

DANS CE CADRE

Académie :	Session :
Examen :	Série :
Spécialité/option :	Repère de l'épreuve :
Epreuve/sous épreuve :	
NOM :	
(en majuscule, suivi s'il y a lieu, du nom d'épouse)	
Prénoms :	N° du candidat <input type="text"/>
Né(e) le :	(le numéro est celui qui figure sur la convocation ou liste d'appel)

NE RIEN ÉCRIRE

Appréciation du correcteur

Note :

Il est interdit aux candidats de signer leur composition ou d'y mettre un signe quelconque pouvant indiquer sa provenance.

Baccalauréat Professionnel « Métiers du Cuir Option Chaussure »

ÉPREUVE E3 - Épreuve technique d'industrialisation et de réalisation du produit

Sous-épreuve E31 - Industrialisation du produit

SESSION 2019

Objectif

L'épreuve a pour objectif d'évaluer la capacité du candidat à vérifier les approvisionnements, concevoir le placement optimal des éléments du produit, réaliser les essais techniques utiles, choisir et régler les outils en vue de l'industrialisation du produit.

Matériel autorisé

L'usage de tout modèle de calculatrice, avec ou sans mode examen, est autorisé.

Ce sujet comporte 13 pages.

BAC PRO Métiers du Cuir Option Chaussure	Code : 1906-MC IP C 31	Session 2019	SUJET
E3 - SOUS-ÉPREUVE E31	Durée : 6 heures	Coefficient : 3	Page : 1/13

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

SOMMAIRE

Documents et matériel remis au candidat

Sujet	page 3
Document ressource n°1	page 4
Document réponse n°1	page 5
Document réponse n°2	page 6
Document ressource n°2	page 7
Documents réponses n°3 à n°8	pages 8 à 13

Dossier technique en annexe pages 1 à 7

Clé USB contenant :

- fichier CAO du Derby « sardane 40.cdb » ;
- fichier Excel « synthèse des besoins » ;
- fichiers Excel « bon de commande ».

Une peau de veau
6 échantillons de cuir pour les tests de parage

Documents à rendre par le candidat

Documents réponses pages 5, 6 et 8 à 13

Clé USB contenant :

- fichier CAO « surfacessardane + numéro du candidat » ;
- fichier Excel « synthèse des besoins + numéro du candidat » ;
- fichiers Excel « commandepeaux+ numéro du candidat ».

Échantillons de cuir parés

Impression :

- du calcul des surfaces ;
- de la synthèse des besoins ;
- des bons de commande.

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

SUJET

CONTEXTE

L'étude porte sur la modification d'un derby montant actuellement uni. Le nouveau modèle sera en version bi-matière, tricolore, en veau velours et veau nappa qu'il faudra commander. Le modèle sera doublé en chèvre sable disponible en quantité suffisante dans le stock. Le lancement se fera sur une série de 100 paires, de la pointure 37 au 41.



Derby sur forme « Sarde »

TRAVAIL DEMANDÉ

À l'aide des documents ressources :

- 1- tester la résistance au frottement du veau nappa afin de vérifier sa conformité par rapport au cahier des charges du derby (doc. ressource n°1 et doc. réponses n°1 et n°2) ;
- 2- choisir la doublure correspondant aux exigences du cahier des charges du derby (doc. ressources n°1 et n°2 et doc. réponse n°3) ;
- 3- à l'aide du logiciel mis à disposition, calculer les surfaces pratiques prévisionnelles des cuirs à dessus, de la doublure et des renforts (fichier numérique fourni et doc. réponses n°4 et n°5) ;
- 4- faire la synthèse des besoins en cuir et en accessoires pour cette production (documents ressources en annexe) ; répondre sur fichier Excel « synthèse des besoins » à imprimer et à enregistrer sous le nom : « synthèse des besoins + numéro du candidat ») ;
- 5- établir, sous Excel, les bons de commande pour les peaux ; répondre sur fichier Excel « bon de commande » à imprimer et à enregistrer sous le nom « commandepeaux+ numéro du candidat » ;
- 6- lister les machines et outillages nécessaires à cette production (document réponse n°6) ;
- 7- préparer la fiche d'instruction au poste pour le parage des pièces (documents réponses n°7 et n°8).

