

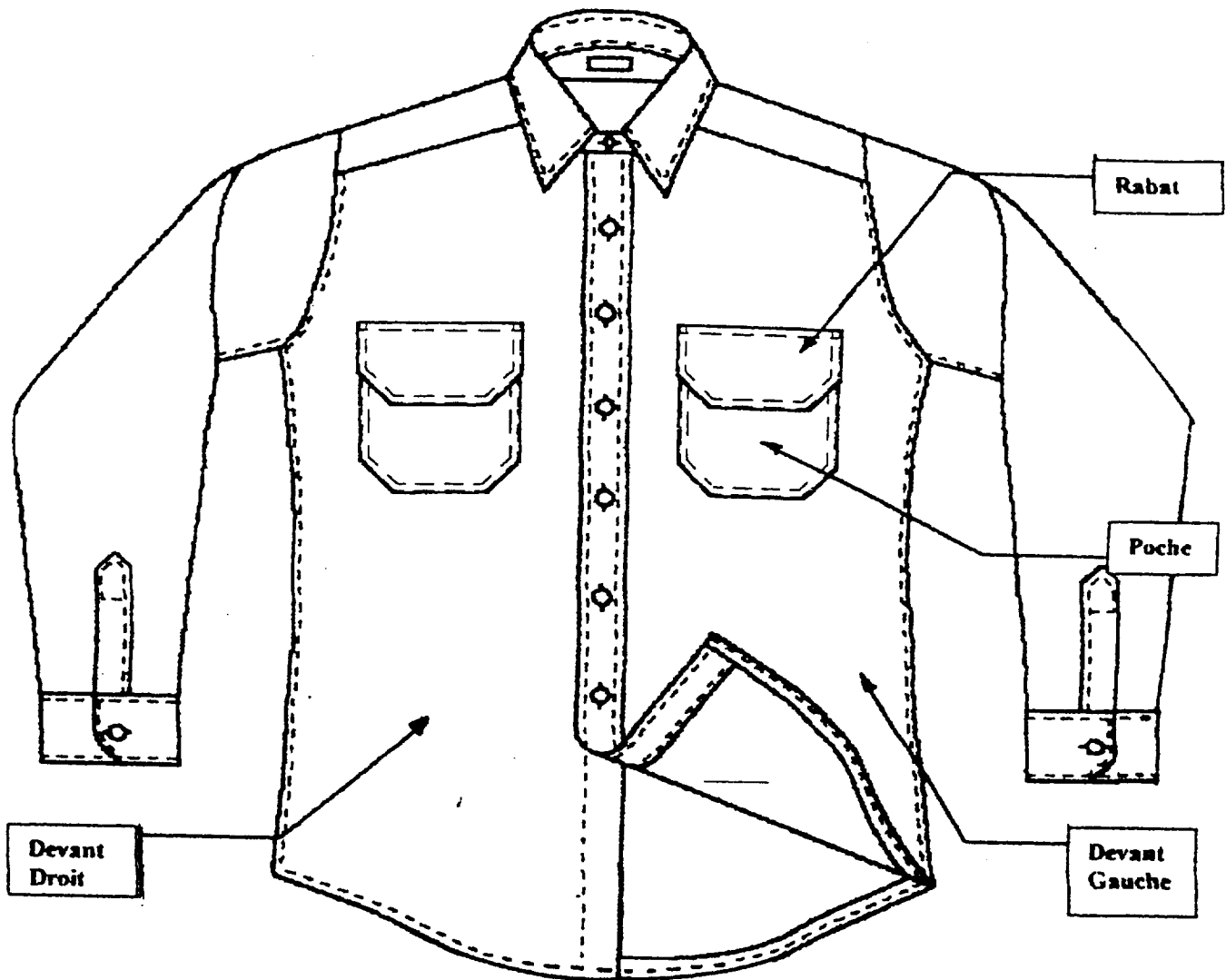
DOSSIER DOCUMENTS TECHNIQUES

de la page 8 à 13

BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES	Session 2005
U.51 : Organisation des productions	IMAORG
Coefficient : 2,5	Duree : 3h30
	Page : 7/19

