

**BACCALAUREAT
PROFESSIONNEL
METIERS DE LA MODE
ET INDUSTRIES CONNEXES
PRODUCTIQUE**

SESSION 2007

E 2 - EPREUVE TECHNOLOGIQUE

Préparation d'une production

CHAMP D'APPLICATION : VETEMENT

COEFFICIENT : 3

DUREE : 4 heures

Calculatrice autorisée (conformément à la circulaire n°99-186 du 16 novembre 1999)

Sommaire :

Sujet

Présentation de l'étude S. 1/2
Travail demandé S. 2/2

Dossier technique

Modèle « La Valette » DT. 1/9
Nomenclature « La Valette » DT. 2/9
Analyse du produit « La Valette » DT. 3/9
Analyse de fabrication « La Valette » DT. 4/9
Implantation « La Valette » DT. 5/9
Répartition des postes « La Valette » DT. 6/9
Modèle « Oslo » DT. 7/9
Nomenclature « Oslo » DT. 8/9
Poche « Oslo » DT. 9/9

Documents ressources

L'enduction DR. 1, 2/2

Dossier réponses

Fiche matière « Oslo » R. 1/9
Analyse du produit « Oslo » R. 2/9
Analyse de fabrication « Oslo » R. 3, 4/9
Contraintes d'antériorité « Oslo » R. 5/9
Consommation de fil « Oslo » R. 6/9
Répartition des postes « Oslo » R. 7, 8/9
Sortie imprimante de l'implantation du modèle « Oslo » R. 9/9

Annexe

Formulaire

Les documents R 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 et 9/9 sont à rendre

Disquette fichier « Valette »

Compétences terminales évaluées :

C1.1-Décoder et analyser les données de définition
C1.2-Décoder et analyser les données opératoires
C2.1-Etablir un mode opératoire
C2.2-Déterminer les moyens à mettre en œuvre
C4.2-Consigner les informations, rendre compte

Travail demandé :

1^{ère} Partie :

Avant toute modification de dossier, une étude de matière s'impose.
à l'aide du dossier ressources (DR. 1, 2/2)

- Analyser les propriétés de la matière employée (R. 1/9)

2^{ème} Partie :

Après avoir pris connaissances des modifications et en vous aidant du dossier technique.
(DT. 1 à 9/9) et du sujet (S. 1/2)

Etablir pour le modèle « OSLO »

- L'analyse du produit (R. 2/9)

Compléter pour le modèle « Oslo »

- L'analyse de fabrication (R. 3, 4/9)

3^{ème} Partie :

A l'aide de la fiche technique de la poche à soufflet (DT. 9/9)

- Etablir le tableau des contraintes d'antériorité (R. 5/9)
- Proposer les gammes possibles en justifiant votre choix (R. 5/9)
- Calculer la consommation de fil pour la fabrication de cette poche (R. 6/9)

4^{ème} Partie :

En vous aidant du dossier technique (DT. 5 et 6/9)

- Lister la répartition des postes de travail du modèle « Oslo » (R. 7 et 8/9)

Sur le logiciel GMPCAD

A partir de l'implantation du modèle « LaValette » (DT. 5/9)

- Ouvrir le fichier « valette »
- Modifier l'implantation pour réaliser le modèle « OSLO »
- Tracer le cheminement
- Enregistrer sous le nom « OSLO »
- Sortir sur imprimante format A4 monochrome (R. 9/9)

Après le succès du modèle « La Valette », l'entreprise « Vétimode » reçoit une commande de 1500 vestes dans diverses tailles.

Cependant les clients souhaitent quelques modifications afin d'actualiser le modèle « La Valette » qui deviendra le modèle « Oslo ».

Après concertation au bureau d'étude il a été décidé :

- De supprimer le pli de la découpe devant
- De remplacer la poche plaquée par une poche à soufflet
- De réaliser le modèle « Oslo » en tissu enduit (l'enduction est faite sur un support maille)

La fabrication du modèle « Oslo » est confiée à l'entreprise « Vétibag », sous-traitant.

Vous êtes chargé d'établir le dossier technique de ce nouveau modèle en vous basant sur le dossier du modèle « La Valette ».

DOSSIER REPONSES

❖ Expliquez le principe de fabrication et les matériaux utilisés pour l'enduction.

