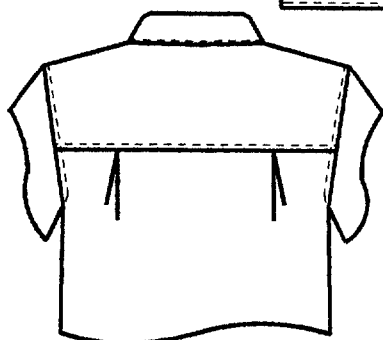
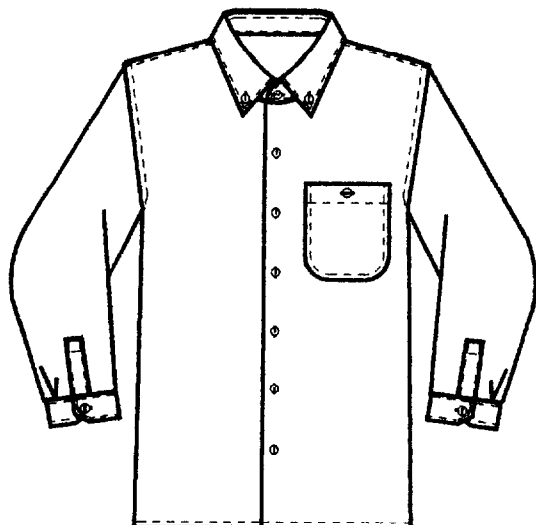


# CADRE COLLECTION CHEMISE MANCHE LONGUE

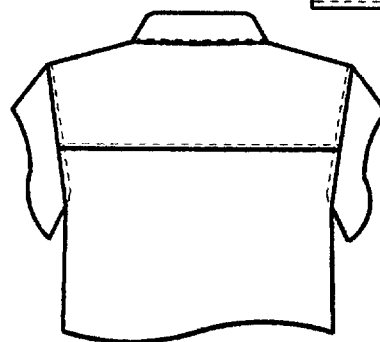
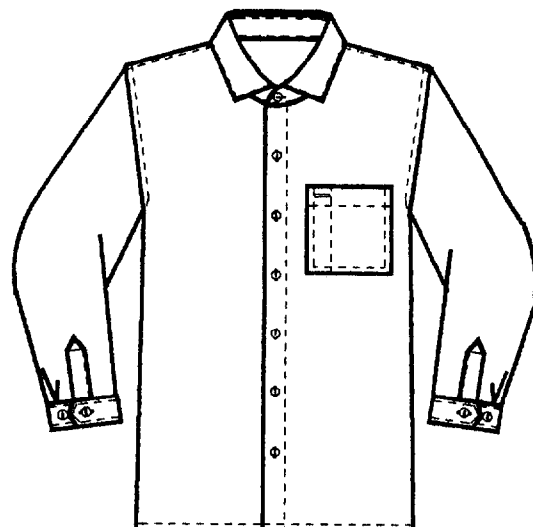
CHARLES

Chemise classique



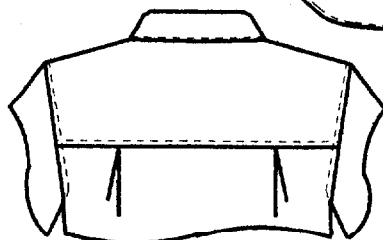
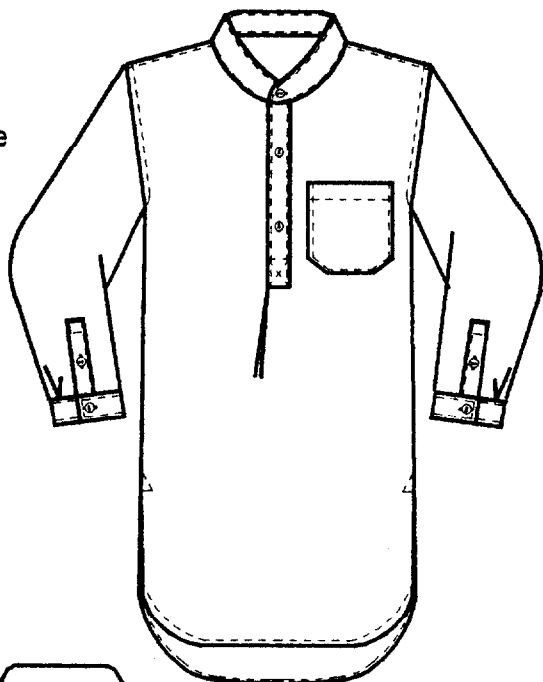
PIERRE

Chemise détente



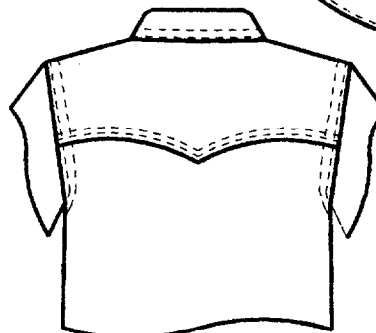
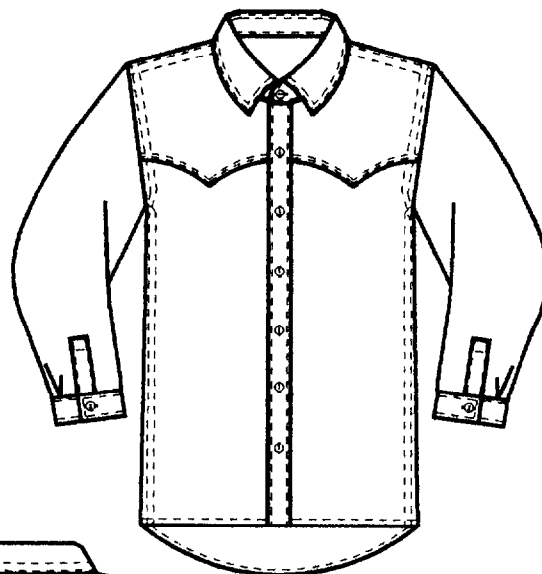
PAUL