DT1

DESCRIPTION DE LA CHEMISE

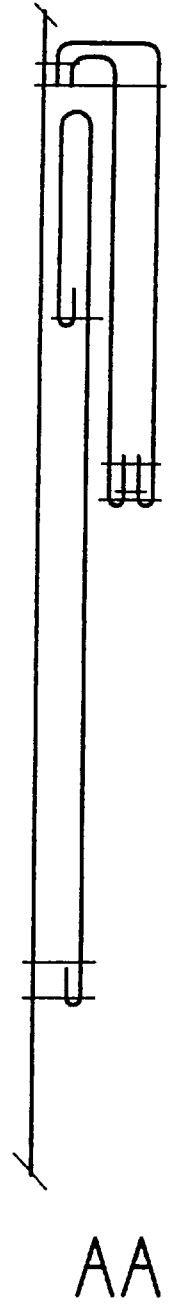
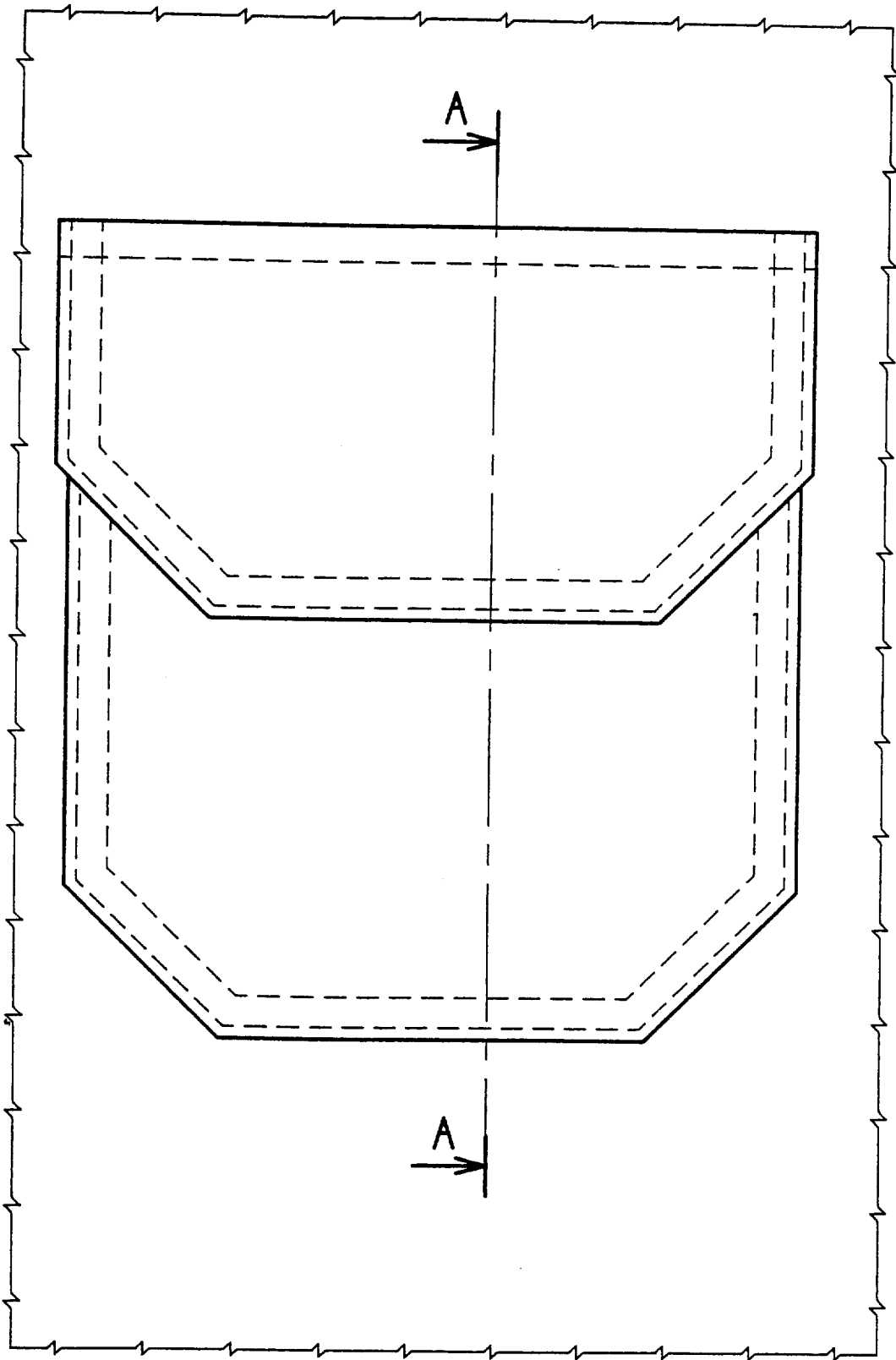


Définitions :

Conformer : Remplir des bords par pressage avec un gabarit.

