



**LE RÉSEAU DE CRÉATION
ET D'ACCOMPAGNEMENT PÉDAGOGIQUES**

**Ce document a été mis en ligne par le Réseau Canopé
pour la Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel.**

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

BTS MÉTIERS DE LA MODE - VÊTEMENTS

E.5 ÉLABORATION ET VALIDATION ÉCONOMIQUE DU PROCESSUS DE PRODUCTION

SESSION 2018

Durée : 6 heures
Coefficient 4

Matériel autorisé

- Lexique bilingue de la mode.
- Dictionnaire français/anglais.
- L'usage de tout modèle de calculatrice, avec ou sans mode examen, est autorisé.

**Le candidat est invité à prendre connaissance de l'intégralité du sujet avant de traiter dans l'ordre de son choix les parties 1 et 2.
Les réponses aux questions doivent être remises sur des copies distinctes en séparant les deux parties.**

Documents à remettre par le candidat à l'issue de l'épreuve

- 1. Une copie pour les réponses de la 1^{re} partie** : approche économique, juridique et managériale, comprenant les documents-réponses :
 - DR1page 19/20
- 2. Une copie pour les réponses de la 2^e partie** : approche technico-économique, comprenant les documents-réponses :
 - impression du fichier DR2 ;
 - impression du fichier Version velours ;
 - impression du fichier Placement velours ;
 - impression du fichier DR3 ;
 - DR4page 20/20
- 3. Une clé USB avec les fichiers DR2 - N° candidat, Version velours - N°candidat, Placement velours- N° candidat et DR3 - N°candidat.**

Dès que le sujet est remis, s'assurer qu'il est complet.
Le sujet comporte 20 pages, numérotées de 1/20 à 20/20.

BTS MÉTIERS DE LA MODE - VÊTEMENTS		Session 2018
Élaboration et validation économique du processus de production	Code : MDE5VET	Page 1/20

SOMMAIRE

Sommaire	2
Contexte industriel	3
Première partie : résolution ou approche économique	4
Travail demandé.....	4 à 5
Deuxième partie : approche technico-économique	6
Travail demandé.....	6 à 8
Dossier technico-économique	9
ANNEXE A : relocalisation productive : le choix de la France – 14/06/2013.....	9
ANNEXE B : pourquoi les entreprises commencent à relocaliser ?.....	9 à 11
ANNEXE C : faut-il relocaliser ?.....	11
ANNEXE D : article L 1132-1 du code du travail.....	12
ANNEXE E : autres extraits du code du travail.....	12
ANNEXE F : les dotations aux amortissements.....	13
Dossier technique	14
DTE 1 : fiche descriptive.....	14
DTE 2 : détail technique poche cavalière.....	15
DTE 3 : matières et fournitures.....	16
DTE 4 : coût de fabrication.....	17
DTE 5 : temps de fabrication.....	17
DTE 6 : fiche disponibilité.....	17
DTE 7 : contrôle qualité.....	18
Documents-réponse à rendre avec la copie	
DR 1.....	19
DR 4.....	20

CONTEXTE INDUSTRIEL

Une entreprise française, implantée depuis trois générations dans le prêt-à-porter homme et femme, dispose d'une équipe qualifiée et performante.

Son savoir-faire lui permet de s'adapter à toute demande, quelle que soit la quantité.

Située dans le centre de la France, elle accompagne ses clients dans le développement de leur produit, du prototype à la livraison sur le lieu de vente.

Renseignements juridiques

- Statut juridique : SARL.
- Chiffre d'affaires : 2 000 000 €.
- Effectif : 25 salariés.
- Date de création : 27 janvier 1957.
- Situation géographique : centre ouest.

Activités

- Spécialisée dans le chaîne et trame, petites, moyennes et grandes séries homme et femme.
- Grade de qualité : moyen et haut de gamme.
- Développement de produit, du prototype jusqu'à la livraison.
- Production en France : petites séries et prototypes.
- Production en Pologne : moyennes et grandes séries 500 pièces et plus.

Clients

- Grandes marques françaises.
- Marques étrangères : Japon, Canada, États-Unis, Grande Bretagne.

PREMIÈRE PARTIE : résolution ou approche économique

Durée conseillée : 2 heures

TRAVAIL DEMANDÉ

Partie 1 : analyser la stratégie d'une relocalisation d'une activité en France

Les directeurs, soucieux de l'image de leur entreprise, envisagent que celle-ci devienne un des emblèmes du textile français. Pour cela, ils désirent satisfaire au mieux l'orientation citoyenne de leur société et se questionnent sur la relocalisation totale ou partielle de leur production en France. Ils se demandent si une production et un sourcing français ne seraient pas plus profitables à leur activité.

La question suivante a pour objectif de déterminer les conséquences d'une relocalisation.

Q 1.1. À l'aide des annexes **A**, **B** et **C**, rédiger une note structurée relative aux avantages et inconvénients d'une relocalisation totale ou partielle en France.

