

<p style="text-align: center;">BTS INDUSTRIES DES MATÉRIAUX SOUPLES Champ Habillement OPTION PRODUCTIQUE</p>

U.61 ÉPREUVE PROFESSIONNELLE DE SYNTHÈSE

CANDIDATS SCOLAIRES

SESSION 2008

Durée : 3 semaines
Coefficient 4

U 6.1 : Projet Industriel (coefficient 3)

- Préparation : 3 semaines
- Exposé : 30 min
- Entretien : 10 min

U 6.2 : Compte Rendu d'Activité (coefficient 1)

- Exposé : 15 min
- Entretien : 5 min

Note concernant le projet industriel :

Le prototype sera réalisé dans le centre d'examen.

Le dossier rendu est de 20 pages maximum (hors annexes)

Il sera remis en fin d'épreuve :

- 3 exemplaires du dossier
- Le patronnage et la réalisation

La présentation orale du projet ne peut porter que sur les questions traitées dans le dossier.

Dès que le sujet vous est remis, assurez-vous qu'il est complet.

Le sujet comporte 20 pages, numérotées de 1/20 à 20/20.

BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES – champ habillement	Session 2008
Épreuve professionnelle de synthèse – U.61 - option productique	IMAEPS/h S Page 1 sur 20

Compétences terminales évaluées :	page 3
Grille d'évaluation compte rendu d'activité :	page 4
Grille d'évaluation projet industriel :	page 5
Contexte industriel :	page 6
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Thème de l'étude ▪ Présentation de l'entreprise 	
Organisation de l'entreprise :	page 7
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Siège social ▪ Plate forme logistique ▪ Site de production 	
Situation actuelle :	page 8
Planning annuel de production	page 9
Projet :	page 10
Travail demandé :	page 11
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Analyse de la situation actuelle ▪ Analyse du projet ▪ Plan de sauvegarde de l'emploi (P.S.E.) ▪ Étude de la veste « ZAK » 	
Annexe : dossier technique de la veste « ZAK » :	page 13
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Fiche technique ▪ Nomenclature ▪ Principaux éléments en réduction ▪ Gamme chiffrée ▪ Fiche de demande de modifications ▪ Fichier CAO contenant les éléments nécessaires à l'étude 	

COMPÉTENCES TERMINALES ÉVALUÉES (option productique)

A 21		Distinguer les tâches retenues comme critère de choix Comparer ces critères, définir un plan d'action	X
A 31		Rassembler renseignements, informations, références Rechercher un complément d'information	X
A 51		Démontrer la validité d'une conclusion	X
B 12		Situer la place de l'entreprise face à la concurrence Faire l'analyse critique d'une situation	X
B 2	4	Définir les coûts d'une préparation de collection	
	5	Établir des statistiques	
B 31		Définir les caractéristiques des matières et chiffrer les observations Procéder à des essais techniques, effectuer des tests	X
C 2	3	Établir un planning de fabrication	X
	4	Assurer la régulation du travail	
D 1	2	Élaborer un programme de formation Définir les modalités d'un plan de formation	
	3	Guider et conseiller l'encadrement	X
	4	Conduire une action de formation	
D 3	2	Contrôler l'état d'avancement de la fabrication	
E 1	1	Effectuer une recherche prospective	
	2	Réaliser des relevés de production et proposer des solutions de recours en cas d'aléas	
E 2	1	Présenter un plan d'action	
	2	Optimiser une situation donnée, présenter un bilan	X
E 3	1	Établir un tableau de bord	
	2	Constituer une documentation technique Actualiser des documents, enrichir des bases de données	X
F 1	1	Enregistrer, consigner des informations	X
	2	Recueillir et retransmettre des informations Apporter une réponse rapide à une question posée	X
F 2	1	Présenter et expliquer une situation	X
	2	Transmettre des informations ou des instructions Établir des documents de liaisons inter-services	X
F 3	1	Relater un fait observé	
	2	Rédiger un compte rendu de réunion, établir un rapport	X
	3	Soutenir un rapport, un dossier	X
F 4	1	Préparer une réunion	
	2	Conduire un groupe de travail, évaluer une réunion discussion	

Grille d'évaluation : E6 Épreuve Professionnelle de Synthèse
 Champ habillement – Option Productique

U.62 COMPTE RENDU D'ACTIVITÉ

NOM DU CANDIDAT :

N° du candidat :

Compte rendu d'activité	15 min	NOTE OBTENUE
A- Présentation de l'entreprise <ul style="list-style-type: none"> ▪ Fiche d'identité ▪ Historique ▪ Secteur d'activité ▪ Structure de l'entreprise... 		/5
B- Activité industrielle Présentation d'un ensemble d'activités ou d'une activité <ul style="list-style-type: none"> ▪ Définition des contraintes de l'entreprise ▪ Problématique ▪ Démarche explicite pour la réalisation de l'activité ▪ Qualité du travail réalisé ▪ Synthèse du travail mené ▪ Conclusion 		/ 8
C- Communication orale <ul style="list-style-type: none"> ▪ Plan ▪ Qualité et diversité des supports visuels ▪ Utilisation du vocabulaire technique ▪ Gestion du temps 15 minutes ▪ Maîtrise de l'activité 		/ 2
D- Questions <ul style="list-style-type: none"> ▪ Précision sur le développement et le suivi de l'activité ▪ Compréhension de l'activité 	5 min	/ 5
NOTE OBTENUE	Coefficient 1	/20
Appréciations :		Noms et signatures du jury

BTS INDUSTRIES DES MATÉRIAUX SOUPLES – session 2008

Grille d'évaluation : E6 Épreuve Professionnelle de Synthèse
 Champ habillement – Option Productique

U.61 PROJET INDUSTRIEL

NOM DU CANDIDAT :

N° du candidat :

