

INTRODUCTION

En Tunisie, la confection est l'un des secteurs clé de l'économie national, entant que principal créateur de richesse et d'emplois. J'ai choisi d'effectuer mon stage d'initiation à **DENIM HOUSE**, une société de grande réputation, qui est bien connue dans ce secteur et ses exportations étendues avec des marques internationales.

L'objectif de ce stage est d'enrichir mes connaissances sur l'organisation des entreprises et celui de milieu professionnel. Dans ce rapport, j'essaye de résumer tout le nécessaire vécu durant mon mois de stage.

Alors, on doit se demander :

Quelles sont les différents services et directions de cette entreprise ? Quelles sont les tâches du bureau d'étude ? En quoi consiste le département de piquage ? Comment faire les opérations de matelassage et de coupe ? En quoi consiste le département de broderie et sérigraphie ?

Notre rapport est divisé en 3 chapitres :

Dans **le premier chapitre**, je présenterai l'entreprise d'une manière générale, sa fiche signalétique, l'organigramme et ses services. Ensuite dans **le deuxième chapitre**, je présenterai la méthode de fabrication un article, dans **le troisième chapitre** d'introduirai les départements de coupe, dans **le quatrième chapitre**, présenterai les départements de piquage, dans **le cinquième chapitre** je parlerai des départements de broderie et sérigraphie et je finirai par **une conclusion générale**

Chapitre 1 : Présentation de l'entreprise

I. Introduction :

Dans ce chapitre j'intéresse à la présentation de l'entreprise tout en décrivant ses différents services ainsi que le processus de production.

II. Présentation de l'entreprise :

1. Profil de l'entreprise

La société « Denim House », est un secteur du groupe SARTEX, située à Ksar Hellal, c'est une société privée tunisienne à responsabilité limitée (SARL).

L'activité principale est la confection des articles 100% Jeans de différentes cibles : homme, femme et enfant. Elle a débuté sa production le 2 Janvier 2014, sous douane au capital 100% local, elle est totalement exportatrice régie par la loi n°72/38 du 04/08/1972.

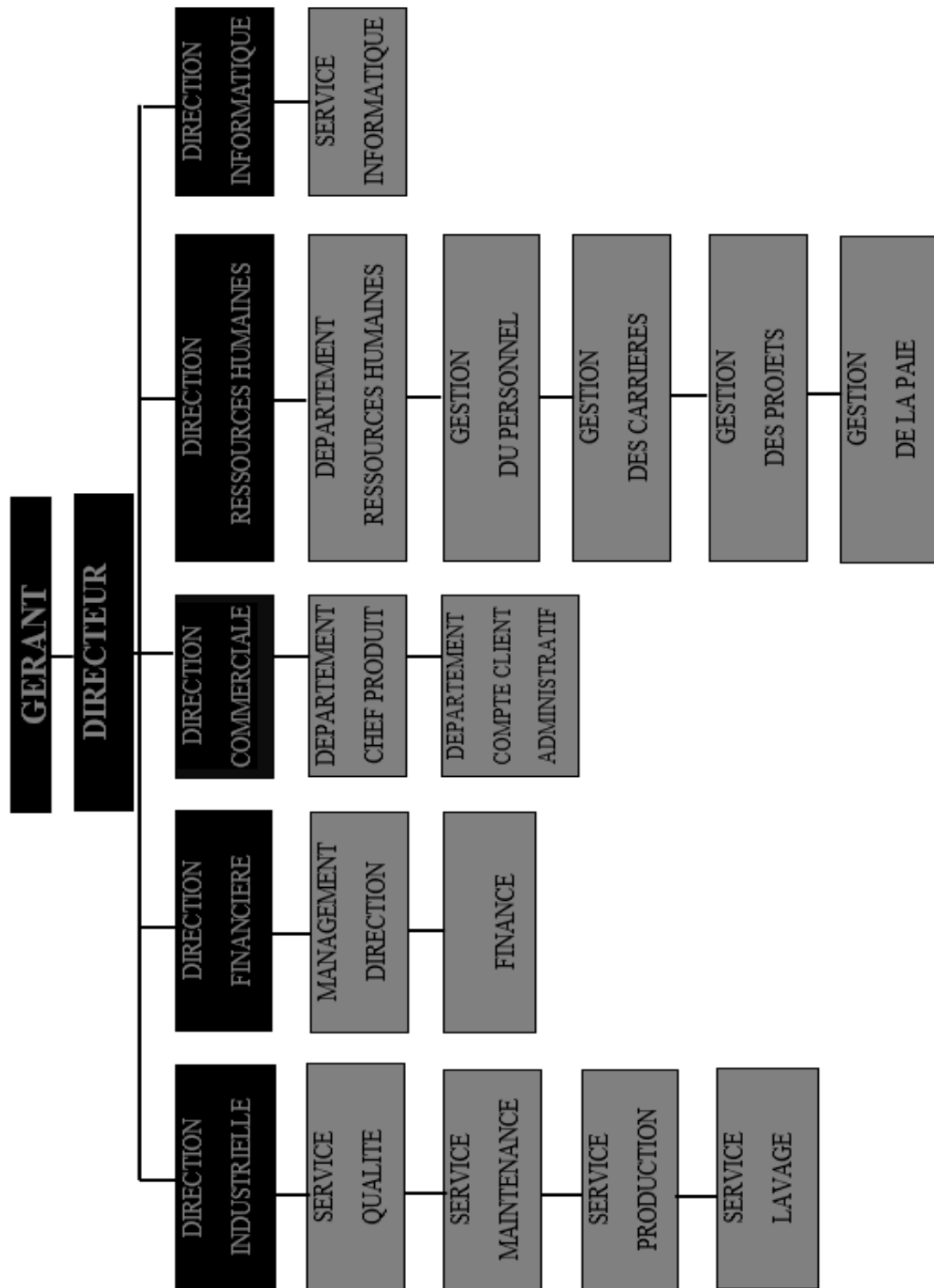
Et elle bénéficie des avantages du code des indicateurs aux investissements.

2. Fiche signalétique

Tableau 1 : fiche signalétique

Entreprise	Denim House
Directeur générale	Mr. Kamel Zarred
Situation juridique	S A R L (société à responsabilité limitée)
Date de création	2014
Adresse	Zone industrielle 5015 Bouhjar
Adresse Email:	contact@denimhouse.com
Fax	73 47 32 44
Secteur d'activité	Confection des articles Sport wear et Jeans wear
Les effectifs employés	35.378 personnes
Capacité de production annuelle	4,5 millions

3. L'organigramme :



4. Les principaux clients :



Figure 1. Les principaux clients de Sartex

2. Les différentes directions de l'entreprise

2.1 Direction informatique



Figure 2. Direction informatique

La direction des systèmes d'information est chargée de :

- Mettre en place et développer les systèmes et réseaux informatiques et d'information, de messagerie électronique et les outils de gestion.
- Veiller à la mise en place et au développement des systèmes d'information.
- Promouvoir l'utilisation des nouvelles technologies pour la communication de l'information.

2.2 Direction financière



Figure 3. Direction financière

La direction financière expose et propose les grands choix financiers devant la direction générale de l'entreprise. Elle détermine une stratégie et supervise la mise en œuvre des instruments requis : plan de financement, suivi de leur mise en œuvre, gestion de la trésorerie pour se procurer les fonds en veillant à ce que l'argent soit utilisé de la façon la plus performante. Cette direction est chargée aussi des négociations avec les banquiers et les organismes financiers publiques.

