

BTS MÉTIERS DE LA MODE - VÊTEMENTS

E5 ÉLABORATION ET VALIDATION ÉCONOMIQUE DU PROCESSUS DE PRODUCTION

SESSION 2023

Durée : 6 heures

Coefficient 4

Matériel autorisé

- L'usage de la calculatrice avec mode examen actif est autorisé.
- L'usage de la calculatrice sans mémoire, « type collègue » est autorisé.
- Lexique bilingue de la mode.
- Dictionnaire français/anglais.

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 dans 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
- 2. Une copie pour les réponses de la 2^e partie** - Approche technico-économique, élaboration d'un processus de production avec :
 - les documents réponses **DR1, DR2, DR3, DR5, DR6, DR7** ;
 - les impressions papier des fichiers numériques **DR4, DR8**.Les documents réponses et les impressions des fichiers numériques sont à agraffer aux copies de la partie 2.
- 3. Une clé USB** avec les fichiers numériques : **DR4-N°candidat, DR8-N°candidat**.

**Dès que le sujet est remis, s'assurer qu'il est complet.
Le sujet comporte 22 pages, numérotées de 1/22 à 22/22.**

SOMMAIRE

Sommaire	page 2
Contexte industriel et thème de l'étude	page 3
Première partie : résolution ou approche économique.....	pages 4 et 5
Deuxième partie : approche technico-économique	pages 6 et 7

Dossier technico-économique

Annexe A - La contrefaçon	page 8
Annexe B - Le code de la propriété intellectuelle	page 9
Annexe C - La marque	page 10
Annexe D - Une loi pour responsabiliser les entreprises.....	page 11

Documents techniques

DT1 - Visuel des non-conformités et quantités de défauts.....	page 12
DT2 - Fiche technique de la salopette « Farandole »	page 13
DT3 - Nomenclature de la salopette « Farandole »	page 14
DT4 - Dessin technique de la poche à soufflet	page 15
DT5 - Vignettes de coupe et résultats des placements.....	pages 16 et 17
DT6 - Données techniques de production du sous-traitant chinois ZX	page 17
DT7 - Fiche matières et fournitures	page 18

Documents réponses papier à rendre avec la copie

DR1	page 19
DR2	page 19
DR3	page 20
DR4 fichier numérique à imprimer	
DR5	page 21
DR6	page 21
DR7	page 22
DR8 fichier numérique à imprimer	

CONTEXTE INDUSTRIEL ET THÈME DE L'ÉTUDE

L'entreprise française CI crée, développe et commercialise des vêtements, des chaussures et des accessoires pour les enfants de 0 à 14 ans. Elle se positionne sur un grade de qualité moyen de gamme créatif.

Raison sociale : CI.

Création : 1983.

Forme juridique : Société par Actions Simplifiée.

Capital social : 880 000 €.

Siège social : Malakoff (92).

Activité : Commerce de détail d'habillement en magasin spécialisé.

Effectif : 867.

Chiffre d'affaires : 110 580 000 €.

Les produits sont fabriqués essentiellement en Asie par la société ZX et vendus dans le réseau de distribution propre à l'entreprise, constitué de 450 boutiques en Europe, dont 230 en France.

Dans le but de développer son réseau, la direction de l'entreprise CI poursuit l'extension de son marché au niveau européen. Après l'ouverture de plusieurs magasins à Berlin, elle envisage d'ouvrir deux nouvelles boutiques à Rome.

L'entreprise CI souhaite également embaucher deux techniciens qualité pour améliorer le contrôle qualité des produits sous-traités en Asie. Après une période d'essai, ces deux salariés seront affectés à l'entrepôt de stockage situé au siège de l'entreprise CI.

Dans ce contexte de développement économique, l'entreprise CI souhaite mettre en place des moyens efficaces pour lutter contre la contrefaçon.

TRAVAIL DEMANDÉ

Le cadre juridique de la protection industrielle

Le phénomène de la contrefaçon est un fléau mondial qui engendre des conséquences économiques et sociales nombreuses. Dans le cadre de son développement économique et commercial, la direction de l'entreprise CI souhaite poursuivre sa lutte contre la contrefaçon.

Q1.1 Présenter dans un tableau, à partir de **l'annexe A**, les conséquences de la contrefaçon pour l'économie française, pour l'entreprise copiée et pour le consommateur.

L'entreprise CI souhaite compléter ses différents moyens de protection industrielle.

Q1.2 À partir des **annexes B et C**, citer l'organisme français qui permet à l'entreprise d'obtenir des titres de propriété industrielle lui permettant de lutter contre la contrefaçon. Définir les titres de propriété industrielle dont l'entreprise a besoin pour protéger ses innovations.

Q1.3 Expliquer la nécessité pour l'entreprise d'étendre la protection au niveau européen.

Analyse des données d'exploitation, d'investissement et de financement de l'entreprise

L'entreprise CI envisage d'ouvrir deux nouvelles boutiques à Rome et étudie le financement possible.

Q2 Proposer et justifier trois moyens de financement pour l'ouverture et l'acquisition de deux nouvelles boutiques à Rome.

Le rôle des politiques de sourcing et d'approvisionnement

L'entreprise CI crée régulièrement de nouveaux produits et s'interroge sur la pertinence d'un maintien de la production en Asie.

Q3.1 À partir de l'**annexe D**, indiquer cinq points que les députés européens souhaitent voir respecter grâce à une nouvelle loi pour responsabiliser davantage les entreprises dans leurs obligations sociales et environnementales.

Q3.2 Dans le cadre d'un renforcement et d'une meilleure communication sur un engagement plus respectueux des droits de l'homme et de l'environnement, indiquer les avantages et les limites d'un maintien d'une production en Asie pour l'entreprise.