Projet industriel : exposé (30 min) et entretien (10 min)	NOTE OBTENUE
I- Analyse de la situation actuelle <ul style="list-style-type: none"> ▪ Volumes mensuels pour la période sept 08 à juil 09 ▪ Volume total (quantités et %) 	/ 5
II- Restructuration de l'atelier de production <ul style="list-style-type: none"> ▪ Effectifs ▪ Volumes mensuels pour la période sept 09 à juil 10 ▪ Volume total (quantités et %) 	/ 8
III- Plan de sauvegarde de l'emploi <ul style="list-style-type: none"> ▪ Dispositif législatif ▪ Risques pour les parties prenantes ▪ Pertinence des propositions 	/ 10
IV- Étude de la veste « ZAK » <ul style="list-style-type: none"> ▪ Solution technologique, patronnage et essai de faisabilité ▪ Incidence sur les coûts matières premières et MOD ▪ Analyse et justification ▪ Groupe autonome : effectif, type et nombre de matériels nécessaires 	/ 25
V- Communication <ul style="list-style-type: none"> ▪ Écrite (plan, introduction, conclusion, cohérence interne...) ▪ Orale (expression, argumentaire, compréhension du projet, gestion du temps, moyens utilisés...) 	/ 12
NOTE OBTENUE	/ 60
Coefficient 3	/ 20
Appréciations :	Noms et signatures du jury

CONTEXTE INDUSTRIEL

THÈME DE L'ÉTUDE

La société PPH met au point et réalise des vêtements hommes pour des clients du prêt-à-porter de luxe, de renommée internationale.

Dans un souci de pérennité de l'entreprise et de réduction des coûts, la société décide de restructurer ses ateliers de production :

- Transférer les ateliers sur le site de la plate forme logistique,
- Augmenter la part de la sous-traitance étrangère,
- Diminuer les effectifs dans leur unité de production.

PRÉSENTATION DE L'ENTREPRISE

Raison sociale : PPH

Siège social : Ile de France

Forme juridique : S.A. à directoire

Capital : 3 265 835 €

Activité : Confection masculine haut de gamme

Produits : Costumes (vestes et pantalons), chemises, manteaux, accessoires...

Chiffre d'affaires : 78 633 K€

Résultat net : 829 K€

Effectif : 260 salariés

Clients : Les grands couturiers du prêt-à-porter de luxe masculin.

ORGANISATION DE L'ENTREPRISE

SIÈGE SOCIAL

Localisation : Ile de France.

Effectif : 53 salariés.

Activités : Secteurs administratif et financier,
Secteur commercial,
Secteur étude, développement et industrialisation des produits :

- 1 service achat produits – négoce,
- 1 bureau de développement de produits spécialisé dans les costumes, manteaux et gilets,
- 1 bureau de développement de produits spécialisé dans la chemiserie (associé à un atelier de prototypes chemises sur le même site et employant deux opératrices).

PLATE FORME LOGISTIQUE

Localisation : Sur le site du siège social.

Effectif : 67 salariés.

Activités : Prise de commandes et suivi des stocks :

- « picking »*,
- préparation des commandes,
- SAV, gestion des retours.

Pré et post-acheminement :

- Organisation des livraisons.

} matières premières et produits finis

SITE DE PRODUCTION

Localisation : 60 km du siège social.

Effectif : 140 salariés dont 120 en main d'œuvre directe.

Activités : Atelier de coupe,
Atelier de confection :

- Réalisation de costumes en série,
- Réalisation des prototypes mis au point par l'entreprise,
- Réalisation des collections.

* *prélèvement dans les stocks.*

BTS INDUSTRIES DES MATÉRIAUX SOUPLES – champ habillement	Session 2008
Épreuve professionnelle de synthèse – U.61 - option productique	IMAEPS/h S Page 7 sur 20

SITUATION ACTUELLE

La société PPH a une production annuelle de 720 000 pièces tous articles confondus, répartie de la façon suivante :

- 50 % des produits sont achetés en négoce,
- 50 % des produits sont mis au point par l'entreprise et réalisés sur le site de production français ou chez des sous-traitants étrangers (Pays de l'Est, Asie...).

Elle réalise 2 collections par an :

- Saison été,
- Saison hiver.

La confection de costumes (veste et pantalon) représente 65 % de la production annuelle mise au point par l'entreprise.

Le site de production français confectionne en série des costumes, mais également des prototypes (environ 200 costumes par saison) et les collections pour les commerciaux (environ 1 000 costumes par saison).

Données concernant le site de production français :

La durée annuelle du travail, négociée avec les syndicats, se fait sur la base de 45 semaines:

- de 4 jours de 8 heures (du lundi au jeudi),
- et un complément de 6 journées de 7 h 30 réparties sur l'année à la période des collections.

La production journalière moyenne, en série, est de 160 costumes (hors prototypes et modèles collection).

Le temps de fabrication moyen en série d'un costume est de :

- 150 min pour la veste,
- 50 min pour le pantalon.

Le temps de fabrication moyen d'un prototype est estimé à 3 fois le temps en série.

Le temps de fabrication moyen d'un produit collection est estimé à 2,5 fois le temps en série.

La répartition des effectifs M.O.D. est la suivante :

- Atelier de coupe : 10 %,
- Atelier de confection veste : 67,5 %,
- Atelier de confection pantalon : 22,5 %.

Le taux d'absentéisme des ateliers de confection est de 7,5 %.

Le rendement de l'atelier est de 68 %.



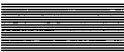
La moyenne d'âge des opérateurs est de 48 ans.

BTS INDUSTRIES DES MATÉRIAUX SOUPLES – champ habillement		Session 2008
Épreuve professionnelle de synthèse – U.61 - option productique	IMAEPS/h S	Page 8 sur 20

Planning annuel des productions :

Les différents types de production réalisés (prototypes, collections, séries) se planifient selon le schéma suivant et cela chaque année :

Types de production	Années		Année 2008					Année 2009							
	Mois		Août	Septembre	Octobre	Novembre	Décembre	Janvier	Février	Mars	Avril	Mai	Juin	Juillet	Août
Réalisation des prototypes (200 costumes par saison)					■					■					
Réalisation des modèles collections (1000 costumes par saison)							■					■			
Réalisation des séries				■					■						

-  Saison été 2009
-  Saison hiver 2009/2010
-  Saison été 2010

PROJET

Pour faire face à la concurrence des pays à bas salaire et baisser ses coûts de production, l'entreprise PPH souhaite :

- Réduire les effectifs de son site de production français,
- S'engager dans une politique de sous-traitance plus importante.

