

REPUBLIQUE DU CAMEROUN

Paix –Travail – Patrie

\*\*\*\*\*

MINISTERE DE L'ENSEIGNEMENT  
SUPERIEUR

\*\*\*\*\*

UNIVERSITE DE YAOUNDE I

\*\*\*\*\*

ECOLE NORMALE SUPERIEURE  
D'ENSEIGNEMENT TECHNIQUE

BP. 886 EBOLOWA

DEPARTEMENT/  
GENIE ELECTRIQUE



REPUBLIC OF CAMEROON

Peace –Work –Fatherland

\*\*\*\*\*

MINISTRY OF HIGHER EDUCATION

\*\*\*\*\*

UNIVERSITY OF YAOUNDE I

\*\*\*\*\*

HIGHER TECHNICAL TEACHERS'  
TRAINING COLLEGE OF EBOLOWA

P.O. BOX 886 EBOLOWA

DEPARTMENT/  
ELECTRICAL ENGINEERING

## MEMOIRE DE FIN D'ETUDE

# MISE EN ŒUVRE DU MULTICULTURALISME DANS LA REALISATION DES TENUES DE SOIREE POUR MARIES

Mémoire de fin d'étude en vue de l'obtention du Diplôme des Professeurs d'Enseignement

Technique de Deuxième Grade (DIPET 2)

OPTION : INDUSTRIE TEXTILE DE L'HABILLEMENT

Par : Joceline AMANA

MATRICULE : 19W1205

Sous la direction de :

**SUPERVISEUR:**

**Dr PERABI NGOFFE Steve**

**ENCADREUR :**

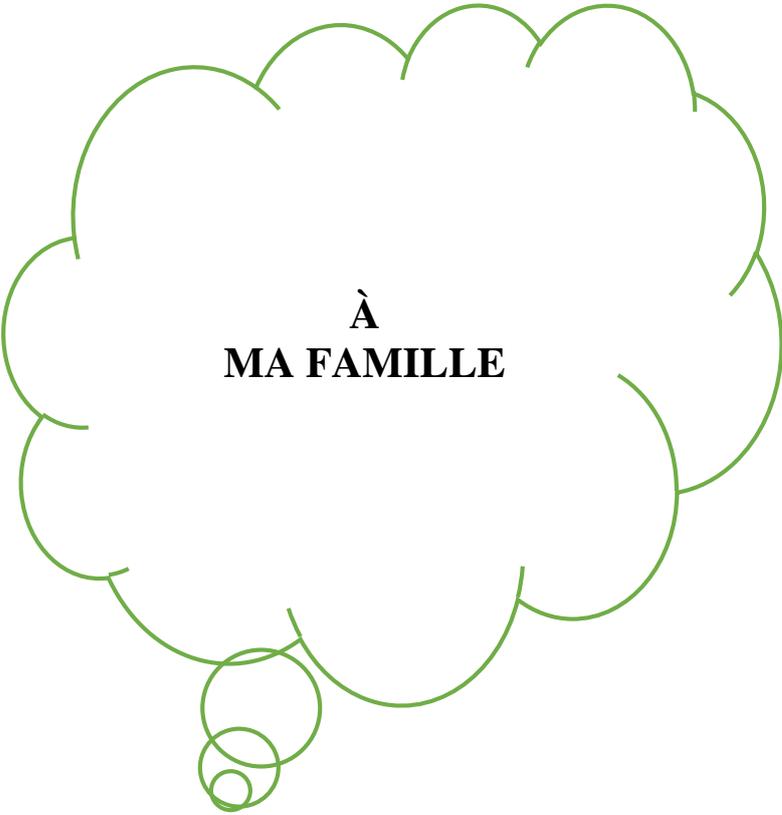
**M. DJAOWE DAIKREO**



*Année académique  
2020 - 2021*

---

# DÉDICACE



À  
MA FAMILLE

---

## REMERCIEMENTS

Ce travail est certes une initiative personnelle, mais sa réussite ne saurait se limiter à notre modeste personne. Plusieurs contributions nous ont été d'un certain apport, car le travail à faire est très souvent au-delà de nos compétences. Raison pour laquelle je voudrais tout humblement par le biais de cette partie exprimer ma sincère et profonde reconnaissance à l'endroit des personnes qui suivent :

Madame le directeur de l'ENSET d'Ebolowa et Chef de département de Génie Electrique, Prof NDJAKOMO ESSIANE Salomé, pour son suivi, son orientation et sa rigueur sur le plan académique. Ses conseils, ses critiques, sa rigueur au travail et son entière disponibilité, nous ont permis de mener à bien notre cursus académique ;

Madame FOUDA, notre responsable d'étude, pour son suivi.

Dr PERABI et mon encadreur M. DJAOWE DAIKREO, pour leur disponibilité, leurs recommandations et leurs conseils d'encadreur qui ont contribué à renchérir ma réflexion ;

Mes parents, mes oncles et ma grand-mère pour le grand soutien financier, morale et encouragement apporté durant mon séjour académique à l'ENSET d'EBOLOWA ;

MEYABEME Annie et son mari pour leur soutien financier, morale, et encouragements apportés durant ma formation ;

Aux enseignants du département ITH, et aux corps éducatifs de l'ENSET d'Ebolowa pour tous leurs conseils

À mes camarades de classe et mes amies pour leur encouragement, et leur soutien de tous les jours.

Que tous ceux qui de près ou de loin ont contribué à ce travail et dont les noms n'ont pas été mentionnés, trouvent ici l'expression de notre profonde gratitude.

---

## AVANT- PROPOS

L'école normale supérieur d'enseignement technique (ENSET) crée au Cameroun par arrêté présidentiel N°2017/586 du 24 novembre 2017 est établissement d'enseignement technique supérieur relevant de l'université de Yaoundé I, elle a pour mission :

- La formation des enseignants, des collèges et lycées d'enseignement technique au Cameroun ;
- Le recyclage et le perfectionnement du personnel enseignant dans le cadre de la formation continue ;
- La recherche scientifique et technique.

Par ailleurs l'arrêté N°942/MISERES du 09 septembre 1991 portant sur l'organisation des enseignements et des évaluations à l'ENSET, stipule que chaque étudiant arrive en fin de formation doit présenter :

- Soit un projet d'étude du premier cycle afin d'obtenir le diplôme de professeur d'enseignement technique premier grade (DIPET I) ;
- Soit un projet d'étude du second cycle afin d'obtenir le diplôme de professeur d'enseignement technique premier grade (DIPET II).

C'est pour répondre à cette seconde catégorie que nous avons mené les recherches dans le présent mémoire, donc le thème s'articule autour de : « **MISE EN ŒUVRE DU MULTICULTURALISME DANS LA REALISATION DES TENUES DE SOIREE POUR MARIES** ». En vue de l'obtention du diplôme de professeur d'enseignement technique deuxième grade (DIPET 2). A travers ce modeste travail nous espérons apporter notre contribution à l'enrichissement de la mode africaine plus particulièrement au Cameroun en proposant des tenues de soirée reflétant le multiculturalisme.

---

## RESUME

Le présent travail s'intitule : « **mise en œuvre du multiculturalisme à la réalisation des tenues de soirée pour mariés** ». L'objectif de ce travail est de proposer une étoffe, des tenues de soirées regroupant les différentes aires culturelles du Cameroun faite à base de l'agencement de plusieurs tissus (le Ndop, l'Obom, le Velour, le Kadouré) à des fins de sensibilisation des camerounais sur la nécessité que des peuples venus de divers horizons, des personnes issues de cultures différentes peuvent se retrouver et partager une cause commune. Le problème soulevé est lié sur le plan social aux débats sur l'ethnocentrisme, le repli identitaire ou le tribalisme qui cristallisent l'actualité sociopolitique au Cameroun ; sur le plan artistique nous constatons un faible intérêt pour les styles de vêtements à tendances urbaines et mixtes qui promeuvent les différences culturelles. La question principale qui oriente ce travail est de savoir comment proposer un design textile aux populations camerounaises qui promeut « le multiculturalisme » ? L'interprétation plastique de Certains éléments culturels nous a permis de partir des idées pour la recherche des équivalents graphiques, interprétation graphique, la déclinaison des sources, approvisionnement, le blanchiment de la toile écrue et le transfert des motifs sur la toile blanchie. 03 designs ont été proposer et 01 a été réalisé. 02 tenues de soirée regroupant les quatre aires culturelles ont été proposée. La cible privilégiée est la jeunesse des deux sexes. Suite à ce travail, nous avons proposé la méthode industrielle pour faire augmenter la production A l'aide des machines spécialisées ; nous avons mis sur pieds une chaine de production. A raison des différentes difficultés rencontrées tout au long de notre travail, les résultats que nous avons obtenus nous ont permis de réaliser un exemplaire de prototype.

*Mots clés* : multiculturalisme, tenue de soirée, aire culturelle, étoffe

---

## ABSTRACT

The present work is entitled: "Implementing Multiculturalism in the Making of Evening Gowns for Bride and Groom". The objective of this work is to offer a fabric, evening outfits bringing together the different cultural areas of Cameroon made from the arrangement of several fabrics (Ndop, Obom, Velor, Kadouré) for purposes to sensitize Cameroonians on the need for people from different backgrounds, people from different cultures to come together and share a common cause. The problem raised is socially linked to debates on ethnocentrism, identity withdrawal or tribalism which crystallize socio-political news in Cameroon; on an artistic level we see a low interest in clothing styles with urban and mixed tendencies that promote cultural differences. The main question which guides this work is to know how to propose a textile design to the Cameroonian populations which promotes "multiculturalism"? The plastic interpretation of Certain Cultural Elements allowed us to start from ideas for the search for graphic equivalents, graphic interpretation, the declination of sources, supply, the bleaching of the unbleached canvas and the transfer of the motifs on the bleached canvas. 03 designs have been proposed and 01 has been produced. 02 evening outfits bringing together the four cultural areas were proposed. The privileged target is the youth of both sexes. Following this work, we proposed the industrial method to increase production using specialized machines; we have set up a production line. Due to the various difficulties encountered throughout our work, the results we obtained enabled us to produce a prototype copy.

Keywords: multiculturalism, evening dress, cultural area, fabric

---

## TABLE DE MATIERES

DÉDICACE.....	i
REMERCIEMENTS.....	ii
RESUME.....	iv
ABSTRACT .....	v
TABLE DE MATIERES .....	vi
LISTE DES SIGLES ABRÉVIATIONS .....	ix
LISTE DES TABELAUX.....	x
LISTE DES PLANCHES.....	xi
LISTE DES FIGURES.....	xii
INTRODUCTION GENERALE .....	1
CHAPITRE I :.....	3
I.1 MULTICULTURALISME .....	3
I.1.1 Revue de la littérature sur le multiculturalisme.....	3
I.1.2 Aperçu des grands foyers culturels camerounais.....	4
I.1.2.1. L’aire culturelle Fang-Beti-Bulu .....	4
I.1.2.2. L’aire culturelle Grassfiels.....	5
I.1.2.3. L’aire culturelle sawa .....	6
I.1.2.4. L’aire culturelle soudano-sahélienne .....	7
I.2. Analyse de quelques éléments de différenciation entre les aires culturelles camerounaises .....	9
I.2.1. La pirogue (aire culturelle Sawa).....	9
I.2.2. Le jetons d’Abbia (aire culturel fang Beti- Bulu).....	9
I.2.3. Les cases obus (aire culturelle soudano- sahélienne) .....	10
I.2.4. Le masque éléphant (aire culturelle Grassfied).....	11
I.3. Regards critiques sur les tenues de soirée pour femmes, homme et étude de la cible .....	11
I.3.1. Généralités sur les tenues de soirée.....	11
I.3.2 Regard critique sur les tenues de soirée pour femme .....	12
I.3.4. Regard critique sur les tenues de soirée pour homme .....	13
I.3.5. Etude de la cible.....	14

<b>CHARPITRE II :</b> .....	<b>17</b>
<b>OUTILS ET METHODES DE LA CONCEPTION DE L'ETOFFE</b> .....	<b>17</b>
<b>II.1. MATERIELS UTILISER POUR LA REALISATION DE NOTRE ETOFFE ..</b>	<b>17</b>
<b>II.1.1. Etat de l'art sur les aires culturelles</b> .....	<b>18</b>
<b>II-1.1.1. Ndop (textile du peuple des Grasfields)</b> .....	<b>18</b>
<b>II-1.1.2 L'Obom (textile traditionnel de l'aire géographique Fang-Béti-Bulu)</b> .....	<b>19</b>
<b>II.1.1.3. Le velours et la tissue rosace italienne (textile traditionnel de l'aire culturelle sawa)</b> .....	<b>20</b>
<b>II-1.1.4. Le kadouré (étoffe traditionnelle de la zone septentrionale du Cameroun)</b> .....	<b>21</b>
<b>II.1.2. Propriétés et entretien des modèles réalisés</b> .....	<b>21</b>
<b>II-1.2.1. Propriétés des textiles utilisés</b> .....	<b>22</b>
<b>II-1.2.2. Entretien des textiles utilisés</b> .....	<b>22</b>
<b>II.2. SCHEMA SYNOPTIQUE</b> .....	<b>24</b>
<b>II.2.1. Etude détailler du schéma synoptique</b> .....	<b>26</b>
<b>II. 2.1.1. Recherche et interprétation graphique des concepts</b> .....	<b>26</b>
<b>II. 2.1.2. Équivalents graphiques</b> .....	<b>27</b>
<b>II. 2.1.3. Déclinaison des Équivalents graphique pour le design textile</b> .....	<b>27</b>
<b>II. 2.1.4. Mise en œuvre et réalisation de l'étoffe</b> .....	<b>28</b>
<b>II. 2.1.6. Transferts des motifs sur support</b> .....	<b>31</b>
<b>II. 2.1.7. Customisation des motifs</b> .....	<b>31</b>
<b>II. 2.1.8. Méthode utiliser pour customiser notre toile blanchie sera la broderie.</b>	<b>32</b>
<b>II.2.1.9. Cout estimatif du procédé expérimental de la fabrication de l'étoffe</b> .....	<b>32</b>
<b>II.3.2. Schémas synoptiques du procédé industriel de fabrication de l'étoffe</b> .....	<b>33</b>
<b>II.3.2.1 : étude détaillée du schéma synoptique du procède industriel</b> .....	<b>33</b>
<b>II.3.2.2: description des opérations</b> .....	<b>34</b>
<b>II.3.2.3: Processus de conditionnement des tenues</b> .....	<b>37</b>
<b>II.3.2.4: Calcul estimatif des machines et équipements</b> .....	<b>38</b>
<b>II.3.2.5 : Implantation et schéma d'instrumentation de la chaine de fabrication</b> .	<b>38</b>
<b>II.3.2.6 : implantation des procédés de fabrication des tenues de soirée</b> .....	<b>38</b>
<b>II.3.2.7 : Etude détaillée du schéma prévisionnel de l'OST</b> .....	<b>45</b>
<b>CHARPITRE III :</b> .....	<b>50</b>
<b>PRESENTATION DES RESULTATS ET DISCUSSIONS</b> .....	<b>50</b>
<b>III.1. PRESENTATION ET INTERPRETATION DES RESULTATS, DISCUSIONS ET PERSPECTIVES</b> .....	<b>50</b>
<b>III.1.1. Présentation des résultats de l'étoffe conçu</b> .....	<b>50</b>
<b>III.1.2. Choix du design à réaliser et recherche chromatique</b> .....	<b>51</b>

---

III.1.2.1. Présentation du design réalisé .....	52
III.1.2.2. Code d'entretien du design « unité » .....	53
III.2. Choix des modelés .....	53
III.2.1. Dossier technique des modèles .....	54
III.2.2. Informations techniques .....	54
III.3. Réalisation des modèles .....	66
III.3.1. Nomenclatures .....	66
III.3.1.1. Fiche technique du modèle.....	67
III.3.1.2. Dessin technique du modèle.....	68
III.3.1.3. Gamme de fabrication du modèle .....	69
III.3.1.4. Entretien des modèles .....	71
III.3.2. Présentation des modèles réaliser .....	72
III.3.3 Présentation des déchets des encours et des procédés expérimentaux.....	75
CONCLUSION GENERALE .....	78

---

## LISTE DES SIGLES ABRÉVIATIONS

SIGLES	SIGNIFICATIONS	SIGLES	SIGNIFICATIONS
<b>ENSET</b>	Ecole Normale Supérieure d'Enseignement Technique	<b>OST</b>	Organisation Scientifique du Travail
<b>DIPET II</b>	Diplôme de professeur d'enseignement technique deuxième grade	<b>CAO</b>	Conception assistée par ordinateur
<b>ITH</b>	Industrie textile et de l'habillement	<b>CFAO</b>	Coupe et fabrication assistée par ordinateur
<b>FCFA</b>	Francs des colonies françaises en Afrique	<b>L</b>	Nombre de ligne
<b>Cm</b>	Centimètre	<b>P</b>	Pirogue
<b>N</b>	Nombre de cellule	<b>RDB</b>	Rapport de bain
<b>QB</b>	Quantité du bain	<b>C</b>	Case Obus
<b>QM</b>	Quantité de matière	<b>E</b>	Masque éléphant
<b>Qté</b>	Quantité	<b>A</b>	Jeton d'Abbia

---

## LISTE DES TABELAUX

<i>Tableau II- 1 : matériels utilisés pour la réalisation de notre étoffe « unité ».</i> .....	17
<i>Tableau II- 1 : matériels utilisés pour la réalisation de notre étoffe « unité ».</i> .....	17
<i>Tableau II- 2 : Différentes sources d'inspiration et leurs équivalents graphiques</i> .....	26
<i>Tableau II- 3 : Recette du blanchiment</i> .....	30
<i>Tableau II- 4 : Devis estimatif de l'étoffe « unité ».</i> .....	33
<i>Tableau II- 5 : Tableau d'approvisionnement des tissus et matériels</i> .....	35
<i>Tableau II- 6 : tableau de machine de stockage des tissus et matériels</i> .....	35
<i>Tableau II- 7 : Tableau de machine à broder simple tête</i> .....	36
<i>Tableau II- 8 : tableau de machine de réalisation</i> .....	37
<i>Tableau II- 9 : tableau de machine à conditionner</i> .....	37
<i>Tableau II- 10 : inventaire du cout estimatif des machines et équipements du procédé industriel</i> .....	38
<i>Tableau II- 11 : Etude comparative de deux procédés de fabrication</i> .....	44
<i>Tableau II- 12 : statut des responsables des services</i> .....	49
<i>Tableau III- 1 : Code d'entretien du design « unité »</i> .....	53
<i>Tableau III- 2 : Tableau des mesures pour les modèles femmes et homme.</i> .....	56
<i>Tableau III- 3 : Fiche de mesure des modelés</i> .....	57
<i>Tableau III- 4 : Nomenclature d'étude du modèle « unité ».</i> .....	66
<i>Tableau III- 5 : Nomenclature d'approvisionnement du modèle « Unité »</i> .....	67
<i>Tableau III- 6 : Fiche technique du modèle</i> .....	67
<i>Tableau III- 7 : Gamme de montage de la chemise "unité"</i> .....	69
<i>Tableau III- 8 : Entretien des modèles</i> .....	71
<i>Tableau III- 9 : présentation et caractérisation des déchets de procédé expérimental</i> .....	75
<i>Tableau III- 10 : étude comparative des deux produits</i> .....	76

---

## LISTE DES PLANCHES

<i>Planche II- 1 : équivalents graphiques .....</i>	<i>27</i>
<i>Planche II- 2 : Déclinaison des Équivalents graphiques pour le design textile .....</i>	<i>28</i>
<i>Planche III- 1 : Dessin stylistique .....</i>	<i>54</i>
<i>Planche III- 2 : Dessin stylistique .....</i>	<i>55</i>
<i>Planche III- 3 : Tracé du gabarit de base chemise. ....</i>	<i>58</i>
<i>Planche III- 4 : Tracé du gabarit de base longue manche.....</i>	<i>59</i>
<i>Planche III- 5 : Tracé du gabarit de base longue manche.....</i>	<i>60</i>
<i>Planche III- 6 : Tracé du gabarit de base longue manche.....</i>	<i>61</i>
<i>Planche III- 7 : Tracé du gabarit de base longue manche.....</i>	<i>62</i>
<i>Planche III- 8 : Tracé du gabarit de base longue manche.....</i>	<i>64</i>
<i>Planche III- 9 : Placement des patrons.....</i>	<i>65</i>

---

## LISTE DES FIGURES

<i>Figure I- 1 : pirogue (p)</i> .....	9
<i>Figure I- 2 : Jeton d'Abbia (A)</i> .....	10
<i>Figure I- 3 : Case Obus (c)</i> .....	10
<i>Figure I- 4 : Masque Eléphant (E)</i> .....	11
<i>Figure I- 5 : Tenues de soirée femme</i> .....	13
<i>Figure I- 6 : Tenues de soirée homme</i> .....	14
<i>Figure II- 1 : Tissu Ndop</i> .....	18
<i>Figure II- 2 : Obom</i> .....	20
<i>Figure II- 3 : Le velours</i> .....	21
<i>Figure II- 4 : Étoffe tissé « kadouré »</i> .....	21
<i>Figure II- 5 : Schéma synoptique du procédé expérimental</i> .....	25
<i>Figure II- 6 : Toile écrue</i> .....	29
<i>Figure II- 7 : toile blanchie</i> .....	31
<i>Figure II- 8 : schéma synoptique du procédé de production industriel de l'étoffe</i> .....	34
<i>Figure II- 9 : tracé du diagramme de proximité</i> .....	40
<i>Figure II- 10 : Schéma d'implantation aux postes</i> .....	42
<i>Figure II- 11 : Schéma d'implantation réelle de la chaîne de fabrication des tenues de soirée</i> .....	43
<i>Figure II- 12 : Schéma prévisionnel de l'OST</i> .....	45
<i>Figure III- 1 : designs issus des Équivalents graphique</i> .....	50
<i>Figure III- 2 : designs issus des Équivalents graphique</i> .....	50
<i>Figure III- 3 : designs issus des Équivalents graphique</i> .....	51
<i>Figure III- 4 : design à réaliser</i> .....	51
<i>Figure III- 5 : design à réaliser et recherche chromatique</i> .....	52
<i>Figure III- 6 : Présentation du design réalisé</i> .....	52
<i>Figure III- 7 : présentation des mannequins vivants</i> .....	72
<i>Figure III- 8 : vue de face</i> .....	73
<i>Figure III- 9 : vue de dos</i> .....	73
<i>Figure III- 10 : vue de face</i> .....	74
<i>Figure III- 11 : vue de dos</i> .....	74

---

## INTRODUCTION GENERALE

Le Cameroun, pays d'Afrique Centrale, est communément présenté comme l'Afrique en miniature et très récemment par le slogan « Toute l'Afrique dans un seul pays ». Il doit cet attribut à la variété de ses végétations et paysages du Nord au Sud, de l'Est à l'Ouest, et à la diversité ethnique. Plus de 200 ethnies de sa population entre autres. Les populations sont organisées en royaumes, clans, villages, lamidats... généralement dirigés par un chef, un sultan ou un lamido. La culture camerounaise est caractérisée par une très grande diversité, liée à sa diversité ethnique et par une grande influence des cultures francophones et anglophones [1]. La culture reste et demeure le socle d'une identité commune d'où l'étude sur « le multiculturalisme » qui est la coexistence de diverses cultures, la culture ici comprend la race, la religion, le groupe culturel et se manifeste dans les comportements coutumiers, les croyances et les valeurs culturelles, les modèles de pensée, et les modèles communicationnels. En effet, le Cameroun est doté d'une diversité géographique, socioculturelle, artistique et linguistique que l'on retrouve sur le continent Africain. De plus en plus, on assiste à des agressions verbales sur les réseaux sociaux qui témoignent du tribalisme et de l'intolérance culturelle. De ce fait, nous nous posons la question suivante : en outre comment bannir le tribalisme, le repli identitaire et ethnocentrisme à travers les designs textiles au Cameroun ? la réponse à ce problème fera l'objet de notre étude d'où le choix de notre thème « **mise en œuvre du multiculturalisme dans la réalisation des tenues de soirée pour mariés** » ce thème a été choisi dans le but de vulgariser et de valoriser le multiculturalisme au Cameroun. Ainsi d'apporter une contribution à l'innovation de nouveaux designs et de nouvelles tenues de soirée qui ont besoin des formes nouvelles pour leurs évolutions. D'où il est important de s'interroger sur l'apport de la conception dans la promotion du multiculturalisme au Cameroun.

