

DOSSIER TECHNIQUE

Veste Désir

Grade de qualité : haut de gamme

Descriptif :

Veste réalisée en crêpe, encolure bateau, manches tailleur, milieu devant fermé par double boutonnage, légèrement cintrée à la taille.

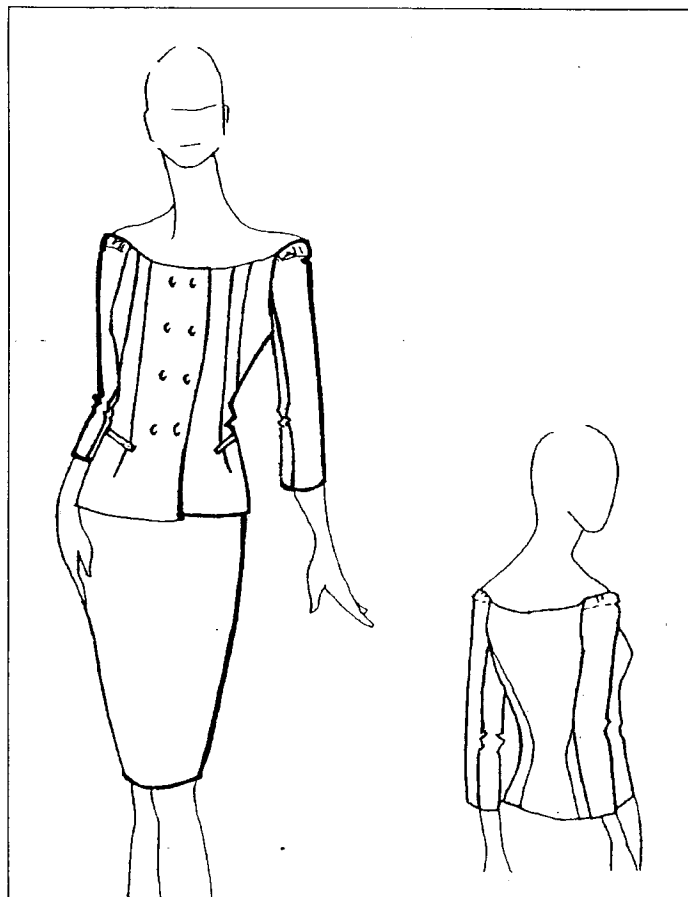
Détails techniques :

Devant : double boutonnage
 pinces encolure
 encolure bateau
 découpe fantaisie
 poches passepoilées

Dos : découpes princesse
 encolure bateau

Manches : tailleur
 légèrement froncée aux épaules

Matière : 55% coton
 45% polyester



| Valeurs de coutures | |
|------------------------------------|---------------|
| Types de travaux | Valeurs en mm |
| Assemblage | |
| Découpes dos et devant | 10 |
| Coude et saignée des manches | 15 |
| Côtés | 15 |
| Emmanchures | 10 |
| Contour fond de poche | 10 |
| Haut de poche | 10 |
| Remplissage | |
| Haut dessus manche | 30 |
| Bas manches | 30 |
| Bas dos | 30 |
| Bas devant jusqu'au cran | 30 |
| Coulissage | |
| Milieu et bas devant jusqu'au cran | 7 |
| Parmenture | 7 |
| Encolure | 7 |

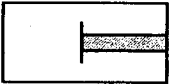

| | | | |
|-----------|-----------|-------------------------------|----------------|
| 13 | 8 | Boutons de 22 mm | |
| 12 | 2 | Elastique 16cm de long | |
| 11 | 2 | Thermocollant ouverture poche | Tissé |
| 10 | 2 | Fond de poche | Crêpe |
| 9 | 2 | Dessus de poche | |
| 8 | 2 | Dessous manches | |
| 7 | 2 | Dessus manches | |
| 6 | 2 | Parmenture devant | |
| 5 | 1 | Enforme dos | |
| 4 | 2 | Côtés dos | |
| 3 | 1 | Dos | |
| 2 | 2 | Côtés devant | |
| 1 | 2 | Devants | |
| Rp | Nb | Désignation | Matière |

| | |
|---|---------------------|
| Session 2008 | Sujet n° 7B111 |
| BEP Métiers de la mode et industries connexes Champ d'application : COUTURE FLOU | |
| EP1 Préparation, mise en œuvre, arts appliqués | |
| DOSSIER TECHNIQUE | N° de page : DT 1/6 |

