

E6 EPREUVE PROFESSIONNELLE DE SYNTHESE

Option : productique habillement

Candidat scolaire

Coefficient : 4

Calculatrice autorisée

U .62 COMPTE RENDU D'ACTIVITE

Coefficient : 1

Exposé : 15 minutes

Entretien avec le jury : 5 minutes

U. 61 PROJET INDUSTRIEL

Coefficient : 3

Exposé : 30 minutes

Entretien avec le jury : 10 minutes

SOMMAIRE DE CE DOSSIER

Pages 2-3	Contexte de l'étude et travail demandé
Pages 4-5-6	Présentation de l'entreprise Boud'chou
Pages 7-8	Présentation du sous-traitant : Junior Production
Pages 9-10-11-12	Annexe 1 : relevés des défauts
Pages 13-14	Annexe 2 : extrait de la norme AFNOR NF X 06-022
Pages 15-16-17-18	Annexe 3 : Extrait du cadre de collection Données techniques du pantalon POM
Page 19	Grille d'évaluation

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES champ habillement		Session 2003
IMAEPS/h	Durée :3 semaines	Coefficient :4
Epreuve professionnelle de synthèse : option Productique		Page 1 sur 19

CONTEXTE DE L'ETUDE ET TRAVAIL DEMANDE

L'entreprise Boud'chou spécialisée dans la production de vêtements pour enfants doit faire face à la concurrence de ce marché porteur. La conception des produits est réalisée au siège de l'entreprise. Depuis peu, 50% du découpage et du montage sont pris en charge par un sous traitant tunisien. Ce mode de fonctionnement génère de la "non qualité". Elle se manifeste sous la forme de nombreux produits non conformes aux attentes de l'entreprise Boud'chou. La remise en conformité des vêtements peut engendrer à son tour des problèmes de retards de livraison des clients.

Afin de faire diminuer le nombre de produits défectueux, d'améliorer les relations avec le sous traitant et de mieux satisfaire les clients, on vous demande de :

1. Présenter une analyse des défauts, tous produits confondus, en utilisant les relevés réalisés lors du contrôle à 100 % des vêtements sous-traités à leur entrée dans l'entreprise (annexe 1). Conclure.
2. Chiffrer le coût pour l'entreprise Boud'chou des contrôles et de la mise en conformité des produits défectueux.
3. L'entreprise désire supprimer le contrôle à 100% sur les produits sous-traités, révélé trop coûteux et réaliser un plan de contrôle qualité basé sur la norme NF Q 06-022 (annexe 2).

En vous appuyant sur les données du pantalon POM (annexe 3), établir ce plan de contrôle qualité ainsi que les fiches de contrôle final correspondantes.

4. Réaliser une étude comparative des logiciels de suivi de défauts (nombre limité 3) afin d'implanter un système informatisé qui soit adapté aux besoins de l'entreprise.
5. Etablir le tableau d'amortissement pour ce système informatisé sachant que l'achat est prévu le premier juillet et que sa durée d'utilisation est estimée à cinq ans. Expliquer la nécessité de dresser ce tableau. Ce système sera composé d'un ordinateur dédié, d'un logiciel de traitement statistique des défauts et de périphériques de saisie. Des opérateurs spécialisés seront affectés aux différents points de contrôle. Il est précisé que l'exercice comptable coïncide avec l'année civile.

