



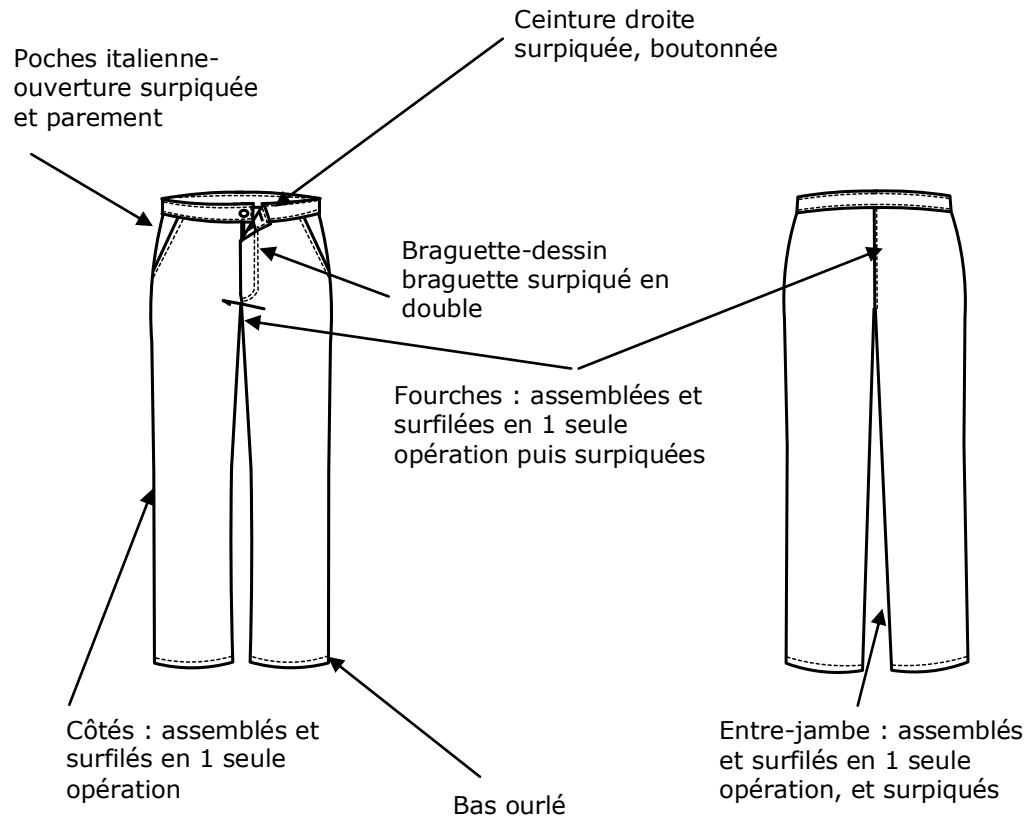
# FICHE TECHNIQUE DE REFERENCE – ISIS P01

Saison : Printemps / été 2013  
Collection : Antica  
Département : femme

Groupe de produits : pantalon  
Nom du modèle : **ISIS P01**  
Gamme de taille : 36 au 46

