

Repère/ Plan : Février- Mars	Séquence 4 : la gestion de la qualité.		
2CAP MMVF	TP/ TD/ Synthèse/ Evaluation	Salle F14	Phase Découverte / intégration/ transfère/ Evaluation.

DOSSIER SEQUENCE 4 : La gestion de la qualité.

Présentation de la séquence

Séquence n° 4 : Séances 1 à 5 (voir fiche séquence)

OBJECTIF global : Réaliser les différents types de contrôles en fonction des matières travaillées, des techniques de réalisation, de l'aspect technique et esthétique. De calculer le prix de revient du vêtement et d'identifier l'entreprise et son environnement.

SOMMAIRE DU DOSSIER

Séance 1	C1.1.1 Consulter et réunir une documentation relative aux matériaux. TD1 + Synthèse: Les matières travaillées : Identification par l'armure. Identification par l'aspect. TD2 : Identification des matières travaillées par l'armure et l'aspect.	FOLIO 03 à 05 06
Séance 2	C1.2.3 Extraire les renseignements en fonction des techniques de réalisation. C1.2.1. Interpréter les différentes formes de langage (symboliques, schématiques, graphiques). TP3 + Synthèse : Les techniques de réalisation. TP4 : identification des sections. TP5 : Réaliser l'essai technique de la poche.	 07 à 10 11 à 12
Séance 3	C3.4.1 Vérifier la conformité du vêtement. C2.1 Participer à la construction d'un élément du modèle. TD6 + Synthèse: Les indicateurs de qualité. TP7 : Le tracé de la poche. TP8 : Le contrôle dimensionnel du tracé de la poche.	 13 à 18 19 20
Séance 4	C1.2.3 Extraire les renseignements en fonction du grade de qualité. Cours + SYNTHESE.: Le coût de production. TD9 : Le prix de revient du modèle cendrillon. TD10 : Le prix de revient du chemisier « ANTARES ».	 21 à 22 23
Séance 5	C4.2.1 S'intégrer à la vie de l'entreprise. TD11 + Synthèse : L'entreprise et son environnement. TD12: L'organigramme de fonction.	 24 à 25 26

Repère/ Plan : Février- Mars	Séquence 4 : la gestion de la qualité.		
2CAP MMVF	TP/ TD/ Synthèse/ Evaluation	Salle F14	Phase Découverte / intégration/ transfère/ Evaluation.

MISE EN SITUATION : **Extrait du Cahier des charges du chemisier « ANTARES »**

Référence du produit : chemisier « ANTARES ».

Descriptif du modèle :

L'entreprise «**LOOK STYLE**» pour sa nouvelle collection ETE 2019 veut réaliser le chemisier «**ANTARES**» décliné en deux modèles :

- Le chemisier avec parementure à même.
- Le chemisier avec un col chemisier ouvert.

L'entreprise fait appel à vous en tant qu'ouvrière de modèle pour mettre au point la construction de la parementure et du nouveau col.

Le chemisier «**ANTARES**» est prévu pour une utilisation quotidienne comme vêtement de ville.
Il devra être d'un entretien facile, en tissus naturel avec des couleurs pastels.

L'entreprise vient d'acquérir une nouvelle surjeteuse industrielle et compte l'utiliser pour la propreté intérieure du chemisier.

Quantité à fabriquer : 12

Taille : 38/40

CONDITIONS TECHNOLOGIQUES :

Grade de qualité : « Haut de gamme ».

Utilisation : Complémentaire d'une jupe ou d'un pantalon de ville.

Décoratif : boutonnières et boutons sur le devant.

Réglage du point de la piqueuse : 5points/ cm.

Utilisation d'une surjeteuse raseuse : 4fils pour une finition de qualité.

Mode opératoire : Travail sur machine : assemblage, thermocollage, coulissage, surfilage, repassage.

Finition main : en forme emmanchure.

Valeur de coutures.

Assemblages : 10 mm

Coulissages : 5 mm

Documentation, Ressource :

Documents ressource (caractéristique du coton).

Gamme de montage.

Dessin technique de la poche.

Notice des machines.

Matériel et Fourniture nécessaire :

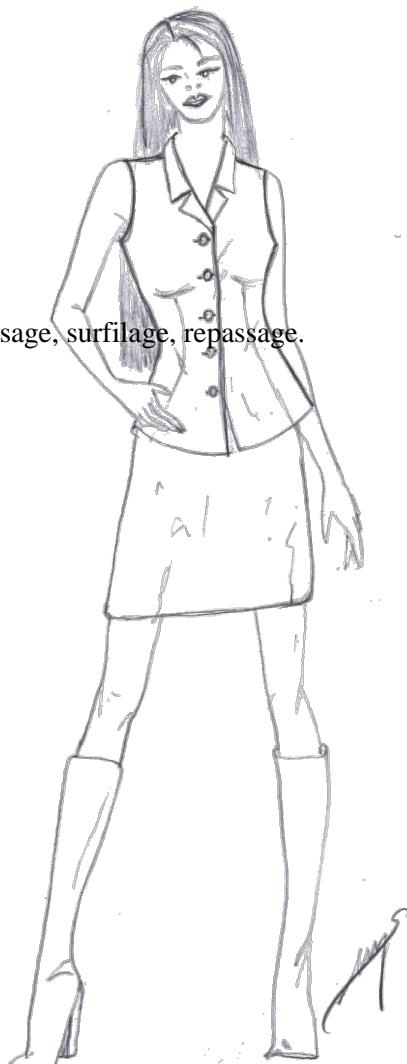
Papier kraft.

Matériel de traçage.

Machine à coudre industriel, point 301, aiguille N°80.

Surjeteuse raseuse 4fils, point 504.

Matériel de repassage.



Repère/ Plan : Février- Mars	Séquence 4 : la gestion de la qualité.		
2CAP MMVF	TP/ TD/ Synthèse/ Evaluation	Salle F14	Phase Découverte / intégration/ transfère/ Evaluation.

TRAVAIL DEMANDÉ ET DOCUMENT RÉPONSE

PHASE : Découverte : Séance n° 1 : TD 1 Les matières travaillées : la reconnaissance par l'aspect et par l'amure.

C1.1.1 Consulter et réunir une documentation relative aux matériaux (aspect et origine).

Objectif : l'élève doit être capable d'analyser et d'identifier l'aspect et l'origine de la matière d'œuvre.

Mise en situation : L'entreprise « FASHION STYLE» veut lancer la collection Printemps / Eté. Vous participez au lancement de la fabrication d'un modèle, et devez organiser méthodiquement un enchaînement de tâches. L'aspect, l'origine et la qualité de la d'œuvre influeront sur le prix du vêtement.
 Identifier l'aspect de la matière d'œuvre qui répond au cahier des charges.
 Reconnaître les caractéristiques des principaux textiles.
 Enoncer les caractéristiques des armures.

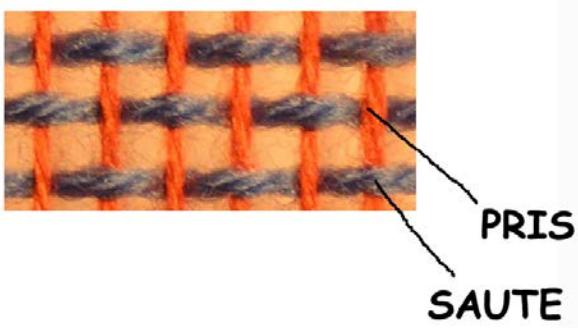
LES ARMURES

C'est la désignation du mode d'entrecroisement des fils de chaîne et des fils de trame.

Les croisements sont appelés:

SAUTE : passage du fil de trame **sur** le fil de chaîne.

PRIS: passage du fil de trame **sous** le fil de chaîne.



Les différentes armures:

- Armure toile
- Armure sergé
- Armure satin

TRAVAIL DEMANDÉ ET DOCUMENT RÉPONSE TD1

A l'aide du schéma des armures, identifier le tissage de l'armure et l'échantillon de tissu correspondant.