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES champ habillement		Session 2003
IMAEPS/h	Durée :3 semaines	Coefficient :4
Epreuve professionnelle de synthèse : option Productique		Page 2 sur 19

6. Envisager les actions de formation pour le personnel concerné.
 7. Suite aux actions envisagées par l'entreprise Boud'chou (contrôle statistique, logiciel de suivi de défauts), le responsable qualité désire prolonger son action par une meilleure coopération avec l'entreprise Junior Production.
 - Pour une meilleure communication des informations :
 - Etablir le dossier "type" informatisé (le tester sur le modèle Pom) qui sera remis systématiquement au sous traitant à chaque envoi d'ordre de fabrication, dans le respect des contraintes suivantes :
- ❖ Permettre de réduire la non-conformité des produits,
 - ❖ Contenir toutes les informations utiles au découpage, au montage des produits, au contrôle final conformément à la norme NF Q 06-022, au conditionnement , à l'expédition , au renvoi des produits finis, etc....
 - ❖ Permettre le contrôle rapide des colis lors de la livraison par le transporteur au sous traitant, à l'entreprise (liste de colisage),
 - ❖ Sa présentation et son contenu doivent permettre de s'approprier rapidement des informations sans risques d'erreur.
- Dans quelle mesure l'entreprise Boud'chou peut-elle s'assurer de la qualité des produits réalisés par son sous-traitant ? Justifiez votre réponse.

Nota : le candidat est libre de rechercher des informations complémentaires pour traiter le sujet.

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES champ habillement		Session 2003
IMAEPS/h	Durée : 3 semaines	Coefficient : 4
Epreuve professionnelle de synthèse : option Productique		Page 3 sur 19

PRESENTATION DE L'ENTREPRISE BOUD'CHOU

Type : Petite/ moyenne industrie

Chiffre d'affaires : 450 000 €

Capital : 15000 €

Statut juridique : SARL

Situation géographique : Nîmes

Produits : vêtements « sportswear » pour filles et garçons de 4 à 14 ans

Marque commerciale : Boud'chou

Distribution / clients : magasins spécialisés et grands magasins

Coût /minute moyen : 0.35 €

Fabrication des produits :

50% sur place, 50% chez un sous-traitant tunisien, Junior Production

Effectif des salariés : 30 personnes

- Atelier de matelassage – découpage, rendement : 90 %
- Atelier de montage des séries et retouches des produits considérés comme défectueux réalisés par le sous-traitant, rendement : 85 %
- Réception des marchandises et des produits sous traités, rendement : 90 %
- Contrôle des produits sous traités, rendement : 90 %
- Expédition des matières d'œuvre et fournitures, rendement : 90 %

Horaires : 35 h / semaine : 9 h à 12 h - 14 h à 18 h

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES champ habillement		Session 2003
IMAEPS/h	Durée :3 semaines	Coefficient :4
Epreuve professionnelle de synthèse : option Productique		Page 4 sur 19

Matériel :

3 postes de conception assistée par ordinateur pour les patronages et les placements

2 postes de DAO pour les documents techniques avec liaison à l'Internet

1 chariot matelasseur semi-automatique avec plate-forme pour l'opérateur

1 système de découpage automatique

machines diverses de piquage et de finitions, postes de repassage.

Fonctionnement :

Les vêtements de type « sportswear » pour enfants de 4 à 14 ans qui constituent la collection sont créés et conçus par le travail conjoint du styliste, des modélistes et des technico- commerciaux.

Un responsable des achats est chargé de prévoir et de stocker les quantités de matières d'œuvre et fournitures (étiquettes diverses, fils, fermetures à glissière, bande auto agrippante, cordonnet élastique ou non, boutons, pressions, etc.) nécessaires à la réalisation des séries.

Circuit de fabrication des produits :

- Pour les produits fabriqués par l'entreprise Boud'chou :
 - matelassage – coupe
 - montage avec contrôle en cours de fabrication
 - finitions – conditionnement
 - expédition chez les clients
- Pour les produits fabriqués par l'entreprise Junior Production :
 - Envoi des tracés de coupe et des dossiers techniques
 - Expédition des composants
 - Réception des produits finis
 - Contrôle à 100% des produits reçus
 - Conditionnement
 - Expédition chez les clients

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES champ habillement		Session 2003
IMAEPS/h	Durée :3 semaines	Coefficient :4
Epreuve professionnelle de synthèse : option Productique		Page 5 sur 19

