

CORRIGÉ

Ces éléments de correction n'ont qu'une valeur indicative. Ils ne peuvent en aucun cas engager la responsabilité des autorités académiques, chaque jury est souverain.

CORRIGE

Sommaire

Dossier corrigé : pages C 1/7 à C 7/7

BAREME DE CORRECTION ET CORRIGES

Question 1	<ul style="list-style-type: none">- Matières choisies- Caractéristiques et propriétés- Code entretien	/ 2 pts / 2 pts / 2 pts
Question 2	<ul style="list-style-type: none">- Coût de revient	/ 3 pts
Question 3	<ul style="list-style-type: none">-Diagramme linéaire	/ 3 pts
Question 4	<ul style="list-style-type: none">-Vue de face-Choix section-Type de travaux-Critères de qualité	/ 2 pts / 2 pts / 2 pts / 2 pts
Note		/20pts

Session 2007

Sujet n°7B157

BEP Métiers de la mode et industries connexes
Champs d'application : Prêt à porter - Couture flou

EP2 Technologie : Etude et analyse de cas


Durée : 4 heures

Coefficient : 6


N° de page : C 1/7

1. Choisir dans l'extrait de catalogue des matières d'œuvre et fournitures ,deux matières d'œuvre les plus appropriées au cahier des charges, de donner leurs caractéristiques et d'établir le code entretien correspondant

SOLUTION 1

Matière(s) choisie(s)	Composition Caractéristiques	Code entretien
Satin uni	100% coton Aspect satiné et lisse	 <p> lavage à basse température cycle délicat après avoir décousu les fleurs en tissu tissu de couleur donc pas de chlorage repassage à 200°C de préférence humide Nettoyage à sec par tous solvants organiques Séchage à la machine possible même s'il n'est pas conseillé compte tenu de la fragilité du voile </p>
Voile imprimé	100% coton Aspect mat et légèrement transparent	

SOLUTION 2

Matière(s) choisie(s)	Composition Caractéristiques	Code entretien
Crêpe uni	100% Soie Aspect mat et légèrement granuleux	 <ul style="list-style-type: none"> • lavage à la main à basse température avec détergent doux, minimum d'agitation et rinçage à froid après avoir décousu les fleurs en tissu • pas de chlorage • repassage à l'envers à 120-150°C. La vapeur et l'eau peuvent tacher. • Nettoyage à sec par perchloréthylène • Séchage à la machine interdit de même que sous la lumière directe du soleil
Twill imprimé	100% Soie Aspect satiné légère diagonale due à l'armure sergé	

2. A partir des matières d'œuvre retenues établir le coût de production du modèle « Isis ».

Le temps de fabrication est estimé à 6 heures

Le coût de la main d'œuvre directe est de 9,5 € / Heure TTC

Les charges indirectes représentent 21% du montant total TTC.

Métrage nécessaire :

Tissu uni : 1.50 m
Tissu imprimé : 0.50 m
Doublure : 0.40 m
Ruban : 5 m

Fermeture à glissière : 1
Cône : 1
Fleur (grande) : 1
Fleur (moyenne) : 5

SOLUTION 1

Désignation	Référence	Métrage/quantité	Prix unitaire	Montant TTC
Satin coton uni	208	1,5	8,8	13,20
Voile coton imprimé	206	0,5	9,2	4,60
Doublure	12	0,4	3,6	1,44
Ruban	10	5	0,25	1,25
Fermeture invisible 60 cm	1340	1	2,7	2,70
Fleur artificielle Grande	107	1	3,75	3,75
Fleur artificielle moyenne	105	5	1,85	9,25
Cône Fil	1	1	2,5	2,50
		Coût d'achat (matières et fournitures)		38,69
Coût main d'œuvre directe		6 H	9,5	57,00
		Sous Total TTC.		95,69
		Charges indirectes 21%		20,10
		Coût de production TTC (prix de revient)		115,79 €