Notre travail repose sur la mise en œuvre du multiculturalisme dans la réalisation des tenues de soirée pour mariés. A cet objectif général se greffent des objectifs spécifiques à savoir : participer à l'exploitation responsable des ressources naturelles ; participer à la réduction du taux d'importation des tenues de soirée ; faire valoir nos richesses et notre savoir-faire à travers la vulgarisation et la consommation du *made in Cameroun* ; participer à la lutte contre le chômage

Sur le plan scientifique, notre étude vise à participer à l'innovation en mettant sur le marché les tenues de soirée *made in Cameroun*, des nouvelles tenues de qualité accessibles à un grand public.

---

Pour atteindre ces objectifs, nous avons subdivisé notre travail en trois chapitres repartir comme suite :

Le premier chapitre présente la revue de la littérature sur le multiculturalisme, Aperçu des grands foyers culturels camerounais, la connaissance sur la méthode de création, l'ennoblissement de l'étoffe et les regards critiques sur les tenues de soirée pour femmes, homme et étude de la cible.

Dans le deuxième chapitre, qui est dédié aux matériels et méthode. Nous allons analyser les possibilités de création et de réalisation des tenues de soirée à travers une création artistique.

Enfin, le chapitre trois porte sur les résultats obtenus ; lesquels seront interprètes et discutés.

---

## CHAPITRE I :

### REVUE DE LA LITTERATURE

L'élaboration de ce travail de recherche exige de clarifier des termes pouvant être équivoque dans la compréhension du dit sujet. Ainsi, plusieurs termes ont été ciblés pour rendre fluide ce projet ; il s'agit en occurrence du : multiculturalisme, des foyers culturels, la démarche créative, tenue de soirée.

#### I.1 MULTICULTURALISME

##### I.1.1 Revue de la littérature sur le multiculturalisme

"Le Multiculturalisme" est la coexistence de diverses cultures, la culture ici comprend la race, la religion, le groupe culturel et se manifeste dans les comportements coutumiers, les croyances et les valeurs culturelles, les modèles de pensée, et les modèles communicationnels. Ce dont parle le multiculturalisme se résume pour l'essentiel à deux choses : la diversité culturelle et la « différence » (culturelle). Le mot « *multiculturalism* » apparaît dans le vocabulaire anglais au début des années soixante-dix. La notion de « différence » n'émerge quant à elle que dix ans plus tard à la faveur du « tournant culturel » des sciences sociales, et notamment du postmodernisme et du postcolonialisme [2]. Multiculturalisme est certes un discours qui se décline en plusieurs versions, mais c'est aussi et davantage une manière de concevoir le rapport entre l'identité (la culture, la personne) et la citoyenneté (l'individu, le citoyen) dans les sociétés modernes libérales.

La diversité culturelle du Cameroun constitue une de ses richesses et la création d'une institution dédiée au renforcement des liens est une volonté du pouvoir de préserver la paix et l'unité nationale.

Le mot multiculturalisme exprime et résume en lui seul cette diversité culturelle du Cameroun. Laquelle constitue une des richesses de notre pays. Du point de vue socio-culturel, le pays de Paul Biya peut se vanter d'avoir deux langues officielles, l'anglais et le français ; environ 250 ethnies ; 236 langues dénombrées par les linguistes camerounais ; des dizaines de confessions religieuses officiellement reconnues et qui cohabitent dans la tolérance. Cette diversité a généré une multitude d'expressions de cultures nationales, une variété de traditions.

---

Elle est l'une des caractéristiques de l'identité du Cameroun. L'importance de la mise en valeur de cette richesse, sur tous les plans (patrimonial, économique, touristique, culturel...) n'échappe donc à personne [3]. « Le Cameroun n'a jamais prétendu à quelque moment que ce soit, malgré sa diversité de langues, culturelle et ethnique, cet ensemble n'a jamais constitué à aucun moment un facteur de menace dans le vivre ensemble », soutient Xavier Messè, journaliste.

Le Cameroun dispose, de par son architecture traditionnelle, sa cuisine du terroir, ses festivals, ses cérémonies folkloriques, son artisanat et son organisation sociale calquée sur des valeurs ancestrales d'une immense culture [4]. Le pays est d'ailleurs divisé en quatre grandes aires culturelles : la zone Fang-Béti, la zone Soudano-sahélienne, la zone côtière et le Grassland. Chacune de ces cultures est dotée d'une particularité exceptionnelle.

### **I.1.2 Aperçu des grands foyers culturels camerounais**

La diversité culturelle et linguistique du Cameroun repose sur quatre grands foyers selon Samuel EFOUA MBOWO'O, les grands foyers culturels camerounais sont : la zone soudano sahélienne, le Grassfield, la zone côtière, la zone forestière. L'ouvrage sur les civilisations du Cameroun, propose également une subdivision en 04 foyers ou aires culturelles. Il s'agit de : l'aire culturelle Fang-béti (peuples de la forêt), l'aire culturelles Sawa (les peuples de la mer), l'aire culturelle soudano-sahélienne (les peuples soudano-sahélienne). Les peuples de Grassfields. Comme vous pouvez le constater, la différence entre les deux sources est légère et relative. Chaque foyer culturel ici s'identifie par son histoire, son environnement, ses coutumes, sa gastronomie, ses mets, ses vêtements [5].

#### **I.1.2.1. L'aire culturelle Fang-Béti-Bulu**

C'est un groupe ethnique bantou que l'on retrouve dans la forêt tropicale de la région Sud-Cameroun et dans d'autres pays africains. Ils sont constitués de plus de 20 clans individuels qui vivent sous un chef traditionnel considéré comme la plus haute autorité. Les prises de décisions se font par consensus. Les origines Fang-Béti ne sont pas claires. Leurs traditions sont basées sur des récits mythiques, sur des contes et légendes et le grand savoir-faire artistique et musical par lesquels ils racontent leurs histoires. Sur le plan physique, le pays Fang-Béti-Bulu apparaît comme un vaste plateau de roches cristallines au Nord et métamorphiques au sud. L'altitude moyenne avoisine 600 m et le climat est de type équatorial guinéen. La partie sud de ce vaste plateau est le domaine de la forêt dense sempervirente regorgeant de nombreuses

---

essences ayant facilité la pratique de la sculpture. Sa flore et sa faune fournissent les différents supports matériels et thématiques qui ont sans doute permis la réalisation des sculptures. Le patrimoine matériel de l'aire fang reste le plus connu, les artistes pahoins dans leur intégralité témoignent d'une grande maîtrise de la sculpture sur bois longtemps admirée pour son esthétique, héritage de l'exotisme à la mode à la fin du 19<sup>e</sup> et le début du 20<sup>e</sup> siècle [5].



*Figure I.1 : La dote chez les anciens bétis du Cameroun*



*Figure I.2 : tenue traditionnelle chez bétis du Cameroun*

#### **I.1.2.2. L'aire culturelle Grassfiels**

La zone du Grassland est la zone des peuples Grassfield de l'ouest et du nord-ouest. Que l'on retrouve dans les régions de l'Ouest et du Nord-Ouest du Cameroun. Cette zone culturelle est composée des chaînes montagneuses et connaît de fortes précipitations et des températures fraîches et constantes pendant toute l'année. Cette région est célèbre pour ses objets d'art et ses musées : on observe les musées de Foumban qui racontent l'histoire du peuple Bamoun, le musée de Bafoussam, le musée de Bandjoun, les musées de Bafou et de Bali pour n'en citer que quelques-uns. Cette zone culturelle est aussi connue pour ses grands spectacles et festivals attractifs tels que le festival du Nguon à Foumban, le festival du Nyang Nyang à Bafoussam, le Ifestival Ngou Nguong à Baleng, les cérémonies traditionnelles du Kaing à Baham et bien

---

d'autres. Cette région est également connue pour ses beaux costumes et ses danses traditionnelles [5].



*Figure I.3 : tenue de mariage dans le grassfield*

### **I.1.2.3. L'aire culturelle sawa**

La zone côtière est composée des peuples Sawa (peuples de l'eau) qui appartiennent également au grand groupe des peuples Bantous que l'on retrouve dans la région du Littoral et dans d'autres pays d'Afrique. Les peuples Sawa partagent un patrimoine historique commun basé sur les valeurs ancestrales. Ils sont organisés en communautés vivant à la fois dans de grandes villes et de petits villages. L'aire culturelle sawa couvre une partie de la région du littoral et une partie de la région du sud-ouest et du sud. Elle s'étend sur la région habitée par les populations douala, Malimba, Bakoko, Balweri, Balon, Bafou, Mbo et a des influences également sur les Sculptures des tributs limitrophes du Nigeria. Le peuple Bassa, Bakoko, Ewalé se sont mélangé avec le temps et forment aujourd'hui l'identité culturelle Sawa signifie « la cote, la berge, le rivage » et désigne les locuteurs de la langue Douala et ses déclinaisons. Par l'extension, le terme désigne tous les peuples qui bordent les cotes de l'océan Atlantique depuis le Congo. Mais chacun s'identifie ensuite par un nom précis désignant le plus souvent l'ancêtre commun [6].

La fête du Ngondo est la fête traditionnelle des Sawa. Elle a lieu toutes les premières semaines du mois de décembre aux abords du fleuve Wouri. C'est un grand festival ponctué de danses et chansons traditionnelles avec pour but de regrouper la communauté Sawa du Cameroun et de demander la protection des ancêtres vivants dans l'eau. La fête du Ngondo est ouverte au grand public et est un événement à ne pas manquer. En plus du Ngondo, d'autres festivals sont également organisés chaque année dans la région. On observe le festival Mpo'o à Edéa et le festival des Mbo'o vers Nkongsamba.



*Figure I.4 : tenue traditionnelle et de mariage des sawa*

#### **I.1.2.4. L'aire culturelle soudano-sahélienne**

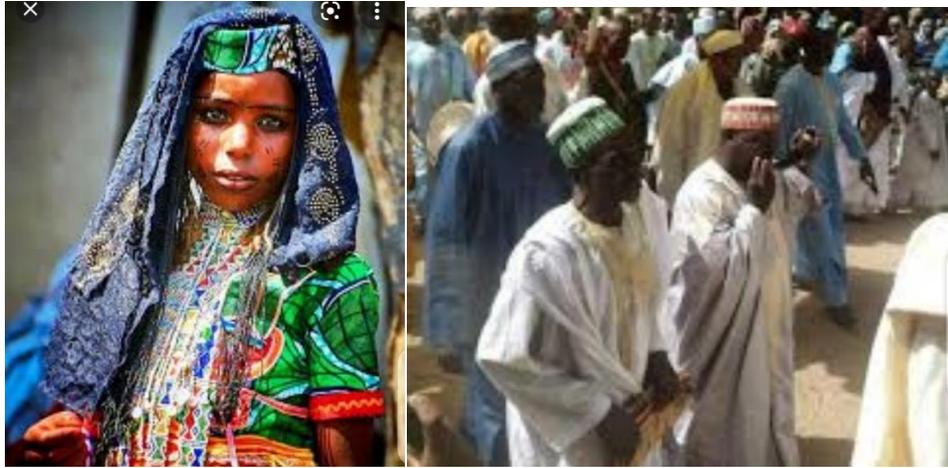
Le Cameroun septentrionale encore appelé Grand-Nord est un ensemble qui comprend aujourd'hui trois régions à savoir l'Adamaoua ; le Nord, et l'Extrême-Nord. C'est l'ensemble de ses trois régions qui est dénommé Aire culturelle soudano-Sahélienne. Ce vaste territoire couvre la moitié de la superficie totale du Cameroun, ressemble à un triangle dont la base est le plateau de l'Adamaoua, et le sommet vient s'échouer sur les rives du lac Tchad au Nord. Ici, divers peuples ont développé une culture matérielle qui leur a permis de s'intégrer dans un milieu où subsiste cote à cote la savane, la steppe et le sahel, avec des conditions climatiques et environnementales très difficile et parfois même hostiles à la vie humaine. Le climat allant des rives du lac Tchad au rebord méridional de l'Adamaoua est tropical, sec et chaud [6].

L'aire culturelle Soudano-Sahélienne a connu un brassage ethnique important car elle fut l'un des principaux carrefours migratoires d'Afrique centrale. Pas moins d'une soixantaine d'ethnies se sont installées dans cette région dont plus de 42 pour la région de l'extrême nord. Plus nombreuses dans les montagnes que dans les plaines. C'est dans les reliefs compartimentés des monts Mandara septentrionaux que le morcèlement ethnique est le plus important. Cette multitude de peuple s'expriment en diverses langues autochtones, en plus du français et de l'anglais.

Les peuples soudano-sahéliens sont retrouvés principalement dans le Nord du Cameroun. Ils sont caractérisés par des puissantes sociétés traditionnelles organisées en lamidats, sultanats et chefferies. Ils ont toujours gardé cette organisation sociale qui coexiste avec l'administration locale. Le mélange des religions (traditionnelles, chrétiennes et musulmanes) génère un peuple mixte et tolérant. L'expression artistique se manifeste par l'artisanat, les cérémonies culturelles et la musique. Plusieurs festivals sont organisés

---

annuellement dans les grandes métropoles de la région notamment pendant la saison touristique de novembre à mai et constituent une occasion idéale de se divertir. Les petites festivités sont également organisées dans les différents lamidats, les sultanats et les chefferies.



*Figure 1.5 : tenue de mariage des soudano-sahéliennes*

Notre objectif dans ce travail n'est pas de décrire profondément chaque foyer culturel camerounais mais plutôt d'exploiter certains éléments de leurs cultures pour nous en servir comme source d'inspiration et les transformer de manière plastique à des fins artistiques et parmi les éléments culturels de ces aires culturelles, plusieurs domaines ont retenu notre attention à m'instar de l'architecture chez certains, de la tradition chez d'autre, la sculpture chez d'autre encore.

Comme élément retenu pour chaque foyer culturel nous avons :

- Pour l'aire culturelle du Grassfield nous avons retenu les masques plus précisément le masque éléphant ;
- Pour l'aire culturelle Soudano-sahélienne, nous avons retenu l'architecture (la case Obus) ;
- Pour la zone Fang-Beti-Bulu, nous avons retenu la sculpture (les jetons d'Abbia) ;
- Pour la zone Sawa nous avons retenu les rites (la pirogue)

---

## **I.2. Analyse de quelques éléments de différenciation entre les aires culturelles camerounaises**

### **I.2.1. La pirogue (aire culturelle Sawa)**

La pirogue, bolo en Douala, évoquant la fin des noyades et la fin des longs voyages piétons, est le moyen de transport et de commerce le plus développé dans l'aire culturelle sawa. En effet, utilisée d'abord par les pêcheurs, elle permet aussi de naviguer. Ensuite, chaque clan possède sa pirogue dont l'éperon est aussi symbolique ; d'où son usage dans de nombreux rituels et festivités dont celle du « Ngondo ». Elle existe sur deux formes à savoir : la pirogue de course et la pirogue sacrée. La pirogue de course a un nom, une âme, un pouvoir, une vie qui se manifeste et explose dans la course. Elle représente aujourd'hui chaque clan sawa grâce au symbole sculpté sur son tanguer. Celui-ci fait le mystique entre la pirogue, son équipage et les divinités de l'eau.

Les pirogues sacrées sont utilisées lors des grandes occasions, comme le Ngondo ou lors de la catastrophe qui frappe la communauté. Elle est taillée dans un bois différent de celui des autres pirogues. Sa fabrication s'accompagne de rites spécifiques supplémentaires. Elle est habillée de feuilles de palmier et d'une « jupette » en fibre de raphia/ son opéron est constitué d'un vase contenant des plantes rituelles.



*Figure I.6 : pirogue*

### **I.2.2. Le jetons d'Abbia (aire culturel fang Beti- Bulu)**

« Les Abbia » désignent les jetons d'un jeu de même nom, pratiqué par toutes les populations de la forêt du sud Cameroun. Ces jetons sont obtenus à partir du noyau d'un fruit d'une « sapotacée » qui, une fois ouvert en deux est poli et patiné. Sur la face lisse ainsi préparée, l'artiste grave à l'aide d'un couteau fin les divers sujets qu'il veut représenter. Ces sujets peuvent être :

- Des représentations homophobes (animaux en mouvement, traqués, blessés ou pris au piégé) ;

- 
- Des représentations anthropomorphe (figuration humaines isolées, en groupe, scènes érotiques, danses, rites) ;
  - Des représentations d'objets convoités (armes ; étoffes, vêtement etc.) ;
  - Des figure géométriques et idéogrammes mystico magiques (possession, envoutement, pouvoir) [6].



*Figure 1.7: Jeton d'Abbia*

### **I.2.3. Les cases obus (aire culturelle soudano- sahélienne)**

De Gamsay au nord jusqu'à Katao au sud, la case Obus était le type d'habitat qu'avaient choisi les Mousgoum sur les rives du Logone (ceux installés plus à l'intérieur des terres avec choisir une architecture différente avec les végétaux pour matériaux de construction). D'une hauteur pouvant atteindre vingt mètres, les cases Obus épousent un plan circulaire en superposant des assises successives d'un mélange de terre et d'herbe. Les stries aux formes diverses qui les ornent servant à la fois de renforts de la structure et d'échafaudage pendant le temps de la construction. Une habitation traditionnelle comporte (de ces cases, reliées entre elles par des murs, et disposant au centre du cercle ainsi formé d'une réserve pour les récoltes de mille [9].



*Figure 1.8: Case Obus*

---

#### **I.2.4. Le masque éléphant (aire culturelle Grassfield)**

Ce masque initiatique des Bamiléké est porté lors des cérémonies en honneur du pouvoir royal. L'art Bamiléké est principalement représenté dans le travail de la broderie de perles d'importation. On retrouve cette technique sur les sculptures en bois, laalebasse, certains petits objets mobiliers... le Pélage est également exécuté sur des masques présentent de grandes oreilles rondes et décollées et ils se prolongent par une pièce tombant du visage aux genoux. La broderie de perles multicolores propose des motifs circulaires et géométriques. Ce masque ne sort que lors de grandes cérémonies en honneur du pouvoir royal. Il vise, en effet, à montrer la prospérité que le souverain (fon) apporte à l'ensemble de son peuple. Le pelage est uniquement Réservé au roi. Le costume associé à ce masque se compose de tissu et peau de panthère [10].



*Figure I.9: Masque Eléphant*

### **I.3. Regards critiques sur les tenues de soirée pour femmes, homme et étude de la cible**

#### **I.3.1. Généralités sur les tenues de soirée**

Bien que la différence des sexes dans l'habillement la tendance à disparaître de plus en plus de nos jours, il existe des survivances des différents vestimentaires d'autrefois à l'instar de la robe qui est un vêtement long, porté habituellement par les hommes et par les femmes, si le terme est désigné de nos jours, en occident comme un vêtements traditionnel masculin (pays islamiques, extrême Orient, certains peuple d'Afrique et d'Amérique latine, en chine jusqu'au début du XX<sup>e</sup> siècle). Aujourd'hui, la robe est considérée comme la pièce la plus féminine. Notre étude portera sur la robe ceinturée style portées par les femmes dans le contexte camerounais. C'est un vêtement de dessus, d'un seul tenant, généralement pourvu de manche,

---

descendant jusqu'aux pieds avec une forme et une ampleur variable selon l'époque, le pays, la mode et la personne qui le porte [11].