Gestion de la qualité :

Les produits sous-traités sont contrôlés à 100% (temps de contrôle : 1 min / produit)

Les vêtements présentant des trous, des défauts tissus apparents, des décalages de carreaux supérieur à 5 mm, un tour de poitrine inférieur de 1 cm à celui imposé, ***sont déclassés(vendus 40% en dessous du prix de vente initial) et remplacés.***

Familles de produits	Prix de vente moyen	Métrage moyen	Coût/m	Temps unitaire moyen de découpage et montage
Pantalons	13 €	1.10 m	7 €	25 min.
Robes	15 €	1 m	8 €	25 min.
Blousons	25 €	1.50m	5 €	35 min.
Sweat shirt	10 €	1m	4 €	20 min.

Les autres produits sont retouchés par un groupe de 5 ouvrières.

Défauts	Durée de la retouche
Etiquette mal placée ou absente	05 min.
Tour de taille non conforme	25 min.
Longueur jambes non conforme	10 min.
Parties décousues	05 min.
Valeurs surpiquées non conformes	15 min.
Liens trop courts	05 min.

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES champ habillement		Session 2003
IMAEPS/h	Durée :3 semaines	Coefficient :4
Epreuve professionnelle de synthèse : option Productique		Page 6 sur 19

LE SOUS TRAITANT

Nom : Junior Production

Type : Petite/ moyenne industrie

Situation géographique : TUNIS

Produits fabriqués : vêtements pour enfants maille et chaîne et trame

Coût/ minute incluant le bénéfice : 0.18 €

L'entreprise ne prend pas en charge le transport des marchandises

La facture au donneur d'ordre est établie à partir du nombre totale de minutes travaillées pour chaque ordre de fabrication.

Effectif des salariés : 50 personnes

Rendement 78 % pour tous les services

Matériel :

Un ordinateur avec liaison INTERNET

Un poste de CAO pour édition des tracés de coupe.

Deux chariots de matelassage semi-automatique avec plate-forme pour l'opérateur

4 ciseaux à lame verticale

2 scies à ruban

Diverses machines de piquage, postes de repassage

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES champ habillement	Session 2003	
IMAEPS/h	Durée :3 semaines	Coefficient :4
Epreuve professionnelle de synthèse : option Productique	Page 7 sur 19	

Fabrication chez Junior Production :

Tâches réalisées chez Boud'chou	Tâches réalisées chez le sous traitant
Envoi des tracés de coupe sur disquette par courrier et dossier technique modèle par internet	
Préparation des colis pour expédition à Tunis des rouleaux d'étoffe et des fournitures correspondants à un ordre de fabrication, chargement camion : 4 heures/OF	
Expédition à Tunis	
	Contrôle à la réception de quantités de matière d'œuvre et fournitures : 1 heure/OF
	Matelassage , découpage
	Montage des produits en série
	Contrôle des produits finis : 1 min/ produit
	Conditionnement : 0.5min/ produit
	Préparation des colis : 5 heures/OF
	Expédition à Nîmes
Contrôle à la réception des produits finis : 1 min/ produit contrôlé	

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES champ habillement		Session 2003
IMAEPS/h	Durée : 3 semaines	Coefficient : 4
Epreuve professionnelle de synthèse : option Productique		Page 8 sur 19

ANNEXE 1

RELEVES DES DEFAUTS- COLLECTION HIVER 2003

MOIS : mars 2002

Types de défauts	Familles			
	Pantalon	Robes	Blousons	Sweat shirt
Total produits contrôlés	500	400	200	250
Etiquette marque mal placée	30	40	20	10
Etiquette taille mal placée	40	50	10	05
Etiquette marque absente	20	30	0	0
Etiquette taille absente	10	05	32	02
Etiquette composition absente	05	01	02	01
Tour de taille élastiqué plus ou moins 2 cm	20	0	0	0
Tour de poitrine moins 1 cm	0	10	0	15
Longueur jambes non conforme	05	0	0	0
Défauts tissus apparents	25	30	15	10
Parties décousues	05	0	0	20
Valeurs surpiqûres non respectées	25	32	20	0
Raccords carreaux, écarts >5 mm	10	0	0	0
Liens trop courts	25	0	15	0

