Ce document a été mis en ligne par l'organisme FormaV®.

Toute reproduction, représentation ou diffusion, même partielle, sans autorisation préalable, est strictement interdite.

Pour en savoir plus sur nos formations disponibles, veuillez visiter :
formav.co/explorer

BTS MMV

# Élaboration et validation économique du processus de production

**Session 2019** • Code sujet : **MDE5VET** • Durée : **6 heures** • Coefficient : **4**

## Sommaire

Cliquez sur une partie pour y accéder directement

**1. Analyse économique, politique de sourcing et responsabilité sociale** (9 questions) **Page 3**

**2. Mise au point du chemisier « Événement », processus de production et coûts prévisionnels** (7 questions) **Page 7**

**3. Ce qu'il faut retenir & Questions fréquentes (FAQ)** (Synthèse & Q&A Examen) **Page 13**

**Sujet officiel (PDF) :** https://btsmmv.fr/assets/annales/bts-mmv/E5 - Élaboration et validation économique du processus de production/2019/BTS MMV - E5 - Élaboration et validation économique du processus de production - Session 2019 - 1-Sujet.pdf

# 1. Analyse économique, politique de sourcing et responsabilité sociale

Un groupe français de lingerie, prêt-à-porter et vêtements professionnels présente des résultats contrastés entre l'Europe et la Chine et engage des actions de relance. L'étude porte aussi sur la sous-traitance, le plan de vigilance lié à la loi dite « Rana Plaza » et les obligations sociales chez les fournisseurs.

## Analyse des données économiques

**Question Q1.1. À partir de l'annexe A, commenter l'évolution du chiffre d'affaires et des marges du groupe entre 2015 et 2016, en tenant compte des résultats globaux et des données par zone géographique.**

| Zone | Évolution du chiffre d'affaires | Évolution de la marge commerciale |
|---|---|---|
| Groupe | -0,3 % | -1,0 % |
| Europe | +5,3 % | +5,1 % |
| Chine | -12,3 % | -14,4 % |

La légère baisse du groupe masque deux évolutions opposées. En Europe, chiffre d'affaires et marge progressent. En Chine, ils reculent fortement, et la marge baisse davantage que le chiffre d'affaires. La dégradation chinoise annule ainsi largement les résultats positifs européens et pèse sur la performance globale.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> L'Europe progresse, mais le fort recul de la Chine entraîne une légère baisse du chiffre d'affaires et de la marge du groupe.

**Question Q1.2. À partir de l'annexe B, analyser les erreurs stratégiques commises en Chine et les corrections proposées par la direction concernant l'offre, les achats et la distribution.**

1. **Offre :** le groupe a privilégié la distribution au détriment du produit, avec un catalogue inadapté, des prix trop élevés et des modèles trop européens pour le marché chinois.
2. **Achats :** une organisation séparée par marques limitait l'optimisation des approvisionnements.
3. **Distribution :** le réseau était complexe et coûteux, avec des corners parfois mal situés ou incompatibles avec la gamme.

La direction veut mieux adapter les produits aux attentes locales, centraliser les achats puis les régionaliser selon les zones. Elle prévoit aussi de cartographier et diagnostiquer les corners pour conserver les mieux adaptés et revoir les implantations inadéquates.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> Adapter l'offre au marché chinois, optimiser les achats par une gestion centrale et régionale, puis rationaliser les corners selon leur performance et leur adéquation.

**Question Q1.3. À partir de l'annexe C, indiquer les moyens mis en place par la direction pour relancer son activité dans ses magasins de prêt-à-porter en France.**

La direction modernise les boutiques avec un aménagement plus chaleureux et glamour, déployé dans 17 points de vente en 2016. Elle renforce aussi les services connectés et personnalisés : e-réservation, encaissement mobile, casque de réalité virtuelle et tablettes fournissant des conseils adaptés à la morphologie de la cliente.

Enfin, le programme « Just for You », lancé en octobre avec Luxury Attitude, forme les équipes à la culture mode et au savoir-être relationnel. Il comprend onze épisodes d'e-movielearning suivis d'un quiz. En 2016, 290 salariées de boutiques l'ont suivi ; le programme doit s'étendre à toutes les équipes.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Boutiques modernisées et connectées, services personnalisés et formation des équipes à la culture mode et à la relation client.