Le cadre juridique de la relation du travail

Dans le cadre de son développement économique et commercial, l'entreprise CI souhaite améliorer le contrôle qualité de ses produits et projette d'embaucher deux techniciens qualité.

Q4. Dans le cadre de ce recrutement, indiquer l'intérêt d'une période d'essai pour l'employeur et les salariés. Préciser les conditions de séparation des parties pendant cette période.

**DEUXIÈME PARTIE : approche technico-économique,
Élaboration d'un processus de production
Durée conseillée : 4 heures**

TRAVAIL DEMANDÉ

L'étude porte sur la fabrication, par le sous-traitant chinois ZX, de la salopette mixte « Farandole » de la collection printemps/été 2023.

La stratégie de maîtrise de la qualité des produits

Afin de reconduire le contrat de sous-traitance avec la société chinoise ZX, l'entreprise CI a réalisé sur une période d'un an, un contrôle statistique des produits fabriqués par ce sous-traitant.

Les dix défauts les plus souvent rencontrés font l'objet d'une étude et sont présentés dans le document technique **DT1**.

Q5.1 Sur le document réponse **DR1**, tracer la courbe du cumul des défauts et appliquer la méthode ABC afin de définir les trois zones A, B, C.

Q5.2 Analyser les trois zones construites précédemment et compléter le document réponse **DR2**.

Les échanges d'information interne et externe en anglais

Q6 Rédiger en anglais, sur la copie, un message électronique au sous-traitant chinois, afin de lui faire part, après un an de collaboration, des souhaits :

- de poursuivre le partenariat pour la saison prochaine ;
- de trouver des solutions techniques pour éliminer le défaut E (défini sur le document technique **DT1**), présent sur différents produits ;
- de recevoir au plus vite un échantillonnage de ses propositions techniques afin de pouvoir contrôler l'amélioration des points défectueux.

Choix des procédés et optimisation des processus de fabrication des produits

Q7.1 Parmi les solutions technologiques proposées sur le document réponse **DR3**, sélectionner la solution de l'entrejambe la plus adaptée à la salopette et argumenter ce choix conformément aux documents techniques.

Q7.2 Tracer, à l'aide d'un logiciel de DAO, la solution technologique du système d'ouverture/fermeture du côté, en respectant les normes du dessin technique (cotations, repères, types de point, etc.), puis exporter la solution sur le document réponse numérique **DR4**.

Sauvegarder le fichier sur la clé USB remise.

Le fichier numérique sera renommé **DR4-N°candidat**.

Imprimer le fichier **DR4-N°candidat** sur format A4.

Q7.3 À partir des données fournies dans le dossier technique, renseigner les informations nécessaires à la mise en production de la poche à soufflet sur le document réponse **DR5**.

Q7.4 Rédiger l'ordre de montage de la poche à soufflet sur le document réponse **DR6**.

Les opérations « montage côté » et « finition bas de jambe » ne sont pas à intégrer dans l'ordre de montage de la poche à soufflet.

Détermination des coûts prévisionnels des composants du produit

Q8.1 Le fournisseur de tissu propose le JEAN bleu 006 dans deux laizes : 140 cm et 180 cm.

Après avoir pris connaissance et analyser les données des placements sur le document technique **DT5**, compléter le document réponse **DR7**. À partir des vignettes des deux placements et en comparant les résultats, choisir la laize la plus économique et justifier ce choix.

Q8.2 À partir du choix de la laize la plus économique effectué à la question Q8.1 et des données fournies dans le dossier technique, calculer le coût de revient d'un produit coupé sur le document réponse numérique **DR8**.

Sauvegarder le fichier sur la clé USB remise.

Le fichier numérique sera renommé **DR8-N°candidat**.

Imprimer le fichier **DR8-N°candidat** sur format A4.

Annexe A - La contrefaçon

Article du journal du textile n°2425/11 juin 2019

La contrefaçon coûte très cher aux consommateurs européens.
L'Euiop publie une étude sur les pertes engendrées par les produits contrefaits.



Saisie de produits contrefaits. Selon l'Euiop, l'ensemble des produits contrefaits coûte chaque année 110 € à chaque Européen et 105 € à chaque Français. Presque 500.000 emplois sur le Vieux Continent et 38.000 en France partiraient en fumée. *Philippe Lopez/Agf*

Le textile est la première victime de la contrefaçon. L'étude qui vient d'être publiée par l'Office de l'Union européenne pour la propriété intellectuelle (Euiop) est éloquent. Elle décortique l'impact économique de ce fléau dans onze secteurs, «directement et tout au long de la chaîne d'approvisionnement», en Europe et en France. Sur le Vieux Continent, les «pertes de ventes annuelles dues à la contrefaçon» frôlent les 56 milliards d'€, soit 7,4% des ventes totales.

Avec 28,4 milliards d'€ de pertes, soit 9,7% de leur activité, les vêtements sont de loin à la tête du classement, devant les médicaments (9,6 milliards) et les cosmétiques (7 milliards). En France, le triste palmarès est aussi mené largement par les vêtements, avec 3,6 milliards d'€ de pertes, soit 8,8% des ventes du secteur. C'est plus de la moitié de ce que coûte la contrefaçon (presque 7 milliards d'€) aux onze secteurs étudiés. En deuxième position, les cosmétiques paient aussi un lourd tribut, d'un montant de 1,2 milliard d'€ (9,3%). L'Euiop estime que les contrefaçons, tous secteurs confondus, coûtent annuellement 110 € à chaque Européen et 105 € à chaque Français. Et ce serait presque 500.000 emplois sur le Vieux Continent et plus de 38.000 en France qui partiraient en fumée.

