



SERVICES CULTURE ÉDITIONS  
RESSOURCES POUR  
L'ÉDUCATION NATIONALE

**Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel**

**Campagne 2009**

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

**BTS INDUSTRIES DES MATÉRIAUX SOUPLES  
CHAMP HABILLEMENT  
OPTION PRODUCTIQUE**

**U.61 ÉPREUVE PROFESSIONNELLE DE SYNTHÈSE  
CANDIDATS SCOLAIRES**

**SESSION 2009**

**Durée : 3 semaines  
Coefficient 4**

**U 6.1 : Projet Industriel (coefficient 3)**

- Préparation : 3 semaines
- Exposé : 30 min
- Entretien : 10 min

**U 6.2 : Compte Rendu d'Activité (coefficient 1)**

- Exposé : 15 min
- Entretien : 5 min

**Note concernant le projet industriel :**

Le prototype sera réalisé dans le centre d'examen.

Le dossier rendu est de 20 pages maximum (hors annexes)

Le candidat devra remettre en fin d'épreuve :

- 3 exemplaires de dossier
- Le patronnage et la réalisation

**Nota** : le candidat est invité à rechercher à l'extérieur les données utiles qui lui manqueraient auprès des organismes compétents ou dans les revues spécialisées.

**La présentation orale du projet ne peut porter que sur les questions traitées dans le dossier.**

**Dès que le sujet vous est remis, assurez-vous qu'il est complet.**

**Le sujet comporte 5 pages numérotées de 1/26 à 26/26.**

BTS INDUSTRIES DES MATÉRIAUX SOUPLES – Champ habillement	Session 2009
U.61- EPS - option productique – Candidats scolaires	IMAEPS/hab Page 1 sur 26

## SOMMAIRE

<b><u>Contexte de l'étude</u></b>	<b>page 3</b>
- réseau de distribution	
- politique commerciale	
- étude des ventes	
- contrôle qualité	
- organisation des boutiques	<b>page 4</b>
- gestion de production	<b>page 4</b>
<b><u>Problématique</u></b>	<b>page 5</b>
<b><u>Travail demandé :</u></b>	
<b>Partie I</b>	<b>page 5</b>
<b>Partie II et III</b>	<b>page 6</b>
<b>Partie IV</b>	<b>page 7</b>
<b><u>Données Techniques</u></b>	<b>page 8</b>
<b><u>Fiche d'Entreprise</u></b>	<b>page 9</b>
<b><u>Les Fournisseurs</u></b>	<b>page 10</b>
<b><u>Les fiches d'ordre de fabrication de quatre modèles :</u></b>	
- Frimousse	<b>page 11</b>
- Poupette	<b>page 12</b>
- Zigzag	<b>page 13</b>
- Minette	<b>page 14</b>
<b><u>Annexe : article « Les alternatives au coton conventionnel »</u></b>	<b>page 15</b>
<b><u>Documents Techniques « COCO » :</u></b>	<b>page 16</b>
- Descriptif du modèle COCO	<b>page 17</b>
- Gamme de montage	<b>pages 18 à 20</b>
- Placements COCO : dessus et doublure	<b>pages 21 et 22</b>
- Nomenclature COCO	<b>page 23</b>
- Éléments patronnage du tissu extérieur	<b>sur support informatique</b>
<b><u>Fiche d'évaluation du projet industriel</u></b>	<b>page 24</b>
<b><u>Fiche d'évaluation du compte rendu d'activité</u></b>	<b>page 25</b>
<b><u>Compétences terminales évaluées</u></b>	<b>page 26</b>

## Le contexte de l'étude

La société de production textile SOPROTEX (à St Etienne), est spécialisée dans la création, la conception, la production et la commercialisation de vêtements pour enfant de 1 à 12 ans.

Sa marque commerciale se nomme «Les Petits Diables ».

Le montage des séries est confié à des sous- traitants spécialisés par type de produits :

- \_ **Maroc** : pantalon, jean et sportwear garçon
- \_ **Tunisie** : vêtement fillette : chemisier, jupe, robe
- \_ **Roumanie** : vêtement de nuit : pyjama, chemise de nuit et sortie de bain
- \_ **Chine** : blouson doublé, veste, coupe vent
- \_ **Turquie** : sous- vêtement, maillot de corps, tee shirt (produits en maille)

### Le réseau de distribution :

L'entreprise possède son propre réseau de distribution constitué de 150 boutiques implantées dans des centres commerciaux d'Europe qui portent exclusivement l'enseigne « Les Petits Diables ».

### La politique commerciale:

Dans un souci d'éthique et de sensibilisation du jeune public, pour la protection de l'environnement, mais aussi dans un objectif économique, Soprotex souhaite utiliser dans sa nouvelle collection printemps 2010, des matières d'œuvre à base de textile dit « biologique ou écologique » (ex: coton, bambou....) et lancer une nouvelle campagne de publicité pour en informer sa clientèle.

### Le contrôle Qualité des produits :

Soprotex procède à un contrôle sous forme de prélèvement au hasard des produits, venant de ses sous-traitants, avant de les expédier à ses magasins.

BTS INDUSTRIES DES MATÉRIAUX SOUPLES – Champ habillement		Session 2009
U.61- EPS - option productique – Candidats scolaires	IMAEPS/hab	Page 3 sur 26

### **L'organisation des boutiques :**

Elles sont dirigées par un responsable de magasin.

A chaque nouvelle collection, le responsable reçoit la totalité des produits dans les quinze jours avant la mise en vitrine : les modèles, les couleurs, les quantités par taille sont identiques pour les 150 boutiques du réseau de distribution de Soprotex.

Par la suite le responsable peut commander ses réassorts par internet à la maison mère; il sera livré dans les quatre jours ouvrables si les produits sont en stock.

### **La gestion de production :**

Les commandes des matières d'œuvre et fournitures sont gérées par Soprotex (sauf pour la Chine), en fonction des commandes et pour un souci d'optimisation des coûts de transport, on les regroupera au maximum chez un fournisseur précis.

Soprotex enverra à ses sous-traitants les quantités nécessaires de matières et fournitures (+5% pour les aléas), les études de placement et un dossier technique complet pour chaque nouveau modèle.