Cette réduction des frais industriels passe par un transfert et une réorganisation de son site de production français, à partir de septembre 2009.

En effet, pour permettre de conserver en France une unité de production, il est nécessaire d'en réduire les effectifs.

Le site sera, à l'avenir chargé de réaliser :

- Les prototypes,
- Les collections pour les commerciaux,
- Les petites séries très complexes représentant 8% de la production en série.

Les autres séries seront, quant à elles, réalisées chez différents sous-traitants étrangers.

L'entreprise souhaite également recentrer ses activités sur le site du siège social, sans acquérir de nouveaux locaux, et ainsi transférer ses ateliers de production dans les locaux du pôle logistique.

Les ateliers de confection seront implantés en groupes autonomes pour permettre le changement rapide des séries et des types de production.

Le bureau des méthodes estime que ce changement d'organisation entraînera :

- une diminution du taux d'absentéisme de 1 % ,
- une majoration du temps série de réalisation d'un costume de 5 % (séries plus complexes).

Les temps des prototypes et des collections resteront inchangés.

Les opératrices sont polyvalentes.

TRAVAIL DEMANDÉ

I- ANALYSE DE LA SITUATION ACTUELLE

- 1) Déterminer les volumes mensuels actuellement produits en série dans les ateliers de confection du site français (atelier veste et atelier pantalon) pour la période de septembre 2008 à juillet 2009 (en se référant au planning annuel des productions page 9/20).
- 2) Préciser le volume total de costumes réalisés en série en France et chez les sous-traitants étrangers (quantité et pourcentage).

II- RESTRUCTURATION DE L'ATELIER DE PRODUCTION

- 1) Déterminer les nouveaux effectifs pour les ateliers de confection veste et pantalon.
- 2) Déterminer les volumes mensuels fabriqués en série pour la nouvelle unité de production pour la période de septembre 2009 à juillet 2010.
- 3) Préciser le volume total de costumes réalisés en série en France et chez les sous-traitants étrangers (quantité et pourcentage).

III- PLAN DE SAUVEGARDE DE L'EMPLOI

Le transfert de l'unité de production implique une suppression importante d'emplois. Vous devez aider la société PPH à mettre en œuvre le plan social consécutif aux licenciements économiques envisagés.

Afin d'en limiter les conséquences, la société PPH a mis en place un plan social.

Il vous est demandé de :

- 1) Rechercher le dispositif législatif applicable puis d'indiquer et d'expliquer les étapes que la société PPH devra respecter.
- 2) Vous documenter (presse, organisations professionnelles,...) afin de mettre en évidence les risques susceptibles de se manifester pour les parties prenantes suite à la mise en place de ce plan social.
- 3) Suggérer en conséquence à la société PPH des propositions pertinentes.

IV- ÉTUDE DE LA VESTE « ZAK »

Le bureau des méthodes vous demande d'étudier le modèle « ZAK », afin de répondre aux demandes de la responsable d'atelier et d'implanter le groupe autonome n°1, chargé de la réalisation de cette veste.

En vous aidant de la fiche de demande de modifications du modèle (page 20), ainsi que du dossier technique situés en annexe (pages 13 à 19):

- 1) Proposer une nouvelle solution technologique pour le doublage devant droit, afin de répondre à la demande de modifications faite par la responsable d'atelier :
 - Présenter la nouvelle solution technologique.
 - Établir le nouveau patronnage des éléments du doublage devant droit à l'aide d'un logiciel CAO.
 - Vérifier la faisabilité de votre solution en réalisant le doublage devant droit (poche incluse) en toile. (La surpiqûre point de Sellier sera simulée à la piqueuse plate point noué, densité : 3 points/cm).

- 2) Chiffrer l'incidence sur les coûts des matières premières et de la main d'œuvre directe de cette modification après avoir défini :
 - les métrages moyens des tissus (code 1a, code 2 et code 4A), avant la modification (fichier CAO disponible),
 - les métrages moyens des tissus (code 1a, code 2 et code 4A), après la modification,
 - le temps de fabrication de la nouvelle proposition, par la méthode de votre choix.

- 3) Analyser cette nouvelle solution et justifier sa validité.

- 4) Définir l'effectif du groupe autonome N°1, le type et nombre de matériels nécessaires, sachant que le BM souhaite une production journalière en série de 25 vestes (modèle ZAK modifié).

Note : le candidat est invité à rechercher toutes les informations nécessaires auprès des entreprises, des organismes ou autres. Pour chaque hypothèse de travail, vous indiquerez vos sources.

BTS INDUSTRIES DES MATÉRIAUX SOUPLES – champ habillement		Session 2008
Épreuve professionnelle de synthèse – U.61 - option productive	IMAEPS/h S	Page 12 sur 20

ANNEXE

DOCUMENTS TECHNIQUES

VESTE « ZAK »

Fiche technique

Nomenclature

Principaux éléments en réduction

Gamme chiffrée

Fiche de demande de modifications

Fichier CAO contenant les éléments nécessaires à l'étude (éléments code tissus 1a, 2, 4A et gabarits)