Plaquer : Positionner une pièce, dont les bords sont remplis, sur une autre pièce plus grande et les piquer ensemble.

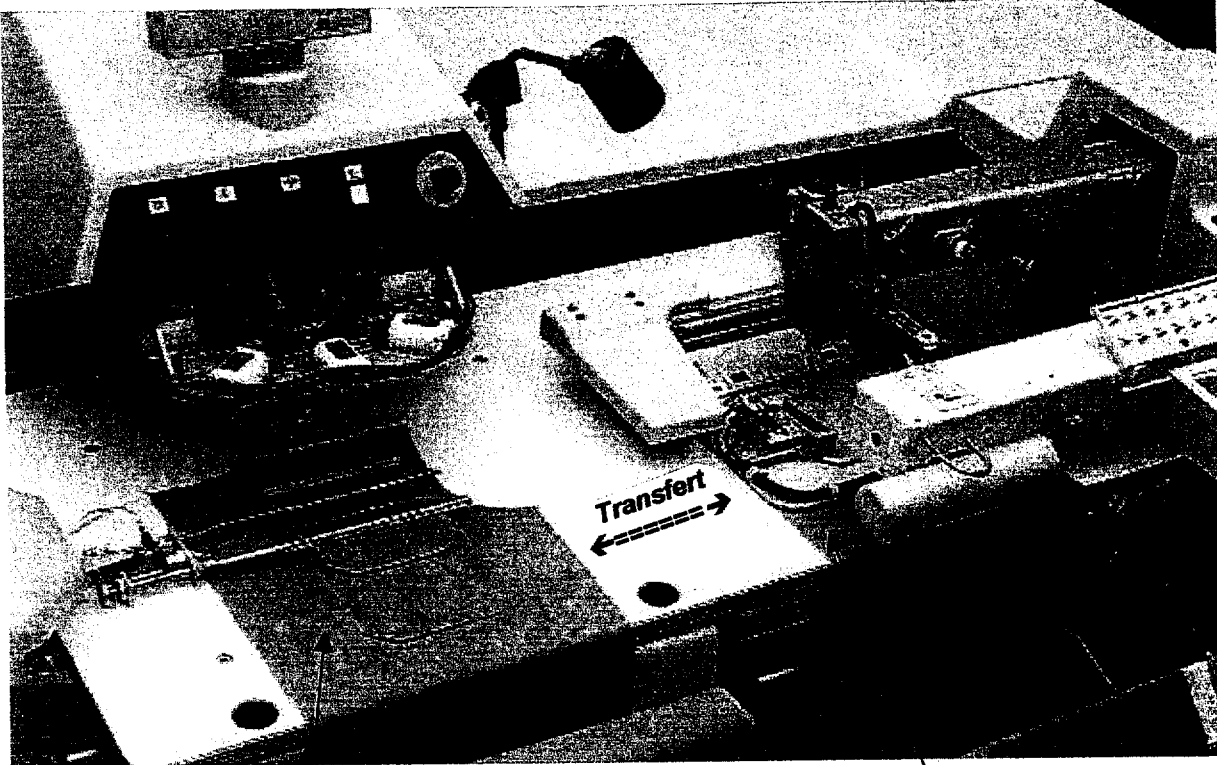
BTS Industries des matériaux souples – Champ habillement	Session 2006
U.51 : Organisation des productions	IMAORG
Coefficient : 2,5	Page : 8/19
Durée : 3h30	



DT2

DESCRIPTION UNITE DE COUTURE

L'unité de couture pour pose de poche et de rabat réalise sur la même machine les opérations de remplissage et de placage de poche et de rabat sur les devants (droit et gauche).



Module 1

Module 2

Module1 : zone de positionnement et de remplissage des éléments.

Module2 : zone de piquage des éléments

Ces deux modules sont indépendants.

Description du cycle :

- a) Positionner les éléments : devant, rabat, poche (module1)
- b) Remplir poche (module1)
- c) Transférer les éléments du module 1 vers le module 2, le module 1 devient disponible pour un nouveau chargement.
- d) Plaquer les pièces sur le devant (piquage sur module 2)
- e) Evacuer sur empileur en automatique (module 2)

L'approvisionnement du poste s'effectue par l'opérateur mais l'évacuation des devants se fait automatiquement par la machine sur un empileur ; quand le paquet de 50 devants est terminé, l'opératrice l'évacue de l'empileur à une étagère mobile.