2.3 Direction maintenance



Figure 4. Direction maintenance

Elle est en charge de veiller sur le fonctionnement optimal des équipements, du matériel et des infrastructures de l'entreprise, et de s'assurer du respect des normes de la sécurité, de piloter les opérations de maintenance préventive et curative des équipements et de prévoir et gérer les incidents de fonctionnement.

2.4 Direction planning



Figure 5. Direction planning

La direction planning reçoit les commandes fermes du compte commercial et déclenche la planification des priorités et des dates de séjour de développement, montage, délavage, repassage et export ; toute en tenant compte de la date d'export demandée par le client. Il est important de mentionner que le compte client coordonne avec le service planning lors des discussions et négociations des dates d'export avec le client. Cette direction comporte des agents qui traitent la planification et le dispatching des charges pour les sous-traitants de la SARTEX aussi.

2.5 Direction commerciale



Figure 6. Direction commerciale

La mission principale de la direction commerciale consiste à connaître et satisfaire les besoins de la clientèle à travers une organisation adaptée et un réseau de communication et d'information efficace.

Elle doit définir la stratégie (avec le gérant) et mettre en œuvre les politiques de l'entreprise en matière commerciale, promouvoir les produits sur les marchés et négocier avec les clients en fonction de leurs exigences.

2.6 Direction qualité



Figure 7. Direction qualité

La direction qualité est le garant du respect des règles de fonctionnement, des procédures liées à la certification dont l'organisme a eu reconnaissance, manage les équipes de contrôleurs qualité, de techniciens qualités fournisseur, de techniciens qualités fabrication. Elle représente l'organisme auprès des clients dans le domaine de la qualité et c'est lui qui pilote la résolution des problèmes.

2.7 Direction ressource humaines



Figure 8. Direction ressource

Son rôle est d'élaborer et mettre en œuvre la politique Ressources Humaines de manière à ce qu'elle accompagne et soutienne la stratégie et la performance de l'entreprise. Le DRH définit des plans d'action, il les conçoit et pilote leur réalisation. Avec son équipe, il assure le management général de Ressources Humaines : recrute et intègre les collaborateurs dans l'objectifs d'attirer les meilleurs candidats et de leur faire partager les valeurs et la culture de l'entreprise, forme et développe les compétences des collaborateurs, concevait et fait évoluer la politique salariale.

III. La stratégie globale

La stratégie de cette entreprise Tunisienne repose principalement sur :

- ✓ Assurer le meilleur prix sur le marché international.
- ✓ Assurer la qualité totale de ses produits.
- ✓ Produire avec des prix concurrentiels.
- ✓ Amélioration continue des performances de production.
- ✓ La recherche de l'innovation technologique.
- ✓ Le recrutement de personnel qualifié.

Chapitre 2 : Le cycle de fabrication d'un article

I. Processus lancement de commande

Le processus de lancement est comme suivi :

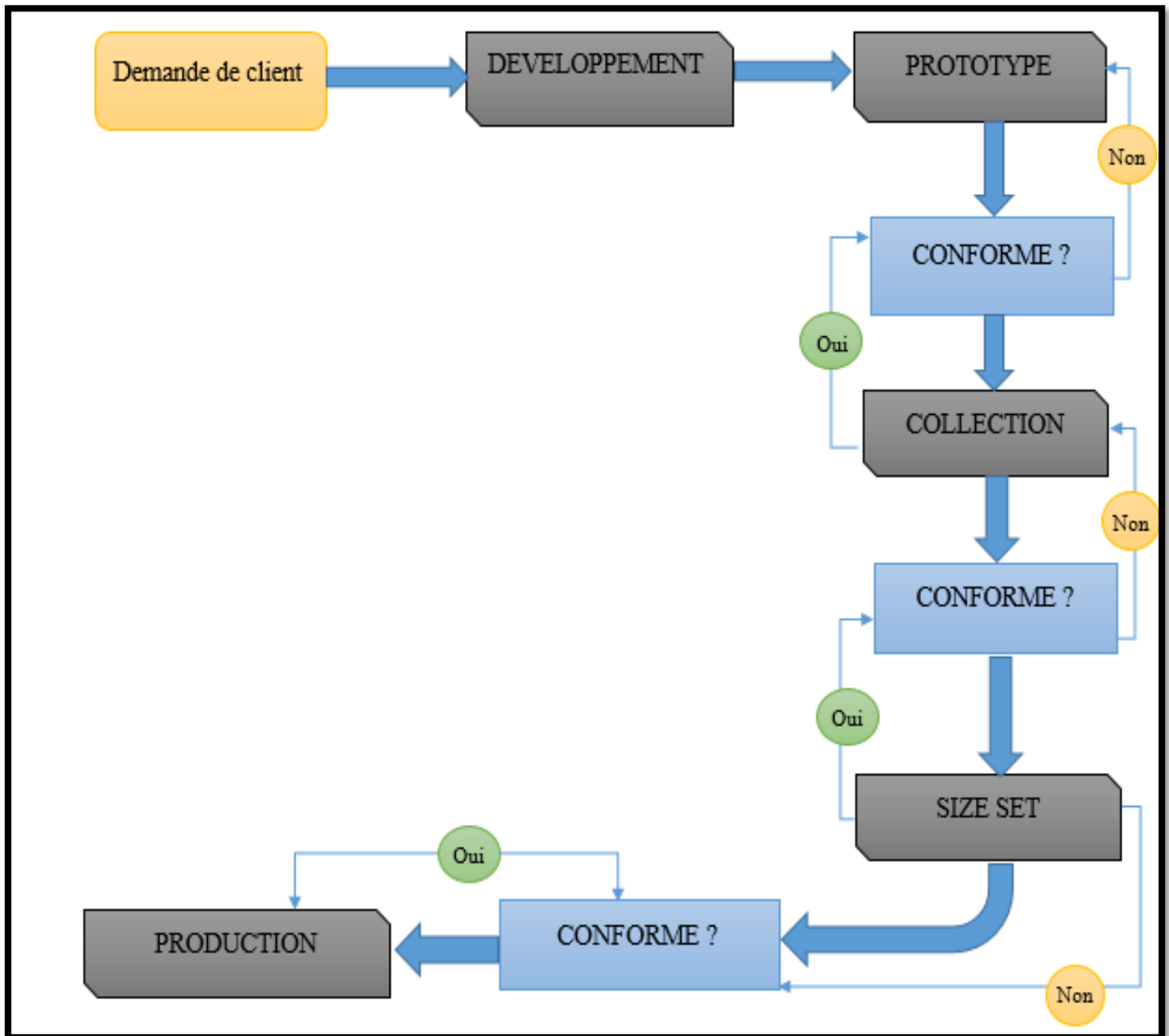


Figure 9. Le cycle de fabrication d'un article

1. Etape Proto

Le prototype se réalise seulement sur la taille de base et qui est effectuée par des ouvrières polyvalentes dont chacune fait la fabrication de l'article du début jusqu'à la fin sauf pour Les opérations exécutées sur les machines spéciales (tel que : bras à déporter, ceintureuse, machine passant et boutonnière).

2. Etape Collection

Cette étape se réalise sur la taille de base, elle produit entre 20 à 50 pièces qui sont effectués par des ouvrières polyvalentes et qui doivent être de bonne qualité puisqu'elles sont les premières pièces du modèle et qui vont être exposées sur le marché.