TRAVAIL DEMANDE : Evaluation formative

On vous donne :

- Le schéma de 3 armures différentes.
- Le tissage de 3 armures différentes.
- Plusieurs échantillons de tissus différents.



Faites appel au professeur

Schéma de l'armure sergé

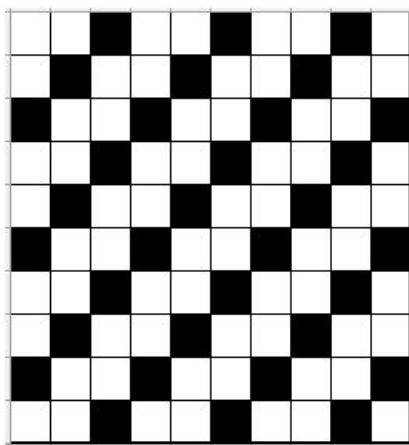


Schéma de l'armure toile

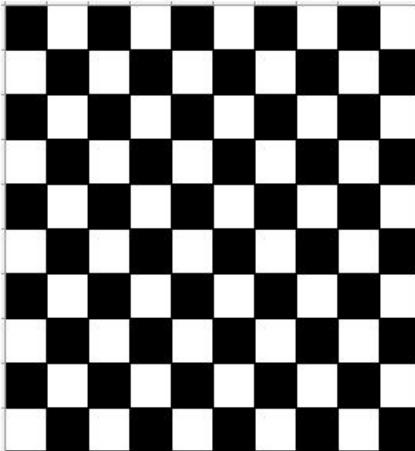
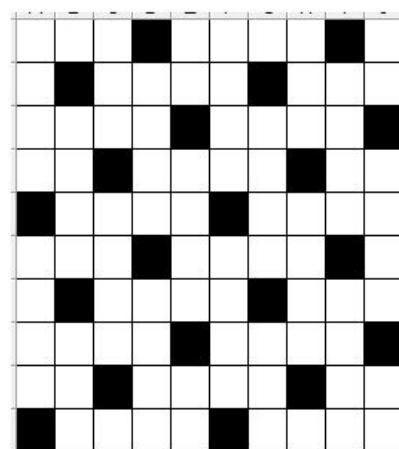
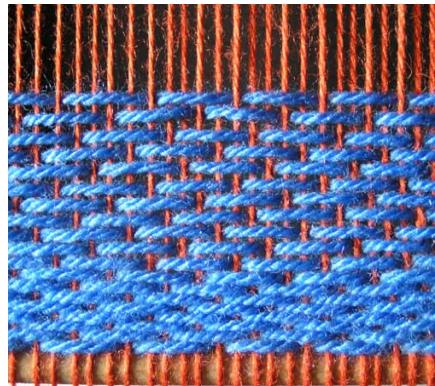


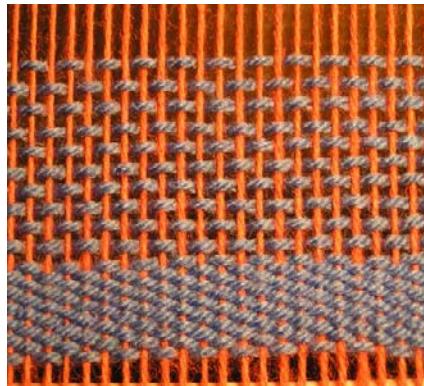
Schéma de l'armure satin



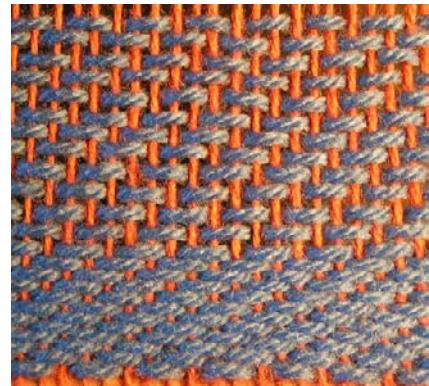
Tissage d'une armure



Tissage d'une armure



Tissage d'une armure

**Echantillon de la matière d'œuvre à coller.**

Armure Toile

Armure sergé

Armure satin

Nom :

Classe :

Date :

Repère/ Plan : Février- Mars	Séquence 4 : la gestion de la qualité.		
2CAP MMVF	TP/ TD/ Synthèse/ Evaluation	Salle F14	Phase Découverte / intégration/ transfère/ Evaluation.

DOCUMENT SYNTHESE

PHASE : Intégration : Séance n° 1 : Les matières travaillées : la reconnaissance par l'aspect et par l'amure.

C1.1.1 Consulter et réunir une documentation relative aux matériaux (aspect et origine).

Objectif : l'élève doit être capable d'analyser et d'identifier l'aspect et l'origine de la matière d'œuvre.

Synthèse l'armure toile :

Le fil de trame passe une fois sur un fil de chaîne, une fois dessous, etc...

Caractéristiques:

- Les deux faces sont semblables, possibilité de retourner le tissu, sauf pour les tissus imprimés, brodés, grattés.
- Cette armure est réalisable avec tous les textiles: toile de coton, de lin, de soie, artificielles et synthétiques.

Synthèse l'armure satin :

Le fil de trame passe sur quatre fils de chaîne et un dessous,...etc

Ce qui a pour effet de donner un tissu très brillant.

Aspect uni et lisse, tissage d'excellente résistance.

Les satins de soie et de rayonne mettent en valeur l'éclat brillant de ces textiles.

Caractéristiques d'un satin :

- fluide, lisse, doux et brillant,
- l'endroit est différent de l'envers,
- un seul point d'accrochage par fil de trame et par fil de chaîne,
- il y a de grands flottés (ici de la trame) et peu de points d'accroche,
- la surface est plus plate, c'est pourquoi la lumière s'y reflète mieux (effet brillant).

Synthèse l'armure sergé :

Le fil de trame passe sur deux fils de chaîne et un en dessous...etc

Ce qui donne un effet de côtes obliques.

Les deux faces ne sont pas semblables,

Présence de cotes obliques, parallèles,

Souplesse, Solidité.

Cette armure est réalisable avec tous les tissus.

Caractéristiques d'un sergé :

- effet de **diagonale**, présence de **flottés** (dans l'exemple, flottés chaîne car deux carrés pris à la suite),
- **face endroit différente de la face envers**,
- présente un certain **relief**.

TRAVAIL DEMANDÉ ET DOCUMENT RÉPONSE

PHASE : Transfert/ Evaluation : Séance n° 1 : TD2 Identification des matières travaillées par l'armure et l'aspect.

C1.1.1 Consulter et réunir une documentation relative aux matériaux (aspect et origine).

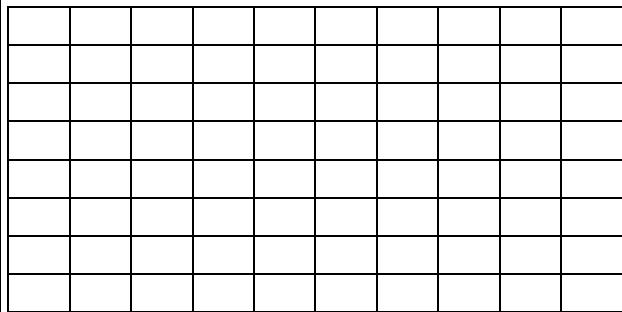
Objectif : l'élève doit être capable d'identifier l'aspect de la matière d'œuvre.

TRAVAIL DEMANDE :

Représenter l'armure toile, l'armure sergé simple et l'armure satin à partir des échantillons de tissus donnés.

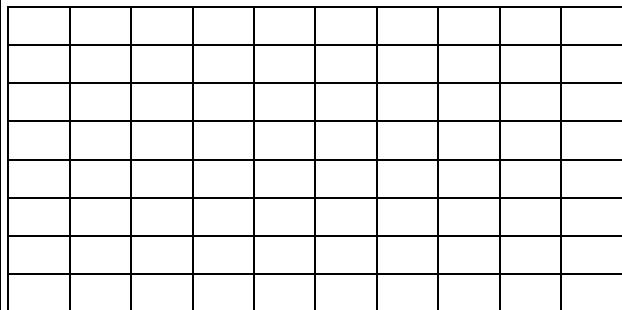
Utiliser une couleur pour chaque armure.