Le vêtement est un signe visible d'appartenance à un groupe. On ne s'habille pas de la même façon pour assister à une réunion, à un mariage, à une soirée ou alors pour aller au bureau... le style de vêtement requis dans ce travail est la tenue de soirée. Il est très difficile de trouver une définition exacte aux tenues de soirée. Les hommes ont habituellement le choix entre un habit de cérémonie ou un smoking, les dames ont le choix entre une robe du soir courte ou longue. Les robes de soirée sont généralement faites de tissu luxueux comme la mousseline, le velours, le satin etc. On distingue parfois la robe de bal, comportant toujours une jupe et un corsage ajusté de la robe de soirée, pouvant avoir n'importe quelle silhouette : fourreau, sirène ou trompette, et pouvant être large ou ajustée.

### **I.3.2 Regard critique sur les tenues de soirée pour femme**

En outre, une robe est un vêtement qui couvre le corps d'une seule pièce allant des épaules aux jambes. Suivant la matière utilisée, elle s'enfile par la tête ou les pieds, et comprend ou non des ouvertures supplémentaires (dos, devant, coté) permettant de l'ajuster ensuite plus ou moins près du corps, par un laçage, des boutons, agrafes, fermetures éclair etc... c'est la pièce à acquérir et à privilégier pour développer sa féminité. Que ce soit une encolure mettant en valeur votre poitrine, une taille cintrée affinant votre buste, ou une belle longueur attirant le regard sur de belles jambes. Du coup, une robe induit forcément un comportement féminin, à commencer par le fait de vous tenir droite et de bouger comme une femme.

Elle existe sur plusieurs coupes à savoir, les robes cintrées, les robes droites, les robes amples, les robes évasées, trapèze, les robe avec cols, sans col, encolure bateau... nous constatons avec beaucoup d'intérêts qu'au Cameroun, les coupes de robes les plus convoitées actuellement par les jeunes sont des robes encolure bateau, les robes avec cool officier, car elles les rendent plus chic, tendance et sexy d'où le choix d'un tel style pour ce projet. Dans le contexte camerounais, il a été constaté que la plupart des robes portées comme tenues de soirée dans les zones urbaines sont à tendance occidentales de par leurs matières. C'est le cas des robes en soie, satin, jersey... or, à l'heure actuelle, puisque nous savons que le vêtement est un moyen de communication, nous ne devons plus nous vêtir juste pour le paraître mais aussi pour être et pour affirmer notre appartenance.

---

Les créateurs camerounais produisent beaucoup plus des créations styles orientales biens que l’Afrique soit leur source d’inspiration ; les robes arborées par les femmes sont beaucoup plus des produits issus du prêt-à-porter. Ceux-ci osent dans le « made in Cameroun » ne tiennent pas compte de la richesse et de sa diversité culturelle. Donc ils s’appuient sur une seule culture afin de proposer des vêtements pour tous. Plus le temps passe nous enrichissons les occidentaux tout en nous appauvrissant.

➤ **Images de quelques tenues de soirée femmes**

Il est question pour nous de montrer les différentes robes de soirée existante faite à base de plusieurs tissus venant de l’occident (la soie, le satin la mousseline le jersey etc).



*Figure I.10 : Tenues de soirée femme*

### **I.3.4. Regard critique sur les tenues de soirée pour homme**

Une chemise est un vêtement masculin qui couvre le buste et les bras. Elle comprend un col, des manches longues et un boutonnage sur le devant. Quand les manches sont courtes, elle est désignée par le terme « chemisette ». D’après les études menées, nous constatons que la chemise n’a étonnamment pas beaucoup changé au cours du dernier demi-siècle ou plus, ce vêtement de base a évolué (et régressé) de façon fascinante. La qualité d’une chemise est parfois relative en fonction de celui qui l’arbore. Mais, pour la plupart des personnes, leurs chemises se distingue par les détails qui la compose en autres les boutonnières et les boutons ; le col et les

---

poignets sont des éléments fonctionnels et esthétiques et très importants...lorsqu'on parle de tenue de soirée, la chemisette est beaucoup plus absente.

➤ **Images de quelques tenues de soirée**

Les tenues présentées si dessous nous renvoie aux tenues de soirée arborées par des hommes lors des soirées. La confection de ses tenues est faite à base des tenues venant de l'occident.



*Figure I.11: Tenues de soirée homme*

D'une manière générale, la critique forte que nous pouvons porter tant aux robes qu'aux chemises est que, la plupart des tenues de soirée au Cameroun et dans sa capitale politique en particulier sont du style occidental. Les coupes et le matériau relèvent du style occidental.

### **I.3.5. Etude de la cible**

Le choix d'une cible n'est pas le fruit du hasard mis est fonction de l'objectif à atteindre et du message à transmettre. Dans ce travail, nous avons pensé à la jeunesse comme cible privilégiée pour les tenues de soirée, car le Cameroun de demain se forgera avec les jeunes d'aujourd'hui. Néanmoins ; les raisons du choix de notre cible sont multiples. Notre dévolu a été jeté sur la jeunesse parce que la population camerounaise est majoritairement jeune ; les

---

jeunes sont beaucoup plus instrumentalisés par les adultes ; les jeunes sont des victimes passives (on exploite leurs rêves, oriente mal leur rêve à des mauvaises fin) ...

➤ **Les jeunes femmes**

Incontestablement, le multiculturalisme est incontournable pour le développement d'un pays comme le Cameroun. La jeunesse camerounaise le sait, mais ne vit pas suffisamment. Cela est dû soit aux divers avantages que propose l'état camerounais soit à la tribalisation des divers partis politiques. Soit à l'intention de tous de croire qu'il existe des cultures minoritaires et des cultures majoritaires. Le regard du changement du pays aujourd'hui est beaucoup plus figé sur la jeunesse. Comme cible principale de ce travail, nos œuvres sont d'abord dédiées à la jeunesse. Comme cible principale de ce travail, nos œuvres sont dédiées à la jeune fille majeure de 18 à 55 ans (âge de la ménopause). Si la jeune fille prend conscience, elle pourra mieux éduquer son enfant. Comme à la maison, la jeune maman doit apprendre à son enfant que l'école est un lieu de rencontre des personnes venues de divers horizons dans le but de la recherche du savoir, du savoir-faire et du savoir être. Aller à l'école c'est bien mais y aller en se fixant des objectifs précis c'est mieux.

Dans le but de rendre rentable et de vulgariser notre style, nous sommes entrés dans les habitudes vestimentaires de la jeunesse où il ressort que la robe droite encolure bateau comme tenue de soirée est beaucoup plus dans les mœurs de la jeune fille. Le choix de ce style est dû à plusieurs raisons en dehors du fait que la robe est la pièce la plus féminine. Ce style de vêtement est beaucoup plus convoité par les jeunes filles dans les zones urbaines camerounaises.

En conclusion, la femme est celle qui éduquera à son enfant que « la dignité humaine de l'individu est à la base de la société. Notre identité n'est pas ce qui nous rend semblable à autrui mais ce qui nous distingue des autres.

➤ **Jeunes hommes**

Parler de jeunes hommes dans ce travail c'est faire référence à celui-là qui est susceptible de penser par lui-même pour lui-même. Ainsi, la tranche d'âge définie dans ce travail va de 18 à 55 ans car c'est dans cette tranche d'âge que l'homme est considéré comme majeur et « responsable » du point de vue de la loi camerounaise. Socialement et contrairement à la femme, l'homme est celui-là qui devient responsable à un âge un peu plus avancé. Le choix de cette tranche d'âge se justifie par le fait que, c'est également à cet âge que la plupart des jeunes cherchent à nourrir leurs ambitions. C'est également à cet âge que la plupart aspirent à

---

la responsabilité. Ainsi, le travail ne concerne en aucun cas seulement la femme mais aussi l'homme car les deux sexes sont victimes de ce délire.

Tous le comme la femme est la mère de l'humanité, la jeunesse est le fer de lance de la société. Donc il revient à tout jeune, peu importe le sexe, de contribuer à bâtir un Cameroun digne en portant son soutien à la lutte contre le tribalisme et autre barrières socioculturelles qui entravent le développement de la nation. Dans le but de mieux transmettre notre message, nous avons constaté que la chemise est aujourd'hui le vêtement privilégié de la jeunesse. Ceux-ci la sollicitent parce qu'elle assure leur apparence sans toutefois leur donner l'aspect d'être soit plus jeune soit plus vieux. La chemise les rend tout de même « tendance » et « responsable ».

Ce chapitre a été réalisé sur la base des données et informations collectées. Néanmoins, les recherches faites nous apprennent que le Cameroun est doté d'un effort potentiel géographique, culturel, linguistique... Certaines de ses richesses sont présentées brièvement afin d'être utilisées dans le chapitre suivant.

---

## CHARPITRE II :

### OUTILS ET METHODES DE LA CONCEPTION DE L'ETOFFE

Ce chapitre consistera à présenter le matériel et la méthode utiliser pour la réalisation de notre étoffe, présenter le schéma synoptique du procédé expérimental, ainsi que le sous-processus de création de design. En d'autres termes, il sera question pour nous de résumer schématiquement toutes les différentes étapes de fabrications de notre étoffe. Ensuite, nous allons détailler de façon explicite les mécanismes qui sont mis en jeux à chaque étape.

#### II.1. MATERIELS UTILISER POUR LA REALISATION DE NOTRE ETOFFE

*Tableau II- 1 : matériels utilisés pour la réalisation de notre étoffe « unité ».*

Matériels	Rôles	Illustrations
<b>Crayon</b>	Permet de reproduire le modèle sur papier.	
<b>Ciseau</b>	Permet de couper le papier ou le tissu.	
<b>Tissu</b>	Permet de ressortir les motifs sur la surface.	
<b>Fils</b>	Permet de représenter plusieurs points.	
<b>Aiguille à main et Aiguille à machine</b>	Permet de faire plusieurs points.	
<b>Mètre ruban</b>	Permet de limiter la dimension à broder	
<b>Règle graduée</b>	Il nous a permis de faire des lignes droites.	

<b>Machine</b>	C'est le matériel de base utilisé pour broder les différentes pièces.	
<b>Fer à repassé</b>	Permet de donner une belle allure au vêtement	

### II.1.1. Etat de l'art sur les aires culturelles

L'Afrique est riche de ses cultures et de ses textiles. Ils racontent une grande partie de l'histoire de ce continent aux multiples facettes. Il existe beaucoup de tissus traditionnels bien africains dans chaque pays, chaque ethnie ou groupe ethnique : catapulana au Mozambique ; L'obom, le ndop au Cameroun, le shweswhe en Afrique du Sud... [14]

#### II-1.1.1. Ndop (textile du peuple des Grasfields).

Le **Ndop** ou Dze Ndouop ou Nji Ndop est une étoffe traditionnelle et rituelle des Grasfield. Le tissu dans sa forme originale est un assemblage de bandes de coton cousues bord à bord. Les motifs géométriques blancs sur fond bleu indigo donnent son identité au Ndop. La richesse du Ndop se remarque non pas dans une variété de couleurs, mais dans le style et la combinaison des motifs et figures géométriques abstraites qui se détachent du fond bleu intense. Ce textile présent chez les Bamiléké et alentours varie avec le lieu, les couleurs, les teintes, le type de coton, la sur couture en raphia, les décorations et motifs des dessins. L'emploi du Ndop et sa décoration daterait du XVIII<sup>e</sup> siècle. La décoration et les motifs du Ndop permettent au confectionneur, brodeur, de transcrire des messages. Les formes géométriques, la lune, le soleil, les étoiles, les animaux... sont des messages codés de paix, fécondité, ... Tenue d'apparat, le Ndop est aussi utilisé pour habiller des sites et loges des rois pendant les cérémonies [15].



*Figure II- 1 : Tissu Ndop*

---

### II-1.1.2 L'Obom (textile traditionnel de l'aire géographique Fang-Béti-Bulu)

Un tissu ancestral. L'Obom est un tissu traditionnel obtenu à base d'écorces d'arbre qui servait de cache-sexe, que l'on attachait au niveau des reins, et qui protégeait l'entre-jambes. Les pygmées étaient les premiers à l'utiliser. Chez les Fang- Béti, cette écorce est extraite d'un arbre qu'on appelle « Aloa », mais ce nom diffère en fonction des tribus Béti. C'est un arbre qu'on rencontre en zone équatoriale plus précisément dans les régions du centre et du Sud du Cameroun

Chez les Bulu de Nkolandom par exemple, l'arbre sur lequel est extrait les fibres d'écorces qui donne l'Obom est appelé « Andom », qui veut dire élégance.

Dans le Mbam plus précisément chez les Bafia, l'arbre avec lequel on obtient l'Obom s'appelle « Nloi », il se raconte que pendant les guerres tribales, les Bafia fuyant les foubé ont trouvé refuge chez les Eton, et c'est de là qu'ils ont appris la fabrication de l'Obom, auprès des Eton, qui étaient des maîtres dans l'art. Ce qui a poussé certains peuples Bantou à venir apprendre cette nouvelle technique de se vêtir chez les Eton [16].

L'obtention de l'Obom reste toujours artisanale. L'écorce extraite de l'arbre a une épaisseur de 1 ou 2 millimètres, qu'on met sous vapeur, puis on le ramollit en tapant dessus avec un morceau de bois approprié, jusqu'à ce qu'il soit lisse, puis on l'étend au soleil pour attendre le résultat final. Mais avec l'évolution technologique, il est possible aujourd'hui de le laver comme un tissu à part entière [17].

L'usage de l'Obom est réservé pour des moments particuliers. Seules les personnes investies d'une autorité traditionnelle peuvent le mettre sur le corps, comme les chefs traditionnels ou les notables dans la tradition Béti. Aujourd'hui, les stylistes ou encore les peintres ont sorti ce tissu du cadre traditionnel, en imaginant tout genre de modèle ou encore de tableau en l'associant à d'autres matières. Sa résistance au temps, fait en sorte qu'il soit un tissu très prisé dans l'univers de la mode. De ce fait, son prix d'achat est toujours élevé parce qu'il est encore obtenu de manière artisanale et à quantité réduite.



*Figure II- 2 : Obom*

### **II.1.1.3. Le velours et la tissu rosace italienne (textile traditionnel de l'aire culturelle sawa)**

Le velours est un tissu fabriqué selon un procédé de tissage particulier qui permet d'obtenir un aspect velouté. Ce terme qui vient du latin villosus ("couvert de poils") s'applique à des textiles très variés. Il est constitué d'une trame de tissu dans laquelle s'intègrent des fils plus ou moins longs, droits ou couchés, qui ressortent sur l'endroit de l'étoffe [18]. Le velours est également un type de tissu dans lequel les fils sont répartis uniformément, ce qui lui donne son caractère particulier. Il est fabriqué sur une machine à tisser à deux systèmes de chaînes, dont l'une constitue la structure et la seconde une couche apportant du velouté. Il est semblable à la peluche. Il existe deux sortes de velours : le velours coupé ou velours chaîne et le velours trame qui donne un velours dit côtelé. Le velours est utilisé comme tissu d'ameublement ou dans la confection de vêtements. Il existe à base de plusieurs matériaux à savoir :

Le velours à base de coton a un aspect doux et mat, il brille moins que les velours dits de soie :

- Le velours à base de soie ;
- Le velours à base de laine ;
- Le velours à base de chanvre ;
- Le velours à base de jute.

Bien que ce textile soit à l'origine occidentale, certaines régions du Cameroun (littoral, sud-ouest et nord-ouest) s'en sont appropriées comme textile de base pour la confection des costumes traditionnels.



*Figure II- 3 : Le velours*

#### **II-1.1.4. Le kadouré (étoffe traditionnelle de la zone septentrionale du Cameroun)**

Identité culturelle du peuple du septentrion, le « **kagouré** » ou encore tissu tissé a une valeur esthétique et une beauté rare. Sa fabrication est un art qui se transmet de génération en génération et qui exige un savoir-faire exceptionnel. Étoffe de grande qualité fabriquée manuellement par les villageois, le « kadouré » est un textile devenu au fur des années une référence du pagne tissé dans le grand nord et dans le Noun Cameroun. Ce tissu traditionnel était à la base utilisée pour les rites funéraires puis au fil du temps sa beauté et sa qualité en ont fait un textile à multiples usages (pagnes de cérémonies de mariage, baptême, porte bébé) [19].



*Figure II- 4 : Étoffe tissé « kadouré ».*

#### **II.1.2. Propriétés et entretien des modèles réalisés**

Nos vêtements ont été réalisés à base des matières naturelles tissées d'origine végétales dont le coton prime sur l'Obom qui est obtenu à base des écorces battues. De ce fait tous les tissus mis en exergue ont presque les mêmes propriétés chimiques et textiles mais peuvent avoir des entretiens différents dépendamment de la filature et de la résistance à la traction de chacun d'eux.

---

### **II-1.2.1. Propriétés des textiles utilisés**

#### **➤ Propriétés textiles du coton**

Souplesse : elle est très grande

Résistance à la traction : moins élevé que celle du lin

Résistance à la torsion : elle est assez bonne

Fiabilité : elle est très bonne

#### **➤ Propriétés textiles du velours**

Souplesse : pas très grande

Résistance à la traction : moins élevé que celle du coton

Résistance à la torsion : très faible

Fiabilité : pas bonne

#### **➤ Propriétés textiles d'obom**

Souplesse : pas de souplesse

Résistance à la traction : pas très bonne

Résistance à la torsion : pas de résistance à la torsion

Fiabilité : elle est très faible

### **II-1.2.2. Entretien des textiles utilisés**

#### **➤ Entretien du coton**

Un des avantages principaux du coton concerne le lavage. Peu fragile, il va sans problème en machine à 40 degrés pour des tee-shirts ou à 30 pour des vêtements délicats comme vos pièces de lingerie. Pour vos habits, on évite une température vraiment trop élevée mais surtout un lavage trop fréquent qui abîme le tissu et risque de le détendre. En revanche, pour les serviettes de toilettes, draps en coton, ou vos sous-vêtements blancs en coton pur, vous pouvez monter à 60°C, voire 90°C. En retenant que plus c'est chaud, plus le

---

tissu risque de se détendre... mais plus les bactéries sont éliminées... L'eau de Javel peut être utilisée sans risque sur du coton blanc mais pas le chlore qui brûle lentement la fibre de coton. Il peut effectivement être utilisé très dilué pour le blanchissement de l'un de vos vêtements. Utiliser un détachant qui préserve les couleurs sur les cotons colorés. Attention, les fibres de coton n'étant pas élastiques, il peut facilement faire des plis et le tissu peut avoir besoin d'être repassé souvent. Le repassage du tissu de coton se fait à une température chaude.

➤ **Entretien du velours**

Les velours, qu'ils soient en coton, en laine, en soie ou en fibres mélangés sont en effet des tissus très délicats. Pour ne pas les l'abîmer, vous devez faire très attention pendant leur nettoyage.

- **Le lavage en machine**

Pour garder votre vêtement en velours intact aux sorties du lave-linge, il vous faut tout simplement le retourner à l'envers. Respectez la température de lavage indiquée sur l'étiquette. Un lavage à 30°C est cependant conseillé dans la majorité des cas, suivi d'un essorage doux. Employez, mais à faible quantité, un détergent liquide adapté pour le linge délicat [20]. Lors d'un lavage en machine, évitez de laver vos habits en velours avec d'autres types de tissus. Pour ne pas ruiner la texture douce du duvet sur le velours, n'employez jamais d'assouplissants ou encore de l'eau de javel. Vous pouvez toutefois le nettoyer avec un mélange d'eau chaude et d'ammoniaque en utilisant une brosse. Utilisez ensuite une serviette éponge pour frotter vigoureusement votre vêtement...

- **Le lavage à la main**

Le velours doit être de préférence nettoyé à l'eau froide. Plongez votre vêtement dans de l'eau savonneuse, en utilisant une lessive pour linge délicat. Frottez délicatement, puis rincez abondamment. Vous pouvez le laisser sécher à plat ou encore l'accrocher à un cintre rembourré. Vous pouvez frotter votre vêtement en velours côtelé à l'aide d'une brosse dure pour lui redonner un petit coup de jeune [20].

➤ **Entretien d'Obom**

À l'origine, l'entretien de l'Obom était difficile mais, avec le temps, étoffe non tissé naturel était uniquement pour la royauté est aujourd'hui utilisé dans plusieurs domaines de la mode. Bien que la fabrication de ce textile reste encore traditionnelle, il peut être entretenu tout comme d'autres textiles mais avec beaucoup de précautions au lavage.

---

## II.2. SCHEMA SYNOPTIQUE

Pour obtenir notre produit fini, nous avons élaboré et représenté une succession d'étapes telle que présentée par la figure 1.1. Ainsi, le schéma synoptique de la mise en œuvre du multiculturalisme sur le design textile devra parcourir les étapes suivantes :

- Recherche et interprétation graphique des concepts ;
- Interprétation graphique ;
- Déclinaison des sources ;
- Approvisionnement de la toile écrue ;
- Blanchiment de la toile écrue ;
- Transfert des motifs sur la toile blanchie ;
- Broderie des motifs ;
- Contrôle ;
- Conditionnement.

