Ce document a été mis en ligne par l'organisme FormaV©

Toute reproduction, représentation ou diffusion, même partielle, sans autorisation préalable, est strictement interdite.

Pour en savoir plus sur nos formations disponibles, veuillez visiter :
www.formav.co/explorer

1-1	**Installation de production de vaisselle plate par calibrage**	
	À partir des DT 4/13 et 5/13 et de vos connaissances technologiques, dans le tableau ci-dessous, préciser : - les différentes phases de la mise en forme d'assiettes calibrées (de l'ébauche au produit démoulé), - les caractéristiques de la matière d'œuvre relatives à chaque phase assurant le bon déroulement du processus, - les paramètres machine relatifs à chaque phase assurant le bon déroulement du processus, - Les caractéristiques du produit en fin de cycle.	

PHASES	NATURE DE LA PHASE	CARACTÉRISTIQUES ET/OU PARAMÈTRES
PHASE		
PHASE		
PHASE		
PHASE		

1-2	**Installation de vaisselle plate par pressage isostatique**	
	A partir des DT 10/13, 11/13 et 12/13 et de vos connaissances technologiques, dans le tableau ci-dessous, préciser : - les différentes phases de la mise en forme d'assiettes pressées, - les caractéristiques de la matière d'œuvre relatives à chaque phase assurant le bon déroulement du processus, - les paramètres machine relatifs à chaque phase assurant le bon déroulement du processus, - Les caractéristiques du produit en fin de cycle.	

PHASES	NATURE DE LA PHASE	CARACTÉRISTIQUES ET/OU PARAMÈTRES
PHASE		
PHASE		
PHASE		
PHASE		

1-3	**Comparaison des deux procédés de mise en oeuvre**	
	Dans le tableau ci-dessous, comparer les deux procédés suivants pour la fabrication d'assiettes : - calibrage - pressage semi isostatique de granulés	

PROCÉDÉS	AVANTAGES	INCONVÉNIENTS
CALIBRAGE		
PRESSAGE SEMI ISOSTATIQUE		

SUJET		
DR Tech 3/3		

DOSSIER : QUESTIONNAIRE ET RÉPONSES

2ème PARTIE : Organisation d'une production (45 points).

Vous répondrez directement sur les documents du dossier réponses qui contient le questionnaire sur l'organisation d'une production (DR OdP 1/8 à DR OdP 8/8).

Temps conseillé incluant une lecture : 2 heures.

Remarques importantes :

- **Tous** les documents-réponses (DR OdP 1/8 à DR OdP 8/8) 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.

SUJET		

FABRICATION PAR CALIBRAGE

2-1	Les assiettes en commande ont été fabriquées et triées (DT 7/13). Calculer les données manquantes de la fiche de contrôle de cette production. Compléter les tableaux ci-dessous (les calculs doivent apparaître).	

Calculs	
Quantité d'assiettes AS plate 8' rebutées	
Quantité d'assiettes AS plate 8' triées :	
% en choix d'assiettes AS creuse 6'	
% de déclassé D2 d'assiettes AS coupe 7'	

	AS plate 8'		AS creuse 6'		AS coupe 7'		Soucoupes à thé	
Durée de production	5 jours		8 jours		9 jours			
	Quantité	%	Quantité	%	Quantité	%	Quantité	%
Triées			14352		17867		22310	
Choix	7996	96,5	13764		17046	95,4	21417	96
Rebut		3,5	588	4,1	821	4,6	893	4
Déclassé D1	125	1,5	321	2,24	439	2,46	469	2,1
Déclassé D2	72	0,87	128	0,89	254		218	0,97
Casse	90	1,00	139	0,97	128	0,72	206	0,92

2-2	En utilisant le document DT 7/13, déterminer le rendement moyen à prendre en compte pour calculer la quantité de pièces à lancer en production par calibrage. Compléter le tableau ci-dessous (les calculs doivent apparaître).	

	AS plate 8'	AS creuse 6'	AS coupe 7'	Soucoupes à thé
Rendement en choix	*96,5*		*95,4*	*96*

Calculs	Rendement moyen

2-3	En tenant compte des données du DT 7/13, calculer la cadence de production réelle par calibrage de l'article AS creuse 6'. (les calculs doivent apparaître)	

.....

.....

2-4	À partir des données du DT 3/13, calculer la production théorique journalière des soucoupes à thé. (les calculs doivent apparaître).	

.....