Partie 2 : analyser la procédure de recrutement de nouveaux salariés

Après réflexion, les directeurs veulent saisir les opportunités liées à l'engouement des consommateurs pour le « made in France ». Ils décident par conséquent de rapatrier une partie de leur activité en France. Pour cela, ils souhaitent recruter de nouveaux salariés. Étant donné l'importance que revêt cette relocalisation, toute erreur de recrutement doit être évitée.

Les directeurs ont sélectionné des profils de candidats qu'ils pensent adaptés au poste de modéliste proposé. Ils prévoient alors de les convoquer à un entretien au cours duquel diverses questions leur seront posées.

Ils listent quelques-unes d'entre elles : quels sont vos centres d'intérêt ? Êtes-vous syndiqué(e) ? Parlez-moi de votre état de santé ? De votre poids ainsi que de votre vue ? Etc. Puis, afin d'affiner leur choix, ils ont l'intention de soumettre les candidats à un test de personnalité. Le questionnaire d'embauche et le test étant des pratiques courantes lors des entretiens de recrutement, ils ne jugent pas nécessaire d'informer préalablement les futurs postulants.

Les questions suivantes ont pour objectif d'apprécier la légalité de la procédure de recrutement menée par l'entreprise.

Q 2.1. À l'aide des annexes **D** et **E**, apprécier et justifier la légalité des questions qui seront soumises aux candidats par rapport à l'emploi proposé.

Q 2.2. À l'aide de l'annexe **E**, préciser et justifier si le manque d'information préalable aux candidats peut être préjudiciable à l'employeur.

Partie 3 : analyser le financement et l'amortissement d'un investissement

Les directeurs, toujours soucieux d'être à la pointe de la technologie, envisagent d'investir dans du matériel de production à hauteur de 240 000 € TTC (TVA : 20 %).

Pour cela, ils désirent acheter du matériel de CAO.

Les questions suivantes ont pour objectif :

- d'analyser les moyens de financement ;
- de calculer l'amortissement comptable d'un investissement et les raisons de celui-ci.

Q 3.1. Présenter trois modes de financement pour cet investissement en donnant leurs avantages et leurs limites. La réponse pourra être exprimée sous forme d'un tableau.

L'entreprise a choisi un moyen de financement qui lui permettra d'être propriétaire de son matériel de CAO.

Q 3.2. Compléter le tableau d'amortissement de cet investissement sur le document **DR1** et expliquer les calculs de la première ligne. L'exercice comptable se termine chaque année au 31/12.

Q 3.3. À l'aide de l'annexe **F**, indiquer les objectifs de l'amortissement comptable.

DEUXIÈME PARTIE : approche technico-économique

Durée conseillée : 4 heures

TRAVAIL DEMANDÉ

Le bureau « étude et industrialisation » assure la mise au point des nouveaux modèles (prototype et dossier technique), le suivi de fabrication des séries (sous-traitants) ainsi que le contrôle qualité.

Le pantalon PANTBASIC est un modèle sportswear femme en twill reconduit systématiquement car il remporte un vif succès auprès de la clientèle.

Il est fabriqué en série de 500 par le sous-traitant polonais.

Un client de l'entreprise souhaite proposer ce même modèle en version **velours** pour la prochaine saison. La mise au point est en cours.

Solution technologique

L'objectif est de proposer une solution technologique pour la réalisation du pantalon en version **velours**, à partir du détail technique de la poche cavalière présenté sur le document **DTE 2**.

Contraintes :

- garder le même visuel sur l'endroit ;
- diminuer le nombre d'épaisseurs à cause de la nouvelle matière ;
- pas de modifications des éléments de patronnage (il est toutefois possible d'en supprimer).

Q 4.1 Modifier la solution technologique de la poche en twill à l'aide d'un logiciel de DAO en respectant les contraintes et les règles du dessin technique. Cette solution velours sera exportée sur le document réponse numérique **DR2**.

→ Identifier les éléments en correspondance à l'aide du document **DTE1**.

→ Identifier le matériel nécessaire à la réalisation de la poche velours à l'aide du document **DTE6**.

→ Imprimer le fichier **DR2**.

→ Sauvegarder le fichier **DR2** sur clé USB. Le fichier sera renommé par le candidat : **DR2 – N° candidat**.

Placement de patrons

L'objectif est de rechercher un emploi matière, pour la version **velours**, avec une efficacité d'au moins 75 %, à partir du patronage du modèle PANTBASIC version **twill** (fichier numérique PANTBASIC), des documents **DTE 1** et **DTE3**

Cet emploi matière devra tenir compte de la solution proposée à la question Q 4.1.

Q 5.1 Adapter la fiche variante (ou version) avec un logiciel de CAO.

- Imprimer au format A4 la nouvelle fiche variante (nomenclature).
- Sauvegarder le fichier sur clé USB. Le fichier sera nommé par le candidat : **Version velours - N° candidat.**

Q 5.2 Effectuer avec un logiciel de placement la recherche de métrage pour la version **velours** en tenant compte des contraintes.