SOLUTION 2

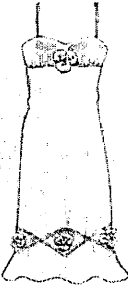
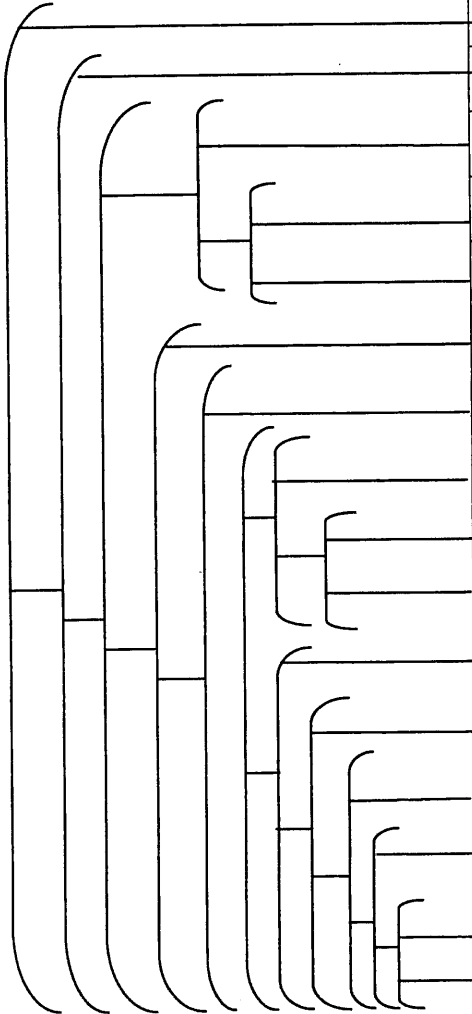
Désignation	Référence	Métrage/quantité	Prix unitaire	Montant TTC
Crêpe uni	303	1,5	12,2	18,30
Twill imprimé	305	0,5	14,8	7,40
Pongé	25	0,4	9,5	3,80
Ruban	10	5	0,25	1,25
Fermeture invisible 60 cm	1340	1	2,7	2,70
Fleur artificielle Grande	107	1	3,75	3,75
Fleur artificielle moyenne	105	5	1,85	9,25
Cône Fil	1	1	2,5	2,50
		Coût d'achat (matières et fournitures)		48,95
Coût main d'œuvre directe		6 H	9,5	57,00
		Sous total TTC.		105,95
		Charges Indirectes 21%		22,25
		Coût de production TTC (prix de revient)		128,20 €

BEP Métiers de la mode et industries connexes Champs d'application : Prêt à porter - Couture flou	Sujet n°7B157
EP2 Technologie : Etude et analyse de cas	Page C 4/7

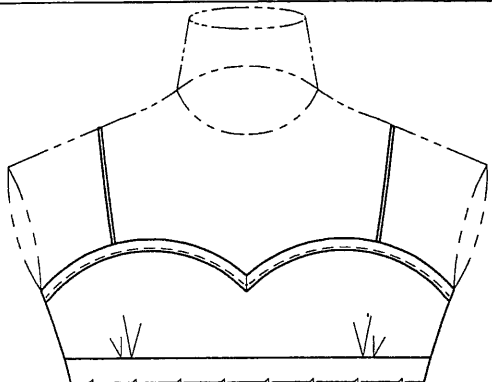
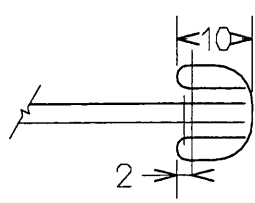
3. A partir de la nomenclature, effectuer le diagramme linéaire du modèle ISIS

