

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES

Option modélisme et productique

Champ Habillement

E.4 – DEFINITION DE PRODUIT

U.42 : Industrialisation du produit

Session 2006

Durée : 4h30

Coefficient : 3

Matériel autorisé :

Calculatrice conformément à la circulaire N°99-186 du 16/11/1999

Sommaire des documents :

- Sommaire des documents	page 1	1 exemplaire
- Contexte industriel et thème de l'étude	page 2	1 exemplaire
- Travail demandé	page 3	1 exemplaire
- Figurine	page 4	1 exemplaire
- Fiche matériaux	page 5	1 exemplaire
- Catalogue d'éléments de produit	page 6	1 exemplaire
- Etudes des solutions technologiques	page 7	2 exemplaires
- Dessin technique	page 8	2 exemplaires
- Nomenclature	page 9	2 exemplaires
- Ordre chronologique de montage	page 10	3 exemplaires
- Documentation TEFLON	page 11-12	1 exemplaire
- Devis traitement TEFLON	page 13	1 exemplaire
- Etiquette d'anonymat	page 14	1 exemplaire

Document à rendre :

- Etude des solutions technologiques	page 7
- Dessin technique	page 8
- Patronnage industriel	
- Ordre chronologique de montage	page 10
- Fabrication de la poche soufflet + étiquette d'anonymat	
- Etude TEFLON sur feuille de copie	

Barème de correction :

- Question 1 : 3 points	- Question 4 : 4 points
- Question 2 : 2 points	- Question 5 : 2 points
- Question 3 : 6 points	- Question 6 : 3 points

20 points

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES	champ habillement	Session 2006
U.42 Industrialisation de produit		IMABIND
Coefficient : 3	Durée : 4h30	Page 1 / 14

CONTEXTE INDUSTRIEL

L'entreprise « RANDO + » spécialisée dans les vêtements de randonnée, haut de gamme, désire faire évoluer sa collection automne 2005, en reconduisant le gilet sans manche « EXPLORER » pour sa future collection automne-hiver 2006.

Le client « RANDO + » est exigeant en terme de technologie et d'innovation. Il recherche un vêtement « easy care » (entretien facile). L'entreprise envisage un traitement TEFLON.

- Il sera :
- réalisé dans le même matériau en envisageant un traitement anti-tâche
 - diffusé dans des boutiques en nom propre
 - fabriqué en Rhône Alpes.

THEME DE L'ETUDE

Après une étude faite auprès de la clientèle, l'entreprise « RANDO + » complète son catalogue d'éléments de produit poches plaquées (page 6 - poches plaquées) par des poches à soufflet (page 6 - poches à soufflet).

EXTRAIT DU CAHIER DES CHARGES :

1 – Contraintes liées à la randonnée

- confort
- sécurité
- qualité
- esthétique
- entretien facile
- détachage

2 - Contraintes dimensionnelles exigées pour la poche finie :

- largeur base poche = 20 cm
- hauteur poche = 23 cm
- hauteur poche sans rabat = 20 cm
- largeur ouverture poche = 18 cm
- largeur soufflet = 4 cm

Vous êtes affectés au bureau d'études à l'élaboration du gilet « EXPLORER » et vous étudierez les poches (voir encadré sur figurine – page 4) en respectant les contraintes, l'esthétique, les matériaux et le traitement.

Votre travail consiste à mettre au point une poche soufflet extraite du catalogue d'éléments de produit (page 6 - poches soufflet).

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES	champ habillement	Session 2006
U.42 Industrialisation de produit		IMABIND
Coefficient : 3	Durée : 4h30	Page 2 / 14

TRAVAIL DEMANDE

- 1- A partir des contraintes et de la documentation (page 5, 11, 12 et 13) :
 - 1.1 - Lister sous forme de tableau, les avantages et les inconvénients du TEFLON. Vous prendrez soin de différencier les propriétés textiles et la mise en œuvre industrielle.
 - 1.2 - Citer un concurrent de la marque TEFLON.
 - 1.3 - Préconisez-vous un traitement TEFLON pour le gilet EXPLORER ? Justifier votre réponse.

- 2- Remplir le tableau des éléments de produits poches à soufflet (document réponse I- page 7), en complétant les solutions technologiques (du soufflet uniquement). Faire un choix en fonction de la complexité de construction et de réalisation de la poche.

- 3- Réaliser le dessin de détail de la poche choisie (document réponse II- page 8) :
 - compléter la vue de face
 - tracer la section demandée (hauteur poche)
 - indiquer les cotations et les repères de nomenclature
 - établir la nomenclature (document réponse III - page 9)

- 4- A partir du dessin technique, établir le patronnage industriel de la poche en respectant vos solutions technologiques. Le support de la poche (vêtement) sera représenté par un carré de 35 cm x 35 cm.

- 5- Rédiger l'ordre chronologique de montage de la poche (document IV – page 10).

- 6- Fabriquer la partie étudiée dans les matériaux fournis (en excluant les fournitures).