- Imprimer au format A4 le placement ou son rapport selon le logiciel utilisé.
- Sauvegarder le fichier sur clé USB. Le fichier sera nommé par le candidat : **Placement velours - N° candidat.**

Calcul de coût de revient

L'entreprise souhaite relocaliser une partie de sa production de prêt-à-porter féminin.

Les séries ne dépassant jamais les 500 pièces, elle se demande si la fabrication du pantalon PANTBASIC version **twill**, actuellement en sous-traitance polonaise, est encore rentable.

L'entreprise considère que produire en Pologne est rentable si le coût de production de la série est d'au moins 40 % inférieur au coût de production français.

Q 6.1 À l'aide des documents **DTE 3**, **DTE 4** et **DTE5**, compléter le fichier numérique **DR3** et déterminer le coût de production pour une série de 500 pantalons en fabrication française et polonaise.

Q 6.2 Sur le fichier numérique **DR3**, calculer la différence de coût de production, constater la rentabilité ou non de la délocalisation en Pologne. Justifier la réponse.

- Imprimer le fichier **DR3**.
- Sauvegarder le fichier sur clé USB. Le fichier sera renommé par le candidat : **DR3 - N° candidat.**

Contrôle qualité

L'entreprise vient de recevoir la commande des 500 premiers pantalons fabriqués en Pologne. Le contrôle a été réalisé par échantillonnage de 80 pièces, prélevées au hasard dans les différents cartons. Afin de permettre une analyse rationnelle des défauts constatés, on dispose du bilan de ce contrôle sous la forme de diagramme de PARETO dans le document **DTE 7**.

Q 7.1 Identifier les deux défauts les plus représentatifs et compléter le document réponse **DR4**.

Q 7.2 Proposer, pour chacun d'eux, au moins deux causes et deux remèdes associés, sur le document réponse **DR4**.

Échanges techniques en anglais

Q 8. Traduire en anglais la fiche « résultats de l'analyse des défauts » sur le document **DR4**.

DOSSIER TECHNIQUE-ÉCONOMIQUE

ANNEXE A - Relocalisation productive - le choix de la France - 14/06/2013

Dans le cadre de la restauration de la compétitivité de la France, Arnaud Montebourg a mis l'accent sur la relocalisation industrielle, lors de la remise du rapport Sémaphores-PIPAM, au ministère, le 14 juin 2013.

Les dispositifs annoncés par le ministre

Parmi les dispositifs annoncés par Arnaud Montebourg pour consolider le mouvement de relocalisation, figurent différents dispositifs :

- la mise en place d'un outil au service des PME, le logiciel en ligne Colbert 2.0, qui leur permettra de réaliser un autodiagnostic et de simplifier leurs démarches de relocalisation. En 45 minutes et 50 questions, l'entreprise aura une analyse de son potentiel de relocalisation, une proposition de parcours, une indication des aides et soutien possibles et la désignation d'un interlocuteur unique pour l'accompagner [...] ;
- l'utilisation, en lien avec Michel Sapin, des fonds de revitalisation (50 millions d'euros) pour faciliter l'implantation d'entreprises sur des territoires industriellement sinistrés [...] ;
- la mobilisation des aides à la réindustrialisation (ARI) pour accompagner de manière plus souple les entreprises qui localisent ou relocalisent des productions en France.

Source : <http://www.economie.gouv.fr/relocalisation-le-choix-de-la-france>

ANNEXE B - Pourquoi les entreprises commencent à relocaliser

Plébiscité par l'opinion, le « made in France » devient un argument de vente séduisant

[...] Neuf Français sur dix considèrent que la fabrication française est à la fois un gage de qualité, une protection pour l'emploi et une garantie de meilleur respect de l'environnement. Une très large majorité (93 %) déclare aussi que le made in France pourrait motiver leur décision d'achat. Dès 2009, une étude OTO Research révélait que 87 % des consommateurs se disaient prêts à payer plus cher un produit fabriqué en France. Plusieurs marques surfent sur cette vague : Oxibis (lunettes), Bleuforêt (chaussettes) ou Orlait (produits laitiers) mettent en avant leur fabrication 100 % hexagonale comme argument publicitaire central.

Des mesures gouvernementales ont été prises pour inciter les entreprises à revenir

[...] Le 31 août 2010, Christian Estrosi lançait l'Observatoire du fabriqué en France. L'occasion, pour le ministre de l'Industrie, de préciser sa feuille de route : augmentation de la production industrielle française de 25 % et création de plus de 50 000 emplois d'ici à 2015.

Un fonds de 185 millions d'euros au titre du grand emprunt a été débloqué pour aider les relocalisations sous forme d'avances remboursables.