Fiche technique : VESTE

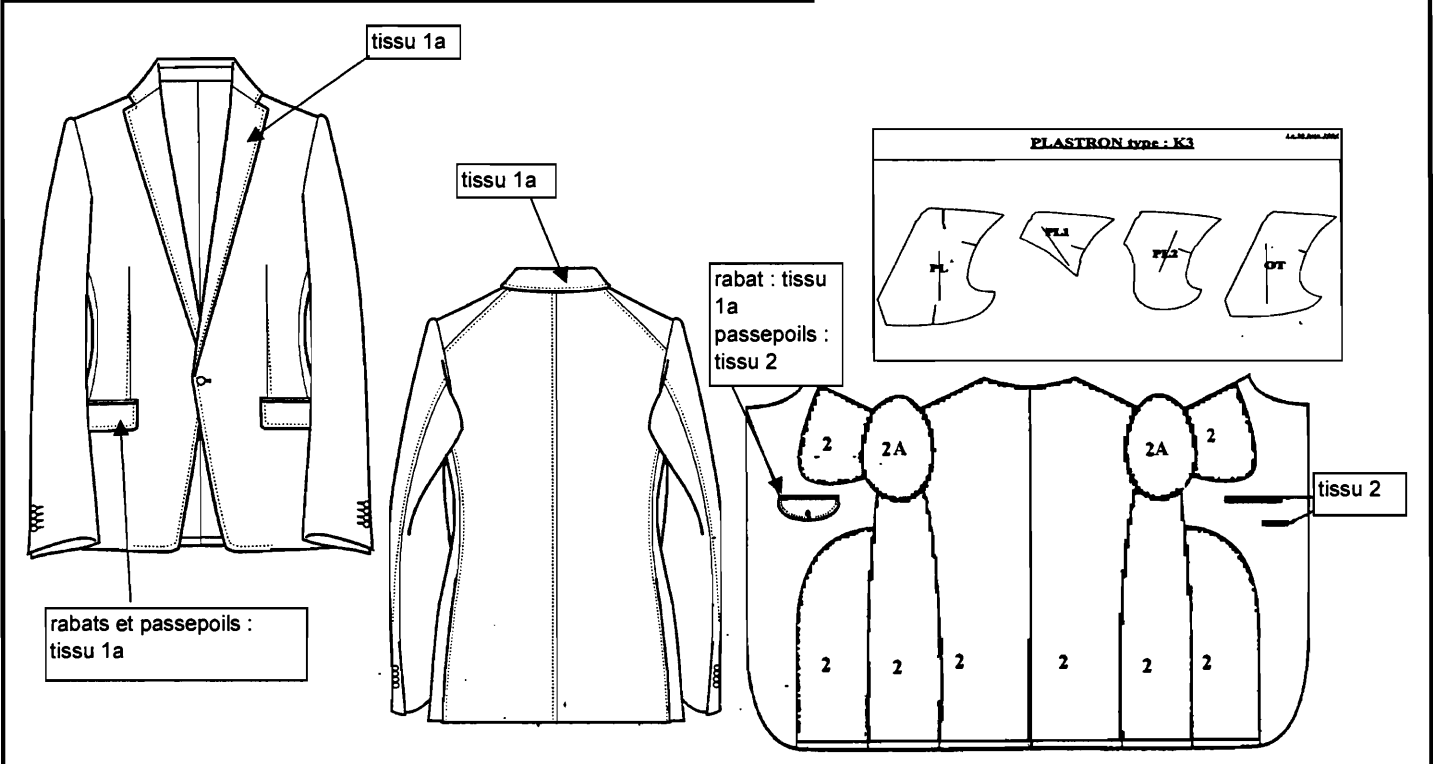
Saison : A 72 (HIVER 2009/10)
LIGNE BLUE:
 Base construite

Type de fabrication: **PRESTIGE**

1) INTERIEUR DOUBLURE avec 3 poches intérieures double passepoil (hauteur 1 passepoil valeur fini 5mm) dont un côté droit avec 1 rabat 1 bouton 1 boutonnière	Saison de Cr^{ation} : A72	COMPLET ////////
SURPIQUE INTERIEURE point Sellier 6 mm du bord		
2) POCHE COTE avec rabat et double passepoil.	Drop: 7 fixe	COSTUME
3) INTERIEUR DOUBLURE bas parallèle 10 mm.	Drap: modifi^r	////////
4) SURPIQUES bord devant, col, rabats, coutures cotés dos, épaules, coutures coude, milieu dos, pinces devant : au point de puce GROS FIL 1-3 3mm du bord	Doublure: modifi^r	VESTE
5) MANCHE TAILLEUR, bas de manche rempli 40 mm.	Fournitures: modifi^r	ZAK
6) Point d'arrêt en forme de demi-lune sur passepoils poche côté	Gabarits: modifi^r	BLAZER
7) VERITABLE OUVERTURE BAS DE MANCHES - 4 boutons, 4 boutonnières.	Col: nouveau	////////
8) 4 GROUPES DE COL : 46/48 - 50/52 - 54/56 - 58/60 , ATTENTION pied de col de 35 mm.	Col :	PANTALON
9) RENTRER LES FILS DE RACCORD DES SURPIQUES	par taille: non	////////

CREATION VETEMENT			
VESTE	4VE01A72	BLAZER	////////
PANTALON	////////	GILET	////////
- pinces poitrine : hauteur coupe 19 cm - valeur piquage 7 mm - Assemblage doublure et lainage : valeur piquage 15 mm - Couissage rabat : valeur piquage 7 mm Assemblage garniture/doublure : 10 mm -BOUTONS DEVANT DIAMETRE 20 MM AVEC CONTRE BOUTONS - REVERS : Sansboutonni_re - BOUTON DEVANT A 2 CM DU BORD DEVANT			

Fa ^{on} on plastron:	K3
Sch ^{ma} ma poches int ^{rieures} :	////////
Piqure sellier (int ^{rieur}):	oui en opposition
Surpique (A.M.F,etc.):	point puce gros fil 1.3
Largeur du Revers	7 cm
Fente:	2



Nom	Commentaire
ZAK	

Nomenclature complète de la veste « ZAK »