ANALYSE DE PRODUIT Robe Isis

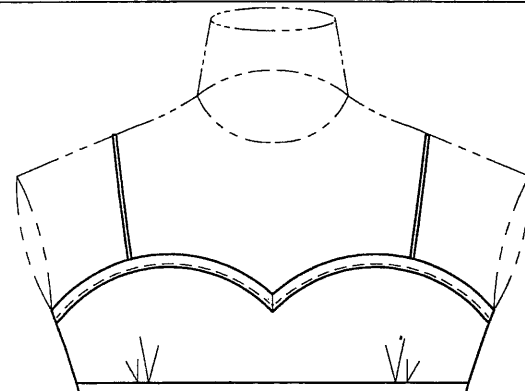
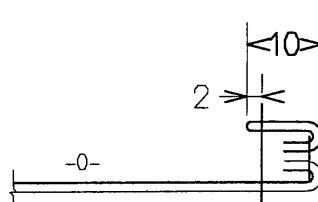
DIAGRAMME LINEAIRE

PRODUIT	ENSEMBLES/SOUS-ENSEMBLES	PIECES			
		Travaillées	Qté	Approvisionnées	Qté
Robe Isis 				Fil	Xm
				Fermeture	
		Bustier dos droit doublure	1		
		Bustier devant doublure	1		
		Bustier dos gauche doublure	1		
		Bretelle	2		
				Grande fleur	1
		Bustier dos droit	1		
		Bustier devant	1		
		Bustier dos gauche	1		
				Fleur moyenne	5
				Ruban	Xm
		Application	5		
		Bas robe dos droit	1		
		Bas robe devant	1		
Bas robe dos gauche	1				

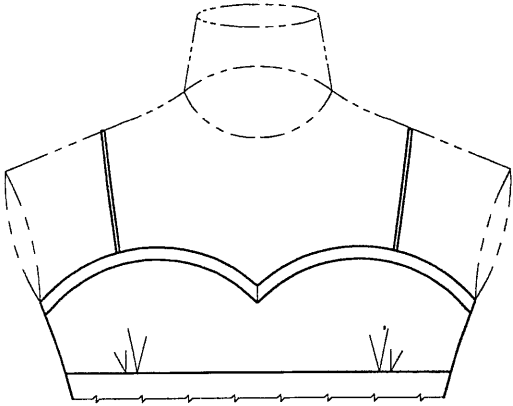
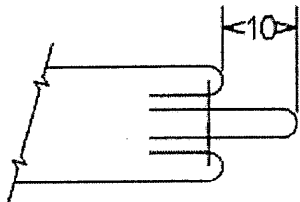
4. Corrigés à titre d'exemple :

<p>solution 1 Vue de face Bustier à compléter</p>	<p>SECTION Solution choisie</p>
	

<p>Solution 1 Types de travaux utilisés</p>	<p>Critères de qualité</p>
<p>ASSEMBLAGE</p> <p>RABATTAGE</p>	<p>Valeur de couture respectée à 10 mm Respect de la forme de l'encolure</p> <p>Surpiqûre nervure à 2 mm du bord du biais sans bosse Largeur de biais régulière Travail net Repassage soigné</p>

<p>solution 2 Vue de face Bustier à compléter</p>	<p>SECTION Solution choisie</p>
	

solution 2 Types de travaux utilisés	Critères qualité
<p style="text-align: center;">COULISSAGE</p> <p style="text-align: center;">SURPIQUAGE</p>	<p>Valeur de couture régulière 5 mm Respect de la forme de l'encolure Roulé couture correct Doublure invisible sur l'endroit</p> <p>Surpiqûre nervure à 2 mm du bord du biais sans bosse Largeur de biais régulière Travail net Repassage soigné</p>

solution 3 Vue de face Bustier à compléter	Schéma Solution choisie
	 <p style="text-align: center;">0-0</p>

solution 3 Types de travaux utilisés	Critères qualité
<p style="text-align: center;">COULISSAGE</p>	<p>Valeur de couture régulière 10 mm Respect de la forme de l'encolure Roulé couture correct sans faux pli</p> <p>Largeur de biais contrastant régulière 10 mm Travail net Repassage soigné</p>