3. Etape Size Set

Cette étape se fait par la gradation de l'article en diff supérieure, 2 articles de taille de base et 2 articles de taille inférieure)

II. DOSSIER SARTEX :

Dossier Sartex est un dossier qui est développé à partir d'un dossier client (dossier technique) par le **service bureau d'étude**, et il contient beaucoup de fiches : fiche habillage, gamme de montage, valeur de couture, tableau de mesures...

1. Fiche habillage (voir annexe 1et 2)

La fiche habillage est une fiche qui contient toutes les informations concernant les composantes des produits : accessoires et fournitures. Cette fiche est très utile pour :

- ✓ Les responsables achat du magasin afin de commander les fournitures nécessaires.
- ✓ Pour le service logistique dans l'estimation du coût du produit.

III. Gamme de montage (voir annexe 3)

La gamme de montage est réalisée grâce au logiciel Textival et elle permet de donner une idée sur le processus de montage du produit : ordre des opérations et temps nécessaire pour chaque étape de montage. La gamme de montage est utile à différents niveaux :

- ✓ Elle permet d'estimer le coût nécessaire pour la fabrication d'un produit.
- ✓ Elle est de référence nécessaire pour les mesures du rendement des ouvrières.
- ✓ Elle est également dans l'équilibrage des chaines lors du processus de production.

IV. Consommation fil (voir annexe 4)

L'évaluation de la consommation fil est réalisée en utilisant la base « consommation fil » et elle suppose d'avoir :

- ✓ La fiche de lancement
- ✓ Le dossier technique interne
- ✓ La fiche habillage validée
- ✓ La gamme de montage validée

La consommation fil est évaluée en principe pour les responsables achats du magasin pour commander la quantité de fil nécessaire ainsi que dans l'étape de fixation du prix à facturer au client.

V. Dossier technique (voir annexe 5)

Le dossier technique consiste à la préparation de production avec toutes les informations qui permettent d'expliquer le modèle à fabriquer.

Le dossier technique est destiné à être envoyé à la chaîne pour faciliter les tâches des ouvrières et obtenir à la fin un produit conforme à celui demandé par le client et validé par le chef produit.

Chapitre 3 : Département de coupe

I. Introduction

Dans ce chapitre, nous présentons les méthodes d'étude de placement ainsi que les méthodes le matelassage employé pour une bonne gestion de la coupe.

II. Placement :

Le placement est l'aboutissement des recherches de tracé visant à obtenir. Le tracé le plus économique pour le placement du patron sur l'étoffe à couper.

1. Les différentes méthodes de placement

Il existe deux méthodes de placement :

- **Méthode manuelle :** C'est un placement à l'échelle réelle où l'on utilise des gabarits en tant que patron des différentes pièces et que l'on place directement sur le tissu.
- **Méthode automatique :** Elle consiste à étudier un placement à l'échelle réduite à l'aide du système CAO.

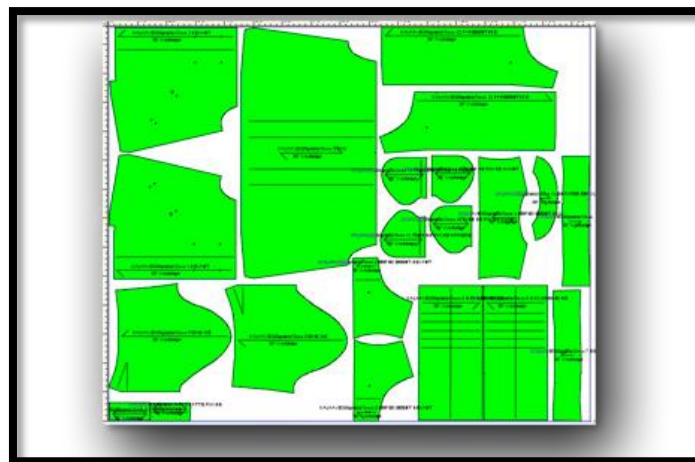


Figure 10. Exemple d'un placement

2. Les outils de placement :



Figure 11. Ordinateur

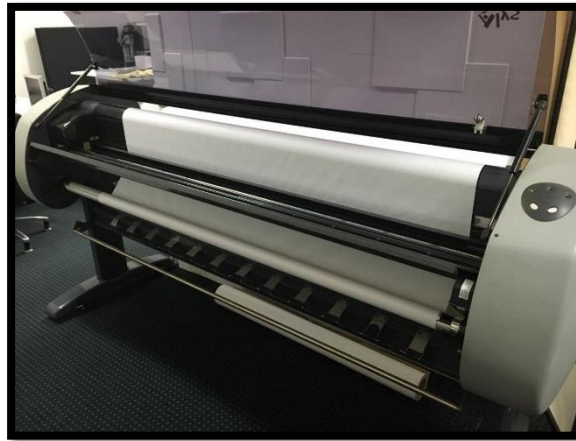


Figure 12. Traceur lectra système



Figure 13. Traceur gerber

III. Matelassage :

1. Définition :

Le matelassage correspond à l'opération de dérouler des rouleaux de tissu sur la table de coupe pour avoir des épaisseurs de tissu superposées de telle sorte que, lors de la découpée d'un élément du patron ; on obtient simultanément autant de fois cette pièce découpée qu'il y a de plis dans le matelas ; à la fin le tracer déjà préparé est placé dans la système CAO ou à plat.

2. Les types de matelassage :

Les équipements de matelassage peuvent être :

- **Matelassage manuel** : Le rouleau de tissu se dépose sur un support fixe à l'extrémité de la table de coupe, les ouvriers déroulent les feuilles manuellement sur la table.
- **Matelassage semi-automatique** : L'ouvrier dépose le rouleau sur un chariot matelasseur mobile qui parcourt la table de coupe, à chaque fin du rouleau, le chariot revient à la position de départ pour le changement.
- **Matelassage automatique** : C'est le même principe que le matelassage semi-automatique mais en ajoutant un équipement de chargement automatique à la position de départ.



Figure 14. Chariot matelasseur auto

Dans la société Denim house, le matelassage semi-automatique est le type le plus utilisé pour éviter les risques des défauts lors de l'opération de découpage.

3. Les techniques de matelassage

3.1 Matelassage en zigzag ou en accordéon :

C'est le matelassage qui se fait par mouvement continu du chariot, et cette technique est la plus utilisée pour le simple tissu.

-0- Le symbole de l'endroit

0-0 Le symbole de l'envers

>Le sens de matelassage

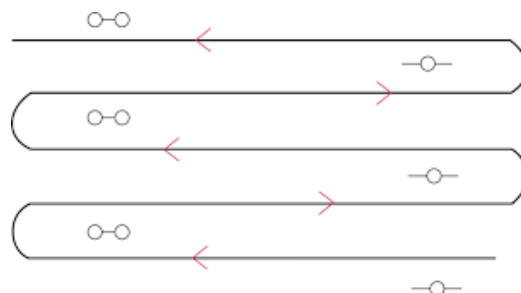


Figure 15. Matelas en zigzag

3.2 Matelassage à bout coupé :

Cette technique est plus utilisée aussi, mais avec un rythme plus accéléré que la première ; ce matelassage se fait dans une seule direction.

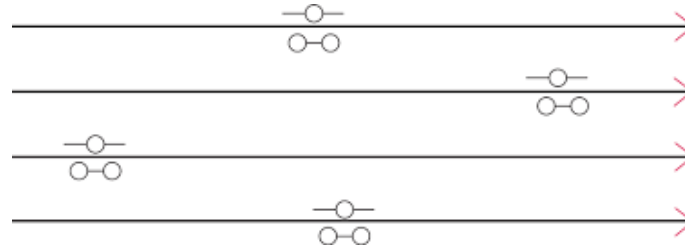


Figure 16. Matelassage à bout couper

3.3 Matelassage a bout coupé avec retournement :



Figure 17. Matelassage à bout coupé avec retournement

C'est un ressemelage au matelassage à bout coupé d'une façon que le rouleau fait une rotation de 180° ; et cette technique est utilisée pour les articles à éléments symétriques.

