

DOSSIER TECHNIQUE

HOUSSE DE ROUE DE SECOURS

SOMMAIRE

| | |
|------------------------------------|-------|
| - Croquis. | 2 / 6 |
| - Extrait du cahier des charges. | 3 / 6 |
| - Dessin de définition d'ensemble. | 4 / 6 |
| - Nomenclature. | 5 / 6 |
| - Plan des gabarits. | 6 / 6 |

A RENDRE EN FIN D'ÉPREUVE

*DOSSIER TECHNIQUE VALABLE POUR LES ÉPREUVES
DE PRÉPARATION DU TRAVAIL ET FABRICATION*

NUMÉRO DU CANDIDAT :

| | | | | |
|---|------------------|--------------------------|--|----------|
| BEP MÉTIERS DE LA MODE ET DES INDUSTRIES CONNEXES Champ d'application SELLERIE GÉNÉRALE | | | | |
| EP1 PRÉPARATION, MISE EN ŒUVRE, ARTS APPLIQUÉS | | DOSSIER TECHNIQUE | | Page 1/6 |
| Code : 510 24 20 J | Coefficient : 10 | SESSION 2008 | | |

CROQUIS

HOUSSE DE ROUE DE SECOURS



EXTRAIT DU CAHIER DES CHARGES

Matière d'œuvre :

- 2 Plateaux : TEP blanc.
- 2 Fonds : TEP blanc.
- 2 Grandes étoiles : TEP bleu.
- 2 Petites étoiles : TEP vert.
- 2 Enveloppes des joncs : TEP blanc.
- 2 Joncs : Plastique 3 mm.
- 2 Fourreaux : TEP blanc.
- Fil Nylon : N° 61 blanc.
- 2 Drisses : Nylon 4 mm.

Caractéristiques techniques :

Matériel nécessaire

- Machine à coudre industrielle, point 301 avec coupe fils.
- Pieds presseurs plats.
- Pieds presseurs à jonc.
- Grand compas ouverture maximale 400 mm.
- Réglet.
- Craie.
- Crayon.
- Equerre.
- Ciseaux.

