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 consulter tous nos sujets d'annales et corrigés du BP Électricien, veuillez visiter :
bpelectricien.fr/annales-sujets-et-corriges

ORGANISATION ET GESTION DE L'ENTREPRISE

SUJET

Compétences évaluées :

Première activité : Communication interne :
- Repérer et caractériser les différents éléments d'une situation de communication,

Deuxième activité : Organigramme :
- Compléter un organigramme en bannière,
- Contrôler sa production.

Troisième activité : Contrôle qualité :
- Communiquer avec les différents intervenants,
- Contrôler la réalisation d'un équipement.

Quatrième activité : Les achats : organisation des achats et de l'approvisionnement :
- Assurer le suivi des commandes,
- Contrôler les stocks,
- Rédiger des phrases simples,
- Contrôler sa production.

Consignes :

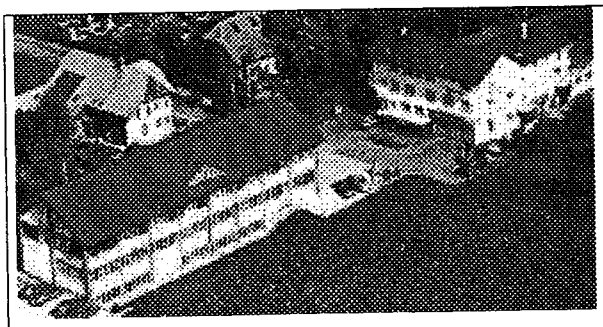
- Aucun document autorisé,
- Calculatrice autorisée,
- Utilisation d'un registre de langage courant et/ou technique (non familier),
- Toute signature demandée dans le sujet doit être signalée par illisible entre guillemets.
- Le candidat devra rendre la totalité du document à la fin de l'épreuve sans en détacher aucune page et l'insérer dans la copie d'examen qui lui sera remise.

NUMÉRO DU CANDIDAT	

Tous les points sont à reporter sur ce document

Thème n°	TITRE	BARÈME
1	La communication dans l'entreprise	/4
2	Organigramme	/5
3	Contrôle qualité	/5
4	Organisation des approvisionnements	/6

NOTE FINALE	/20



SOCIÉTÉ BESSIER ÉLECTROTECHNIQUE SA
185 route de Toulouse
31330 Grenade sur Garonne

Tél : 05 61 20 50 80
Fax : 05 61 20 58 89

Site : BESSIER.ELECTRO.fr

PRÉSENTATION DE L'ENTREPRISE :

La demande toujours croissante dans le domaine de l'automation et de la sécurité en technique de bâtiments est un défi que nous devons relever tous les jours.
Nous avons la solution à vos problèmes. Du simple élément de fusible jusqu'au système complexe de distribution ou tableau de commande.
Grâce à une planification et une production flexible, respectant bien entendu les prescriptions et les normes en vigueur, nous sommes en mesure de répondre aux demandes individuelles du client.
Nos spécialistes parfaitement formés et en perfectionnement continuel s'occupent des commandes de façon hautement professionnelle et avec grand soin. L'assurance qualité est assurée, depuis 5 ans, pour nos produits haut de gamme.

NOS PRODUITS :

Nos produits sont fabriqués d'après les normes EN/ASE. Après un dernier contrôle, ils peuvent être munis du sigle.
Le cachet d'entreprise en tant que sigle d'origine est enregistré auprès de l'inspectorat fédéral pour courant à haute tension.

- Coupe-circuit sectionneur neutre ;
- Socle de coupe-circuit HPC ;
- Douilles de coupe-circuit / vis de précision / têtes à vis ;
- Éléments d'alimentation ;
- Montage sur barres : BK couvre tous les niveaux ;
- Barrettes à bornes coupe-circuit pour montage ;
- Accessoires ;
- Panneau de compteur.

NOS SERVICES :

Diversité et flexibilité sont nos points forts.
Notre entreprise est encore assez petite pour pouvoir réagir très vite et en même temps assez grande pour être capable de vous offrir les prestations de service suivantes :

- **Fabrication d'outils** ;
- **Installation de distribution** : Nous fabriquons des tableaux de distribution pour le réseau d'alimentation des Forces Motrices Bernoises (FMB). Les combinaisons d'appareillage industriel basse tension sont fabriquées conformément à la norme EN 60439.
- **Service, agrandissement et maintenance d'installations existantes.**

Vous venez d'être embauché dans cette société, au service production dans l'atelier n°2 « Installations & Développement ». Les activités de cet atelier sont :

- La participation à l'étude ;
- L'organisation de son poste de travail ;
- L'implantation des matériels et leurs raccordements ;
- Le contrôle du fonctionnement ;
- Les opérations de dépannage.