Date de création : 21/06/2012  
Auteur : CR-MS

## DESCRIPTIF



## CARACTERISTIQUES MATIERE



Toile lin / coton  
42% coton, 58% lin  
Laize 140 cm  
Poids au mètre : 220g

Coloris : beige



## CONDITIONNEMENT

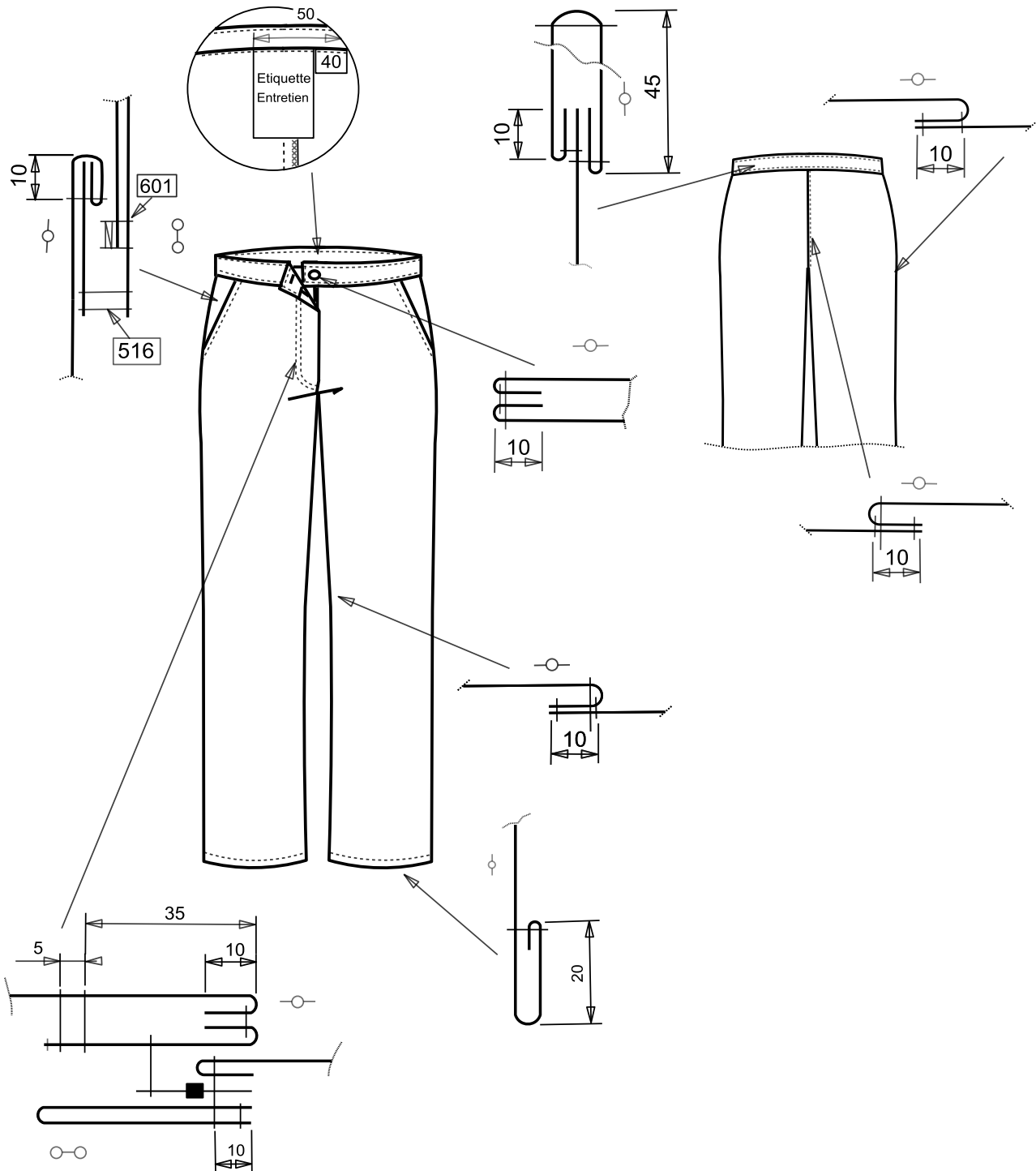
Sur cintre et sous housse

# DESSIN TECHNIQUE

MODELE : **ISIS P01**  
PRODUIT : pantalon  
MODELISTE : CR-MS  
GAMME DE TAILLE : 36 au 46

SAISON : Printemps / été 2013  
COLLECTION : Antica  
DEPARTEMENT : femme  
DATE DE CREATION : 21/06/2012