Avec ces chiffres, l'organisme espère frapper les esprits des citoyens de l'Union européenne encore tentés par l'achat de contrefaçons. Des achats désormais facilités par l'e-commerce, alors qu'ils nécessitaient autrefois de voyager dans des pays moins regardants sur la propriété intellectuelle. Séduits par les prix modiques de ces faux produits, les consommateurs

acquièrent des copies avec d'autant moins de complexes qu'ils font face à un «faible degré de stigmatisation sociale». De leur côté, les associations de malfaiteurs s'adonnent avec d'autant plus de facilité et d'intérêt à ces activités illicites qu'elles associent «une valeur élevée, des peines légères et des retours sur investissement importants».

UNITÉ SPÉCIALE

Pour sa part, la lutte contre la contrefaçon se corse face à des «modes opératoires» et des circuits de distribution qui se complexifient. Mais l'Euiop ne reste pas les bras ballants. Avec ses partenaires publics et privés, il multiplie les initiatives. L'Office participe ainsi au financement d'une unité spécialisée dans ce type de criminalité au sein d'Europol (l'agence

européenne de la police) et soutient la Commission européenne dans ses efforts pour contrer les arrivées de contrefaçons. Il aide également les Pme à protéger leurs droits et sensibilise tout autant les citoyens sur les conséquences économiques de leur complaisance vis-à-vis de la contrefaçon.

L'Euiop a choisi le 6 juin, la journée mondiale anti-contrefaçon, pour publier son étude sur les pertes engendrées à l'échelle européenne. A cette même date symbolique, en France, l'Union des fabricants (Unifab) a annoncé le lancement d'une nouvelle cellule dédiée. L'Unifab Lab – c'est son nom – va repérer les solutions technologiques utiles pour lutter contre la contrefaçon. Elle servira aussi de plateforme d'échanges «entre la tech, le droit, les autorités publiques et le consommateur». **S.B.E. ●**

N°2425 | 11 juin 2019 Journal du Textile

Annexe B - Le code de la propriété intellectuelle

Article L. 111-1 : l'auteur d'une œuvre de l'esprit jouit sur cette œuvre, du seul fait de sa création, d'un droit de propriété incorporelle exclusif et opposable à tous.

Ce droit comporte des attributs d'ordre intellectuel et moral ainsi que des attributs d'ordre patrimonial, ...

Article L. 111-2 : l'œuvre est réputée créée, indépendamment de toute divulgation publique, du seul fait de la réalisation, même inachevée, de la conception de l'auteur.

Article L. 341-1 : le producteur d'une base de données, entendu comme la personne qui prend l'initiative et le risque des investissements correspondants, bénéficie d'une protection du contenu de la base lorsque la constitution, la vérification ou la présentation de celui-ci atteste d'un investissement financier, matériel ou humain substantiel...

Article L. 511-1 : peut être protégée à titre de dessin ou modèle l'apparence d'un produit, ou d'une partie de produit, caractérisée en particulier par ses lignes, ses contours, ses couleurs, sa forme, sa texture ou ses matériaux. Ces caractéristiques peuvent être celles du produit lui-même ou de son ornementation...

Article L. 711-1 : la marque de fabrique, de commerce ou de service est un signe susceptible de représentation graphique servant à distinguer les produits ou services d'une personne physique ou morale.

Source : <https://www.legifrance.gouv.fr/codes/id/LEGITEXT000006069414/>

Annexe C - La marque

La marque est un bien précieux, un élément indispensable de votre stratégie industrielle et commerciale. Si vous ne la protégez pas, vous offrez à vos concurrents la possibilité de s'en emparer et de bénéficier de vos efforts à bon compte. Au sens de la propriété industrielle, la marque est un « signe » servant à distinguer précisément vos produits ou services de ceux de vos concurrents. En déposant votre marque à l'INPI, vous obtenez un monopole d'exploitation sur le territoire français pour 10 ans, renouvelable indéfiniment. Vous êtes ainsi le seul à pouvoir l'utiliser, ce qui permet de mieux commercialiser et promouvoir vos produits et services. Vous pouvez vous défendre en poursuivant en justice (pour action en contrefaçon) toute personne qui, notamment, imiterait ou utiliserait aussi votre marque.

La marque peut prendre des formes variées telles qu'un mot, un nom, un slogan, des chiffres, un logo, un dessin, un jingle ou une courte vidéo.

Source : www.inpi.fr

Annexe D - Une loi pour responsabiliser les entreprises

Les députés demandent une nouvelle loi européenne et exigent que les entreprises respectent les droits de l'homme et la planète dans leurs chaînes de valeur.

Lundi 8 mars, durant la session plénière, les députés européens ont débattu sur un rapport de la commission des affaires juridiques concernant la responsabilité des entreprises. Dans ce rapport, les députés exhortent la Commission européenne à présenter une loi assurant que les entreprises sont tenues responsables si elles portent atteinte aux droits de l'homme, y compris aux droits sociaux, syndicaux et du travail à l'environnement et à la bonne gouvernance.

Actuellement, les entreprises ayant un comportement exemplaire ne sont pas récompensées. En effet, l'absence d'une approche commune à l'échelle de l'Union européenne pourrait désavantager les entreprises respectueuses de l'environnement et des droits des personnes. (...)

Selon les députés, ces règles contraignantes devraient également s'appliquer au-delà des frontières de l'UE. Cela signifie donc que toute entreprise souhaitant accéder au marché intérieur de l'UE, y compris les entreprises établies en-dehors de l'Union, devrait prouver que, tout au long de sa chaîne de valeurs, l'environnement, les droits de l'homme et la bonne gouvernance sont respectés.