**Question Q1.4. Énoncer les moyens permettant de financer l'investissement en formation engagé par le groupe.**

L'entreprise peut financer la formation sur ses ressources propres, en mobilisant son budget de formation, ou recourir à un emprunt. Elle peut également solliciter les organismes paritaires collecteurs agréés (OPCA, à l'époque) et les aides publiques accessibles selon la formation et le statut des bénéficiaires. Ces sources peuvent être combinées pour réduire la part financée directement par l'entreprise.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Autofinancement, emprunt, prise en charge par un OPCA et aides publiques selon les dispositifs applicables.

## Analyse de la politique de sourcing de l'entreprise

**Question Q2.1. Citer deux avantages et deux limites de la sous-traitance en termes de politique de sourcing.**

**Avantages :** la sous-traitance apporte de la souplesse pour ajuster les volumes et permet d'accéder à des compétences ou capacités de production sans investir directement dans des équipements ou des effectifs permanents.

**Limites :** elle crée une dépendance envers les fournisseurs et réduit la maîtrise directe de la qualité, des délais et des conditions de fabrication. Elle expose aussi le donneur d'ordres aux conséquences des manquements sociaux ou environnementaux commis dans sa chaîne d'approvisionnement.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Avantages : souplesse et accès à des capacités externes. Limites : dépendance et moindre maîtrise des délais, de la qualité et des pratiques des fournisseurs.

**Question Q2.2. Indiquer les risques pour le groupe de ne pas mettre en œuvre le plan de vigilance chez ses sous-traitants.**

Sans plan de vigilance effectif, le groupe risque d'être mis en cause si un manquement grave aux droits humains ou à l'environnement survient chez un sous-traitant avec lequel il entretient une relation commerciale suivie. Il s'expose aux conséquences juridiques prévues par la loi, notamment à une demande de mise en conformité ou de réparation du dommage.

Un manquement rendu public peut aussi nuire à sa réputation, réduire la confiance des clients et partenaires, entraîner des ruptures de contrats et générer des coûts importants.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Risques juridiques et financiers, réparation des dommages et atteinte à la réputation, avec une possible perte de clients ou de partenaires.

**Question Q2.3. À partir de l'annexe D, analyser les difficultés que le groupe devra surmonter pour mettre en œuvre son plan de vigilance.**

Le groupe doit surveiller des impacts qui proviennent largement d'activités sous-traitées et qu'il ne maîtrise pas directement. Sa chaîne compte au moins quatre rangs : confection, transformation des matières et production des matières premières. La traçabilité et le contrôle deviennent donc difficiles au-delà des fournisseurs de premier rang.

- La majorité des fournisseurs se situe en Chine, mais les autres sont répartis dans plusieurs pays ;
- les acteurs et leurs pratiques locales sont nombreux et divers ;
- il faut vérifier le respect des droits humains, des conditions de travail, de la santé-sécurité et de l'environnement à plusieurs niveaux de la chaîne.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> La chaîne est longue, internationale et difficile à tracer ; la principale difficulté est de contrôler les pratiques au-delà du rang 1.

**Question Q2.4. À partir de l'annexe D, indiquer les moyens existants sur lesquels le groupe peut s'appuyer pour mettre en place son plan de vigilance.**

Le groupe dispose déjà de plusieurs leviers complémentaires pour prévenir les risques, vérifier les pratiques et accompagner les fournisseurs.

1. La cartographie des enjeux RSE aide à cibler les risques prioritaires.
2. Le code de conduite définit les exigences en matière de droits humains, de santé-sécurité, de conditions de travail et d'environnement.
3. Les audits vérifient les déclarations et la conformité des fournisseurs et sous-traitants.

4. La plateforme de formation permet d’acquérir les compétences nécessaires, de suivre les progrès et de cibler l’accompagnement selon les audits. En 2016, 69 usines ont bénéficié de formations.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Cartographie RSE, code de conduite, audits et plateforme de formation pour prévenir les risques, vérifier les pratiques et accompagner les fournisseurs.