[...] Les coûts cachés de la délocalisation en diminuent très nettement l'intérêt

« Ce qui guide toute stratégie de délocalisation, c'est la demande du client et l'environnement concurrentiel, souligne Benoît Romac, directeur au sein du cabinet Booz&Company. Il s'agit de gagner en compétitivité et de s'ouvrir de nouveaux marchés ». Autant d'objectifs que la délocalisation ne permet pas toujours d'atteindre. Car une fois sur place, des entreprises réalisent que l'équation économique de départ ne résiste pas à la réalité.

En cause : les coûts cachés de la délocalisation, autrement dit tous les postes budgétaires soumis aux aléas conjoncturels, déterminés par la donne locale ou tout simplement mal calculés en amont. Beaucoup d'industries ont, par exemple, choisi de délocaliser en croyant réaliser de substantielles économies sur la main-d'œuvre. Or, les différences s'amenuisent. L'augmentation des salaires en Chine et en Inde, mais aussi en Roumanie, a ainsi modifié la structure de coût des activités délocalisées.

[...] Frais de transport, de logistique et de stockage, prix de formation de la main-d'œuvre, difficultés de manager les équipes à distance, problèmes de qualité, retards de livraison...

[...] Si Gantois n'a pas réussi à transférer un savoir-faire, d'autres enseignes ont pu constater ce que leur inspirait la contrefaçon. On imagine la surprise des représentants de Geneviève Lethu, présent en Chine depuis dix ans, lorsqu'ils ont retrouvé l'intégralité de leur collection copiée sur un salon à Shanghai !

Les critères de qualité, de technicité et de délais justifient la relocalisation

Le « made in » serait-il un gage absolu de qualité ? Pour le luxe, assurément. « Ce secteur garde une image européenne. Les Chinois ne se font pas fait prier pour acheter les produits Louis Vuitton à Paris », observe Olivier de Cointet, directeur chez Booz & Company. Parce qu'il repose sur la rareté, donc sur de faibles volumes, le luxe est aussi moins concerné par la logique productiviste de la délocalisation. Mais le critère de qualité est sans doute le seul qui justifie des relocalisations totales ou quasi totales.

Pour le reste, elles se font plutôt de manière parcellaire. « On rapatrie une activité parmi d'autres, souvent une activité de niche », explique Gilles Le Blanc, économiste, professeur à l'École des mines. C'est pourquoi ces délocalisations s'inscrivent souvent dans des stratégies d'innovation. En 2008, Kindy, leader français de la chaussette, cherche à se concentrer sur la fabrication de ses modèles « techniques » (gamme Bien-être). L'industriel rapatrie sur son siège historique de Moliens (Oise) la production de cette gamme, fabriquée pour un tiers en Tunisie et en Turquie. Il investit 850 000 euros dans la R&D et met au point une chaussette pour les diabétiques, commercialisée depuis septembre 2010 en pharmacie.

[...]

Mais avant de créer de nouveaux marchés, les industriels doivent satisfaire les leurs. « Dans l'habillement, le mobilier, l'électroménager, où il faut renouveler en permanence les références, la réduction des délais entre la conception, la production et la distribution des produits est devenue un avantage concurrentiel majeur », conclut Gilles Le Blanc. Et la relocalisation est parfois le moyen le plus simple pour raccourcir ces étapes.

Source : *Carrière & Management*, Publié le 14/01/2011 à 12:32 | Mis à jour le 14/01/2011 à 12:57
Muriel Jaouën.

ANNEXE C - Faut-il relocaliser ?

Des chaussures allergisantes aux vannes de robinetteries qui explosent dans les raffineries, les produits fabriqués dans les pays émergents ne sont pas toujours des modèles de qualité.

[...] **Le retour du « made in France »**

Dans la confection, on évoque plutôt le rapatriement de productions du grand import vers le Maghreb ou l'Europe de l'Est. Plusieurs raisons à cela : la Chine est très occupée par son marché intérieur qui ne cesse de se développer. Les petites et moyennes séries intéressent moins le confectionneur chinois, dont les prix augmentent régulièrement, au rythme des hausses de salaires (+ 20 % en 2011 à Shanghai).

À Saint-André, le fabricant textile Lemahieu fait figure d'exception : « *Nous avons mené des tests de délocalisation partielle mais ni la qualité ni la certitude dans les délais de livraison n'étaient au rendez-vous* ». Résultat, Olivier Diers, son dirigeant, s'enorgueillit d'être la première entreprise du Nord à posséder le label « Origine France Garantie » qui promet plus de 50 % de sa fabrication réalisée en France. « *Nous en sommes à 70 %. Nous préférons innover dans des produits de lingerie plus techniques, comme le médical ou cosmétique.* »

[...] **Retrouver les compétences perdues**

[...] Dans le textile, Jean-François Bracq, le directeur de Clubtex, déplore la disparition de pans entiers de la filière. Selon lui, il faudrait recréer un outil autour du Ceti, le Centre européen des textiles innovants, qui sera bientôt inauguré à Tourcoing. « *Nous sommes obligés d'acheter nos fils au bout de la planète. On parle beaucoup écologie ou récupération de matière. À la base, il faudrait peut-être tout simplement savoir refabriquer du fil...* ».