Liquette



JOHN

Chemise fantaisie



BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES Option productive

Session 2000

Durée : 3 semaines

Coef : 4

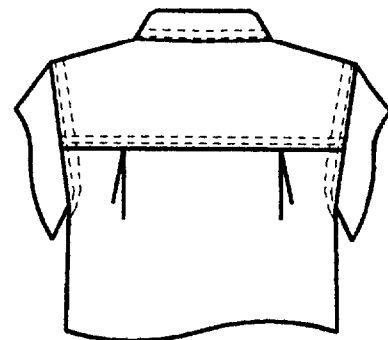
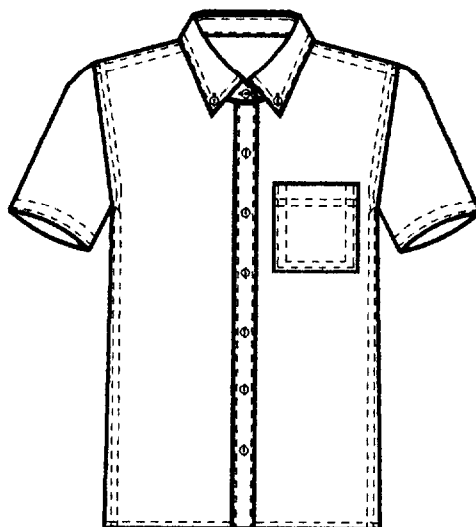
Code : IMAEPS/h

Epreuve professionnelle de synthèse (champ habillement)

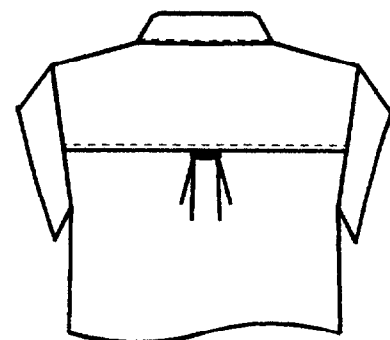
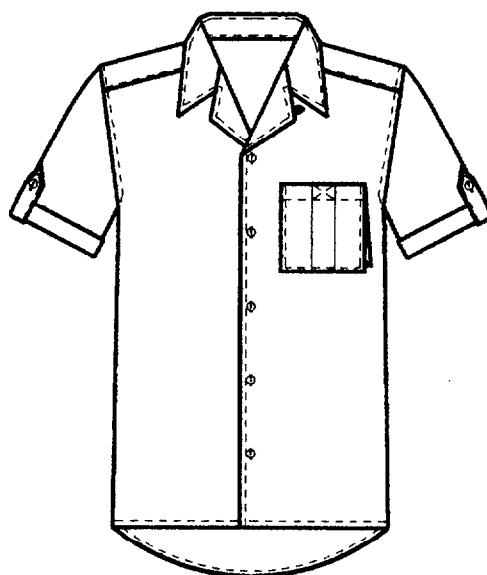
Page : 8/35

# CADRE COLLECTION CHEMISE MANCHE COURTE

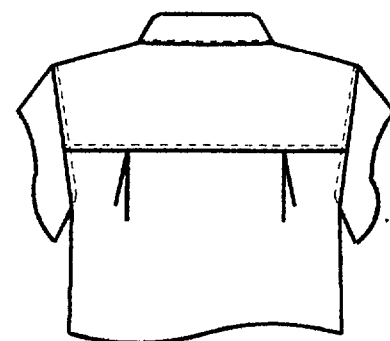
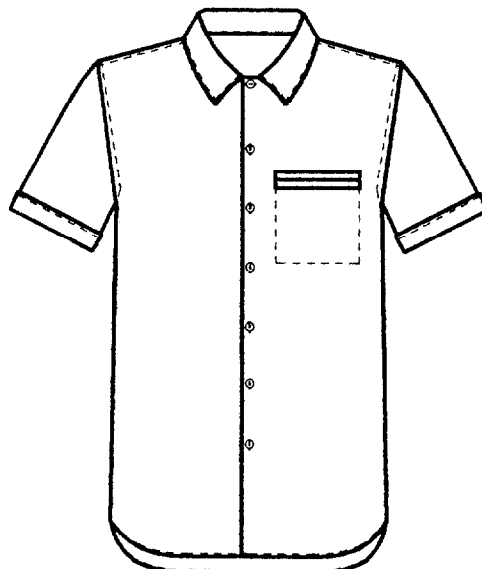
JULIEN  
chemisette  
surpiquée