### Analyse de la politique sociale chez les sous-traitants

**Question Q3. Proposer des axes de développement sur lesquels les sous-traitants devront travailler afin de répondre aux obligations imposées par le groupe en matière de droit social.**

Pour répondre aux exigences sociales, les sous-traitants doivent prévenir le travail forcé et le travail des enfants, respecter les droits fondamentaux et garantir des conditions d’emploi conformes. Ils doivent notamment veiller à la régularité des contrats, au paiement des salaires, aux horaires, aux repos et aux heures supplémentaires.

- Protéger la santé et la sécurité des salariés, notamment par la sécurité des bâtiments et la prévention des incendies ;
- respecter la liberté d’association et de représentation des travailleurs ;
- tenir des documents fiables, coopérer aux audits et appliquer les mesures correctives nécessaires.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Respecter les droits fondamentaux, les règles d’emploi et de rémunération, la santé-sécurité et la liberté d’association, et coopérer aux contrôles.

## 2. Mise au point du chemisier « Événement », processus de production et coûts prévisionnels

Une entreprise sous-traitante étudie la mise au point de têtes de série d'un chemisier femme « Événement » destiné à la gamme Uniforme pour l'aviation. Les tâches portent sur le choix des thermocollants, les solutions de montage, l'ordonnancement de fabrication, l'analyse des coûts et la communication en anglais au sujet de défauts de confection.

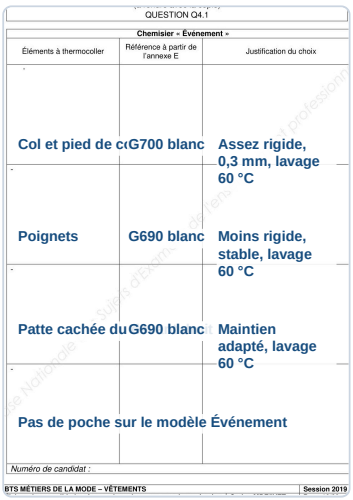
### Choisir les procédés et optimiser le processus de fabrication

**Question Q4.1. Sur le document réponse DR1, indiquer les éléments du chemisier « Événement » à thermocoller. À l'aide de l'annexe E et des notices techniques nos 1 et 2, choisir les thermocollants adaptés dans le tableau du fournisseur et justifier chaque choix.**

Le chemisier « Événement » est sans poches. Thermocoller le col et le pied de col, qui doivent être assez rigides, puis les poignets et la patte cachée, qui demandent moins de rigidité. Les G700 et G690 blancs conviennent aux exigences d'entretien : ils supportent un lavage à 60 °C. Les G405 et G710 sont écartés, car leur température de lavage indiquée est de 40 °C.

| Élément | Référence | Justification |
|---|---|---|
| Col et pied de col | G700 blanc | Entoilage ferme, 0,3 mm, lavable à 60 °C. |
| Poignets | G690 blanc | Moins rigide, stable, lavable à 60 °C. |
| Patte cachée du devant droit | G690 blanc | Maintien adapté, lavable à 60 °C. |

**DR1 complété : choix des thermocollants**


QUESTION Q4.1

Chemisier « Événement »

| Éléments à thermocoller | Référence à partir de l'annexe E | Justification du choix |
|---|---|---|
| Col et pied de c | G700 blanc | Assez rigide, 0,3 mm, lavage 60 °C |
| Poignets | G690 blanc | Moins rigide, stable, lavage 60 °C |
| Patte cachée du | G690 blanc | Maintien adapté, lavage 60 °C |
| Pas de poche sur le modèle Événement | | |

Numéro de candidat :