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES champ habillement		Session 2003
IMAEPS/h	Durée :3 semaines	Coefficient :4
Epreuve professionnelle de synthèse : option Productique		Page 9 sur 19

MOIS : avril 2002

Types de défauts	Familles			
	Pantalon	Robes	Blousons	Sweat shirt
Total produits contrôlés	600	300	250	300
Etiquette marque mal placée	20	30	20	10
Etiquette taille mal placée	10	50	05	05
Etiquette marque absente	20	20	0	01
Etiquette taille absente	01	15	02	06
Etiquette composition absente	05	11	02	06
Tour de taille élastiqué plus ou moins 2 cm	30	0	0	0
Tour de poitrine moins 1 cm	0	12	0	04
Longueur jambes non conforme	15	0	0	0
Défauts tissus apparents	15	21	05	10
Parties décousues	05	7	0	20
Valeurs surpiqures non respectées	05	12	02	0
Raccords carreaux ,écarts >5 mm	10	0	0	0
Liens trop courts	25	05	11	0

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES champ habillement		Session 2003
IMAEPS/h	Durée :3 semaines	Coefficient :4
Epreuve professionnelle de synthèse : option Productique		Page 10 sur 19

MOIS : mai 2002

Types de défauts	Familles			
	Pantalon	Robes	Blousons	Sweat shirt
Total produits contrôlés	1000	500	350	300
Etiquette marque mal placée	50	30	20	10
Etiquette taille mal placée	30	50	05	05
Etiquette marque absente	20	20	0	01
Etiquette taille absente	10	15	02	06
Etiquette composition absente	15	11	02	06
Tour de taille élastiqué plus ou moins 2 cm	25	0	0	0
Tour de poitrine moins 1 cm	0	12	0	04
Longueur jambes non conforme	50	0	0	0
Défauts tissus apparents	05	21	05	10
Parties décousues	13	7	0	20
Valeurs surpiqûres non respectées	10	12	02	0
Raccords carreaux, écarts >5 mm	25	0	0	0
Liens trop courts	02	05	11	0

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES champ habillement		Session 2003
IMAEPS/h	Durée :3 semaines	Coefficient :4
Epreuve professionnelle de synthèse : option Productique		Page 11 sur 19

Mois : juin 2002

Types de défauts	Familles			
	Pantalon	Robes	Blousons	Sweat shirt
Total produits contrôlés	250	150	50	100
Etiquette marque mal placée	10	10	01	0
Etiquette taille mal placée	05	10	0	0
Etiquette marque absente	10	05	0	01
Etiquette taille absente	01	09	0	06
Etiquette composition absente	05	06	0	0
Tour de taille élastiqué plus ou moins 2 cm	15	0	0	0
Tour de poitrine moins 1 cm	0	07	0	04
Longueur jambes non conforme	05	0	0	0
Défauts tissus apparents	05	02	05	02
Parties décousues	05	01	0	05
Valeurs surpiquées non respectées	0	0	02	0
Raccords carreaux, écarts >5 mm	01	0	0	0
Liens trop courts	03	0	0	0

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES champ habillement		Session 2003
IMAEPS/h	Durée :3 semaines	Coefficient :4
Epreuve professionnelle de synthèse : option Productique		Page 12 sur 19

LETTRES-CODE

TABLE I

LETRE-CODE DE L'EFFECTIF D'ÉCHANTILLON

(Voir § 9.2 et 9.3)