Frédéric Motte, co-gérant de Cèdres-Industries, se montre dubitatif et prudent au sujet des relocalisations. « *Dans nos métiers de sous-traitance industrielle, il faudrait d'abord retrouver les savoir-faire perdus et ensuite que nos entreprises dégagent plus de compétitivité avant de pouvoir inverser la vapeur* ». Son groupe décline régulièrement des offres par manque de personnel. L'industrie n'attire pas suffisamment les jeunes [...].

Source : *Eco121 n°22 - Juin 2012, Armelle Roussel.*

ANNEXE D - Article L. 1132-1 du Code du travail

Aucune personne ne peut être écartée d'une procédure de recrutement [...] en raison de son origine, de son sexe, de ses mœurs, de son orientation ou identité sexuelle, de son âge, de sa situation de famille ou de sa grossesse, de ses caractéristiques génétiques, de son appartenance ou de sa non-appartenance, vraie ou supposée, à une ethnie, une nation ou une race, de ses opinions politiques, de ses activités syndicales ou mutualistes, de ses convictions religieuses, de son apparence physique, de son nom de famille, de son lieu de résidence ou en raison de son état de santé ou de son handicap.

ANNEXE E - Autres extraits du code du travail

Article L. 1221-6

Les informations demandées, sous quelque forme que ce soit, au candidat à un emploi, ne peuvent avoir comme finalité que d'apprécier sa capacité à occuper l'emploi proposé ou ses aptitudes professionnelles.

Ces informations doivent présenter un lien direct et nécessaire avec l'emploi proposé ou avec l'évaluation des aptitudes professionnelles.

Le candidat est tenu de répondre de bonne foi à ces demandes d'informations.

Article L1221-8

Le candidat à un emploi est expressément informé, préalablement à leur mise en œuvre, des méthodes et techniques d'aide au recrutement utilisées à son égard.

Les résultats obtenus sont confidentiels.

Les méthodes et techniques d'aide au recrutement ou d'évaluation des candidats à un emploi doivent être pertinentes au regard de la finalité poursuivie.

Article L1221-9

Aucune information concernant personnellement un candidat à un emploi ne peut être collectée par un dispositif qui n'a pas été porté préalablement à sa connaissance.

ANNEXE F - Les dotations aux amortissements

Du point de vue comptable, l'amortissement est la constatation de la consommation des avantages économiques attendus des immobilisations de l'entreprise, c'est-à-dire la constatation de la perte que subit la valeur des immobilisations qui se déprécie avec l'usage et le temps.

Exemple : une entreprise inscrit à son bilan en 2015 un matériel pour une valeur de 10 000 euros (valeur d'achat). En 2016, ce matériel aura perdu de sa valeur. L'amortissement permet de prendre en compte chaque année la perte subie par l'entreprise du fait de cette dépréciation. L'amortissement est constaté en charges, au niveau du compte de résultat de l'entreprise.

Du point de vue fiscal, la dépréciation des éléments de l'actif immobilisé de l'entreprise constitue pour celle-ci une perte de substance, enregistrée par la comptabilité.

Pour maintenir la valeur initiale des capitaux engagés dans l'entreprise, l'exploitant doit la compenser par un prélèvement sur les bénéfices de l'exploitation. Ainsi, afin de reconstituer un capital qui permettra le remplacement de ces immobilisations, les amortissements pratiqués par l'entreprise viennent en déduction de son bénéfice imposable.

D'un point de vue économique, les sommes prélevées sur les bénéfices de l'entreprise, en vue de compenser la dépréciation par l'usure ou la vétusté des éléments de l'actif sont normalement utilisées, en bonne gestion, pour assurer leur remplacement.