Détail Etiquettes



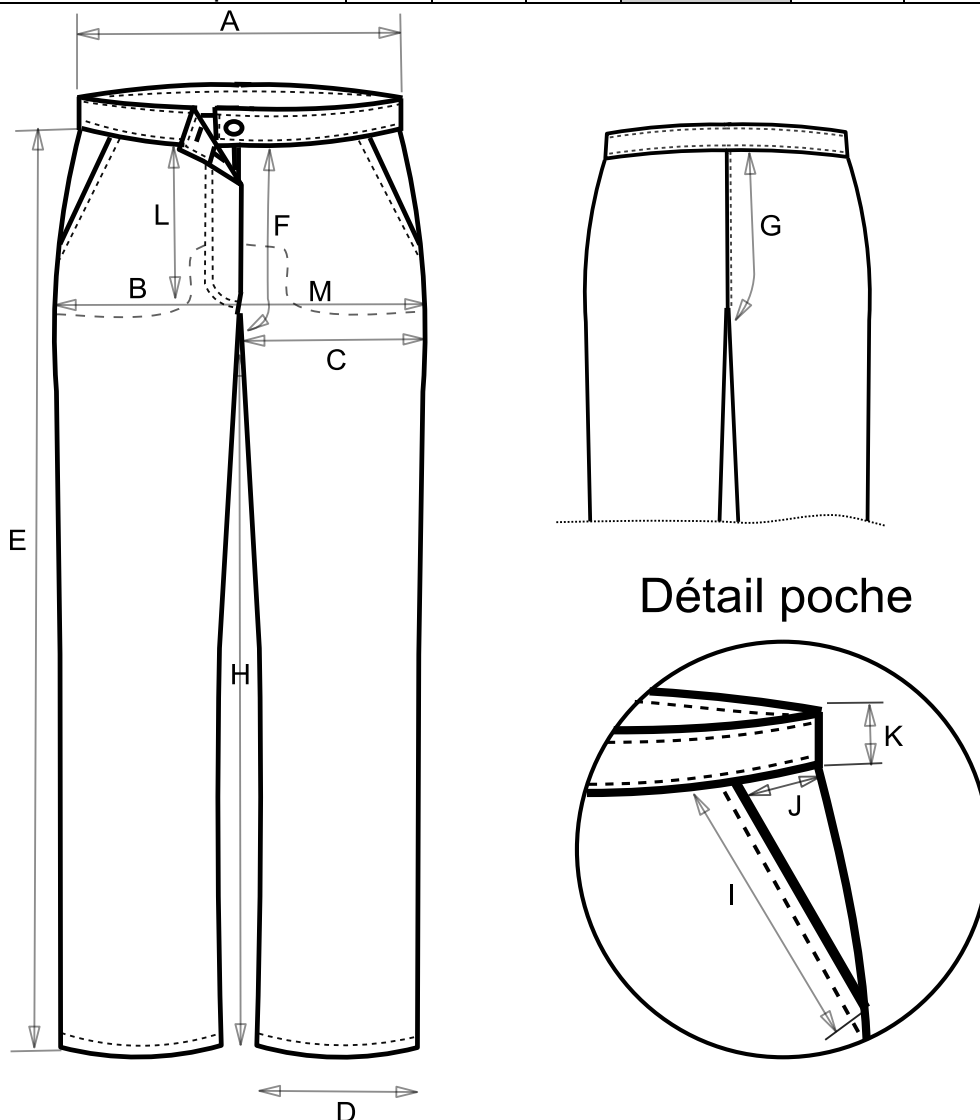
Assemblage : points noué (norme ISO 4915, point 301).  
Surfilage : surjet 3 fils (norme ISO 4915, point 504).  
Piquage ,surfilage, rasage : MS5 fils (norme ISO 4915, point 516).  
Assemblage : points de recouvrement (norme ISO 4915, point 601).

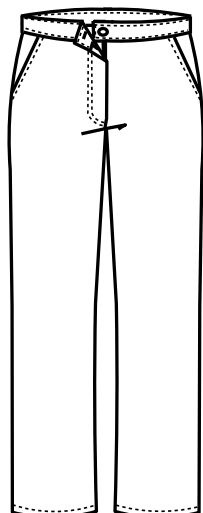
# TABLEAU DE MESURES

MODELE : **ISIS P01**  
 PRODUIT : pantalon  
 MODELISTES : CR-MS  
 GAMME DE TAILLE : 36 au 46

SAISON : Printemps / été 2013  
 COLLECTION : Antica  
 DEPARTEMENT : femme  
 DATE DE CREATION : 21/06/2012