Effectif du lot	Niveaux de contrôle spéciaux				Niveaux de contrôle pour usages généraux		
	S-1	S-2	S-3	S-4	I	II	III
2 à 8	A	A	A	A	A	A	B
9 à 15	A	A	A	A	A	B	C
16 à 25	A	A	B	B	B	C	D
26 à 50	A	B	B	C	C	D	E
51 à 90	B	B	C	C	C	E	F
91 à 150	B	B	C	D	D	F	G
151 à 280	B	C	D	E	E	G	H
281 à 500	B	C	D	E	F	H	J
501 à 1200	C	C	E	F	G	J	K
1201 à 3200	C	D	E	G	H	K	L
3201 à 10000	C	D	F	G	J	L	M
10001 à 35000	C	D	F	H	K	M	N
35001 à 150000	D	E	G	J	L	N	P
150001 à 500000	D	E	G	J	M	P	Q
500001 et au-dessus	D	E	H	K	N	Q	R

Note : Niveaux de contrôle des petits échantillons du MIL STD 105 C

- L-1 et L-2 S-1
- L-3 et L-4 S-2
- L-5 et L-6 S-3
- L-7 et L-8 S-4

Les convertir en niveaux de contrôle spéciaux suivants

EXTRAIT DE LA NORME AFNOR : NF X 06-022

ANNEXE 2

NF X 06-022

Voir aussi confection 2000 N°122 mai 91 page 40 à 43

TABLE II - A

PLANS D'ÉCHANTILLONNAGE SIMPLE EN CONTRÔLE NORMAL (table générale)

(Voir § 9.2 et 9.3)

Lettre- niveau d'échantillon	Effectif de l'échantillon	Niveau de qualité acceptable (contrôle normal)																									
		0,010	0,015	0,025	0,040	0,065	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1000
		A R	A R	A R	A R	A R	A R	A R	A R	A R	A R	A R	A R	A R	A R	A R	A R	A R	A R	A R	A R	A R	A R	A R	A R	A R	A R
A	2	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
B	3	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
C	5	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
D	8	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
E	13	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
F	20	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
G	32	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
H	50	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
J	80	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
K	120	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
L	200	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
M	315	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
N	500	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
P	800	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
Q	1250	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
R	2000	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓

PLANS SIMPLES – CONTRÔLE NORMAL

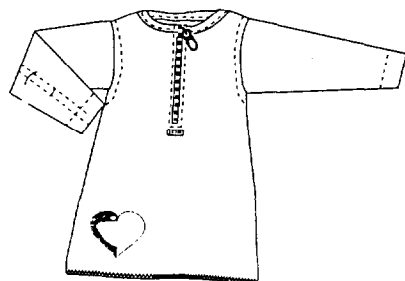
- ⬇ = Utiliser le premier plan d'échantillonnage situé au-dessous de la flèche. Si l'échantillon est égal ou supérieur à l'effectif du lot, effectuer un contrôle à 100 %.
- ⬆ = Utiliser le premier plan d'échantillonnage situé au-dessus de la flèche.
- A = Critère d'acceptation.
- R = Critère de rejet.

EXTRAIT DE LA NORME AFNOR : NF X 06-022

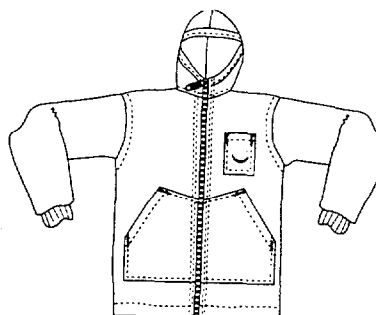
ANNEXE 3
EXTRAIT DU CADRE DE COLLECTION
HIVER 2004