Les députés européens veulent également que les droits des victimes et des parties prenantes dans les pays tiers, particulièrement vulnérables, soient renforcés. Ils demandent aussi des mesures supplémentaires afin d'interdire l'importation de produits dont la production est liée à de graves violations des droits de l'homme comme, par exemple, le travail forcé ou des enfants.


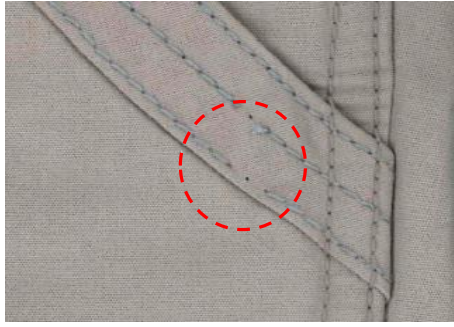




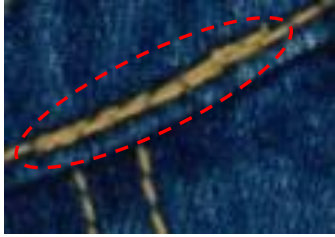
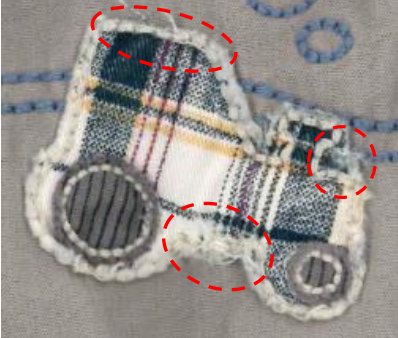


Lundi, lors du débat, la rapporteure Lara Wolters a déclaré : « le Parlement européen a la chance cette semaine de *leader* en matière de conduite responsable des entreprises. ».

« Pour les entreprises, nous créons des règles du jeu équitables et une clarté juridique. Pour les consommateurs, nous garantissons des produits équitables. Nous améliorons la protection des travailleurs. Nous améliorons l'accès à la justice pour les victimes. Et pour l'environnement, nous franchissons une étape qui se fait attendre depuis très longtemps. »

En février 2020, une étude menée par la Commission révélait qu'actuellement une seule entreprise sur trois dans l'Union prend des mesures de diligence raisonnable, alors qu'environ 70 % des entreprises européennes interrogées soutiennent les règles en la matière à l'échelle de l'UE.

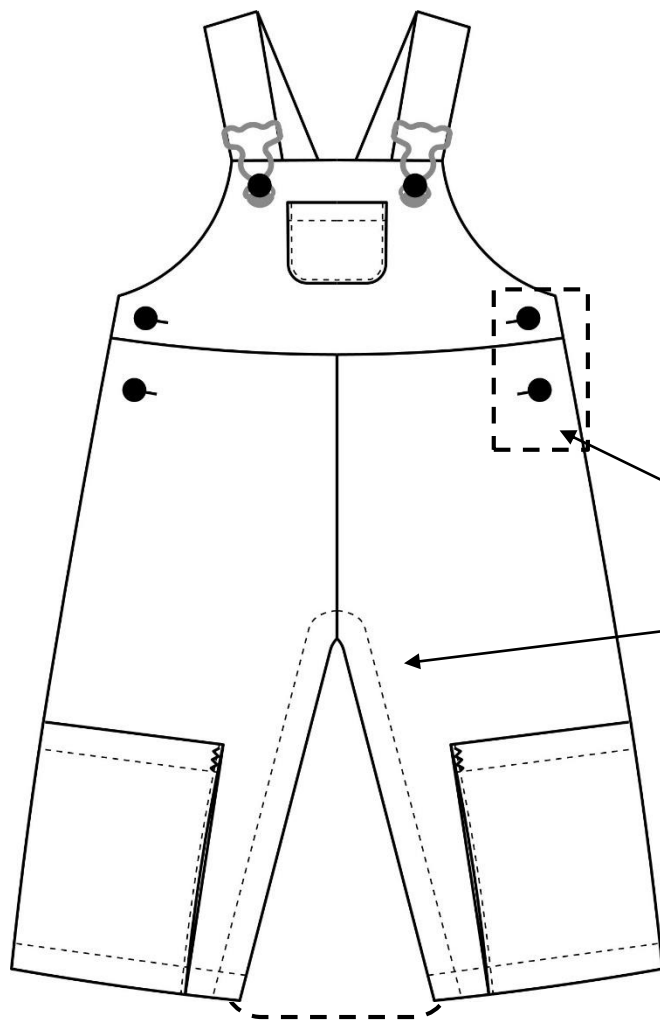
Source : <https://www.europarl.europa.eu/news/fr/headlines/society/20210303STO99111/droits-de-l-homme-et-environnement-une-loi-pour-responsabiliser-les-entreprises>

Document technique DT1
Visuel des non-conformités et quantités de défauts

 <p>Poches dos de pantalon</p>		 <p>Ourlet bas de pantalon</p>
<p>A - Placage poches dos asymétrique – Quantité : 46</p>	<p>B – Points manqués – Quantité : 400</p>	<p>C – Ourlet bas de pantalon visse – Quantité : 37</p>
	 <p>10, 12 ou 14 ans ? Code d'entretien ?</p>	 <p>Ceinture surpiquée</p>
<p>D – Pressions mal serties – Quantité : 27</p>	<p>E – Étiquette(s) manquante(s) – Quantité : 4 927</p>	<p>F – Surpiqûres irrégulières – Quantité : 380</p>
		 <p>8 cm NON</p> <p>6 cm ok</p>
<p>G – Reprise de surpiqûres – Quantité : 220</p>	<p>H – Bords des écussons effilochés –Quantité : 1 058</p>	
		