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

Document ressource n°1

EXTRAIT DU CAHIER DES CHARGES FONCTIONNEL DU DERBY



Fonction	Essai	Niveaux d'appréciation	Flexibilité
Le cuir ne doit pas être trop épais	Épaisseur	0,8 mm ≥ Dessus ≥ 1 mm 0,7 mm ≥ Doubl. ≥ 0,8 mm	
La chaussure doit résister à la déformation pendant la marche	Résistance à la traction et à l'allongement à la rupture Norme : NF G 52 002	> 1 daN/mm ² 50 % min – 65 % max	-0,2 daN/mm ² + / - 2 %
La couleur du cuir doit résister aux frottements	Solidité des teintures ou de revêtement À SEC Norme : NF G 62 005	≥ Indice 4	
La finition de la matière doit résister aux contraintes exercées par les machines lors du montage	Résistance à la gerçure et à l'éclatement de la fleur du cuir Norme : NF G 52 007	≥ 100 N ≥ 14 mm	- 5 N - 0,5 mm

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

Document réponse n°1

PV : DÉTERMINATION DE LA SOLIDITÉ DE LA
COULEUR d'un Cuir ou d'un textile AU
FROTTEMENT TRANSLATIF
Norme :

DÉSIGNATION DU MATÉRIAU :
.....

DATE :
CONDITIONS DE L'ESSAI :
Température :
Hygrométrie :

MATÉRIEL

Usomètre : appareil de frottement de type Veslic
Feutre de 15 x 15 mm, épaisseur : 5,5 mm
Emporte-pièce rectangle de 120 x 70 mm +
Presse à découper
Échelle des gris
Eau distillée

Sur matériaux : sec mouillé

Tampon feutre humide : prise de masse 1 g maxi

Élément du produit soumis à l'essai :

Nombre de frottements :

Extention :%

N°	Indice sur l'échelle des gris		Aspect de la fleur du cuir
	cuir	feutre	
1			
2			
3			
Indice moyen			

Légende :

Aspect des surfaces	Code
Élimination totale du finissage ou du revêtement	EL TOT. FIN
Élimination partielle du finissage ou du revêtement	EL PART FIN
Aucune altération du finissage ou du revêtement	AA FIN

INCIDENTS et OBSERVATIONS :
.....
.....

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

Document réponse n°2

ANALYSE DU CAHIER DES CHARGES FONCTIONNEL POUR LE VEAU NAPPA :

	Épaisseur (mm)	Traction (daN)	Allongement (%)	Solidité des teintures	Résistance à la gerçure et à l'éclatement (N) (mm)	
Valeurs acceptables (à compléter)						
Résultats des tests pour le veau nappa	0,94 mm	0,85 daN	63 % (à compléter)	123 N	15,2 mm
Conformité (à compléter) (C /NC)*						

(*) C = conforme NC = non conforme

PEAU TESTÉE :

BILAN du test

Conformité : oui non (entourer la bonne réponse)

JUSTIFICATION ET CONCLUSION DE L'ÉTUDE :

.....

.....

.....

.....

.....

.....

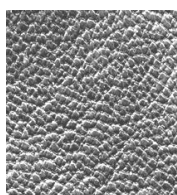
.....

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

Document ressource n°2

DOUBLURES EN STOCK DANS L'ENTREPRISE :

FICHE MATIÈRE



Fournisseur :
Tannerie
d'Annonay

Nom : chèvre 01

Épaisseur : 0,7 mm

Résistance à la traction : 0,8 daN/mm² et 57 % d'allongement

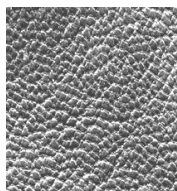
Solidité des teintures : indice 4

Résistance à la gerçure et à l'éclatement : 114 N et 14,12 mm

Masse surfacique : 462 g/m²

Coloris disponibles : noir (2 m²), gris (15 m²), marine (4 m²), sable (26 m²).

FICHE MATIÈRE



Fournisseur :
Tannerie
d'Annonay

Nom : chèvre 02

Épaisseur : 0,75 mm

Résistance à la traction : 0,92 daN/mm² et 53 % d'allongement

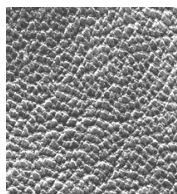
Solidité des teintures : indice 5

Résistance à la gerçure et à l'éclatement : 97 N et 13,88 mm

Masse surfacique : 501 g/m²

Coloris disponibles : gris (8 m²), bordeaux (21 m²), sable (33 m²).