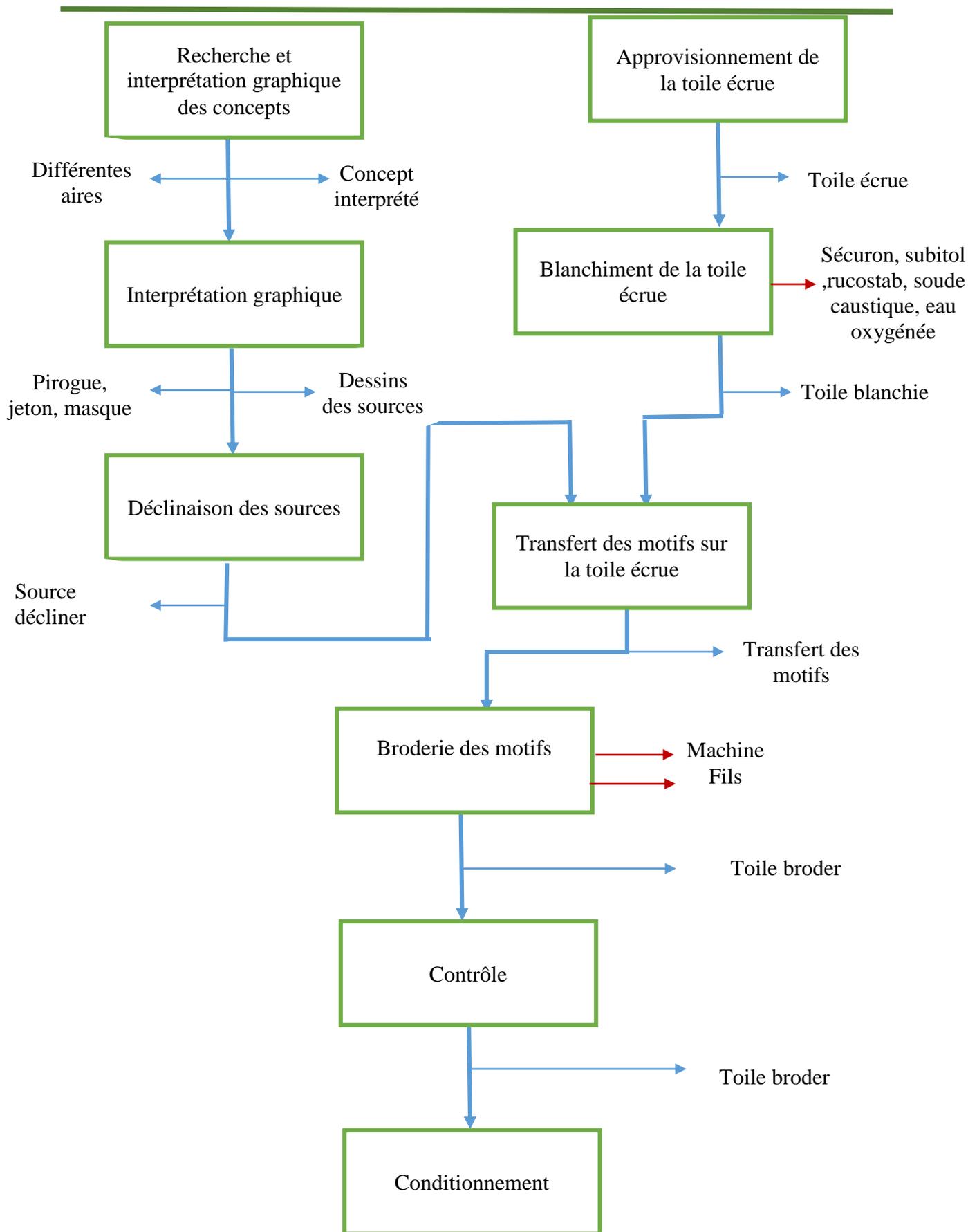


Figure II- 5 : Schéma synoptique du procédé expérimental

## II.2.1. Etude détailler du schéma synoptique

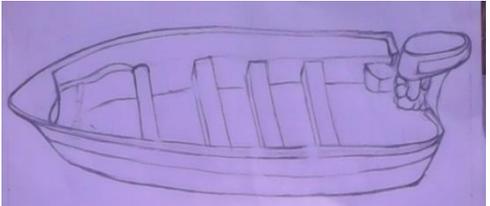
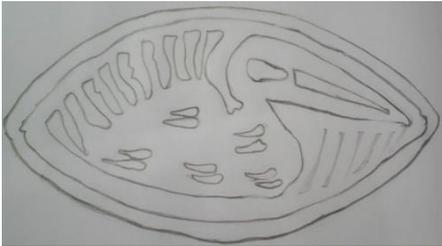
### II. 2.1.1. Recherche et interprétation graphique des concepts

Cette partie consiste à faire le point sur les éléments d'identification des aires culturelles camerounaises présentées dans le chapitre précédent afin de les utiliser comme source d'inspiration dans la conception des différents designs. Il s'agit de la Pirogue nommée (P) pour le foyer culturel Sawa; la case Obus nommée (C) pour le foyer culturel soudano-sahélienne ; le masque Éléphant nommé (E) pour le foyer culturel Grasfield et le jeton d'Abbia nommé (A) pour les Fang-Béti-Bulu. Par la suite chercher les différentes idées et gammes chromatiques qui tournent autour du thème, à donner leur signe et les transformer en équivalents graphiques.

Comme idées qui tournent autour du thème, nous pouvons entre autres citer : la pirogue (P) pour l'aire culturelle Sawa ; le jetons d'Abbia pour l'aire culturelle Fang-Béti-Bulu ; la case Obus pour l'aire culturelle soudano-sahélienne et le masque éléphant pour le Grasfield.

#### ➤ Interprétation graphique des concepts

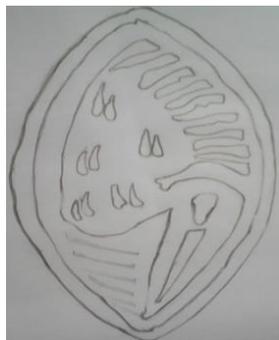
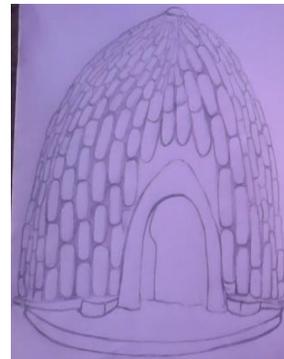
*Tableau II- 2 : Différentes sources d'inspiration et leurs équivalents graphiques*

Idées	Signes	Équivalents graphique
<b>Pirogue</b>		
<b>Jeton d'Abbia</b>		
<b>Case Obus</b>		

<p><b>Masque Éléphant</b></p>		
-----------------------------------	---	---

### II. 2.1.2. Équivalents graphiques

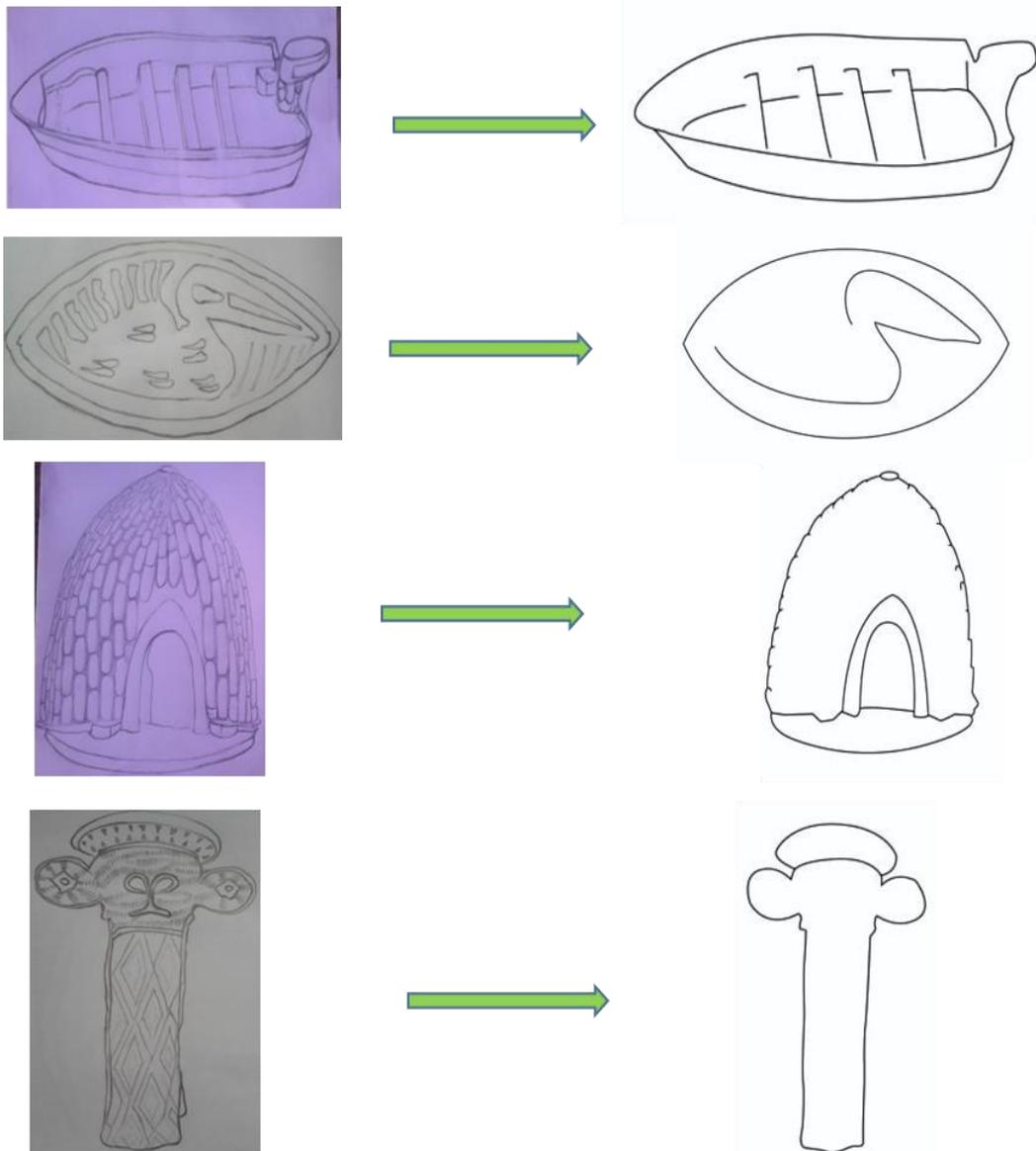
L'équivalent graphique est une opération qui consiste à reproduire le dessin avec toutes ses lignes sans modifier le fond et la forme.



*Planche II- 1 : équivalents graphiques*

### II. 2.1.3. Déclinaison des Équivalents graphique pour le design textile

C'est une étape qui consiste à représenter la source d'inspiration tel que et de le vider de certaines lignes qui seront ensuite orientés en designs et modèles de vêtements en fonction du résultat que nous souhaitons obtenir.



*Planche II- 2 : Déclinaison des Équivalents graphiques pour le design textile*

#### **II. 2.1.4. Mise en œuvre et réalisation de l'étoffe**

##### ➤ **Approvisionnement de la matière première**

Pour l'approvisionnement de la matière première nous aurons besoin de la toile écrue et du matériel du blanchiment.

L'étoffe est une matière textile servant à l'habillement, à l'ameublement. Entrelacement régulier de fils textiles formant une surface souple.

##### ➤ **Choix du support**

Le tissu choisi pour la réalisation de notre design est la toile écrue de couleur beige clair jaunâtre. C'est une matière qui n'a pas été préparée, blanchi, ni teint.

Pour customiser sur notre toile écrue, nous devons d'abord exécuter l'étape du blanchiment.

---

## - Présentation de la toile écrue



*Figure II- 6 : Toile écrue*

### ➤ Prétraitement

Les étoffes fraîchement tissées ou tricoter sont rarement utiliser en l'état. Elle passe par l'étape incontournable de l'ennoblissement qui consiste à parfaire leurs aspects et propriétés finales. La perrière consiste à prépare les tissus avant de leurs appliquer une teinture, une impression, ou un apprêt.

Pour que la surface textile puisse réagir avec facilité et homogénéité aux colorant et aux apprêts, elle subit au préalable différents traitements pour élimer toute les impuretés et produit étrangers qu'il pourra contenir comme les graisses, les salissures, les cires, l'amidon ou encore les débris végétaux.

Plusieurs opérations sont effectuées. Nous avons entre autres le désencollage, le débouillissage, le dégraissage, le grillage, le flambage, le blanchiment, le préfixage, l'azurage, etc. l'opération qui nous sera utile sera le blanchiment.

#### - Le blanchiment

Le blanchissement est l'ensemble de procédés industriels d'ennoblissement du textile qui ont pour but d'éliminer les impuretés naturelles ou artificielles des étoffes, permettant ainsi d'obtenir des blancs nets qui facilite la teinture. Sécuron 540, Subitol mgn, Rucostab Oke, Soude caustique 38 °Be, Eau oxygénée 200 vols 50 % sont utilisés pour l'opération de blanchiment. Pour le blanchiment nous allons utiliser la recette du tableau ci-dessous.

Présentation du tableau regroupant les produits, les quantités de matières et les quantités de matière en g et en ml pour le blanchiment.



- 
- Mesurer 15 cc/l (15 ml) de soude caustique à 38 °Be puis versé dans le tube à essai ;
  - Mesurer 50 cc/l (50ml) d'eau oxygénée et verser dans le tube à essai.

*NB*: L'eau oxygénée est à verser en dernière position afin d'éviter sa décomposition.

- Mesurer de l'eau et compléter le volume de bain, introduire la fibre à blanchir
- Fermer le tube à essai, avant de l'introduire dans la machine à essai (Durant), pendant durée d'une heure de temps à 95°C. Les sortir au bout d'une heure, ouvrir, retirer le tissu et rincer abondamment avant de les sécher. Nous obtenons le tissu blanchi et débarrasser des restes des impuretés de l'extraction et prêts à être utiliser, en teinture, impression, broderie, sérigraphie et bien d'autre. L'image ci - dessous illustre le tissu que nous avons blanchi sans azurant optique.

- **Présentation de la toile blanchie**



*Figure II- 7 : toile blanchie*

## **II. 2.1.6. Transferts des motifs sur support**

Le transfert des motifs est une opération qui consiste à reproduire les motifs sur le support donne par du papier film, le papier calque ou par pochoir.

## **II. 2.1.7. Customisation des motifs**

La customisation revient à personnaliser ou à détourner de son Object initial ce qui existe déjà : notamment les accessoires et les vêtements. Ce phénomène connaît aujourd'hui un réel engouement, sans doute à cause de l'envie de chacun de se différencier et échapper un peu à l'uniformisation, aux travaux courants de mode qui nous enferment dans les tendances de plus en plus internationale ou la planète entière porte les mêmes marques.

La customisation a pour principale intérêt de rendre unique un vêtement, un tissu et ainsi

Individualiser celui qui le porte. Elle peut se faire par : la sérigraphie, le Perlage, la broderie et l'impression.

### **➤ La sérigraphie**

La sérigraphie (du latin *sericum* la soie et du grec *graphein* l'écriture) est une technique d'imprimerie qui utilise des pochoirs (à l'origine, des écrans de soie) interposés entre l'encre et

---

le support. Les supports utilisés peuvent être variés (papier, carton, textile, métal, verre, bois, etc.).

➤ **Le perlage**

Le perlage est une opération qui consiste à coudre des perles sur un tissu suivant un motif décoratif.

➤ **La broderie**

La broderie est un art de décoration des tissus qui consiste à ajouter sur un tissu un motif plat ou en relief fait de fils simples, parfois en intégrant des matériaux tels que paillettes, perles voire pierres précieuses.

➤ **L'impression**

L'impression textile est le processus consistant à appliquer de la couleur sur un tissu selon des dessins ou des motifs. Dans les tissus correctement imprimés, la couleur est liée à la fibre, de manière à résister au lavage et au frottement. L'impression textile est liée à la teinture, mais pour bien teindre, le tissu entier est uniformément recouvert d'une couleur, alors qu'en impression, une ou plusieurs couleurs ne lui sont appliquées que dans certaines parties et selon des motifs bien définis.

#### **II. 2.1.8. Méthode utiliser pour customiser notre toile blanchie sera la broderie.**

On peut la diviser en trois grandes classes :

- Manuelle : faite à la main, au moyen d'une aiguille ou faite au crochet ;
- Semi-mécanique : à la machine ;
- Mécanique : industrielle.

#### **II.2.1.9. Cout estimatif du procédé expérimental de la fabrication de l'étoffe**

Le tableau ci-dessous présente de manière générale la somme des dépenses effectuées en matériel et produit pour la réalisation du procédé expérimental.

**Tableau II- 4 : Devis estimatif de l'étoffe « unité ».**

<b>Matières d'œuvre pour la réalisation de l'étoffe</b>					
<b>Désignations</b>	<b>Nature</b>	<b>Couleurs</b>	<b>Quantité en m</b>	<b>Prix unitaire en FCFA</b>	<b>Prix totale</b>
Toile écru	Coton	Blanche	2	1500	3000
Fils	Coton	Vert, rouge et jaune	3 bobines	1000	3000
Viseline	Non tissé	Blanche	1	500	500
Sécuron 540			0,3g	3000	3000
subitol mgn			0,5g	4000	4000
Rucostab oke			0,5g	2000	3000
Soude caustique			15 ml	1000	1000
Eau oxygénée 200 vol	Polyester		50ml	3500	3500
<b>Total</b>					<b>20000</b>

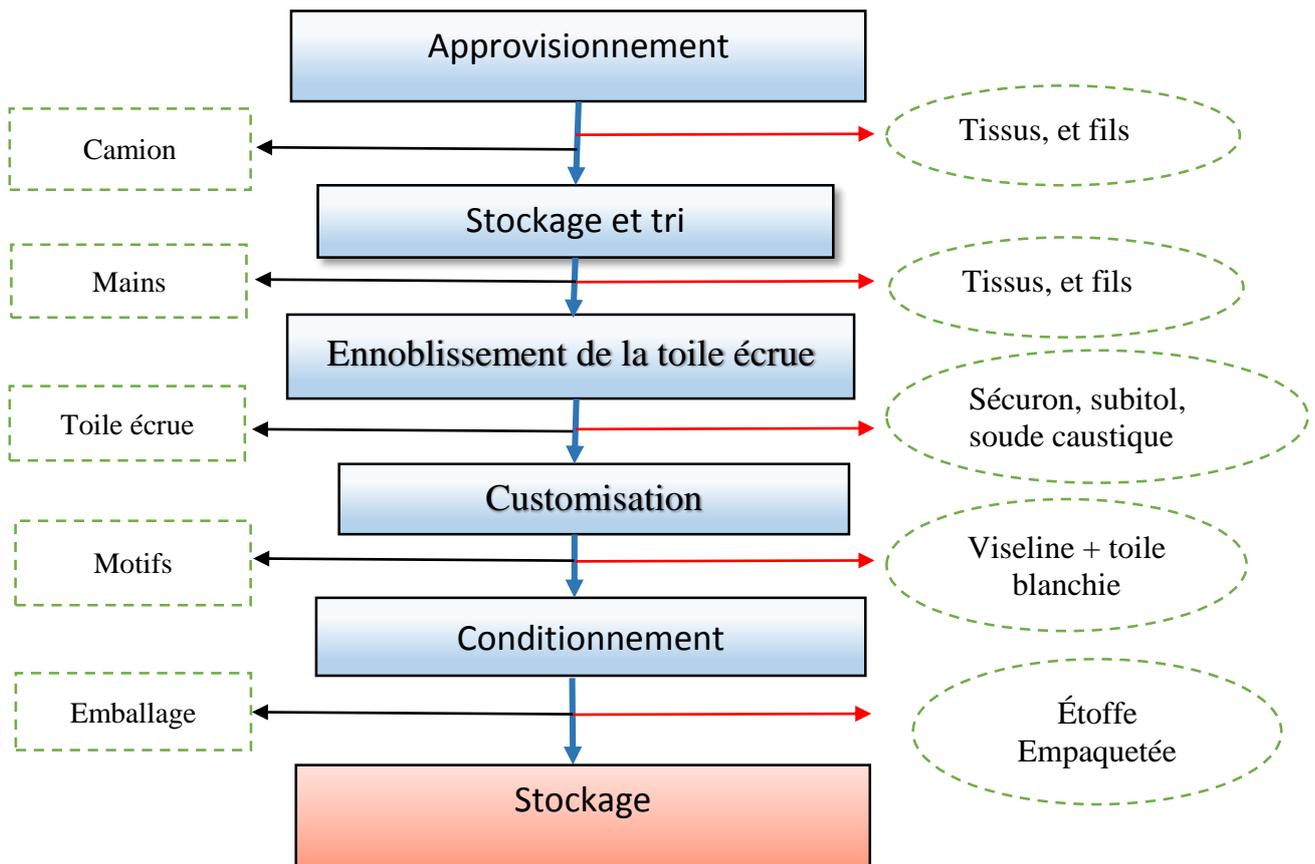
### **II.3.2. Schémas synoptiques du procédé industriel de fabrication de l'étoffe**

Le schéma synoptique de la figure ci-dessous nous présentera le procédé de production industriel d'obtention de nos tenues de soirée. L'approvisionnement de la matière première jusqu'au produit fini bien conditionné. Il est divisé en plusieurs étapes suivant l'ordre ci-dessous.

#### **II.3.2.1 : étude détaillée du schéma synoptique du procédé industriel**

L'étude détaillée du procédé industriel permet d'expliquer d'une manière précise et détailler l'ensemble des processus du schéma synoptique. Elle fait ressortir à chaque phase d'étude : le schéma synoptique du processus de fabrication, les spécifications de chaque poste de travail prévu, le flux et moyen de chargement des matières premières, la logistique de conditionnement et d'évacuation des produits finis obtenus, les critères et indicateur des contrôles de la qualité et de la logistique de mesure requise.

- Approvisionnement des tissus, fils ;
- Stockage et Tri ;
- Ennoblement de la toile écru ;
- Broderie des motifs
- Stockage
- Conditionnement



*Figure II- 8 : schéma synoptique du procédé de production industrielle de l'étoffe*

### II.3.2.2: description des opérations

Pour la production industrielle de nos tenues de soirée, elle nécessite plusieurs étapes réparties suivant un ordre bien précis. L'étude détaillée du procédé industriel permet d'expliquer d'une manière précise et détaillée l'ensemble des processus du schéma synoptique ; ainsi elle permet d'optimiser la production et de faire ressortir les opérations qui permettront la réalisation.

#### A. Approvisionnement en textiles et matériaux divers

L'approvisionnement se fera par commande directe aux fournisseurs étrangers. Ainsi, à l'arrivée de ces divers matériaux, une équipe chargera des déstockages avec des camions adaptés.

**Tableau II- 5 : Tableau d'approvisionnement des tissus et matériels**

Désignation	Caractérisation	Illustration	Prix
<b>CAMION : il permet de transporter les tissus et le matériel de confection dans l'entreprise</b>	Frigopolyfond Marque : Renault ; Modèle 220.08 Gamme : Midilner Dimension : 7440x2540x2650(mm) ; Puissance 180 cv ; Vitesse : maximum 416653km		4.000.000FCFA

### B. Processus de stockage ; tri

L'opération de stockage, elle se fait à l'aide des chariots transporteurs qui seront conduit par des ouvriers transportant les tissus, fils et accessoires dans les bacs de stockage qui seront ensuite triées. Pour ce qui est du triage est une étape très importante pour l'entreprise.