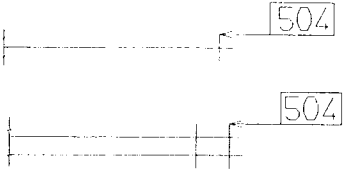
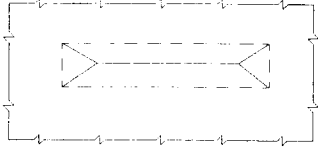
GAMME DE MONTAGE

| | | |
|---|---|--------------------------------------|
| Produit : Veste réf. « Désir » | Quantité : 1 Mode de lancement : unité | Temps alloué : 12 H |
|---|---|--------------------------------------|

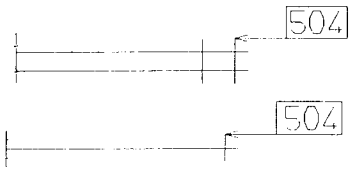
Conditions technologiques

| Matières | Machines | | Outillages | Repassage | |
|---|-------------|---|-------------------------------|---|-----|
| Crêpe uni 55% coton 45% polyester | Type |  | Réglet Ciseaux Epingles |  | |
| | Point | 301 | | | 504 |
| | Nb de point | 4 pts/cm | | | |
| | Equipement | | | | |

Consignes : le repassage est laissé à l'initiative de l'élève

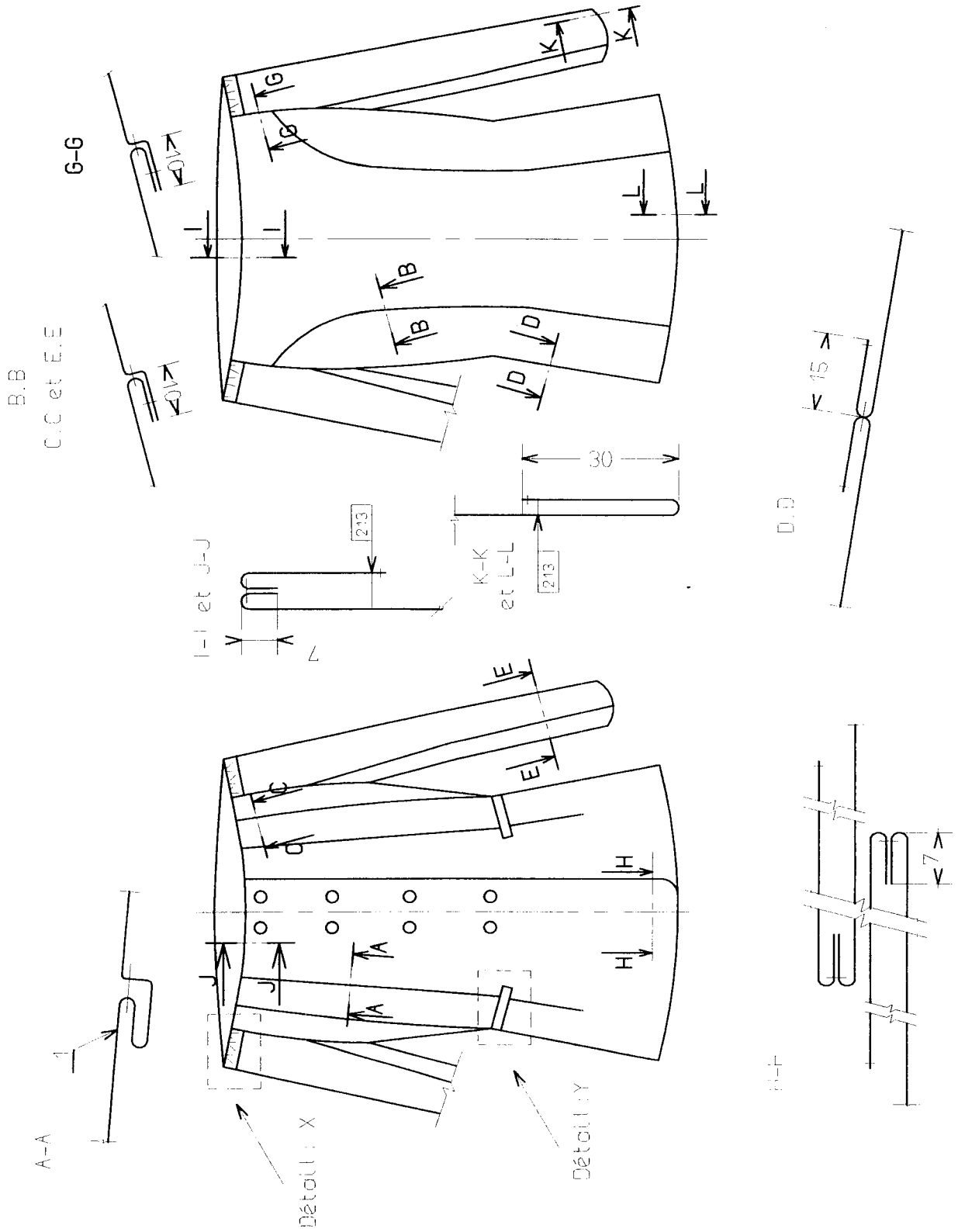
| N° | Opérations | Schémas et directives complémentaires |
|----|---|--|
| 01 | Assembler Pincés devant Contre-côtés devant Contre-côtés dos Manches tailleur | Section AA Section BB " |
| 02 | Surjeter Bord extérieur enforme dos et parmentures devant Contre-côtés devant Contre-côtés dos Manches tailleur Haut dessus manche Côtés devant et dos |  |
| 03 | Repasser Pincés devant Découpes devant Découpes dos Thermocoller emplacement poche | Sections AA, BB, CC couchées vers côtés |
| 04 | Préparation Poches passepoilées Assemblage fond de poche sur devant Cranter, retourner | Dessin de détail : section MM  |
| 05 | Assembler Côtés | Section DD |