3.4 Matelassage à hauteur constante et en escalier :

Cette technique est devisée sur deux manières : la hauteur du matelas peut être constante ou au contraire à hauteur variable.

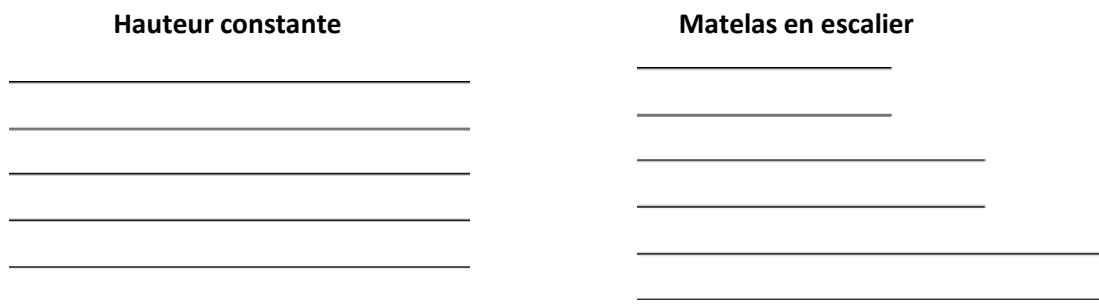


Figure 18. Matelas de deux hauteur

IV. Découpage :

1. Découpage manuelle

Les outils qui sont les plus utilisés dans cette technique sont :

Les scies à lames verticales : Pour les matelas à hauteurs qui dépassent 10 cm ;

Les minidisques : Pour les matelas qui ne dépassent pas 1 cm de hauteur.



Figure 19. Matériel de découpage manuelles

2. Découpage automatique :

Le découpage dans cette technique se fait automatiquement par un robot commandé par un ordinateur ; le coupeur choisit l'ordre de coupe, précise les bords du matelas et avance le matelas qui sera coupé ; et l'utilisateur corrige la position en cas de décalage repéré.



Figure 20. Découpeur automatique Morgan tecnica

Chapitre 4 : **Département de piquage**




I. Introduction :

Dans ce chapitre nous avons présenté la chaîne de préparation, la chaîne de production, quelques exemples de défauts de contrôle qualité et l'emballage.

II. Chaîne de préparation :

Cette chaîne nous permet de préparer quelques empiècements comme (poches dos, poches ticket, sac de poches...) pour alimenter la chaîne de piquage.

Tableau 1.Exemples des empiècements

Les opérations des empiècements	nom d'empiecement	exemples d'empiecement
Surfilage	braguette	
Surfilage Préformage	Poche dos	
Surfilage	Poche ticket	

1. Chaîne de production

Cette chaîne nous permet d'assembler les pièces coupées tout en suivant une gamme de montage qui est spécialisée avec chaque modèle et aussi l'équilibrage, sans oublier la finition.

En effet, cette chaîne est implantée en forme (U) de façon que les ouvriers puissent mieux circuler entre elles.

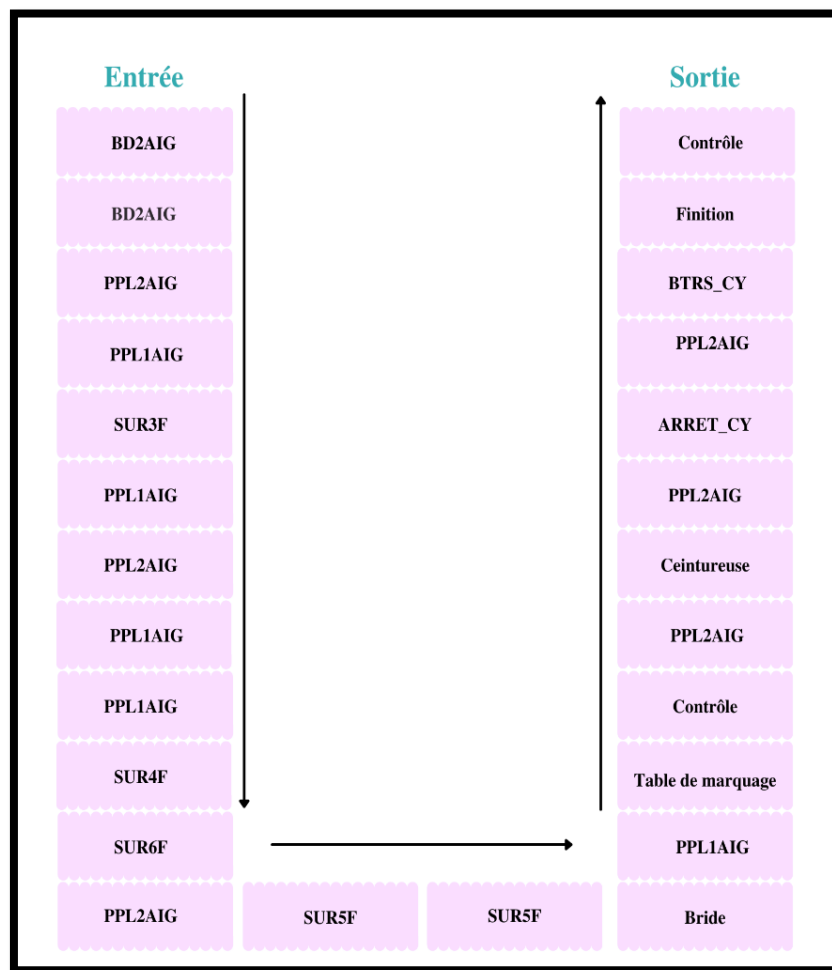


Figure 21. L'implantation d'une chaîne

2. Contrôle qualité

2.1 Contrôle en cours :

Avant le montage de ceinture on fait un contrôle qui s'appelle « Le contrôle en cours » pour bien s'assurer de quelques mesures comme la mesure entre jambe avant fermeture d'ourlet bas, mesure tour de taille...

Exemple d'une fiche de contrôle (**voir annexe 6**)

Quelques procédures pour l'amélioration de suivi mesurent en cours de la chaîne :

- ☐ Faire sondage de 25 pièces mesure entre jambe avant fermeture d'ourlet bas.
- ☐ Vérification de 25 pièces sur longueur entre jambe fini après montage ourlet.
- ☐ Mesurer tous les paramètres de 100 pièces.
- ☐ Contrôle à 100% la symétrie de poche devant au côté.

2.2 Contrôle fini :

Contrôler les défauts de l'article et éliminer les fils indésirables.

Nom	Défauts
Bout de ceinture	Pointe mal sortie, largeur variable
Passant	Incliné, position variable
Poche dos	coins mal arrêtés
Ourlet Bas	Surpiquer irrégulière, arrêt non raccordé
Rehausse	Rehausse
Ouverture poche devant	Jeux, manque arrêt
Côté	Réglage point mal fait, échappé
Ceinture	décalage bout de ceinture
Bride	Manque, incliné

Figure 22. Exemple de défaut de contrôle qualité

3. Les différentes machines à utiliser :



Figure 23. Machine à coudre simple 1



Figure 24. Machine surjet 5 fils (SUR5F)



Figure 27. Bras déporté 2 aiguille (BD2AIG)



Figure 26. Machine surjet 3 fils



Figure 25. Brideuse



Figure 28. Fer a repassé

Chapitre 5 Département broderie et sérigraphie

I. Introduction :

Dans ce chapitre, nous avons présenté les réceptions de broderie et les types de broderie, Enfin je présenterai les étapes de sérigraphie et leurs machines.