BTS MÉTIERS DE LA MODE – VÊTEMENTS | Session 2019

**✓ RÉPONSE À RETENIR**

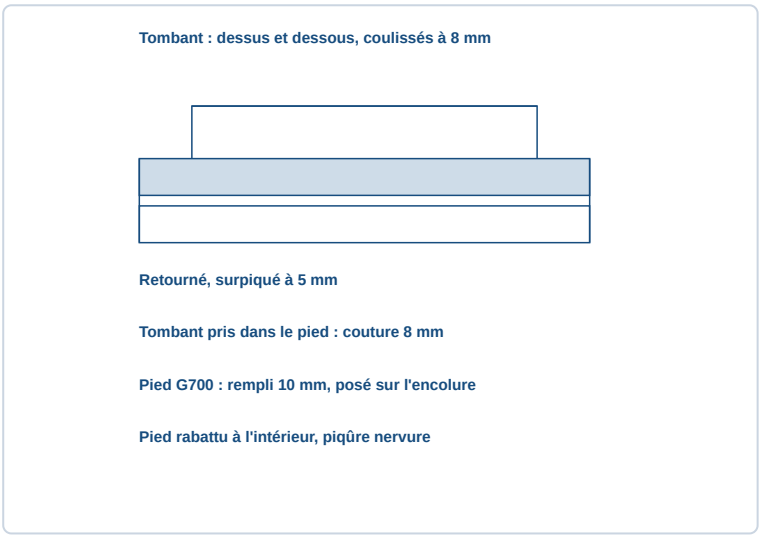
Col et pied : G700 blanc. Poignets et patte cachée : G690 blanc. Aucun thermocollant pour les poches, absentes du modèle.

**Question Q4.2. À l'aide de la notice technique n° 3 et en cohérence avec le choix de la question Q4.1, définir dans le fichier numérique DR2 les solutions technologiques de montage du col et du poignet. Dessiner leurs sections avec un logiciel de DAO, intégrer les dessins au fichier, imprimer le fichier au format A4 et le sauvegarder sur la clé USB sous le nom DR2-N°candidat.**

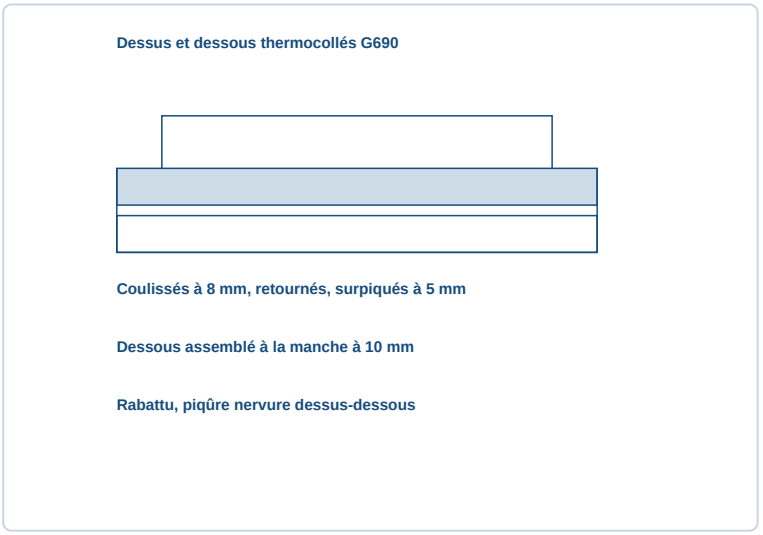
Pour le col, coulisser le dessus et le dessous du tombant à 8 mm, retourner et surpiquer à 5 mm. Enfermer ensuite le tombant dans le pied avec une couture de 8 mm. Coulisser et retourner les deux pièces du pied, surpiquer à 5 mm, puis remplir le bord inférieur du dessus sur 10 mm. Poser le pied sur l'encolure et le rabattre à l'intérieur par une piqûre nervure.

Pour le poignet, coulisser dessus et dessous à 8 mm, retourner et surpiquer à 5 mm. Assembler le dessous à l'envers de la manche à 10 mm, rabattre et piquer nervure dessus-dessous. Thermocoller le col et le pied en G700, les poignets en G690.

Section de montage du col




Section de montage du poignet




**✓ RÉPONSE À RETENIR**

Col : G700, tombant pris en fourreau dans le pied, couture 8 mm. Poignet : G690, assemblage à la manche à 10 mm, puis piqûre nervure.