CADRE DE COLLECTION – HIVER 2004

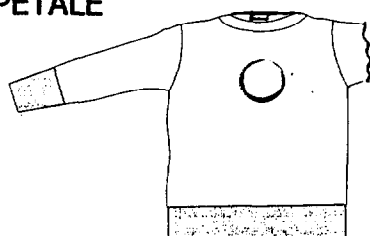
PECHE



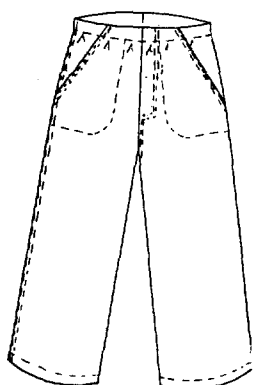
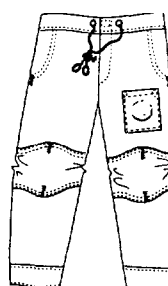
PAPRIKA



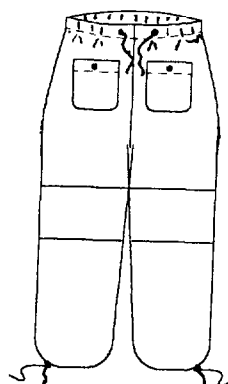
PETALE



PISTACHE



POM



PLUME

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES champ habillement		Session 2003
IMAEPS/h	Durée :3 semaines	Coefficient :4
Epreuve professionnelle de synthèse : option Productique		Page 15 sur 19

Annexe 3 : Données techniques du pantalon POM

ENTREPRISE : Boud'chou	Pantalon POM/ ref 402	Saison hiver 04
Ordre de fabrication		destiné à : Junior Production

Tailles Coloris	6 ans	8ans	10 ans	12ans
Vert	100	150	200	50
Bleu	50	110	150	50
Rouge	150	100	80	60

ENTREPRISE : Boud'chou	Pantalon POM/ ref 402	Saison hiver 04
Tableau des mesures pantalon fini		Destiné à : Junior Production

Tailles	6 ans	8ans	10 ans	12ans
Tour de taille	54	56	58	60
Hauteur pantalon Taille /sol	72	80	82	84
Tour de cuisse	48	49	51	53

Matière d'œuvre	
Toile 100 %coton	Uni
Métrage moyen par pantalon : 1.20 m	Laize : 150 cm
Longueur rouleau : 100 m	250 g / m 2
Fournitures diverses	
Fils pour assemblage	100 % polyester, coloris assortis, 40 tex
Fils pour surfilage	100 % polyester, coloris assortis, 30 tex
Bande auto agrippante	20 cm par produit, largeur 1.5 cm
Elastique taille	100 cm par produit, largeur 2 cm
Vignettes	Taille, composition, marque, carton

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES champ habillement	Session 2003
IMAEPS/h	Durée : 3 semaines
Epreuve professionnelle de synthèse : option Productique	Page 16 sur 19

ENTREPRISE : Boud'chou

Pantalon POM/ ref 402

Saison hiver 04

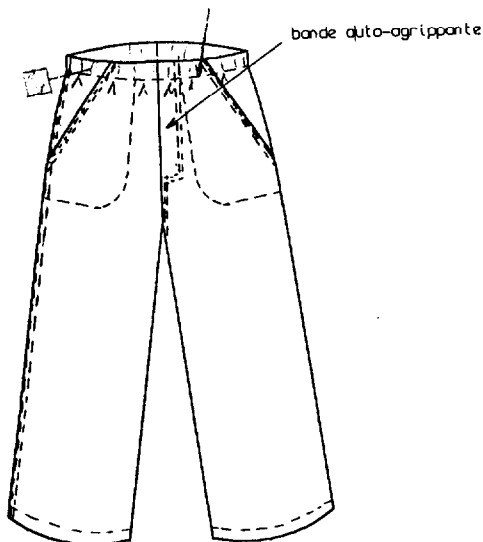
Pantalon garçonnet : taille 6 à 12 ans ,taille de base 10 ans

Devant pantalon :