L'entreprise fournit les étiquettes qui seront sur les produits (marque, taille et composition/entretien) et sur le conditionnement (qui seront posées lors du contrôle de qualité final avant l'expédition aux boutiques).

### **Remarque :**

Pour les fournitures, une somme de 7 € par candidat peut être allouée. Cette somme est à gérer sous couvert du chef de centre.

BTS INDUSTRIES DES MATÉRIAUX SOUPLES – Champ habillement		Session 2009
U.61- EPS - option productique – Candidats scolaires	IMAEPS/hab	Page 4 sur 26

## PROBLÉMATIQUE

Suite à l'analyse de vente de la saison passée, la sortie de bain « COCO » s'est peu vendue. L'une des causes principale, donnée par les commerciaux, serait son coût de revient industriel trop élevé lié au coût de la matière d'œuvre.

Le groupe de travail, piloté par le chef de produit, composé du styliste, des modélistes et des commerciaux, a décidé les actions **suivantes** :

### Réduire les coûts en proposant un nouveau modèle :

- En modifiant le modèle COCO tout en gardant sa forme générale avec poches et capuche.
- En minimisant l'épaisseur des coutures pour garantir le confort de l'utilisateur.
- En réutilisant toutes les matières d'œuvres du modèle actuel.
- En confiant la production au sous-traitant habituel.
- En limitant le tissu imprimé à 0,50 m

## TRAVAIL DEMANDE :

### Partie I :

**Le groupe de travail vous charge de réaliser une étude comparative des deux modèles :**

1°) **Etudier** le modèle « COCO » taille 6 ans et **calculer** son coût de revient industriel actuel.

(Voir dossier technique, patronnages et placements fournis ; prendre 0.05% du coût matière pour le coût du fil)

2°) **Proposer** un nouveau modèle nommé « COCO2 », en suivant les décisions du groupe de travail, et **présenter** l'ensemble de vos recherches de solutions technologiques sous forme d'un tableau comparatif entre le modèle actuel et votre proposition de nouveau modèle (taille 6 ans).

3°) **Réaliser** un prototype de « COCO2 » afin de tester votre proposition définitive.

4°) **Calculer** le coût de revient industriel (CRI) du nouveau modèle « COCO2 » sachant qu'il doit être inférieur ou égale à 15€ et présenter vos recherches.

BTS INDUSTRIES DES MATÉRIAUX SOUPLES – Champ habillement		Session 2009
U.61- EPS - option productique – Candidats scolaires	IMAEPS/hab	Page 5 sur 26

## **Partie II :**

**Vous êtes responsable de la gestion de la production auprès des sous- traitants :**

Sachant que l'entreprise fournit toutes les matières d'œuvre comprenant les étoffes, les petites fournitures (sauf le fil) et les étiquettes, **vous devez :**

**5°) Quantifier** les commandes de matières d'œuvre et fournitures pour quatre modèles de la collection printemps 2010 dont les fiches techniques vous sont remises et **répartir** les commandes par sous-traitants.

**6°) Planifier** les commandes aux fournisseurs, la réception des étoffes et des petites fournitures en provenance des fournisseurs, leurs expéditions chez les sous- traitants, la réception et le contrôle des produits finis ainsi que leurs livraisons dans les différents magasins avant le 15 janvier 2010.

**7°) Organiser** le contrôle à la réception d'une série en provenance du sous-traitant (modèle à choisir parmi les quatre fiches remises) en vous basant sur la norme NF 06-22-1, car le contrôle actuel s'avère être peu fiable. (Étude de poste, procédure, quantités à prélever, documents etc...)

## **Partie III:**

**Dans le cadre de ses objectifs commerciaux et de sa nouvelle campagne publicitaire:**

**8°) Établir** une étude comparative (coûts/caractéristiques/impacts environnementaux/applications), entre les textiles ou nouvelles fibres « bio ou écologique » qui sont actuellement sur le marché international et **proposer** à l'entreprise un choix de « **tissu absorbant** » pour sa nouvelle collection de sortie de bain (modèle reconduit à chaque saison) en **justifiant** ce choix.

BTS INDUSTRIES DES MATÉRIAUX SOUPLES – Champ habillement		Session 2009
U.61- EPS - option productique – Candidats scolaires	IMAEPS/hab	Page 6 sur 26

## **Partie IV :**

Les études de marché montrent que les ventes de sortie de bain peuvent s'établir à **7000 unités** sur la zone européenne.

Au coût de revient industriel du nouveau modèle « **COCO2** » sont à ajouter les coûts variables de logistique de 1,50 € par unité comprenant les opérations de stockage et de localisation physique avant expédition aux magasins.

Enfin les dépenses variables d'emballage, d'expédition et de transport sont de 0,95 € par unité.

Les coûts fixes totaux comprenant les frais des personnels administratifs et les loyers du local d'exploitation s'élèvent à **15 000€**.

Le responsable commercial vous précise que le prix de vente T.T.C en boutique hors taxes pourrait s'établir par un coefficient de 2,4 par rapport au coût de revient global.

### **On vous demande de :**

**9°) Déterminer** le montant du prix de vente HT de « **COCO2** » avec deux propositions de nouvelles matières « Bio » qui seront vendus aux magasins pour leur prochaine campagne publicitaire.

**10°) Etablir** le tableau différentiel des charges pour une production de 7000 pièces, pour mettre en valeur les marges en fonction du chiffre d'affaires et calculer le seuil de rentabilité.

La société Soprotex envisage de relancer la vente par une politique publicitaire accrue.

L'agence de publicité émet un devis de **4000€ HT** pour la nouvelle campagne de communication. Ces frais sont considérés comme des coûts fixes:

**11°) Calculer** le nouveau seuil de rentabilité pour une vente de 7000 pièces.

**12°) Préciser** l'augmentation des ventes de sorties de bain « **COCO2** » pour maintenir un résultat identique à la situation antérieure (sans surcroît de dépenses publicitaires) et donner vos conclusions.