RAPHAEL  
chemisette  
loisirs

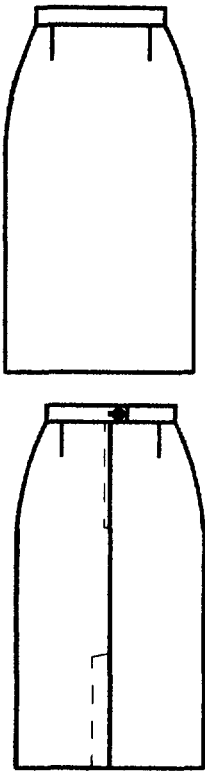


BENJAMIN  
chemisette  
classique

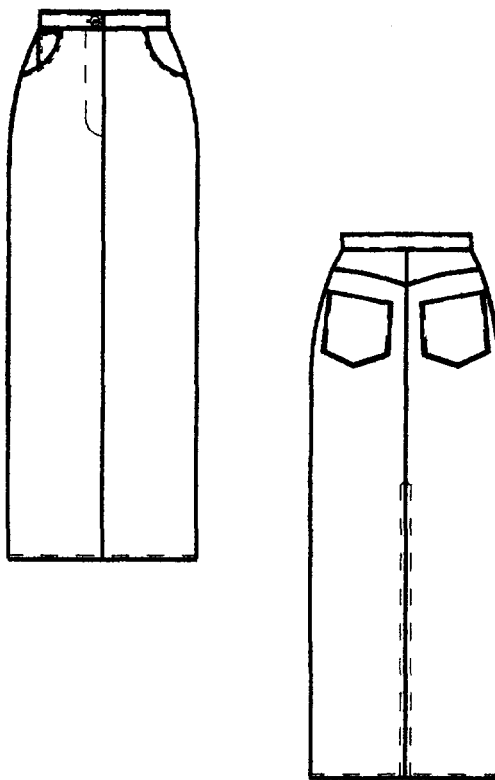


## CADRE COLLECTION JUPE DROITE

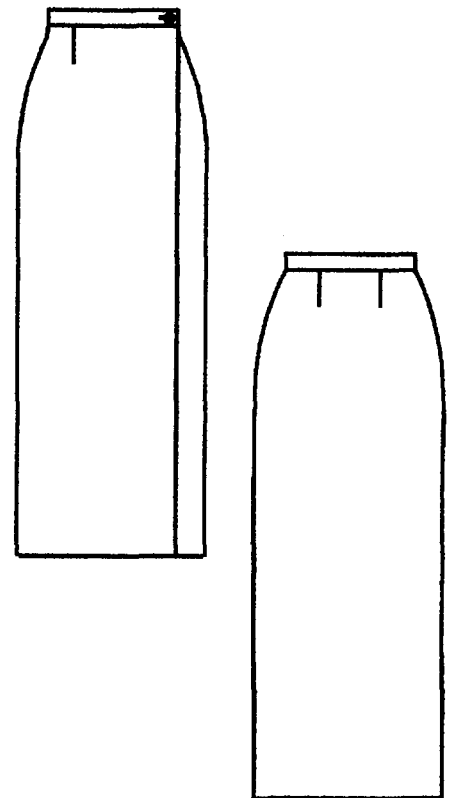
ANAIS jupe droite courte



JULIETTE jupe droite longue

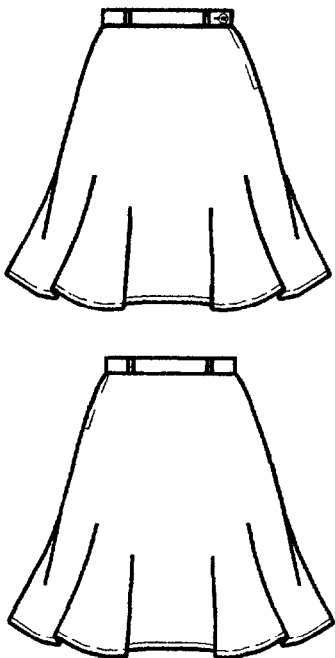


CAROLE jupe droite portefeuille

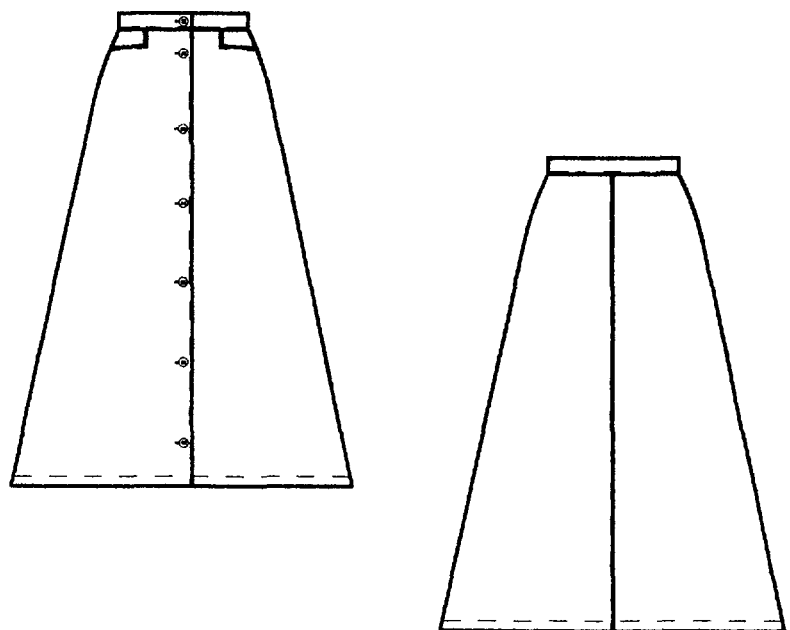


## CADRE COLLECTION JUPE EVASEE

SONIA jupe évasée courte



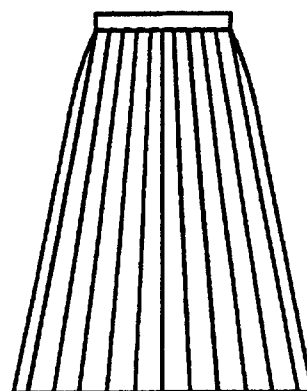
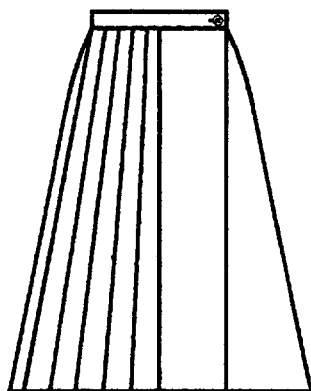
LEA jupe évasée longue



# CADRE COLLECTION JUPE PLISSEE

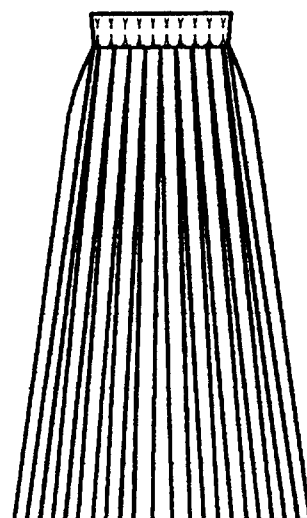
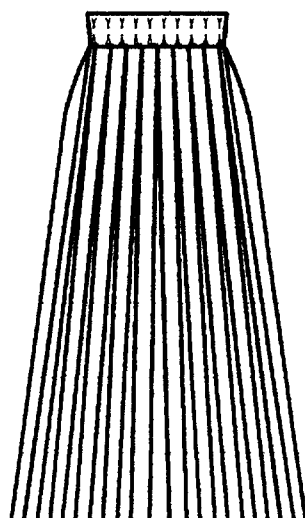
SARAH

jupe plissée  
portefeuille



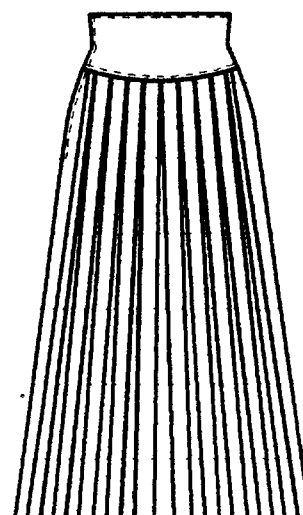
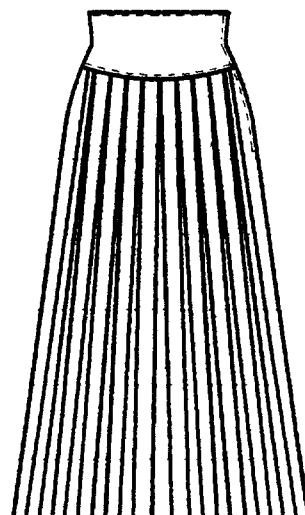
SOPHIE