BTS Industries des matériaux souples – Champ habillement	Session 2006
U.51 : Organisation des productions	IMAORG
Coefficient : 2,5	Durée : 3h30
	Page : 9/19

DT3

Poste étudié : « Unité de couture pour pose de poche et rabat »

Approvisionnement : paquet de 50 devants (soit 25 chemises)

Evacuation : paquet de 50 pièces posées sur étagère roulante.

Description du cycle pour un devant :

N°	DESIGNATION	Module 1	Module 2	TYPE	Temps CMN	FREQ
1	<ul style="list-style-type: none"> ❖ -Positionner, ajuster Devant sur plateau ❖ Appuyer pédale pour déclencher Aspiration et maintien 	*		Ttm	4,5	1
2	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appuyer bouton poussoir pour transférer réglette ❖ Positionner Rabat dans réglette, ajuster avec rayon lumineux ❖ Appuyer pédale pour fermer réglette 	*		Ttm	8,5	1
3	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appuyer bouton poussoir pour transférer réglette à gauche et présenter plaque de rempliage ❖ Positionner, ajuster poche sur plaque de rempliage 	*		Ttm	7,0	1
4	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Appuyer bouton poussoir pour démarrer rempliage 	*		Ttm	1,0	1
5	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Conformer poche 	*		Tt	7,0	1
6	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Transférer sous tête de piquage : rabat, poche et devant 	*	*	Tt	3,0	1
7	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Plaquer rabat puis poche sur devant et surpiquer rabat ❖ Evacuer sur empileur 		*	Tt	25,0	1

BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES	Session 2005
U.51 : Organisation des productions	IMAORG
Coefficient : 2,5	Page : 10/19
Durée : 3h30	

DT4

Le simogramme (ou graphique d'activité) est une représentation graphique des temps d'interventions des différents exécutants d'une opération (homme et machine) et permet une synthèse chiffrée de ces temps et ainsi de mettre en évidence les pourcentages d'utilisation des ressources.

DEFINITIONS

Simogramme : représentation des opérations successives ou simultanées dans l'accomplissement d'un travail. Il comporte une échelle des temps écoulés ainsi qu'une légende. (définition BTE)

Temps Humain (ou manuel) : T_m 

Temps correspondant à un travail humain (physique ou mental)

Dans le cadre d'un travail physique, c'est le temps pendant lequel le travail réalisé résulte uniquement de l'action de l'opérateur, aidé ou non d'un moyen inerte. (outil simple à l'exclusion de toute machine) L'opérateur est alors seul maître de son allure.

Temps Technico Humain : T_{tm} 

Temps pendant lequel l'opérateur et la machine travaillent conjointement.

L'activité de l'exécutant dépend des conditions techniques de transformation (physique, chimique...) et du comportement des matériels, outillages...

Temps Technologique (ou technique) : T_t 

Temps de travail dont la durée dépend uniquement des conditions techniques d'exécution. C'est le temps pendant lequel la machine travaille sans l'intervention de l'opérateur.

Temps Masqué : T_z

Temps de travail accompli pendant l'exécution d'un autre travail, dont la durée seule est prise en considération.

Temps Résiduel : T_r

C'est la différence entre le temps technologique et le temps masqué.

Temps d'Equilibrage : T_e

Temps complémentaire destiné à réaliser la synchronisation de plusieurs cycles.

Le cycle : suite d'opérations qui s'effectuent dans un ordre déterminé et qui se reproduisent régulièrement ex : cycle de démarrage, cycle de travail. (ou période)

La période : temps entre deux instants pour lesquels les mêmes conditions de travail se trouvent identiques et se reproduisent n fois. (sur deux machines : période=2cycles)

BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES	Session 2005
U.51 : Organisation des productions	IMAORG
Coefficient : 2,5	Page : 11/19
Durée : 3h30	