FICHE MATIÈRE



Fournisseur :
Tannerie
d'Annonay

Nom : chèvre 03

Épaisseur : 0,8 mm

Résistance à la traction : 0,87 daN/mm² et 55 % d'allongement

Solidité des teintures : indice 4

Résistance à la gerçure et à l'éclatement : 96 N et 14,04 mm

Masse surfacique : 458 g/m²

Coloris disponibles : noir (31 m²), beige (13 m²).

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

Document réponse n°3

Choix de la doublure dans le stock de chèvre

ANALYSE DU CAHIER DES CHARGES FONCTIONNEL POUR LA CHÈVRE DOUBLURE :

	Épaisseur (mm)	Traction (daN)	Allongement (%)	Solidité des teintures	Résistance à la gerçure et à l'éclatement (N) (mm)	
Valeurs acceptables (à compléter)						
CHÈVRE CHOISIE : (à compléter)						

JUSTIFICATION ET CONCLUSION DE L'ÉTUDE :

.....
.....
.....
.....

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

Document réponse n°4

TRAVAIL DEMANDÉ

À l'aide du logiciel Rcs 2d (ou SL) et de la nomenclature du derby (document en annexe) :

- exploiter le fichier ressource « sardane 40.cdb » pour calculer les surfaces théoriques pour chaque matière ;
- enregistrer le travail sous le nom : « surfacessardane + numéro du candidat » sur la clé USB fournie ;
- imprimer le travail ;
- recopier ci-dessous les surfaces calculées.

RÉSULTAT CALCUL DE SURFACE THÉORIQUE à l'aide du logiciel RCS2D

NOM DU MODÈLE ÉTUDIÉ :	DERBY
SURFACE DE : VEAU VELOURS CAMEL (préciser l'unité)
SURFACE DE : VEAU VELOURS KAKI (préciser l'unité)
SURFACE DE : VEAU NAPPA BEIGE (préciser l'unité)
SURFACE DE : DOUBLURE CHÈVRE SABLE (préciser l'unité)
SURFACE DE : BOUT DUR (préciser l'unité)
SURFACE DE : CONTREFORT (préciser l'unité)
SURFACE DE : RENFORT SOUS OEILLET (préciser l'unité)

À quoi correspond cette surface ?

.....
.....
.....

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

Document réponse n°5

Le coefficient de peau étant de 1,3 pour le veau velours et de 1,15 pour le veau nappa, chèvre doublure 1,25 ; calculer les surfaces pratiques prévisionnelles du derby.

SURFACES PRATIQUES PRÉVISIONNELLES DU DERBY		
MATIÈRE	CALCULS EFFECTUÉS	RÉSULTATS
SPP DE : VEAU VELOURS CAMEL	 (préciser l'unité)
SPP DE : VEAU VELOURS KAKI	 (préciser l'unité)
SPP DE : VEAU NAPPA BEIGE	 (préciser l'unité)
SPP DE : DOUBLURE CHÈVRE SABLE	 (préciser l'unité)
SPP DE : BOUT DUR	 (préciser l'unité)
SPP DE : CONTREFORT	 (préciser l'unité)
SPP DE : RENFORT SOUS OEILLET	 (préciser l'unité)

À quoi correspond cette surface et à quoi sert-elle?

.....
.....
.....
.....
.....
.....

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

Document réponse n°6

LISTE DES MACHINES ET OUTILLAGE NÉCESSAIRES À CETTE PRODUCTION

MACHINE OU OUTILLAGE	CONSIGNES D'UTILISATION

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

Document réponse n°7

FICHE D'INSTRUCTION AU POSTE DE PARAGE

CONSIGNES DE SÉCURITE AU POSTE :

MAINTENANCE DE 1^{er} NIVEAU à effectuer avant de lancer le travail :

DYSFONCTIONNEMENTS POSSIBLES en cours de travail	SOLUTIONS ENVISAGEABLES
La machine déchire le cuir lors du parage	
La matière est entraînée trop rapidement ce qui rend le parage dans les arrondis, irrégulier	
La matière se bloque dans la lame et la butée	

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

Document réponse n°8

RÉGLAGES DE LA PAREUSE

FICHE D'INSTRUCTION AU POSTE DE PARAGE (suite)
Joindre les tests de parage effectués

Élément à parer	Type de Parage	Épaisseur parée 10 ^e de mm	Largeur du parage mm	Justifications