

DOSSIER TECHNIQUE

Gilet HBAZ

Saison :	/
Collection :	/
Grade qualité :	Classe II
REF. racine :	9GS21BAZ
Tailles :	[XS - M - XXL]

Contenus développés

DEVELOPPEMENT DU PRODUIT

Cahier des charges	<input type="checkbox"/>
Analyse de style	<input type="checkbox"/>
Analyse conceptuelle	<input type="checkbox"/>

APPROCHE VISUELLE

Sur figurine devant	<input type="checkbox"/>
dos	<input type="checkbox"/>
profil	<input type="checkbox"/>
fichier 3D	<input type="checkbox"/>
Dessin technique devant	<input checked="" type="checkbox"/>
dos	<input checked="" type="checkbox"/>
profil	<input type="checkbox"/>
Photographies de prototype	<input type="checkbox"/>

APPROCHE TECHNOLOGIQUE

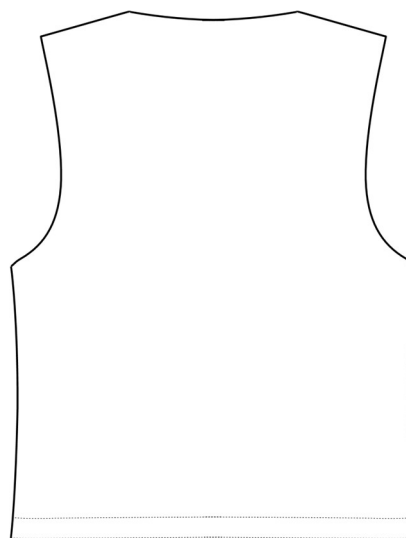
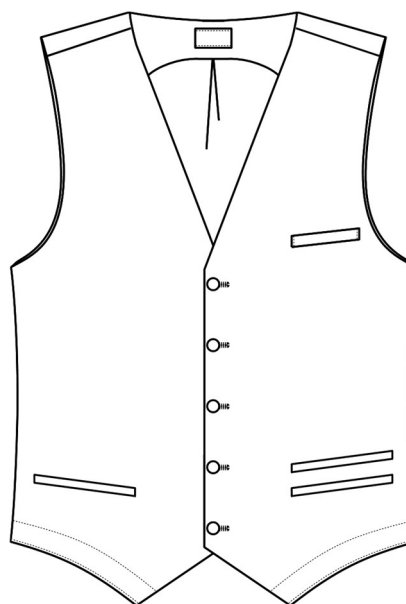
Descriptif verbal	<input checked="" type="checkbox"/>
Nomenclature élémentaire	<input type="checkbox"/>
Définition technologique d'ensemble	<input checked="" type="checkbox"/>
de sous-ensemble(s)	<input type="checkbox"/>
Etude de faisabilité (justifications technologiques)	<input type="checkbox"/>
Rapport de prototypage	<input checked="" type="checkbox"/>
Norme de montage en Gamme/ordre de montage	<input checked="" type="checkbox"/>
diagramme linéaire ou Venn	<input type="checkbox"/>
déroulé méthodologique	<input type="checkbox"/>
paramétrage du matériel	<input checked="" type="checkbox"/>

MATIERES ET FOURNITURES

Rapport de sourçage	<input type="checkbox"/>
Liste de composants	<input checked="" type="checkbox"/>
Définition des matériaux	<input checked="" type="checkbox"/>
Etude de confectionnabilité	<input checked="" type="checkbox"/>

APPROCHE PRODUCTIQUE

Rapport de gradation	<input type="checkbox"/>
Rapports de placements	<input checked="" type="checkbox"/>
Bon(s) de commande(s)	<input type="checkbox"/>
Méthodologie de contrôle qualité au poste	<input type="checkbox"/>
visuel	<input checked="" type="checkbox"/>
dimensionnel	<input checked="" type="checkbox"/>
fonctionnel	<input type="checkbox"/>
Gammes de calculs de temps	<input checked="" type="checkbox"/>
consommation fil	<input checked="" type="checkbox"/>
coûts	<input checked="" type="checkbox"/>



SOMMAIRE

	CONTENU DE PAGE	NOM PARTIE	PARTIE	PAGE
	1ERE		Ø	1.
	SOMMAIRE			2.
*	Etude des matériaux surcyclés	Prototypage pour la mini-série Capsule	I	3.
	Fiche critique du prototype			4.
**	Fiche produit	Définition du produit	II.	5.
	Fiche matière et fournitures			6.
	Rapport de placements			7.
	Fiche de contrôle final			8.
	Gamme opératoire chiffrée	Fiches de calcul	III.	9.
	Consommation de fil			10.
	Calcul temps de fabrication théorique			11.
	Calcul du coût de revient			12.

* Mini-série de surcyclage



** Série éco-sourcée

ANALYSE MATIERES

DONNEES TISSU 1	Utilisation : matière principale	Composition : 70%CO 30%PES	
	Epaisseur : 0,47mm	Type : Tissu toile	Contexture : densité intermédiaire
DONNEES TISSU 2	Utilisation : doublure	Composition : 100% Viscose	
	Epaisseur : 0,28mm	Type : Taffetas	Contexture : densité basse

COMMENTAIRE Tissus souples non extensibles de masses intermédiaires pour assemblage simple. Tissus disponibles dans le cadre d'une démarche surcyclage, comme requis pour la mini-série Capsule.