<p>I – Boutonnière mal-brodée – Quantité : 3 920</p>		<p>J – Étiquette mal-positionnée Quantité : 45</p>

Document technique DT2
Fiche technique de la salopette « Farandole »

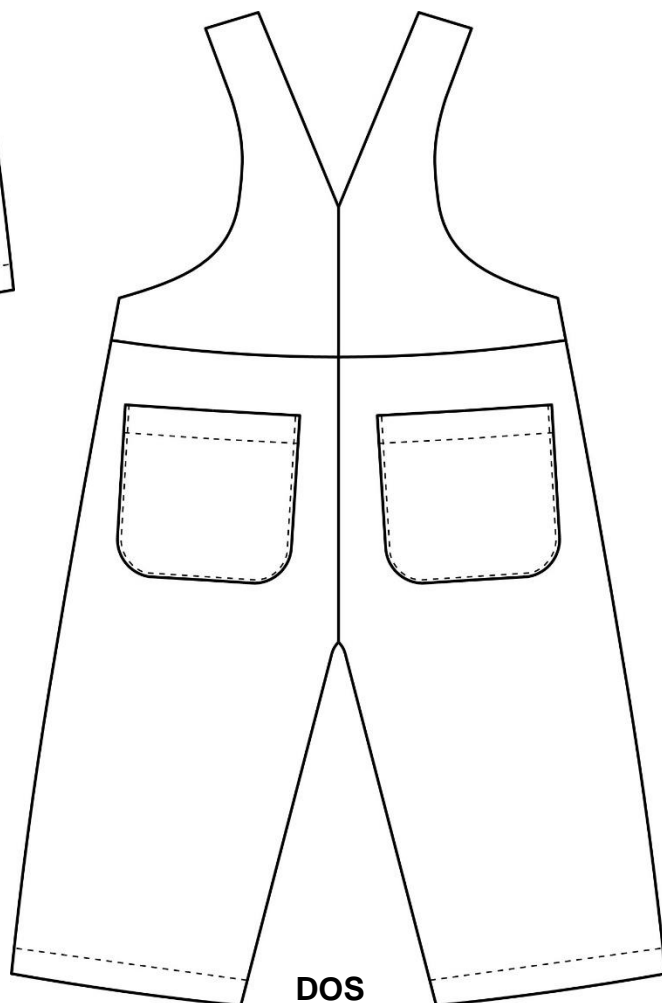
Salopette mixte de 3 à 24 mois, saison printemps/été 2023, réalisée en jean



- Composée de deux jambes devant et dos, d'une bavette devant et d'un dos avec bretelles.
- Les bretelles à même le dos, sont maintenues sur le devant par 2 attaches bretelles et boutons clou.
- Une poche plaquée à coins arrondis sur la bavette devant et deux poches plus grandes sur le dos sont présentes.
- Deux poches à soufflet sont prises dans la couture côté et dans le rempli du bas de jambe.
- Pour faciliter l'habillage de l'enfant :
 - o ouverture partielle sur les côtés, par deux boutons clou ;
 - o système d'ouverture à l'entrejambe par boutons pression non visibles.

DEVANT

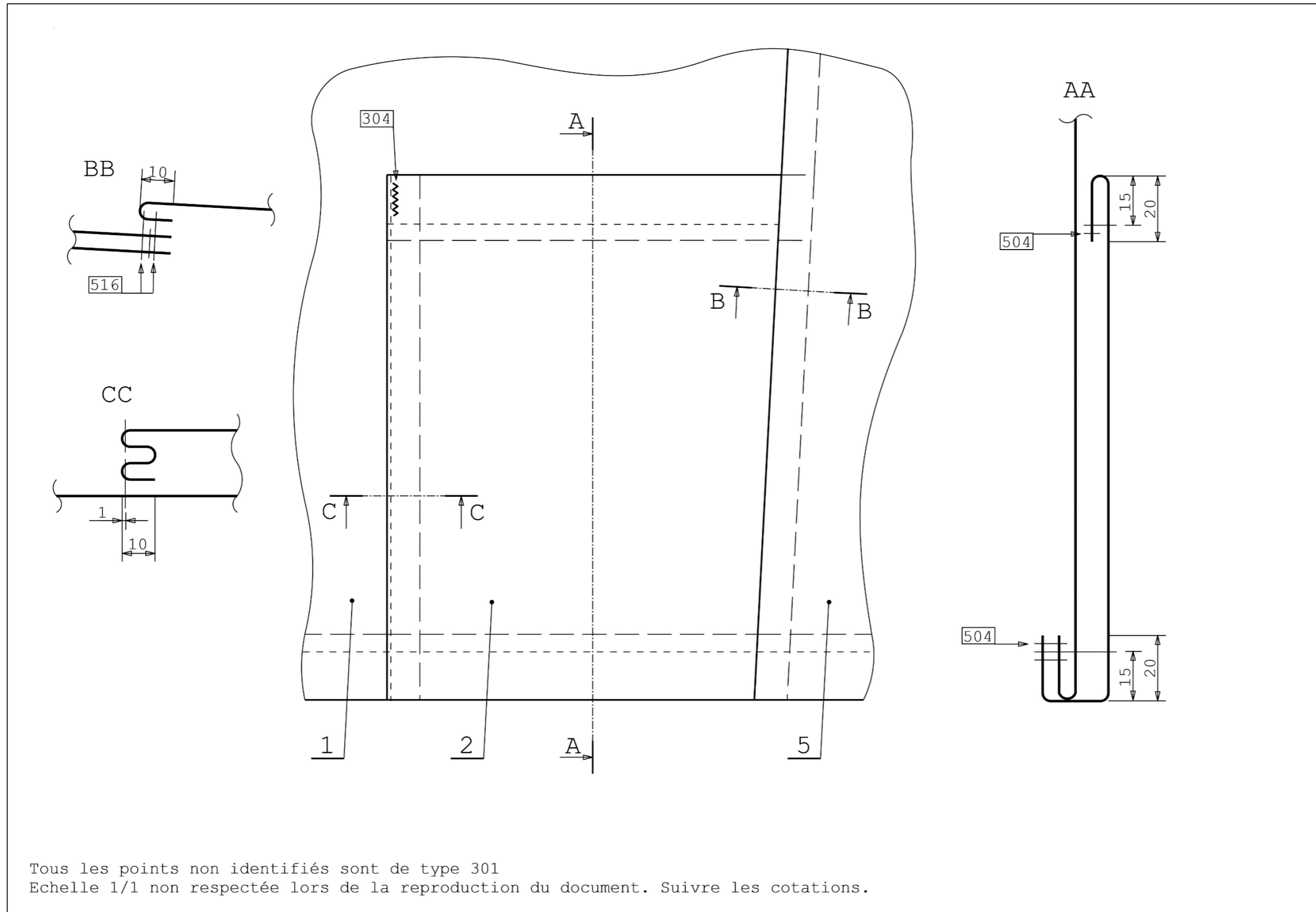
- Assemblages en 301.
4 points/cm.
- Surfils en 504.
3 points/cm.
Fil mousse.
- Point d'arrêt en 304.
Longueur 1,5 cm.
- Assemblages & surfils 516.
4 points/cm.
- Surpiqûres en fil contrasté.
4 points/cm.