II. Salle de broderie :

Un programme de broderie est un fichier qui sera lu par la machine à broder. Ce fichier est créé pour expliquer à la machine de quelle manière elle doit effectuer le piquage.

1. Les différentes réceptions :

- Réception après lavage
- Réception après coupe
- Réception après préparation



Figure 29. Les machines de broderie

Le travail est informatisé (robotisé) à partir d'une image, par un programme de broderie qui est un fichier qui sera lu par la machine à broder ; Ensuite, l'enregistrement sur le logiciel de la machine à broder.

2. Les types des broderies :

Un premier passage avec des points permet de fixer le tissu, puis le surplus est déchiré. La broderie est ensuite reprise pour recouvrir totalement la mousse avec le point de remplissage. La broderie ainsi réalisée en relief est très visible, originale, de belle tenue dans le temps aussi bien sur une casquette que sur un tee-shirt ou un polo.

L'entreprise de Denim house utilise les types suivants :

- Broderie point chainette
- Broderie aux paillettes
- Broderie aux strasses
- Broderie aux cordons

III. Sérigraphie

La sérigraphie est un procédé d'impression par pochoir. Contrairement aux pochoirs conventionnels (par ex. en papier). Cela est possible grâce à l'écran à travers lequel l'encre est pressée par la racle pendant le processus d'impression.

1. Les étapes de sérigraphie :

Tout d'abord on peut utiliser le papier film dans la sérigraphie qui est obtenu par le Photoshop.

Premièrement à l'aide des cadres de différentes tailles qui sont ensuite recouverts par des mailles (chaque maille possède une taille spécifique selon la demande du client « voir annexe ») ensuite sous l'action de la pression est fixé, ainsi il est utilisable. Et puis on utilise une émulsion photographique et une source lumineuse UV, ainsi qu'un modèle graphique, imprimé entièrement en noir sur un film pour l'insolation, puis nous le laissons se reposer. Pour les étapes précédentes on utilise machine de séchage et la chambre noire.

Après avoir préparé le motif requis, nous l'avons installé dans la machine de la sérigraphie, Ensuite on verse la teinture sur le cadre, Après cela, nous imprimons le motif sur les pièces à l'endroit approprié.

2. Les différentes machines sérigraphie :

On a deux types de machines :

- S.R.O.Q. : automatique / manuel
- Digital



Figure 30. Digital

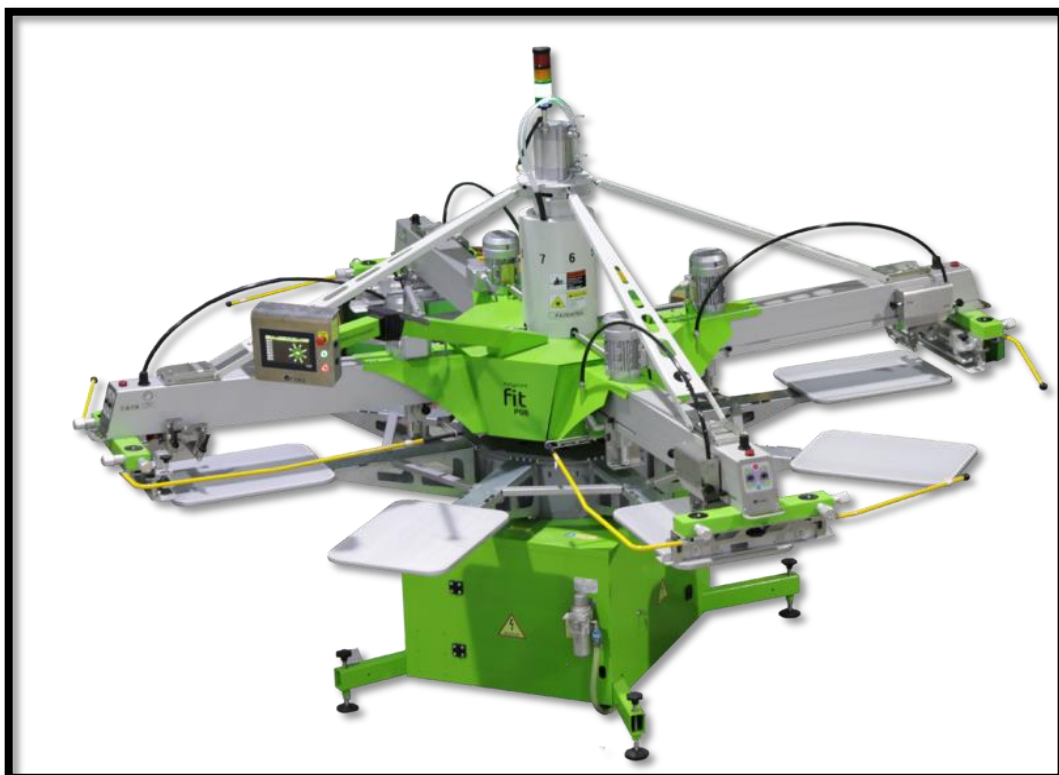


Figure 31. Machine sérigraphie automatique

Conclusion

J'ai l'honneur de passer mon stage d'initiation au sein de Denim House (groupe S.A.R.T.E.X), ou j'avais la chance d'exploiter mes connaissances et mes compétences déjà acquises pour et les enrichir.

Dans ce rapport, j'ai expliqué ce que j'ai vu dans l'entreprise en rapport avec la fabrication, et j'ai également parlé de la salle de piquage, du département de développment, de la salle de coupe, la salle de broderie et la salle de sérigraphie

Au sein de cette entreprise, j'ai vu comment on prépare la chaîne avant le démarrage d'un nouveau produit mais on devrait se demander si on peut améliorer les méthodes d'organisation et des préparations des chaînes avant de commencer la production.

SOMMAIRE

CHAPITRE 1 : PRESENTATION DE L'ENTREPRISE	2
I. INTRODUCTION :	3
II. PRESENTATION DE L'ENTREPRISE :	3
1. PROFIL DE L'ENTREPRISE	3
2. FICHE SIGNALETIQUE	3
3. L'ORGANIGRAMME :	4
.....	4
4. LES PRINCIPAUX CLIENTS :	5
.....	5
2. LES DIFFERENTES DIRECTIONS DE L'ENTREPRISE	5
2.1 DIRECTION INFORMATIQUE	5
2.2 DIRECTION FINANCIERE	6
2.3 DIRECTION MAINTENANCE	6
2.4 DIRECTION PLANNING	6
2.5 DIRECTION COMMERCIALE	7
2.6 DIRECTION QUALITE.....	7
2.7 DIRECTION RESSOURCE HUMAINES	8
III. LA STRATEGIE GLOBALE	8
CHAPITRE 2 : LE CYCLE DE FABRICATION D'UN ARTICLE	9
I. PROCESSUS LANCEMENT DE COMMANDE	10
1. ETAPE PROTO	11
2. ETAPE COLLECTION.....	11
3. ETAPE SIZE SET.....	11
II. DOSSIER SARTEX :	11
1. FICHE HABILLAGE (VOIR ANNEXE 1 ET 2).....	11
III. GAMME DE MONTAGE (VOIR ANNEXE 3).....	11
IV. CONSOMMATION FIL (VOIR ANNEXE 4).....	12
V. DOSSIER TECHNIQUE (VOIR ANNEXE 5).....	12
CHAPITRE 3 : DEPARTEMENT DE COUPE	13
I. INTRODUCTION	14
II. PLACEMENT :	14
1. LES DIFFERENTES METHODES DE PLACEMENT	14
2. LES OUTILS DE PLACEMENT :	14
III. MATELASSAGE :	15
1. DEFINITION :	15
2. LES TYPES DE MATELASSAGE :	16
3. LES TECHNIQUES DE MATELASSAGE.....	16
3.1 MATELASSAGE EN ZIGZAG OU EN ACCORDEON :	16
3.2 MATELASSAGE A BOUT COUPE :	17
3.3 MATELASSAGE A BOUT COUPE AVEC RETOURNEMENT :	17
3.4 MATELASSAGE A HAUTEUR CONSTANTE ET EN ESCALIER :	17
IV. DECOUPAGE :	18
1. DECOUPAGE MANUELLE	18
2. DECOUPAGE AUTOMATIQUE :	18
CHAPITRE 4 : DEPARTEMENT DE PIQUAGE	19
I. INTRODUCTION :	20