jupe plissée  
longue



CLOE

jupe plissée longue à  
empiècement plat



BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES Option productique

Session 2000

Durée : 3 semaines

Coef : 4

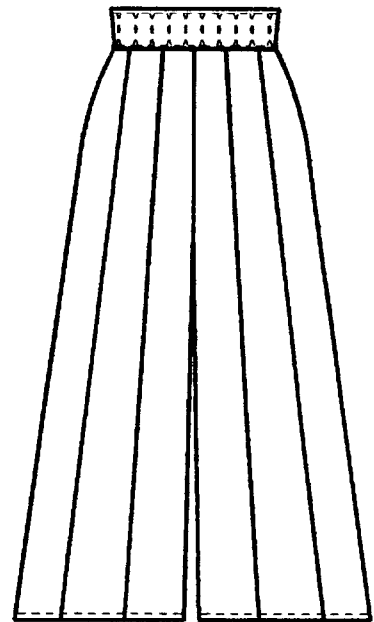
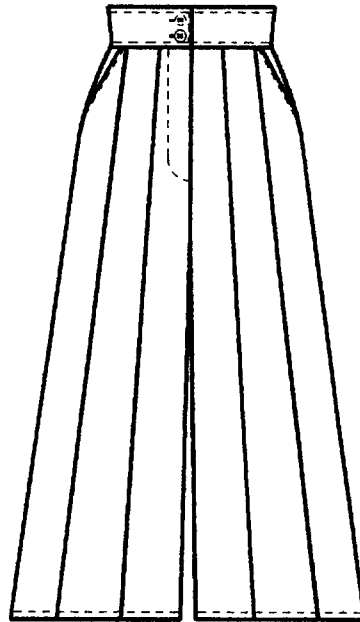
Code : IMAEPS/h

Epreuve professionnelle de synthèse (champ habillement)

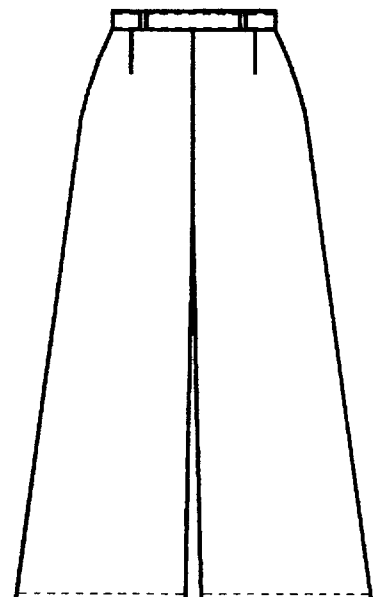
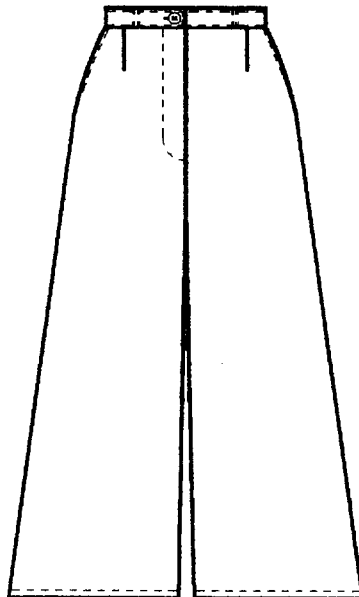
Page : 11/35

# CADRE DE COLLECTION JUPE CULOTTE

NOEMIE  
jupe culotte  
plissée



LINDA  
jupe culotte



## LA COLLECTION DES COUPE-VENTS

Chaque nouveau modèle a été monté en pré-série. Les temps d'exécution ont été relevés :

MODELES	TEMPS RELEVE en cmin	MODELES	TEMPS RELEVE en cmin
Ardennes	6668	Luberon	6330
Cantal	5654	Vanoise	6610
Cévennes	7738	Vaucluse	6441
Charente	5217	Verdon	5665
Corse	5973	Vosges	6204

## LES PLACEMENTS

L'efficience moyenne des placements est de 90.

## LES TEMPS DE COUPE

Le temps de coupe moyen d'un coupe-vent est de 1,80 min.

## LES TISSUS DES COUPE-VENTS

<b>ETAPROOF</b>	
<b>COMPOSITION</b>	67% coton/33% lyocell (Courtaulds).
<b>POIDS</b>	165 g/m <sup>2</sup>
<b>LARGEUR UTILISABLE</b>	150cm
<b>IMPERMEABILITE</b>	750 ml (Hydrostatic Head).
<b>DEPERLANCE</b>	5/5 (test Bundesmann).
<b>RESPIRABILITE</b>	Rot = 6 m <sup>2</sup> x Pa/W.
<b>PERMEABILITE A L'AIR</b>	0,4 CM3/CM2/Sec (0,98 mbar).
<b>ENTRETIEN</b>	Nettoyage à sec recommandé. 40°C. Pas de chlore.
<b>PRIX</b>	57,55 F/m
<b>CARACTERISTIQUES</b>	La méthode de tissage, très dense, garantit une protection contre le froid et le vent. Au contact de l'humidité, les fibres de coton gonflent, bloquant ainsi le passage de la pluie sans entraver l'évacuation de la transpiration. Ces matières bénéficient par ailleurs d'un traitement au fluocarbone pour retarder l'absorption de l'eau. La matière est idéale pour les inconditionnels de la nature et du naturel.

BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES Option productique		
Session 2000	Durée : 3 semaines	Coef : 4
Code : IMAEPS/h	Epreuve professionnelle de synthèse (champ habillement)	Page : 13/35

<b>DISCOVERY</b>	
<b>COMPOSITION</b>	79% Meryl Micro (Nylstar)/21 % de polyuréthane (Witcoflex SuperDry de Baxenden). Traitement Teflon (DuPont).
<b>POIDS</b>	220 g/m <sup>2</sup>
<b>LARGEUR UTILISABLE</b>	148 cm
<b>DEPERLANCE</b>	Spray Test 100
<b>IMPERMEABILITE</b>	200 cm
<b>ENTRETIEN</b>	40°C, pas de chlore, nettoyage à sec
<b>PRIX</b>	55,70 F/m
<b>CARACTERISTIQUES</b>	Le reps 4x2 joue la carte des tissus à l'aspect solide pour vêtements de type outdoor. Le Discovery associe une armure reliée avec une excellente imperméabilité.