DOS

Document technique DT3
Nomenclature de la salopette « Farandole »

	1	Cartonnette de marque/taille/prix de vente		
	1	Étiquette de marque cousue sur vêtement		
	1	Étiquette composition/entretien/made in ASIE		
	1	Puce taille		
		Fil contrasté pour surpiqûre	Poly-coton	
		Fil mousse pour surfil	Polyester	
		Fil assemblage	Poly-coton	
	7	Boutons pression	Métal	Ø 8 mm
	6	Boutons clou bronze	Métal	Ø 17 mm
	2	Attaches bretelle bronze	Métal	25 mm
7	4	Bretelle dos	Jean bleu 100 % coton Armure sergé	
6	2	Poche plaquée dos		
5	2	Jambe dos		
4	1	Poche plaquée bavette		
3	2	Bavette devant		
2	2	Poches soufflet		
1	2	Jambe devant		
RP	NB	DÉSIGNATION	MATIÈRES	Rens compl



Document technique DT5
Vignettes de coupe et résultats des placements

- Longueur de la table de coupe : 7 mètres.
- Largeur de la table de coupe : 2 mètres.
- Conditionnement des tissus : en rouleau.
- Type de matelassage : coupe en bout, tissu dédossé.

► Placement 1 : JEAN bleu 006 en laize 140 cm



SS140CMX2

C:\Users\Myriam\Desktop\SS140CMX2.PLX

Code:					
Commentaire:					
Matière					
Code:		Type: T1		Contraintes:	
Conditionnement: Pli simple			Motif: Non		
Laize					
Largeur: 140,00 cm		Longueur: 1,411 m		Efficience: 70,38 %	
Tolérances					
Espacement pièce: 40 /10mm					
Espacement bords plc. (<-,>^, v): 40 40 40 40 /10mm					
Tolérance déplacement: 0,0 mm					
Résultat					
Périmètre: 28,550 m		Droites: 19,540 m		Courbes: 9,010 m	
Surface: 1,3599 m ²		Angle: 144		Nombre de crans: 36	
Périmètre de coupe: 28,540 m		Nombre de marques: 20		Nombre de lignes internes à coup	
Pièces non placées/Nb. pièces: 0/30			Nb. pièces en chevauchement: 0		
Composition					
Groupe Modèle		Variante		Taille Qté. Sens Commentaire	
1	FARANDOLE	SALOPETTE	12M	2	

► Placement 2 : JEAN bleu 006 en laize 180 cm



SS180CMX3

C:\Users\Myriam\Desktop\SS180CMX3.PLX						
Code:						
Commentaire:						
Matière						
Code:	Type: T1	Contraintes:				
Conditionnement: Pli simple		Motif: Non				
Laize						
Largeur: 180,00 cm	Longueur: 1,600 m	Efficienc: 72,18 %				
Tolérances						
Espacement pièce: 40 /10mm						
Espacement bords plc. (<-,>,<^,^>): 40 40 40 40 /10mm						
Tolérance déplacement: 0,0 mm						
Résultats						
Périmètre: 42,820 m	Droites: 29,310 m	Courbes: 13,520 m				
Surface: 2,0398 m ²	Angle: 216	Nombre de crans: 54				
Périmètre de coupe: 42,820 m	Nombre de marques: 30	Nombre de lignes internes à coup				
Pièces non placées/Nb. pièces: 0/45		Nb. pièces en chevauchement: 0				
Composition						
Groupe	Modèle	Variante	Taille	Qté.	Sens	Commentaire
1	FARANDOLE	SALOPETTE	12M	3		

