|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **DOSSIER TECHNIQUE** | **Thème** | Nom/Prénom : |
| **Réalisation de la bourse « Vale »** | Classe : 1 CAP MARO |
| Date : |

****

**SOMMAIRE :**

|  |  |
| --- | --- |
| Fiche contrat élève | Page 2 |
| Fiche descriptive du modèle | Page 3 |
| Dessin technique : aperçu des pièces | Page 4 |
| Fiche d’usinage (parage, refente, coloration) | Page 5 |
| Gamme opératoire de fabrication du produit | Pages 6-7 |
| Fiche contrôle qualité | Page 8 |

|  |  |
| --- | --- |
| **Fiche contrat élève** | **Thème** |
| **Réalisation de la bourse « Vale »** |
|

|  |  |
| --- | --- |
| ***CONTEXTE :*** | L’entreprise TAMI est spécialisée dans la petite maroquinerie moyenne gamme. Elle envisage de produire de petites séries de la bourse Vale. Elle vous demande donc de réaliser une mini-série de 2 bourses Vale en respectant le grade de qualité. |

|  |  |
| --- | --- |
| ***OBJECTIFS :*** | 🡺 L'élève doit être capable de réaliser la préparation et la fabrication de 2 bourses « Vale » à l’aide du dossier.  🡺 L’élève doit être capable de réaliser le contrôle qualité de sa production |

|  |
| --- |
| **ON DONNE** |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 🡺 Un dossier technique  🡺 Un prototype | **Valeurs de couture :** | **TEMPS ALLOUÉ** | **TEMPS PASSÉ** |
| * 2,5 mm du bord * 3 points au cm * 3 points de recouvrement | 28 h | …………………… |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **ON DEMANDE** | **CRITÈRES D’ÉVALUATION** | | |
| **C1 Exploiter un document de travail** | * Bonne compréhension et utilisation des documents fournis | | |
| **C2 Identifier l’ensemble des éléments constitutifs d’un produit** | * Les consommables sont correctement utilisés * Les éléments du produit sont identifiés et conformes | | |
| **C3 Réaliser la préparation** | * Les défauts sont correctement identifiés et repérés lors de la coupe à la presse à bras. * La préparation est conforme aux consignes | | |
| **C4 Réaliser les assemblages et le montage** | * La fabrication de la bourse Vale est soignée et répond aux exigences * Les pièces produites sont conformes aux critères de qualité * L’aménagement du poste de travail est correct * Les réglages des machines sont corrects | | |
| **C5 Communiquer en interne** | * La communication et l’attitude sont adaptées | | |
| **C6 Réaliser l’entretien et la maintenance du poste** | * L’entretien courant est réalisé conformément aux fiches techniques. * Les opérations sont réalisées dans le respect des règles de sécurité. | | |
| **Fiche descriptive du modèle** | | **Type de produit :** | Petite maroquinerie |
| **Nom du modèle (référence) :** | Bourse « Vale » |

**Photo du modèle :**

****

**Descriptif :**

Bourse bi-couleur et bi-matières en cuir, servant à contenir de l’argent.

Elle est fabriquée en cuir souple sur les côtés et en cuir plus rigide sur la bande centrale.