| | |
|---|-----------------------|
| BEP Métiers de la mode et industries connexes Champ d'application : COUTURE FLOU | Sujet N° 7B111 |
| EP1 Préparation, mise en œuvre, arts appliqués Dossier technique | Page DT 2/6 |

| | | |
|----|---|---|
| 06 | Remplir Surpiquer haut dessus de manches | Section FF |
| 07 | Insérer élastique haut de manches Maintenir aux extrémités | Longueur 16 cm |
| 08 | Coulisser Parementure devant et encolure devant | Section HH, JJ Cranter Retourner parmenture |
| 09 | Assembler Enforme dos sur encolure dos | Section II |
| 10 | Assembler Manches sur emmanchures | Dessin de détail : section NN |
| 11 | Surjeter Sacs de poches Emmanchures Bas vêtement Bas manches |  |
| 12 | Remplir Bas vêtement Bas manches | Section KK, LL |
| 13 | Exécuter finitions point main Bas vêtement Bas manches Enforme encolure dos Enforme encolure devant | Point 213 |
| 14 | Repasser la veste | |
| 15 | Coudre l'étiquette d'anonymat | En bas milieu dos |

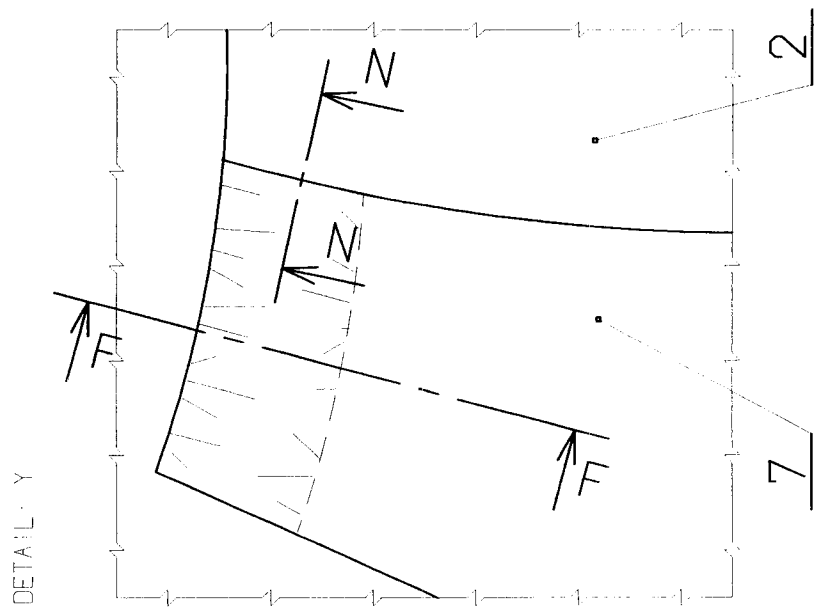
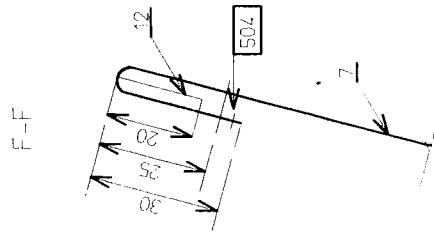
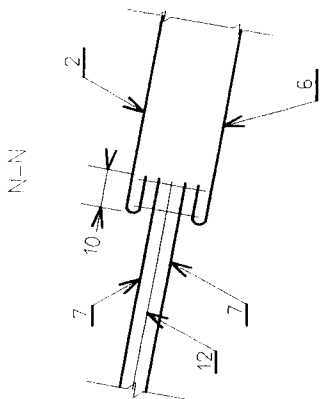
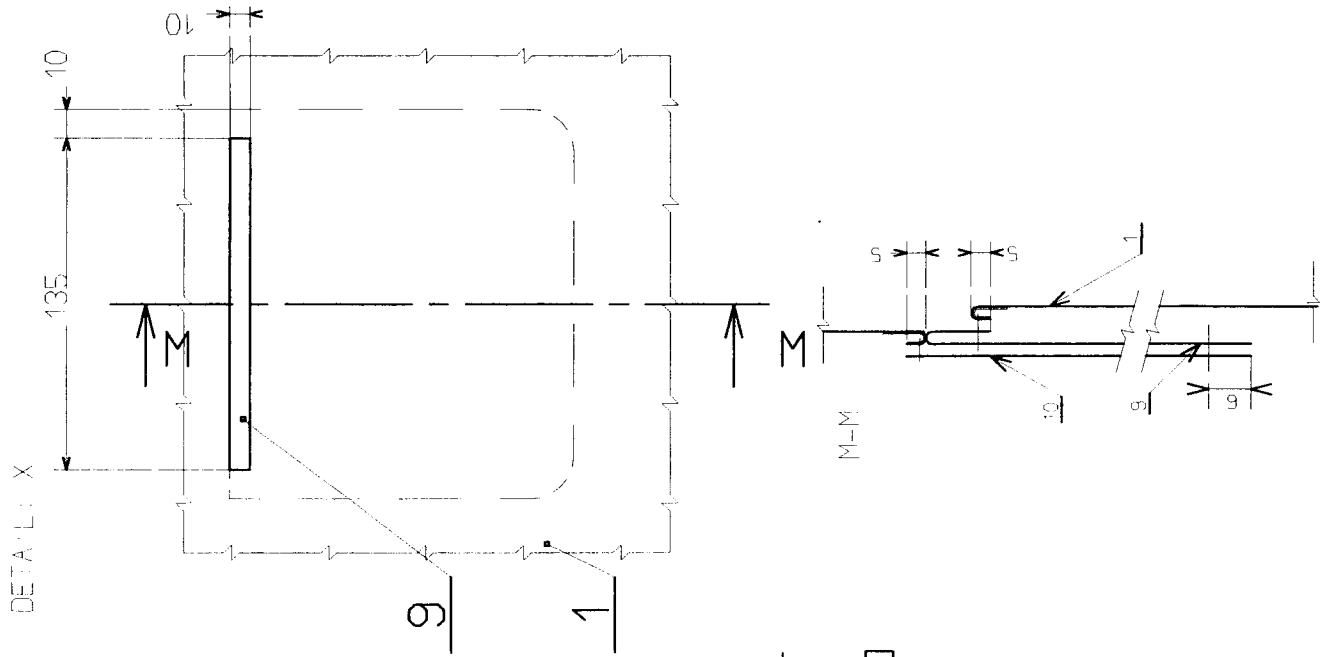
| | |
|---|----------------|
| BEP Métiers de la mode et industries connexes Champ d'application : COUTURE FLOU | Sujet N° 7B111 |
| EP1 Préparation, mise en œuvre, arts appliqués Dossier technique | Page DT 3/6 |

DESSIN TECHNIQUE



| | |
|--|-----------------------|