N°	DESIGNATION DES LONGUEURS (CM)	Tol mm	34	36	38	40	42	44	46
A	½ tour taille	+/-5			37				
B	½ tour de bassin	+/-5			47.8				
C	½ tour de cuisse	+/-5			24.3				
D	½ tour bas de pantalon	+/-5			24.1				
E	Longueur côté	+/-5			96.2				
F	Fourche devant sans ceinture	+/-3			19.2				
G	Fourche dos sans ceinture	+/-3			30.5				
H	Longueur entre jambe	+/-5			74.4				
I	Longueur ouverture poche	+/-3			17.2				
J	Position ouverture poche	+/-3			4.5				
K	Hauteur ceinture	+/-3			4.5				
L	Hauteur braguette	+/-3			15				
M	Longueur bas sac de poche	+/-3			25.3				

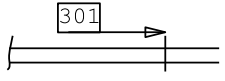
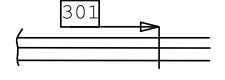
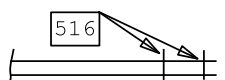
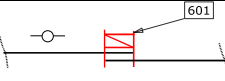
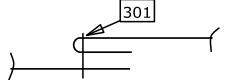
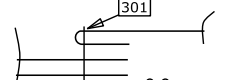
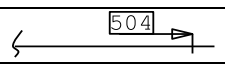
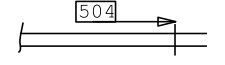


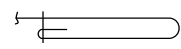
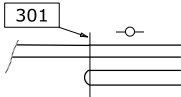
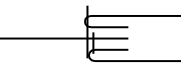

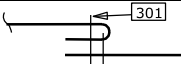
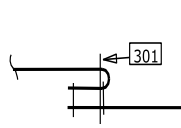
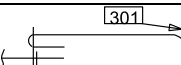
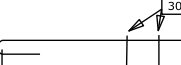
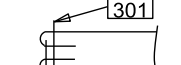
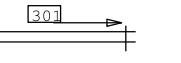
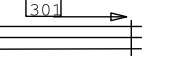


CODE	OPÉRATIONS	MATÉRIELS	LONGUEURSDE PIQUAGE	TEMPS MODELE EN MIN
302	Ourler poche devant	P1/1		
326	Conformer poche devant	FER		0,7
1250	Plaquer parement	601		
339	Assembler sac de poche	MS5F		
122	Glacer étiquette taille et entretien	P1/1		
	Surjeter sous pont	504		
	Surjeter braguette	504		
1349	Assembler FG/sous pont	P1/1		
1351	Assembler FG/braguette	P1/1		
1352	Assembler braguette/devant	P1/1		
1360	Plaquer devant / sous pont et FG	P1/1		
1355	Surpiquer Dessin braguette	P2/2		
610	Assembler fourche dos	MS5F		
603	Assembler fourche devant	MS5F		
3100	Assembler entre jambe	MS5F		
3090	Surpiquer entrejambe	P1/1		
630	Surpiquer fourches	P1/1		
3001	Assembler côtés	MS5F		
3106	Retourner pantalon	MAIN		0,35
4204	Ourler bas	P1/1		
4002	Assembler dessous ceinture	P1/1		
4020	Assembler extrémités ceinture	P1/1		
4053	Rabattre dessus ceinture	P1/1		
	Surpiquer ceinture	P1/1		
1381	Bride braguette + poche	BRID		0,32
4024	Coupe fils + contrôle	MAIN		1
4250	Boutonnière ceinture	BTNN		0,29
4811	Poser bouton ceinture	MPBA		0,2
612	Presse	FER		2,1
696	Contrôle final	MAIN		1,14