### Données générales:

PRODUITS	TAILLE	Coloris/ Motif	Sous Traitant	Coût/Min en euro	Quantités	Divers
Pantalon garçon	5 à 12 ans	4 coloris	Maroc	0.14	800P/J	
Short Garçon	2 à 6 ans	5 coloris				
T-shirt: Fille Garçon	2 à 12 ans	Motif placé 4 coloris	Turquie	0.11	1000P/J	
Pyjama/ Sortie de Bain	5 à 12 ans	3 coloris	Roumanie	0.09	500P/J	Découpe automatique
Robe fillette	2 à 6 ans	Jean	Tunisie	0.13	700P/J	
Chemisier fillette	5 à 10 ans	6 coloris				

#### Durée de transport chez les sous- traitants : (aller et retour en moyenne)

**Turquie** : par camion (transporteurs indépendants): délai : huit jours ouvrables (attente possible aux frontières).

**Roumanie** : par camion : cinq jours ouvrables.

**Tunisie et Maroc** : par camion et bateau : délai : dix jours ouvrables (il faut compter 2.5 jours pour la douane compris dans le délai)

#### Contrôle actuel des produits (sur la plate forme logistique à St Etienne):

Un produit sur 25 est contrôlé en moyenne : durée du contrôle : 2 min.

Les produits en provenance des sous- traitants et en attente d'expédition ne peuvent être stockés plus d'une semaine sur la plate forme.

#### Livraison dans les boutiques :

Pour la collection printemps 2010, tous les produits doivent être revenus chez Soprotex fin décembre 2009 et repartir dès que possible car la livraison des boutiques doit se terminer le 15 janvier 2010 au plus tard pour la collection printemps.

Le transport de la maison mère aux boutiques se fait uniquement en camion dans des cartons par un transporteur de proximité de St Etienne.

## PRESENTATION de l'ENTREPRISE SOPROTEX

**Raison sociale:** SOPROTEX

**Siège social :** St Etienne

**Forme juridique :** S.A

**Capital :** 3.5 Millions €

**Chiffre d'affaires:** 22 Millions € (par saison)

**Production saisonnière :** 660 000 (tous produits confondus)

**Marque déposée :** « les petits diables »

**Activité :** création et confection de vêtements pour  
Enfants

**Qualité :** Moyenne Gamme

**Effectifs :** 400 personnes (avec les boutiques)  
87 à St Etienne (horaires de travail : 35h)

**Réseau commercial :** 150 boutiques en Europe

**Clientèle visée :** enfants de 2 à 16 ans

**Principal concurrent :** « Du Pareil au Même »

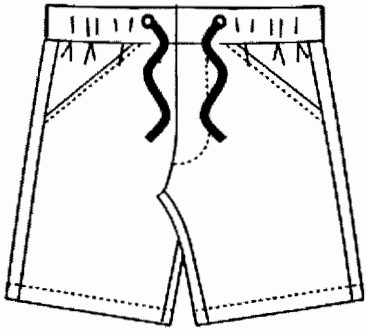
**Congés payés annuels :** L'entreprise ferme quatre semaines en août

BTS INDUSTRIES DES MATÉRIAUX SOUPLES – Champ habillement		Session 2009
U.61- EPS - option productique – Candidats scolaires	IMAEPS/hab	Page 9 sur 26

## LES FOURNISSEURS

NOM	LIEUX	PRODUITS COMMERCIALISES	LAIZE	UNITÉ DE COMMANDE	DELAIS LIVRAISON
<u>Tricot de Lyon</u>	LYON	Maille : Jacquard jersey	150 110	<u>Rouleaux :</u> 100 m 150 m	A réception de la commande : 7 J ouvrables
<u>Tissage du Gapençais</u>	Hautes Alpes	<u>Etiquettes :</u> tissu et carton (marque, taille, composition, entretien) Logos brodés/tissés Sachets		Paquets de 500	A réception de la commande : 4 J ouvrables (sauf pour la broderie : 7J)
<u>Tessatura</u>	Milan	Tous types de tissus	Diverses largeurs	200 m	5J ouvrables si < 2000m et 10J > 2000m
<u>Duchaumel</u>	Cholet	Toile et autres tissus de coton	150 Sinon à la demande du client	500 m  1000 m au mini	5 J ouvrables  10 J ouvrables
<u>Access</u>	Paris	<u>Fouritures diverses :</u> Boutons : Fermeture à glissière Pressions/œillets : Cordon/Elastique :		Paquet de 500 Paquet de 200 Paquet de 500 Rouleau de 50 m	5 J ouvrables

## ORDRE de FABRICATION : MATIÈRE d'ŒUVRE et FOURNITURES

<p><b><u>SOPROTEX ST ETIENNE France</u></b></p> <div style="text-align: center;">  </div>	<p><b><u>NOM MODELE :</u></b> FRIMOUSSE</p>	<p><b><u>COLLECTION:</u></b> Printemps 2010</p>
	<p><b><u>REF :</u></b> SHORT G05</p> <p><b><u>Tps FABRI :</u></b> 20min</p>	<p><b><u>TAILLE:</u></b> 2 à 6 ans</p>
<p><b><u>DESCRIPTION :</u></b> Short garçonnet bicolore en toile coton avec fermeture à glissière assortie au tissu majoritaire, cordon de serrage à la taille</p> <p><b><u>Quantité moyenne MO par produit :</u></b></p> <p><b><u>Fournisseur :</u></b> Duchaumel</p> <p>Couleur majoritaire: 0.60m    Laize : 1.50 m Couleur minoritaire: 0.30 m    Laize : 1.50 m</p> <p><b><u>Fournitures :</u></b> FàG : 1    Cordon : 0.80m    œillet : 2 Etiquettes : 3 + carton</p>		

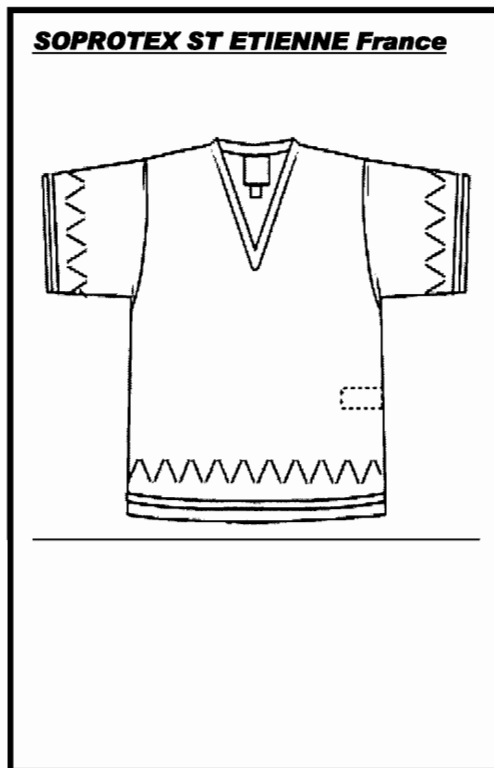
TAILLES COLORIS	2	3	4	5	6	TOTAL
<b>Mino/Major :</b> <b>Kaki/Beige</b>	200	238	144	352	125	
<b>Beige/Kaki</b>	222	340	184	299	154	
<b>Marine/Bordeaux</b>	320	157	108	203	250	
<b>Bordeaux/Marine</b>	172	168	215	198	161	
<b>TOTAL</b>						