DT5

CALENDRIER 2006

Septembre	Octobre	Novembre
☀ 7 h 08 à 20 h 32	☀ 7 h 51 à 19 h 29	☀ 7 h 39 à 17 h 29
V 1 s Gilles)	D 1 s ^e Thérèse de l'E.-J.	M 1 Toussaint
S 2 s ^e Ingrid	L 2 s Léger	J 2 Défunts
D 3 s Grégoire	M 3 s Gérard	V 3 s Hubert
L 4 s ^e Rosalie	M 4 s François d'Assise	S 4 s Charles Borromée
M 5 s ^e Raïssa	J 5 s ^e Fleur	D 5 s ^e Sylvie ○
M 6 s Bertrand	V 6 s Bruno	L 6 s ^e Bertille
J 7 s ^e Reine ○	S 7 s Serge ○	M 7 s ^e Carine
V 8 Nativité N.-Dame	D 8 s ^e Pélagie	M 8 s Geoffroy
S 9 s Alain	L 9 s Denis	J 9 s Théodore
D 10 s ^e Inès	M 10 s Ghislain	V 10 s Léon
L 11 s Adelphe	M 11 s Firmin	S 11 Armistice 1918
M 12 s Apollinaire	J 12 s Wilfried	D 12 s Christian (
M 13 s Aimé	V 13 s Géraud	L 13 s Brice
J 14 Sainte Croix (S 14 s Juste (M 14 s Sidoine
V 15 s Roland	D 15 s ^e Térésa	M 15 s Albert
S 16 s ^e Edith	L 16 s ^e Edwige	J 16 s ^e Marguerite
D 17 s Renaud	M 17 s Baudouin	V 17 s ^e Elisabeth
L 18 s ^e Nadège	M 18 s Luc	S 18 s ^e Aude
M 19 s ^e Emilie	J 19 s René	D 19 s Tanguy
M 20 s Davy	V 20 s ^e Adeline	L 20 s Edmond ●
J 21 s Matthieu	S 21 s ^e Céline	M 21 Présent. de Marie
V 22 s Maurice ●	D 22 s ^e Elodie ●	M 22 s ^e Cécile
S 23 s Constant	L 23 s Jean de Capist.	J 23 s Clément
D 24 s ^e Thècle	M 24 s Florentin	V 24 s ^e Flora
L 25 s Hermann	M 25 s Doria	S 25 s ^e Catherine
M 26 s ^e Côme / Damien	J 26 s Dimitri	D 26 Christ Roi
M 27 s Vincent de Paul	V 27 s ^e Emeline	L 27 s Séverin
J 28 s Venceslas	S 28 s Simon	M 28 s Jacques de la M.)
V 29 s Michel	D 29 s Narcisse)	M 29 s Saturnin
S 30 s Jérôme)	L 30 s ^e Bienvenue	J 30 s André
	M 31 s Wolfgang	
Automne : 22 Septembre		

BTS Industries des matériaux souples -Champ habillement	Session 2006
U.51 : Organisation des productions	IMAORG
Coefficient : 2,5	Durée : 3h30
	Page : 12/19

DT6

BON DE COMMANDE DU DONNEUR D'ORDRE

<i>Type de produit</i>	<i>Chemise</i>	<i>Chemise</i>	<i>Chemise</i>
Référence	CA201	CA202	CA203
N° d'ordre de fabrication	OF1	OF2	OF3
Quantités par ordre de fabrication (OF)	500	3000	2000
<i>Etapes de la production</i>	<i>Temps alloué pour une chemise en min.</i>		
Matelassage +découpage +thermocollage mise en paquets	5	4	3
Montage	25	15	20
Repassage + conditionnement	2	2	2
Contrôle des produits	1	1	1

Le personnel à temps plein, est réparti comme suit pour ces ordres de fabrication :

<i>ACTIVITES DE PRODUCTION</i>	<i>EFFECTIF PREVUS</i>	<i>RENDEMENT</i>
Matelassage +découpage +thermocollage Mise en paquets	5 personnes	90%
Montage	10 personnes	95%
Repassage + conditionnement	8 personnes	90 %
Contrôle des produits	3 personnes	85 %

BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES	Session 2006
U.51 : Organisation des productions	IMAORG
Coefficient : 2,5	Durée : 3h30
	Page : 13/19

DOSSIER DOCUMENTS REPONSES

de la page 15 à 19

À RENDRE AGRAFÉ DANS LE BAS DE LA COPIE

BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES	Session 2005
U.51 : Organisation des productions	IMAORG
Coefficient : 2,5 Durée : 3h30	Page : 14/19

DR1

C) Temps Théorique de cette phase pour une chemise ?

D) Production Journalière : de chemises ? de paquets ?