<b>FLEX (STAN AIR)</b>	
<b>COMPOSITION</b>	83% polyamide/17% polyuréthane.
<b>LARGEUR UTILISABLE</b>	145 cm
<b>POIDS</b>	145 g/m <sup>2</sup> . Poids de l'enduction : 30 g/m <sup>2</sup> .
<b>IMPERMEABILITE</b>	140 cm, puis 100 cm (après trois lavages).
<b>RESPIRABILITE</b>	2 500 g/ml/24 heures à 37 °C.
<b>DEPERLANCE</b>	SprayTest 5/5; 4 après trois lavages
<b>ETANCHEITE A L'AIR</b>	Totale.
<b>RESISTANCE A LA RUPTURE</b>	100 daN en chaîne et 60 en trame
<b>ENTRETIEN</b>	40°C, pas de chlore, nettoyage à sec «P»
<b>PRIX</b>	49,21 F/m
<b>CARACTERISTIQUES</b>	Le Stan Air Flex est destiné à des applications dans les vêtements de moyenne montagne. Son aspect «rough» est apprécié dans les lignes outdoor.

BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES Option productive		
Session 2000	Durée : 3 semaines	Coef : 4
Code : IMAEPS/h	Epreuve professionnelle de synthèse (champ habillement)	Page : 14/35

<b>VENTFLEX</b>	
<b>COMPOSITION</b>	Enduction polyuréthane hydrophile. Polyamide, polycoton et microfibres.
<b>POIDS</b>	105 g/m <sup>2</sup> . Avec enduction : 155 g/m <sup>2</sup>
<b>LARGEUR UTILISABLE</b>	150 cm
<b>IMPERMEABILITE</b>	polyamide V8 : 200.
<b>RESPIRABILITE</b>	7 000 g/ml/24 heures (Gore Cup).
<b>ENTRETIEN</b>	40°C. Pas de nettoyage à sec
<b>PRIX</b>	58,86 F/m
<b>CARACTERISTIQUES</b>	L'enduction Ventflex est composée de deux sortes de résines, l'une absorbant l'humidité et l'autre la repoussant. Ceci permet d'obtenir un tissu à la fois imperméable et respirant, comme toute enduction, le Ventflex a une durée de vie plus longue qu'une membrane. En revanche, le taux de respirabilité n'est pas aussi élevé.

<b>WINNIPEG</b>	
<b>COMPOSITION</b>	60% Cordura (polyamide haute ténacité de DuPont)/ 40% polyamide. Enduction polyuréthane
<b>POIDS TOTAL</b>	263 g/ml. Poids de l'enduction 33 g/m <sup>2</sup>
<b>LARGEUR UTILISABLE</b>	150cm
<b>TITRAGE</b>	Chaîne 235 dtex, trame 1 100 dtex.
<b>IMPERMEABILITE</b>	70 à 80 cm Schmerber
<b>DÉPERLANCE:</b>	Spray test 4/5
<b>ENTRETIEN</b>	30°C, sans chlore, nettoyage à sec.
<b>PRIX</b>	61,94 F/m
<b>CARACTERISTIQUES</b>	Le Cordura allié à une enduction microporeuse permet au Winnipeg d'affronter les intempéries tout en gardant son utilisateur au sec, au chaud et à l'abri des déchirures. Grâce à ses performances techniques, le Winnipeg joue la carte du haut de gamme. Son armure quadrillée le place dans les matières inspirées du domaine du vêtement de travail. Le Winnipeg est néanmoins très souple et relativement léger.

## **LES FOURNITURES**

Les coûts des fournitures représentent en moyenne 10% du coût matière.

BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES Option productique		
Session 2000	Durée : 3 semaines	Coef : 4
Code : IMAEPS/h	Epreuve professionnelle de synthèse (champ habillement)	Page : 15/35