## ORDRE de FABRICATION : MATIÈRE d'ŒUVRE et FOURNITURES

<p><b>SOPROTEX ST ETIENNE France</b></p> 	<b><u>NOM MODELE :</u></b>	<b><u>COLLECTION:</u></b>
	POUPETTE	Printemps 2010
	<b><u>REF :</u></b> CHEF07	<b><u>TAILLE:</u></b>
	<b><u>Tps FABRI :</u></b> 25min	5 à 10 ans
<b><u>DESCRIPTION :</u></b>		
Chemisier Fillette, fermeture par boutons pressions, logo plaqué sur coté gauche, manches ¾, revers bas de manche avec deux boutons, col et pied de col, bas arrondi.		
<b><u>Quantité moyenne MO par produit :</u></b> 0.85 m		
<b><u>Fournisseur :</u></b> TESSATURA		
Tissu imprimé pois : réf : P 870    Laize : 1.48 m		
<b><u>Fournitures :</u></b>		
Boutons pressions : réf.: 150 : 8    logo brodé : 1		
Etiquettes : 3 + carton		

TAILLES							
COLORIS	5	6	7	8	9	10	TOTAL
JAUNE PALE	50	70	25	55	80	70	
VERT ANIS	80	85	102	90	65	55	
BLEU CIEL	43	55	62	75	46	45	
ROSE PALE	80	85	80	90	65	55	
ROSE VIF	70	75	75	85	60	50	
<b>TOTAL</b>							

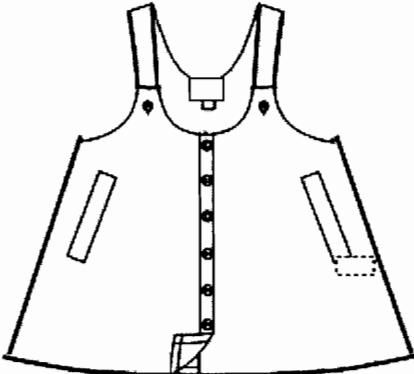
## ORDRE de FABRICATION : MATIÈRE d'ŒUVRE et FOURNITURES



<b><u>NOM MODELE :</u></b> ZIG ZAG	<b><u>COLLECTION:</u></b> Printemps 2010
<b><u>REF :</u></b> TSG 01	<b><u>TAILLE:</u></b> 2 à 6 ans
<b><u>Tps FABRI :</u></b> 19min	
<b><u>DESCRIPTION :</u></b> Tee Shirt garçonnet, manches courtes et col en V avec motifs placés en bas du Tee Shirt et manches <b><u>Quantité moyenne MO par produit :</u></b> 0.70 m <b><u>Fournisseur :</u></b> Tricot de Lyon Maille jersey imprimée ZZ: réf : 3250 Laize : 1.50 m <b><u>Fournitures :</u></b> Etiquettes : 3 (taille/composition et Marque) Etiquette carton : 1	

<b>TAILLES COLORIS</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>TOTAL</b>
<b>VERT KAKI</b>	200	238	144	352	125	
<b>BLEU ROI</b>	320	157	108	203	250	
<b>BEIGE</b>	222	340	184	299	154	
<b>BORDEAU</b>	172	168	215	198	161	
<b>TOTAL</b>						

## ORDRE de FABRICATION : MATIERE d'ŒUVRE et FOURNITURES

<p><b>SOPROTEX ST ETIENNE France</b></p> 	<b>NOM MODELE :</b>	<b>COLLECTION:</b>
	MINETTE	Printemps 2010
	<b>REF :</b> ROB 08	<b>TAILLE:</b>
<b>Tps FABRI :</b>	2 à 6 ans	
30 min	<b>DESCRIPTION :</b>	
Robe chasuble dont les bretelles sont réglables, fermeture par boutonnage ainsi que le devant, poches en biais sur chaque coté.		
<b>Quantité moyenne MO par produit :</b> 0.75 m		
<b>Fournisseur :</b> DUCHAUMEL		
Tissu jean: réf: J 122    Laize : 1.50 m		
<b>Fournitures :</b>		
Boutons 6mm : réf.: 350 : 10		
Etiquettes : 3 + carton		

TAILLES COLORIS	2	3	4	5	6	TOTAL
JEAN BLEU	250	322	412	275	303	
JEAN ROSE	231	312	124	198	120	
JEAN VERT	154	104	230	154	172	
JEAN ROUGE	102	95	150	132	110	
TOTAL						

# ANNEXE



## Les alternatives au coton "conventionnel"

L'image du coton est toujours globalement positive auprès des consommateurs.

Malheureusement, ils ignorent, pour la plupart, l'extrême pollution que représente sa culture. Le plant étant très fragile, il a besoin de beaucoup d'engrais pour assurer sa production : 10% des insecticides et 25% des pesticides utilisés à l'échelle mondiale sont dédiés à la production de coton, alors que celui-ci n'occupe que 2,5% de la surface agricole mondiale !

Le coton est également le troisième consommateur d'eau d'irrigation de la planète, après le riz et le blé, avant le maïs et les fruits et légumes. Il faut, selon les techniques utilisées, entre 7 000 et 29 000 litres d'eau pour produire un kilo de coton, alors que 900 litres "seulement" sont nécessaires pour un kilo de blé et 1 900 litres pour un kilo de riz. Plus de 50% du coton cultivé dans le monde est irrigué (source : [www.biocoton.com](http://www.biocoton.com)).

Par ailleurs, les impacts sur la santé des producteurs sont particulièrement nocifs : l'OMS (Organisation Mondiale de la Santé) fait état, chaque année, de 1 million de personnes intoxiquées et 22 000 morts.

