**DOSSIER :**

**QUESTIONS/REPONSES**

**DEUXIEME PARTIE : Organisation d'une production (25 points)**

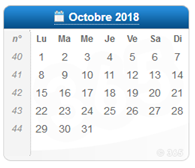
***Vous répondrez directement sur les documents du dossier questions/réponses (DQR OdP 2/5 à DQR OdP 5/5).***

***Temps conseillé : 1heure 30 min.***

**Remarques importantes :**

* **Tous** les documents réponses (DQR OdP 2/5 à DQR OdP 5/5) sont à joindre, même non renseignés, à la copie de composition.
* **Les dossiers questionnaire et réponses** de technologie générale (1ère partie) et d'organisation d'une production (2ème partie) **sont indépendants** et peuvent être traités dans l'ordre choisi par le candidat.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **B1** | Approvisionnement :  Les commandes en big-bag de 1 tonne se font au minimum 3 jours ouvrés avant le manque de matière.   * Calculer la masse en kg de pièces cuites vendues par jour. * En tenant compte de l’humidité, de la perte au feu, du rendement, déterminer la quantité de poudre atomisée nécessaire par jour.   Pour la suite on prendra 135 kg.   * En supposant que le lundi 1° octobre est en semaine 1 et que le stock contient 1 big-bag, entourer sur le calendrier ci-dessous les dates de commande pour finir le mois (les calculs seront précisés). | 6 pts |
| *Capacité évaluée : C61 Etablir le plan de charge du secteur de production dont il a la responsabilité* | | |



…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **B2** | Empreintes sur le moule de CSP :  Le plateau de la machine accepte au maximum des moules de 400x400 mm. Entre le bord du moule et une empreinte il faut 50 mm au minimum. Entre deux empreintes il faut au minimum 40 mm.  Combien d’empreintes de plaques peut-on mettre sur un moule  (les calculs seront précisés et un schéma sera produit si nécessaire) ? | 5 pts |
| *Capacité évaluée : C32 Participer à la définition des produits et des outillages et éventuellement des matériels pour une technologie donnée* | | |

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **B3** | Organisation du secteur coulage sous pression :  Le cycle de CSP se décompose de la façon suivante :   * fermeture du moule et injection : 1 minute * prise : 4 minutes * ouverture du moule et démoulage : 1 minute   Le moule compte 3 empreintes.  Les finitions sont réalisées pendant la prise.   * Combien de pièces doivent-être coulées en CSP par jour ? * En tenant compte des temps de travail, combien de pièces sont produites par jour en CSP ? * La production est-elle suffisante ? Sinon, que peut-on proposer pour y parvenir ?   NB : les calculs seront précisés. | 5 pts |
| *Capacité évaluée : C53 Evaluer les besoins en personnel du secteur en responsabilité* | | |

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **B4** | Organisation du secteur coulage traditionnel :  Le poste de coulage compte un opérateur ayant 35 moules. Le cycle de coulage se décompose de la façon suivante :   * remplissage des 35 moules : 6 minutes * prise : 18 minutes * revidage des 35 moules : 6 minutes * raffermissement et démoulage : 24 minutes * finitions : 20 minutes (en temps masqué si possible). * Calculer le nombre de pièces à couler par jour. * Compléter le chronogramme de la page suivante (pour 1 opérateur). * Conclure quant à la capacité de production. Proposer des solutions si la quantité produite est insuffisante.   NB : les calculs seront précisés. | 8 pts |
| *Capacité évaluée : C44 Etablir la procédure de gestion de la production* | | |

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