Armure toile



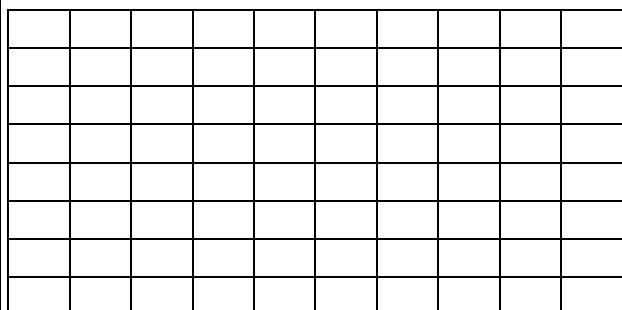
Tissu à coller

Armure sergé simple



Tissu à coller

Armure satin



Tissu à coller

NOM :

CLASSE :

DATE :

Repère/ Plan : Février- Mars	Séquence 4 : la gestion de la qualité.		
2CAP MMVF	TP/ TD/ Synthèse/ Evaluation	Salle F14	Phase Découverte / intégration/ transfère/ Evaluation.

TRAVAIL DEMANDÉ, DOCUMENT RÉPONSE ET SYNTHESE

PHASE : Découverte : intégration : Séance n° 2 : TP 3 les techniques de réalisation et les types de travaux.

C1.2.3 Extraire les renseignements en fonction des techniques de réalisation.

Objectif : l'élève doit être capable d'identifier les différents types de travaux (d'assemblage et de définition). Les différents types de travaux sont : le coulissage, le rabattage, le placage, l'ourlage, le rempliage....ect

Les différents types de travaux ont été créés afin de normaliser le langage technique.

Il simplifie la communication entre les différents intervenants lors d'une fabrication.

Chaque type de travail désigne une action précise à réaliser sur la matière d'œuvre.

Leurs utilisations permettent de faire comprendre très rapidement l'action à réaliser que ce soit à l'oral ou lors de la réalisation de gamme de fabrication.

TRAVAIL DEMANDE : Evaluation formative

Identifier et de classer les différentes sections qui correspondent aux différents types de travaux.

Afin de maîtriser la technique de réalisation, vous devez réaliser l'essai technique de chaque type de travaux identifiés.

Le coulissage

Objectif : assembler des pièces de profils identiques en vue de les retourner.

Matières	Matériels :	Différentes possibilités
Toutes matières : Chaîne et trame, maille, plastique, cuir, non tissé .etc.	Machine : Point noué, chaînette 1 fil, 2 fils Point de surjet, de recouvrement	Sur tous profils Doublage entier : Trousse, coussin, gilet, col, poignet, revers, ceinture. Doublage partiel Faux ourlet ou en forme doublage avec matière identique ou non, avec ou sans triplure.

Exemples de réalisation sur MO

Exemples de sections

Le rabattage

Objectif : après assemblage de 2 éléments :

Rabattre un élément sur l'autre

Rabattre un élément sur lui-même.

Repère/ Plan : Février- Mars	Séquence 4 : la gestion de la qualité.		
2CAP MMVF	TP/ TD/ Synthèse/ Evaluation	Salle F14	Phase Découverte / intégration/ transfère/ Evaluation.

Matières	Matériels :	Différentes possibilités
Toutes matières : Chaîne et trame, maille, plastique, cuir, non tissé .etc.	Machine à point noué Machine à point de chaînette Machine à point invisible Machine à point de recouvrement Guides de différentes largeurs	Après assemblage, l'élément peut être rabattu sur l'autre élément (Plat /plat, plat/ fronces, Plat/ plis) Après assemblage, l'élément peut être rabattu sur lui-même. On peut rabattre : Sur endroit dans le sillon Sur endroit piqûre nervure Sur l'envers point main Sur l'envers point invisible
Exemples de réalisation sur MO		Exemples de sections

Le placage

Objectif : maintenir par une ou X piqûre (s)

Un élément en surface de pièce

Un élément comportant angles ou arrondis.

Matières	Matériels :	Différentes possibilités
Toutes matières : Chaîne et trame, maille, plastique, cuir, non tissé .etc.	Machine point noué (1ou X aiguilles) Machine à point de chaînette Machine à point de recouvrement Gabarit, guide,	Eléments de placage : avec ou sans remplage, avec doublage, ruban, galon, dentelle, soutache, élastique, biais, Vignette, poche, patte Motif de formes variables transfert, flocage Fermeture à glissière Emplacement : A l'intérieur de pièce, en bord de pièce, finition, garniture, sur droite, sur angle, sur courbe
Exemples de réalisation sur MO		Exemples de sections

Repère/ Plan : Février- Mars	Séquence 4 : la gestion de la qualité.		
2CAP MMVF	TP/ TD/ Synthèse/ Evaluation	Salle F14	Phase Découverte / intégration/ transfère/ Evaluation.

L'ourlage

Objectif : plier parallèlement à un bord, maintenir par une piqûre à X distance.

Matières	Matériels :	Différentes possibilités
Toutes matières : Chaîne et trame, maille, plastique, cuir, non tissé .etc.	Machine : Machine à point noué Machine à point invisible sur l'endroit Guides ourleurs	En bord de pièces : plat ou tubulaire Sur l'endroit Sur courbe (peu prononcée) Sur angle sortant Possibilité d'insérer un élément (élastique, galon)
Exemples de réalisation sur MO		Exemples de sections

Le remplage

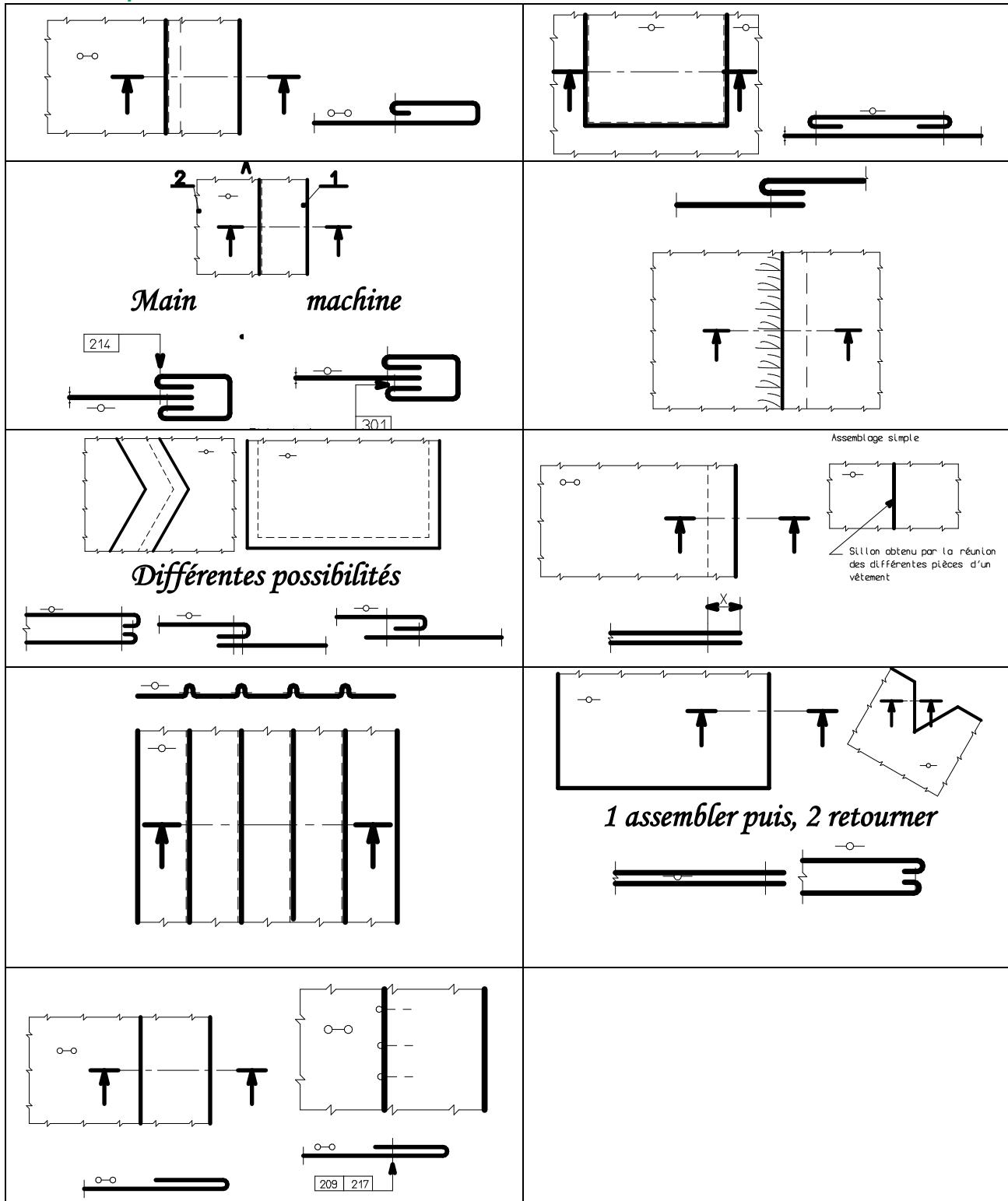
Objectif : plier parallèlement au bord, maintenir par une piqûre à X distance ou par points invisibles