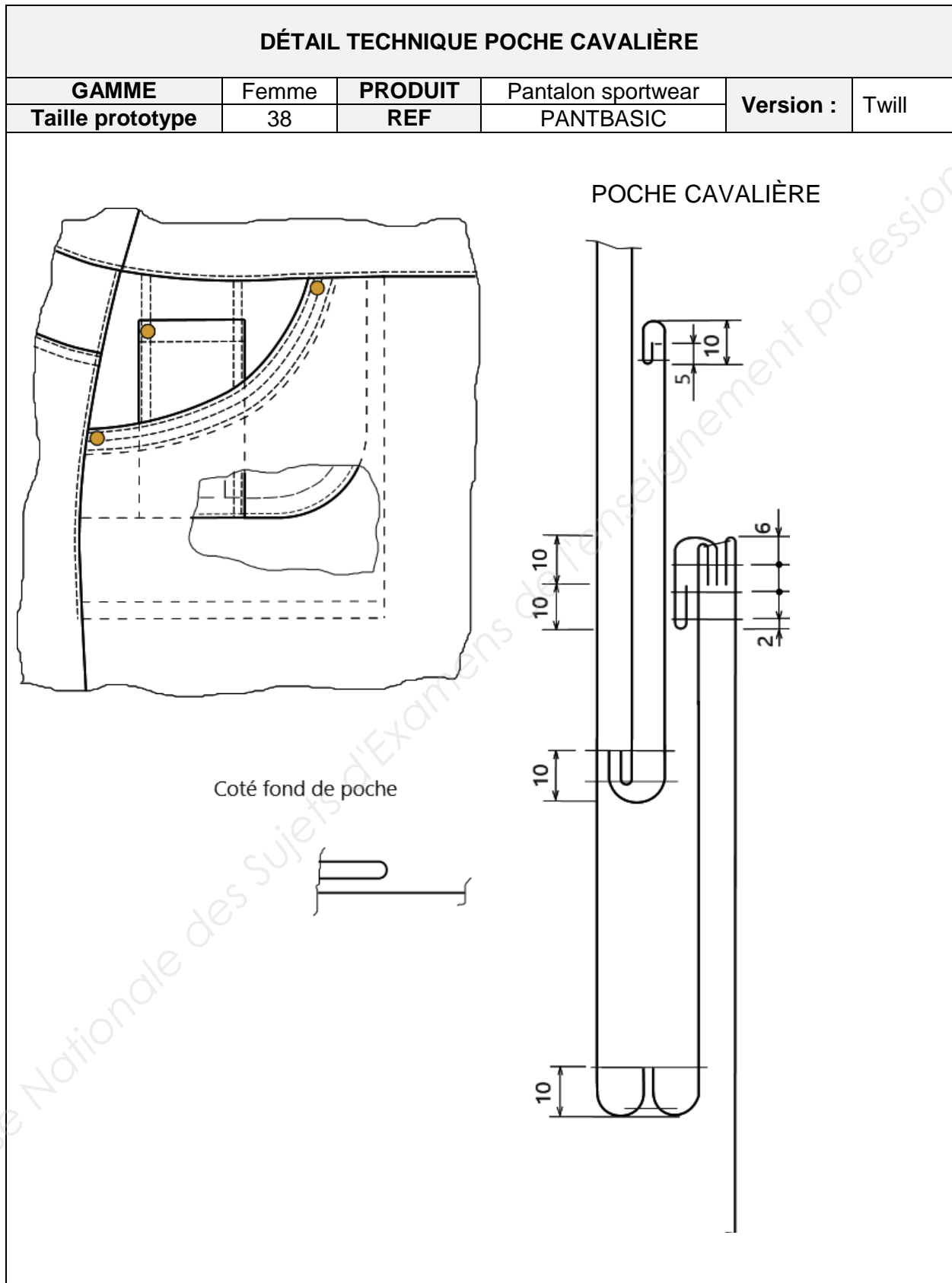
Ces sommes sont, soit conservées en réserve jusqu'au renouvellement de ces éléments d'actif, soit immédiatement utilisées à des investissements nouveaux qui assurent le remplacement des éléments vieillissants ou usés et le maintien des moyens de production de l'entreprise.

Source : <https://www.afecreation.fr/pid14807/les-amortissements-comptables.html&espace=1>

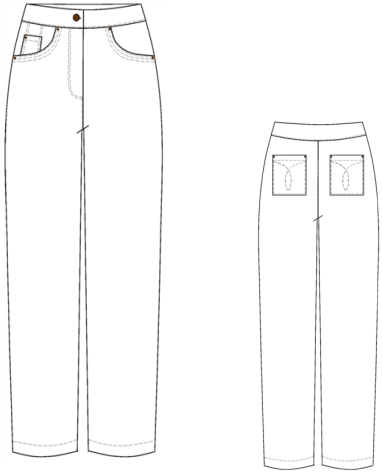












DTE 1 - Fiche descriptive

GAMME	Femme	PRODUIT	Pantalon sportwear	Version :	Twill		
Taille prototype	38	REF	PANTBASIC	NOMENCLATURE DU PRODUIT			
<p>Pantalon droit</p>							
	26	1	Cintre		Plastique		
	25	1	Fil		Polyester		
	24	1	Étiquette conditionnement		Carton		
	23	1	Vignette marque taille/compo		Tissu		
	22	9	Rivet		Métal bronze		
	21	1	Bouton clou				
	20	1	Fermeture à glissière		Polyamide		
	17	1	Renfort ceinture dos		Toile coton thermocollante		
	16	1	Dessous ceinture devant droit		Cretonne coton		
	15	1	Dessous ceinture devant gauche		Cretonne coton		
	14	1	Dessous ceinture dos		Cretonne coton		
	13	2	Fond de poche		Cretonne coton		
	12	2	Enforme poche		Twill		
	11	1	Patte		Twill		
	10	1	Sous-patte		Twill		
	9	1	Ceinture devant gauche		Twill		
	8	1	Ceinture devant droit		Twill		
	7	1	Ceinture dos		Twill		
	6	2	Poche		Twill		
	5	1	Contre côté gauche		Twill		
	4	1	Contre côté droit		Twill		
	3	1	Poche ticket		Twill		
	2	2	Devant		Twill		
	1	2	Dos		Twill		
RP	NB	Désignation		Matière			