• **CARACTERISTIQUES AU TOUCHER ET AU VISUEL**

	TISSU1	Caractéristiques	Notes techniques
	endroit <i>right side</i>	Endroit - envers identiques ; souple mais bon maintien ; motif lignes verticales (tissage) ; opaque.	<ul style="list-style-type: none"> Bon marquage au fer Facile à travailler
	TISSU2	Caractéristiques	Notes techniques
	endroit <i>right side</i>	Endroit - envers identiques ; fluide ; légèrement translucide.	<ul style="list-style-type: none"> Facilement froissable Bon marquage au fer

• **ENTRETIEN GENERAL**

TISSU 1								
TISSU 2								
PRODUIT								

FICHE DE CONFECTIONNABILITE

Echantillon	Tissu	Opérations de l'essai	Détails techniques			
			Point	Aiguille	Fil	Densité
	1	Coulissage et surpiquage		80/100 mm	Nm 80	5 pts/cm
	1 et 2	Assemblage		80/100 mm	Nm 80	5pts/cm
	1	Exécution boutonnière droite de 2cm		80/100 Mm	Nm 120	---

ANALYSE CRITIQUE DU PROTOTYPE

GILET HBAZ		REFERENCE : _9GS21BAZ	GAMME DE TAILLES	VERSION DU PROTOTYPE : 1
		COLLECTION : /	XS M XXL	GRADE QUALITE CIBLE : Classe II
ORGANISME CONCEPTEUR : HFB CRÉATIONS		ORGANISME RESP. PROD. : HFB CRÉATIONS		RESP. CONCEPTION : VERVAELE Grégoire
LEGENDE DES DEGRES D'IMPORTANCE DE RESOLUTION				
Résolution nécessaire		Résolution à considérer		Résolution envisageable
ETAT DE COUPE				
Elément	Critère	Critique / constat		Solutions / améliorations envisagées
Poche gilet	Positionnement	Trop proche de l'emmanchure		Décaler vers milieu de 1 à 2cm (donc idem poches basses afin de conserver relation colinéaire).
Poches basses	Positionnement	Trop basse		Remonter de 2 à 3cm.
Poches passepoilées	Inclinaison	Trop faible		Augmenter inclinaison de 3 à 5°.
Encolure dos	Profondeur	Courbe pas assez creusée (légère)		Augmenter profondeur encolure dos de 0,5 à 1cm.
Dos	Forme	Trop rectiligne		Revoir la ligne du bas, envisager légère concavité au milieu(dos), pour une courbe allant dans la continuité de la pointe du devant.
CRITIQUE MATIERE				
Elément / critère	Comportement constaté			Solutions
	Matières conformes aux attentes, aucune incompatibilité constatée.			/
CRITIQUE INDUSTRIELLE				
Elément	Constat			Solutions
	Rien à signaler			/
DECISION SUR LA VALIDITE DE LA TOILE				
CONFIRMATION DE LA VALIDITE		REVISION DU PROTOTYPE NECESSAIRE		MODELE REJETE
Commentaire : Modèle conforme après ajustement		Commentaire :		Raison :