II.	CHAINE DE PREPARATION :	20
1.	CHAINE DE PRODUCTION	20
2.	CONTROLE QUALITE	21
2.1	CONTROLE EN COUR :	21
2.2	CONTROLE FINI :	22
3.	LES DIFFERENTES MACHINES A UTILISER :	22
CHAPITRE 5 DEPARTEMENT BRODERIE ET SERIGRAPHIE		24
I.	INTRODUCTION :	25
II.	SALLE DE BRODERIE :	25
1.	LES DIFFERENTES RECEPTIONS :	25
2.	LES TYPES DES BRODERIES :	25
III.	SERIGRAPHIE	26
1.	LES ETAPES DE SERIGRAPHIE :	26
2.	LES DIFFERENTES MACHINES SERIGRAPHIE :	26
CONCLUSION		28

Listes des figures

FIGURE 1. LES PRINCIPAUX CLIENTS DE SARTEX	5
FIGURE 2. DIRECTION INFORMATIQUE	5
FIGURE 3. DIRECTION FINANCIERE	6
FIGURE 4. DIRECTION MAINTENANCE	6
FIGURE 5. DIRECTION PLANNING.....	6
FIGURE 6. DIRECTION COMMERCIALE	7
FIGURE 7. DIRECTION QUALITE	7
FIGURE 8. DIRECTION RESSOURCE HUMAINE	8
FIGURE 9. LE CYCLE DE FABRICATION D'UN ARTICLE.....	10
FIGURE 10. EXEMPLE D'UN PLACEMENT AUTOMATIQUE.....	14
FIGURE 11. ORDINATEUR	14
FIGURE 12. TRACEUR LECTRA SYSTEME.....	15
FIGURE 13. TRACEUR GERBER	15
FIGURE 14. CHARIOT MATELASSEUR AUTO	16
FIGURE 15. MATELAS EN ZIGZAG	16
FIGURE 16. MATELASSAGE A BOUT COUPER	17
FIGURE 17. MATELASSAGE A BOUT COUPE AVEC RETOURNEMENT	17
FIGURE 18. MATELAS DE DEUX HAUTEUR.....	17
FIGURE 19. MATERIEL DE DECOUPAGE MANUELLES	18
FIGURE 20. DECOUPEUR AUTOMATIQUE MORGAN TECNICA	18
FIGURE 21. L'IMPLANTATION D'UNE CHAINE.....	21
FIGURE 22. EXEMPLE DE DEFAUT DE CONTROLE QUALITE	22
FIGURE 23. MACHINE A COUDRE SIMPLE 1 AIGUILLE (PPL1AIG)	22
FIGURE 24. MACHINE SURJET 5 FILS (SUR5F)	22
FIGURE 27. BRAS DEPORTE 2 AIGUILLE (BD2AIG)	23
FIGURE 25. BRIDEUSE	23
FIGURE 26. MACHINE SURJET 3 FILS	23
FIGURE 28. FER A REPASSE	23
FIGURE 29. LES MACHINES DE BRODERIE.....	25
FIGURE 30. DIGITAL	27
FIGURE 31. MACHINE SERIGRAPHIE AUTOMATIQUE	27

Annexe 1 : Fiche habillage

FICHE HABILLAGE

Model : WOMEN
Valid: OUI Dropped: NON
Etape: Production[1]
Valide le: 07 Oct 2021 14:24 par: SOUSSI HOUDA

CHAMBLY
MIDBLUE
MIDBLUE
Sign
(Compliqué)

Tissu :

Colors :

Lavage :

Destination :

Ref. Tissu Client :

Saison : S222

Client : 7 FOR ALL MANKIND

Lot Number :

Style : EASE DYLAN

Modèle : EASE DYLAN







BCI: ND%

Type	Famille	Code I	Article	Baancode	Fournisseur	Qté	Wash	Observation	Images
COUPE	DOUBLURE	7F00189	fond de poche	fond de poche dublino indanthène polycoton bleu scuri	NTEX	0.15	B.W		Pas d'image !
COUPE	Visline toute laize	YT31115	Visline toute laize	VISLINE MLW12-55 BLANC toute laize	M & L Tunisia	0.11	B.W	brag+ceint	Pas d'image !
FIL	FIL	YT29231	FIL	AIR MAX ET 80 COL 414	ACTIF INTERNATIONAL (RAMA)	209.17416	B.W		Pas d'image !
FIL	FIL	YT29898	FIL	RAMAFLEX ET30 COL 733	ACTIF INTERNATIONAL (RAMA)	4.41468	B.W		Pas d'image !
FIL	FIL	YT30434	FIL ANTIMVRAGE	FIL STARPOL COL 3147 AV 36 (414)	ACTIF INTERNATIONAL (RAMA)	18.31743	B.W		Pas d'image !
FIL	FIL	YT30437	FIL ANTIMVRAGE	FIL STARPOL COL 3417 AV 75 (733)	ACTIF INTERNATIONAL (RAMA)	27.66007	B.W		Pas d'image !
FIL	FIL	YT30433	FIL ANTIMVRAGE	FIL STARPOL COL 3147 AV 50 (414)	ACTIF INTERNATIONAL (RAMA)	42.33144	B.W	T/T BW	Pas d'image !
FIL	FIL	YT30436	FIL ANTIMVRAGE	FIL STARPOL COL 3417 AV 50 (733)	ACTIF INTERNATIONAL (RAMA)	65.17867	B.W		Pas d'image !
FIL	FIL	YT30435	FIL ANTIMVRAGE	FIL STARPOL COL 3147 AV 75 (414)	ACTIF INTERNATIONAL (RAMA)	20.04517	B.W		Pas d'image !
FIL	FIL	YT30438	FIL ANTIMVRAGE	FIL STARPOL COL 3417 AV 36 (733)	ACTIF INTERNATIONAL (RAMA)	2.23296	B.W		Pas d'image !
FIL	FIL	YT30101	FIL disponible	FIL Tex 80 eplc disponible	COATS TRADING TUNISIE	0.9758	B.W		Pas d'image !