Vignettes taille
et composition

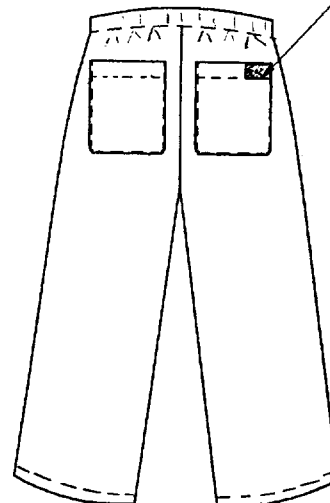
Étiquette
carton

bande auto-agrippante



Dos pantalon :

étiquette marque



ORDRE DE MONTAGE

Point pour assemblage , surpiquage: 301, 4 pts /cm

Point pour surfilage : 504

Valeur des assemblages 1 cm

Valeur des surpiqûres 1 mm et 7 mm

1. Assembler bords poches et doublures

2. Surpiquer bords poches

3. Assembler fonds de poches et doublures

4. Surfiler la couture précédente

5. Remplir hauts de poches dos

6. Plaquer étiquette marque sur poche droite

7. Plaquer poches aux dos

8. Assembler les côtés en insérant vignettes taille et composition , côté droit en haut

9. Surfiler les côtés et bords braguette

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES champ habillement

Session 2003

IMAEPS/h

Durée :3 semaines

Coefficient :4

Epreuve professionnelle de synthèse : **option Productique**

Page 17 sur 19

10.Surpiquer les côtés
11.Assembler fond pantalon sauf braguette
12.Surfiler la couture de fond et le bord du rempli taille
13.Plaquer bandes auto agrippantes sur côté droit et gauche de la braguette(2 mm)
14.assembler milieux devants sur la hauteur du rempli
15.assembler entrejambe
16.surfiler entrejambe
17.surpiquer fond et braguette côté gauche
18.Remplir taille
19.Insérer élastique de taille à la main (100cmn)
20.Assembler extrémités élastique
21.Surpiquer ouverture milieux devant
22.Ourler bas du pantalon
23.Repasser pantalon (100 cmn.)

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES champ habillement	Session 2003
IMAEPS/h	Durée :3 semaines
Epreuve professionnelle de synthèse : option Productique	Coefficient :4
	Page 18 sur 19

GRILLE D'EVALUATION : EPREUVE PROFESSIONNELLE DE SYNTHESE

NOM DU CANDIDAT :

N° :

PROJET INDUSTRIEL coefficient 3	NOTE
<ul style="list-style-type: none">➤ <i>Analyse des défauts</i>➤ <i>Coûts de la qualité</i>➤ <i>Plan de contrôle qualité</i>➤ <i>Etude comparative des logiciels</i>➤ <i>Tableau d'amortissement</i>➤ <i>Actions de formation</i>➤ <i>Dossier destiné au sous traitant</i>➤ <i>Actions futures</i>	/50
<u>Communication orale :</u> <ul style="list-style-type: none">➤ <i>gestion du temps</i>➤ <i>moyens utilisés</i>➤ <i>expression , argumentation</i>	/10
TOTAL	/60
COMPTE RENDU D'ACTIVITE coefficient 1	NOTE
<u>A – Présentation de l'entreprise :</u> <ul style="list-style-type: none">➤ <i>structure</i>➤ <i>fonctionnement</i>➤ <i>produits</i>➤ <i>marché</i>	/06
<u>B –Activités du candidat :</u> <ul style="list-style-type: none">➤ <i>nature</i>➤ <i>intérêt</i>	/10
<u>Communication orale :</u> <ul style="list-style-type: none">➤ <i>gestion du temps</i>➤ <i>moyens utilisés</i>➤ <i>expression , argumentation</i>	/04
TOTAL	/20

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES champ habillement		Session 2003
IMAEPS/h	Durée :3 semaines	Coefficient :4
Epreuve professionnelle de synthèse : option Productique		Page 19 sur 19