FICHE PRODUIT / PRODUCT SHEET

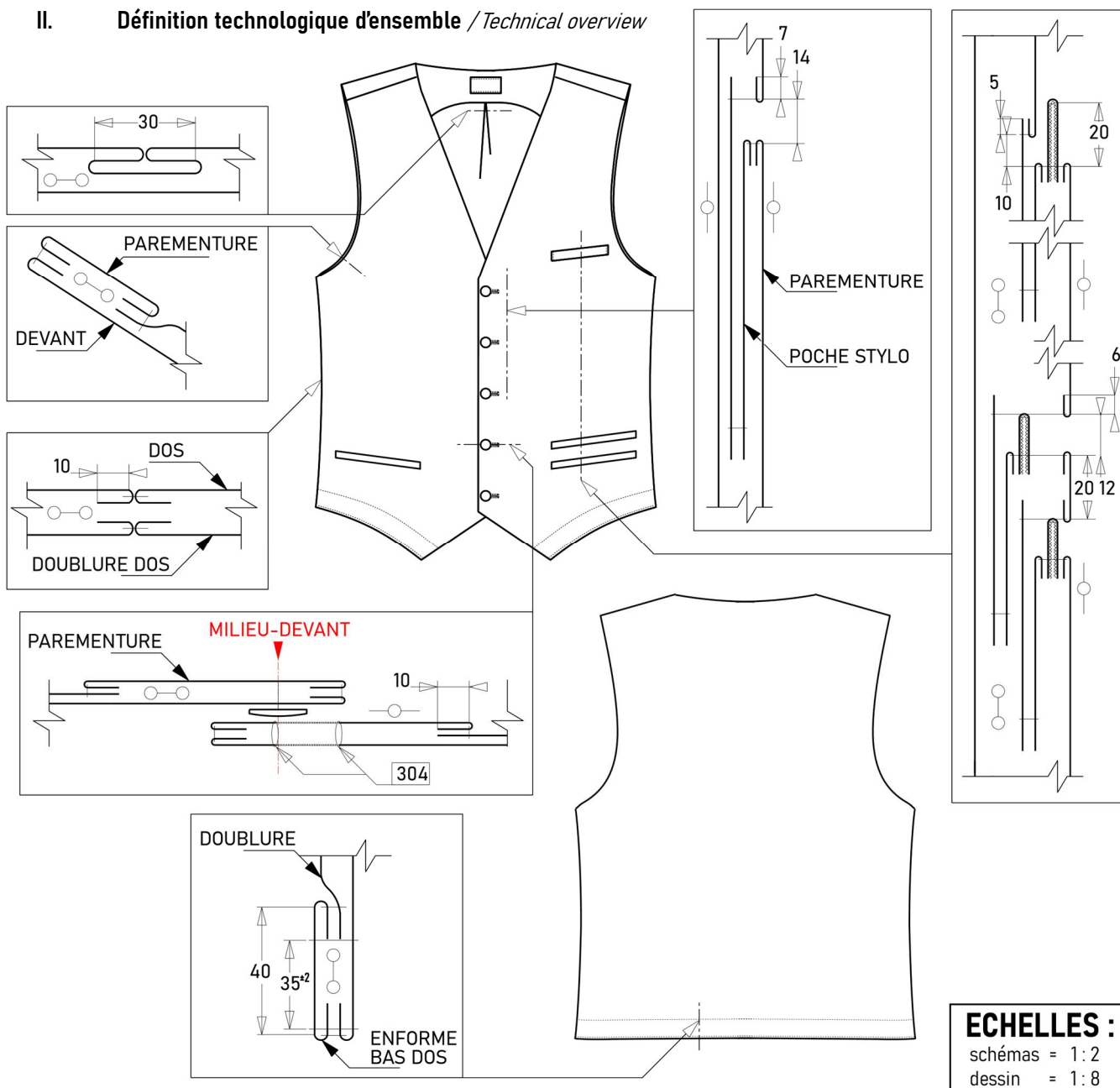
I. Descriptif verbal / Verbal description

DESCRIPTIF GENERAL / GENERAL DESCRIPTION

Gilet homme doublé, hauteur hanches, fermé par 5 boutons milieu-devant. Comporte 3 poches paysannes semi-décoratives basses dont 2 côté gauche, 1 poche gilet poitrine gauche et 1 poche stylo en parementure gauche. Doublure comporte 2 plis d'aisance milieu-dos.

Lined cardigan for men, hips height, closed by 5 buttons in the middle-front. Has 3 lower semi-decorative peasant pockets, 2 on the left side, 1 handkerchief pocket and 1 pen pocket on the left siding. Lining features 2 easement middle-back folds.

II. Définition technologique d'ensemble / Technical overview



DETAILS OPERATIONNELS / OPERATIONAL DETAILS			MACHINES & TYPES DE POINTS / MACHINES & DOT TYPES		
TYPE DE TRAVAIL / OPERATION TYPE	DENSITE PT. / DOT DENSITY	VALEURS CT. / SEWING ALW.			
Assemblages	5 pts/cm	10 mm			
Couissages	5 pts/cm	10 mm	ASB./COULISSAGE : 301	POSE BOUTONS : 107	BOUTONNIERE : 307

FICHE MATIERES ET FOURNITURES / MATERIALS AND SUPPLIES SHEET

GILET HBAZ		REFERENCE : <u>_9GS21BAZ</u>	GAMME DE TAILLES		VERSION DU MODELE : 1			
		COLLECTION : /	XS	M	XXL	GRADE DE QUALITE CIBLE : Classe II		
ORGANISME CONCEPTEUR : HFB CRÉATIONS			ORGANISME RESP. PROD. : Sous-traitant roumain			RESP. NOGOCIATION/ACHAT : RESP. PHYSIQUE		
COMPOSANTS / COMPONENTS		CARACTERISTIQUES / CHARACTERISTICS		DIMENS.	UNITES / UNITS			
	DENOMINATION / DENOMINATION	REFERENCE / REFERENCE	Couleur, matière... / Colour, compos...	Laize, ... / Width, ...	FOURNISSEURS / SUPPLIER	/ ACHAT / PRCHASE.	/ PRODUIT / PRODUCT	
1	Tissu toile polycoton <i>/Plain weave polycotton fabric</i>	#T001	, PES <i>/Plum, velvet, PES</i>	150 cm	VELCOTEX		0,88m	
2	Tissu satin viscose <i>/Satin viscose fabric</i>	#DB001	Rouge, polyester <i>/Plum, polyester</i>	150 cm	VELCOTEX		0,33m	
3	Intissé thermocollant <i>/thermo-fusing material</i>	#TH001	Noir, polyester <i>/black, polyester</i>	90 cm	VELCOTEX		0,05m	
4	Cône de fil PES 5000m <i>/PES yarn cone</i>	#FL001	Noir <i>/Black, polyester</i>	5000m Nm 80	MERCERIE EXTRA		35,41m	
6	Cône de fil PES 5000m <i>/PES yarn cone</i>	#FL002	Noir <i>/Black, polyester</i>	5000m Nm120	MERCERIE EXTRA		6,00m	
7	Bouton PVC <i>/PVC button</i>	#BN001	PVC, noir <i>/Black,</i>	Ø 18mm	MERCERIE EXTRA		5 pcs	
8	Etiquette de composition et entretien <i>/Care label</i>	#EC001	PES, blanc <i>/white, polyester</i>	Largeur 5cm	VELCOTEX		1 pc	
9	Etiquette de marque <i>/Brand label</i>	#EM001	PES, bleu <i>/white, polyester</i>	7×5cm	VELCOTEX		1 pc	
10	Etiquette de taille <i>/Size label</i>	#ET001	PES, blanc <i>/white, polyester</i>	2×1cm	VELCOTEX		1 pc	
11	Sachet conditionnement polybag <i>/Plastic polybag</i>	#ST001	PET, transparent <i>/white, polyester</i>	35×20cm	INTERBAG		1 pc	