E) Coût des opérations « de remplissage des poches et rabats » pour une chemise ?

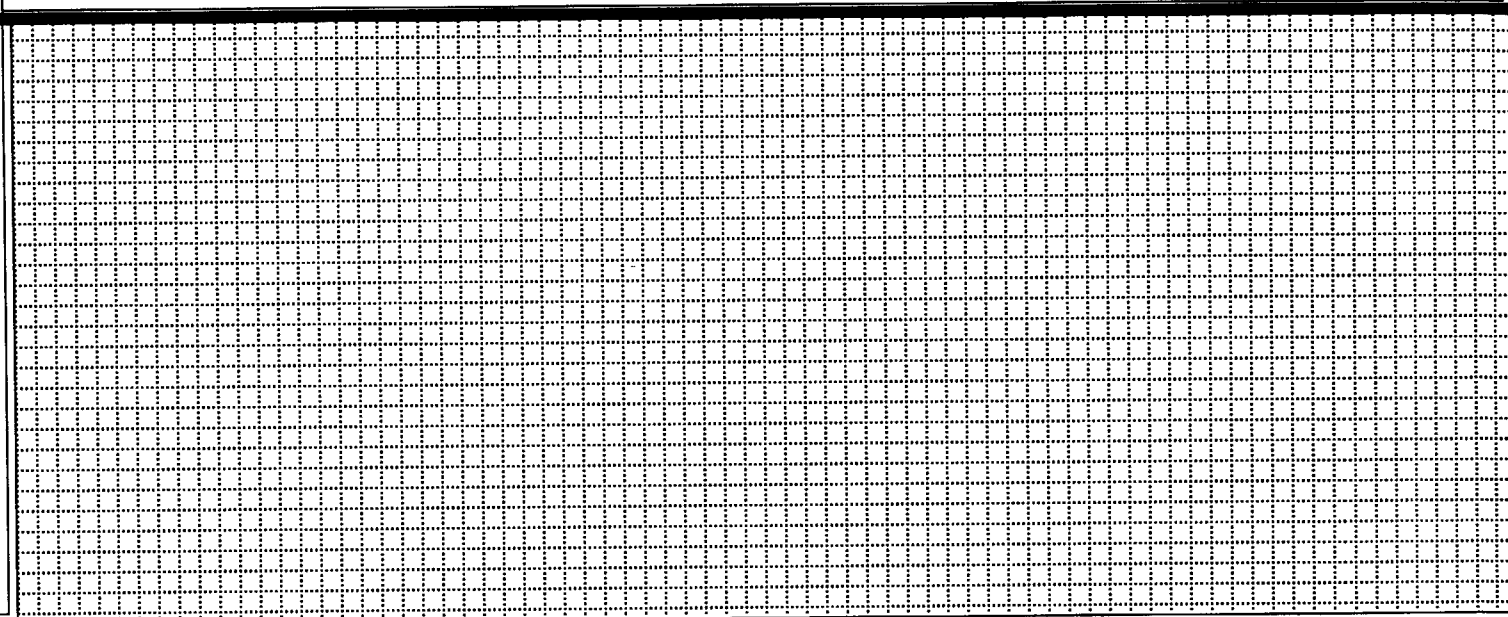
BTS Industries des matériaux souples-champ habillement – Champ Cuir		Session 2006
U. 51: Organisation des productions		IMAORG
Coefficient : 2,5	Durée : 3 heures 30	Page : 15/19

DR2

Activités de production	Charge de travail en min			CAPACITE DE PRODUCTION PAR JOUR EN MIN
	OF1	OF2	OF3	
Matelassage + découpage + thermocollage + mise en paquets				
Montage				
Repassage + conditionnement				
Contrôle des produits				

Activités de production	DELAIS		
	OF1	OF2	OF3
Matelassage + découpage + thermocollage Mise en paquets :			
Montage			
Repassage + conditionnement			
Contrôle des produits			

DR 3

<p><u>Activités de production</u></p> <p>DATES</p>	<p>PLANNING DE PRODUCTION des OF1 , OF2 , OF3</p> <p>Echelle : 2 carreaux grisés = un jour ouvré</p>
<p>Matelassage +découpage + thermocollage + mise en paquets</p>	
<p>Montage</p>	
<p>Repassage + conditionnement</p>	
<p>Contrôle des produits</p>	