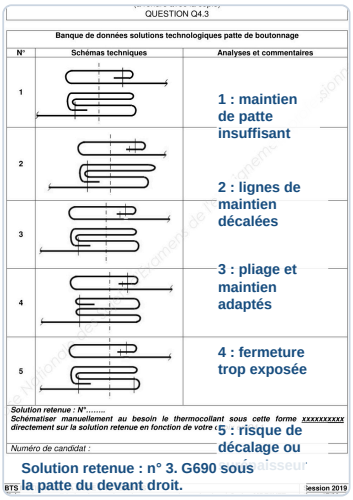
**Question Q4.3. Sur le document réponse DR3 et à l'aide de la notice technique n° 3, analyser et commenter chacune des propositions de la banque de solutions technologiques pour les pattes de boutonnage cachées. Retenir la solution la plus pertinente et, si nécessaire, représenter le thermocollant en tenant compte du choix effectué à la question Q4.1.**

La notice impose une patte à même sur le devant droit, avec 3 cm visibles et 2,8 cm cachés. La partie supérieure doit s'engager sous le pied de col et la partie inférieure être prise dans l'ourlet. Le devant gauche reçoit les boutons sans piqûre apparente sur l'endroit. Il faut donc retenir la proposition qui permet de cacher la fermeture tout en conservant le repli et l'accès aux boutonnières.

- 1 : le maintien de la patte paraît insuffisant.
- 2 : les lignes de maintien sont décalées.
- 3 : le pliage correspond à une patte cachée et maintenue.
- 4 : la fermeture paraît trop exposée.
- 5 : le maintien risque de créer un décalage ou une surépaisseur.

Thermocoller la zone de patte du devant droit, sans prolonger l'entoilage sur toute la pièce.

**DR3 complété : analyse des solutions de patte cachée**




**✓ RÉPONSE À RETENIR**

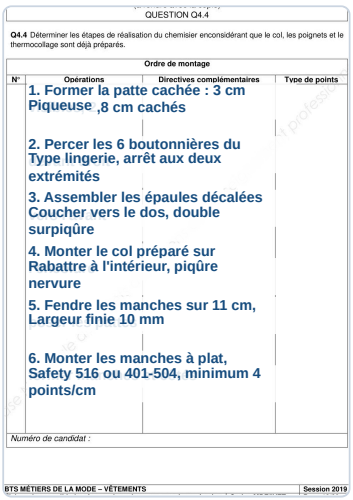
Solution retenue : n° 3. Thermocollant G690 blanc sous la patte cachée du devant droit.

**Question Q4.4. Sur le document réponse DR4, à l'aide des notices techniques nos 1, 3 et 4, déterminer et ordonner les étapes de réalisation du chemisier en considérant que le col, les poignets et le thermocollage sont déjà préparés. Préciser les directives complémentaires et les types de points ou matériels demandés dans les tableaux.**

Préparer d'abord le devant droit et ses boutonnières, puis assembler les épaules. Monter le col déjà préparé avant de fermer les côtés. Les manches sont fendues et munies de leurs pattes indéchirables avant le montage à plat. Après montage des poignets, fermer chaque manche et le côté correspondant dans le prolongement. L'ourlet du bas se fait après l'assemblage des côtés. Les coutures d'assemblage sont en safety 516 ou 401-504, avec au moins 4 points/cm; les extrémités non arrêtées reçoivent un aller-retour de 1 cm.

| N° | Opérations et directives | Points ou matériel |
|---|---|---|
| 1 | Former la patte cachée du devant droit : 3 cm visibles, 2,8 cm cachés. | Piqueuse |
| 2 | Réaliser les 6 boutonnières du devant droit; placer la première à mi-hauteur du pied de col et les autres selon le grade de taille. | Boutonnière lingerie, arrêt aux extrémités |
| 3 | Assembler les épaules décalées vers l'avant; coucher vers le dos et réaliser les deux surpiqûres. | Safety, puis surpiqûres |
| 4 | Monter le col préparé sur l'encolure et rabattre à l'intérieur. | Piqûre nervure |
| 5 | Fendre chaque manche sur 11 cm et poser la patte indéchirable, largeur finie 10 mm. | Piqueuse |
| 6 | Monter les manches à plat; assembler ensuite manches et côtés dans le prolongement. | Safety 516 ou 401-504 |
| 7 | Former deux plis de 1,5 cm par manche; monter le poignet préparé. Faire une boutonnière horizontale par poignet. | Piqûre nervure, boutonnière lingerie |
| 8 | Réaliser l'ourlet droit du bas après assemblage des côtés, fini à 5 mm. | Piqueuse |
| 9 | Poser les 6 boutons du devant et un bouton sur chaque poignet. | Point noué, fil 27 à 40 tex |

### DR4 complété : premières opérations de montage



QUESTION Q4.4

**Q4.4** Déterminer les étapes de réalisation du chemisier enconsidérant que le col, les poignets et le thermocollage sont déjà préparés.