RAPPORT DE PLACEMENTS / DIAMINO

GILET HBAZ	REFERENCE : _2JT21F01	GAMME DE TAILLES	
	COLLECTION : /	XS M XXL	
ORGANISME CONCEPTEUR : HFB CRÉATIONS		ORGANISME RESP. PROD. : Sous-traitant roumain	

• REGLAGES GENERAUX – Marker Manager (cm)		
MATIERE [1]	Laize totale : \approx 150	TOUTES MATIERES
	Largeur de lisière : \approx 2	Espacement minimal éléments : \approx 0,3
MATIERE [2]	Laize totale : \approx 150	Marges de sûreté \updownarrow : \approx 1
	Largeur de lisière : \approx 2	Marges de sûreté \leftrightarrow : \approx 0,5

REF. PRODUIT. : 9GS21BAZ							EFFICIENCE / PRODUIT	
Référence placement	Composition taille	Code matière	Nb produits coupés	Métrage / placement	Taux de efficacité	Métrage / produit	Srhc. utile perdue	Srhc. utile réelle
9GS21BAZ_XS1_3	XS	[1]	3	2,55 m	63,45%	0,85 m	0,45 m ²	0,79 m ²
9GS21BAZ_XS2_3	XS	[2]	3	0,90 m	81,80%	0,30 m	0,08 m ²	0,36 m ²
9GS21BAZ_S1_3	S	[1]	3	2,51 m	66,63%	0,84 m	0,41 m ²	0,81 m ²
9GS21BAZ_S2_3	S	[2]	3	0,96 m	79,10%	0,32 m	0,10 m ²	0,37 m ²
9GS21BAZ_M1_3	M	[1]	3	2,65 m	65,08%	0,88 m	0,45 m ²	0,84 m ²
9GS21BAZ_M2_3	M	[2]	3	1,02 m	78,02%	0,34 m	0,11 m ²	0,39 m ²
9GS21BAZ_L1_3	L	[1]	3	2,80 m	63,60%	0,93 m	0,50 m ²	0,87 m ²
9GS21BAZ_L2_3	L	[2]	3	1,03 m	80,12%	0,34 m	0,10 m ²	0,40 m ²
9GS21BAZ_XL1_3	XL	[1]	3	2,96 m	62,13%	0,99 m	0,55 m ²	0,90 m ²
9GS21BAZ_XL2_3	XL	[2]	3	1,10 m	79,35%	0,37 m	0,11 m ²	0,42 m ²
LAIZE UTILE [1] : 146,0 cm				AVERAGES / PRODUCT		Surface grad. / taille [1] : 3,2 cm ²		
LAIZE UTILE [2] : 146,0 cm			Code mat.	EFFICIENCY	METRAGE	Surface grad. / taille [2] : 2,0 cm ²		
			[1]	64,69%	0,88 m			
			[2]	79,76%	0,33 m			