Sans compter que dans certains pays, les produits employés pour la teinture et la tenue du coton sont particulièrement toxiques et inflammables.

L'alternative du coton biologique paraît donc être la solution durable pour les producteurs, l'environnement, ainsi que les consommateurs. Cette offre, encore minime, connaît des croissances à deux chiffres depuis ces dernières années.

En Europe, la culture du coton biologique est régie par le cahier des charges du règlement européen CEE n°2092/91 du 24 juin 1991. Ainsi, cette culture est basée sur des méthodes traditionnelles de rotation des cultures, et les pesticides et engrais toxiques et persistants sont interdits. La certification par un organisme indépendant accrédité est également une condition indispensable pour pouvoir apposer l'appellation coton biologique sur les produits.

Suite à la décision de la Commission des Communautés Européennes du 15 mai 2002, les textiles fabriqués à partir de coton biologique ne peuvent porter la mention "coton biologique" que si 100% du coton utilisé est

conforme aux exigences du règlement européen CEE n°2092/91.

En 2005, plus de 30 distributeurs et marques, tels que *C&A*, *Reebok*, *Levi Strauss*, *Monoprix*... avaient des programmes "coton biologique", et plus de 1 200 PME se positionnaient sur ce marché. En 2007, de nouveaux acteurs, tels que *Target*, *Victoria Secrets*, *Sainsbury* et *Barney's*, entrent sur ce marché, tandis que ceux déjà en place en 2005 élargissent leurs programmes.

Il ne faut pas oublier qu'il existe également un fort développement du coton équitable. Le commerce de coton équitable est apparu, suite à la sous-évaluation des prix du coton induite par les subventions américaines à leurs producteurs. Depuis 1999, bien que compétitives, les filières ouest-africaines ne peuvent rivaliser sur un marché mondial où les cours, inférieurs aux coûts de production et largement influencés par les subventions, connaissent un effondrement catastrophique.

Lancé en mars 2005 par l'association Max Havelaar France, avec le concours du Groupe Dagrif, le coton équitable, 11<sup>ème</sup> filière labellisée Max Havelaar, a immédiatement reçu un écho favorable auprès de 9 grandes marques françaises : *Kindy*, *Celio*, *La Redoute*, *Armor Lux*, *Cora*, *Hacot* et *Colombier*, *Eider*, *Hydra* et *TDV Industries*.

Les marques s'engagent à acheter du coton équitable auprès des producteurs du sud (Afrique de l'Ouest et du centre, Inde, Pérou), en les rémunérant au-dessus du cours mondial du coton leur assurant, à eux et leurs familles, des conditions de vie et de travail décentes, et une plus grande autonomie face au marché. Aujourd'hui ce sont plus de 40 marques-enseignes de mode tels que *Armor Lux*, *Kindy*, *Celio*, *La Redoute*, *Rica Lewis*, *La Poste by Armor Lux*... qui sont engagées dans l'aventure du coton équitable. ■



Pour en savoir plus, contactez  
Jean-François Monnet  
[jfmonnet@la-federation.com](mailto:jfmonnet@la-federation.com)



**SOPROTEX ST ETIENNE- FRANCE**

# **Documents techniques**

## **COCO**

### **Sortie de bain**

BTS INDUSTRIES DES MATÉRIAUX SOUPLES – Champ habillement		Session 2009
U.61- EPS - option productique – Candidats scolaires	IMAEPS/hab	Page 16 sur 26

**DESCRIPTIF PRODUIT**



**REFERENCE:**  
**sdb3699**

**COLLECTION:**  
Printemps 2009

**Nom du modèle : Coco**

**Sortie de bain :**

- type kimono
- doublée,
- extérieur tissu imprimé, intérieur tissu éponge blanc 350 g/m<sup>2</sup>
- comporte une capuche
- des poches plaquées, bordées dans leur partie supérieure, insérées dans les côtés
- ceinture en tissu imprimé est tenu par un point d'arrêt dans le passant gauche

**Matières d'œuvre**

Type	Référence	Quantité moyenne par produit	Fournisseur <i>TESSATURA MILAN</i>	Laize
<i>Tissu imprimé</i>	<b>2010</b> Bleu – rose- jaune	<b>Voir placement</b>	5.65 € par m TTC	150 cm
<i>Tissu éponge</i>	<b>3201</b> blanc	<b>Voir placement</b>	9.75 € par m TTC	160 cm

**PETITES FOURNITURES: fermeture à glissière, bouton, étiquettes, marque**

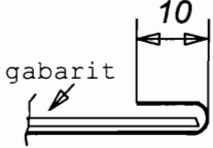
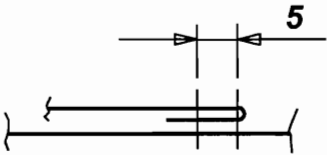
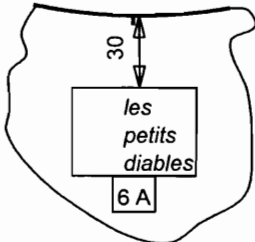
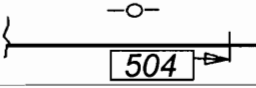
<b>Désignation</b>	<b>PRIX H.T</b>	<b>Type/ description</b>	<b>Quantité moyenne par produit</b>
<i>Étiquette marque</i>	0, 10	- Carton - tissu	1 1
<i>Étiquette de taille</i>	0, 01	tissu	1
<i>Étiquette entretien et composition</i>	0.05	tissu	1
<i>Cintre</i>	0, 30		1
Fil blanc			1
Housse PVC	0, 15		1
Biais/ rouleau de 100 m	9.45 €	blanc largeur 3 cm	0.50 m

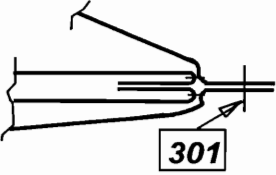
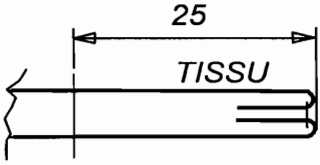
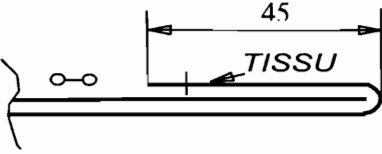
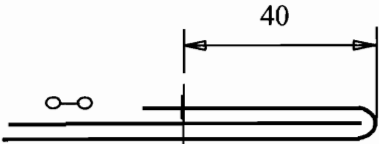
**GAMME DE MONTAGE**