❖ Citez les propriétés de l'enduction.

❖ Qu'est ce qu'un laminé ?

❖ Expliquez l'inconvénient d'un support maille.

❖ Citez les différents usages de l'enduction.

❖ Etablir la symbolisation du code d'entretien de cette matière.

ANALYSE DE FABRICATION Gamme d'étude

GROUPE DE FABRICATION:

IMPORTANCE MOYENNE DU PAQUET:

ECLATE OU NON ECLATE:

PRODUIT:

MODELE :OSLO

ELEMENTS:

Manche Dos Manche Devant doublure Parement dessous		Dos doublure Devant doublure Etiquette code d'entretien	Parementure Côté devant Doub Etiquette Logo Enforme dos	Rabat de Poche	Poche Soufflet	Devant Côté devant	Passant	Dos	Manche dos Manche devant Parement dessus	Col	Ceinture									
N°	N°	N°	N°	N°	N°	N°	N°	N°	N°	N°	N°									
1	Assembler dessus manche	1	Assembler milieu dos	1	Plaquer étiquette sur enforme	1	Coulisser rabat		1	Assembler couture bretelle	1	Remplir passant	1	Assembler milieu dos	1	Assembler dessus de manche	1	Coulisser col	1	Coulisser ceinture
2	Assembler parement	2	Repasser	3	Surpiquer rabat				2	Surpiquer milieu dos	2	Surpiquer passant	3	Plaquer passant	2	Assembler parement	3	Surpiquer col	3	Surpiquer ceinture
3	Assembler dessous manche		enforme dos												3	Assembler dessous de manche				
		4	Surpiquer enforme												5	Assembler couture bretelle				
		6	Prépiquer étiquette code d'entretien																	
		7	Assembler couture côté																	
		8	Ourler bas doublure																	
		9	Assembler parementure																	
		10	Surpiquer parementure																	
		11	Assembler manche parement																	

ANALYSE DE FABRICATION Gamme d'étude

GROUPE DE FABRICATION:

IMPORTANCE MOYENNE DU PAQUET:

ECLATE OU NON ECLATE:

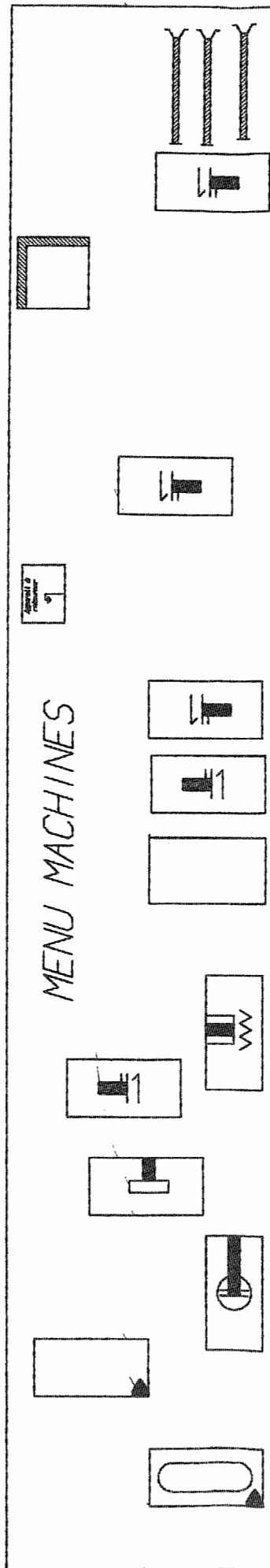
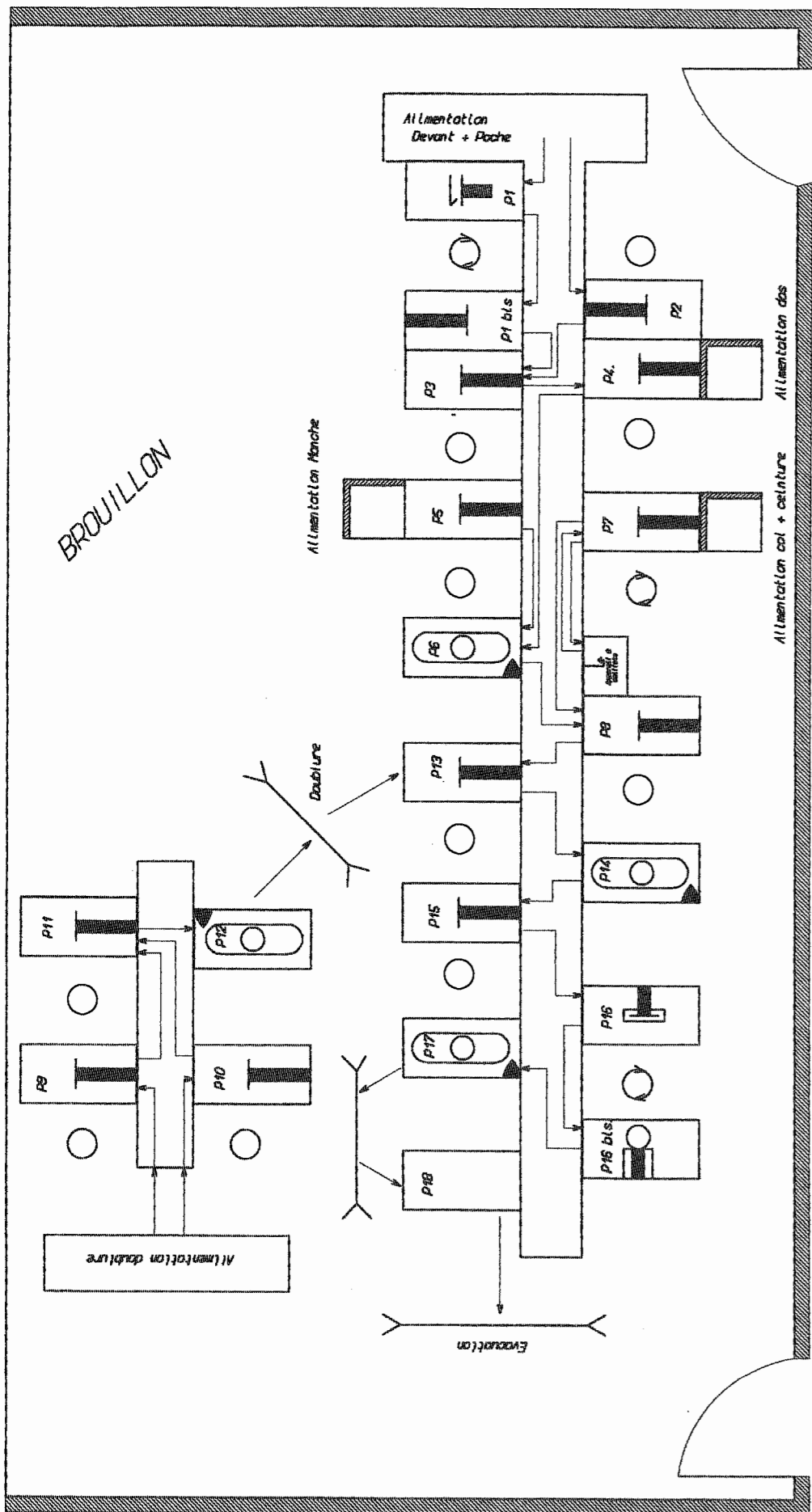
PRODUIT:

MODELE :OSLO suite

M O N T A G E			
F I N I T I O N			

Répartition des postes du modèle "Oslo"

Répartition des postes du modèle "Oslo" suite



Préparation d'une Production

Coupe :

Rendement Matière

$$\frac{\text{Surface gabarits}}{\text{Surface matière}} \times 100$$

Rentabilité Tissu

$$\frac{\text{Prix du m} \times \text{Surface en m}^2}{\text{Laize au m}^2}$$

Calcul Surface Pertes:

$$\text{Surface tissu} - \text{Surface gabarit} = \text{ST} - \text{SG}$$

Calcul des pertes

$$\frac{\text{Prix du m}^2 \times (\text{ST} - \text{SG})}{10\,000 \text{ cm}^2}$$

Pertes matière

$$\frac{\text{ST} - \text{SG}}{\text{ST}} \times 100$$

Consommation de fil

$$2L + 2neL$$

L = Longueur à piquer
 n = Densité du points par cm
 e = Epaisseur de la matière