| <p>BEP Métiers de la mode et industries connexes Champ d'application : COUTURE FLOU</p> | <p>Sujet N° 7B111</p> |
| <p>EP1 Préparation, mise en œuvre, arts appliqués Dossier technique</p> | <p>Page DT 4/6</p> |

DESSIN DE DETAILS



| | |
|--|---------------------------|
| <p>BEP Métiers de la mode et industries connexes Champ d'application : COUTURE FLOU</p> | <p>Sujet N° 7B111</p> |
| <p>EP1 Préparation, mise en œuvre, arts appliqués Dossier technique</p> | <p>Page DT 5/6</p> |

FICHE DE CONTROLE QUALITE

| Points à contrôler | Critères | Tolérances |
|-------------------------------|--|---------------|
| Pinces | <ul style="list-style-type: none"> - Finition des sommets - Symétrie des longueurs | 0 |
| Poches | <ul style="list-style-type: none"> - Régularité largeur du passepoil - Précision des piqûres - Netteté des angles | 0 +/- 1 mm |
| Côtés Découpes Encolure | <ul style="list-style-type: none"> - Respect de la valeur d'assemblage - Netteté du surjetage - Régularité de l'enforme | +/- 1 mm |
| Bords devant | <ul style="list-style-type: none"> - Symétrie bords droit et gauche - Aplomb - Symétrie des bords devant | +/- 1 mm |
| Bas chemisier Bas manches | <ul style="list-style-type: none"> - Régularité du rempli | +/- 1 mm |
| Aspect final | <ul style="list-style-type: none"> - Repassage soigné - Fils coupés à ras | |
| Qualité du point | <ul style="list-style-type: none"> - Respect de la longueur du point - Qualité de la formation du point | |