<b>Produit : sortie de bain</b> <b>Référence : COCO 3699</b>	<b>Matières :</b> TISSU IMPRIME TISSU EPONGE 100 % coton		<b>Fournitures :</b> Biais blanc largeur = 3 cm étiquette compo + entretien étiquette taille marque tissu marque carton cintre + housse pvc	
	<b>Machines ou matériel</b>	<b>Types de point</b>	<b>Points cm</b>	<b>paréquipements</b>
Piqueuse plate	301	4	Guide bordeur	
Surjeteuse raseuse	504		Guide margeur	
Poste de repassage :			Fer + vapeur	Conformage poche

**Temps calculés par PRI SYSTEM** **27.88 MIN**  
**TOTAL temps gamme, coupe non incluse**

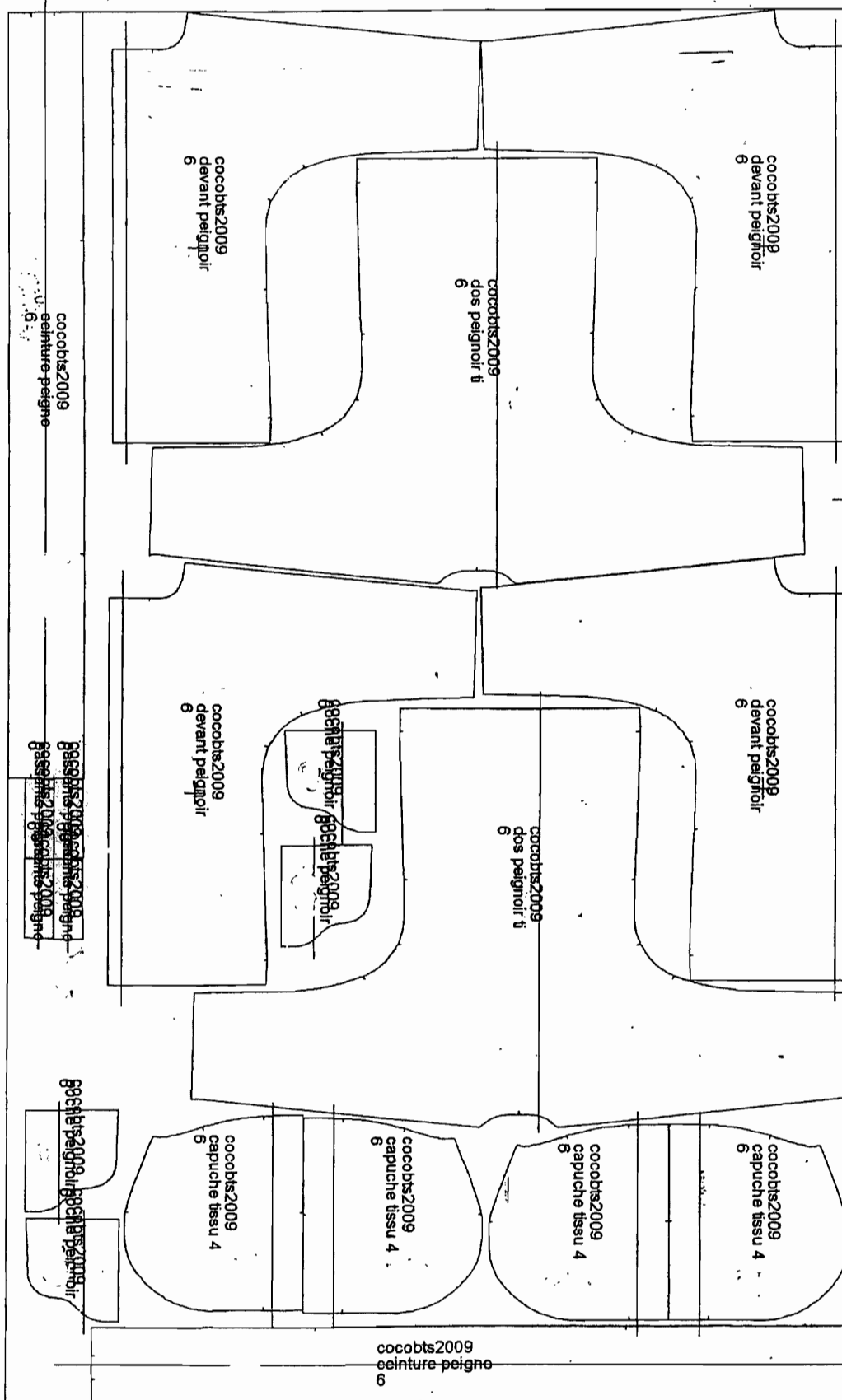
OPERATIONS	SCHEMAS	Directives complémentaires	TPS en min
0 Découpage : 5 % du temps gamme			
1 Replier passants et ceinture au fer			0.69
2 Surpiquer passants			0.46
3 Assembler extrémités ceinture et retourner			0.44
4 Surpiquer tour ceinture			1.25
5 Border hauts de poches		Guide bordeur	0.44

6	Préformer poches		Fer + gabarit	0.44
7	Plaquer poches sur devants		Voir pointage et cran côté	1.78
8	Assembler capuche <b>tissu</b> côté gauche et côté droit	Voir opération 3		0.51
9	Assembler épaules dos + épaules devants <b>tissu</b>	Voir opération 3		0.90
10	Assembler les cotés <b>tissu</b> en insérant les passants	Voir opération 3	Au cran	1.46
11	Assembler capuche <b>tissu</b> sur encolure <b>tissu</b>	Voir opération 3		0.63
12	Assembler capuche <b>éponge</b> côté gauche et côté droit	Voir opération 3		0.51
13	Plaquer étiquette marque + taille sur dos <b>éponge</b>		Au milieu dos	0.45
14	Assembler épaules dos + épaules devants <b>éponge</b>	Voir opération 3		0.90
15	Assembler les cotés <b>éponge</b> en insérant étiquette composition et entretien	Voir opération 3	Au cran	1.46
16	Assembler capuche <b>éponge</b> sur encolure <b>éponge</b>	Voir opération 3		0.63
17	Surfiler bas sortie de bain <b>tissu</b>			0.43
18	Repasser sortie de bain <b>tissu</b> et sortie de bain <b>éponge</b> en ouvrant les coutures		Fer	1.44
19	Assembler bords devant <b>tissu</b> et <b>éponge</b>	Voir opération 3		2.68