ACTIVITÉ N°1 — Analyse d'une situation de communication

Relevez toutes les situations de communication vécues par Franck Ferrier **et caractérisez-les à l'aide du tableau page 5** en mettant des croix dans les colonnes qui conviennent.

Un début de journée dense à la société BESSIER ÉLECTROTECHNIQUE SA !!
Le 15 avril 200N. Il est 7 h45.

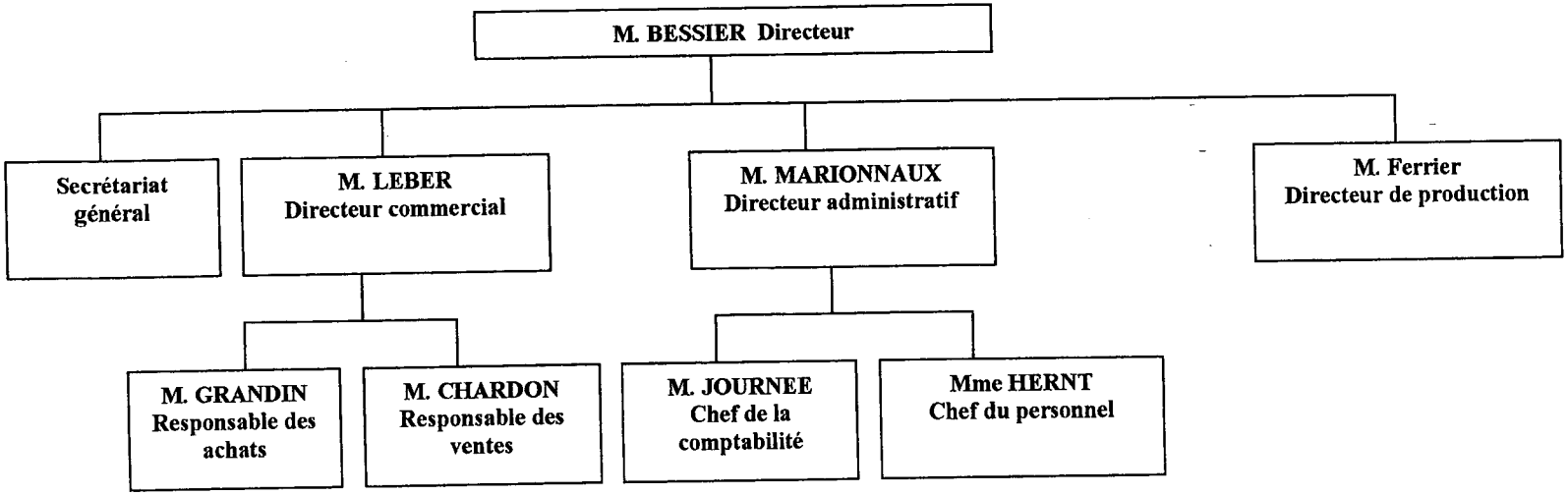
Frank Ferrier se rend à la société BESSIER ÉLECTROTECHNIQUE SA où il est directeur de production. Il passe devant M^elle^ Martin, sa secrétaire, lui rappelle son RDV à 11 h 30 chez le Directeur, M. Bessier.
Il s'arrête dans le hall d'accueil, une note est affichée concernant les nouveaux horaires d'ouverture de la société durant la période de juin à septembre.
Il va faire les photocopies pour sa réunion de 9 h 30. Le photocopieur est en panne, et affiche un message « toner vide ». Frank Ferrier va chez la personne responsable des fournitures pour demander un toner.
Il est 9 h 30, Frank Ferrier arrive dans la salle de réunion un peu essoufflé. Un collègue lui demande si tout va bien ? Frank Ferrier a réuni les chefs d'atelier pour la mise au point de la visite pour le devis avec les représentants de l'Aéroconstellation, à Blagnac. Après une discussion animée, chacun se voit attribuer une tâche pour la mise en place de la visite.
11 h Franck Ferrier retourne dans son bureau. Il reçoit un fax du restaurant « Les caves de la Maréchale » confirmant la réservation pour 6 personnes pour le lendemain à 12 h 30.
11 h 30, Franck Ferrier se présente au secrétariat de direction de M. Bessier. Il est enfin reçu par le Directeur. Ce dernier l'informe d'un appel d'offre de l'entreprise « ESPACE ARCHI ».