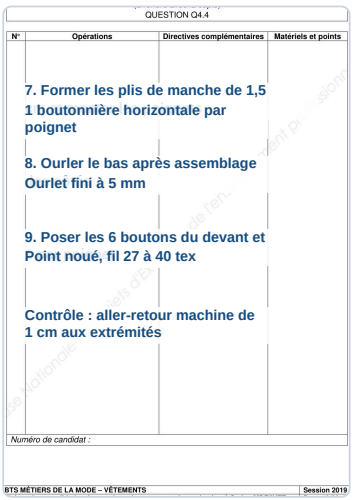
Ordre de montage

| N° | Opérations | Directives complémentaires | Type de points |
|---|---|---|---|
| | 1. Former la patte cachée : 3 cm | Piqueuse ,8 cm cachés | |
| | 2. Percer les 6 boutonnières du | Type lingerie, arrêt aux deux extrémités | |
| | 3. Assembler les épaules décalées | Coucher vers le dos, double surpiqûre | |
| | 4. Monter le col préparé sur | Rabattre à l'intérieur, piqûre nervure | |
| | 5. Fendre les manches sur 11 cm, | Largeur finie 10 mm | |
| | 6. Monter les manches à plat, | Safety 516 ou 401-504, minimum 4 points/cm | |

*Numéro de candidat :*

BTS MÉTIERS DE LA MODE – VÊTEMENTS | Session 2019

### DR4 complété : fin du montage



QUESTION Q4.4

| N° | Opérations | Directives complémentaires | Matériels et points |
|---|---|---|---|
| | 7. Former les plis de manche de 1,5 | 1 boutonnière horizontale par poignet | |
| | 8. Ourler le bas après assemblage | Ourlet fini à 5 mm | |
| | 9. Poser les 6 boutons du devant et | Point noué, fil 27 à 40 tex | |
| | Contrôle : aller-retour machine de | 1 cm aux extrémités | |

*Numéro de candidat :*

BTS MÉTIERS DE LA MODE – VÊTEMENTS | Session 2019

✓ RÉPONSE À RETENIR

Ordre : patte et boutonnières, épaules, col, fentes et pattes de manches, manches et côtés, poignets, ourlet, boutons. Assemblages en safety, au moins 4 points/cm.

### Déterminer les coûts prévisionnels des composants du produit à l'aide d'un tableur

**Question Q5.1. À l'aide du fichier numérique DR5 et du schéma de décomposition du coût de la notice technique n° 4, rechercher en euros la marge du donneur d'ordre et calculer en pourcentage les différents coûts prévisionnels par rapport au prix de vente HT. Imprimer le fichier au format A4 et le sauvegarder sur la clé USB sous le nom DR5-N°candidat.**

La main-d'œuvre coûte 10,20 € par heure pendant 36 minutes, soit 6,12 €. La part du sous-traitant comprend aussi 0,60 € de frais généraux et 3 € de marge. Les coûts du donneur d'ordre hors marge regroupent création, matières, divers et transport. La marge du donneur d'ordre est le solde du prix HT après ces postes et la part du sous-traitant. Pour chaque ligne, le pourcentage se calcule en divisant le montant par 45 €, puis en multipliant par 100.

| Poste | Montant | % du prix HT |
|---|---|---|
| Main-d'œuvre | 6,12 € | 13,60 % |
| Frais généraux | 0,60 € | 1,33 % |
| Marge du sous-traitant | 3,00 € | 6,67 % |
| Création et mise au point | 4,80 € | 10,67 % |
| Matières premières | 7,50 € | 16,67 % |
| Divers | 0,84 € | 1,87 % |
| Transport | 3,60 € | 8,00 % |
| Marge du donneur d'ordre | 18,54 € | 41,20 % |

✓ RÉPONSE À RETENIR

Marge du donneur d'ordre : 18,54 €, soit 41,20 % du prix de vente HT de 45 €.

