



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

Corrigé du sujet d'examen - Bac Pro Métiers du Cuir - E3 - Industrialisation du produit (sellerie) - Session 2018

Correction Baccalauréat Professionnel Métiers du Cuir Sellerie Garnissage

| Session : 2018

| Sous-épreuve E31 : Industrialisation d'un produit

Durée : 6 heures

Coefficient : 3

| Correction du dossier technique

Ce dossier affiche les nombreuses exigences et instructions pour l'industrialisation d'une coiffe de selle de moto. La correction sera structurée par ses différentes parties, en exposant chaque élément requis et en offrant un raisonnement approprié pour chaque question ou section.

1. Analyse du dossier technique

Pour cela, nous devons examiner les sections fournies concernant le produit.

1.1 Extrait du cahier des charges

- **Type de produit** : Coiffe de selle de moto.
- **Corps** : Utilisation de tissus et expansés dans diverses couleurs avec bordures assorties.
- **Décorations** : Coutures à motifs variés et addition de pièces rapportées.
- **Fermeture** : Élastique de 10 mm de largeur.
- **Doublure** : Non doublé, ce qui peut influencer la résistance.
- **Renforts** : Utilisation de mousse « foam » renforcée par une résille d'une épaisseur de 10 à 15 mm.
- **Grosueur des fils** : Fils polyester de couleurs assorties aux tissus.
- **Aiguilles** : N° 110 Size : 22 134-35 LR, appropriées pour les matériaux envisagés.
- **Types de montage** : Usuels.
- **Longueur des points** : 4 pts/cm, une mesure standard pour assurer le respect des normes de couture.
- **Résistance à la traction** : Supérieure à 300 N en chaîne et trame, avec une différence limitée à - 40 % en sens trame.
- **Efficacité des coutures** : Supérieure à 80 %, garantissant la durabilité.

Analyse de la fiche dimensionnelle

La fiche présente des dimensions cruciales pour le produit :

- Largeur : 17 cm
- Profondeur : 25 cm
- Longueur : 69 cm

2. Mise en œuvre de la presse à découper RING

Les étapes pour utiliser correctement la presse à découper RING sont les suivantes :

1. Allumer la machine en mettant l'interrupteur général sur 1.
2. Vérifier que le voyant RESET FAUTE clignote.
3. Attendre que l'écran affiche « TP LOADER ». Si ce n'est pas le cas, ne pas procéder.
4. Appuyer sur RESET FAUTE pour arrêter le clignotement.
5. Activer la hydraulique en appuyant sur DEMARRAGE HYDRAULIQUE.
6. Pour la découpe, appuyer sur DECOUPE ou utiliser les commandes de découpe.
7. Répéter la découpe pour le nombre total de pièces nécessaires.
8. Pour éteindre, mettre l'interrupteur général sur 0.

Mesures de sécurité

Lorsque vous travaillez avec des machines comme la presse à découper, il est essentiel de :

- Porter des lunettes de protection.
- Veiller à ne pas mettre les mains près des parties mobiles.
- Vérifier régulièrement l'état de la machine.

3. Gabarits de découpe

Les gabarits de découpe sont essentiels pour réaliser les pièces avec précision :

- Utiliser des ciseaux manuels et électriques pour les essais de découpe.
- Pour la découpe à la presse, un emporte-pièce carré de 10 cm x 10 cm à 15 cm x 15 cm est recommandé.
- Un emporte-pièce en forme de « pointe » peut également être utilisé pour les découpes spécifiques.

| Conseils méthodologiques

- Organisez votre temps durant l'épreuve ; prévoyez une répartition équilibrée entre chaque section.
- Assurez-vous de comprendre toutes les spécifications du cahier des charges avant de démarrer la réalisation.
- Privilégiez la sécurité : informez-vous sur le fonctionnement des machines et les équipements de protection individuelle.
- Faites des croquis ou schémas préliminaires pour vous aider à visualiser la découpe et le montage des pièces.
- N'hésitez pas à relire les étapes une fois terminées pour garantir leur conformité avec le cahier des charges.

| Conclusion

Cette correction vise à préparer l'étudiant à non seulement répondre aux questions posées dans l'examen, mais également à comprendre le processus d'industrialisation d'un produit dans les métiers du cuir, spécifiquement pour la sellerie garnissage. Chaque section doit être intégrée de manière cohérente aux attentes du cahier des charges. Assurez-vous de vous entraîner régulièrement sur ce genre de dossier pour vous familiariser avec les exigences pratiques et théoriques de votre futur métier.

© FormaV EI. Tous droits réservés.

Propriété exclusive de FormaV. Toute reproduction ou diffusion interdite sans autorisation.

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.