Annexe 2 : Fiche habillage

https://itserver/fiche/habillage/ficheh111 13.06.2021

Fiche Habillage Electronique

SEWING	Bouton	7F00959	BOUTON	BM1400014 (7021799) COBARX - BRJ14TA0014.013 SX01-5686 COL. SX01 - SUPER POLISHED PROTECTED (CRF9-802Z.005 00-5691)	COBRAX = Riri	4	A.W	a verifier	
SEWING	BOUTON METAL	7F00263	BUTTON	BM1700024 6011799 BRJ17TA0002.026 SX01-5687 COL.SX01-SUPER POLISHED PROTECTED (CRF9-802Z.005 00-5691)	COBRAX = Riri	1	A.W		
SEWING	BOUTON PLASTIQUE	YT22726	BOUTON	BOUTON PROVISOIRE 6108 / 18mm	TUR-IP TUNISIE	3	B.W		
SEWING	Care Label	7F00010	SATIN LABEL C91	LWIN00057 (7817182) CARE LABEL (ES-7FAM : CARE LABEL 250L P2)	SARTEX TUNISIE	1	B.W		
SEWING	ELASTIQUE	HB03947	Elastique	Elastique blanc largeur 3.5 cm	TUR-IP TUNISIE	1.1	B.W		
SEWING	label	7F02532	BPKT LABEL	LWBP00081 - EA01A1008 - V4 ECO (NAVY)	CADICA Srl	1	A.W		

11/12/2021

Annexe 3 : Gamme de montage

Gamme de Montage		DEPARTEMENT DEVELOPPEMENT
S222	EASE DYLAN	f : EQ/1.4/165 Version: 00
CHAMBLY MIDBLUE	Sex: F AppT: D-MU3 TailleB: 27	
Production- 1		
NOM GAMME:		EASE DYLAN
LIBELLEGAM:	Pant,5p brag zip,coté ouverte(size set)	SAISONGAM: S222-118479
CODEFGAM:	7 FOR ALL MANKIND	TEMPGAM: 38.975

NumOp:	Nom opération	Lib opération	Machine	Temps
1 ##	COUPE			0
2 COUPE	Couper pièces manuelle			1.5
3 LANCEMENT	Eclater pièce manuelle			1.5
4 *				3
5 ##	PREPARATION			0
6 ##	Mesure élastique			0
7 &PCPEMP011D	Mesurer+Couper élastique	MAIN + CISEAUX		0.12
8 &PMREMP001A	Plier+marquer élastique	MAIN		0.398
9 ##	Ceinture			0
10 &PASCEI001L	Assembler 3 morceaux du ceinture	PPL1AIG		0.507
11 &PRPCOU002A	Repasser couture ouverte côté	FERVAP		0.269
12 &PTHCEID	Thermocoller ceinture	CONF		0.49
13 &PSFCEI001TR	Surfiler bas du ceinture	SUR3F		0.455
14 &PPOBIA007D	Poser biais bas ceinture	PPL1AIG.C		0.199
15 &PMRCEI001D	Marquer engagemen ceinture+position elas	MAIN+GABARIT		0.463
16 ##	Passant			0
17 &PPQPASREC2	Piquer bands des passants	REC2PL_C-RI		0.175
18 &PRPPAS001D	Repasser bande passants	CONF		0.035
19 &PCPEMP	Raser passants	RASEUSE.RA		0.296
20 ##	Braguette			0
21 &PTHEMPFP	Thermocoller braguette	CONF		0.131
22 &PSFBRA001J	Surfiler braguette	SUR3F		0.227
23 &PFRBES001J	Mq+Faire boutonnière	BTRS_CY		0.469
24 ##	Garde Braguette			0
25 &PSFBRA001J	Surfiler garde braguette	SUR3F		0.227
26 ##	Poche dos			0
27 &POUPOH016J	Ourlet poche dos	PPL1AIG/AUTOMATE		0.175
28 &PSFPOH3!4	Surfiler 2 poches sur 4 côtés	SUR3F		0.393
29 &PPRPOH001J	Préformer 2poches / 4 côtés	FERVAP		0.639
30 ##	Sous pont			0
31 &PFESSP002000K	Fermer haut et bas sous-pont +retourner	SUR3F		0.477
32 ##	Poche devnat			0
33 &PPOPOG1!2	Poser 1parem sac de poche	PPL1AIG		0.628
34 ##	MONTAGE			0
35 ##	Montage dos			0
36 &PASREHB2	Assembler rehausses	BD2AIG.C		0.424
37 &PASFDS B2	Assembler fond dos (fds classique)	BD2AIG.C		0.454
38 &PMRPOH+OUV	Marquer posit poche plaqué+ouver	MAIN+GABARIT		0.506
39 &PPLPOH002G	Plaquer 2 poches dos sans pt d'arrêt+pla	PPL1AIG		1.257
40 &PSPPOH1! 4	2ème surp poche dos classique	PPL1AIG		0.682
41 ##	Montage devant			0
42 &PASPOV1	Assembler sac+ouverture p dvt	PPL1AIG		0.52
43 &PFEFON001K	Fermer sac poche devant2morceau+retour	SUR3F		0.727
44 &PSPFON1!1	Surpiquer sac de poche devant	PPL1AIG		0.418

Annexe 4 : Fiche d'utilisation et consommation fils

Sartex En cours de Test

Saison : S222
 Client : 7 FOR ALL MANKIND
 Style : EASE DYLAN
 Gamme : EASE DYLAN
 Libellé : Pant, 5p brag zip, coté ouverte (size set)

Tissu : CHAMBLY MIDBLUE
 Coloris : 685052
 Lavage : Sign

Etape : Production (1)
 Date Création :
 Date Validation : 16/11/2021 15:43:36
 Valider par : Mekki Yousa

FICHE D'UTILISATION ET CONSOMMATION FILS

N°	Libellé Opération	Machine	Consommation		Nombre de position
			prévisionnelle / m	Majorée / m	
FIL STARPOL COL 3147 AV 75 (4)			18.40	18.86	6
4990 STARPOL TEX 80 TKT 36 4			51.38	52.66	27
white THERMOSOLUBLE TEX 40			0.95	0.98	1
7912 Tex 40 epic 7912			10.28	10.53	4
7912 Tex 60 epic 7912			18.84	19.31	8
AIR MAX ET 80 COL 414 COL 41			195.87	200.76	12
4990 STARPOL TEX 60 TKT 50 4			10.20	10.45	16
FIL STARPOL COL 3147 AV 50 (4)			39.16	40.14	11
RAMAFLEX ET 30 COL 733 COL			4.31	4.41	2
FIL STARPOL COL 3147 AV 36 (4)			16.40	16.80	3
FIL STARPOL COL 3417 AV 36 (7)			2.18	2.23	1
FIL STARPOL COL 3417 AV 50 (7)			62.02	63.57	27
FIL STARPOL COL 3417 AV 75 (7)			26.50	27.17	7
Fil Tex 40 epic disponible R			0.46	0.47	1
Fil Tex 80 epic disponible R			0.95	0.98	1
C7524 Tex 60 Epic C7524			0.85	0.87	2

% de majoration = 2.5%

Légende

FAD	Fil aiguille droite
FAG1	Fil aiguille gauche 1
FBI	Fil boucleur inférieur
FBS	Fil boucleur supérieur
FND	Fil navette droit
FNG1	Fil navette gauche 1

Amplitude

Ecartement

Nb Pt/Inch

Nb Pt

4990 STARPOL TEX 80 TKT 36 4990

4990 STARPOL TEX 60 TKT 50 4990

7912 Tex 40 epic 7912

7912 Tex 60 epic 7912

AIR MAX ET 80 COL 414 COL 41

4990 STARPOL TEX 60 TKT 50 4

FIL STARPOL COL 3147 AV 50 (4)