**Tableau II- 6 : tableau de machine de stockage des tissus et matériels**

Désignation	Caractérisation	Illustration	Prix
<b>BAC DE STOCKAGE Alimentation/Evacuation et gestion des déchets</b>	Marque : SIKU FARMER, Capacité : 1.38m <sup>3</sup> , porte environ 300kg,		1.000.000FCFA
<b>CHARIOT : vont assurer la manutention des produits à l'intérieur de l'usine</b>	Charge utile : 25 kg Type : muni de 2 roulettes pivotantes Qualité : polyvalence, faible encombrement		500.000FCFA

	Dimensions (m) : 1x 0,30 x 1,40		
--	---------------------------------------	--	--

### C. Processus de customisation

La customisation revient à personnaliser ou à détourner de son Object initial ce qui existe déjà : notamment les accessoires et les vêtements. Ce phénomène connaît aujourd'hui un réel engouement, sans doute à cause de l'envie de chacun de se différencier et échapper un peu à l'uniformisation, aux travaux courants de mode qui nous enferment dans les tendances de plus en plus internationale ou la planète entière porte les mêmes marques.

La customisation a pour principale intérêt de rendre unique un vêtement, un tissu et ainsi

Individualiser celui qui le porte. Elle peut se faire par : la sérigraphie, le Pelage, la broderie et l'impression.

**Tableau II- 7 : Tableau de machine à broder simple tête**

Désignation	Caractérisation	Illustration	Prix
<b>MACHINE A BRODER SIMPLE TETE</b>	Fortever FT 1201/1201/1201XL		250.000FCFA

### D. Processus de montage

Il sera question pour nous de passer à l'étape de la réalisation de nos tenues de soirée.

Cette réalisation se fera avec le CAO et FAO et sera subdivisée en deux parties.

#### ➤ Etape de transformation industrielle

Dans cette étape il est question de faire la coupe industrielle sur une machine CAO, pour les productions en grandes quantités :

#### ➤ Etape de réalisation

Dans l'étape de réalisation, il est question ici de confectionner les différentes tenues.

**Tableau II- 8 : tableau de machine de réalisation**

Désignation	Caractérisation	Illustration	Prix
<b>MACHINE DE COUPE ASSISTEE PAR ORDINATEUR</b>	Point d'origine : La chine ; - Tension : 220 v ; Puissance (W) : 25-105Kw ; Dimension : 1500*1800*1300 ; Capacité : 0.15m/min.		2.500.000FC FA
<b>MACHINE D'ASSEMBLAGE AUTOMATIQUE</b>	Méthode d'entrée de programme disque d'U/câble données d'USB  Puissance monophasée : 220V ;  Moteur 550w à C.A. ;  Dimension : 1500*1800*1300 ; □ Capacité : 9m/h.		3.000.000FC FA

### II.3.2.3: Processus de conditionnement des tenues

Dans cette opération s'effectue de façon manuelle par les ouvriers qui sont chargés de mettre les prototypes dans le carton non biodégradable, évacuer et les ranger à condition dans le magasin de stockage où ils attendent la livraison. Ce travail s'effectue sur des tables à hauteur réglable.

**Tableau II- 9 : tableau de machine à conditionner**

Désignation	Caractérisation	Illustration	Prix
<b>GRANDE TABLE</b>	Longueur : 250cm Largeur : 110cm		150.000FCFA
<b>CONVOYEUR</b>	Extensible (AA 051 R) Modèle : AA 051R		100.000FCFA

<b>MACHINE A CONDITIONNEMENT</b>	Capacité : Variable en fonction de la compression ;  Taille : L (500), l(270), H(200) ;		750.000FCFA
----------------------------------	--	--	-------------

#### II.3.2.4: Calcul estimatif des machines et équipements

Ce calcul permet de déterminer de façon approximative la somme que nous allons dépenser pour les équipements et machines qui se trouvent dans notre entreprise.

**Tableau II- 10 : inventaire du cout estimatif des machines et équipements du procédé industriel**

N <sup>0</sup>	Désignation	Quantité	P. U	Prix total en FCFA
1	Transport	2	4.000.000	8.000.000
2	Machine CAO	1	2.500.000	2.500.000
3	Machine FAO	1	3.000.000	3.000.000
4	Machine à conditionner	1	750.000	750.000
5	Outils de manutention	2	375.000	750.000
6	Outils de stockage	2	450.000	900.000
7	Groupe électrogène	1	850.000	850.000
8	Machine à broder	1	250.000	250.000
<b>TOTAL :</b>				16.250.000

#### II.3.2.5 : Implantation et schéma d'instrumentation de la chaine de fabrication

La configuration d'une chaine de fabrication est un schéma qui illustre la position et l'orientation des postes de travail, ainsi que le sens et la direction du flux de matière en circulation dans l'atelier.

#### II.3.2.6 : implantation des procédés de fabrication des tenues de soirée

Pour l'implantation interne de l'usine nous nous sommes servis d'un outil de conception des schémas d'implantation de chaine de fabrication nommé le DNP (Diagramme des Niveaux de Proximité), qui nous a permis de réduire les trajets de flux de matière dans la chaine de

---

fabrication en tenant compte des spécificités tels que : la sécurité, l'encombrement et la circulation entre les différents postes de travail.

Cette méthode est fondée sur les étapes suivantes :

- Qualification des besoins ;
- Tracé du diagramme de niveau de proximité ;
- Construction des schémas d'implantation.

### **A. Qualification des besoins de proximité**

La qualification des besoins de proximité entre les postes de travail pris 2 à 2, se fait à l'aide d'une échelle numérotée de 0 à 5:

- |                                 |                                  |
|---------------------------------|----------------------------------|
| 0 : proximité interdite ;       | 3 : proximité importante ;       |
| 1 : proximité non recommandée ; | 4 : proximité très importante ;  |
| 2 : proximité peu importante ;  | 5 : proximité absolue ou exigée. |

#### **1. Quantification des proximités physiques entre les postes de travail et le tracé du diagramme de niveaux de proximités**

La quantification des proximités physique entre les postes consiste à déterminer le nombre de lignes et cellules pour tracer le diagramme de niveau de proximité entre les postes de travail. Le principe est d'adresser à chaque cellule (Pi) la valeur du code de proximité de l'échelle après l'analyse du DNP.

Dans cette étape nous recensons les machines intervenantes dans notre production de tenue de soirée qui sont :

- Poste 1 approvisionnement ;
- Poste 2 coupe ;
- Poste 3 surfilage ;
- Poste 4 de broderie
- Poste 5 montage ;
- Poste 6 étiquetages et conditionnement.

#### **2. Calcul du niveau de proximité**

La ligne de fabrication est constituée de 6 postes de travail. Le niveau de proximité entre les postes est donné par la relation  $N = n(n-1) : 2$ .

---

**N étant le nombre de cellules ; n le nombre de postes.**

**Le nombre de lignes est donné par la relation  $L = \text{nombre de poste} + 1$**

En application numérique nous aurons :  $L = 6 + 1$ . Ce qui nous donne **7 lignes**

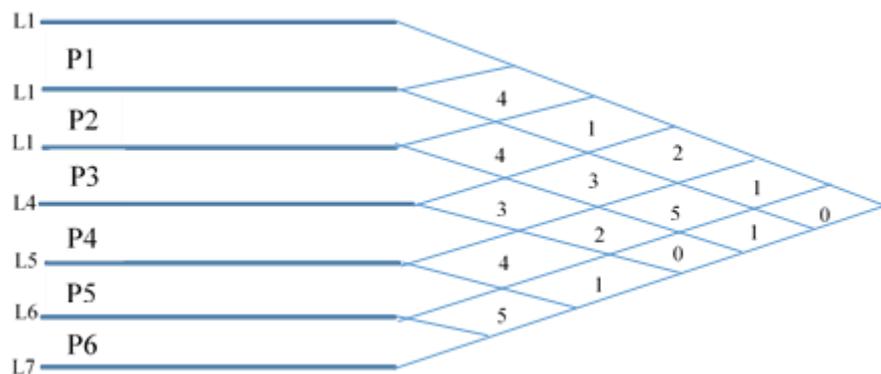
**Et  $N = 6(6 - 1) : 2$  ce qui nous donne **15 cellules****

Déterminons le niveau de proximité entre les postes par une analyse techno-économique valeurs possible d'un code de proximité  $P + 1$

### 3. Détermination des proximités

**P1-2=4      P1-3=1      P1-4=2      P1-5=1      P1-6=0**  
**P2-3= 4      P2-4=3      P2-5=5      P2-6=1**  
**P3-4=3      P3-5=2      P3-6=0**  
**P4-5=4      P4-6=1**  
**P5-6=5**

### 4. Tracé du diagramme de niveau de proximité



*Figure II- 9 : tracé du diagramme de proximité*

### B. Schémas d'implantation théorique de la chaîne de production des tenues de soirée

La disposition des machines dans une usine ou un atelier dépend de la nature de l'activité. L'organisation de matière nécessite une bonne structuration afin d'implanter les ressources d'unité, matériel de production disponibles dans le but d'atteindre de manière efficace et efficiente les objectifs visés. La disposition de la chaîne de production est un schéma d'implantation de l'atelier qui permet de représenter graphiquement l'emplacement des postes de travail ; l'orientation du flux de production et de circuler facilement dans l'entreprise visant à structurer et raccourcir les flux de matières. Il existe plusieurs configurations géométriques de l'implantation des postes dans une chaîne de fabrication permettant d'illustrer l'emplacement réel des ressources physiques qu'on rencontre dans l'atelier de fabrication à

---

savoir : en U, en S, en L, en C, en LIGNE et en SERPENTIN. En ce qui concerne notre travail nous avons opté pour l'implantation en L afin permettre l'entrée facile de la matière première et la sortie du produit fini sans perte de temps.

Dans ce cas, pour son élaboration, nous aurons besoin de faire une synthèse des postes de travail, de construire le diagramme de niveau de proximité (DNP) à partir de la quantification et la détermination des proximités entre les postes, puis schématiser une implantation théorique et réelle en respectant les contraintes de proximité sur le choix des éléments morphologiques de base de fabrication.

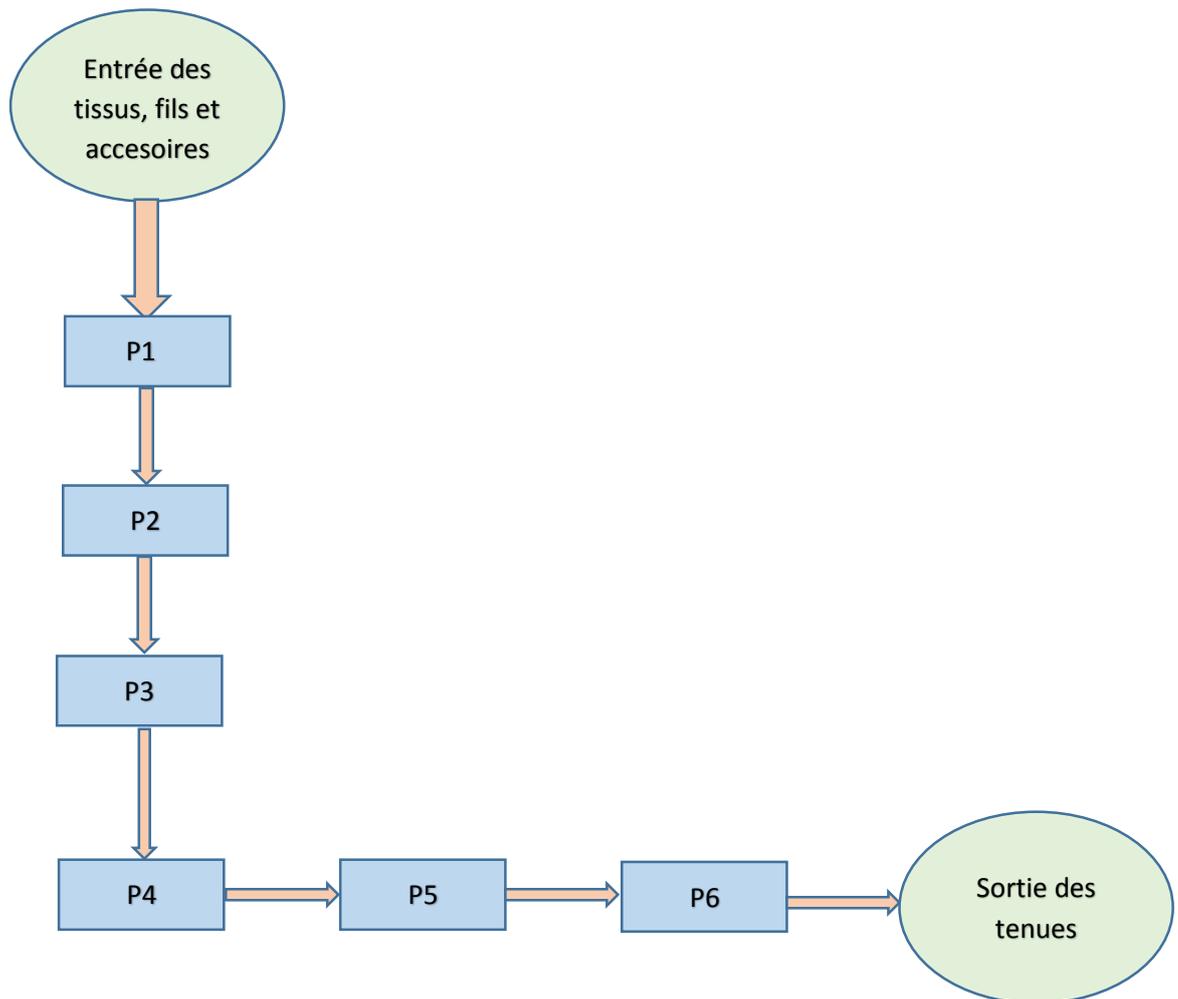
### **C. Disposition des postes de travail**

Elle consiste à recenser les différents postes de production et à les présenter sur une ligne de production. Pour notre ligne de production nous aurons les postes suivants :

- Poste (P1) : stockage ; chariot roulant (approvisionnement en tissu, fils et accessoires)
- Poste (P2) coupe ;
- Poste (P3) surfilage ;
- Poste (P4) de broderie
- Poste (P5) montage ;
- Poste (P6) étiquetages et conditionnement.

---

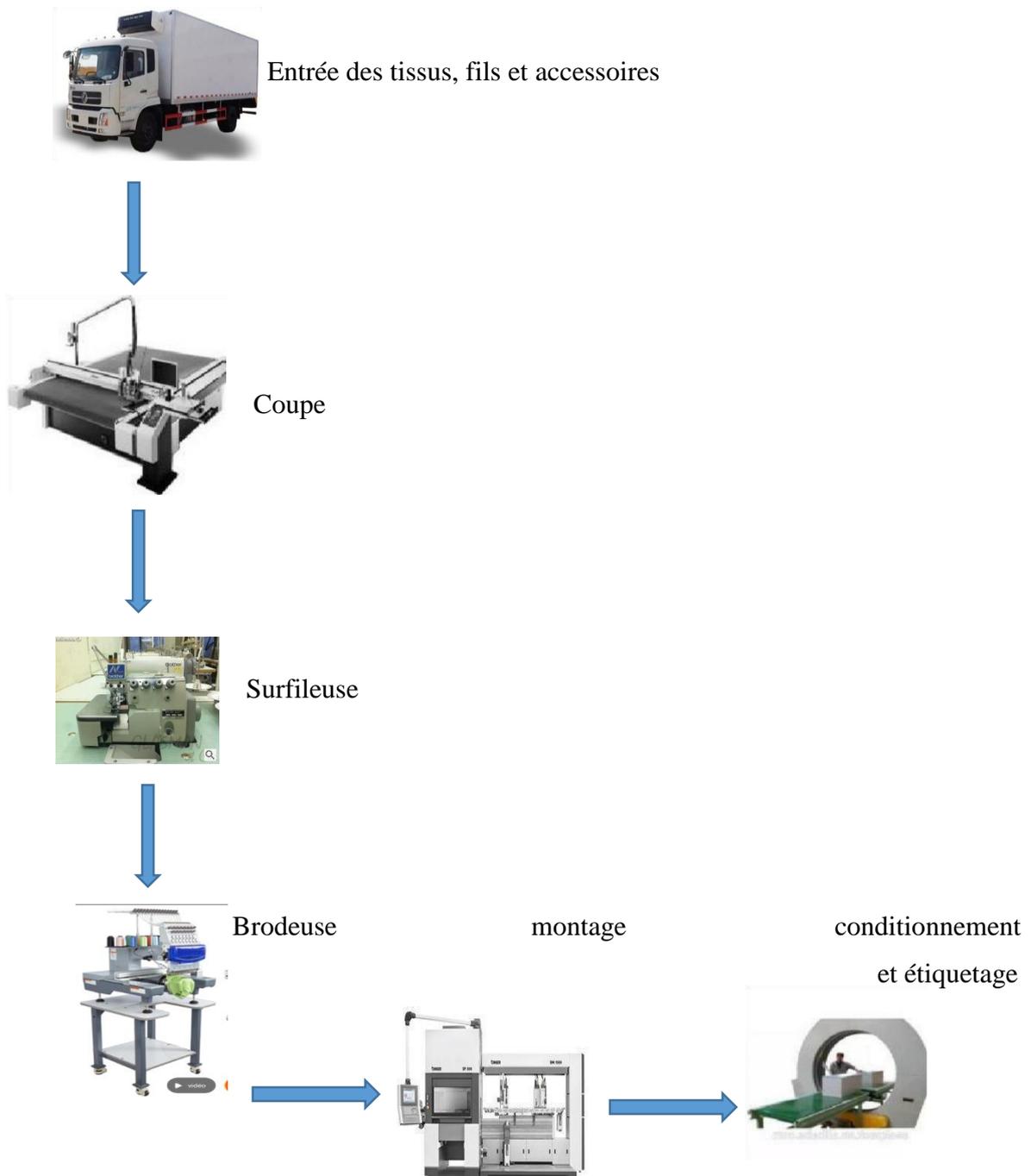
**a. Implantation du digramme en L des tenues de soirée**



*Figure II- 10 : Schéma d'implantation aux postes*

**D. Schéma d'implantation réel de la chaîne de fabrication des tenues de soirée**

Le schéma d'implantation de la chaîne de production des tenues de soirée est donné par figure ci-dessous :



**Figure II- 11 : Schéma d'implantation réelle de la chaîne de fabrication des tenues de soirée**

### **E. Mesure de prévention et de sécurité**

Dans une entreprise de transformation des tenues de soirée comme la nôtre, plusieurs Operations sont incontournables pourtant. C'est pourquoi il est crucial de prendre des mesures préventives de sécurité afin de minimiser les risques d'insécurité et d'accidents tout au long du processus de fabrication.

Pour la sécurité des travailleurs des usagers ainsi que des installations nous allons instaurer les mesures préventives de sécurité telles que le port de la blouse de sécurité pour toute personne

présente dans les ateliers : L'utilisation des matériaux recommandés qui respectent les normes de qualité internationale ; la mise en place des procédés de fabrication respectant les normes internationales en vigueur.

### F. Etude comparative des deux procédés de fabrication

L'étude comparative entre le procédé expérimental (artisanal) et le procédé industriel permet de mettre en évidence les points forts et les contraintes rencontrées en utilisant l'un ou l'autre de ces procédés. Cette étude permet au final de faire le choix du procédé, jugé meilleur. Le tableau ci-dessous présente les caractéristiques de chaque procédé.

**Tableau II- 11 : Etude comparative de deux procédés de fabrication**

PROCEDES	AVANTAGES	INCONVENIENTS
<b>Expérimental</b>	Réduction de la main d'œuvre ; Faible cout d'investissement.	. Production à l'unité ; . Temps de production très élevé ; . Prix de revient des couteux ; . Travail pénible. . Risques énormes liés aux conditions de travail ;
<b>Industriel</b>	. Temps de production peu élevé ; . Risques liés aux conditions de travail moindre ; . Production en chaine rapide facilitée par des machines performantes ; . Approvisionnement en masse ; . Meilleure qualité du produit ; . Prix de revient des tabourets moindres ; . Les opérations de fabrication sont plus précises.	Cout élevé des investissements ; Cout de la main d'œuvre élevée.

### II.5.2 : L'étude de schéma prévisionnel de l'OST

Le schéma prévisionnel est un organigramme fonctionnel de l'entreprise qui décrit de façon graphique les répartitions des responsabilités de chaque service et les différents postes reliés à ces services. A la tête de chacune d'elle est placé un responsable ou un chef de service qui assure la bonne marche des activités dans le but d'obtenir des produits de bonne qualité et dans les meilleures conditions de travail. L'ensemble de ses services est dirigé par un directeur général qui coordonne toutes les activités de l'entreprise.