Edition : Variante

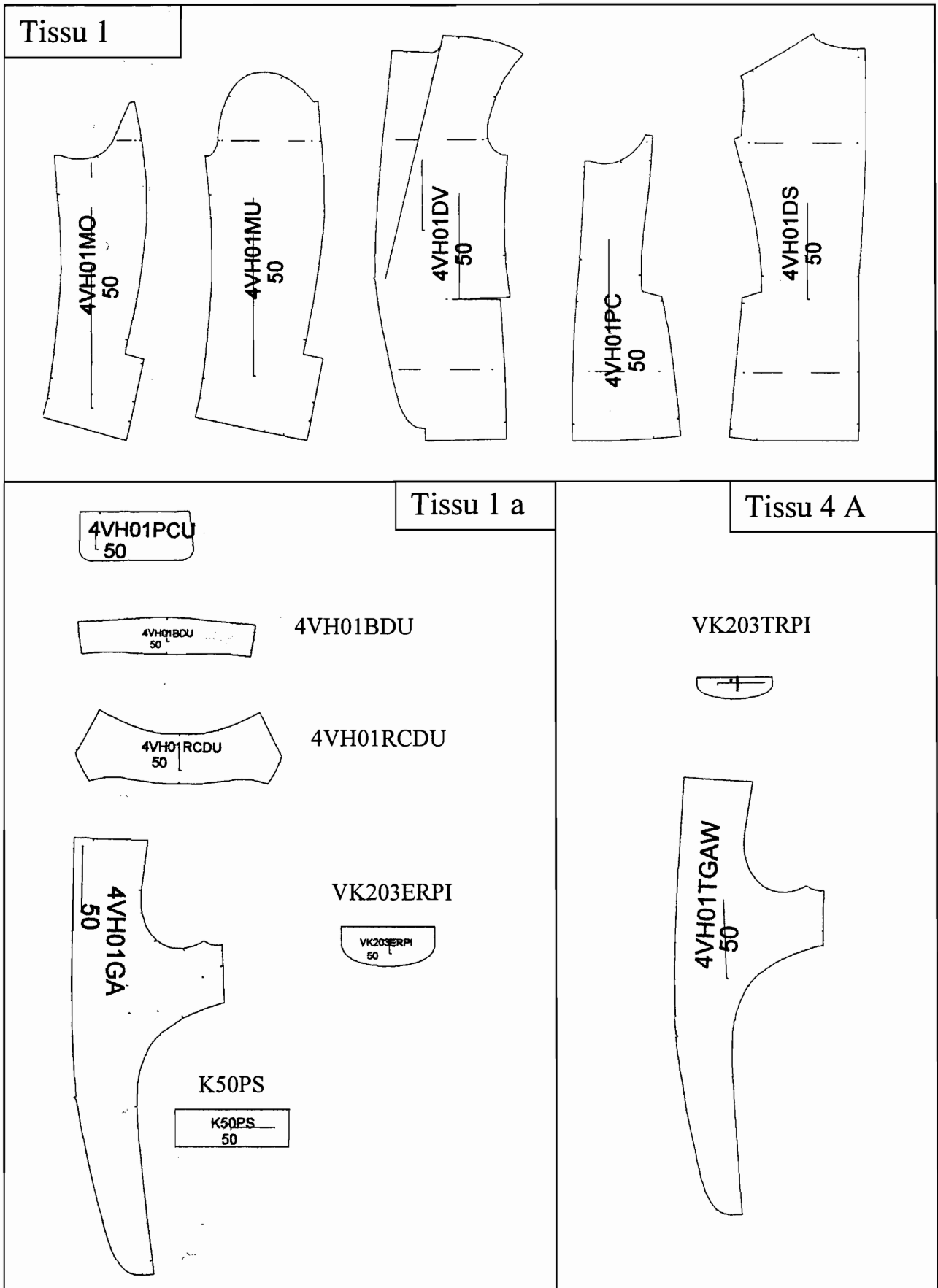
Nom	Code analytique	Code variante	Collection	Commentaire
4VE01A72	VESTE		A72	LONGUEUR DOS 74.5CM

