

Patron à l'échelle 1 : 1

BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES champ Habillement	Session 2007
EPREUVE PROFESSIONNELLE DE SYNTHESE : Option PRODUCTIQUE	Imaeps/h
Coefficient : 3	Durée : 2 semaines
	Page : 17/20

/////

Société KIND'VET

/////

Page No 1

Code GAMES ENALU...007

Désignation

A4H - 5650512 PYJAMA 2 pièces - 4A CARL

Nombre de Pièces au Paquet : 1
 Temps Total : 22,37
 Coefficient majorateur : 1,00
 Temps Majoré : 22,37
 Dessin

Résultats par Etape de Fabrication

Etape de Fabrication	Tps.Prévu	unités
CP COUPE	1,60	min
MO MONTAGE	17,88	min
FI FINITION	2,89	min

Code	Désignation	Fréq.	Temps	Machine	Eqpt	Etape	Poste
CP2RL008	-PERIMETRE TISSU LEGER RAYE	1	1,25			CP	
CP5ST001	-COMPL.ARTICLE COMPOSE DE DIFF.TIS.OU COL.	1	0,10			CP	
	BRODERIE						
CP7GP001	-PREPARATION BRODERIE	1	0,25			CP	
	**						
	HAUT						
	COL						
COPRT007	-THERMO.COL CLAU.	1	0,24	THERP		MO	
COCOC002	-COUL.1COL CLAU. 2ARR.	1	0,65	P.P.301		MO	
&MINP005	-COMPL.INSERRER PASSEPOILS	1	0,20		G. DEB	MO	
&MCDD058	cCOMPL.DEGARNIR+RET.n ARR.	1	0,26	MAINS		MO	
COASC013	-ASS.COL /ENCOL.	1	0,52	P.P.301		MO	
CORAC014	-RAB.COL/ENCOL.	1	0,65	P.P.301		MO	
	DEVANT						
	POCHE						
OUSLP001	-SURF.1PAREM. DR.	1	0,10	surf 504		MO	
POCOE016	-COUL. 1ENTREE PCH.	1	0,22	P.P.301		MO	
&MINP002	-COMPL.INSERRER PASSEPOILS	1	0,07		G. DEB	MO	
POSUD001	-RET.+SURP.1PCH.+R.COUT.	1	0,32	P.P.301		MO	
POPRL011	-PLAQ.1PCH. 4CT.REMPL.	1	0,90	P.P.301		MO	
PLXPP066	-POSITIONN.1ELEMENT + n P.A. 1CM	1	0,33	P.P.301		MO	
	*						
OUPRT003	-THERMO.1OUV.	2	0,64	THERP		MO	
OUSLP003	-SURF.1PAREM. DR.	1	0,28	surf 504		MO	
&MPLP004	cCOMPL.PLIER n PARM.	1	0,03	MAINS		MO	
OUCOX001	-COUL. 1EXT.PAREM.+RET.	2	0,48	P.P.301		MO	
&MCDF027	cCOMPL.CRANTER n ANG.	1	0,07	MAINS		MO	
OUASP018	-ASS.1PAREM.	1	0,36	P.P.301		MO	
&MINP004	-COMPL.INSERRER PASSEPOILS	1	0,15		G. DEB	MO	
RACO2092	-COUL.1EXT.PATTE+RET	1	0,58	P.P.301		MO	
&MINP005	-COMPL.INSERRER PASSEPOILS	1	0,20		G. DEB	MO	
&MCDF027	cCOMPL.CRANTER n ANG.	1	0,07	MAINS		MO	
&MCDD058	cCOMPL.DEGARNIR+RET.	1	0,26	MAINS		MO	
&MPLP004	cCOMPL.PLIER n PARM.	1	0,03	MAINS		MO	
RARA2002	-RAB.PATTE DE BOUTONNAGE	1	0,65	P.P.301		MO	
FIBOT006	-POINTAGE AV. GABARIT	1	0,24		GAB.	MO	
FIBOT021	-POINTAGE PAR REPERAGE	1	0,47			MO	
FIBTP037	-POSE PRESSION AUTO PAR POINTAGE	2	0,56	BTPRE		MO	
&MBOP005	-COMPL. n BOUTONNAGE PRESSION	1	0,15	MAINS		FI	
	*						
DEASD017	-ASS.2EPAULES	1	0,40	surf 504		MO	
MAASP016	-ASS.2MCH.A PLAT/EMMCH.	1	0,77	surf 504		MO	
DEASB076	-ASS.2CT.+MCH.	1	0,85	surf 504		MO	
&MRCC003	cCOMPL. n RACC.EQUILIBRAGE/2MORCEAUX RAY.CARR EAUX	2	0,04	MAINS		MO	
	*						
PGSLB014	-SURF.2BAS MCH.EN ROND	1	0,24	surf 504		MO	
PGREB009	-REML.2BAS DE MCH.EN ROND/VET./-0-	1	0,52	P.P.301		MO	
BASLB037	-SURF.1BAS VET.	1	0,23	surf 504		MO	
BAREB016	-REML.1BAS-VET DR.	1	0,52	P.P.301		MO	

BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES champ Habillement		Session 2007
EPREUVE PROFESSIONNELLE DE SYNTHÈSE : Option PRODUCTIQUE		Imaeps/h
Coefficient : 3	Durée : 2 semaines	Page : 18/20

/////

Société KIND'VET

/////

Page No 2

Code GAMES ENALU...007

Désignation

A4H - 5650512 PYJAMA 2 pièces - 4A CARL

Code	Désignation	Fréq.	Temps	Machine	Eqpt	Etape	Poste
	**						
	PANTALON						
DEASF034	-ASS.FOND/FOURCHE	2	0,54	Safety 516			MO
&MRCC003	cCOMPL. n RACC.EQUILIBRAGE/2MORCEAUX RAY.CARR EAUX	2	0,04	MAINS			MO
DEASF020	-ASS.1ENTREJAMBE	1	0,42				MO
&MRCC003	cCOMPL. n RACC.EQUILIBRAGE/2MORCEAUX RAY.CARR EAUX	2	0,04	MAINS			MO
BASLC015	-SURF.2BAS JB. EN ROND	1	0,25	Surf 504			MO
BAREC009	-REMP.2BAS-JB. EN ROND/VET.	1	0,68	PP301			MO
	CEINTURE						
CP7GC014	-1COUPE/LBANDE AU KM+MESURE	1	0,06	MAINS			MO
PLXEP012	-POSITIONN.1ELEMENT + n P.A. 1CM	1	0,22	Surf 504			MO
CESLT004	-SURF.TAILLE EN ROND	1	0,25	Surf 504			MO
PAGLE014	cCOMPL.1ELAST./TAILLE EN ROND	1	0,30	Surf 504			MO
&DIVF012	Remplier taille à la 1 aiguille	1	0,45	PP301			MO
	**						
	FINITION						
- CDFCH...001	Finition chem.	1	0,84				
FICEC014	* -CONTR.	1	0,42	MAINS			FI
&MRTV005	* -COMPL.RET.HAUT	1	0,10	MAINS			MO
FIRPH001	* -VAPOR.CHEM.	1	0,32	PRESSE			FI
- CDFPA...001	Finition pantalon	1	0,87				
FICEC026	* -CONTR.SHORT-PANT.	1	0,34	MAINS			FI
&MRTV022	* -COMPL.RET.PANT.	1	0,14	MAINS			FI
FIRPA003	* -TOPPE.PANT.+PINCE	1	0,39	PRESSE			FI
	ETIQUETAGE						
VIGLX004	-GLAC.2VIG.L'UNE SUR L'AUTRE/ELEMENT	2	0,46	PP301			MO
VIPLF003	-PLAQ.1VIG.EN 2X	2	0,58	PP301			MO
&MINE002	cCOMPL.INS. n VIG. DS COUT.	2	0,14				MO
FICTE010	-MISE ELEMENT PISTOLET/VET	1	0,12	MAINS			FI
FICTE025	-COLLER 1ETIQUETTE/1 ETIQUETTE	1	0,08	MAINS			FI
	CONDITIONNEMENT						
&DIVF032	Mettre le pantalon plié sur le haut -cCOMPL.DIFF.DIVERSE	1	0,25	MAINS			MO
- CDCSA...010	mise sous sachet autocollant 5 pliages	1	0,93				
FICTP005	* - n PLIAGES	1	0,51	MAINS			FI
FICTS003	* -MISE SOUS SACHET AUTOCOLLANT	1	0,32	MAINS			FI
FICTO002	* -MISE EN CARTON ARTICLE PLIE	1	0,10				FI

BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES champ Habillement		Session 2007
EPREUVE PROFESSIONNELLE DE SYNTHÈSE : Option PRODUCTIQUE		Imaeps/h
Coefficient : 3	Durée : 2 semaines	Page : 19/20

COMPETENCES TERMINALES EVALUEES (option PRODUCTIQUE)

A1	IDENTIFIER et EVALUER les facteurs négatifs d'une situation. ETABLIR un constat.	✓
A2	DISTINGUER les tâches retenues comme critères de choix. COMPARER ces critères. DEFINIR un plan d'action.	
A3	RASSEMBLER les renseignements, les références nécessaires au thème étudié. RECHERCHER un complément d'information.	✓
A4	TRADUIRE et EXPLOITER des documents.	✓
A5	DEMONTRER la validité d'une conclusion.	✓

B1	RECONSIDERER et EXAMINER une situation. FAIRE l'analyse critique. ESTIMER les résultats d'une analyse. ADAPTER les outils de production. CREER des documents techniques.	✓
B2	ETABLIR le coût de revient d'un produit	✓
B3	PROCEDER à des essais techniques.	✓

C1	DEFINIR l'implantation des matériels. DEFINIR la circulation des produits.	
C2	ETABLIR un planning de fabrication.	
C3	PRECONISER, pour un besoin défini : <ul style="list-style-type: none"> • une adaptation du potentiel existant. • l'investissement d'un matériel nouveau. 	✓

D1	DETERMINER les qualifications nécessaires à un travail donné.	
D2	METTRE EN FORME des documents techniques.	✓
D3	APPRECIER la conformité d'un produit. CONTROLLER l'avancement d'une fabrication.	

E1	EFFECTUER une recherche prospective en vue de : <ul style="list-style-type: none"> • moderniser les équipements. • D'améliorer les conditions de travail. 	✓
E2	OPTIMISER une situation donnée.	✓
E3	ETABLIR un tableau de bord de fabrication. CONSTITUER une documentation technique.	

F1	ENREGISTRER et CONSIGNER des informations.	
F2	PRESENTER et EXPLIQUER une situation.	✓
F3	ETABLIR un rapport de synthèse. SOUTENIR un rapport.	✓
F4	PREPARER une réunion. CONDUIRE un groupe de travail.	

BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES champ Habillement		Session 2007
EPREUVE PROFESSIONNELLE DE SYNTHESE : Option PRODUCTIQUE		Imaeps/h
Coefficient : 3	Durée : 2 semaines	Page : 20/20

Grille d'évaluation : **E6 ÉPREUVE PROFESSIONNELLE DE SYNTHÈSE**

Champ habillement : option productique

U.62 COMPTE RENDU D'ACTIVITÉ

NOM DU CANDIDAT :**N° :**

COMPTE RENDU D'ACTIVITÉ	15 min	Note obtenue
Présentation de l'entreprise : Fiche d'identité historique secteur d'activité structure de l'entreprise ...		/05
Activité industrielle : Présentation d'une ou plusieurs activités Contraintes de l'entreprise Problématique Démarche Qualité du travail réalisé Synthèse conclusion		/08
Communication orale : Plan Qualité et diversité des supports Choix du vocabulaire technique Maîtrise de l'activité Gestion du temps		/02
Questions : Argumentation sur le développement et suivi de l'activité Compréhension de l'activité	5 min	/05
NOTE OBTENUE	coefficient 1	/20

APPRECIATION GLOBALE DU JURY :

SIGNATURES :

BTS INDUSTRIES DES MATÉRIAUX SOUPLES - option productique		SESSION : 2007
CODE : IMAEPS/ h ps	DURÉE : 2 semaines	COEFFICIENT : 4
ÉPREUVE : Épreuve professionnelle de synthèse (champ habillement) promotion sociale		