DTE 2 - Détail technique poche cavalière



DTE 3 - Matières fournitures

MATIÈRES FOURNITURES	SAISON	ÉTÉ		CLIENT (S)	DATE	
		PRODUIT	Pantalon sportwear			
GAMME	Femme	REF	PANTBASIC			
Taille prototype	38	REF	PANTBASIC			
 	Échantillon	Désignation	Caractéristiques		Prix d'achat	Besoins
		Twill 100 % coton Ref : 120550	Laize utile 140 cm	185 g/m ²	4,88 € / m	2,253 m / 2 pantalons
		Velours 100 % coton Ref : 113838	Laize utile 152 cm	285 g/m ²	6,78 € / m	à déterminer
		Cretonne 100 % coton Ref : 250458	Laize utile 160cm	140 g/m ²	3,75 € / m	0,329 m / 2 pantalons
		Toile thermocollante coton Ref : th5236	Laize utile 90 cm	90 gr/m ²	1,95 € / m	0,206 m / 2 pantalons
		Rivet Ref : RTK220	Métal bronze	8 mm	3,30 € /100 pièces	9
		Bouton clou Ref : BTK 240	Métal bronze	18 mm	1,81 € /50 pièces	1
		Fermeture à glissière	Polyamide	15 cm	14,99 € /100 pièces	1
		Fil MARA tube de 700 m	Polyester	60 TEX	26,4 € / boîte de 10	110 m
		Rouleau vignette	Tissée	20 mm x 50 mm	20 € / 1000	1
	Étiquette	Carton	30 mm x 50 mm	110 € / 500 pièces	1	
	Cintre mousse	Plastique	35 cm	107,25 € /250 pièces	1	

DTE 4 - Coût de fabrication

COÛTS de FABRICATION	SAISON	ÉTÉ			
GAMME	Femme	PRODUITS	Pantalons	DATE	
FRANCE			POLOGNE		
Coût main d'œuvre coupe et fabrication 36 € / heure			Coût main d'œuvre fabrication Forfait fabrication : 10 € / produit (série de 500) Forfait expédition : 2 € / produit (série de 500)		

DTE 5 - Temps de fabrication

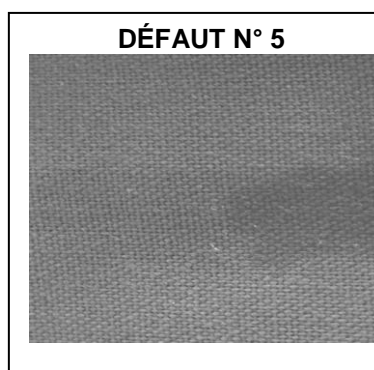
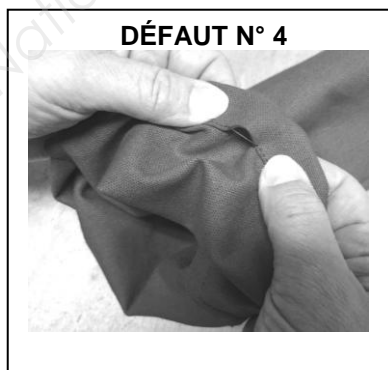
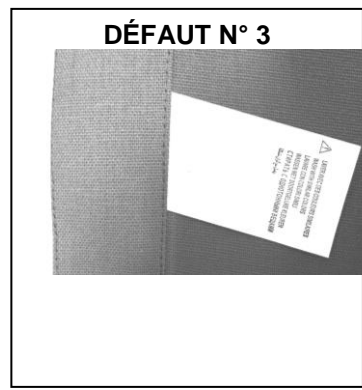
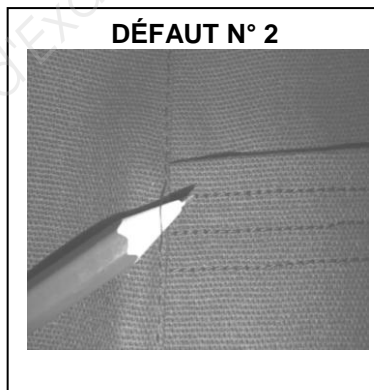
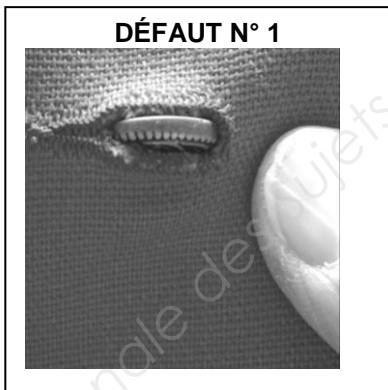
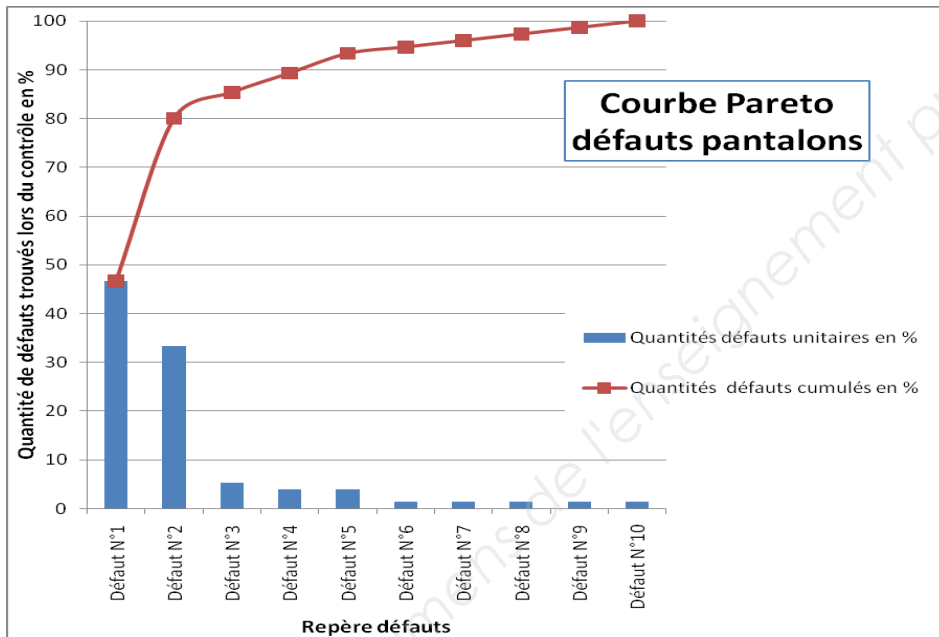
COÛTS de FABRICATION	SAISON	ÉTÉ			
GAMME	Femme	PRODUITS	Pantalons	DATE	
FRANCE			POLOGNE		
Temps matelassage et coupe matières : 1,10 min. Temps de fabrication : 42 min. Temps repassage : 2,20 min. Temps contrôle et conditionnement : 2,10 min.			FORFAIT au produit		