Matières	Matériels :	Différentes possibilités
Toutes matières : Chaîne et trame, maille, plastique, cuir, non tissé .etc.	Machines à point noué (effet décoratif) Machine à point invisible sur l'endroit Machine à point de recouvrement Matériel de repassage : cassure du rempli, cassure plus thermocollant double face Guides remplieurs	En bord de pièces (plat ou tubulaire) Sur droite, sur courbe, sur angle sortant. Valeur du rempli : Variable suivant profils, matière, emplacement. Finition de bord : Lisière : profils droits (devant de vêtement) Coupé : matériaux coupés à chaud Cranté : matériaux ne s'effilochant pas Surfilé : différents profils Possibilité d'insérer un élément (élastique, cordon, ceinture)
Exemples de réalisation sur MO		Exemples de sections

Nom :	Classe :	Date :
	CAP Métiers de la Mode- Vêtement Flou	Folio 9 / 26

TRAVAIL DEMANDÉ ET DOCUMENT A DECOUPER

On vous demande d'identifier et de classer les différentes sections qui correspondent aux différents types de travaux, puis collez les dans les cases prévues à cet effet (folio 7, 8, 9).

Sections à découper

Repère/ Plan : Février- Mars	Séquence 4 : la gestion de la qualité.		
2CAP MMVF	TP/ TD/ Synthèse/ Evaluation	Salle F14	Phase Découverte / intégration/ transfère/ Evaluation.

TRAVAIL DEMANDÉ ET DOCUMENT RÉPONSE

PHASE : Transfert / Evaluation : Séance n° 2 : TP 4 IDENTIFICATION DES SECTIONS.

C1.2.1. Interpréter les différentes formes de langage (symboliques, schématiques, graphiques).

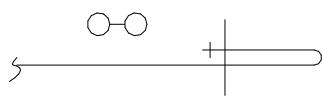
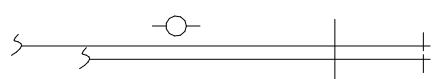
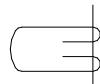
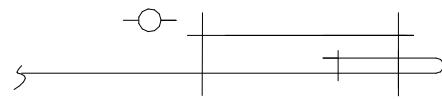
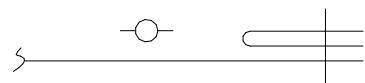
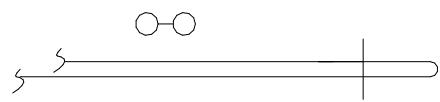
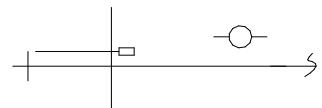
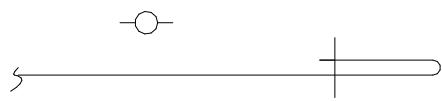
Le bureau d'étude analyse différentes solutions technologiques pour la réalisation du modèle.
Il vous demande d'interpréter les différentes formes de langages.

TRAVAIL DEMANDE :

Analyser chaque opérations puis couper les sections du catalogue folio 12, et collez les dans la colonne « solutions technologiques » correspondant à chaque opération ci-dessous.

N°	OPERATIONS	SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES
		Schemas
1	Assembler les pinces poitrine	
2	Assembler les pinces taille devant et dos	
3	Remplir bas sur endroit	
4	Plaquer le ruban décoratif sur rempli bas	
5	Surjeter les côtés, les milieux dos et le haut du devant	
6	Assembler fermeture invisible sur milieu dos avec pied presseur adapté	
7	Assembler milieu bas dos jusqu'à la fermeture à glissière	
8	Assembler couture côtés jusqu'aux crans fentes	
9	Remplir haut devant	
10	Remplir fentes côtés	
11	Assembler biais de finition sur haut dos et emmanchures	
12	Surpiquer biais et fermer jusqu'à ses extrémités	
13	Rabattre biais de finition sur envers, surpiquer nervure.	

Nom :	Classe :	Date :
-------	----------	--------

DOCUMENT RESSOURCE : à découper et à coller sur le folio 11*Catalogue des solutions technologiques de fabrication*

DOCUMENT ANALYSE ET RÉPONSE

PHASE : Découverte/ intégration : Cours : Séance n°3 : Les indicateurs de qualité par l'aspect technique et esthétique.

C3.4.1. Vérifier la conformité du vêtement.

Objectif : Pour démontrer sa compétence, l'élève doit *Maîtriser les techniques de gestion de la qualité* selon les conditions, les critères et les précisions du cahier des charges.

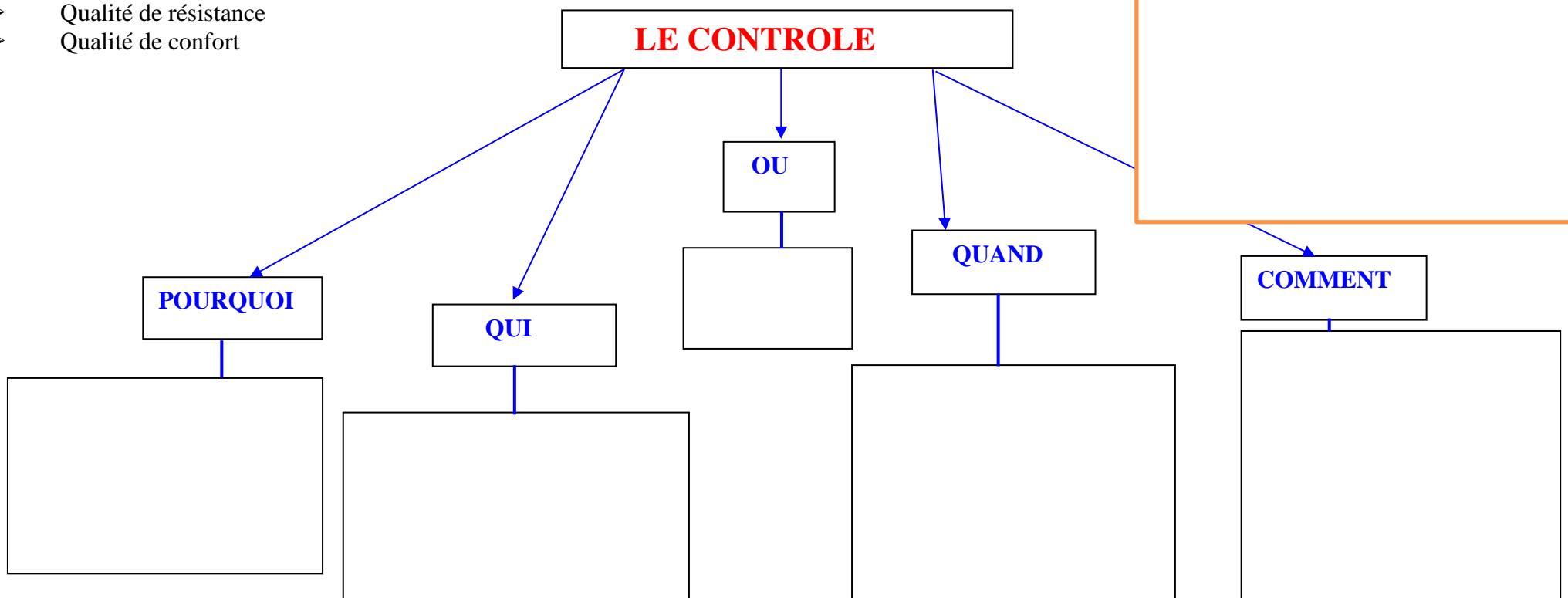
Mise en situation : L'entreprise « FASHION STYLE » a lancé sa collection Printemps / Eté. Vous avez participé à la réalisation du modèle chemisier « ANTARES ». Afin de procéder à la livraison du modèle, vous devez organiser méthodiquement un enchaînement de tâches pour vérifier le modèle.