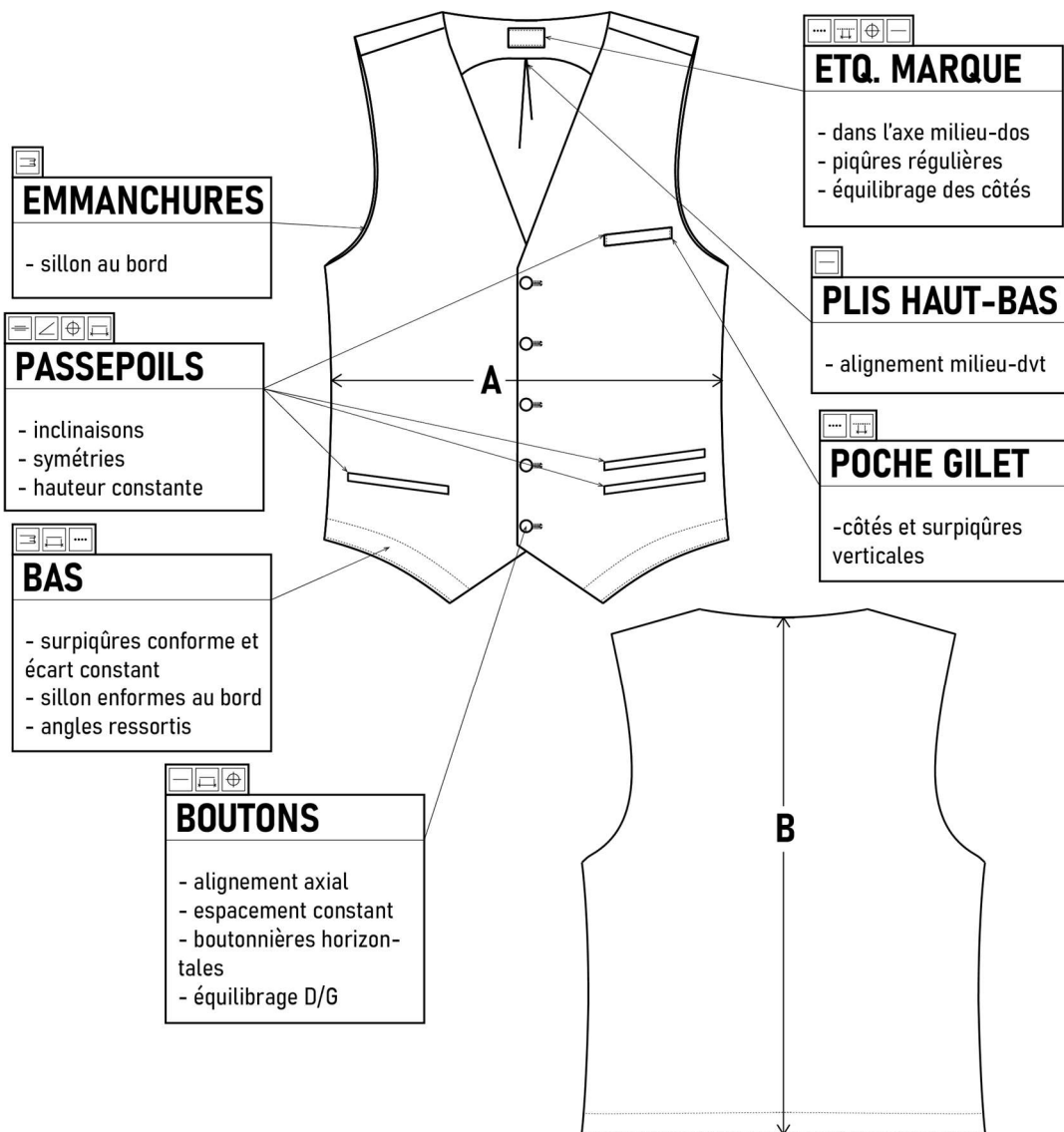
FICHE CAO - GPAO LECTRA / LECTRA SHEET

CARTOUCHE VARIANTE					
	CODIFICATION	COMMENTAIRE	S	DH	CD. TISSU
1	9GS21BA13	• DOS	1	0	1
2	9GS21BA12	• DEVANT DROIT	1	0	1
3	9GS21BA10	• DEVANT GAUCHE	1	0	1
4	9GS21BA11	• DOUBLURE DOS	1	0	2
5	9GS21BAZ9	• DOUBLURE DEVANT	0	1	2
6	9GS21BA26	• ENFORME SUPERIEURE DOS	1	0	1
7	9GS21BAZ7	• ENFORME SUPERIEURE DEVANT DROIT	1	0	1
8	9GS21BAZ8	• ENFORME SUPERIEURE DEVANT GAUCHE	1	0	1
9	9GS21BAZ3	• ENFORME INFERIEURE DOS	1	0	1
10	9GS21BAZ5	• ENFORME INFERIEURE DEVANT	0	1	1
11	9GS21BA14	• PASSEPOIL POCHE BASSE	1	1	1
12	9GS21BAZ2	• DESSOUS FOND DE POCHE BASSE	1	1	1
13	9GS21BA15	• DESSUS FOND DE POCHE BASSE	1	1	1
14	9GS21BAZ4	• PASSEPOIL POCHE GILET	1	0	1
15	9GS21BA16	• DESSOUS FOND DE POCHE GILET	1	0	1
16	9GS21BAZ	• DESSUS FOND DE POCHE GILET	1	0	1
17	9GS21BA17	• DESSOUS FOND DE POCHE STYLO	1	0	1
18	9GS21BA19	• DESSUS FOND DE POCHE STYLO	1	0	1

FICHE DE CONTRÔLE FINAL / FINAL CHECK SHEET

GILET HBAZ	REFERENCE : <u> 9GS21BAZ </u>	GAMME DE TAILLES	DEFINITION DE QUALITE : <u> Classe II </u>
	COLLECTION : <u> / </u>	XS <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> XXL <input type="checkbox"/>	METHODE DE CONTROLE : <u> Prélèvement intégral </u>
ORGANISME CONCEPTEUR : <u> HFB CRÉATIONS </u>	ORGANISME RESP. CONTROLE. : <u> Sous-traitant français </u>	RESP. DU CONTROLE :	

I. Contrôle de conformité / Conformity check



TOLERANCES DE CONFORMITE EN MM.

