DOSSIER TECHNIQUE du Top « Barbara »

Problématique

L'entreprise « Fortinelle » souhaite réaliser la fabrication du top « Barbara ». Vous êtes chargé de concevoir le patronnage industriel et de réaliser le prototype à votre taille afin de le soumettre au bureau d'étude.

On vous demande

C1.11 - Situer l'objet de l'étude

C2.12 - De construire le patron à plat et concevoir le patronage industriel du modèle

C2.32 C2.33 - De digitaliser le patron, d'ajouter les valeurs de couture et créer la variante du top

C2.42 C2.43 - De réaliser la coupe manuelle du prototype de la taille souhaitée

C4.12 C4.13 – De régler les matériels

C2.44 - De réaliser le prototype du top à l'aide de la gamme opératoire

C3.51 - De réaliser le dossier technique du top

- Descriptif
- Nomenclature
- Schémas de la gamme opératoire

C2.22 - De compléter la fiche matière du modèle

C4.22 - De compléter la fiche de contrôle qualité

- De compléter la fiche autoévaluation

On donne

- Un contrat 1/8
- Une photo du modèle avec le descriptif à compléter 2/8
- Une nomenclature à compléter sur poste informatique 3/8
- Une gamme opératoire du top 4/8 et 5/8
- Une planche de top T36 à 44
- Une fiche matière à compléter sur poste informatique 6/8
- Une fiche de contrôle à compléter sur poste informatique 7/8
- Une fiche autoévaluation à compléter 8/8

Martinel-Hébert

Top « Barbara »	
Vue de face	Vue de dos
Descriptif du modèle	

Martine

Martinl-Hébert

5				
4				
3				
2				
1				
Rp	Nb	Désignation	Matière	Renseignements
NOMENCLATURE Top « Barbara »				

Fabrication/réalisation du top « Barbara »

Travail demandé :

1. Régler le point de la piqueuse plate 5pts/cm
2. Réaliser le top en se référant à la gamme opératoire

Gamme Opératoire du top Barbara			
N°	**Opérations**	**Schémas**	**Renseignements**
Organiser votre poste de travail et contrôler votre travail après chaque opération			
1	Surjeter :- Milieu dos -Côté dos - Côté devant		- Sur l'endroit du tissu (-o-) - Sans raser la matière
Contrôler votre travail : Qualité des surjets			
2	Assembler le milieu dos		- A 1,5 cm - Du 1er cran jusqu'en bas du dos - Exécuter un point d'arrêt début et fin
3	Repasser milieu dos couture ouverte		- Repassage net et soigné
4	Surpiquer ouverture milieu dos		- A 1 cm
5	Assembler les côtés devant et dos		- A 1 cm - Exécuter point d'arrêt début et fin
6	Repasser les côtés coutures ouvertes		- Repassage net et soigné
Contrôler votre travail			

Martin-Hervé

7	Surjeter : - Encolure - Bas dos et devant		- Sur l'endroit du tissu (-o-) - Sans raser la matière
8	Préformer le biais		
9	Assembler le biais		- Sur l'endroit du tissu (-o-) - Voir démonstration
10	Rabattre le biais		- Voir démonstration
Contrôler votre travail			
11	Préformer - encolure dos et devant - bas vêtement		- A 1,5 cm
Contrôler votre travail : Préformage régulier			
12	Remplier l'encolure dos		- A 1,5 cm
	Remplier devant et la bas du vêtement		- A 1 cm
13	Mettre la coulisse dans le rempli de l'encolure		A l'aide d'une épingle à nourrice
14	Repasser		
Couper les fils et Contrôler votre travail			

Martine Hecht

Fiche d'étude de la matière du top « Barbara »

Complétez le tableau en fonction des matériaux utilisés

Tissu		**Matière**
Echantillons à scanner		
-O-	O-O	
Accessoires		**Matière**
Echantillons à scanner		

Martine Hébert

Fiche de notation conception

N°	Points de contrôle	Evaluation élève	Evaluation prof
1	Construction du top	/5	/5
2	Patronage industriel	/5	/5
3	Indications utiles à la coupe	/3	/3
4	Soin	/2	/2
5	Digitalisation	/5	/5
6	Industrialisation en CAO	/5	/5
7	Créer la variante	/5	/5
Observations :		/30	**Note :** /30

Martinl-Hébert

Fiche de contrôle de qualité de la fabrication

Légende : C ⟶ Conforme N.C ⟶ Non Conforme	**Contrôle visuel**		**Contrôle dimensionnel**	
	C	N.C	C	N.C
Régularité des assemblages				
Valeur rempli emmanchure				
Valeur rempli encolure				
Régularité des finitions de bords				

Fiche de notation de la réalisation

N°	Points de contrôle	Evaluation élève	Evaluation prof
1	Identification des éléments sur l'O-O	/1	/1
2	Réglage du point 301	/1	/1
3	Qualité de tous les surjets	/1	/1
4	Conformité des assemblages	/6	/6
5	Conformité des remplis	/3	/3
6	Conformité de la pose du biais	/3	/3
7	Conformité de la fente dos	/2	/2
8	Conformité et régularité de l'ourlet	/2	/2
9	Contrôle final et repassage	/1	/1
	Dossier informatique		**/10**
Observations :		**/20**	**Note : /20**

Martin-Hébert