Prérequis : Séquence 2, séance 1 et séance 2 de la séquence en cours.

Dans un vêtement nous distinguons différentes tranches de qualité :

- Qualité esthétique
- Qualité de résistance
- Qualité de confort

Les différentes types et étapes de contrôle de qualité :



Repère/ Plan : Février- Mars	Séquence 4 : la gestion de la qualité.		
2CAP MMVF	TP/ TD/ Synthèse/ Evaluation	Salle F14	Phase Découverte / intégration/ transfère/ Evaluation.

TRAVAIL DEMANDÉ ET DOCUMENT RÉPONSE

PHASE : Découverte/ intégration : Séance n°3 TP6: Les indicateurs de qualité par l'aspect technique et esthétique.

C3.4.1. Vérifier la conformité du vêtement.

Objectif : Pour démontrer sa compétence, l'élève doit **Maîtriser les techniques de gestion de la qualité** selon les conditions, les critères et les précisions du cahier des charges.

Contrôle de qualité du repassage

Presse et finition

Les incidents lors du pressage et des traitements thermiques

- Variation des dimensions au pressage
- Virage de la couleur au thermocollage
- Virage de la couleur au plissage
- Modification du lustre au pressage
- Gondolage du tissu
- Faux plis
- Taches

TRAVAIL DEMANDE : Groupe 1 Evaluation formative

Contrôler la conformité du repassage du chemisier « ANTARES » réalisé lors de la séquence 3, en complétant la fiche de contrôle. Mettez une croix dans la case qui correspond pour chaque point de contrôle.

FICHE DE CONTRÔLE

Produit concerné	Points à contrôler	Correct	Déformé	Faux- pli	Lustré	Taché	Troué	Brûlé
chemiser « ANTARES »	Assemblage							
	Surjetage							
	Pinces							
	Col							
	Manches							
	Finition							

Nom :

Classe :

Date :

Repère/ Plan : Février- Mars	Séquence 4 : la gestion de la qualité.		
2CAP MMVF	TP/ TD/ Synthèse/ Evaluation	Salle F14	Phase Découverte / intégration/ transfère/ Evaluation.

TRAVAIL DEMANDÉ ET DOCUMENT RÉPONSE

Contrôle de qualité de la fabrication.

Assemblage et finition.

En cours de fabrication : C'est le moyen de préparer un produit à subir l'épreuve du contrôle final et permettre l'avancement de la fabrication.

En fin de fabrication :

C'est le moyen de vérifier la conformité du produit en fonction du cahier des charges.

TRAVAIL DEMANDE : Groupe 2 Evaluation formative

Vérifier la qualité des opérations citées ci - dessous sur le produit fini : ~ chemisier « ANTARES ~ à l'aide de la fiche de contrôle.

Compléter le tableau proposé par une croix dans les cases correspondantes.

FICHE DE CONTRÔLE

Produit concerné	Points à contrôler	Tolérances + ou - 2 min	Tolérances + ou - 5 min	Déformé	Non conforme.	Moyens de contrôle
Chemiser « ANTARES »	<u>Netteté du surjetage:</u> -épaules, côtés, emport devant, dos, découpe devant, dos					Visuel
	<u>Régularité valeurs des assemblages:</u> - couture couchée : dos, devant,					dimensionnel
	<u>Régularité du remplissage:</u> - bas de vêtement:25 mm					dimensionnel
	Col : Respect de la valeur du coulissement: - contour: 7mm					dimensionnel
	Symétrie du col: - hauteur pointes					superposition
	Finition : tous les fils sont coupés					Visuel

Nom :

Classe :

Date :

TRAVAIL DEMANDÉ ET DOCUMENT RÉPONSE**Contrôle de qualité de la conception.****Le tracé du col chemisier « ANTARES ».**

Contrôlé la qualité du tracé, c'est le moyen de vérifier la conformité du produit en fonction du dessin technique.

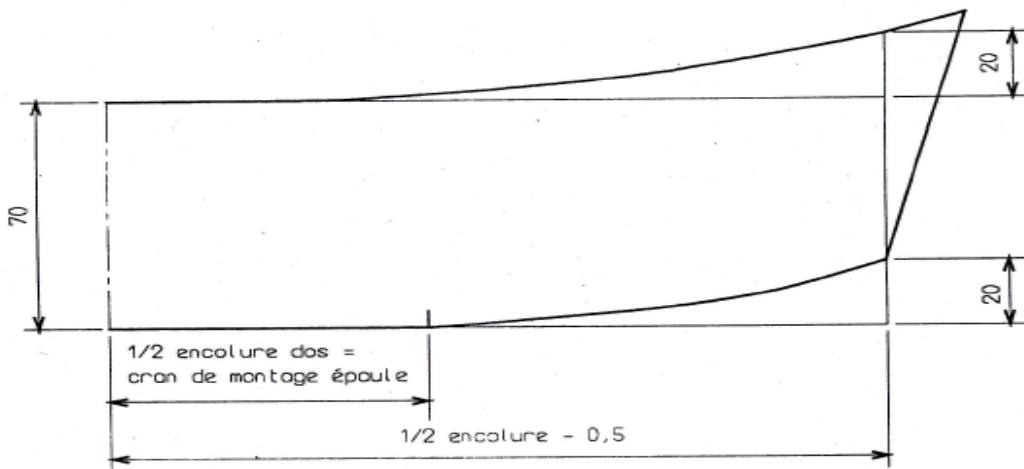
TRAVAIL DEMANDE : Groupe 3 Evaluation formative

Vérifier la qualité du tracé du col chemisier « ANTARES » ~ à l'aide de la fiche de contrôle et du dessin technique du col ci-dessous.

Compléter le tableau proposé par une croix dans les cases correspondantes.

FICHE DE CONTRÔLE

Produit concerné	Points à contrôler	Tolérances + ou - 2 min	Tolérances + ou - 5 min	Rature ou double trait.	Non conforme au dessin.	Moyens de contrôle
COL Chemiser « ANTARES »	Netteté du tracé et soin.					Visuel
	Régularité des traits.					Visuel
	Longueur du col 18,5 cm.					dimensionnel
	Largeur du col 7cm.					dimensionnel
	Ligne de montant 2cm					dimensionnel



Nom :

Classe :

Date :

Repère/ Plan : Février- Mars	Séquence 4 : la gestion de la qualité.		
2CAP MMVF	TP/ TD/ Synthèse/ Evaluation	Salle F14	Phase Découverte / intégration/ transfère/ Evaluation.

DOCUMENT SYNTHESE

PHASE : Découverte/ intégration : Séance n°3 : Les indicateurs de qualité par l'aspect technique et esthétique.

C3.4.1. Vérifier la conformité du vêtement.