<input type="checkbox"/> SURPIQÛRES APPARENTES =0	<input type="checkbox"/> SYMETRIES ±2	<input type="checkbox"/> RACCORDS ±3
<input type="checkbox"/> DENSITE DU POINT =0	<input type="checkbox"/> EQUILIBRAGE/POSITIONNEMENTS ±2	<input type="checkbox"/> MESURES ±2
<input type="checkbox"/> INCLINAISONS ±3°	<input type="checkbox"/> ALIGNEMENTS ±2	<input type="checkbox"/> SILLON BORD ±0,5

II. Contrôle dimensionnel / Dimensional check

RP.	CRITÈRE CONTRÔLÉ	MESURES REFERENTES PAR TAILLES (CM.)						DEF. PARTS DE VARIANCES MAXIMALES		
		XS	S	M	L	XL	XXL	CONFORMITÉ VALIDÉE	INCONFORMITÉ	
								MINEURE	MAJEURE	
A.	½ tour de taille	42,25	46,25	50,25	54,25	58,25	62,25	<1,0	>1,0	>2,0
B.	Hauteur milieu-dos	45	45,5	55	55,5	56	56,5	<0,3	>0,3	>0,6

DÉCISION SUR LA VALIDITÉ DU PRODUIT

BON	BON SI RÉPARATION	DÉCLASSÉ
-----	-------------------	----------

GAMME OPERATOIRE CHIFFREE / MOUNTING RANGE

GILET HBAZ

REFERENCE : _9GS21BAZ

GAMME DE TAILLES

VERSION DU PROTOTYPE : 1

COLLECTION : /

XS M XXL

GRADE QUALITE CIBLE : Classe II

ORGANISME CONCEPTEUR : HFB CRÉATIONS

ORGANISME RESP. PROD. : Sous-traitant roumain

RESP. CONCEPTION : VERVAELE Grégoire

GAMME OPERATOIRE CHIFFREE

N°	OPERATION	FRC	Dénomination lignes concernées	TYPE	Longueur lignes	Longueur totale	Nb. de couch	Densité du poi	vit. moyenne	Equivalent hertz
1	Prépiquer plis db. Dos	2	selon crans	TCHN	30 mm	60 mm	3	5 pts/cm	1000 tr/min	17 Hz
2	Préformer passepoils	4		MAIN		0 mm				MAIN
3	Coulisser passepoil gilet	1		TCHN	40 mm	40 mm	2	5 pts/cm	1000 tr/min	17 Hz
4	Plaquer FdPoche stylo	2		TCHN	25 mm	50 mm	2	5 pts/cm	1000 tr/min	17 Hz
5	Fendre en capucins	1		MAIN		0 mm				MAIN
6	Assembler FdPoche stylo	1		TCHN	250 mm	250 mm	2	5 pts/cm	1000 tr/min	17 Hz
7	Plaquer FdP et passepoil poches bas	6		TCHN	124,5 mm	747 mm	3	5 pts/cm	1000 tr/min	17 Hz
8	Fendre en capucins	3		MAIN		0 mm				MAIN
9	Assembler FdPoche basse	3		TCHN	197,7 mm	593,1 mm	2	5 pts/cm	1000 tr/min	17 Hz
10	Plaquer FdP et passepoil poche gilet	2		TCHN	83,1 mm	166,2 mm	3	5 pts/cm	1000 tr/min	17 Hz
11	Fendre en capucins	1		MAIN		0 mm				MAIN
12	Assembler FdPoche gilet	1		TCHN	226,1 mm	226,1 mm	2	5 pts/cm	1000 tr/min	17 Hz
13	Surpiquer côté passepoil poche gilet	2		TCHN	20 mm	40 mm	4	5 pts/cm	500 tr/min	8 Hz
14	Plaquer étiquette de marque	1		TCHN	80 mm	80 mm	2	5 pts/cm	500 tr/min	8 Hz
15	Assembler doublure dos / doublure c	2	Ligne côté	TCHN	193,9 mm	387,8 mm	2	5 pts/cm	1500 tr/min	25 Hz
16	Assembler côtés enformes	6	Côtés enformes	TCHN	40 mm	240 mm	2	5 pts/cm	1500 tr/min	25 Hz
17	Assembler enformes / doublure	1	Périmètre entier	TCHN	2560 mm	2560 mm	2	5 pts/cm	1000 tr/min	17 Hz
18	Assembler dos / devant	2	Ligne côté	TCHN	274,1 mm	548,2 mm	2	5 pts/cm	1500 tr/min	25 Hz
19	Coulisser ens. dessus / ens. doublure	1	Périmètre entier sauf ép	TCHN	3443 mm	3443 mm	2	5 pts/cm	2000 tr/min	33 Hz
20	Assembler en fourreau épaule	2	Ligne d'épaule *2	TCHN	181,3 mm	362,6 mm	2	5 pts/cm	1000 tr/min	17 Hz
21	Surpiquer bas (nervure - 3,5cm)	2	Tout bas cumulé	TCHN	1100 mm	2200 mm	2	5 pts/cm	1500 tr/min	25 Hz