RAMAFLEX ET 30 COL 733 COL

FIL STARPOL COL 3147 AV 36 (4)

FIL STARPOL COL 3417 AV 36 (7)

FIL STARPOL COL 3417 AV 50 (7)

FIL STARPOL COL 3417 AV 75 (7)

Fil Tex 40 epic disponible R

Fil Tex 80 epic disponible R

C7524 Tex 60 Epic C7524

7912 Tex 40 epic 7912

7912 Tex 60 epic 7912

4990 STARPOL TEX 80 TKT 36 4990

4990 STARPOL TEX 60 TKT 50 4990

AIR MAX ET 80 COL 414 COL 41

4990 STARPOL TEX 60 TKT 50 4

FIL STARPOL COL 3147 AV 50 (4)

RAMAFLEX ET 30 COL 733 COL

FIL STARPOL COL 3147 AV 36 (4)

FIL STARPOL COL 3417 AV 36 (7)

FIL STARPOL COL 3417 AV 50 (7)

FIL STARPOL COL 3417 AV 75 (7)

Fil Tex 40 epic disponible R

Fil Tex 80 epic disponible R

C7524 Tex 60 Epic C7524

11/12/2021 09:39:28

5 / 6

Annexe 5 : Fiche ok production

Dossier: 123120

Client: HUGO BOSS Business Men

Saison: W22PF

Modele: DELAWARE 3-1

Tissu: LR7777OR ELAST CRISPY

Comp: 2% ELASTAN0 6% EME0 92% ORGANIC COTON0

Lavage: 422

Date Lancement De Production: 24/01/2022 12:31:15

Pcs Origine:

Recette: Sans Bleach

- FICHE OK PRODUCTION -

VERSION
2

DEPARTEMENT PLANNING

Il ne s'agit pas forcément de la dernière OK PRO

Variation		Retrait	
	GH	TR	
-5.5% ~ -4 %	0		
-10% ~ -8 %		9	

E-Flow: Sans

Resine: Sans

Brossage: Avec

Causes modif ok prod:

Modif intervalle retrait

Modification sur patronage en Cm: Impossible d'afficher l'aisance (Taille de base modifié)

Pièce	DEMANDE	AISSANCE	MODIFICATION
1/2 larg cuisse			✓ +0.7
1/2 larg taille			✓ -0.6
1/2 larg genou			✓ +0.8
montant dos			✓ +0.2
montant dvt			✓ +0.5
1/2 larg bassin			✓ -0.5
1/2 larg bas			✓ +0.5
entre jambe			✓ +0.5

Tissu(s) pour coloris 039182 - YESTERDAY

A	Etat	Date	Type	Tissu	Coloris	%E	Emp	Remarques	Dbt Cl	Colr c/c	Label
A	✓	27/10/2021	TISSU	039 LR7777OR ELAST CRISPY 976	039 YESTERDAY 182	22	TISSU PRINCIPAL				
Composition 2% ELASTAN0 6% EME0 92% ORGANIC COTON0											
B	✓	27/10/2021	SACP	437 FOND DE POCHE K86626 114	437 H1-916-2 (19-4013) 170	0	sac de poche				
Composition 20% COTON0 80% POLYESTER0											

Finitions Spéciales:

Finition	Emplacement	Phase	Couleur	référence	Commentaires
Sérigraphie	sac de poche devant	Après Coupe	sap#260	ORG COTTON CASHMERE TOUCH	*Suivre art work en attachement a 100% . *Les 2 sac de poches dvt avec sérigraphie .

Opérations de sécurité:

Production 2

Couv Zip:Sans 24/01/2022 12:47:26	Marquage:Avec 24/01/2022 12:47:30	Patch:Int+Ext 2 Couche 24/01/2022 12:47:34	Fix P.Pass Poils:Sans 24/01/2022 12:47:12
Bride:Avant lavage 24/01/2022 12:47:12	Couv label:plast normal 24/01/2022 12:47:12	Bloc sac poche:Avec 24/01/2022 12:47:17	protec brod p.dos:Sans 24/01/2022 12:47:13
Bouton Provisoire:Sans 24/01/2022 12:47:22			

Consigne SQMP

valider avec taher bouchech % r l ss et std
faire numerotage a 100% et pour toutes les empts.

01.084.4901209851

01.084.4901214093

02.084.4901214093

03.084.4901214093

Support AnalyseCD: 02084123121CD-Size Set(1)---Gerber

Consigne pour Tableau de mesure

✓ *Utiliser tableau de mesure en attachement .

Printed by : APSerigraphie-01

Page 1 / 2

04/02/2022 09:41:4:

Annexe 6 : Fiche de contrôle

Rapport Audit Brut			
PO: 09.110.650032	Qte Lo/Po: 400	N° 0	
Lavage: BX 488/733	Qté a audité: 50	Chaine FA.03	
Style: SHAKIRA S 222	AQL: 1.5	Date: janv. 3, 2022 2:32:25	
Client: BRAX	Auditeur: AZIZA WAJDI BEN KHALIFA		

Défaut	Nbr	Défaut	Nbr	Défaut	Nbr
Abrasion		Carrure		Dossier	
Accessoire		Carte poche		Doublure	
Action de sécurité		Casse Fil		Effet Antibactérien	
Adoucissage		Ceinture		Effet Imperméable	
Affectation		Ceinture / Passant		Effet Parfum	
Aiguille		Ceinture-sac de poche-Dos Blouson-		E-flow	
Alphabet et numérotage		ourlet bas		Elastique	
Analyse		Circuit de produit		Emballage	
Antipilling		Code à barre		Embossage	
Arrêt ourlet bas		Col		Emmanchure	
Aucun		Col / Encolure		Empiècement	
Bassin		Conditionnement		Entre jambe	
Bavette		Contrast		Epaule	
Bavette devant		Contrôle		Epluchage	
Bavette dos		Contrôle et Epluchage		Eponge	
Biais		Controler Bavette devant		Eponge Colorant	
Blanchiment		Controler Col -Encolure		Eponge Javel	
Bleach		Controler coté -EJ -Panneau		Etat paquet	
Bobine		Controler ourlet bas		Export	
Bombage		Controler poche dos -Réhausse et		Fente	
Boucle		fond dos		Filet	
Bout de ceinture		Controler Poignet -Manche		Fini : Nuance	
Incliné	1	Controler Taille en bas et lchette		Finition : Broderie	
Bouton		Controler Tissu		Finition : Sérigraphie	
Bouton+ Rivets+ plaque métallique +		Coté		Finition Spéciale	
Strass+ Perle		Coté / Ej		Fixation elastique	
Boutonnière		Coté / Ej / Panneau		Fond de poche	
Braguette		Coupe		Fond dos	
Braguette / Fourche Devant		Couture		Fournitures	
Braguette / Soupont		Craquage		Fourche	
Braguette -fourche devant		Crocking		Fourche / Souspont	
Bretelle		Cuisse		Fourche devant	
Bride		Curseur zip		Fourche dos	
Bride après lavage		Déchirure		Fourniture	
Broderie		Déclaration		Froissage	
Broderie/SÀ@rgraphie		Défaut tissu		FV	
Brossage		Destruction		Gabari	
Care label		Dirty		Genoux	
		Divers			

Observation:	Decision: Conforme
	Signature Audit: Signature Prod/Qualité:
	AZIZA WAJDI BEN KHALIFA AZIZA WAJDI BEN KHALIFA