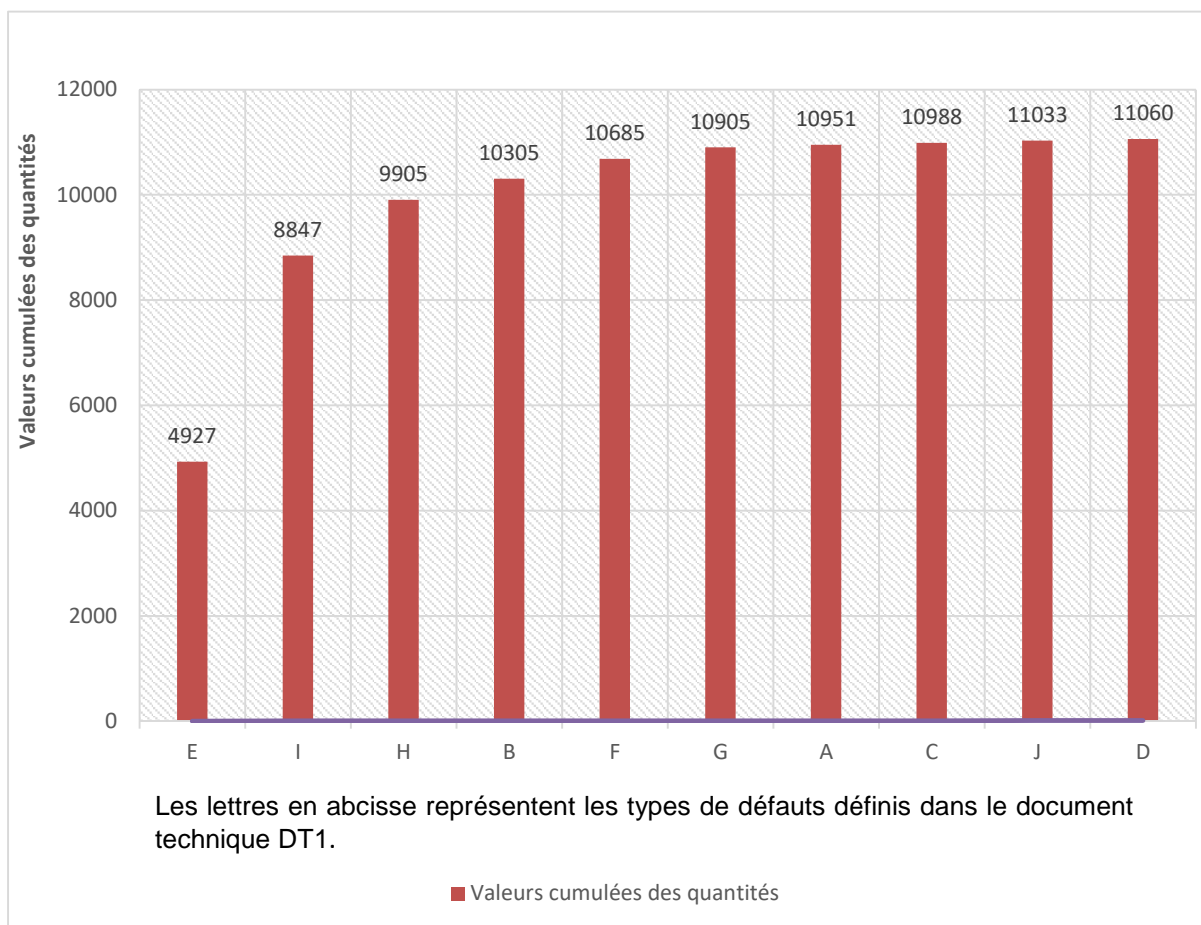
Document technique DT6
Données techniques de production du sous-traitant chinois ZX

- Le temps de façon de la salopette « Farandole » est de 7 min.
- Le coût minute est de 0,10 €/min.
- Le temps de coupe est de 15 % du temps de façon.
- Le sous-traitant applique un coefficient de structure de 1,3.

Document technique DT7
Fiche matières et fournitures

	Référence Coloris	Composition	Laize Dimensions	Prix HT
TISSUS				
<i>Matière 1</i>	JEAN Bleu 006	100 % coton	140 cm Utile 137 cm	3,55 €/m
<i>Matière 2</i>	JEAN Bleu 006	100 % coton	180 cm Utile 177 cm	4,25 €/m
FOURNITURES				
Fil assemblage	FA60 bleu	Poly-coton	/	Forfait fil de 0,45 €
Fil mousse pour surfil	FM60 bleu	Polyester	/	
Fil contrasté pour surpiqûre	FC 60 orange	Poly-coton	/	
Bouton pression	Bronze	Métal	Ø 8 mm	25 € le sachet de 300 unités
Bouton clou	Bronze	Métal	Ø 17 mm	40 € le sachet de 250 unités
Attache bretelle	Bronze	Métal	25 mm	28 € le sachet de 100 unités
Cartonnette de marque/taille/prix de vente	Naturel	Carton	Épaisseur 3 mm 3 x 8 cm	21 € la boîte de 500 unités
Étiquette de marque cousue sur vêtement	Aux couleurs du logo de la marque	Tissée polyester	2,5 x 4 cm	7,2 € les 120 unités
Étiquette composition/entretien/made in	Blanche	Non tissée	2,5 x 6 cm	4,80€ les 120 unités
Puce de taille	Blanche	Non tissée	0,8 x 2 cm	20 € les 1 000 unités