**MARCHAL S.A.**

**UNITE DE ST OMER**  
**rue du printemps**  
**62 ST OMER**

**COLLECTION: été 2001**

**GAMME : coupe vent**

## **FICHE MODELE**

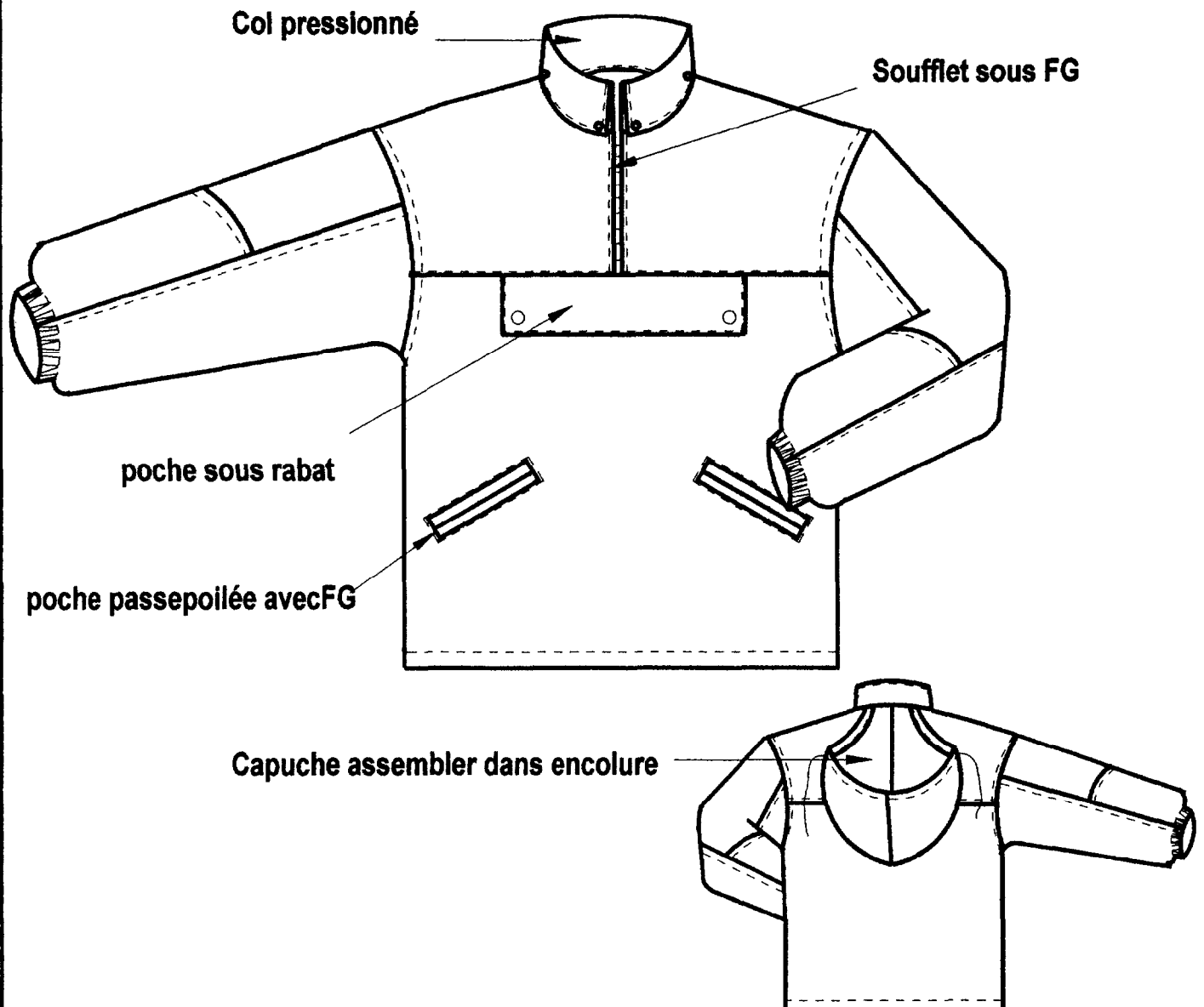
**réf: ARDENNES**

**MATIERE: DISCOVERY**

**SURFACE PATRON: 1,60 m<sup>2</sup>**

**Entretien: 40°C, pas de chlore,  
nettoyage à sec.**

**PRIX DE VENTE: 213F**



**BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES Option productique**

Session 2000

Durée : 3 semaines

Coef : 4

Code : IMAEPS/h

Epreuve professionnelle de synthèse (champ habillement)

Page : 16/35

# GAMME DE FABRICATION MODELE : ARDENNES

Collection : été 2001

PHASES	OPERATIONS	FREQUENCE	TEMPS UNITAIRE	TEMPS MODELE
Préparation poche passepoilée	Plaquer bande passepoil sur devant	2	46	92
	Fendre bande passepoil	2	22	44
	Retourner en formant les passepoils	2	28	56
	Maintenir les extrémités des passepoils	2	30	60
	Glacer la FG sur la poche	2	25	50
	Assembler les fonds de poche sur les passepoils	2	28	56
	Surpiquer en 2 fois le contour de la poche	2	44	88
	Fermer le fond de poche	2	38	76
Préparation rabat de poche	Coulisser rabat, retourner	1	9	9
	Surpiquer rabat	1	42	42
Préparation une poche avec rabat	Assembler poche sur devant	1	16	16
	Cranter, retourner	1	10	10
	Surpiquer l'entrée de poche	1	14	14
	Assembler les 2 fonds de poche	1	44	44
	Glacer le rabat sur devant et poche	1	14	14
Préparation soufflet ouverture	Ourler soufflet et glacer FG / soufflet	1	20	20
Préparation dos	Assembler empiècement sur dos	1	29	29
	Surpiquer empiècement sur dos	1	26	26
Préparation devant	Assembler soufflet et FG sur empiècement devant	1	45	45
	Assembler empiècement sur devant	1	29	29
	Surpiquer empiècement sur devant	1	26	26
Assembler épaules	Assembler les épaules	2	11	22
	Surpiquer les épaules	2	10	20
Préparation capuche	Assembler milieu capuche	1	36	36
	Ourler encolure devant de la capuche	1	17	17
	Ourler bord capuche en insérant le cordon	1	21	21
	Glacer encolure dos sur dessus col	1	13	13
Préparation col	Assembler dessus col sur encolure	1	30	30
	Assembler dessous col sur encolure des 2 parementures	1	26	26
	Coulisser devant/parementure et col	1	140	140
	Surpiquer devant et col	1	137	137
	Cranter courbe d'encolure	1	10	10
	Rabattre dessous col/dos et maintenir parementure	1	14	14
Préparation manche	Assembler bande dessus haut et bas	2	12	24
	surpiquer bande dessus	2	10	20
	Assembler bande dessus et côtés manche	2	72	144
	Surpiquer les 2 côtés manche	2	70	140
Montage	Assembler manches sur emmanchures	2	38	76
	Surpiquer les emmanchures	2	35	70
	Assembler côtés et dessous manches	2	54	108
	Fermer élastique bas de manche	2	9	18
	Ourler bas manche en insérant élastique	2	30	60
	Ourler bas vêtement	1	70	70
Finition	Poser boutons pressions	6	13	78
	Eplucher	1	90	90
	Contrôler	1	168	168
TEMPS TOTAL				2398

BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES Option productive

Session 2000	Durée : 3 semaines	Coef : 4
Code : IMAEPS/h	Epreuve professionnelle de synthèse (champ habillement)	Page : 17/35