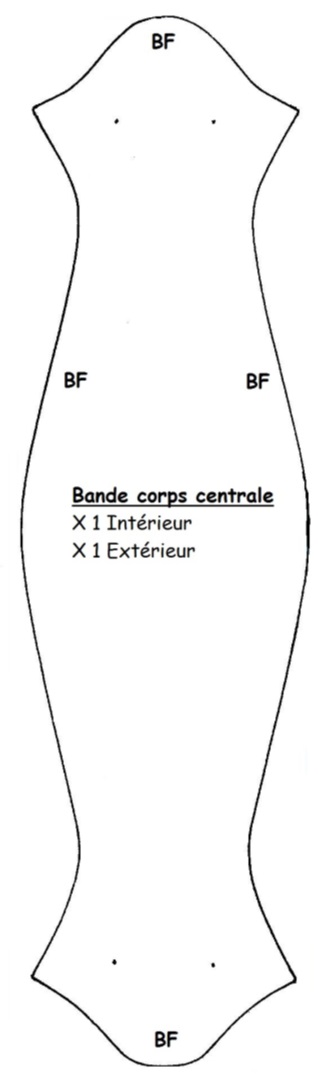
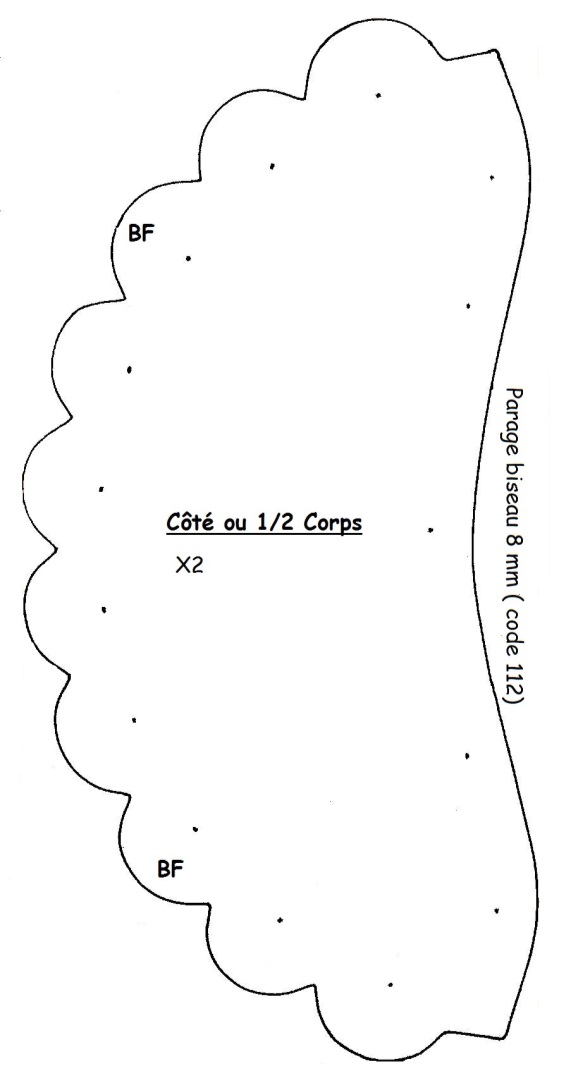
Cette bourse se ferme par 2 lacets avec embouts de cuir (glands).

**N° 2 Échantillon**

**N° 1 Échantillon**

|  |  |
| --- | --- |
| **DESSIN TECHNIQUE** | **Thème** |
| **Réalisation de la bourse « Vale »** |