DTE 6 - Fiche disponibilité

FICHE DISPONIBILITÉ MATÉRIELS	SAISON	ÉTÉ			
GAMME	Femme	PRODUITS	Pantalons	DATE	
FRANCE			POLOGNE		
Logiciel CAO Chariot matelasseur et coupe automatique Piqueuses plates points : 301 ; 2 x 301 ; 3 x 301 ; 401. Surjeteuses point : 504 ; 516 (safety). Recouvreuses point : 602. Machines arrêts point : 304. Machines boutons programmables points : 304, 401. Matériel de repassage : fers à repasser, tables chauffantes, soufflantes et aspirantes. Presse à thermocoller à plateau. Poste de détachage.			COUPE en FRANCE Piqueuses plates points : 301 ; 2 x 301 ; 3 x 301 ; 401. Surjeteuses point : 504 ; 516 (safety). Recouvreuses point : 602. Machines arrêts point : 304. Machines boutons programmables points : 304 ; 401. Matériel de repassage : fers à repasser, tables chauffantes, soufflantes et aspirantes. Presse à thermocoller à plateau. Poste de détachage.		

DTE 7 - Contrôle qualité

CONTRÔLE QUALITÉ	SAISON	ÉTÉ		CLIENT(S)	
GAMME	Femme	PRODUIT	Pantalon sportwear		DATE
Taille prototype	38	REF	PANTBASIC		



REMARQUE

Les défauts rencontrés inférieurs à 2 % ne sont pas photographiés.

1^{re} partie – Q 3.2

Tableau d'amortissement (à compléter)

Immobilisation : **matériel CAO**

Base amortissable HT : _____ ?

Durée d'utilisation : **5 ans****(À renseigner)**Mode d'amortissement : **linéaire.**Taux d'amortissement : **20 %**

Années	Base amortissable	Annuité d'amortissement	Valeur nette comptable
2016			
2017			
2018			
2019			
2020			
TOTAL :			

a) Expliquer le calcul de la base amortissable 2016

b) Expliquer le calcul de l'annuité d'amortissement 2016

c) Expliquer le calcul de la valeur nette comptable 2016

DOCUMENT RÉPONSE - DR4 (à rendre avec la copie)

RÉSULTATS DE L'ANALYSE DES DÉFAUTS/ RESULTS OF DEFECTS ANALYSIS				
N°		IDENTIFICATION du DÉFAUT/ DEFECT IDENTIFICATION	CAUSES/ CAUSES	REMÈDES / CORRECTIVE ACTIONS
N°	Français			
	English			
N°	Français			
	English			
N° de candidat :				