<b>20</b>	Assembler bas manches tissu et éponge	Voir opération 3		<b>1.28</b>
<b>21</b>	Retourner vêtement			<b>0.70</b>
<b>22</b>	Glacer coutures encolures tissu et éponge			<b>0.55</b>
<b>23</b>	Glacer coutures épaules tissu et éponge	Voir opération 21		<b>0.86</b>
<b>23</b>	Retourner vêtement			<b>0.70</b>
<b>24</b>	Surpiquer bas de manches		Guide margeur	<b>1.24</b>
<b>25</b>	Replier bas tissu		Fer, aux crans	<b>0.29</b>
<b>26</b>	Remplir bas sortie de bain		Guide margeur	<b>0.85</b>
<b>27</b>	Surpiquer devant + capuche sortie de bain	Voir opération 24	Guide margeur	<b>1.49</b>
<b>28</b>	Placer ceinture dans passant côté gauche et faire point d'arrêt.			<b>0.78</b>
<b>29</b>	Couper fils, contrôler, placer étiquette marque carton sur bas manche gauche			<b>0.92</b>
<b>30</b>	Repasser, insérer ceinture dans passant droit et mettre sur cintre puis sous housse			<b>1.42</b>

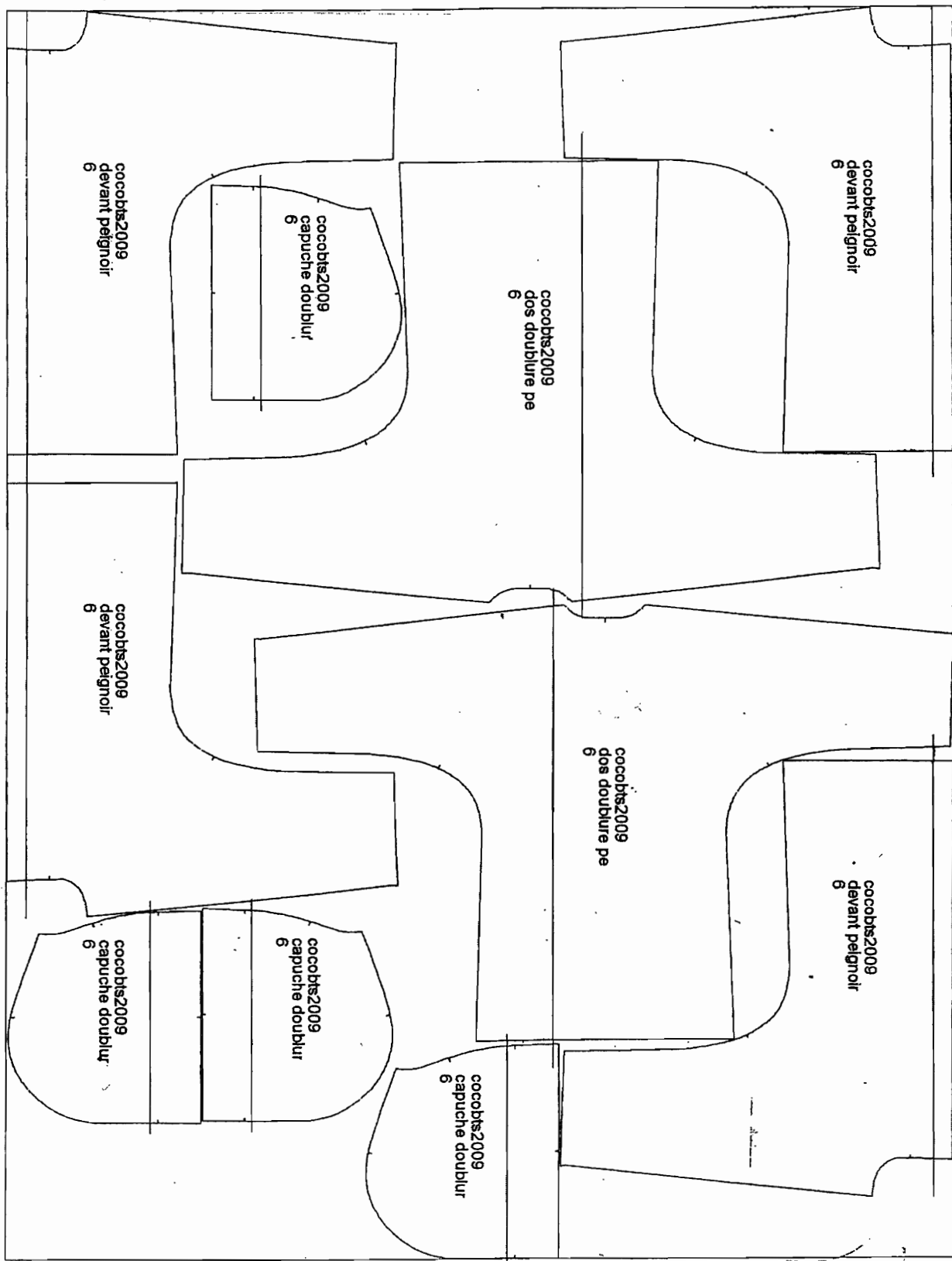
# PLACEMENT COCO DESSUS : tissu imprimé

cocobts1 \* Longueur 2408 mm \* Laize 1470 mm \*  
 Efficience 80,24 %



# PLACEMENT COCO : DOUBLURE : tissu éponge

cocoeponge \* Longueur 2032 mm \* Laize 1560 mm \* 23-09-2008  
Efficience 74,02 %



