|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **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 /tonVoir 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 piquageColle blancheSuivant les pointeaux |
| 6 | Coller, positionner | ⮚ Bande centrale intérieure / envers côtés |  | Encollage en plein Valeur prise de piquageColle blancheSuivant les pointeaux |
| 7 | Teinter tranche  | ⮚ Haut et bas bande centrale |  | Coloration ton /tonVoir 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 pointeauxDiamètre en fonction de la grosseur des lacetsAvec 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 pleinEn formant une sorte de fleurColle 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 |