BTS Industries des matériaux souples-champ habillement – Champ Cuir	Session 2006
U. 51: Organisation des productions	IMAORG
Coefficient : 2,5	Durée : 3 heures 30 Page : 17/19

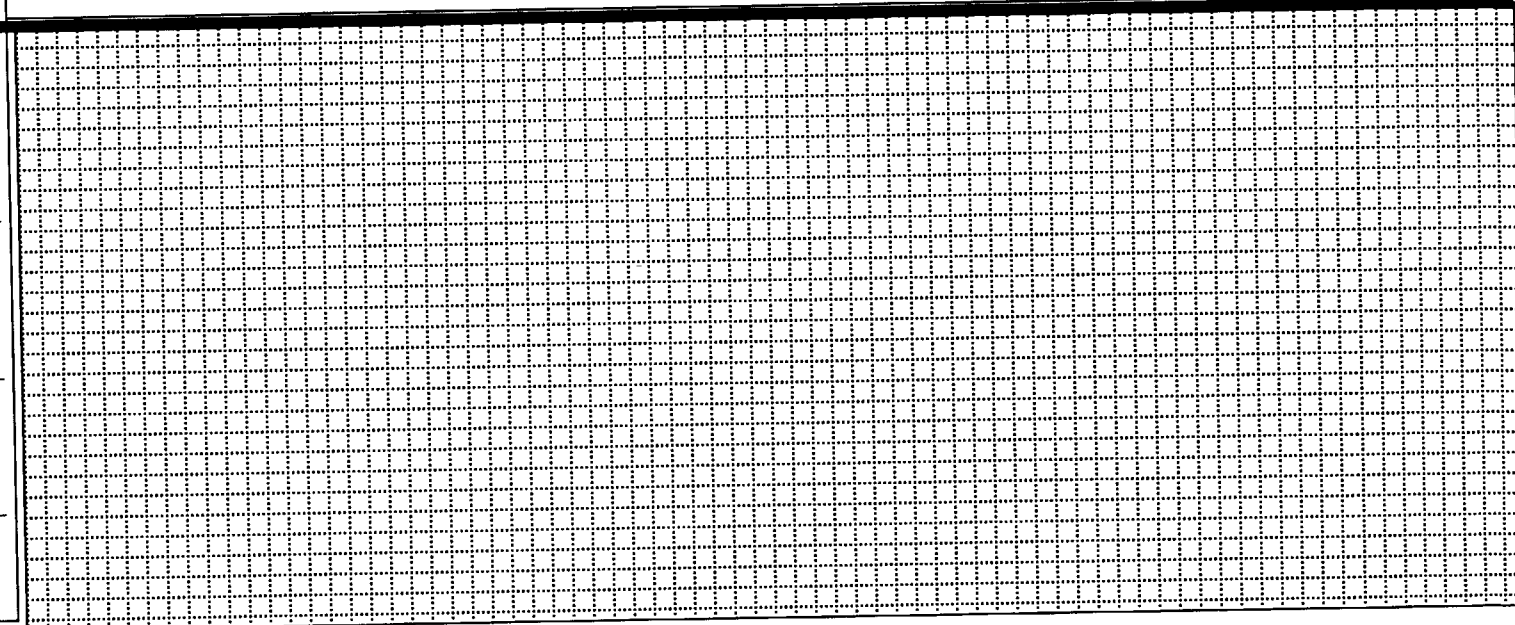
DR4

Activités de production	Date de fin	ATTENTES
Matelassage +découpage +thermocollage Mise en paquets OF1 OF2 OF3		
Montage OF1 OF2 OF3		
Repassage + conditionnement OF1 OF2 OF3		
Contrôle des produits OF1 OF2 OF3		

Commentaires :

BTS Industries des matériaux souples-champ habillement- Champ Cuir		Session 2006
U. 51: Organisation des productions		IMAORG
Coefficient : 2,5	Durée : 3 heures 30	Page : 18/19

DR5

<u>Activités de production</u> DATES	PLANNING DE PRODUCTION Ordre de lancement proposé : Echelle : 2 carreaux grisés = un jour ouvré
Matelassage +découpage thermocollage + mise en paquets	
Montage	
Repassage + conditionnement	
Contrôle des produits	

BTS Industries des matériaux souples-champ habillement – Champ Cuir	Session 2006
U. 51: Organisation des productions	IMAORG
Coefficient : 2,5	Durée : 3 heures 30 Page : 19/19