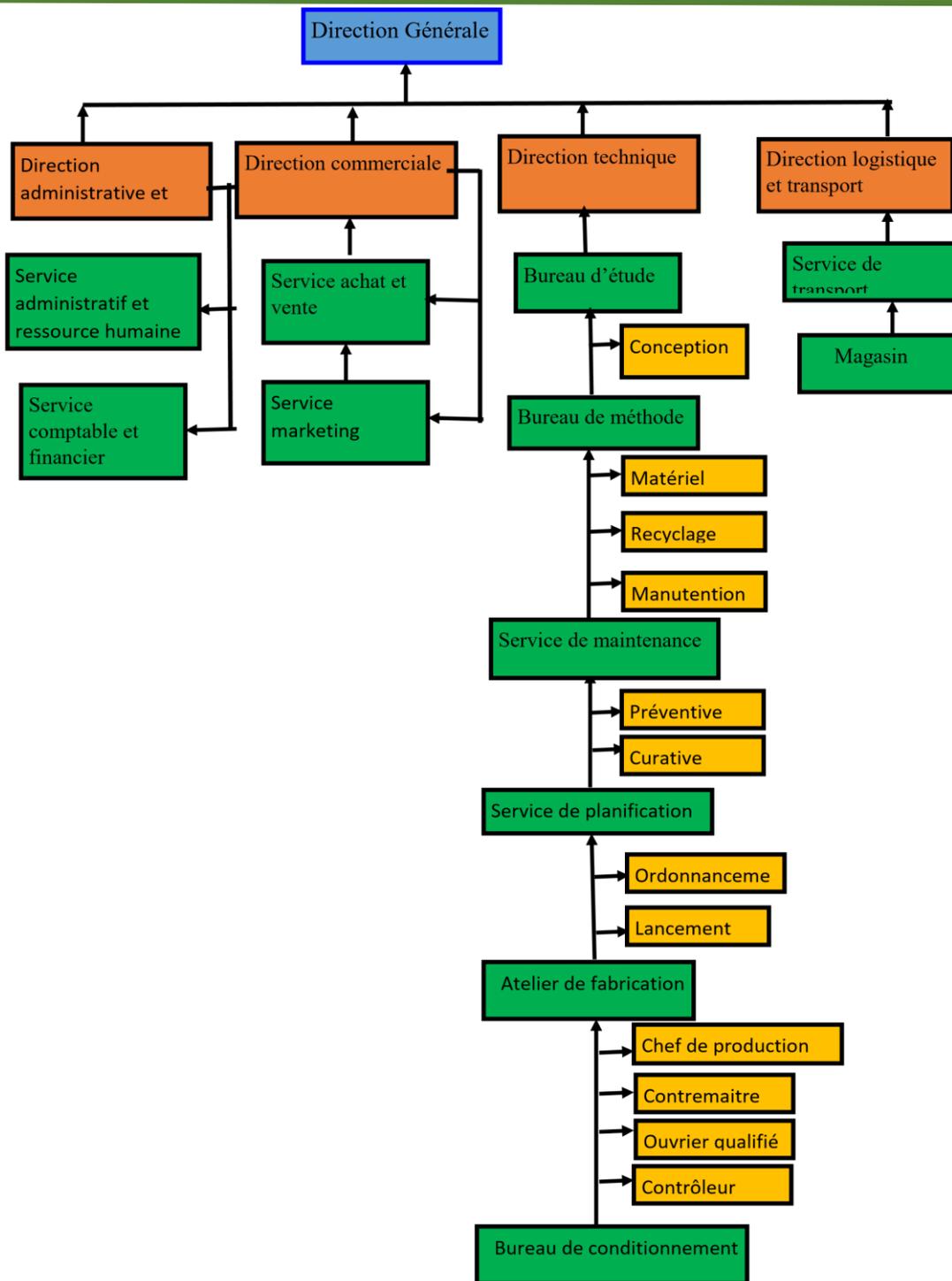


Figure II- 12 : Schéma prévisionnel de l'OST

### II.3.2.7 : Etude détaillée du schéma prévisionnel de l'OST

Les activités de production au sein de l'entreprise sont effectuées par une équipe de travailleurs. Ceux-ci travaillent 8 heures de temps par jour. Le travail débute à 8 h. Les ouvriers travaillent 6 jours par semaine c'est-à-dire de lundi à samedi.

---

## **1. Rôles des différents services organisationnels du procédé industriel de l'entreprise**

### **➤ Direction générale**

La direction générale définit les stratégies globales du fonctionnement de l'entreprise à court et à moyen terme. Elle a pour mission de gérer l'activité commerciale, technique, technologique et de tout ce qui a trait à l'administration. Elle conseille et dirige les différents services de l'entreprise dans la gestion et le pilotage de projets.

### **➤ Secrétariat**

Le secrétariat s'occupe des tâches bureautiques qui consistent à s'occuper du courrier, des communications téléphoniques, de la rédaction des comptes de rendus de réunions et de la gestion des emplois du temps.

### **➤ Service technique**

Le service technique gère l'ensemble des activités et des ressources techniques d'une entreprise et accompagne les projets de production. Elle veille au déroulement de la fabrication. Il intervient sur les méthodes, la qualité, la sécurité et l'environnement et veille au respect des normes et du cadre législatif. Elle a sous son autorité les services suivants :

#### **- Bureau d'étude**

Le bureau d'étude est chargé d'interpréter les données. Il est composé d'ingénieurs et des techniciens. Il produit des études qui orientent et justifient les choix structurels et techniques d'un projet.

#### **- Bureau de méthode**

Le bureau de méthode est chargé de l'industrialisation des produits, c'est-à-dire de concevoir et de fournir les outils nécessaires à la production. Il se doit d'améliorer la productivité globale de la production, d'améliorer les conditions de travail et de fournir les outils d'analyse nécessaires aux études de coûts standards. De ce fait, il :

- Vérifie, avec le bureau d'étude, la faisabilité et la fabricabilité d'un produit ;
- Définit les phases de fabrication et les temps nécessaires à la production ;
- Met en œuvre les moyens de production nécessaires (machines, opérateurs, matériels et équipements) ;
- Définit les coûts de production ;
- Optimise les temps et coûts de production.

### **➤ Bureau de planning et ordonnancement**

Bureau de planning et ordonnancement a pour rôle de coordonner au mieux les moyens et les matières en évitant les attentes et/ou les ruptures.

---

### - **Atelier de production**

L'atelier de production est le lieu où sont implantés tous les moyens de fabrication (les postes de travail, les machines et outils) pour la réalisation du produit.

### - **Contrôle de la qualité**

Le service contrôle de qualité est chargé de s'assurer qu'un produit manufacturé, ou un service satisfait un ensemble défini de critères de qualité ou répond aux exigences du client.

### - **Gestion de déchets**

Le service gestion de déchets est chargé des tris des déchets au sein de l'entreprise et de les classer en fonction de leur utilisation ultérieure. (Déchets valorisables déchets non valorisables)

### - **Conditionnement**

Le service de conditionnement désigne le ou les différents emballages d'un produit. Il permet de :

- . Protéger et ou conserver le produit. (Le produit doit être facilement manipulé et résister aux aléas normaux d'utilisation) ;
- . Rendre le produit visible et attractif ;
- . Identifier le produit par un code-barres et des mentions légales.

### ➤ **Service commerciale et financier**

Le service commercial et financier d'une entreprise, a pour fonction principale la mise en place d'une politique de vente ou de liquidation des stocks tels que les produits finis, les services. Ces principaux objectifs sont :

- Analyser les composantes du marché ;
- Définir les orientations stratégiques ;
- Déterminer les actions à mener ;
- Superviser le travail de son équipe et la motiver ;
- Consulter fréquemment ses collaborateurs et s'informer sur les tendances du marché ;
- Mettre en place un réseau de distribution ;
- Assurer le suivi des transactions commerciales.

### - **Achat matière première**

L'achat des matières premières a pour objectif d'approvisionner l'entreprise de toutes les ressources dont elle a besoin pour son fonctionnement son expansion.

### - **Vente des produits finis**

Le service vente des produits finis est chargé d'établir des journaux comptables des ventes ou sont enregistrées quotidiennement et chronologiquement les différentes opérations de vente réalisées par l'entreprise.

---

## - **Comptabilité**

Le service comptable coordonne et vérifie les données comptables.

## - **Magasin**

Le magasin est un bâtiment composé d'une salle emménagée et destinée à recevoir des marchandises. Il sert de lieu de stockage des matières premières, des encours de production, des produits semi-finis, des produits finis et des outillages dont la consommation ou l'utilisation n'est pas immédiate.

### ➤ **Service de sécurité**

Le service de sécurité est chargé d'analyser les risques professionnels et les conditions de travail, d'effectuer des enquêtes en matière d'accident de travail ou de maladies professionnelles, de proposer des actions de prévention et de contribuer à la promotion de la prévention des risques professionnels. Il a pour mission de :

- Analyser les processus de fabrication, les aménagements de poste de travail ;
- Etablir imminents des mesures de prévention (vérification et contrôle) ;
- Signaler immédiatement à l'encadrement toute situation dont il y'a un motif

raisonnable de penser qu'il présente un danger grave et.

## **2. Prévision des effets environnementaux et sociaux de l'entreprise**

L'implantation d'une entreprise a pour la plupart du temps des conséquences sur l'environnement de celle-ci de par les liens d'interaction entre ces deux entités. Une entreprise industrielle a encore plus d'impact sur l'environnement en raison du processus de transformation qui peut l'affecter aussi bien positivement que négativement.

### ➤ **Sur le plan socio-économique**

Nous pourrions créer des emplois, créer des richesses, créer des biens que nous allons mettre sur le marché, améliorer les conditions de vie des populations en leur offrant la possibilité de bénéficier de notre savoir et de notre savoir-faire ;

### ➤ **Sur le plan culturel**

Nous, allons accompagner les populations de notre zone d'implantation dans les activités socioculturelles et événementielles, en organisant des visites d'entreprise, en finançant les foires et les festivals.

### ➤ **Sur le plan écologique**

Etant donné que nous avons décidé de respecter les normes de sécurité internationales, nous serons dans l'optique du respect des normes environnementales et de l'écosystème, ce qui nous amène à utiliser les énergies renouvelables, et à réduire la pollution sonore.

---

➤ **Statut des responsables des services**

Dans notre entreprise, tous les services sont représentés par des chefs de service assurant la bonne marche de leur département et la coordination des tâches respectives qu'exercent les ouvriers.

*Tableau II- 12 : statut des responsables des services*

Services	Statuts	Niveaux
Direction générale	Direction générale	BAC+5
Secrétariat	Gere les affaires administrative	CAP
Service et technique	Chef service	BACC+5
Contrôle qualité		
Bureau d'étude, de méthode, de planning et de lancement	2 ouvriers	BT IH
Atelier de production	3 ouvriers	BP
Gestion de déchets	1 ouvrier	BEPC
Conditionnement	Ouvrier	CEP
Service commerciale et financier	Chef service	BAC G2
Achat matière première		
Vente des produits finis	1 ouvrier	
Sécurité	1 ouvrier	CEP
Magasin	Ouvrier	CEP
	Ouvrier	CEP
TOTAL : 15 P	Personnels	

Dans ce chapitre, nous avons présenté la terminologie utilisée pour la création de nos tenues et design textile en choisissant les différents tissus utilisés pour la réalisation. Il a été réalisé sous la cadence d'une méthode de travail (méthode dite classique) dont nous avons suivi de bout en bout toutes les étapes. Cette démarche nous a permis de concevoir les nouveaux motifs qui ont été orientés en modèles de vêtements hommes et femmes. Ensuite nous avons utilisé pour le procédé industriel de fabrication de nos tenues de soirée les différentes machines permettant de faciliter et d'accélérer les opérations prévues.

---

## **CHARPITRE III :**

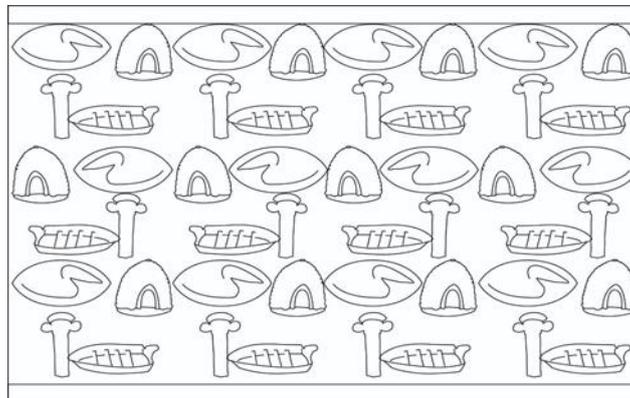
### **PRESENTATION DES RESULTATS ET DISCUSSIONS**

Le but de ce chapitre est de présenter de manière détaillée nos produits. Pour une compréhension plus aisée du résultat de notre étude. Il va s'articuler sur trois points principaux à savoir : la présentation des résultats, des discussions et perspectives, la gestion des encours et déchets et calcul des couts.

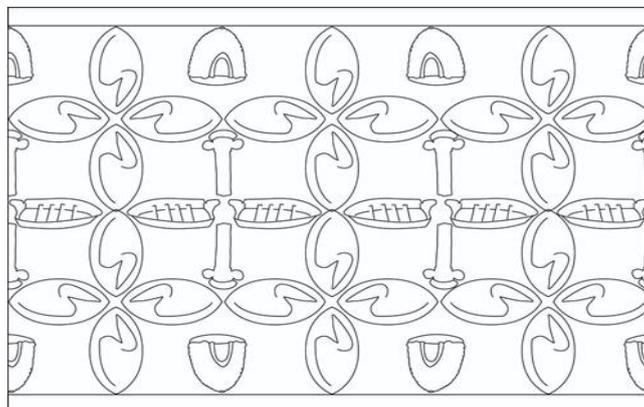
#### **III.1. PRESENTATION ET INTERPRETATION DES RESULTATS, DISCUSSIONS ET PERSPECTIVES**

##### **III.1.1. Présentation des résultats de l'étoffe conçu**

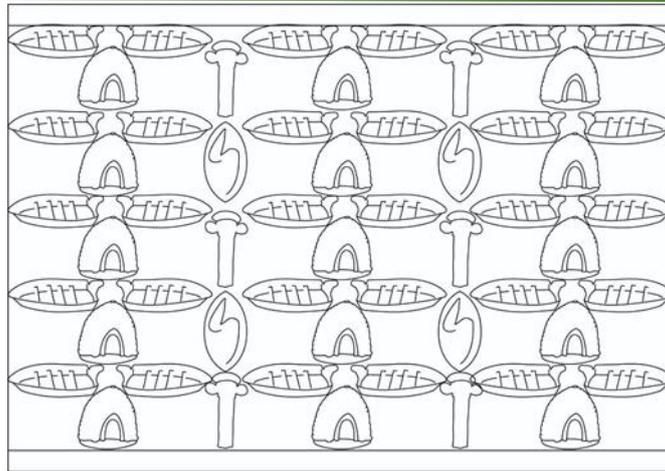
Nous avons la représentation des designs textiles issus de la déclinaison des sources (pirogue, jeton, case et masque) pour des personnes qui n'aimeraient pas réaliser leurs tenues avec les tissus des différentes aires culturelles.



*Figure III- 1 : designs issus des Équivalents graphique*



*Figure III- 2 : designs issus des Équivalents graphique*

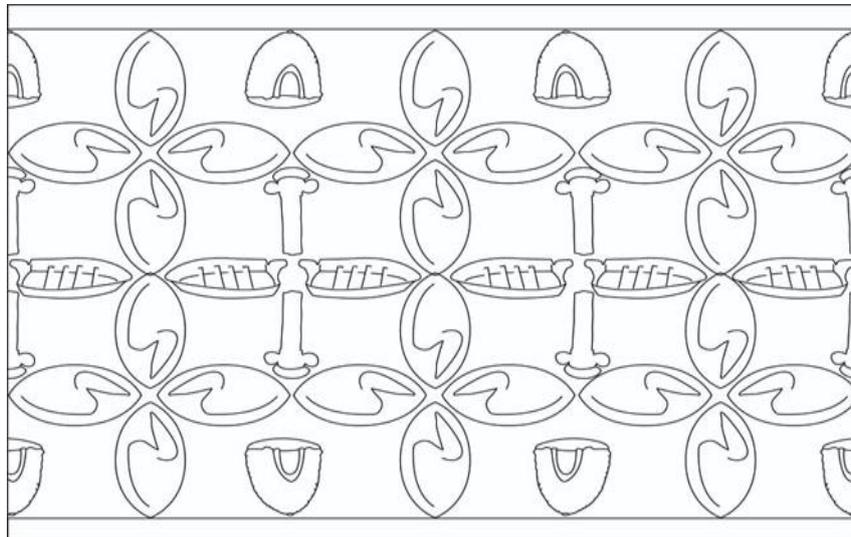


*Figure III- 3 : designs issus des Équivalents graphique*

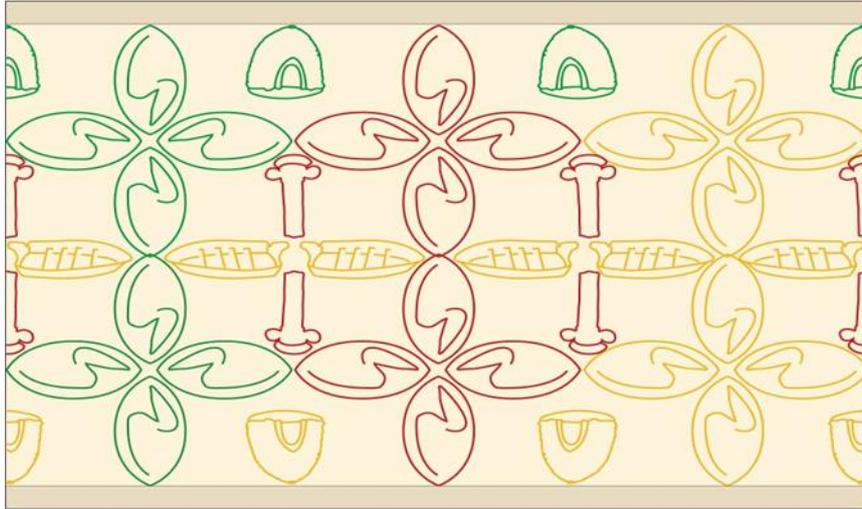
### **III.1.2. Choix du design à réaliser et recherche chromatique**

Notre choix s'est porté sur ce design à plusieurs raisons à savoir :

- La simplification des motifs ;
- L'agencement des différents motifs formant des fleurs ;
- Les couleurs du drapeau camerounais qui ont été représenté.



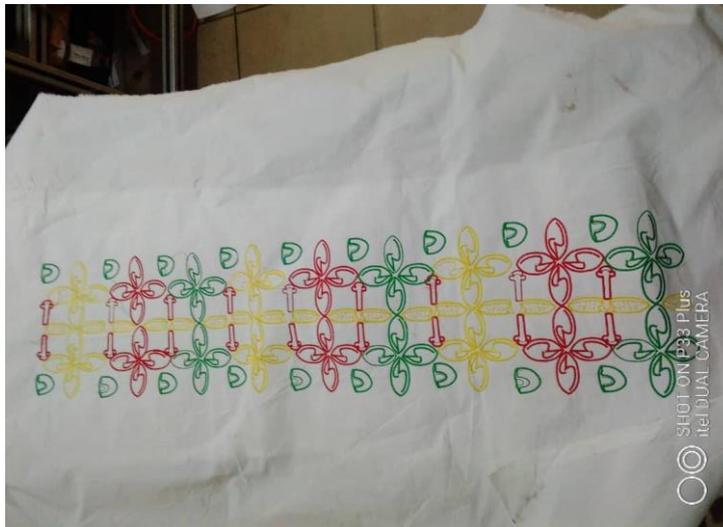
*Figure III- 4 : design à réaliser*



*Figure III- 5 : design à réaliser et recherche chromatique*

### **III.1.2.1. Présentation du design réalisé**

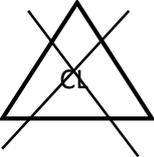
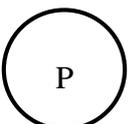
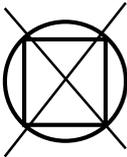
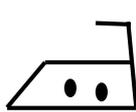
Ce design a été réalisé sur une toile écrue blanchi. La méthode utilisée pour la customisation était la broderie.



*Figure III- 6 : Présentation du design réalisé*

### III.1.2.2. Code d'entretien du design « unité »

Tableau III- 1 : Code d'entretien du design « unité »

Symboles du code d'entretien du design : « unité »					
Noms des symboles	Le cuvier	Le triangle	Le cercle	La machine à laver	Le fer à repasser
Symboles					
Matricule	1	0	P	0	2
Explication des symboles	30°C dans le cuvier indique la température de lavage à la main.	Le triangle barré signifie que l'utilisation du chlore est proscrite.	La lettre P dans le cercle veut dire que l'utilisation des détergent est prescrite pour le détachage.	La machine à laver qui est barrée signifie que le vêtement aurait pu être lavé à la machine mais la présence de l'obom empêche.	Deux points dans le fer à repasser signifient que le repassage se fera à une température modérément élevée. Nos vêtements doivent être repassés à l'aide d'une pâte mouille

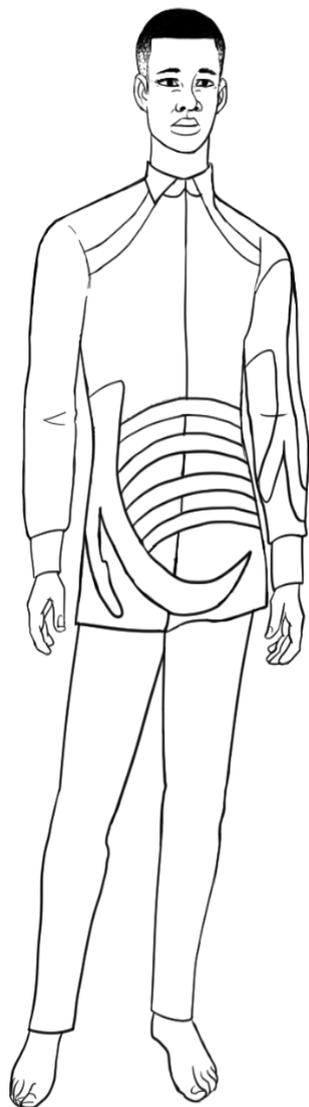
### III.2. Choix des modelés

Incontestablement, le multiculturalisme est incontournable pour le développement d'un pays comme le Cameroun. La jeunesse camerounaise le sait mais ne le vit pas suffisamment, raison pour laquelle notre dévolu a été sur la jeunesse parce que la population camerounaise est majoritairement jeune.

