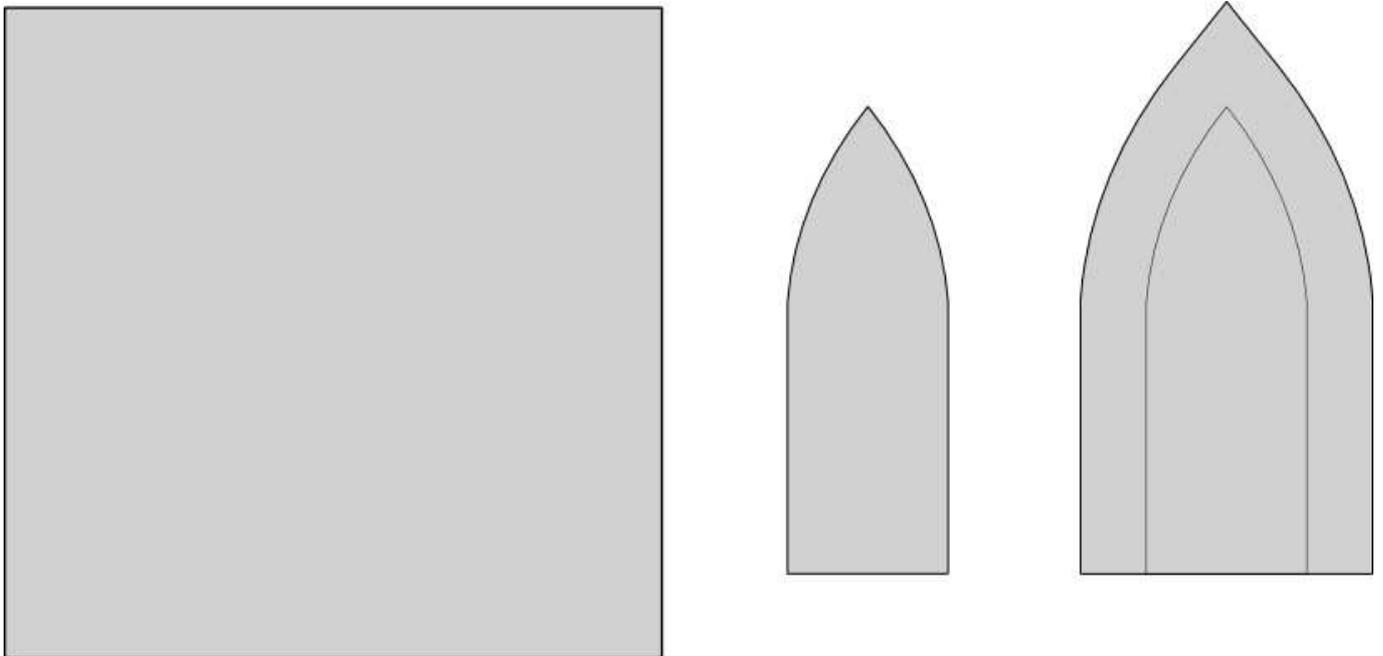
**ARRET : mettre interrupteur général sur 0**

**\* Si le centre d'examen ne possède pas ce modèle de presse, consulter la documentation de mise en œuvre mise à disposition pour ce matériel différent.**

|                                                                |            |                 |          |
|----------------------------------------------------------------|------------|-----------------|----------|
| Baccalauréat Professionnel Métiers du Cuir Sellerie Garnissage |            | Session 2018    | DT       |
| E31 Industrialisation d'un produit                             | Durée : 6h | Coefficient : 3 | Page 3/4 |

|                            |
|----------------------------|
| <b>Gabarits de découpe</b> |
|----------------------------|

Gabarits de découpe des pièces d'essais : découpe ciseaux manuels et ciseaux électriques.



Pour les essais de découpe à la presse, 1 emporte-pièce « carré » ou rectangulaire de 10 cm x 10 cm jusqu'à 15 cm x 15 cm peut convenir ainsi qu'un emporte-pièce en forme de « pointe ».

|                                                                       |            |                 |           |
|-----------------------------------------------------------------------|------------|-----------------|-----------|
| <b>Baccalauréat Professionnel Métiers du Cuir Sellerie Garnissage</b> |            | Session 2018    | <b>DT</b> |
| E31 Industrialisation d'un produit                                    | Durée : 6h | Coefficient : 3 | Page 4/4  |