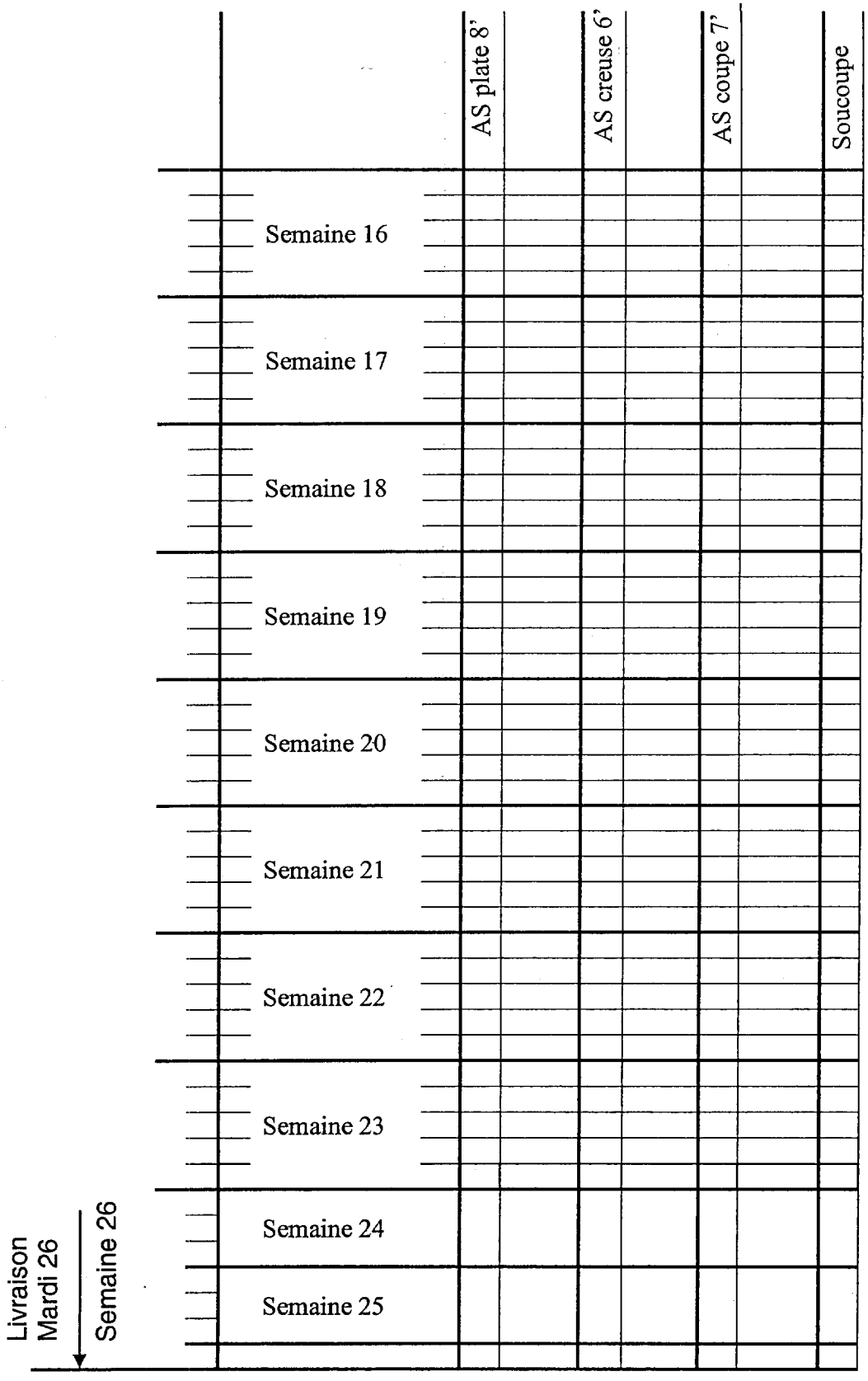
.....

2-5	En déduire le nombre de jours nécessaires pour réaliser le calibrage des 22310 soucoupes à thé triées (les calculs doivent apparaître).	

.....

.....

2-6	À partir des DT 1/13, 2/13, 5/13 et 7/13, et de votre réponse à la question 2-5, déterminer par un jalonnement au plus tard (fin de fabrication impérative le vendredi 8 juin 2007) la date du début de fabrication des produits par calibrage. Compléter le graphe ci-dessous.



2-7	En tenant compte des données du DT 3/13, calculer la quantité de matière d'œuvre nécessaire pour fabriquer les soucoupes. (les calculs doivent apparaître).	

.....

.....

.....

FABRICATION PAR PRESSAGE

2-8	L'entreprise sous-traitante reçoit la commande du DT 1/13. En tenant aussi compte des données du DT 13/13, déterminer les quantités minima de chaque assiette à lancer en fabrication pour réaliser cette commande. Compléter le tableau ci-dessous (les calculs doivent apparaître).	

Le rendement théorique au poste de pressage est de %.

Produits en commande	Calculs	Lancement de
7800 assiettes AS plate 8'		
13500 assiettes AS creuse 6'		
17000 assiettes AS coupe 7'		
21250 soucoupes à thé		

2-9	Cette commande est mise en fabrication à partir du lundi de la semaine 19. En vous aidant des DT 1/13, DT 3/13, DT 11/13 et DT 13/13, sur le calendrier ci-après, compléter le planning de fabrication en indiquant pour chaque jour : • les interventions du régleur (jour et durée), • l'article façonné, • la tête de pressage utilisée, • la période de fabrication concernée (matin - après midi), • la production théorique et le cumul par article (encadrer en bleu la cellule cumul correspondant à la quantité minimum de pièces à fabriquer). D'après ce planning, indiquer, dans le cadre réservé à cet effet, le jour et l'heure de fin d'occupation de l'installation de production de vaisselle plate par pressage.	