**MARCHAL S.A.**

**UNITE DE ST OMER**  
**rue du printemps**  
**62 ST OMER**

**COLLECTION: été 2001**

**GAMME : coupe vent**

**FICHE MODELE**

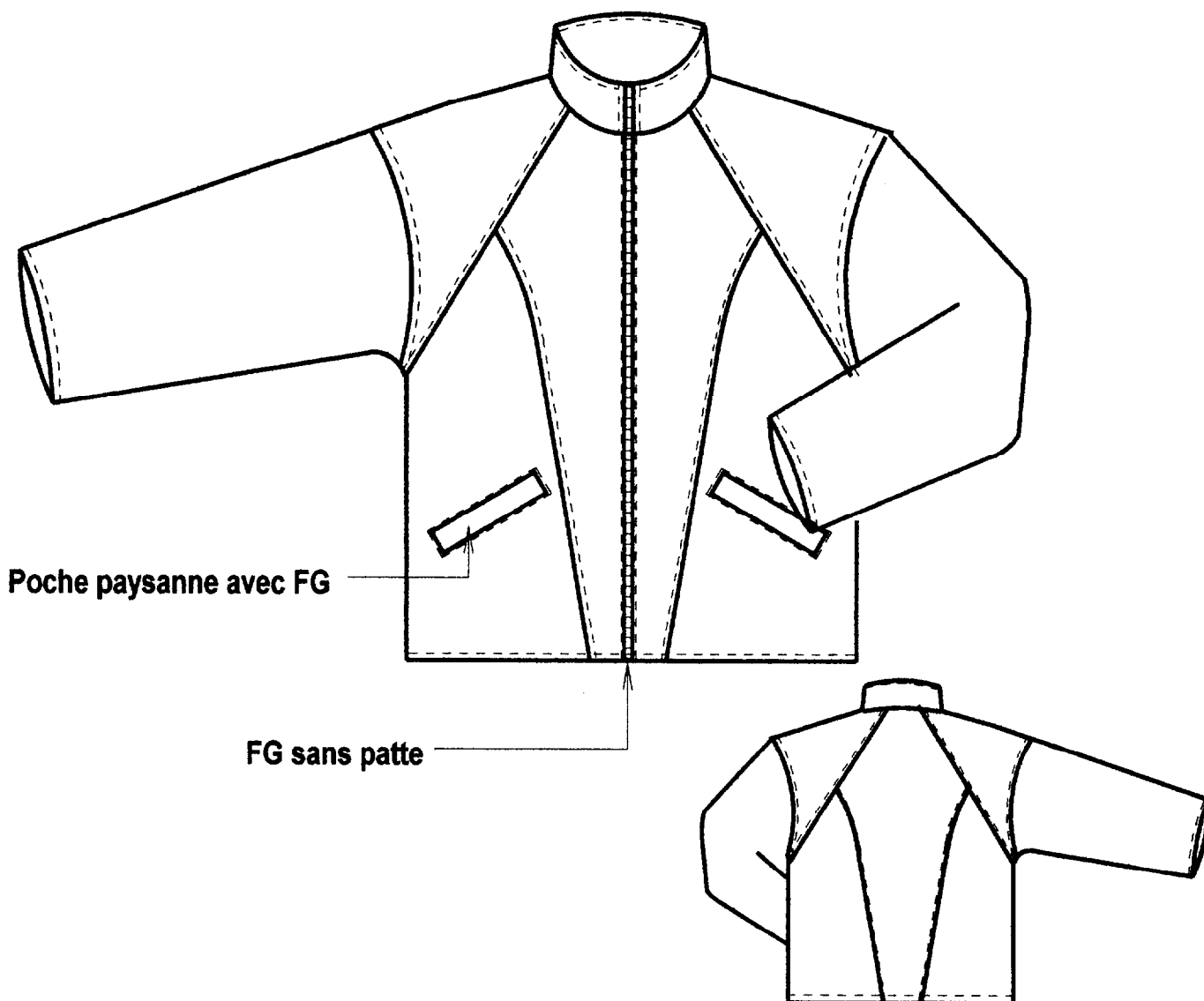
**réf: CANTAL**

**MATIERE: ETAPROOF**

**SURFACE PATRON: 1.35 m<sup>2</sup>**

**Entretien: nettoyage à sec recommandé,**  
**40° c, pas de chlore.**

**PRIX DE VENTE: 176F**



BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES Option productique

Session 2000

Durée : 3 semaines

Coef : 4

Code : IMAEPS/h

Epreuve professionnelle de synthèse (champ habillement)

Page : 18/35

# GAMME DE FABRICATION MODELE : CANTAL

Collection : Eté 2001

PHASES	OPERATIONS	FREQUENCE	TEMPS UNITAIRE	TEMPS MODELE
Préparation poche paysanne	Plaquer bande passepoil sur devant	2	46	92
	Plaquer fond de poche sur devant	2	18	36
	Plaquer fond de poche sur bande passepoil	2	10	20
	Fendre bande passepoil/fond de poche	2	22	44
	Retourner en formant le passepoil	2	28	56
	Maintenir les extrémités du passepoil	2	30	60
	Glacer la FG sur la poche	2	25	50
	Surpiquer en 2 fois le contour de la poche	2	44	88
	Fermer le fond de poche	2	38	76
Préparation du dos	Assembler petit côté dos avec milieu dos	2	33	66
	Surpiquer assemblage bas dos	2	31	62
	Assembler empiècement haut et bas dos	2	30	60
	Surpiquer assemblage empiècement dos	2	28	56
Préparation du devant	Assembler petit côté devant avec milieu devant	2	33	66
	Surpiquer assemblage bas devant	2	31	62
	Assembler empiècement et bas devant	2	30	60
	Surpiquer assemblage empiècement devant	2	28	56
Assembler épaules	Assembler les épaules	2	11	22
	Surpiquer les épaules	2	10	20
Préparation col	Assembler dessus col sur encolure	1	30	30
	Assembler dessous col sur encolure des 2 parementures	1	26	26
	Coulisser devant/parementure et col en insérant FG	1	156	156
	Surpiquer devant et col	1	153	153
	Cranter courbe d'encolure	1	10	10
	Rabattre dessous col/dos et maintenir parementure	1	14	14
Montage	Assembler manches sur emmanchures	2	38	76
	Surpiquer les emmanchures	2	35	70
	Assembler côtés et dessous manches	2	54	108
	Ourler bas manche	2	35	70
	Ourler bas vêtement	1	70	70
Finition	Eplucher	1	90	90
	Contrôler	1	168	168
TEMPS TOTAL				2093

BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES Option productique

Session 2000	Durée : 3 semaines	Coef : 4
Code : IMAEPS/h	Epreuve professionnelle de synthèse (champ habillement)	Page : 19/35