**Question Q5.2. Analyser les résultats en commentant les marges sur la copie.**

La marge du sous-traitant est de 3 €, soit 6,67 % du prix HT. Celle du donneur d'ordre atteint 18,54 €, soit 41,20 % : elle est donc nettement plus élevée. Cette comparaison doit toutefois tenir compte des dépenses supportées par le donneur d'ordre, notamment la création et la mise au point, les matières premières, les frais divers et le transport. La marge du sous-traitant rémunère sa prestation après main-d'œuvre et frais généraux; les marges ne correspondent donc pas aux mêmes périmètres de coûts.

✓ RÉPONSE À RETENIR

La marge du donneur d'ordre (18,54 €, 41,20 %) dépasse celle du sous-traitant (3 €, 6,67 %), mais couvre ses coûts propres.

## Élaborer et rédiger en anglais les documents de mise en production

**Question Q6. Rédiger en anglais un courrier électronique au chef de produit étranger pour expliquer les causes des grignages constatés sur les têtes de série. Sur le document réponse DR6, proposer une ou plusieurs solutions pour chaque cause identifiée.**

**Subject: Seam puckering on the pre-production samples**

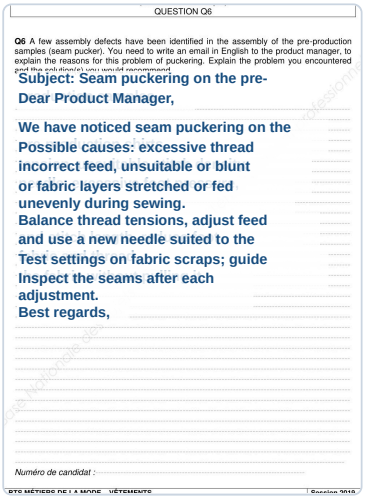
Dear Product Manager,

We have noticed seam puckering on the pre-production shirts. Possible causes include excessive upper or bobbin thread tension, unsuitable stitch density, incorrect feed settings, or fabric layers being stretched or fed unevenly. A blunt or unsuitable needle and excessive presser-foot pressure can also contribute.

We recommend balancing the thread tensions, adjusting the feed and stitch length, reducing presser-foot pressure, and fitting a new needle suited to the fabric and thread. Please test the settings on fabric scraps before production. Operators should guide the fabric without pulling it, and the seams should be checked after each adjustment.

Best regards,

**DR6 : courriel en anglais sur les grignages**


QUESTION Q6

**Q6** A few assembly defects have been identified in the assembly of the pre-production samples (seam pucker). You need to write an email in English to the product manager, to explain the reasons for this problem of puckering. Explain the problem you encountered and the solution(s) you would recommend.

**Subject: Seam puckering on the pre-**
**Dear Product Manager,**
**We have noticed seam puckering on the**
**Possible causes: excessive thread**
**incorrect feed, unsuitable or blunt**
**or fabric layers stretched or fed**
**unevenly during sewing.**
**Balance thread tensions, adjust feed**
**and use a new needle suited to the**
**Test settings on fabric scraps; guide**
**Inspect the seams after each**
**adjustment.**
**Best regards,**

*Numéro de candidat :*

BTS MÉTIERS DE LA MODE – VÊTEMENTS | Session 2018

✓ RÉPONSE À RETENIR

Causes : tension, densité de points, entraînement ou aiguille inadaptés, tissu étiré. Solutions : régler la machine, choisir une aiguille adaptée et tester sur des chutes.

# Ce qu'il faut retenir de ce sujet (Session 2019)

**Bilan de l'épreuve :** Épreuve E5 du BTS Métiers de la mode - vêtements, session 2019, code MDE5VET, d'une durée de 6 heures et de coefficient 4. Elle étudie la performance et le sourcing d'un groupe donneur d'ordres, puis la mise au point d'un chemisier femme « Événement ». Les compétences évaluées couvrent l'analyse économique, la confection, les coûts prévisionnels et la communication professionnelle en anglais.