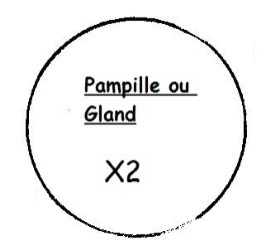
|  |
| --- |
| Aperçu des pièces |



1

2 et 3

4

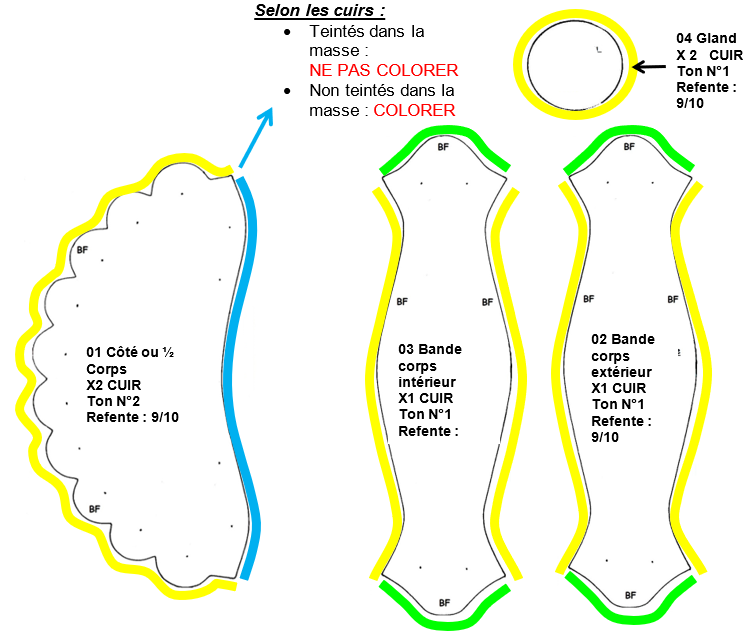


Glands

X2 Cuir

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 6 | 1 | Fil | Polyamide | 61/61 ton/ton |
| 5 | 2 | Lacets | Coton | 30 cm le lacet |
| 4 | 1 | Glands | Cuir ton N°1 | ∅ : 34 mm |
| 3 | 1 | Bande corps centrale intérieure | Cuir de rigidité moyenne ton N°1 | Dim : 65 x 210 mm |
| 2 | 1 | Bande corps centrale extérieure | Cuir de rigiditémoyenne ton N°1 | Dim : 65 x 210 mm |
| 1 | 2 | Côtés ou ½ CORPS | Cuir très souple ton N°2 | Dim : 105 x 235 mm |
| Rp | Nb | Désignation | Matières | Observations |
| Échelle : | | NOMENCLATURE BOURSE VALE | | Dessiné par : EYNARD |
| C:\Users\PP\Documents\Scanned Documents\Image (8).jpg | | Lycée du Dauphiné | | Mode |
| A4 | | CUIR | | 1CAP MARO |

|  |  |
| --- | --- |
| **Fiche d’usinage (Parage, refente, teinture)** | **Thème** |
| **Réalisation de la bourse « Vale »** |



|  |  |
| --- | --- |
| **Coloration/ Parage** | **OBSERVATIONS** |
| Coloration | Ton sur ton après coupe |
| Coloration | Coloration après montage |
| Parage biseau de 8 mm | Code 112 |
| Encollage | En plein |
| Encollage | En débord |

|  |  |
| --- | --- |
| **GAMME OPÉRATOIRE** | **Thème** |
| **Réalisation de la bourse « Vale »** |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **CONDITIONS TECHNOLOGIQUES** | | | | | **Mode de lancement :** | | | En parallèle | Mini-série de 2 produits |
| **MATIÈRES :** | | **MACHINES :** | | | | | | | **OUTILLAGES DIVERS :** |
| Cuir | | **Type :** | | Plate | | |  | | * ciseaux * coupe-fils * réglet * aiguille * crayon mine d’argent |
| **Type de point :** | | 301 | | |  | |
| **Nbre de point / cm** | | 3 | | |  | |
| **Equipt.** | | Guide | | |  | | **AUTRES MATÉRIELS** |
| **Type de fil :** | | 61/61 | | | Polyamide | | * La presse à bras * À refendre * À poncer * À percer les trous |
| **Valeurs de couture :** | | À 2,5 mm du bord | | | À 5 mm du bord | |
|  | |  | | |  | | **TEMPS ALLOUÉ : 28 H** |
|  | |  | | |  | | **TEMPS PASSÉ : ………** |
| **N°** | **Opérations** | | **Pièces à œuvrer** | | | **Schéma** | | | **Directives complémentaires** |
| 1 | Couper | | * Côtés x 2 * Bande centrale extérieure   x 1   * Bande centrale intérieure   x 1   * Glands x2 | | |  | | | À la presse à bras  **ATTENTION :**  - Sens prêtant  - Défauts du cuir |
| 2 | Teinter tranche | | * Bande centrale extérieure x 1 * Bande centrale intérieure   x 1   * Côtés x 2 * Glands x 2 | | |  | | | Coloration ton /ton  Voir fiche d’usinage page 5 |
| 3 | Refendre | | Toutes les pièces si nécessaire | | |  | | | Refendre à 9/10 de mm |
| 4 | Parer | | * Côtés x 2 | | |  | | | Biseau de 8 mm sur les côtés (voir fiche d’usinage page 5) |
| 5 | Coller, positionner | | ⮚ Bande centrale extérieure / côtés x 2 | | |  | | | Encollage en débord  Valeur prise de piquage  Colle blanche  Suivant les pointeaux |
| 6 | Coller, positionner | | ⮚ Bande centrale intérieure / envers côtés | | |  | | | Encollage en plein  Valeur prise de piquage  Colle blanche  Suivant les pointeaux |
| 7 | Teinter tranche | | ⮚ Haut et bas bande centrale | | |  | | | Coloration ton /ton  Voir fiche d’usinage page N°5 |
| 8 | Piquer | | ⮚ Tour bande centrale extérieure / côtés / bande centrale intérieure | | |  | | | - 1ère piqûre à 2,5 mm du bord  - 2ème piqûre à 2,5 mm de la 1ère piqûre ou à 5 mm du bord  - Tirer, nouer, coller fils sur envers  - Point de recouvrement = revenir dans 3 points |
| 9 | Percer trous | | ⮚ Côtés x 2  ⮚ Bande centrale | | |  | | | Selon les pointeaux  Diamètre en fonction de la grosseur des lacets  Avec mèche et marteau sur billot |
| 10 | Lacer | | ⮚ Bourse | | |  | | | Enfiler un 1er lacet puis le  2ème  Départ devant et arrivée devant.  Départ dos et arrivée dos. |
| 11 | Nouer | | ⮚ Les extrémités des lacets | | |  | | |  |
| 12 | Coller, positionner | | ⮚ Les 2 glands sur extrémités de lacets | | |  | | | Encollage en plein  En formant une sorte de fleur  Colle blanche |
| 13 | Contrôler-Nettoyer | | ⮚ Bourse | | |  | | | Avec le crêpe pour enlever la colle |
| 14 | Conditionner | | ⮚ Bourse | | |  | | | Bourrage papier.  ***Poser étiquette cartonnée en forme de cuir :***   * N° OC * Nom de l’élève * Classe * Produit N° 1 ou 2 * Code tarif et prix |