Objectif : Pour démontrer sa compétence, l'élève doit **Maîtriser les techniques de gestion de la qualité** selon les conditions, les critères et les précisions du cahier des charges.

Le contrôle en général

Sans la performance du contrôle, la meilleure organisation perd ses qualités initiales au contact des routines et des initiatives malencontreuses.

Application des contrôles dans l'entreprise

- **CONTROLE DU PERSONNEL** : ce contrôle porte sur les présences et sur l'état sanitaire du personnel (par le service comptable et social).
- **CONTROLE DU MATERIEL** : (par le service d'entretien)
- **CONTROLE DES MATIERES** : (service de réception, laboratoire).

Contrôle des produits fabriqués : fonction technique, bureau des méthodes, planning.

Contrôle de la sécurité : de nombreux organismes la contrôlent : inspection du travail, sécurité sociale.

CONTROLE DE LA FABRICATION

BUT DU CONTROLE TECHNIQUE : assurer la qualité constante d'un produit.

Le contrôle technique concerne l'ensemble du travail :

Qualité
Quantité
Méthode de travail
Délai de fabrication

Le contrôle est indispensable car les malfaçons retardent la fabrication, augmentent le prix de revient, mécontentent la clientèle.

LE CONTROLE DE QUALITE : il peut être fait à tous les stades de la fabrication.

LE CONTROLE QUANTITATIF : il peut se faire par l'ouvrière.

LE CONTROLE DES METHODES : il est lié à l'étude des temps et des mouvements.

LE CONTROLE DE L'ANALYSE DES COMMANDES : il est très important pour le respect des délais de livraison.

Le contrôle de fabrication se fait à partir des directives du bureau des méthodes et de la direction.

Repère/ Plan : Février- Mars	Séquence 4 : la gestion de la qualité.		
2CAP MMVF	TP/ TD/ Synthèse/ Evaluation	Salle F14	Phase Découverte / intégration/ transfère/ Evaluation.

TRAVAIL DEMANDE / DOCUMENT REPONSE

PHASE ; Intégration : Séance n°3 : Evaluation formative: Les indicateurs de qualité par l'aspect technique et esthétique.

TRAVAIL DEMANDE Flécher les définitions en fonctions des mots (pourquoi, qui, comment, ou, quand).

LE CONTROLE

Pour remédier aux erreurs.
 Pour diminuer les coûts de fabrication
 Pour répondre à la qualité exigée par le client (cahier des charges).

POURQUOI

Visuel : c'est déceler les défauts de fabrication.

A l'atelier
 En entreprise

QUI

La mécanicienne.
 Le chef d'atelier.
 Le professeur.
 L'élève.

COMMENT

En cours de fabrication : C'est le moyen de préparer un produit à subir l'épreuve du contrôle final et permettre l'avancement de la fabrication.

En fin de fabrication :
 C'est le moyen de vérifier la conformité du produit en fonction du cahier des charges.

OU

Systématiquement :
 Vérification pratiquée pour chaque opération.

Statistiquement :
 Vérification pratiquée par sondage pour déterminer le pourcentage des malfaçons.

QUAND

Par symétrie : c'est vérifier le respect des formes et des dimensions par superposition.

Dimensionnel : c'est vérifier le respect des dimensions avec divers instruments de mesure.

Nom :

Classe :

Date :

TRAVAIL DEMANDÉ ET DOCUMENT RÉPONSE

PHASE : Transfert/ Evaluation : Séance n°3 : Les indicateurs de qualité par l'aspect technique et esthétique.

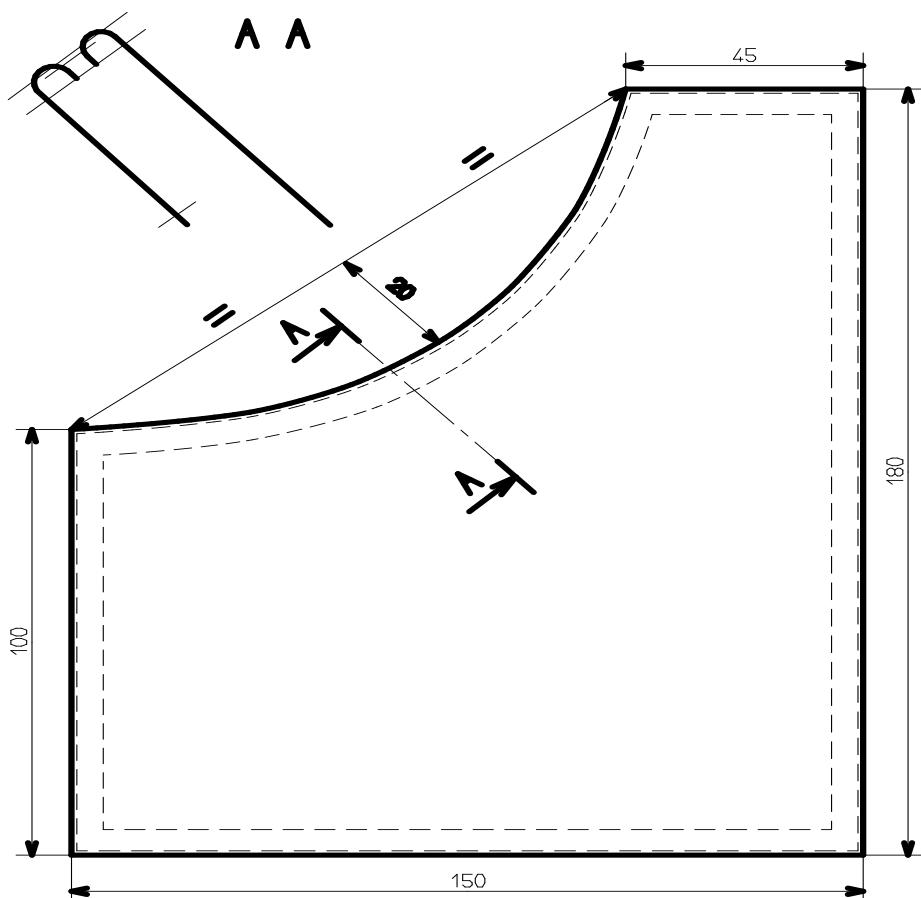
TP7 : Tracez la poche en suivant le dessin technique.

C2.1 Participer à la construction d'un élément du modèle.

Objectif : Pour démontrer sa compétence, l'élève doit *lire le dessin technique et de tracé la poche en respectant les dimensions données.*

TRAVAIL DEMANDE : Première étape.

Tracé la poche sur un format A4, à partir du dessin technique ci-dessous.



COULISSAGE HAUT POCHE : 5 mm

REmplissage CONTOUR POCHE : 10 mm

SURPIQUAGE + PLACAGE NERVURE puis 5 mm

Repère/ Plan : Février- Mars	Séquence 4 : la gestion de la qualité.		
2CAP MMVF	TP/ TD/ Synthèse/ Evaluation	Salle F14	Phase Découverte / intégration/ transfère/ Evaluation.

TRAVAIL DEMANDÉ ET DOCUMENT RÉPONSE

PHASE : Transfert/ Evaluation : Séance n°3 : Les indicateurs de qualité par l'aspect technique et esthétique.

TP 8 : Le contrôle dimensionnel du tracé de la poche.

C3.4.1. Vérifier la conformité du tracé.

Objectif : Pour démontrer sa compétence, l'élève doit *Maîtriser les techniques de contrôle de la qualité* selon les conditions, les critères et les précisions du cahier des charges.

TRAVAIL DEMANDE : Deuxième étape.

A partir du tracé la poche réalisé lors de la première étape.

Vérifier la qualité du tracé de la poche à l'aide de cette fiche de contrôle et du dessin technique de la poche ci-dessus.

Compléter le tableau proposé, par une croix dans les cases correspondantes.