SOMMES PAR REGLAGES

Paramètres de réglage	Somme des longueurs	
épaisseur 2 c	10981 mm	
5 pts/cm	10981 mm	Fragmentation
1500 tr/min	3376 mm	Réglage n°1
2000 tr/min	3443 mm	Réglage n°2
1000 tr/min	4081,8 mm	Réglage n°3
500 tr/min	80 mm	Réglage n°4
épaisseur 4 c	40 mm	NC
5 pts/cm	40 mm	NC
500 tr/min	40 mm	Réglage n°5
épaisseur 3 c	973,2 mm	NC
5 pts/cm	973,2 mm	NC
1000 tr/min	973,2 mm	Réglage n°6
Total général	11994 mm	

FICHE DE CALCULS - CONSOMMATION DE FIL / YARN CONSUMPTION

GILET HBAZ	REFERENCE : <u> </u> _9GS21BAZ	GAMME DE TAILLES	VERSION DU PROTOTYPE : 1
	COLLECTION : /	XS M XXL	GRADE QUALITE CIBLE : Classe II
ORGANISME CONCEPTEUR : HFB CRÉATIONS	ORGANISME RESP. PROD. : Sous-traitant roumain		RESP. CONCEPTION : VERVAELE Grégoire

CONSO.1	POINT NOUE (301)	DENSITE	EPAISSEUR MATIERE	NOMBRE DE COUCHES	CONSO. / METRE	
	Portée de réglages compris : 1 ; 3 ; 4	5 pts/cm	0,47 mm	2	2,96 m	
	Longeurs traitées	Valeur (mm)	FRQ.	Conso. fil	Part / réglage	Part / ensemble
	Réglage 1	3376 mm	1	9,99 m	45%	24%
	Réglage 3	4082 mm	1	12,08 m	54%	29%
Réglage 4	80 mm	1	0,24 m	1%	1%	
Longueur totale		>>>	Conso. rég. 01	Rég. / ensemble		
7538 mm		>>>	22,32 m	372%		
CONSO.2	POINT NOUE (301)	DENSITE	EPAISSEUR MATIERE	NOMBRE DE COUCHES	CONSO. / METRE	
	Portée de réglages compris : 5	5 pts/cm	0,47 mm	4	3,52 m	
	Longeurs traitées	Valeur (mm)	FRQ.	Conso. fil	Part / réglage	Part / ensemble
	Réglage 5	40 mm	1	0,14 m	100%	0%
	Longueur totale	>>>	Conso. rég. 02	Rég. / ensemble		
40 mm	>>>	0,14 m	2%			
CONSO.3	POINT NOUE (301)	DENSITE	EPAISSEUR MATIERE	NOMBRE DE COUCHES	CONSO. / METRE	
	Portée de réglages compris : 6	5 pts/cm	0,47 mm	3	3,24 m	
	Longeurs traitées	Valeur (mm)	FRQ.	Conso. fil	Part / réglage	Part / ensemble
	Réglage 6	973 mm	1	3,16 m	100%	8%
	Longueur totale	>>>	Conso. rég. 03	Rég. / ensemble		
973 mm	>>>	3,16 m	53%			
CONSO.4	POINT NOUE (301)	DENSITE	EPAISSEUR MATIERE	NOMBRE DE COUCHES	CONSO. / METRE	
	Portée de réglages compris : 2	5 pts/cm	0,375 mm	2	2,85 m	
	Longeurs traitées	Valeur (mm)	FRQ.	Conso. fil	Part / réglage	Part / ensemble
	Réglage 2	3443 mm	1	9,80 m	100%	24%
	Longueur totale	>>>	Conso. rég. 04	Rég. / ensemble		
3443 mm	>>>	9,80 m	163%			
CONSO. STANDARDS	Execution de bouton - 2 trous		0	0,00 m		
	Execution de bouton - 4 trous		5	1,50 m		
	Execution de boutonnière		5	4,50 m		
TOTAL INTER-REGLAGES						
CONSO. TOTALE Nm80			35,41 m			
CONSO. TOTALE Nm120			6,00 m			

FICHE DE CALCULS - TEMPS DE FABRICATION / PRODUCTION TIME

GILET HBAZ	REFERENCE : <u> _9GS21BAZ </u>	GAMME DE TAILLES	VERSION DU PROTOTYPE : 1
	COLLECTION :	XS <input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> XXL	GRADE QUALITE CIBLE : Classe II
ORGANISME CONCEPTEUR : HFB CRÉATIONS	ORGANISME RESP. PROD. : Sous-traitant roumain		RESP. CONCEPTION : VERVAELE Grégoire