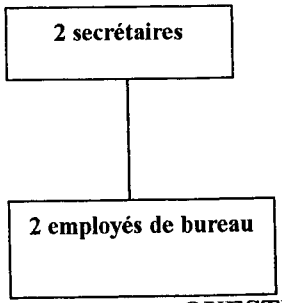
ACTIVITÉ N°2 — ORGANIGRAMME

Vous trouverez page 6 l'organigramme de la société BESSIER ÉLECTROTECHNIQUE SA.
Vous compléterez la partie concernant le service de production à l'aide des consignes ci-dessous, et vous répondrez aux questions.
Le service de production se compose de :
M. Ferrier, directeur du service production.
M. Mérou, chef de bureau d'études (niveau hiérarchique 3), M^elle^ Martin, secrétaire (niveau hiérarchique 4).
Messieurs Guillot, et Foucrart, chef d'ateliers 1, et 2 (niveau hiérarchique 4) ;
M. Tissot, chef magasinier produits finis (niveau hiérarchique 4) qui a lui-même sous ses ordres 3 employés expédition ;
M. Vilmont, chef magasinier matières premières, (niveau hiérarchique 4) qui a sous ses ordres 3 employés magasin ; chacun des chefs d'atelier a sous ses ordres 15 opérateurs.

ACTIVITÉ N°1 — ANALYSE D'UNE SITUATION DE COMMUNICATION

Communication entre Frank Ferrier et...	Forme			Communication		Sens de la communication			Communication		Communication Homme-machine	
	écrite	orale	autre	externe	interne	ascendante	descendante	latérale	inter-personnelle	de groupe	homme	machine





- **QUESTIONS À TRAITER :**

Combien y-a-t-il de niveaux hiérarchiques ?	
Combien y-a-t-il de directeurs ?	
Calculez l'effectif du personnel de la fonction production	

ACTIVITÉ N°3 — CONTRÔLE QUALITÉ

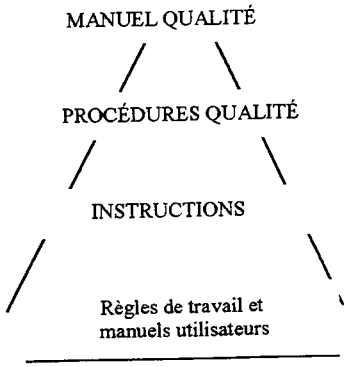
Dans le cadre de l'assurance qualité, la Direction envisage une session de formation qui a pour but de donner une information sur les bases de la qualité et sur quelques outils d'amélioration. A partir des schémas fournis et du texte annexé, répondez aux questions page 8.

QUALITÉ

« Aptitude d'un produit ou d'un service à satisfaire les besoins d'un utilisateur » (AFNOR)

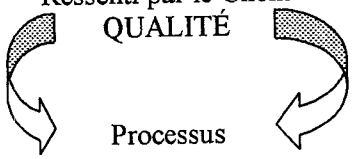
« Ensemble des propriétés et caractéristiques d'un produit ou d'un service qui lui confère l'aptitude à satisfaire des besoins exprimés ou implicites » (ISO)

RÉFÉRENTIEL DE LA SOCIÉTÉ



BESOIN

Ressenti par le Client



RÉALISATION

Réponse du fournisseur à la spécification

SPÉCIFICATION

Expression du besoin objective, quantifié et négociée entre le Client et le Fournisseur

RELATIONS CLIENTS FOURNISSEURS

Spécifications

⇩

Réalisations (process)

⇩

Besoin

Le processus nous permet de transformer les données d'entrées (produits reçus) en données de sorties (produits livrés), c'est la VALEUR AJOUTÉE.

La décomposition du processus en tâches élémentaires fait apparaître les tâches à valeur ajoutée inutile, ainsi que les points sensibles, les fragilités du système, la capacité de faire bien du premier coup et à tous les coups.

Dès lors qu'un processus de production peut se décomposer en plusieurs étapes distinctes, une ou plusieurs de ces phases sont théoriquement externalisables. La sous-traitance industrielle est présente dans les secteurs les plus variés : électronique, chaudronnerie, fonderie, textile, décolletage, plasturgie... et évolue dans une logique de partenariat de plus en plus poussée entre donneur d'ordre et preneur d'ordre.

- Avantage de l'externalisation industrielle, elle permet à l'entreprise d'alléger ses coûts fixes (investissements matériels, salaires, matières premières...) au profit de coûts variables plus proches de ses besoins réels.
- **La qualité du produit ou de la prestation.** Cela concerne non seulement la conformité du produit au cahier des charges, mais aussi le processus de fabrication mis en oeuvre
- **Les contrôles qualité.** Il est prudent de définir, dès la phase contractuelle, les différents contrôles de la qualité du produit et les mesures à prendre en cas de problème. Tout d'abord, les contrôles réalisés par le prestataire lors du cycle de production (notamment sur la qualité des matières premières et à différentes étapes du processus de fabrication). Ensuite, le contrôle final, toujours chez le prestataire, de la conformité du produit avec la commande. Enfin, un contrôle par le client à réception des marchandises. En cas de qualité insuffisante lors du dernier contrôle, les réparations, retours en usine et améliorations nécessaires seront à la charge du prestataire. Un seuil de tolérance (compris entre 0,5 et 1 % de la commande totale) peut être instauré.