SEMAINE 19			Lundi		Mardi		Mercredi		Jeudi		Vendredi	
PH 1	Temps de réglage						1,5 H					
	Produit						AS. plate 8'		AS. plate 8'		AS. plate 8'	
	Production théorique						2100		2100		2100	
	Cumul						2100		4200		6300	
	Matin	Après-midi					X	X	X	X	X	X
PH 2	Temps de réglage						1,5H					
	Produit						AS. coupe 7'					
	Production théorique						2100					
	Cumul						2100					
	Matin	Après-midi					X	X				

SEMAINE 20			Lundi		Mardi		Mercredi		Jeudi		Vendredi	
PH 1	Temps de réglage											
	Produit											
	Production théorique											
	Cumul											
	Matin	Après-midi										
PH 2	Temps de réglage											
	Produit											
	Production théorique											
	Cumul											
	Matin	Après-midi										

SEMAINE 21			Lundi		Mardi		Mercredi		Jeudi		Vendredi	
PH 1	Temps de réglage											
	Produit											
	Production théorique											
	Cumul											
	Matin	Après-midi										
PH 2	Temps de réglage											
	Produit											
	Production théorique											
	Cumul											
	Matin	Après-midi										
SEMAINE 22			Lundi		Mardi		Mercredi		Jeudi		Vendredi	
PH 1	Temps de réglage											
	Produit											
	Production théorique											
	Cumul											
	Matin	Après-midi										
PH 2	Temps de réglage											
	Produit											
	Production théorique											
	Cumul											
	Matin	Après-midi										

2-10	Les deux procédés de fabrication sont-ils compatibles avec la commande ? Justifier vos réponses dans le tableau ci-dessous.	

Compatibilité (rayer la mention inutile)	Calibrage		Pressage isostatique	
	OUI	**NON**	**OUI**	**NON**
JUSTIFICATION				
Par rapport aux produits				
Par rapport au calendrier				

2-11	L'investissement proposé vous semble-t-il compatible avec le plan d'amortissement en vigueur ? Justifier vos réponses en complétant le tableau ci-dessous sachant que : - la cadence de production retenue en calibrage est de 258 pièces/h, - la cadence de production retenue en pressage est de 300 pièces/h. (les calculs doivent apparaître)	

Production annuelle en calibrage		
Coût annuel de la production	Sans investissement :	
	Avec investissement :	
Coût moyen de production d'une pièce calibrée		
Différence de coût sur une pièce, avec investissement, entre les 2 process		
Quantité de pièces à fabriquer pour amortir l'investissement		
Durée de calibrage nécessaire par cette fabrication	Soit environ : ans et mois	
Compatibilité de l'investissement avec le plan d'amortissement (rayer la mention inutile)	**OUI**	**NON**

Copyright © 2026 FormaV. Tous droits réservés.

Ce document a été élaboré par FormaV© avec le plus grand soin afin d'accompagner chaque apprenant vers la réussite de ses examens. Son contenu (textes, graphiques, méthodologies, tableaux, exercices, concepts, mises en forme) constitue une œuvre protégée par le droit d'auteur.

Toute copie, partage, reproduction, diffusion ou mise à disposition, même partielle, gratuite ou payante, est strictement interdite sans accord préalable et écrit de FormaV©, conformément aux articles L.111-1 et suivants du Code de la propriété intellectuelle. Dans une logique anti-plagiat, FormaV© se réserve le droit de vérifier toute utilisation illicite, y compris sur les plateformes en ligne ou sites tiers.

En utilisant ce document, vous vous engagez à respecter ces règles et à préserver l'intégrité du travail fourni. La consultation de ce document est strictement personnelle.

Merci de respecter le travail accompli afin de permettre la création continue de ressources pédagogiques fiables et accessibles.

Copyright © 2026 FormaV. Tous droits réservés.

Ce document a été élaboré par FormaV© avec le plus grand soin afin d'accompagner chaque apprenant vers la réussite de ses examens. Son contenu (textes, graphiques, méthodologies, tableaux, exercices, concepts, mises en forme) constitue une œuvre protégée par le droit d'auteur.

Toute copie, partage, reproduction, diffusion ou mise à disposition, même partielle, gratuite ou payante, est strictement interdite sans accord préalable et écrit de FormaV©, conformément aux articles L.111-1 et suivants du Code de la propriété intellectuelle. Dans une logique anti-plagiat, FormaV© se réserve le droit de vérifier toute utilisation illicite, y compris sur les plateformes en ligne ou sites tiers.

En utilisant ce document, vous vous engagez à respecter ces règles et à préserver l'intégrité du travail fourni. La consultation de ce document est strictement personnelle.

Merci de respecter le travail accompli afin de permettre la création continue de ressources pédagogiques fiables et accessibles.