### Notions-clés, formules & règles à maîtriser

- Marge commerciale = chiffre d'affaires du groupe - coût d'achat aux sous-traitants des produits vendus.
- Les thermocollants se choisissent selon l'élément à renforcer, la rigidité attendue, le tissu et les contraintes d'entretien.
- Les coutures d'assemblage côtés, épaules, manches et emmanchures sont de type SAFETY : 516 ou combinaison 401-504.
- Le coût en pourcentage se calcule par rapport au prix de vente HT : coût concerné ÷ prix de vente HT × 100.

### Points de vigilance & attentes du jury

- Distinguer les évolutions du groupe, de l'Europe et de la Chine au lieu de commenter uniquement les résultats globaux.
- Justifier chaque choix de thermocollant avec les usages, la tenue attendue et les exigences de lavage et de repassage.
- Respecter les détails dimensionnels et l'ordre de montage des notices, ainsi que le nombre minimal de 4 points par centimètre.
- Pour les coûts, reprendre toutes les données du schéma et exprimer clairement les pourcentages par rapport au prix de vente HT.

## Questions fréquentes sur cette épreuve (Q&A Examen)

**Q : Comment calculer la marge du donneur d'ordre à partir du schéma de coûts ?**

Additionnez les coûts à la charge du donneur d'ordre et les coûts transmis par le sous-traitant, puis soustrayez ce total du prix de vente HT indiqué. Vérifiez que chaque poste du schéma est pris en compte une seule fois.

**Q : Comment choisir un thermocollant pour le col et les autres pièces ?**

Comparez l'usage décrit dans le tableau fournisseur avec la rigidité demandée par la notice technique. Le col et le pied de col doivent être assez rigides ; les autres éléments demandent une rigidité moindre, tout en respectant les contraintes d'entretien.

**Q : Comment organiser le temps entre les deux parties de l'épreuve ?**

Le sujet conseille 2 heures pour la première partie et 4 heures pour la deuxième. Réservez aussi du temps pour les documents réponses, les impressions A4, la sauvegarde des fichiers DR2 et DR5 et la vérification des copies à remettre.

**Q : Quelles normes de piqûre faut-il particulièrement respecter dans ce sujet ?**

Les coutures d'assemblage des côtés, des épaules, des manches et des emmanchures sont en SAFETY, soit 516 ou 401-504. Le sujet exige au moins 4 points par centimètre et un aller-retour machine de 1 cm aux extrémités concernées.

**Sujet officiel associé (PDF) :** https://btsmmv.fr/assets/annales/bts-mmv/E5 - Élaboration et validation économique du processus de production/2019/BTS MMV - E5 - Élaboration et validation économique du processus de production - Session 2019 - 1-Sujet.pdf
**Ressources BTS Métiers de la Mode Vêtements :** Toutes les annales & corrigés • Fiches de révision complètes • Simulateur de notes d'examen

Copyright © 2027 FormaV®. Tous droits réservés.

FormaV® est une marque déposée auprès de l'INPI sous le numéro 5227897.

Ce document a été élaboré par FormaV® avec le plus grand soin afin d'accompagner chaque apprenant vers la réussite de ses examens. Son contenu (textes, graphiques, méthodologies, tableaux, exercices, concepts, mises en forme) constitue une œuvre protégée par le droit d'auteur.

Toute copie, partage, reproduction, diffusion ou mise à disposition, même partielle, gratuite ou payante, est strictement interdite sans accord préalable et écrit de FormaV®, conformément aux articles L.111-1 et suivants du Code de la propriété intellectuelle. Dans une logique anti-plagiat, FormaV® se réserve le droit de vérifier toute utilisation illicite, y compris sur les plateformes en ligne ou sites tiers.

En utilisant ce document, vous vous engagez à respecter ces règles et à préserver l'intégrité du travail fourni. La consultation de ce document est strictement personnelle.

Merci de respecter le travail accompli afin de permettre la création continue de ressources pédagogiques fiables et accessibles.