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES champ habillement		Session 2006
U.42 Industrialisation de produit		IMABIND
Coefficient : 3	Durée : 4h30	Page 3 / 14

FIGURINE DE MODE

RANDO +

Gilet EXPLORER

Collection : Automne Hiver 2006

Grade : Haut de gamme



BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES champ habillement

Session 2006

U.42 Industrialisation de produit

IMABIND

Coefficient : 3

Durée : 4h30

Page 4 / 14

FICHE MATERIAUX

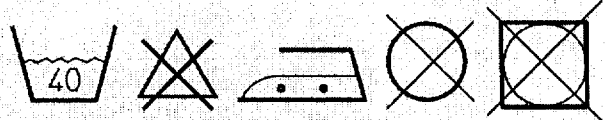
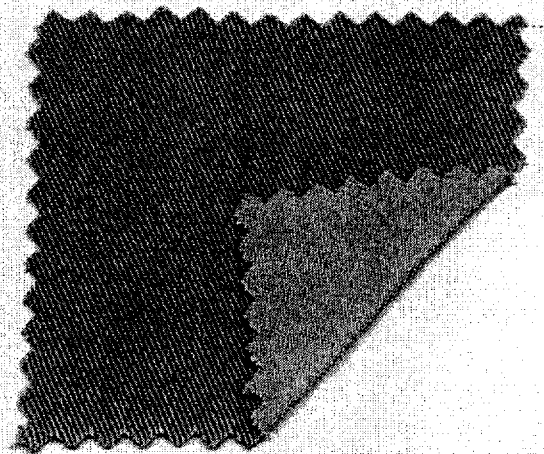
RANDO +

Gilet EXPLORER

Collection : Automne Hiver 2006
Grade : Haut de gamme

TISSU PRINCIPAL

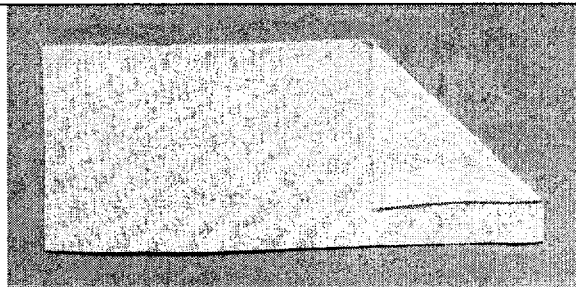
Farfadet / Bailey : Aspect après délavage



- Référence : CARILLON
- Appellation : Gabardine grattée envers
- Composition : 100 % coton
- Poids : 280 g/m²
- Laize : 150 cm
- Particularité : Teinture fixe plus impression pigmentaire - à délayer

Fournisseur :
GAILLIARD
201, Avenue André Maurois
B.P.7
76360 BARENTIN
Tel : 02.32.94.92.92

THERMOCOLLANT

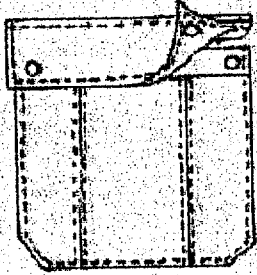
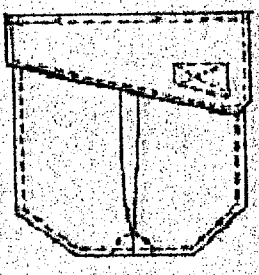
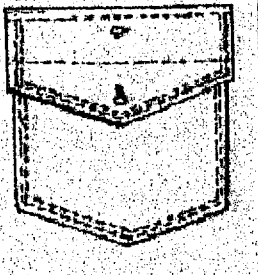
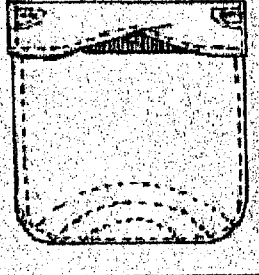


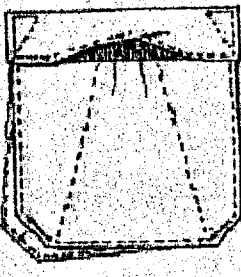
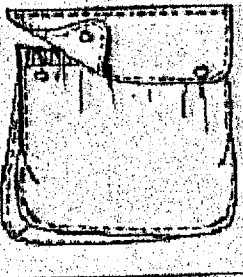
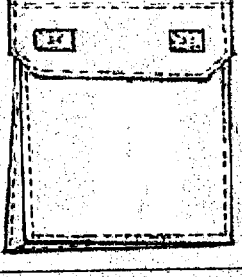
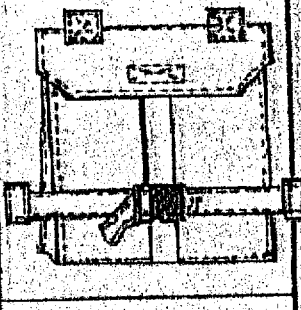
- Référence : 2721 HKL
- Poids : 162 g/m²
- Laize : 90 cm
- Support : tissé
- Colle : polyéthylène
- Collage à 150/160° pendant 12 secondes

Fournisseur :
RAUCH
3 rue Nicolas Sève
BP 31
69171 TARARE
Tel : 04.74.63.00.09

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES	champ habillement	Session 2006
U.42 Industrialisation de produit		IMABIND
Coefficient : 3	Durée : 4h30	Page 5 / 14

CATALOGUE D'ELEMENTS DE PRODUIT

POCHES PLAQUÉES			
			
PP 01	PP 02	PP 03	PP 04

POCHES A SOUFFLETS			
			
PS 01	PS 02	PS 03	PS 04

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES	champ habillement	Session 2006
U.42 Industrialisation de produit		IMABIND
Coefficient : 3	Durée : 4h30	Page 6 / 14