---

### III.2.1. Dossier technique des modèles

### III.2.2. Informations techniques



Composition 1



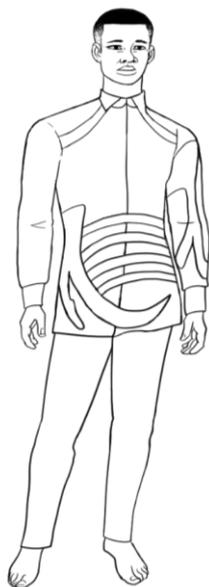
Composition 2

*Planche III- 1 : Dessin stylistique*

---

## A) Dessin stylistique

Le dessin stylistique est une étude qui concerne des particularités d'un vêtement. C'est aussi un dessin d'illustration ou un prototype permettant au modéliste de passer à la réalisation d'un vêtement.



*Planche III- 2 : Dessin stylistique*

## B) Description du modèle :

Consiste à décrire de manière littéraire les différentes parties qui constituent un modèle.

Le modèle « unité » est une chemise qui se porte pour des occasions multiples à savoir : mariages, soirée et dote.

### **Devant**

Présente une patte de boutonnage au milieu ;

Une languette incrustée au côté droit se rabattant sur le côté gauche ;

Deux autres languettes incrustées au col se rabattant à l'emmanchure ;

Des longues manches simples avec poignet ;

Un col chemisier simple.

### **DOS**

Un petit dos à forme carrée ;

Une languette incrustée au côté droit ;

### C) Prise des mesures

*Tableau III- 2 : Tableau des mesures pour les modèles femmes et homme.*

Désignations	Noms/prénoms	Noms/prénoms
	TCHAPGUEM F.	TIBITI V.
Conformation poitrine	27	26
Conformation taille empire	35	34
Conformation taille devant	46	47
Conformation totale	100	104
Tour de poitrine	100	101
Tour de taille	85	93
Tour de hanche	109	114
Écartement poitrine	19	20
Carrure devant	36	34
Taille devant	34/27	35
Carrure dos	35	35
Taille dos	36	45
Conformation taille dos	40	40
Épaule	14	16
Longueur manche	16	22/35
Tour biceps	27	27
Tour manche	34	32
Hauteur hanche	27	27
Hauteur genou		74
Hauteur pantalon		103
Tour cuisse		62
Pieds		33

### D) Fiche des mesures

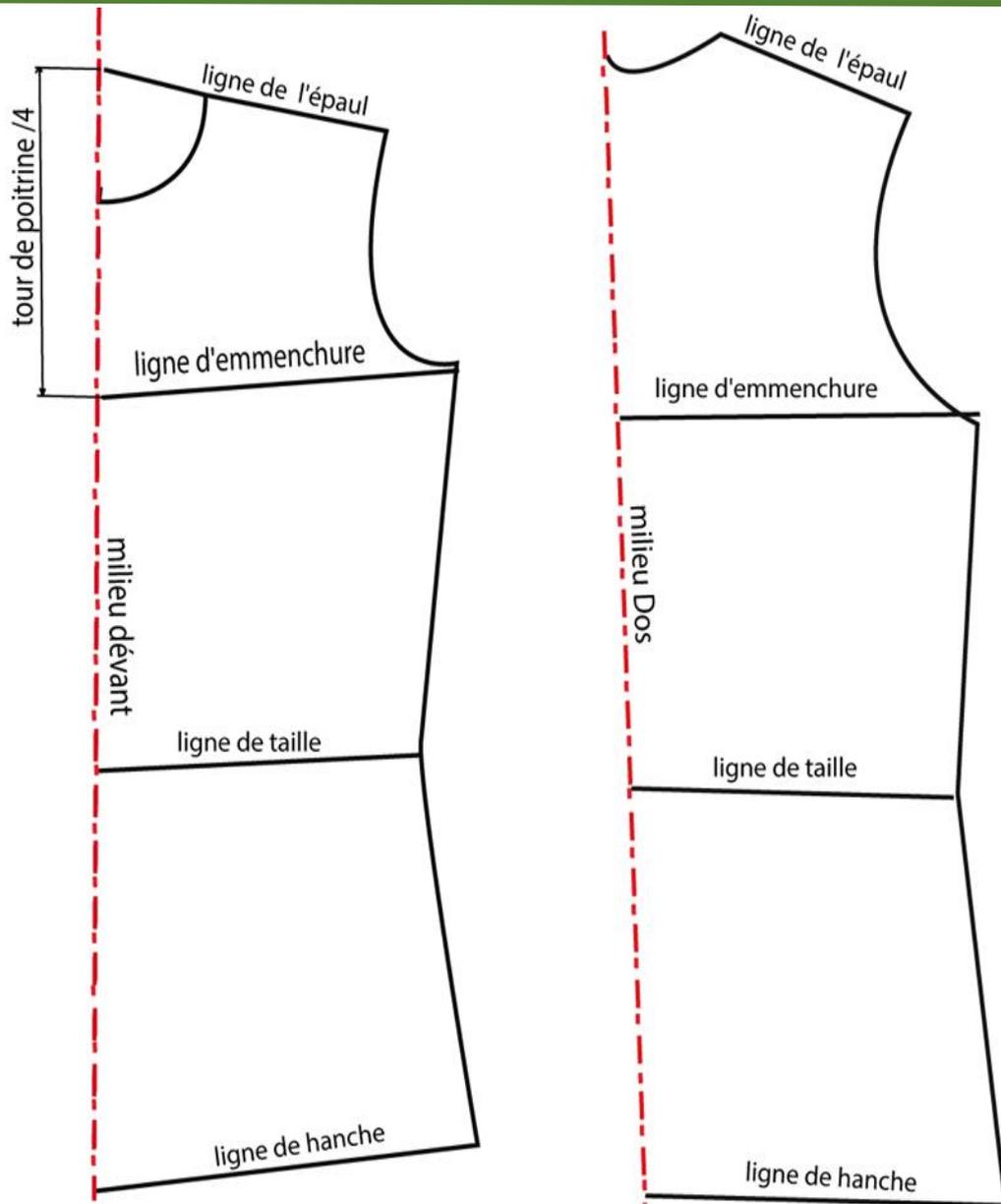
La fiche de mensuration est une fiche qui regroupe les différentes mensurations d'un sujet selon les parties du corps à habiller. Elle comporte des données qui serviront pour la construction des tracés de base et permet de traduire l'allure du sujet.

**Tableau III- 3 : Fiche de mesure des modelés**

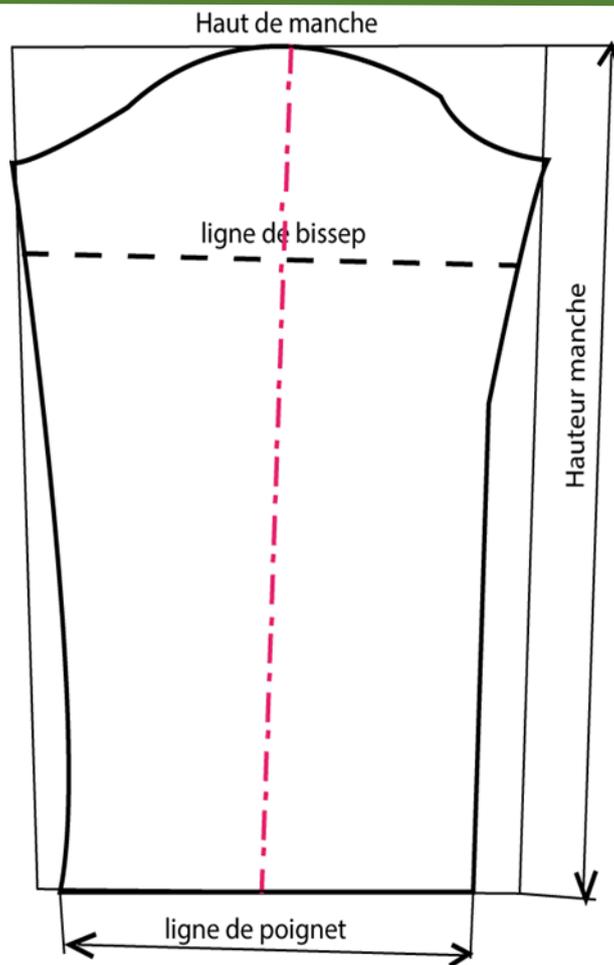
<b><u>FICHE DE MESURE</u></b>					
• <b>Nom de l'entreprise : département ITH de l'ENSET d'Ebolowa</b>					
<b>Fiche de mesure de la robe</b>					
Mesure de la largeurs		Mesures de hanteurs		Mesures de conformations	
Tour de poitrine	100	Sternum poitrine	19	Carrure devant	36
Tour bassin	109	Sternum taille	35	Carrure dos	35
Tour taille	85	Longueur taille devant	20	Ecartement sein	19
Tour bras	34	Longueur robe	130	Hauteur saillant	6
Largeur épaule	14	Longueur manche	16	/	/
<b>FICHE DE MESURE DE LA CHEMISE</b>					
Mesure de la largeurs		Mesures de hauteurs		Mesure de conformation	
Tour de poitrine	101	Longueur chemise		Carrure devant	34
Tour bassin	102	Longueur manche		Carrure dos	35
Tour taille	100	/		/	/
Tour bras	38	/		/	/
Tour de cou	4,5	/		/	/
Largeur épaule	16	/		/	/

**E) Tracé des gabarits**

Consiste à relever les emprunts du corps sur un papier afin de l'utiliser pour la transformation et la coupe du modèle.



*Planche III- 3 : Tracé du gabarit de base chemise.*

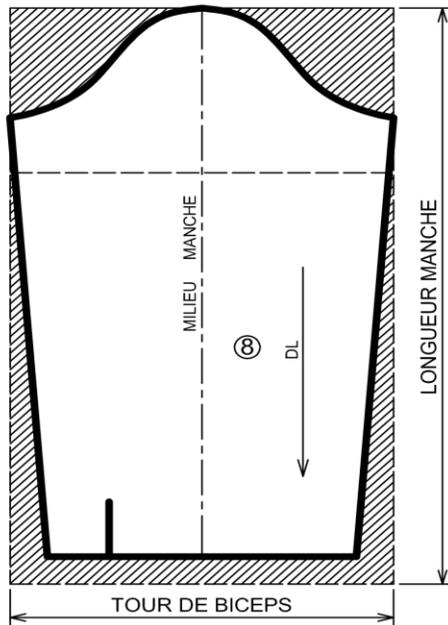
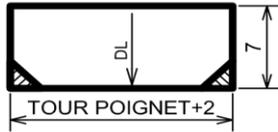


*Planche III- 4 : Tracé du gabarit de base longue manche.*

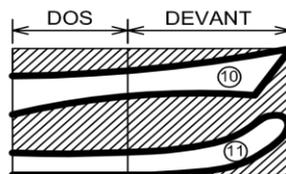
**F) La transformation du modèle :**

La transformation est un tracé géométrique qui permet de donner au tracé de base la forme exacte du modèle et de ressortir les différents morceaux d'un vêtement. En utilisant les contours définitifs correspondant au tracer de base du modèle choisi. Elle nous aidera à la coupe du vêtement pour la réalisation de notre vêtement nous procéderont aux différentes transformations des éléments suivants.

## TRANSFORMATION DE LA MANCHE T40N Ech: 1/4

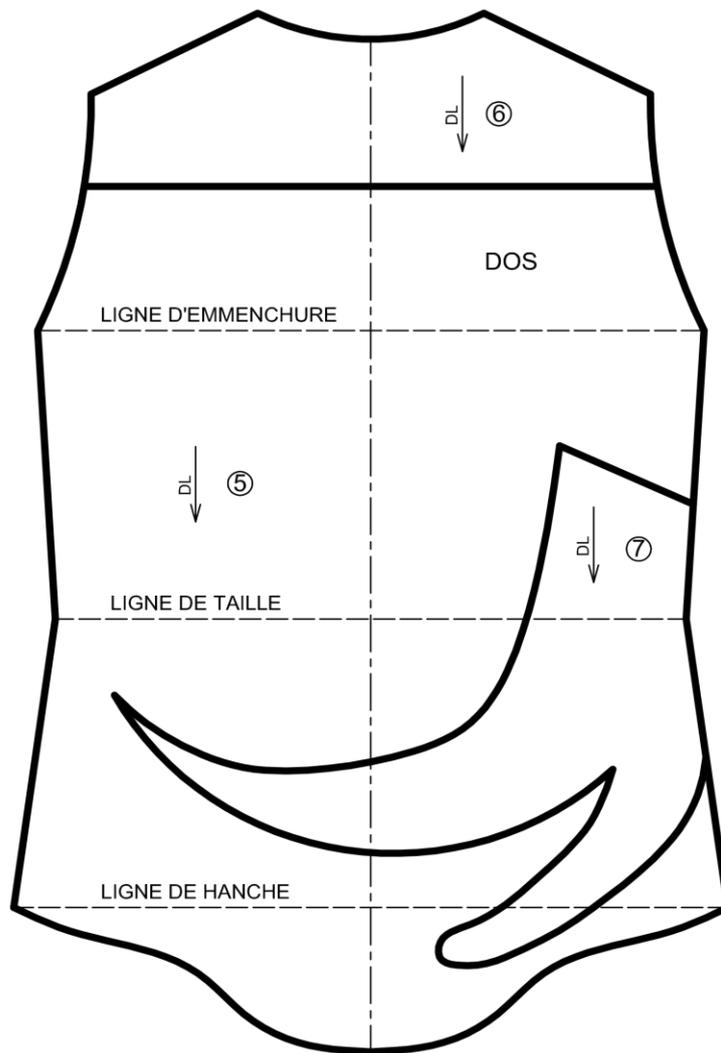


### TRANSFORMATION DU COL



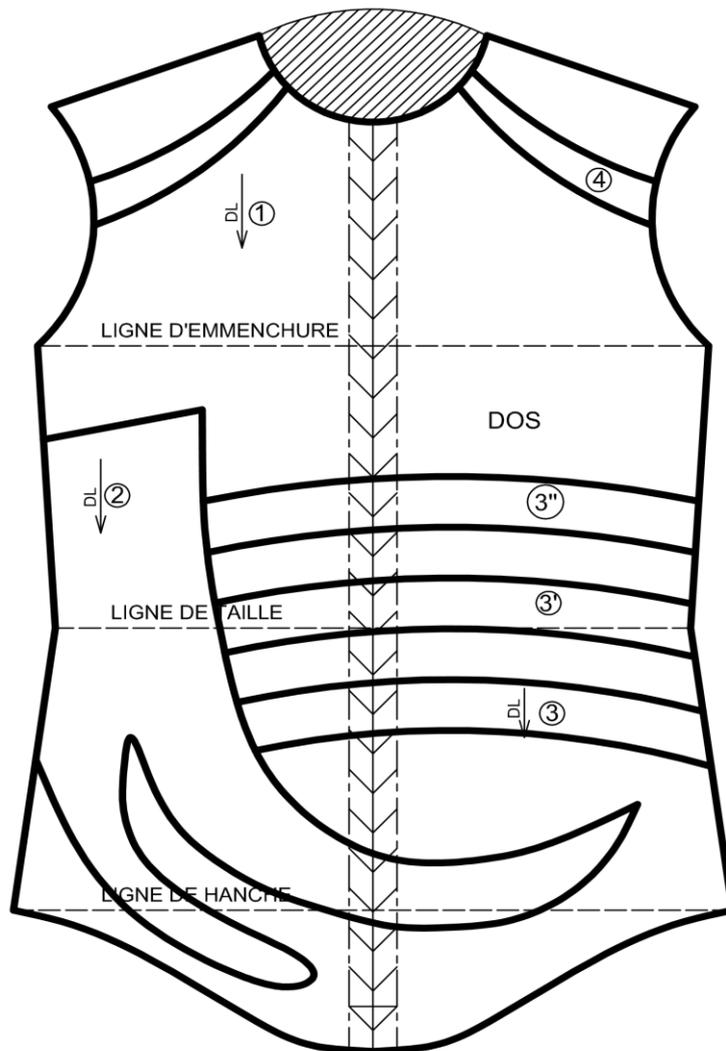
*Planche III- 5 : Tracé du gabarit de base longue manche.*

**TRANSFORMATION DOS T40N Ech: 1/4**



*Planche III- 6 : Tracé du gabarit de base longue manche.*

**TRANSFORMATION DU MODELE DEVANT  
T40N Ech: 1/4**



*Planche III- 7 : Tracé du gabarit de base longue manche.*

---

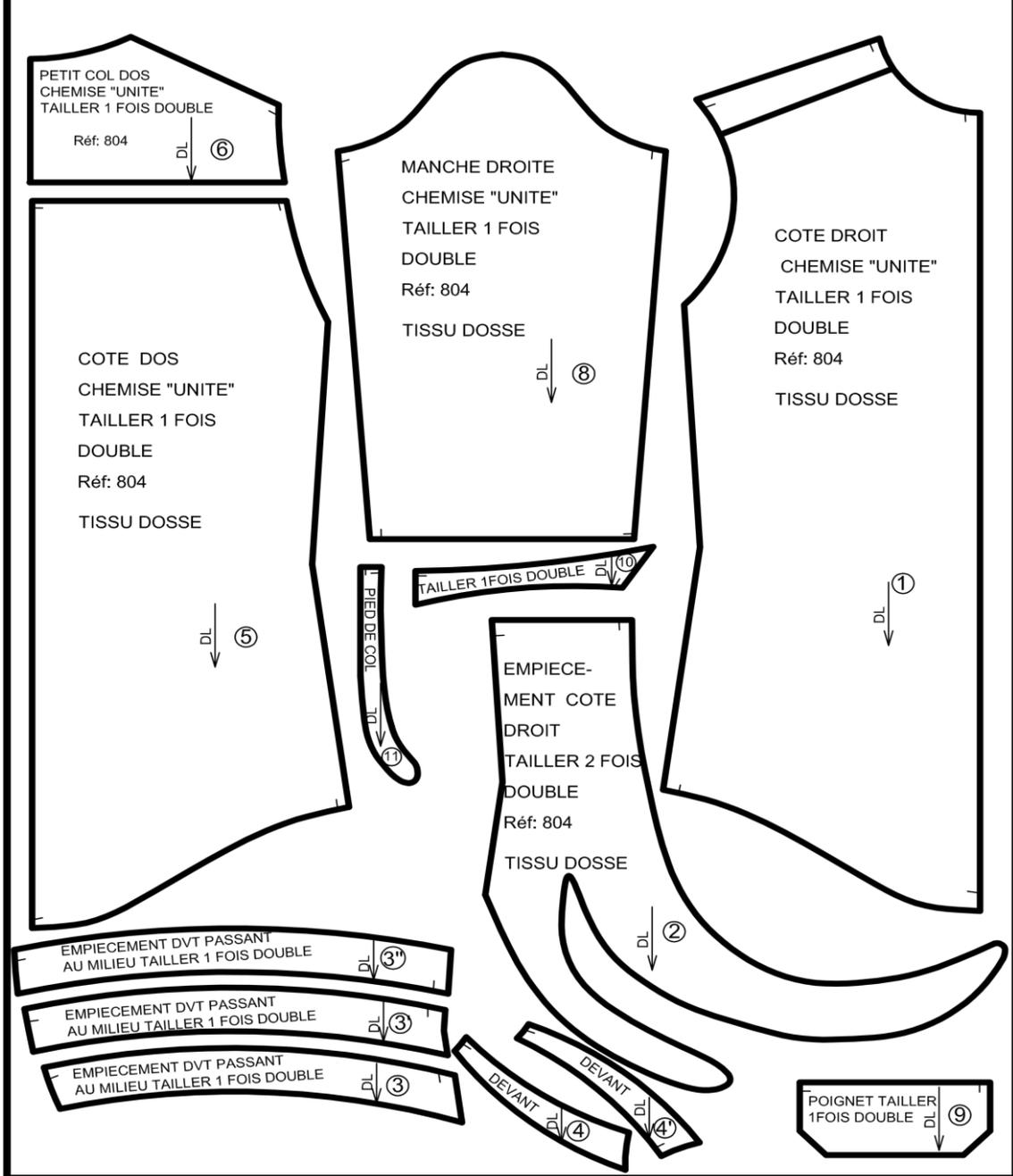
### **G) Le patronage :**

Le patronage industriel est une opération qui consiste à ajouter tout autour des patrons les valeurs de couture et d'ourlet permettant le montage facile du vêtement. Ces valeurs de couture dépendent du genre de finition ; Des particularités du modèle et De la nature du tissu. C'est lors de cette étape que le vêtement réalisé devrait être bien fixé sur élément suivant :

- Les valeurs de coutures à respecter au niveau des cotés
- Les valeurs de coutures à respecter au niveau des emmanchures
- Les valeurs de coutures au niveau des encolures
- Les valeurs de coutures à respecter au niveau des cotes
- Les valeurs des coutures à respecter au niveau des entres jambes
- La fixation des différents crans aux endroits appropriés,
- Le respect des indications à inscrire dans le patronage

Suite à l'essayage technique, le patronage de base sera rectifié pour être conforme à la mise en fabrication industrielle. Il doit comporter toutes les indications : nombre de morceaux, droit fil, valeurs coutures, crans de montage etc...