Edition : Articles Piece

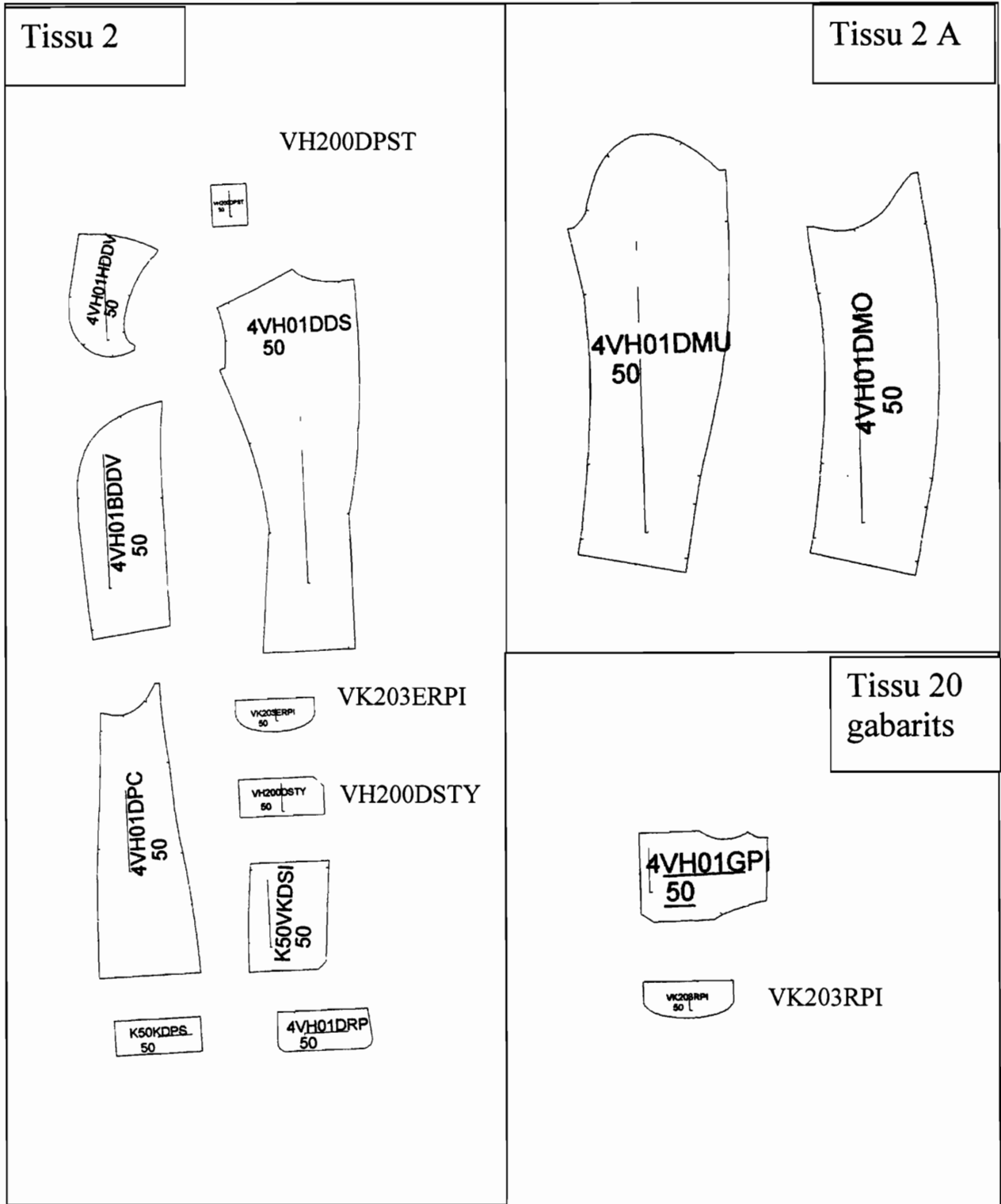
Nom	Piece	nbPS	PDH	PDV	Tis.	Commentaire
4VH102DS	4VH01DS	0	1	0	1	DOS
4VH100PC	4VH01PC	0	1	0	1	PETIT COTE
4VH101DV	4VH01DV	0	1	0	1	DEVANT
4VH101GA	4VH01GA	0	1	0	1a	GARNITURE
4VH102MU	4VH01MU	0	1	0	1	DESSUS MANCHE
4VH102MO	4VH01MO	0	1	0	1	DESSOUS MANCHE
4VH101RCD	4VH01RCDU	1	0	0	1a	EBAUCHE COL DESSUS
4VH101BDU	4VH01BDU	1	0	0	1a	EBAUCHE DESSUS BANANE
VK101RPCU	4VH01PCU	0	1	0	1a	EBAUCHE RABAT POCHE COTE
K50PS	K50PS	0	1	0	1a	PASSEPOIL POCHE COTE
VK203ERP1	VK203ERP1	1	0	0	1a	RABAT INTERIEUR
4VH100DPC	4VH01DPC	0	1	0	2	DOUBLURE PETIT COTE
4VH100BDD	4VH01BDDV	0	1	0	2	BAS DOUBLURE DEVANT
4VH100HDD	4VH01HDDV	0	1	0	2	HAUT DOUBLURE DEVANT
VK101DRP	4VH01DRP	0	1	0	2	DOUBLURE RABAT POCHE COTE
VK101DRP3	K50VKDSI	0	2	0	2	SAC POCHE INTERIEURE
VK101DRP2	VH200DSTY	0	1	0	2	SAC POCHE STYLO
VK203ERP12	VK203ERP1	1	0	0	2	RABAT INTERIEUR
4VH100DMO2	4VH01DDS	0	1	0	2	DOUBLURE DOS
VH200DPST	VH200DPST	1	0	0	2	PASSEPOIL POCHE STYLO
K50KDPS	K50KDPS	0	1	0	2	PASSEPOIL POCHE INTERIEURE
4VH100DMU	4VH01DMU	0	1	0	2A	DOUBLURE MANCHE DESSUS
4VH100DMO	4VH01DMO	0	1	0	2A	DOUBLURE MANCHE DESSOUS
4VH101TDV	4VH01TDV	0	1	0	4	THERMO DEVANT
VK102TCM	4VH01TCM	0	1	0	4	THERMO EMMANCHURE
4VH101TCD	4VH01TCDU	1	0	0	4E	THERMO COL DESSUS
4VH101TBD	4VH01TBDU	1	0	0	4E	THERMO DESSUS BANANE
4VH101TGA	4VH01TGAW	0	1	0	4A	THERMO GARNITURE
VK203TRP1	VK203TRP1	1	0	0	4A	THERMO+FINI RABAT INTERIEUR
4VH101TRV	4VH01TRV	0	1	0	4B	THERMO REVERS
VH200TCMU	VH200TCMU	0	1	0	4C	THERMO CROCHET MANCHE
VK203TDSE	4VH01TDSE	0	1	0	4D	THERMO DOS + EPAULE
VK203TDSE2	4VH01TRP	0	1	0	4R	THERMO + FINI RABAT POCHE COTE
VH200KSFR	VH200KSFR	0	1	0	6	SAC POCHE COTE
4VH101PLH	4VH01PL	0	1	0	8B	PLASTRON
4VH101PLH2	4VH01PL2	0	1	0	8B	CONTRE PLASTRON
4VH101RPL	4VH01PL1	0	1	0	8B	RENFORT PLASTRON
4VH101T1	4VH01OT	0	1	0	9	OUATE PLASTRON
4VH101F	4VH01F	1	0	0	10	FEUTRE COL
VK203RPI	VK203RPI	1	0	0	20	GABARIT RECOUPE RABAT INTERIEUR
4VH101GCD	4VH01GCDU	1	0	0	20	GABARIT DE RECOUPE COL DESSUS
4VH101GBD	4VH01GBDU	1	0	0	20	GABARIT DE RECOUPE BANANE DESSUS
4VH101GBD2	4VH01GTF	1	0	0	20	GABARIT CASSAGE FEUTRE
4VH101GRV	4VH01GRV	1	0	0	20	GABARIT TRACAGE REVERS
4VH101GRV2	4VH01GRV1	1	0	0	20	GABARIT REVERS FINI
4VH101GDV	4VH01GDV	1	0	0	20	BOUTONNIERE15MM BOUTON 20MMBORD
VK101TRP2	4VH01TRP	1	0	0	20	THERMO + FINI RABAT POCHE COTE
VK203TRP12	VK203TRP1	1	0	0	20	THERMO+FINI RABAT INTERIEUR
VK101RPC	4VH01RP	1	0	0	20	GABARIT RECOUPE RABAT POCHE COTE
4VH100GPI	4VH01GPI	1	0	0	20	GABARIT TRACAGE POCHE INTERIEURE
VK102GPL	4VH01GPL	1	0	0	20	GAB TTRACAGE POSITION PLASTRON
VK203GBBM	VK203GBBM	1	0	0	20	TRACAGE BOUTONNIERE BAS MANCHE
4VH101GGA	4VH01GGA	1	0	0	20	GABARIT GARNITURE