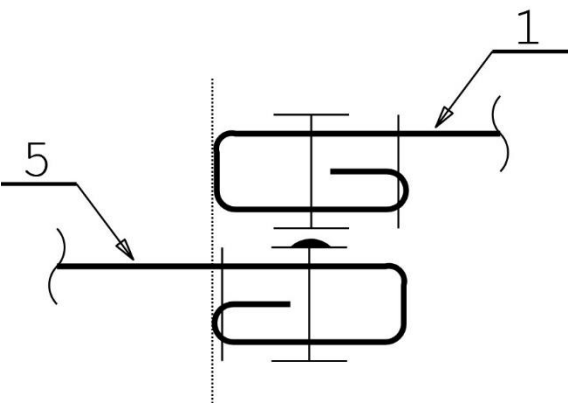
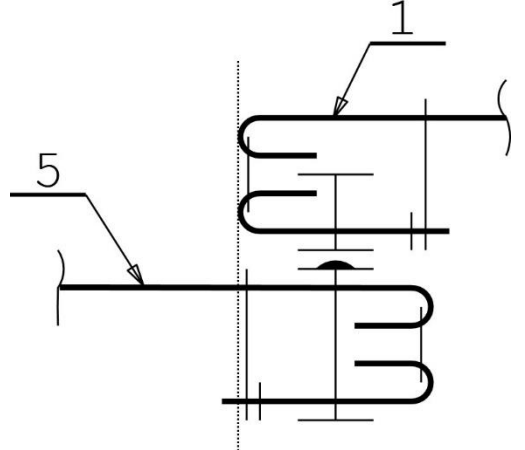
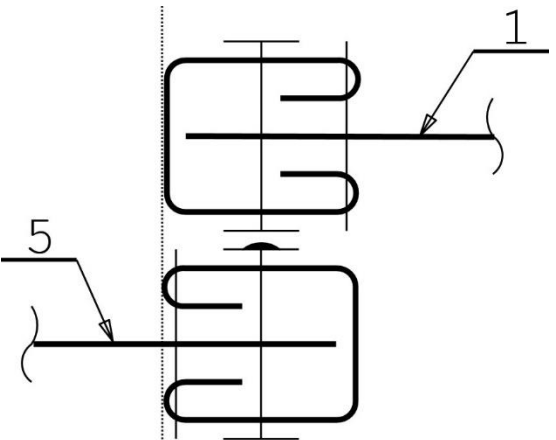
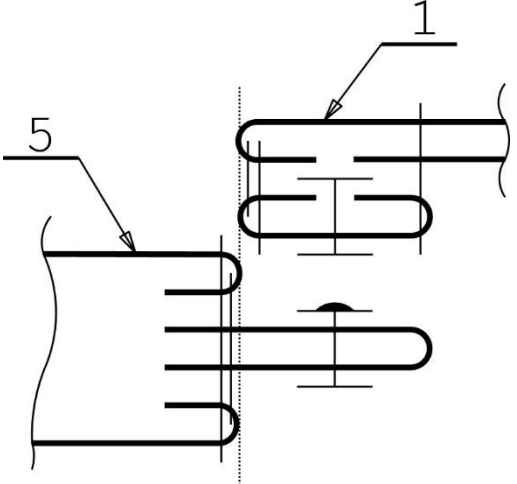
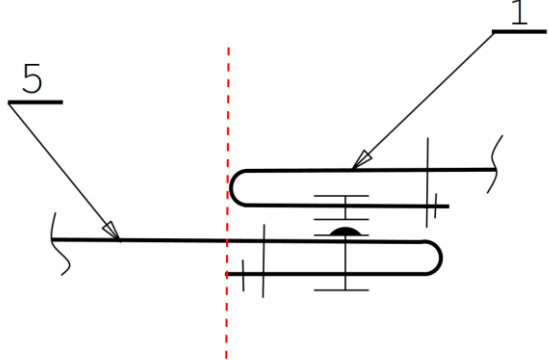
Document réponse DR1 – Q5.1
Diagramme de Pareto des non conformités de la précédente saison
 (À rendre avec la copie)



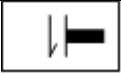

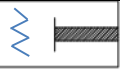
Document réponse DR2 – Q5.2
Analyse des zones A, B et C
 (À rendre avec la copie)

	Valeur cumulée des quantités de non-conformités	Valeur cumulée des quantités de non-conformités en %	Nombre de types de non-conformités	Nombre de types de non-conformités en %
Zone A				
Zone B				
Zone C				
Total				

Document réponse DR3 – Q7.1
Choix d'une solution pour l'entrejambe
 (À rendre avec la copie)

<p>Solution A :</p> 	<p>Solution B :</p> 
<p>Solution C :</p> 	<p>Solution D :</p> 
<p>Solution E :</p> 	<p>Solution retenue : Justification :</p>

Document réponse DR5 – Q7.3
Mise en production de la poche à soufflet
 (À rendre avec la copie)

Produit :				Saison :	
Matière :				Grade de qualité :	
Cocher le matériel nécessaire par X	 504	 301	 304	Référence fil	Nbre points/cm
	Surfils				
	Assemblages				
	Surpiqûres				
Consignes qualité pour monter la poche :					

Document réponse DR6 – Q7.4
Ordre de montage de la poche à soufflet
 (À rendre avec la copie)

ORDRE DE MONTAGE de la poche à soufflet		
N°	OPÉRATIONS	DIRECTIVES COMPLÉMENTAIRES

Document réponse DR7 – Q8.1
Résultats et comparaison des 2 placements, choix et justification du choix
 (À rendre avec la copie)

	JEAN bleu 006	
	Placement 1	Placement 2
Taille placée		
Type tissu		
Largeur tissu totale		
Métrage nécessaire		
Consommation moyenne matière pour 1 produit		
Efficienc e en %		
Perte en %		
Coût matière pour 1 produit		
Choix de la laize la plus économique et justification du choix :		