**PATRONAGE INDUSTRIEL  
T40N Ech: 1/4**

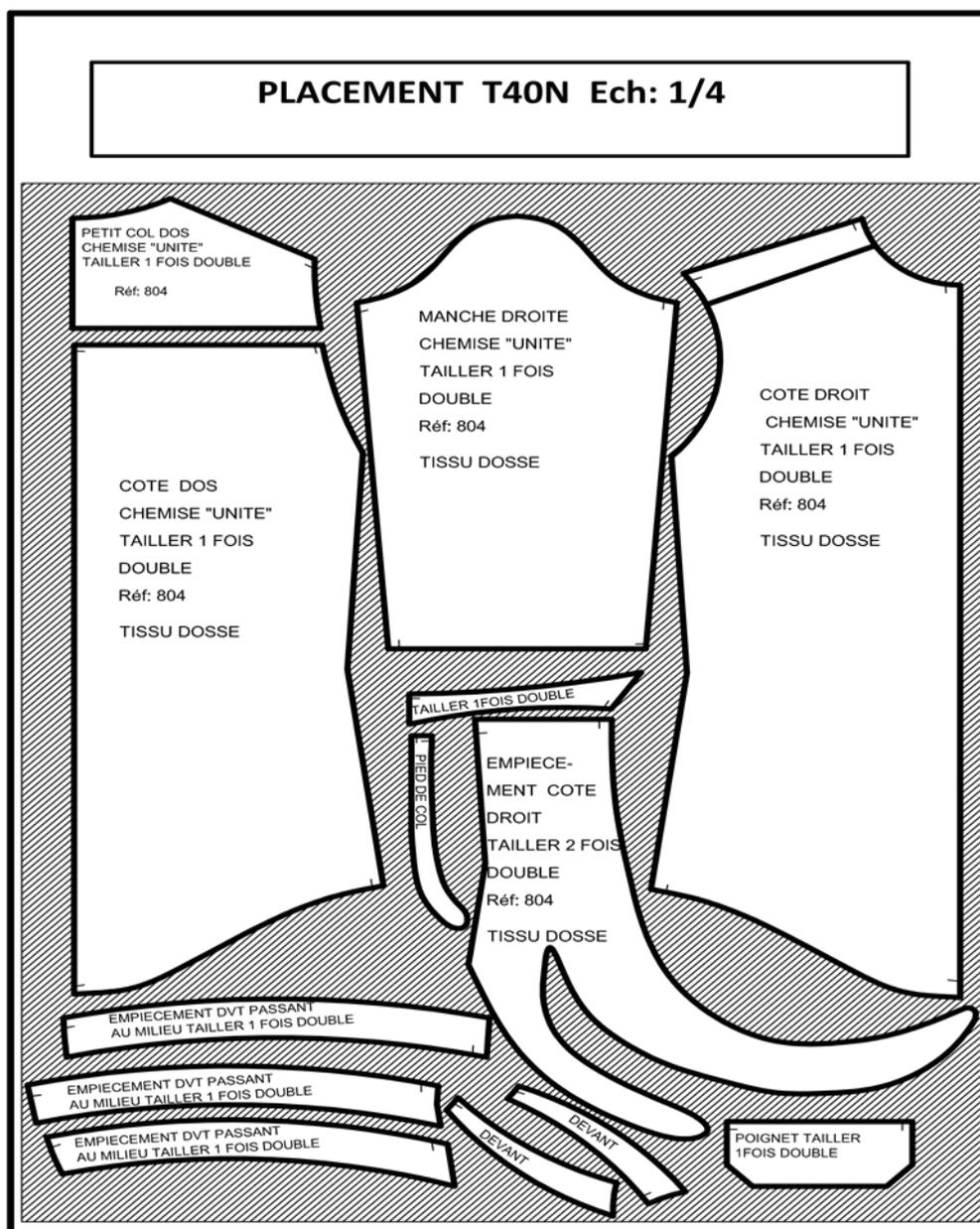


*Planche III- 8 : Tracé du gabarit de base longue manche.*

## H) Le placement :

Le placement est une opération qui consiste à disposer les patrons dans une lisière spécifique dans l'optique de déterminer le métrage qui est la quantité de tissu exprimé en cm, nécessaire pour la réalisation de l'article. Ce dernier renferme les avantages suivants :

- Eviter le gaspillage de la matière première
- Eviter le gaspillage du temps
- Eviter de déformer au maximum le vêtement



*Planche III- 9 : Placement des patrons*

---

### III.3. Réalisation des modèles

#### III.3.1. Nomenclatures

##### A) Nomenclature d'étude

Nomenclature d'étude : est une liste complète de tous les morceaux qui composent le produit. Elle permet de déterminer le nombre exact de partie qu'aura le produit.

*Tableau III- 4 : Nomenclature d'étude du modèle « unité ».*

N°	Nombre de pièces	Désignations	Matières
1	2	Devant	Coton
2	2	1 <sup>er</sup> empiècement devant côté droit	Coton
3	4	2 <sup>eme</sup> empiècement passant au milieu devant	Velours
4	2	3 <sup>eme</sup> empiècement vers l'épaule	Coton
5	1	Dos	Coton
6	2	Petit dos	Velours
7	2	Empiècement dos côté gauche	Coton
8	2	Manche	Coton
9	4	Poignet manche	Coton
10	2	Col	Coton
11	2	Pied de col	Coton
<b>Nombre de morceaux</b>			<b>25</b>

##### B) Nomenclature d'approvisionnement

La nomenclature d'approvisionnement contient une liste complète de la matière première qui détaille la quantité de tissu, de fil, et de fourniture utilisée.

**Tableau III- 5 : Nomenclature d’approvisionnement du modèle « Unité »**

Tissu			Fil			fourniture		
Matière	qté	Coloris	Matière	Qté	coloris	Matière	qté	coloris
Dain	2m	Noir	polyester	1 <sup>e</sup> bobine	noir	Ciseaux ; epingles ; aiguilles ; roulette, papier de coupe.		
Ndop	6 yards	Bleu/bla nc		1 <sup>e</sup> bobine	blanche			
Obom	0,25m	Marrone		1 <sup>e</sup> bobine				
Kodouré	1m	Belge						

### III.3.1.1. Fiche technique du modèle

La fiche technique est un document qui accompagne le produit en cours de fabrication, et qui a pour but de déterminer dans le moindre détail l’élaboration pratique du vêtement et toutes les caractéristiques concernant le modèle y sont consignées et les indications varient en fonction du produit à fabriquer.

**Tableau III- 6 : Fiche technique du modèle**

ECHANTILLON			NOM DU CLIENT		
			<b>Département ITH ENSET d’Ebolowa</b>		
Nom du modèle	N <sup>0</sup>	Nombre de morceaux	Doublage des pièces	Métrage du tissu	Type de façon
Chemise « unité »	001	25	Oui		Couture cachées
<b>Rélarge :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Couture encolure : 1cm</li> <li>• Couture de côté : 1cm</li> </ul>			<b>Matériel nécessaire :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fil à coudre, toile collante</li> <li>• Tissu</li> </ul>		

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bas de chemise :1cm</li> <li>• Type de tissu : ndop, kadouré, obom, velours ;</li> <li>• Partie à thermocollées : le col, les empiècements et les poignets ;</li> <li>• Montage : simple</li> <li>• Surpique : à l'encolure, empiècement dos, poignets ;</li> <li>• Chaque fois qu'il y'a pique d'une couture</li> </ul>	<p>Observations :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La réalisation nécessite beaucoup de concentration, précision et temps.</li> <li>• Respecter le sens des motifs lors de la coupe et la réalisation.</li> </ul>
---	---

### III.3.1.2. Dessin technique du modèle

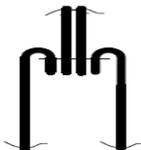
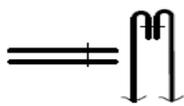
Le dessin technique est la représentation graphique des formes, des dimensions relatives à un vêtement c'est un langage technique qui s'inscrit par des traces (vue à plat) et se lit à travers des coupes, des sections et des schémas des sections permettant de transmettre la pensée entre les différents services d'une usine. IL permet donc de réaliser un produit sans avoir recours au prototype original. Le dessin technique n'est donc pas une fin en soi, c'est un moyen de.

### III.3.1.3. Gamme de fabrication du modèle

La gamme de fabrication : fiche indiquant les différents processus de montage du vêtement étape par étape. C'est aussi une suite d'opération logique et chronologique aboutissant à l'élaboration d'un produit. Elle comporte : le numéro de l'étape, les opérations à effectuer, les schémas ou sections, les machines sur lesquelles elles seront exécutées, le temps de chacune des opérations.

*Tableau III- 7 : Gamme de montage de la chemise "unité"*

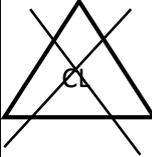
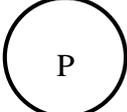
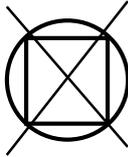
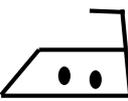
<b>FILIERE : ITH</b>		<b>NIVEAU : 5</b>	<b>GAMME DE MONTAGE</b>	<b>16 / 05 / 2021</b>
		Référence :		Durée : 08h
		Quantité : 01		
<b>CONDITION TECHNOLOGIQUE</b>				
Ciseaux, papiers de coupes, Equerre, roulette...		Types	Mode de lancement à l'unité	Outillages divers
<b>PHASES</b>	<b>N°</b>	<b>Désignations</b>	<b>Machines</b>	<b>Schémas</b>
<b>PREPARATION</b>	1	Apprêter les morceaux	Main	
	2	Tailler les différents morceaux	Main	
	3	Entailler col, parementure et poignet	Main	
<b>EXECUTION</b>	4	Retourner croisure devant, piquer et repasser	301 Fer	
	5	Assembler petit empiècement dos avec le grand dos	301	

6	Assembler épale droit et coté chemise droite puis surpiquer	301	
7	Assembler épale et gauche et coté chemise gauche	301	
8	Assembler les épaules dos et devant puis retourner et repasser	<b>301 Main</b>	
9	Piquer et retourner les empiècements devant dos, col, poignet puis piquer	<b>301+ Main</b>	
10	Piquer manche aux cotés puis retourner	<b>301+main</b>	
11	Monter les fentes poignet manche	<b>301+ Main</b>	
12	Coulisser pied de col en introduisant col	<b>301+fer + Main</b>	
13	Monter col sur encolure chemise	<b>301</b>	
14	Monter col sur encolure chemise	<b>301+fer + Main</b>	
15	Coulisser poignet	<b>301</b>	
16	Assembler les cotés	<b>301</b>	

	<b>17</b>	Monter poignet sur manche	<b>301</b>	
	<b>18</b>	Faire ourlet sur bas de chemise	<b>301</b>	
	<b>19</b>	Repasser entièrement	<b>Fer</b>	

### III.3.1.4. Entretien des modèles

Tableau III- 8 : Entretien des modèles

Symboles du code d'entretien du design : « unité »					
Noms des symboles	Le cuvier	Le triangle	Le cercle	La machine à laver	Le fer à repasser
Symboles					
Matricule	1	0	P	0	2
Explication des symboles	30°C dans le cuvier indique la température de lavage à la main.	Le triangle barré signifie que l'utilisation du chlore est proscrite.	La lettre P dans le cercle veut dire que l'utilisation des détergent est prescrite pour le détachage.	La machine à laver qui est barrée signifie que le vêtement aurait pu être lavé à la machine mais la présence de l'obom empêche.	Deux points dans le fer à repasser signifient que le repassage se fera à une température modérément élevée. Nos vêtements doivent être repassés à l'aide d'une pâte mouille

---

### III.3.2. Présentation des modèles réalisés

Il est question de présenter nos tenues de soirée faites à base des tissus des différentes aires culturelles du Cameroun.



*Figure III- 7 : présentation des mannequins vivants*

---

➤ **Présentation de la tenue de soirée femme vue de face et vue de dos**



*Figure III- 8 : vue de face*



*Figure III- 9 : vue de dos*

---

➤ **Présentation de la tenue de soirée homme devant et dos**



*Figure III- 10 : vue de face*



*Figure III- 11 : vue de dos*

### III.3.3 Présentation des déchets des encours et des procédés expérimentaux

#### 1. Gestion des déchets

La gestion des déchets désigne l'ensemble des opérations et moyens mis en œuvre pour limiter, recycler, valoriser, ou éliminer les déchets issus du processus de fabrication. Elle permet à l'entreprise de produire son impact sur l'environnement tout en réalisant des économies et en renvoyant une image positive auprès de ses partenaires et clients. Afin d'éviter la pollution de l'environnement et les conflits juridiques avec les autorités, la gestion des déchets au sein de l'usine sera une préoccupation majeure, car les déchets provenant de nos différentes opérations de réalisation des tenues de soirée pouvant causer des problèmes environnementaux si l'on néglige leur gestion et traitement. Dans cette optique il sera mis en place un dispositif de tri de déchets et de leur traitement pour la neutralisation ou l'élimination de ceux-ci, afin de réduire leurs effets sur la santé humaine et l'environnement.

Pour y parvenir, nous allons dans un premier temps, procéder à l'inventaire des différents déchets obtenus à chaque processus, ensuite proposer un moyen de valorisation respectant les règles de protection de l'environnement. Le tableau ci-dessous présente l'inventaire des déchets du procédé expérimental et les moyens de gestion.

*Tableau III- 9 : présentation et caractérisation des déchets de procédé expérimental*

Types de déchets	Présentation des déchets	Moyen de gestion
Chute de tissus		Collectés dans un bac et vendre à une entreprise qui fait dans la fabrication des pâtes et papier industriel
Chute de papier		Collectés dans un bac et vendre à une entreprise qui fait dans la fabrication des coussins.
Chute de fils		Utilisées par l'entreprise pour la réalisation des coussins

#### 2. Etude comparative de deux produits

L'étude comparative entre les deux produits existants permet d'étudier les avantages et les inconvénients ainsi que de connaître le prix de vente de chacun.

**Tableau III- 10 : étude comparative des deux produits**

<b>Procédé</b>	<b>Avantages</b>	<b>Inconvénients</b>
<b>Expérimental</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Réduction de la main d'œuvre</li> <li>- Cout d'investissement moins élevé</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Temps de production élevé ;</li> <li>- Production en petite quantité ;</li> <li>- Rendement optimum</li> </ul>
<b>Industriel</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Approvisionnement en très grande quantité de tissus, fils, et accessoires ;</li> <li>- Moyens et instrument de contrôles efficaces ;</li> <li>- Meilleure qualité des tenues de soirée ;</li> <li>- Conception de la fabrication est assistée par l'ordinateur ;</li> <li>- Main d'œuvre qualifiée d'où travail de qualité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Risques plus dangereux sur le plan sécuritaire ;</li> <li>- Cout de la main d'œuvre élevé ;</li> <li>- Les machines sont sophistiquées, donc demande une formation des opérateurs pour éviter les accidents ;</li> <li>- Sources d'énergie engendrent des dépenses et nécessitent des installations complexes dans l'usine ;</li> <li>- Coûts d'investissement et de production sont considérablement importants.</li> </ul>

### **3. Perspectives**

Au cours de cette étude nous avons fait face à l'indisponibilité de certains tissus sur le marché (tissu de l'aire culturelle Fang-béti l'obom et le kadouré du grand nord).

Pour les perspectives de recherches futures, nous aimerions orienter les intéressés à valoriser et à vulgariser nos tissus traditionnels dans divers domaines.

Notre étude a été faite au Cameroun uniquement, nous projetons aussi de faire la même étude en Afrique et pourquoi pas dans le monde entier.

### **4. Calcul du prix de revient**

Pour déterminer le prix de vente de nos tenues, il faut au préalable connaître le cout de revient du prototype. Celui-ci est le rapport de la somme des charges direct et indirectes avec les quantités d'article produit.

**Cout de revient = somme des charges directes + charges indirectes : quantités d'article.**

Les charges directes ici sont celles qui proviennent du processus de fabrication du produit. Elles incluent les charges d'approvisionnement en matière première, les produits et matériels utilisés. Ce qui nous donne un totale de 59600 CFA.

Les charges indirectes quant à elles concernent les frais généraux tels que les abonnements internet, téléphone, électricité et transport. Nous avons donc au total 20000 FCFA.

**AN** : cout de revient = 59600 + 20000 : 1 **= 79600 FCFA**

---

Nous nous sommes résolus de fixer une marge bénéficiaire à 10 %, par article pour encourager l'initiative et vu le fait que le produit est nouveau sur le marché. Le prix de vente au consommateur sera obtenu par la formule suivante :

**Marge bénéficiaire = cout de revient × 10 : 100**

**AN : marge bénéficiaire = 79600 × 10 : 100 = 7960 FCFA**

**Prix de vente = cout de revient + marge bénéficière**

**AN : prix de vente = 79600 + 7960 = 87560 FCFA**

Nous allons vendre nos articles au prix **de 87560 FCFA**

Il est question dans ce chapitre de présenter les résultats obtenus lors des différents procédés, donner dans les moindres détails la caractérisation des déchets obtenus tout au long de notre procédé expérimental et les moyens de gestion de ces déchets au sien de notre entreprise. Nous avons par la suite présenté les propriétés et les fonctions d'usages de notre produit et enfin les perspectives.

---

## CONCLUSION GENERALE

Parvenu au terme de ce travail de recherche donc le sujet porte sur la « **la mise en œuvre du multiculturalisme dans la réalisation des tenues de soirée pour mariés (homme et femme)** ». Notre préoccupation de recherche est articulée sur la question de savoir : comment promouvoir le multiculturalisme à travers le design textile, nos tenues de soirée et proposer aux populations camerounaises ? À ce sujet, l'hypothèse principale sous-tend que la coexistence et l'interprétation plastique de deux ou plusieurs éléments patrimoniaux de cultures différentes dans le cadre d'une démarche de création nous permettent d'aboutir à de nouveaux designs qui promeuvent l'ouverture des citoyens camerounais à d'autres cultures. La vérification de cette hypothèse s'est faite en trois chapitres. Le premier intitulé la revue de la littérature, présente le multiculturalisme, un bref Aperçu des grands foyers culturels camerounais, la connaissance sur la méthode utilisée, et les regards critiques sur les tenues de soirée pour femmes, homme et étude de la cible. Le deuxième chapitre porte sur le matériel et méthode. A ce niveau, nous avons présenté le matériel utilisé pour la réalisation de notre étoffe deuxièmement nous avons parlé de l'état de l'art sur les aires et en fin l'industrialisation du processus a été faite, en précisant les différents matériels et processus de procédé expérimental selon le schéma synoptique du procédé de fabrication et de l'organisation de l'entreprise selon l'OST. Et enfin, le chapitre trois porte sur les résultats obtenus ; lesquels seront interprètes et discutés.

Nous avons exploité des valeurs et des éléments culturels tirés des quatre aires culturelles (l'aire culturel Grasfield, l'aire Soudano-Sahélienne, l'aire culturelle Sawa et l'aire culturelle Fang-Beti-Bulu) pour la conception des nouveaux designs et tenues pour femmes et pour hommes. Ainsi, dans le but de transformer le concept en œuvre d'art, la pirogue des Sawa, le masque éléphant des peuples du Grasfield, le jeton d'Abbia des Fang-Beti-Bulu et la case Obus de la zone Soudano-Sahélienne nous ont servi de sources d'inspiration pour la conception. Une déclinaison de ses sources a été faite et orienté vers la conception du design. Cette méthode nous a permis de partir du concept du multiculturalisme pour la proposition des images réalistes, qui devront être transformée en motifs en passant par la décomposition puis orientées d'après le goût et le style souhaités par le créateur. 03 designs ont été proposer et 01 a été retenue pour la réalisation. Deux tenues ont été réaliser avec les tissus des différentes aires culturelles.

Ce travail permettra sans conteste d'innover et de promouvoir la filière ITH (Industrie Textile et de l'Habillement) au Cameroun, et contribuera certainement à la réduction du chômage. Le résultat positif obtenu ne doit pas faire perdre de vue les difficultés rencontrées notamment celles liées à l'approvisionnement de certains tissus sur le marché (tissu de l'aire culturelle Fang-béti l'obom et le kadouré du grand nord).

---

Pour les perspectives de recherches futures, nous aimerions orienter les intéressés à valoriser et à vulgariser nos tissus traditionnels dans divers domaines. Afin de vulgariser davantage dans l'industrie du textile et de l'habillement, ce qui sera un apport considérable pour l'économie de notre pays.

---

## REFERENCES BIBLIOGRAPHYQUES

- [1] La lettre de l'OCIM : la sauvegarde et la valorisation du patrimoine culturel au Cameroun. Musée, patrimoine et culture scientifique et technique, 139/2012
- [2] Library services to multicultural population section: <http://www.ifla.org/vii/S32/index.htm>
- [3] multiculturalisme. Une opportunité à saisir. Mai 10, 2018 by Cameroun blog
- [4] Dupont Louis. Le multiculturalisme essai géographique sur la « différence » et la diversité culturelle dans la société moderne. Géographie. Université Paris-Sorbonne. Paris IV, 2008
- [5] Raïssa TCHAPGUEM FANKEM, conception et réalisation des tenues de ville et contribution au dialogue interculturel au Cameroun.
- [6] Culture de Cameroun- Discover-cameroon. mhtml
- [7] Sylvain DJACHE NZEFA, les civilisations du Cameroun, la route des chefferies, 2012, p.64/65.
- [8] Sylvain DJACHE NZEFA, les civilisations du Cameroun, la route des chefferies, 2012, p.80/81.
- [9] emprunté sur : <https://fr.wikipedia.org/wiki/case-obus>.
- [10] emprunté sur : [http://nulartdesign.canalblog.com/archives/2009/02/24/19\\_696303.html](http://nulartdesign.canalblog.com/archives/2009/02/24/19_696303.html).
- [11] centre nationale de ressource textile et lexicale, 2012, P.44, BP.30687 540 63 Nancy cedex.
- [12] propos inspirés de Fadimatou Nastainou NJAPNDOUNKE, perception de la communauté éducative au sujet de l'insertion des langues nationales de l'école : cas du lycée d'Akwa de Douala, mémoire de master en linguistique générale et théorique, université de Yaoundé I, février 2012, p.46.
- [13] propos tirés de *mode et patrimoine* : l'expérience de l'institut des beaux-arts de Foumban, Fortuné BENGONO, les éditions franc jeu, 2016, p.17.
- [14] Disponible sur : <http://awalemag.com/fr/african-textiles/>.
- [15] Recueillir sur : <https://modsafrica.com/2017/02/03/titre-des-articles-du-blog-2/>.
- [16] Charly Ngan. Traduction et légende : à la découverte l'Obom, un tissu à base de fibre d'écorces, publié le 19 octobre 2017.
- [17] Disponible sur : <https://www.camerounweb.com/CameroonHomePage/entertainment/A-la-d-couverte-de-l-Obom-un-tissu-base-de-fibres-d-corces-424028>.
- [18] disponible sur : <https://www.gralon.net/articles/matériel-et-consommables/matériels-industriels/article-le-velours---presentation-et-histoire-4297.htm>.
- [19] Recueillir sur : <https://travel.jumia.com/blog/fr/le-pagne-tisse-manjak-un-art-generationnel-811>.