Tissu code 1 = tissu extérieur – **Tissu code 1a** = tissu extérieur décor – **Tissu code 2** = doublure A – **Tissu code 2 A** = doublure mignonnante – **Tissus codes 4, 4A, 4B, 4C, 4D, 4E, 4R** = renforts de différentes qualités – **Tissu code 6** = doublure B – **Tissu code 8B** = tissu plastron – **Tissu code 9** = ouate – **Tissu code 10** = feutre – **Tissu code 20** = gabarit.

PRINCIPAUX ÉLÉMENTS EN RÉDUCTION



PRINCIPAUX ÉLÉMENTS EN RÉDUCTION



Libellé opérations	Section	Temps	Matériels	
Thermocoller pièces	TH	6,136	Presse à thermocoller	Hors groupe autonome
Réceptionner les pièces thermocollées	TH	1,080	Table	
Mettre en paquet	Ded	2,137	Table	
Tracer pinces	Pin	0,712	Table	
Couper pinces à l'emporte-pièce	Pin	0,842	Presse à découper ATOM	
Assembler pinces + assembler petits côtés et devants	1	1,461	PP 1 aig (point noué)	
Presser pinces + coutures petits côtés	1	1,352	Table aspirante + Fer	
Tracer + surpiquer pinces point de puce	1	1,782	Complètt (point de puce) + table	
Assembler milieu dos drap	1	0,884	PP 1 aig (point noué)	
Presser milieu dos	1	0,780	Table aspirante + Fer	
Surpiquer milieu dos point de puce	1	2,215	Complètt (point de puce)	
Régler poches côtés rabats (tracer emplacement + positionner thermo)	POCC	1,246	Table aspirante + Fer	
Scier 2 rabats poches côtés	POCC	0,162	Scie à ruban	
Coulisser 2 rabats (drap + doublure)	POCC	0,532	Robot 739	
Dégarnir, retourner et presser 2 rabats	POCC	0,617	Table aspirante + Fer	
Surpiquer 2 rabats point de puce	POCC	1,642	Complètt (point de puce)	
Poser passepoils drap avec rabats	POCC	0,885	Robot 745	
Assembler sac de poches	POCC	1,780	PP 1 aig (point noué)	
Presser poches devants	POCC	0,705	Table aspirante + Fer	
Exécuter arrêts 1/2 lunes sur poches	POCC	0,844	Machine Spéc. Points Arrêts	
Plaquer Droit Fil sur emmanchures (rentrage emmanchures)	1	0,762	PP 1 aig (point chaînette)	
Préparer plastron	Pla	2,613	PP 1 aig (point Zig-Zag)	Hors groupe autonome
Poser Droit Fil sur plastron	Pla	0,817	PP 1 aig (point Zig-Zag)	
Maintenir plastron par thermo sur devant	Pla	1,089	Table aspirante + Fer	
Presser poitrine (conformage)	Pla	1,080	Presse A (avec forme poitrine)	
Bâtir plastron sur emmanchure	Pla	0,548	Sauteuse (point de bâti)	
Glacer plastron	Pla	0,288	Piqueuse 1 aig point invisible	
Recouper col + banane à l'emporte-pièce	CO	0,758	Presse à découper ATOM	Hors GA
Assembler banane sur col + Exécuter piqûre cassage feutre	CO	0,552	PP 1 aig (point noué)	
Assembler feutre sur col	CO	0,765	PP 1 aig (point Zig-Zag)	
Retourner et presser col	CO	1,309	Table aspirante + Fer	
Assembler garnitures sur devants doublure	2	2,113	PP 1 aig (point noué)	
Tracer emplacement poches intérieures	POCI	0,578	Table	
Coulisser rabat intérieur (drap + doublure)	POCI	0,372	PP 1 aig (point noué)	
Dégarnir, retourner et presser rabat intérieur	POCI	0,419	Table aspirante + Fer	
Surpiquer rabat point de puce	POCI	0,547	Complètt (point de puce)	
Exécuter boutonnière sur rabat intérieur	POCI	0,480	Machine boutonnière	
Poser passepoils poche intérieure à rabat	POCI	0,443	Robot 745	
Assembler sac de poche	POCI	0,923	PP 1 aig (point noué)	
Exécuter arrêts poche intérieure rabat (au niveau des passepoils)	POCI	0,117	PP 1 aig (point noué)	
Plaquer vignettes marques sur garniture	2	0,457	PP 1 aig (point noué)	
Poser bouton poche intérieure rabat	POCI	0,230	Machine pose bouton	
Poser passepoils poches doublure (poche intérieure+poche stylo)	POCI	0,672	Robot 745	
Assemblé	POCI	1,125	PP 1 aig (point noué)	
Exécuter arrêts poches doublure (au niveau des passepoils)	POCI	0,275	PP 1 aig (point noué)	
Presser assemblages garnitures/doublures devants + poches int.	2	0,824	Table aspirante + Fer	
Surpiquer assemblages garnitures/doublures devants	2	1,420	Colombia (point de sellier)	
Assembler corps doublure	2	1,395	PP 1 aig (point noué)	
Assembler coutures coude + saignée doublure (en laissant ouvertures coutures saignées)	2	0,685	PP 1 aig (point noué)	
Assembler coutures coude drap + coin bas manches (crochet)	1	3,697	PP 1 aig (point noué)	
Presser bas de manche	1	0,324	Table aspirante + Fer	
Presser coutures coude drap (conformage)	1	0,419	Presse B (avec forme coude)	
Surpiquer couture coude	1	0,864	Complètt (point de puce)	
Tracer boutonnières bas manche	1	0,688	Table	
Exécuter boutonnières manches + Arrêts boutonnières	1	3,202	Machine boutonnière	
Assembler couture saignée drap	1	0,641	PP 1 aig (point noué)	
Presser coutures saignée drap (conformage)	1	0,419	Presse C (avec forme manche)	
Maintenir par piqûre thermo bas de manche sur bas manche drap	1	0,616	PP 1 aig (point noué)	