FICHE DE CONTROLE

Produit concerné	Points à contrôler	Tolérances + ou - 2 min	Tolérances + ou - 5 min	Rature ou double trait.	Non conforme au dessin.	Moyens de contrôle
Tracé de la poche.	Netteté du tracé et soin.					Visuel
	Régularité des traits.					Visuel
	Hauteur de la poche côté droit 10cm.					dimensionnel
	Hauteur de la poche côté gauche 18cm					dimensionnel
	Largeur haut de poche 4.5cm.					dimensionnel
	Largeur bas de poche 15cm.					dimensionnel
	Ligne arrondie 2 cm					dimensionnel

Nom :

Classe :

Date :

Repère/ Plan : Février- Mars	Séquence 4 : la gestion de la qualité.		
2CAP MMVF	TP/ TD/ Synthèse/ Evaluation	Salle F14	Phase Découverte / intégration/ transfère/ Evaluation.

TRAVAIL DEMANDÉ, DOCUMENT RÉPONSE

PHASE : Découverte : intégration : Séance n° 4 : TD 9 Le coût de production.

C1.2.3 Extraire les renseignements en fonction du grade de qualité.

Objectif : l'élève doit être capable de calculer le prix de revient d'un vêtement, en respectant le grade de qualité.

TRAVAIL DEMANDE : Evaluation formative

- ❖ Calculer le prix de revient d'un modèle « cendrillon », en utilisant la liste des fournitures ci-dessous et l'extrait du fichier fournitures, complétez le tableau ci-dessous.

GESTION DE PRODUCTION :

Fournitures nécessaires pour un modèle « cendrillon ».

- 1m35 de matière d'œuvre : réf : N430 (coton et polyester) à 15,30 € le m.
- 500m de fil à coudre tous textiles.
- 1m30 de cordelière à 0.26 € le m, ref : X0745.
- 0.62m d'élastique (pour deux poignets) largeur de 15mm.

Main d'œuvre : 30min à 4,94 € l'heure.

- ❖ Quel sera le coût de production pour 120 modèles ?

Extrait du fichier fournitures

Elastique

REFERENCE	DESIGNATION	LARGEUR	COLORIS	PRIX EN € (HT) LE METRE
EO214D	Elastique caleçon	35 mm	Blanc	0,54 la disquette de 25 m
EO740A	Elastique côtelé	15 mm	Blanc, noir, marine, saumon	0,59 la disquette de 25 m
EO108C	Elastique tubulaire	5 mm de Ø	Blanc	0,25 la disquette de 50 m
E0820C	Gros grain élastique	25 mm	Blanc et noir	0,68 la disquette de 10 m
EO212A	Ceinture élastique	120 mm	Blanc	4,43 le rouleau de 10 m

Fil

REF.	DESIGNATION	CONDITIONNEMENT	COMPOSITION	COLORIS	PRIX EN € (HT)
FA089	Fils à broder	Echevette 10 m	Laine	Tous les coloris	0,63
FA100	Fils à coudre tous textiles	Bobine 500 m	Synthétique	Tous les coloris	4,09
FA623	Fils à coudre tissus légers	Tubino 100 m	Coton	Tous coloris	1,11
FA059	Fils à bâtrir	Bobine 1000 m	Coton	Blanc, ciel, rose	4,00
FA151	Cordonnet spécial tissus fins	Pelote 20 grs	Coton	Blanc écru	2,85
FA117	Mouliné spécial	Echevette 8 mètres	Coton	Tous coloris	0,80
FA245	Fils à coudre pour surjeteuses	Cône de 2500m	Polyester	Tous coloris	6,51

Bord côte

RÉFÉRENCE	DESIGNATION	COLORIS	PRIX EN € (HT)
BC912K	Bord côte poignets	Tous coloris	1,88 la paire

Nom :

Classe :

Date :

Repère/ Plan : Février- Mars	Séquence 4 : la gestion de la qualité.		
2CAP MMVF	TP/ TD/ Synthèse/ Evaluation	Salle F14	Phase Découverte / intégration/ transfère/ Evaluation.

TRAVAIL DEMANDÉ, DOCUMENT RÉPONSE ET SYNTHESE

PHASE : Découverte : intégration : Séance n° 4 : TD 9/ Synthèse Le coût de production.

C1.2.3 Extraire les renseignements en fonction du grade de qualité.

Objectif : l'élève doit être capable de calculer le prix de revient d'un vêtement, en respectant le grade de qualité.

Facturation type du coût du produit : Complétez le tableau ci-dessous.

Entreprise « MOD'ART » 95600 CERGY		Client : Société SIMPLISTE		
Commande N° 1975 Livraison N° 31		Facturation N° 11 Modèle : CENDRILLON		
Référence	Désignation	Quantité	Prix unitaire €	Montant €
Total hors taxe				
Montant T.V à 19.6%				
Main d'œuvre :				
Prix unitaire T.T.C				

LE COUT DE PRODUCTION

Définition :

Le coût de production d'une marchandise est égal à un prix de revient industriel, qui est obtenu par les dépenses de fabrication et de distribution.

Le prix de revient ou coût du produit c'est :

- Le prix de la matière d'œuvre.
- Le prix de la main d'œuvre.
- Le prix des fournitures.
- Le prix de l'énergie.
- Les charges de l'entreprise.
- La T.V.A (taxe valeur ajouté).

Repère/ Plan : Février- Mars	Séquence 4 : la gestion de la qualité.		
2CAP MMVF	TP/ TD/ Synthèse/ Evaluation	Salle F14	Phase Découverte / intégration/ transfère/ Evaluation.

TRAVAIL DEMANDÉ, DOCUMENT RÉPONSE

PHASE : Transfert/ Evaluation : Séance n° 4 : TD 10/ Synthèse Le coût de production.

C1.2.3 Extraire les renseignements en fonction du grade de qualité.

Objectif : l'élève doit être capable de calculer le prix de revient d'un vêtement, en respectant le grade de qualité.

TRAVAIL DEMANDE :

- ❖ Calculer le prix de revient d'un modèle « Chemisier ANTARES », en utilisant la liste des fournitures ci-dessous et l'extrait du fichier fournitures.

Fournitures nécessaires pour modèle « Chemisier ANTARES ».

- 1m50 de matière d'œuvre (LIN): réf : Z 457 à 17,50 € le m.
- 50 cm de thermocollant (non tissé) à 7.60 le mètre. Réf : Y45.
- 500m de fil à coudre tous textiles.
- 500m de fil à bâtir.
- Fil à coudre pour surjeteuses 4 cônes de 2500m, tous coloris.
- 6 boutons en plastique à 3,60 l'unité, réf : M 123.

Main d'œuvre : 30min à 4,94 € l'heure.

Facturation type du coût du produit : Complétez le tableau ci-dessous.

Entreprise « FASHON STYLE » 97130 Capesterre belle eau		Client : Société MMVF		
Commande N° 201 Livraison N° 40		Facturation N° 25 Modèle : ANTARES		
Référence	Désignation	Quantité	Prix unitaire €	Montant €
Total hors taxe				
Montant T.V à 19.6%				
Main d'œuvre :				
		Prix unitaire T.T.C		

Nom :

Classe :

Date :

TRAVAIL DEMANDÉ, DOCUMENT RÉPONSE

PHASE : Découverte : intégration : Séance n° 5 : TD11 + Synthèse : L'entreprise et son environnement.

C4.2.1 S'intégrer à la vie de l'entreprise.

Objectif : l'élève doit être capable d'identifier la structure de l'entreprise.

Mise en situation : L'entreprise « fashion style » veut améliorer l'intégration de chacun dans l'équipe afin d'obtenir un meilleur rendement du travail, vous devez organiser méthodiquement un enchaînement de tâches.

Analyser l'organigramme fonctionnel de l'entreprise.