1. TEMPS TECHNOLOGIQUE					
X	REGLAGE 01	PIQUEUSE PLATE - 301	DENSITE	PAR METRE	Longueur totale 3376 mm
		Vit. moyenne 1500 pts/min	5 pts/cm	0,33 min	Temps théorique 1,13 min
X	REGLAGE 02	PIQUEUSE PLATE - 301	DENSITE	PAR METRE	Longueur totale 3443 mm
		Vit. moyenne 2000 pts/min	5 pts/cm	0,25 min	Temps théorique 0,86 min
X	REGLAGE 03	PIQUEUSE PLATE - 301	DENSITE	PAR METRE	Longueur totale 4082 mm
		Vit. moyenne 1000 pts/min	5 pts/cm	0,50 min	Temps théorique 2,04 min
X	REGLAGE 04	PIQUEUSE PLATE - 301	DENSITE	PAR METRE	Longueur totale 80 mm
		Vit. moyenne 500 pts/min	5 pts/cm	1,00 min	Temps théorique 0,08 min
X	REGLAGE 05	PIQUEUSE PLATE - 301	DENSITE	PAR METRE	Longueur totale 40 mm
		Vit. moyenne 500 pts/min	5 pts/cm	1,00 min	Temps théorique 0,04 min
X	REGLAGE 06	PIQUEUSE PLATE - 301	DENSITE	PAR METRE	Longueur totale 973 mm
		Vit. moyenne 1000 pts/min	5 pts/cm	0,50 min	Temps théorique 0,49 min
X	REGLAGE 07	PIQUEUSE PLATE - 301	DENSITE	PAR METRE	Longueur totale 0 mm
		Vit. moyenne 4000 pts/min		0,00 min	Temps théorique 0,00 min
X	REGLAGE 08	PIQUEUSE PLATE - 301	DENSITE	PAR METRE	Longueur totale 0 mm
		Vit. moyenne 4000 pts/min		0,00 min	Temps théorique 0,00 min
2. TEMPS DE MANUTENTION et TOTAL					
TEMPS TECHNOLOGIQUE TOTAL					>>> 4,63 min
PART TEMPS TECHNOLOGIQUE / TOTAL					>>> 45%
TEMPS DE MANUTENTION DEDUIT					>>> 5,66 min
Thermocol., pres., pose etq, boutons >>> TEMPS STANDARDS AJOUTES					>>> 6,82 min
TEMPS TOTAL THEORIQUE					>>> 17,12 min
3. TEMPS TOTAL MAJORE					
PART D'ALEAS ADMISE					>>> 20%
VALEUR DE MAJORATION SELON ALEAS					>>> 3,42 min
TEMPS TOTAL MAJORE					>>> 20,54 min

FICHE DE CALCULS - COUT DE REVIENT / COST PRICE

GILET HBAZ	REFERENCE : <u> _9GS21BAZ </u>	GAMME DE TAILLES	VERSION DU PROTOTYPE : 1
	COLLECTION :	XS M XXL	GRADE QUALITE CIBLE : Classe II
ORGANISME CONCEPTEUR : HFB CRÉATIONS	ORGANISME RESP. PROD. : Sous-traitant roumain		RESP. CONCEPTION : VERVAELE Grégoire

	Désignation <i>/Short name</i>	Dénomination commerciale <i>/Commercial name</i>	Prix d'achat	Qtité / ACHAT	Prix unitaire	Nb. d'unités / PRODUIT	COÛT / PRODUIT
1	TISSU1	Tissu toile polycoton	2,50 €	1,00 m	2,500 €	0,88	2,191 €
2	TISSU2	Tissu satin viscose	1,30 €	1,00 m	1,300 €	0,33	0,423 €
3	THERMOCOLLANT	Etoffe thermocollante	0,50 €	1,00 m	0,500 €	0,05	0,025 €
4	FIL1	Bobine fil noir polyester Nm80	6,00 €	5000,00 m	0,001 €	35,41	0,042 €
5	FIL2	Bobine fil noir polyester Nm80	6,00 €	5000,00 m	0,001 €	6,00	0,007 €
6	BOUTON	Bouton noir diamètre 1,8cm PVC	1,30 €	10	0,130 €	5,00	0,650 €
7	ETQ COMPOSITIO	Etiquette polyester	0,70 €	100	0,007 €	1,00	0,007 €
8	ETQ MARQUE	Etiquette polyester	1,50 €	100	0,015 €	1,00	0,015 €
9	ETQ TAILLE	Etiquette polyester	1,00 €	100	0,010 €	1,00	0,010 €
10	POLYBAG	Sachet conditionnement PET	0,09 €	50	0,002 €	1,00	0,002 €
			COÛT MATIERES/FOURN. /MATERIALS				3,372 €
			COÛT DU TRAVAIL /WORK				7,000 €
			COÛT DE TRANSPORT /TRANSPORT				0,864 €
			TOTAUX				11,236 €
			VL. MARGE 300%				33,708 €
			Estimation PV TTC				53,90 €
			TAUX MARGE pour PV TTC 40,00 €				197%

