

## Patron à l'échelle 1 : 1

BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES		Session : 2007
U6 – EPS - Option productique – Champ habillement - Scolaire		IMAEPS/h/Sc
Coefficient : 4	Durée : 3 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. <b>BRODERIE</b>	1	0,10				CP
CP7GP001	-PREPARATION BRODERIE ** <b>HAUT</b> <b>COL</b>	1	0,25				CP
COPRT007	-THERMO.COL CLAU.	1	0,24	THERP			MO
COCOC002	-COUL.1COL CLAU. 2ARR.	1	0,65	P.P301			MO
&MINP005	-COMPL.INSERRER PASSEPOILS	1	0,20			G. DEB	MO
&MCDD058	C-COMPL.DEGARNIR+RET.n ARR.	1	0,26	MAINS			MO
COASC013	-ASS.COL /ENCOL.	1	0,52	P.P301			MO
CORAC014	-RAB.COL/ENCOL. <b>DEVANT</b> <b>POCHE</b>	1	0,65	P.P301			MO
OUSLP001	-SURF.1PAREM. DR.	1	0,10	surf 504			MO
POCOE016	-COUL. 1ENTREE PCH.	1	0,22	P.P301			MO
&MINP002	-COMPL.INSERRER PASSEPOILS	1	0,07			G. DEB	MO
POSUD001	-RET.+SURP.1PCH.+R.COUT.	1	0,32	P.P301			MO
POPLR011	-PLAQ.1PCH. 4CT.REMPL.	1	0,90	P.P301			MO
PLXPP066	-POSITIONN.LELEMENT + n P.A. 1CM *	1	0,33	P.P301			MO
OUPRT003	-THERMO.1OUV.	2	0,64	THERP			MO
OUSLP003	-SURF.1PAREM. DR.	1	0,28	surf 504			MO
&MPLP004	C-COMPL.PLIER n PARM.	1	0,03	MAINS			MO
OUCOX001	-COUL. 1EXT.PAREM.+RET.	2	0,48	P.P301			MO
&MCDF027	C-COMPL.CRANTER n ANG.	1	0,07	MAINS			MO
OUASP018	-ASS.1PAREM.	1	0,36	P.P301			MO
&MINP004	-COMPL.INSERRER PASSEPOILS	1	0,15			G. DEB	MO
RACO2092	-COUL.1EXT.PATTE+RET	1	0,58	P.P301			MO
&MINP005	-COMPL.INSERRER PASSEPOILS	1	0,20			G. DEB	MO
&MCDF027	C-COMPL.CRANTER n ANG.	1	0,07	MAINS			MO
&MCDD058	C-COMPL.DEGARNIR+RET.	1	0,26	MAINS			MO
&MPLP004	C-COMPL.PLIER n PARM.	1	0,03	MAINS			MO
RARA2002	-RAB.PATTE DE BOUTONNAGE	1	0,65	P.P301			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	C-COMPL. 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	-REMP.2BAS DE MCH.EN ROND/VET./-0-	1	0,52	P.P301			MO
BASLB037	-SURF.1BAS VET.	1	0,23	surf 504			MO
BAREB016	-REMP.1BAS-VET DR.	1	0,52	P.P301			MO

BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES		Session : 2007
U6 - EPS - Option productive - Champ habillement - Scolaire		IMAEPS/h/Sc
Coefficient : 4	Durée : 3 semaines -	Page : 18/20

/////

Société KIND'VET

/////

Page No 2

Code GAMES ENALJ....007

Désignation

A4H - 5650512 PYJAMA 2 pièces - 4A CARL

Code	Désignation	Fréq.	Temps	Machine	Eqpt	Etape	Poste
	**						
	<b>PANTALON</b>						
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. <b>CENTURE</b>	1	0,68	PP301			MO
CP7GC014	-1COUPE/1BANDE AU Km+MESURE	1	0,06	MAINS			MO
PLXPP012	-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	Rempier taille à la 1 aiguille **	1	0,45	PP301			MO
	<b>FINITION</b>						
- 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						
FICEC026	* -CONTR.SHORT-PANT.	1	0,87				
&MRTV022	* -COMPL.RET.PANT.	1	0,34	MAINS			FI
FIRPA003	* -TOPPE.PANT.+PINCE	1	0,14	MAINS			FI
	<b>ETIQUETAGE</b>						
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 <b>CONDITIONNEMENT</b>	1	0,08	MAINS			FI
	<b>Mettre le pantalon plié sur le haut</b>						
&DIVF032	-cCOMPL.DIFF.DIVERSE	1	0,25	MAINS			MO
- CDCSA....010	mise sous sachet autocollant 5 pliages	1	0,93				
FICTP005	* - n PLAGES	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		Session : 2007
U6 - EPS - Option productive - Champ habillement - Scolaire		IMAEPs/h/Sc
Coefficient : 4	Durée : 3 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"> <li>• une adaptation du potentiel existant.</li> <li>• l'investissement d'un matériel nouveau.</li> </ul>	✓

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"> <li>• moderniser les équipements.</li> <li>• D'améliorer les conditions de travail.</li> </ul>	✓
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		Session : 2007
U6 - EPS - Option productique - Champ habillement - Scolaire		IMAEPS/h/Sc
Coefficient : 4	Durée : 3 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° :** .....

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

**APPRECIATION GLOBALE DU JURY :**

**SIGNATURES :**

BTS INDUSTRIES DES MATÉRIAUX SOUPLES - option productique		SESSION : 2007
CODE : IMAEPS/mp	DURÉE : 3 semaines	COEFFICIENT : 4
ÉPREUVE : Épreuve professionnelle de synthèse (champ habillement) scolaires		