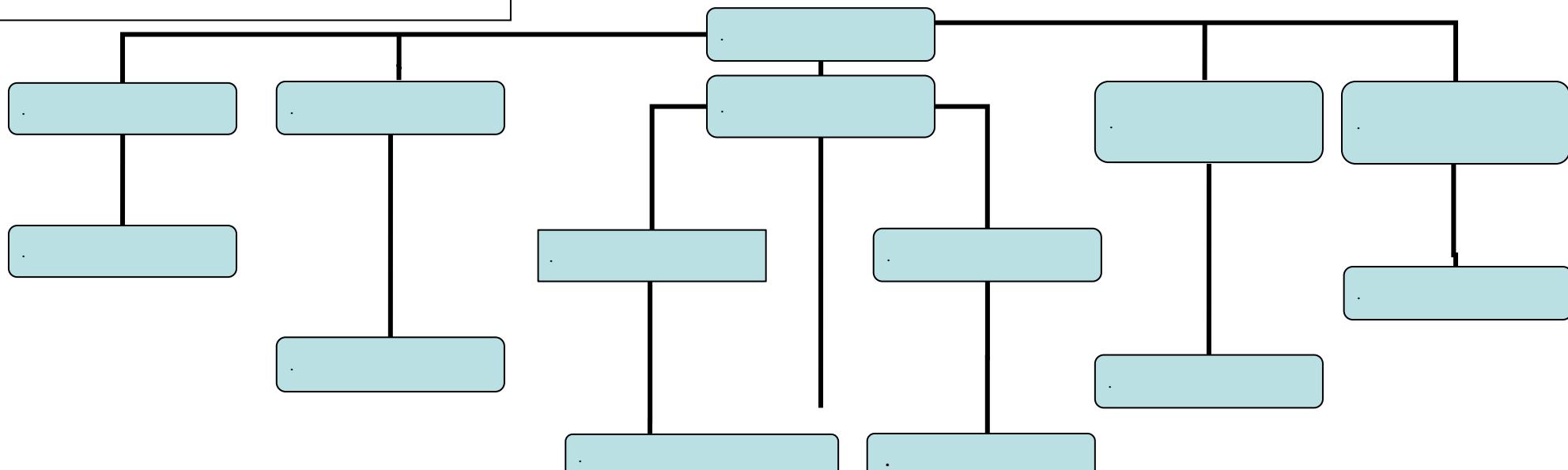
S'informer sur l'organisation des instructions représentatives du personnel

TRAVAIL DEMANDE : **Evaluation formative** Compléter l'organigramme de l'entreprise.

En vous aidant des noms.

Direction générale. Coupe. Fabrication. Budget. Fonction sécurité et sociale. Secrétariat. Fonction commerciale. Bureau d'études. Fonction financière et comptable. Bureau des méthodes. Médecine du travail. Vente achats publicité. Fonction administrative. Fonction technique.

ORGANIGRAMME D'UNE ENTREPRISE



Nom :

Classe :

Date :

Repère/ Plan : Février- Mars	Séquence 4 : la gestion de la qualité.		
2CAP MMVF	TP/ TD/ Synthèse/ Evaluation	Salle F14	Phase Découverte / intégration/ transfère/ Evaluation.

DOCUMENT SYNTHESE

PHASE : Intégration : Séance n° 5 : Synthèse : L'entreprise et son environnement.

C4.2.1 S'intégrer à la vie de l'entreprise.

Objectif : l'élève doit être capable d'identifier la structure de l'entreprise.

L'ENTREPRISE

Définition : l'entreprise est un groupement humain hiérarchisé, qui met en œuvre des moyens intellectuels, physiques et financières pour transformer la matière première en produits qui peuvent être vendus plus chers qu'ils ne coûtent.

Objectif : Satisfaire les consommateurs en ce qui concerne la qualité de vêtements qu'elle confectionne.

- ✚ La bonne marche d'une entreprise est conditionnée par une répartition des tâches, sous forme de fonctions. A la tête de chacun d'elles est placé un responsable ou chef de service. L'ensemble de ces fonctions est dirigé par un directeur. Chaque fonction est divisée en fonctions secondaires gérés par des sous- services, des bureaux ou des ateliers commandés par des chefs.

LES FONCTIONS DE L'ENTREPRISE

LA FONCTION FINANCIERE est à l'origine de l'entreprise. Elle doit réunir et gérer les capitaux.

LA FONCTION COMPTABLE donne à la direction les éléments permettant le contrôle et la direction de l'affaire.

LA FONCTION ADMINISTRATIVE prévoit la politique à suivre et le programme d'action à adopter, organise le fonctionnement de l'entreprise, coordonne les efforts et contrôle les résultats obtenus.

LA FONCTION COMMERCIALE est à l'écoute et la surveillance permanente du marché : prospection, distribution, promotion des ventes et publicité.

LA FONCTION TECHNIQUE est chargée de préparer le travail de production, de l'exécuter, de le contrôler.

LA FONCTION PERSONNELLE recrute le personnel, est chargé de sa formation. Elle s'occupe du personnel au point de vue social. Souvent chargée de la sécurité des personnes et des biens.

NOTE : les grandes entreprises ont créé une fonction sécurité.

TRAVAIL DEMANDÉ, DOCUMENT RÉPONSE

PHASE : Transfert/ Evaluation : Séance n° 5 : TD12 : la structure d'une entreprise.

C4.2.1 S'intégrer à la vie de l'entreprise.

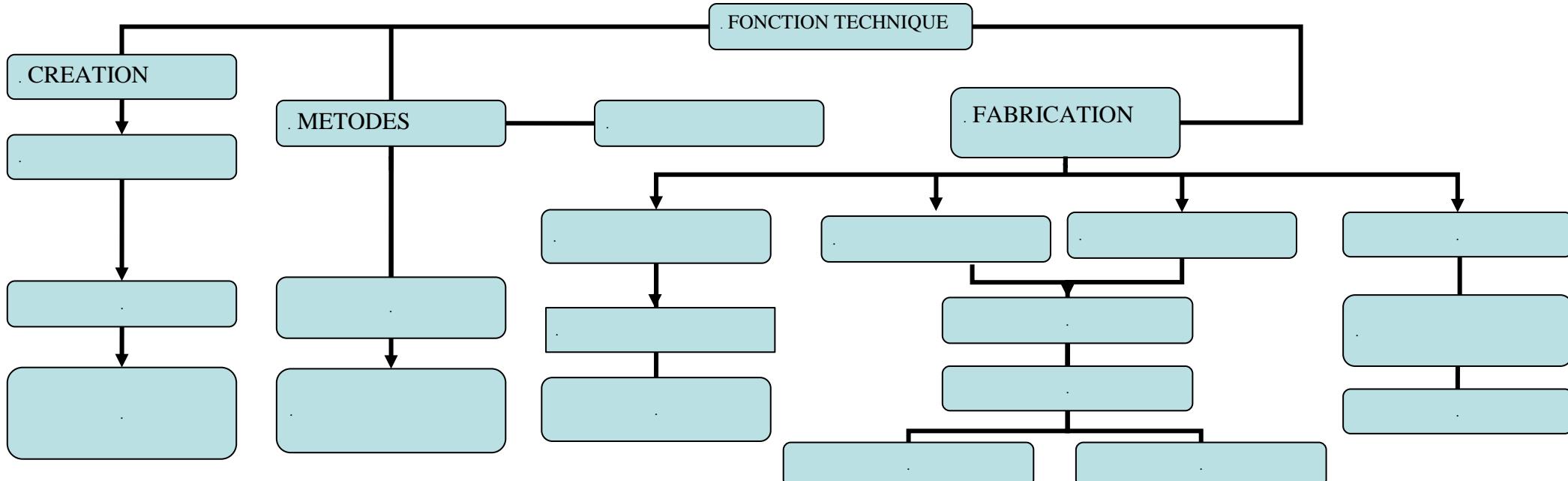
Objectif : l'élève doit être capable d'identifier l'organigramme de fonction d'une entreprise d'habillement.

ORGANIGRAMME DE FONCTION

TRAVAIL DEMANDE : Compléter l'organigramme de fonction.

En vous aidant des noms.

Etude, Modéliste, Patronniers et ouvrier modèle, Chef de méthodes, Agent des méthodes chronométrieurs, Coupe, Chef de coupe, Matelasseurs et coupeurs, Montage, Pressage, Chef d'atelier, Contremaire, Ouvrier, Presseurs, Expédition, Chef d'expédition, Manutentionnaires.



Nom :

Classe :

Date :