

I. CONTEXTE INDUSTRIEL

Présentation de l'entreprise

La société donneuse d'ordres Cyprien est un des leaders sur le marché du secteur habillement masculin de prêt à porter de qualité moyen de gamme.

C'est une société anonyme créée en 1980 au capital de 8 millions d'euros, avec un chiffre d'affaires pour l'année 2002 de 310 millions d'euros. Son siège social et sa plate-forme de stockage sont situés dans le département des Yvelines. L'effectif total de la société est de 2000 salariés et se décompose ainsi :

- 200 au siège social.
- 1800 répartis dans ses 200 boutiques en France.

Thèmes de l'étude

- Planification de la production de la collection Hiver 2004/2005.
- Projet d'investissement d'un matériel de stockage.
- Mise en place d'une nouvelle méthode de collaboration commerciale.

II. ORGANISATION DE L'ENTREPRISE

Mise au point des collections

Deux collections sont réalisées par an. Chaque collection est composée d'environ 500 produits références se répartissant en diverses familles : T-shirt, pull, pantalons, chemises, blousons et accessoires.

Les stylistes réalisent les croquis, choisissent les matières, les fournitures et transmettent les dossiers aux modélistes qui réaliseront les prototypes des collections.

La collection comprend :

- 80 références et modèles basiques reconduits.
- 200 références de nouveaux modèles.
- Des modèles « opérations spéciales » et « fêtes de fin d'années ».
- Des modèles très « tendances » appelés de réactualisation

Fabrication

Les produits sont fabriqués en sous-traitance (France et étranger) de la coupe jusqu'au conditionnement.

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES		Session 2004
Epreuve professionnelle de synthèse option productique U.61 Projet industriel		IMAEPS/h PS
Coefficient : 3	Durée : 2 semaines	Page : 2/35

Le donneur d'ordres est responsable :

- de la création,
- de la mise au point des modèles,
- du choix des fournitures et des matières premières,
- du transport,
- du stockage,
- de la préparation des approvisionnements et de la livraison dans les boutiques des produits.

Les produits fabriqués en Asie, à l'île Maurice, à Madagascar sont négociés avec les sous-traitants au coût de production. Celui-ci comprend :

- le coût des matières et fournitures,
- le coût de fabrication.

Les produits fabriqués sur les autres lieux de production sont négociés soit au coût de production ou au coût de fabrication selon le cas le plus avantageux pour l'entreprise. Dans le cas où le coût de fabrication est plus avantageux, le coût matière et fournitures reste à la charge du donneur d'ordres.

Lors des lancements en Asie, à l'île Maurice et à Madagascar, la matière et les fournitures sont commandées par le sous-traitant et achetées sur place. Pour tous les autres pays, la société Cyprien garde la maîtrise des commandes des matières. Les fournitures et matières complémentaires sont gérées indépendamment par le service fournitures.

Le délai de livraison de la matière d'œuvre est de 8 jours pour une quantité inférieure à 10 000 mètres linéaires, de 15 jours pour 25 000 mètres et plus. Le contrôle qualité est réalisé chez le sous-traitant sur le site de production. Le donneur d'ordres est responsable de la suite des opérations de transport jusqu'à la plate-forme de stockage.

La logistique

Le service logistique a pour rôle de lancer les commandes fournitures, matières premières chez les fournisseurs et les ordres de fabrication chez les sous-traitants. Il détermine également le lieu de fabrication des références suivant les contraintes :

- liées au type de produit réalisé par chaque sous-traitant,
- de coûts (production ou fabrication),
- de quantités à produire,
- de capacité journalière de chaque sous-traitant.

Pour le lancement des commandes, il dispose du listing des références distribuées dans chaque type de boutiques, du listing matières et fournitures, du listing des sous-traitants avec leurs spécificités.

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES		Session 2004
Epreuve professionnelle de synthèse option productique U.61 Projet industriel		IMAEPS/h PS
Coefficient : 3	Durée : 2 semaines	Page : 3/35

Les modèles basiques et nouveaux modèles de la collection sont traités en délai à long terme de 2 à 3 mois environ. Les délais prennent en compte la fabrication, le transport jusqu'à l'entrepôt de stockage.