|  |  |
| --- | --- |
| **Fiche contrôle qualité élève** | **Thème** |
| **Réalisation de la bourse « Vale »** |

|  |  |
| --- | --- |
| ***CONTEXTE :*** | * L’entreprise TAMI vous demande de réaliser le contrôle qualité de votre mini-série de 2 bourses Vale en respectant le grade de qualité moyenne gamme. * Vous devrez remplir le tableau de contrôle qualité ci-dessous en vous aidant des moyens de contrôle suivants : le réglet, les gabarits, vos yeux. * Vous cocherez les colonnes correspondant à votre analyse (conforme, non-conforme) en vous aidant des points à contrôler. * Vous déciderez enfin si les produits peuvent être vendus car conformes, ou s’ils doivent être réparés ou rejetés car non-conformes. |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **1er Produit** | | **2ème Produit** | |
| **Points à contrôler** | **Évaluation** | | **Évaluation** | |
| **Réalisation de la Bourse « VALE »** | Non conforme | Conforme | Non conforme | Conforme |
| **🡺 Qualité du montage** |
| □ Montage des côtés/ bande centrale correct (respect des pointeaux) |  |  |  |  |
| □ Glands correctement montés (collage bord à bord) |  |  |  |  |
| **🡺 Qualité du piquage** |
| □ Régularité de la 1ère piqûre parallèle au bord (à 2,5 mm du bord) |  |  |  |  |
| □ Régularité de la 2nde piqûre parallèle au bord (à 5 mm du bord) |  |  |  |  |
| **🡺 Qualité de finition** |
| □ Coloration lisse au toucher, brûlage de fils propre (pas de résidu), points de recouvrement correctement superposés |  |  |  |  |
| □ Propreté (pas de tache de colle ni de coloration) |  |  |  |  |
| **🡺 Réglage du matériel** |
| □ 3 pts/cm |  |  |  |  |
| □ 2,5 mm du bord |  |  |  |  |
| □ Tension des fils correcte (pas de boucle, pas de nœud et pas de point de manque…) |  |  |  |  |

***Destination du produit après contrôle :***

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Produit N° 1** | □ vente | □ réparation | □ rejet |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Produit N° 2** | □ vente | □ réparation | □ rejet |