Extrait de l'entreprise.com

1. **Qu'est-ce que peut être la qualité ?**

2. Les salariés sont une composante de la démarche qualité, **comment les mobiliser et les inciter** à adopter une démarche en vue d'améliorer la qualité ?

3. Si la qualité n'est pas un simple problème de technique de production, **citez d'autres éléments** permettant d'atteindre la qualité totale.

4. **Citer des indices d'une absence** de qualité totale et les conséquences.

ACTIVITÉ N°4 ORGANISATION DES APPROVISIONNEMENTS

Aujourd'hui, votre collègue du service approvisionnement doit s'absenter et il vous confie les tâches énumérées ci-dessous, pour cela vous disposez des documents annexés page 9, 10, 11 et 12.

Vous compléterez et annoterez directement vos réponses ou observations sur ces documents.

1. Réception de la livraison N° 231.
2. Compléter les bons d'entrées N° 15 et 16.
3. Mise à jour des fiches de stocks selon la méthode du premier entré, dernier sorti (FIFO).
4. Vérification de la facture N° 234.
5. Rédaction du message à envoyer par télécopie au fournisseur TOUTLECTRO.

TOUTLECTRO
ZONE INDUSTRIELLE DU BOIS VERT
31000 TOULOUSE

Bon de livraison n° 231

Le 22/03/03

FICHE FOURNISSEUR

Code 12BB

Raison sociale :

TOUTLECTRO
ZONE INDUSTRIELLE DU BOIS VERT
31000 TOULOUSE

Téléphone : 05 61 25 18 14
Télécopie : 05 61 25 19 12

Taux de remise : 5%
Règlement : paiement 30 jours

Port :
Franco de port à partir de 500 € ou participation forfaitaire 30 € HT

Livraison :
Délai de 8 jours réception commande

Destinataire :
SOCIÉTÉ BESSIER ÉLECTROTECHNIQUE
SA
185 route de Toulouse
31 Grenade sur Garonne

Code produit	**Désignation**	**Quantités commandées**	**Quantités livrées**
879k	Connecteur barre	300	250
785k	Obturateur modulaire	200	200

Observations :
Date de livraison :

Bon d'entrée N° 15
Date :
Code fournisseur Obturateur modulaire Référence : 785 k
Quantités reçues :
Coût unitaire : 1.25
Visa du service :

Bon d'entrée N° 16
Date :
Code fournisseur Connecteurs barre Référence : 879 k
Quantités reçues :
Coût unitaire : 1.58
Visa du service :

FICHE DE STOCK : 879k Connecteur barre			**STOCK MINIMUM : 70**			**MAX : 320**	
Stock début	**Libellés**	**Quantité**	**Coût unitaire**	**Coût total**	**Quantités**	**Coût unitaire**	**Valeur**
1/03	À nouveau				70	1.52	106.40
9/03	Bon entrée 12	100	1.56	156.00	70 100	1.52 1.56	106.40 156.00
12/03	Bon sortie 14	70	1.52	106.40	100	1.56	156.00

FICHE DE STOCK : 785k Obturateur modulaire			**STOCK MINIMUM : 90**			**MAX : 310**	
Stock début	**Libellés**	**Quantité**	**Coût unitaire**	**Coût total**	**Quantités**	**Coût unitaire**	**Valeur**
1/03	À nouveau				90	1.18	106.20
9/03	Bon entrée 14	50	1.22	61.00	90 50	1.18 1.22	106.20 61.00
12/03	Bon sortie 18	70	1.18	82.60	20 50	1.18 1.22	23.60 61.00

FACTURE DE DOIT
FOURNISSEUR TOUTLECTRO le 23/03/03 N° 234

N°	Référence	Désignation	Code TVA	Quantités	Taux de remise	Prix unitaire	Montant HT
1	785k	Obturateur modulaire	A	200		1.20	240.00
2	879k	Connecteurs barre	A	300		1.50	490.00
						Marchandises	**690.00**
						HT	
						Total HT	**690.00**
						TVA	**135.24**
						Total TTC	**825.24**

TÉLÉCOPIE À ENVOYER AU FOURNISSEUR	
ÉMETTEUR	**DESTINATAIRE**
TÉLÉCOPIE	**TÉLÉCOPIE**
OBJET DU MESSAGE	**DATE**
MESSAGE	

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.