<b>TOTAL GAMME</b>
--------------------

## CATALOGUE DES TEMPS EN MIN

Codes	Types de travaux	Sections	Longueurs de piquage en cm											
			0 à 3 cm	3 à 5	5 à 10	10 à 20	20 à 30	30 à 40	40 à 50	50 à 60	60 à 70	70 à 80	80 à 90	90 à 100
<b>Le thermocollant n'est pas a prendre en compte dans les types de travaux</b>														
A/01	Assemblage même profil droit		0.25	0.3	0.35	0.4	0.45	0.5	0.55	0.60	0.65	0.7	0.75	0.8
A/02	Assemblage profil courbe		0.35	0.4	0.45	0.5	0.55	0.6	0.65	0.7	0.75	0.8	0.85	0.9
A/03	Assemblage même profil droit		0.25	0.3	0.35	0.4	0.45	0.5	0.55	0.6	0.65	0.7	0.75	0.8
A/04	Assemblage profil courbe		0.35	0.4	0.45	0.5	0.55	0.6	0.65	0.7	0.75	0.8	0.85	0.9
AS/02	Assemblage et surjetage même profil droit		0.15	0.2	0.25	0.3	0.35	0.38	0.4	0.43	0.45	0.5	0.55	0.6
AS/03	Assemblage et surjetage profil courbe		0.3	0.35	0.4	0.45	0.5	0.55	0.6	0.65	0.7	0.75	0.8	0.85
R /01	Recouvreage		0.2	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	0.10	0.11	0.12
P/01	Plaquage		0.4	0.45	0.5	0.55	0.6	0.65	0.7	0.75	0.8	0.85	0.9	0.95
P/02	Plaquage		0.45	0.5	0.55	0.6	0.65	0.7	0.75	0.8	0.85	0.9	0.95	1
S/01	Surfilage		0.19	0.21	0.23	0.25	0.27	0.29	0.31	0.33	0.35	0.37	0.39	0.41
S/02	Surjetage		0.22	0.24	0.26	0.28	0.3	0.32	0.34	0.36	0.38	0.4	0.42	0.44

O/01	Ourlage					0.15	0.3	0.45	0.6	0.75	1	1.15	1.3	1.45
O/02	Ourlage					0.3	0.45	0.6	0.75	1	1.15	1.3	1.45	1.6
RA/03	Rabattage				0.45	0.5	0.55	0.6	0.65	0.7	0.75	0.8	0.85	0.9
RA/04	Rabattage				0.50	0.55	0.6	0.65	0.7	0.75	0.8	0.85	0.9	0.95
SP/01	Surpiquage Profil droit		0.10	0.13	0.16	0.22	0.28	0.34	0.4	0.46	0.52	0.58	0.64	0.7
SP/02	Surpiquage Profil droit		0.10	0.13	0.16	0.22	0.28	0.34	0.4	0.46	0.52	0.58	0.64	0.7
SP/03	Surpiquage profil courbe		0.57	0.59	0.61	0.63	0.65	0.67	0.69	0.71	0.73	0.75	0.77	0.79
SP/04	Surpiquage		0.22	0.25	0.28	0.31	0.33	0.36	0.39	0.42	0.45	0.48	0.51	0.54
SP/05	Surpiquage		0.28	0.32	0.36	0.40	0.44	0.48	0.52	0.56	0.60	0.64	0.68	0.72
SP/06	Surpiquage		0.22	0.25	0.28	0.31	0.33	0.36	0.39	0.42	0.45	0.48	0.51	0.54
GL/01	Glaçage		0.15	0.17	0.19	0.21	0.23	0.25	0.27	0.29	0.31	0.33	0.35	0.37
GL/02	Glaçage		0.17	0.19	0.21	0.23	0.25	0.27	0.29	0.31	0.33	0.35	0.37	0.39

## PARC MACHINE DE L'ENTREPRISE

MACHINES	TYPES DE POINT	CARACTÉRISTIQUES
Piqueuse plate	301	1 aiguille
Piqueuse plate	302	2 aiguilles
Surjeteuse	504	Raseuse
Machine à point de recouvrement	601	2 aiguilles 3 fils
Piqueuse surjeteuse raseuse (MS5F ou PSR)	516	5 fils
Boutonnière		Droite
Machine pose bouton		
Poste de repassage		Presse chauffante et aspirante