Fabrication

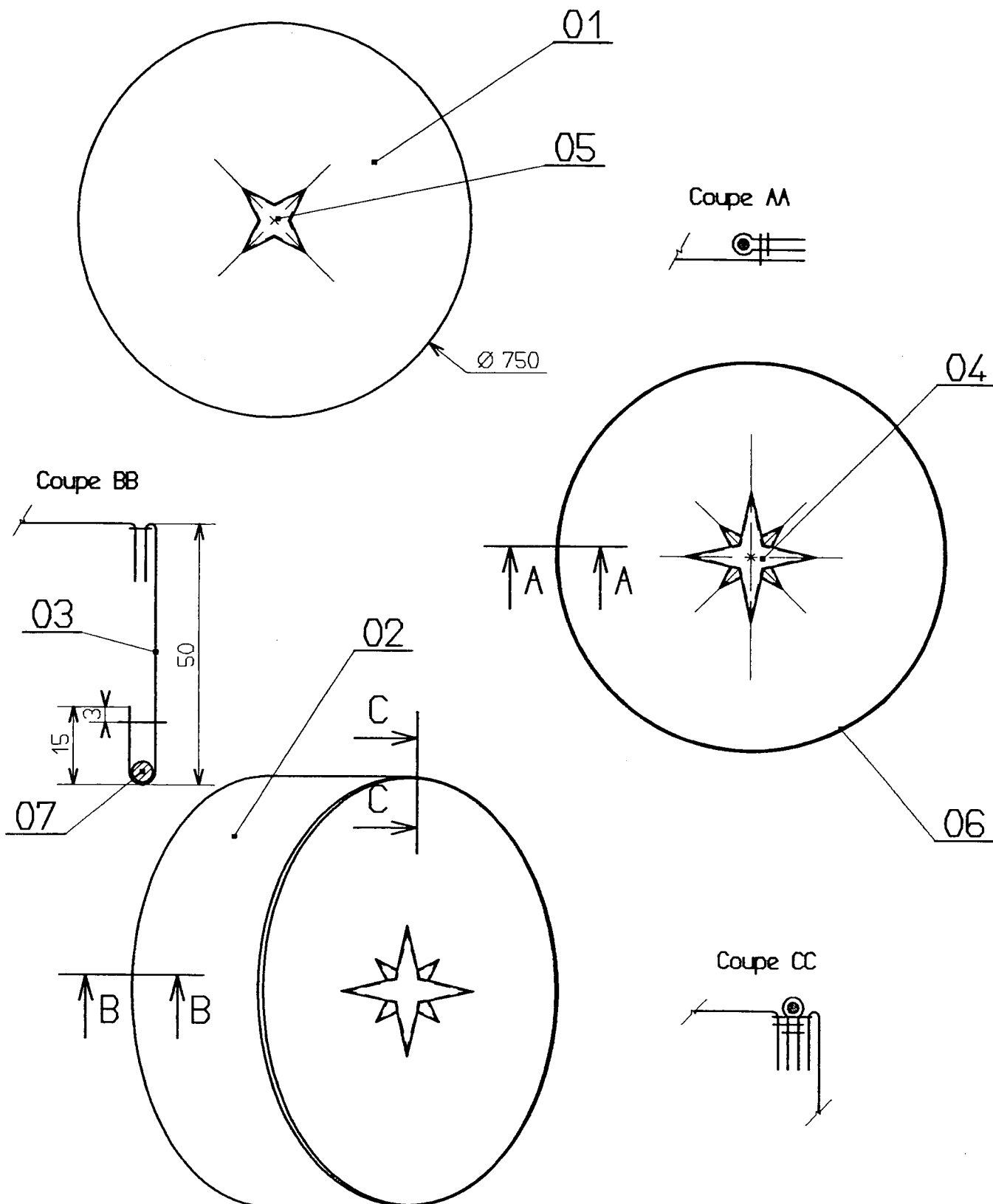
- Nombre de points : 3 points au cm.
- Surpiqûres à 3 mm du bord pour le logo.
- Couture à détourner à 10 mm du bord.
- Couture à détourner avec jonc à 10 mm du bord.
- Temps de fabrication pour 2 produits : 8 h.

Eléments de calcul du coût :

Coût minute : 0,50 €.

| | | | |
|---|-------------------------|--------------------------|-----------------|
| BEP MÉTIERS DE LA MODE ET DES INDUSTRIES CONNEXES Champ d'application SELLERIE GÉNÉRALE | | | |
| EP1 PRÉPARATION, MISE EN ŒUVRE, ARTS APPLIQUÉS | | DOSSIER TECHNIQUE | |
| Code : 510 24 20 J | Coefficient : 10 | SESSION 2008 | Page 3/6 |

DESSIN DE DEFINITION



Largeur du fond sans les suppléments: 270 mm

NOMENCLATURE

| | | | |
|------------|--|----------------------|-----------------------|
| <i>12</i> | | | |
| <i>11</i> | | | |
| <i>10</i> | | | |
| <i>9</i> | <i>1/8^{ème} de bobine</i> | <i>Fil Nylon</i> | <i>N° 61 blanc</i> |
| <i>8</i> | <i>2</i> | <i>Toron</i> | <i>Plastique noir</i> |
| <i>7</i> | <i>2</i> | <i>Drisse</i> | <i>Nylon blanc</i> |
| <i>6</i> | <i>2</i> | <i>Jonc</i> | <i>TEP blanc</i> |
| <i>5</i> | <i>2</i> | <i>Petite étoile</i> | <i>TEP vert</i> |
| <i>4</i> | <i>2</i> | <i>Grande étoile</i> | <i>TEP bleu</i> |
| <i>3</i> | <i>2</i> | <i>Fourreau</i> | <i>TEP blanc</i> |
| <i>2</i> | <i>2</i> | <i>Fond</i> | <i>TEP blanc</i> |
| <i>1</i> | <i>2</i> | <i>Plateau</i> | <i>TEP blanc</i> |
| REP | NBR | DESIGNATIONS | OBSERVATIONS |

PLAN DES GABARITS