Les modèles très « tendances » appelés de réactualisation de la collection pour rester en phase avec le marché sont traités en délais à court terme de 3 semaines environ. Ces délais prennent en compte la fabrication, le transport jusqu'à l'entrepôt de stockage.

L'approvisionnement des boutiques est réalisé en deux phases :

- la mise en place (Août 2004)
- le réassort (selon les dates du listing de références). Le réassort en quantité représente 70 % du volume total des produits livrés de la collection. Ce volume prévisionnel est livré dans les boutiques en plusieurs fois en quantité identique.

La distribution

Actuellement, la société Cyprien organise la distribution de ses produits dans six types de boutiques ainsi dénommées :

- Tendance,
- Ville,
- Détente,
- Soleil,
- Mer,
- Froid.

Le volume de chaque référence est ventilé en pourcentage suivant le type de boutique.

La plate-forme de stockage des produits finis

Tous les modèles passent par la plate-forme de stockage avant d'être envoyés dans les boutiques. Les produits sont stockés 2 jours minimum à 6 semaines maximum. Ce délai permet, après l'ouverture des cartons en provenance des sous-traitants, de contrôler éventuellement la marchandise, de la stocker et de préparer les commandes en fonction des dates de livraison prévues en boutiques.

Les produits sont stockés dans des cartons standards :

- 60/40/40 (L x l x h)
- avec un poids maximum de 12 kg selon la réglementation française.

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES		Session 2004
Epreuve professionnelle de synthèse option productique U.61 Projet industriel		IMAEPS/h PS
Coefficient : 3	Durée : 2 semaines	Page : 4/35

Chaque carton est constitué comme suit en tenant compte du poids et du volume de chaque article. Chaque carton contient un seul type de produit.

- 20 chemises.
- 56 tee-shirts.
- 14 pulls.
- 12 jeans.
- 15 pantalons.
- 5 blousons.

Les dimensions de l'entreprise de stockage sont :

- surface au sol 78 / 64,50 m.
- hauteur utile 14 m.
- hauteur utilisée actuellement 60 % de la hauteur utile.
- Surface de stockage au sol 1664 m²
- Volume de stockage net (les cartons uniquement) 7 870 m³
- Volume de stockage brut (matériel et cartons) 70 % en plus du volume net.

III. TRAVAIL DEMANDÉ

Planification de la production de la collection Hiver 2004/2005

1. Etablir un tableau de synthèse permettant de regrouper toutes les informations nécessaires au lancement des produits.
2. Affecter les références à produire aux sous-traitants en tenant compte des contraintes (ne pas tenir compte des frais de douane et de transport).
3. Planifier :
 - Les différentes étapes de lancement des produits chez les sous-traitants.

Projet d'investissement

4. Afin de limiter des plis constatés sur les produits, blousons, occasionnés par le conditionnement en carton, l'entreprise envisage de demander aux sous-traitants de conditionner ces produits sur cintre et sous housse. Ce nouveau conditionnement engendre des modifications de structure de la plate-forme de stockage.

On vous demande de définir les paramètres à prendre en compte pour choisir un matériel de stockage adapté à ce nouveau mode de conditionnement du blouson.

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES		Session 2004
Epreuve professionnelle de synthèse option productique U.61 Projet industriel		IMAEPS/h PS
Coefficient : 3	Durée : 2 semaines	Page : 5/35

Mise en place d'une nouvelle méthode de collaboration commerciale.

5. Constituer un dossier structuré permettant de regrouper un maximum d'informations relatives à la franchise, notamment :
- sa réglementation,
 - les obligations respectives des parties,
 - les avantages et les inconvénients du franchiseur,
 - etc...

En conclusion, vous montrerez que ce moyen de croissance est un choix stratégique qui à fait ses preuves dans le domaine du textile-habillement.

Le candidat est invité à rechercher auprès d'organismes ou dans des revues spécialisées, les informations complémentaires pour traiter le projet.

BTS INDUSTRIE DES MATERIAUX SOUPLES		Session 2004
Epreuve professionnelle de synthèse option productique U.61 Projet industriel		IMAEPS/h PS
Coefficient : 3	Durée : 2 semaines	Page : 6/35