## NOMENCLATURE du PATRONNAGE INDUSTRIEL du MODELE COCO

6	1	<b>Ceinture</b>	<b>Tissu imprimé</b>			
5	2	<b>Passants</b>	<b>Tissu imprimé</b>			
4	2	<b>Poches</b>	<b>Tissu imprimé</b>			
3	2	<b>Capuche</b>	<b>Tissu imprimé</b>	2	<b>Capuche</b>	<b>Éponge</b>
2	1	<b>Dos</b>	<b>Tissu imprimé</b>	1	<b>Dos</b>	<b>Éponge</b>
1	2	<b>Devant</b>	<b>Tissu imprimé</b>	2	<b>Devant</b>	<b>Éponge</b>
<b>RP</b>	<b>NB</b>	<b>DÉSIGNATION</b>	<b>MATIÈRES</b>	<b>NB</b>	<b>DÉSIGNATION</b>	<b>MATIÈRES</b>



**CHAMP HABILLEMENT - OPTION PRODUCTIQUE  
U61 PROJET INDUSTRIEL  
CANDIDAT SCOLAIRE**

**NOM du CANDIDAT :**

**N° du candidat :**

<b><u>PARTIE I :</u></b> <b>ÉTUDE COMPARATIVE</b>	<b><u>Proposition de nouveau modèle :</u></b> -Tableau comparatif des deux modèles -Adéquation de la réalisation avec l'étude comparative, choix des solutions, qualité du travail -Documentation technique présentée -Calcul du CRI de COCO2 - Calcul du CRI de COCO	<b>20</b>	
<b><u>PARTIE II :</u></b> <b>PLANIFICATION</b>	<b><u>Gestion de production :</u></b> -calcul des quantités de MO et fournitures -Planifier la production en sous- traitance -Organiser le contrôle statistique	<b>15</b>	
<b><u>PARTIE III :</u></b> <b>PROSPECTION</b>	<b><u>Prospection:</u></b> -Recherche des nouvelles matières -Etude comparative	<b>5</b>	
<b><u>PARTIE IV :</u></b> <b>GESTION</b>	<b><u>Rentabilité :</u></b> -Prix de vente de Coco2 - Seuil de rentabilité (avec ou sans Publicité) - Augmentation des ventes Coco2	<b>10</b>	
<b>COMMUNICATION</b>	<b><u>Ecrite :</u> plan, introduction, conclusion, cohérence, qualité des documents techniques..... <u>Orale :</u> expression, argumentation, gestion du temps, moyens utilisés...</b>	<b>10</b>	
<b>TOTAL / 60</b>		<b>60</b>	
<b>NOTE OBTENUE : / 20 Coéf. : 3</b>	<b>Noms et signatures du jury</b>		
<b>Appréciations :</b>			

**CHAMP HABILLEMENT - OPTION PRODUCTIQUE**  
**U62 COMPTE RENDU D’ACTIVITE**

**NOM du CANDIDAT :**

**N° du candidat :**

<p><b><u>PARTIE A :</u></b>   <i>Présentation De l’entreprise</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Fiche d’identité</li> <li>▪ Historique</li> <li>▪ Secteur d’activité</li> <li>▪ Structure de l’entreprise...</li> </ul>	<p><b>3</b></p>	
<p><b><u>PARTIE B :</u></b>   <i>Activité industrielle</i></p>	<p align="center"><b><i>Présentation d’un ensemble d’activités ou d’une activité :</i></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Définition des contraintes de l’entreprise</li> <li>▪ Problématique</li> <li>▪ Démarche explicite pour la réalisation de l’activité</li> <li>▪ Qualité du travail réalisé</li> <li>▪ Synthèse du travail mené</li> <li>▪ Conclusion</li> </ul>	<p><b>8</b></p>	
<p><b><u>PARTIE C :</u></b>   <i>Communication orale</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Plan</li> <li>▪ Qualité et diversité des supports visuels</li> <li>▪ Utilisation du vocabulaire technique</li> <li>▪ Gestion du temps : 15 min</li> <li>▪ Maîtrise de l’activité</li> </ul>	<p><b>4</b></p>	
<p><b><u>PARTIE D :</u></b>   <i>Questions : 5 min</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Précision sur le développement et le suivi de l’activité</li> <li>▪ Compréhension de l’activité</li> </ul>	<p><b>5</b></p>	
<p><b>TOTAL / 20</b></p>		<p><b>20</b></p>	
<p><b>NOTE OBTENUE :    / 20    Coéf. : 1</b></p>		<p><b>Noms et signatures du jury</b></p>	
<p><b>Appréciations :</b></p>			

**COMPETENCES TERMINALES EVALUEES**  
(Option Productique)

<b>A21</b>		<b>Distinguer les taches comme critère de choix Comparer ces critères, définir un plan d'action</b>	<b>X</b>
<b>A31</b>		<b>Rassembler renseignements, informations, références Rechercher un complément d'information</b>	<b>X</b>
<b>A51</b>		<b>Démontrer la validité d'uns conclusion</b>	<b>X</b>
<b>B12</b>		<b>Situer la place de l'entreprise face à la concurrence Faire l'analyse critique d'une situation</b>	<b>X</b>
<b>B31</b>		<b>Définir les caractéristiques des matières et chiffrer les observations Procéder à des essais techniques, effectuer des tests</b>	<b>X</b>
<b>C 2</b>	<b>3</b>	<b>Etablir un planning de fabrication</b>	<b>X</b>
<b>C2</b>	<b>4</b>	<b>Assurer la régulation du travail</b>	<b>X</b>
<b>D3</b>	<b>2</b>	<b>Contrôler l'état d'avancement de la fabrication</b>	<b>X</b>
<b>E1</b>	<b>1</b>	<b>Effectuer une recherche prospective</b>	<b>X</b>
<b>E2</b>	<b>2</b>	<b>Optimiser une situation donnée, présenter un bilan</b>	<b>X</b>
<b>E3</b>	<b>2</b>	<b>Constituer une documentation technique Actualiser des documents, enrichir des bases de données</b>	<b>X</b>
<b>F1</b>	<b>1</b>	<b>Enregistrer, consigner des informations</b>	<b>X</b>
<b>F1</b>	<b>2</b>	<b>Recueillir et retransmettre des informations Apporter une réponse rapide à une question posée</b>	<b>X</b>
<b>F2</b>	<b>1</b>	<b>Présenter et expliquer une situation</b>	<b>X</b>
<b>F2</b>	<b>2</b>	<b>Transmettre des informations ou des instructions Etablir des documents de liaisons inter-services</b>	<b>X</b>
<b>F3</b>	<b>3</b>	<b>Soutenir un rapport, un dossier</b>	<b>X</b>