Libellé opérations	Section	Temps	Matériels
Glacer bas de manche drap sur bas manche doublure	3	0,616	Piqueuse 1aig point invisible
Poser boutons manche	1	1,457	Machine pose bouton
Plaquer thermocollant double face (1/2 biais) au niveau des poches pour fixer doublure et drap	1	0,439	Piqueuse 1aig point invisible
Casser fentes dos et mettre sur pince les éléments du veston	1	0,744	Table aspirante + Fer + portant
Assembler coutures côtés dos	1	0,716	PP 1aig (point noué)
Presser coutures côtés dos (conformage)	1	0,916	Presse D (avec forme dos)
Surpiquer côtés dos point de puce	1	2,522	Complètt (point de puce)
Recouper emmanchures à l'emporte pièce	1	0,801	Presse à découper ATOM
Assembler épaules drap	1	0,635	PP 1aig (point noué)
Presser épaules	1	0,549	Table aspirante + Fer
Surpiquer épaules point de puce	1	2,910	Complètt (point puce)
Bâtir encolure	1	0,704	Sauteuse (point de bâti)
Tracer et casser bas veston et appareiller drap et doublure corps	3	1,067	Table aspirante + Fer
Tracer pointes revers	3	0,612	Table
Bâtir pointes	3	0,959	Sauteuse (point de bâti)
Assembler drap+ doublure en fourreau	3	2,150	PP 1 aig raseuse (point noué)
Assembler col	3	2,097	PP 1 aig (point noué)
Presser couture fourreau	3	1,098	Table aspirante + Fer +Forme
Régler doublure bas de veston	3	2,082	Table
Assembler fentes + bas dos	3	3,532	PP 1 aig (point noué)
Cranter retourner fentes dos	3	1,840	Table
Presser bords du veston en roulant bords vers l'intérieur	3	2,448	Table aspirante + Fer
Surpiquer bord devant + col point de puce	3	6,347	Complètt (point de puce)
Rentrer gros fils point de puce	3	6,153	Main
Presser bords (conformage)	Fin	1,316	Presse E (avec forme)
Bâtir garniture en trois points (pour maintien avant glaçage)	Fin	1,606	Sauteuse (point de bâti)
Glacer garniture	Fin	1,359	Piqueuse 1aig point invisible
Glacer fentes dos	Fin	0,738	Piqueuse 1aig point invisible
Appareiller manches drap et doublure	3	0,728	Table
Assembler manches drap sur emmanchures	3	2,703	Piqueuse à pilier 1 aig (pt noué) ADLER 568
Poser cigarette	3	1,000	
Presser couture tête de manche	3	0,788	Table aspirante + Fer + forme
Poser épaulette	3	0,816	Piqueuse à pilier 1 aig (pt noué) DURKOPP 697
Bâtir manches doublure sur emmanchures	3	1,384	Sauteuse (à canon)
Assembler doublure manches sur emmanchures	3	1,850	Piqueuse à pilier 1 aig (pt noué) DURKOPP 697
Fermer saignées doublure	3	0,757	PP 1aig (point noué)
Tracer boutonnères devant	Fin	0,545	Table
Exécuter boutonnères devant + arrêt boutonnères	Fin	0,582	Machine boutonnère
Débâter points de bâti visibles	Fin	0,515	Table
Eplucher veston	Fin	1,855	Table
Presser épaules (conformage)	Fin	0,968	Presse F (avec forme)
Presser dos et devants (conformage)	Fin	1,106	Presse G (avec forme)
Presser col (conformage)	Fin	1,375	Presse H (avec forme)
Pincer emmanchure (cassage doublure au niveau emmanchures)	Fin	1,253	Table aspirante + Fer
Presser manches (conformage)	Fin	0,656	Presse I (avec forme)
Presser doublure	Fin	3,162	Table aspirante + Fer
Finish (pressage pour l'aspect général du veston)	Fin	1,803	Table aspirante + Fer
Poser boutons devant	Fin	0,414	Machine pose bouton
Enrobage queue bouton	Fin	0,277	Machine Yamato
Presser revers	Fin	0,421	Table aspirante + Fer
Coiffage (pressage tête de manche)	Fin	1,288	Presse J (avec forme)
Pompe (nettoyage du veston : traces craie...)	Fin	0,525	Table
Retouche presse	Fin	1,050	Table aspirante + Fer
Poser étiquette et vignette	Fin	0,404	Table + PP 1aig
Mise en série	Fin	2,625	Portant

Hors
groupe
autonome

Sections : TH = thermocollage – Ded = dédoubleage – Pin = pinces – POCC = poches côtés – POCI = poches intérieures – Pla = plastron – CO = col – Fin = finition – 1 = drap – 2 = doublure – 3 = drap+doublure



Demande de modifications

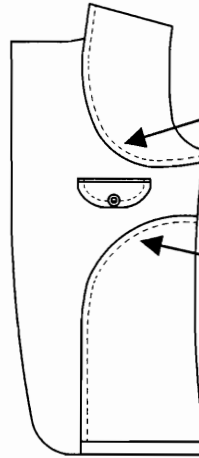
Mai 08

Saison A72

Produit :

Veste « ZAK »

Objet de la demande :



Difficultés au niveau des assemblages et surpiqûres sellier en arrondis entre la garniture, le bas doublure devant et le haut doublure devant.