**MARCHAL S.A.**  
**UNITE DE ST OMER**  
**rue du printemps**  
**62 ST OMER**

**COLLECTION: été 2001**

**GAMME : coupe vent**

## FICHE MODELE

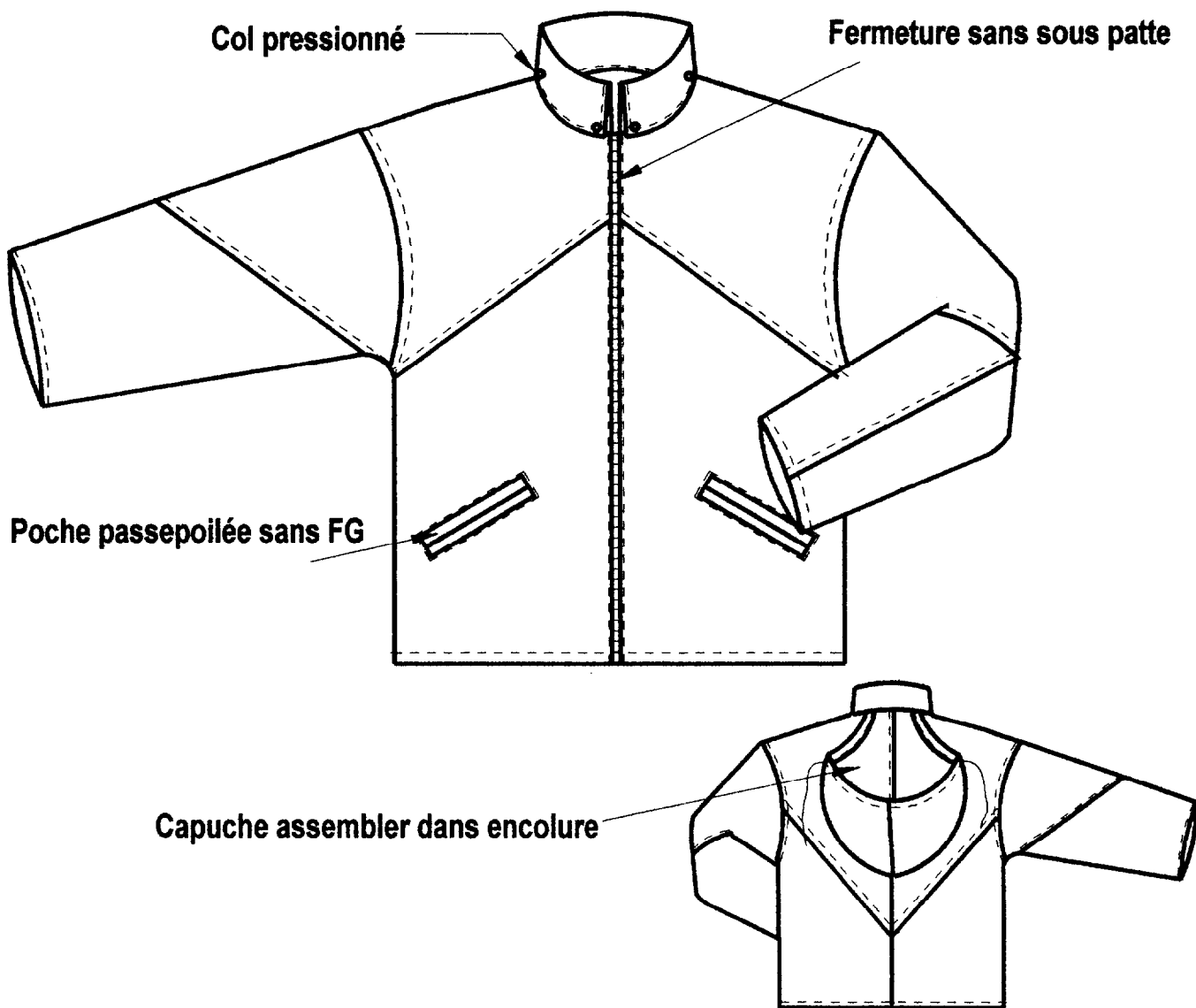
réf: **CEVENNES**

**MATIERE: VENTFLEX**

**SURFACE PATRON: 1,65 m<sup>2</sup>**

**Entretien: 40°, pas de nettoyage à sec**

**PRIX DE VENTE: 243F**



BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES Option productique

Session 2000

Durée : 3 semaines

Coef : 4

Code : IMAEPS/h

Epreuve professionnelle de synthèse (champ habillement)

Page : 20/35

# GAMME DE FABRICATION MODELE : CEVENNES

Collection : Eté 2001

PHASES	OPERATIONS	FREQUENCE	TEMPS UNITAIRE	TEMPS MODELE
Préparation poche passepoilée	Plaquer bande passepoil sur devant	2	46	92
	Fendre bande passepoil	2	22	44
	Retourner en formant les passepoils	2	28	56
	Maintenir les extrémités des passepoils	2	30	60
	Assembler les fonds de poche sur les passepoils	2	28	56
	Surpiquer en 2 fois le contour de la poche	2	44	88
	Fermer le fond de poche	2	38	76
Préparation manches	Assembler haut et bas de manche	4	92	368
	Surpiquer assemblage haut et bas manche	4	90	360
	Assembler milieu de manche	2	73	146
	Surpiquer milieu manche	2	71	142
Préparation dos	Assembler haut et bas dos	2	43	86
	Surpiquer assemblage dos	2	41	82
	Assembler milieu dos	1	39	39
Préparation devant	Assembler haut et bas devant	2	40	80
	Surpiquer assemblage devant	2	37	74
Préparation capuche	Assembler milieu capuche	1	36	36
	Ourler encolure devant de la capuche	1	17	17
	Ourler bord capuche en insérant le cordon	1	21	21
	Glacer encolure dos sur dessus col	1	13	13
Assembler épaules	Assembler les épaules	2	11	22
	Surpiquer les épaules	2	10	20
Préparation col	Assembler dessus col sur encolure	1	30	30
	Assembler dessous col sur encolure des 2 parementures	1	26	26
	Coulisser devant/parementure et col en insérant FG	1	156	156
	Surpiquer devant et col	1	153	153
	Cranter courbe d'encolure	1	10	10
	Rabattre dessous col/dos et maintenir parementure	1	14	14
Montage	Assembler manches sur emmanchures	2	38	76
	Surpiquer les emmanchures	2	35	70
	Assembler côtés et dessous manches	2	54	108
	Ourler bas manche	2	35	70
	Ourler bas vêtement	1	70	70
Finition	Poser boutons pressions	4	13	52
	Eplucher	1	90	90
	Contrôler	1	168	168
<b>TEMPS TOTAL</b>				<b>3071</b>

BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES Option productique

Session 2000	Durée : 3 semaines	Coef : 4
Code : IMAEPS/h	Epreuve professionnelle de synthèse (champ habillement)	Page : 21/35