



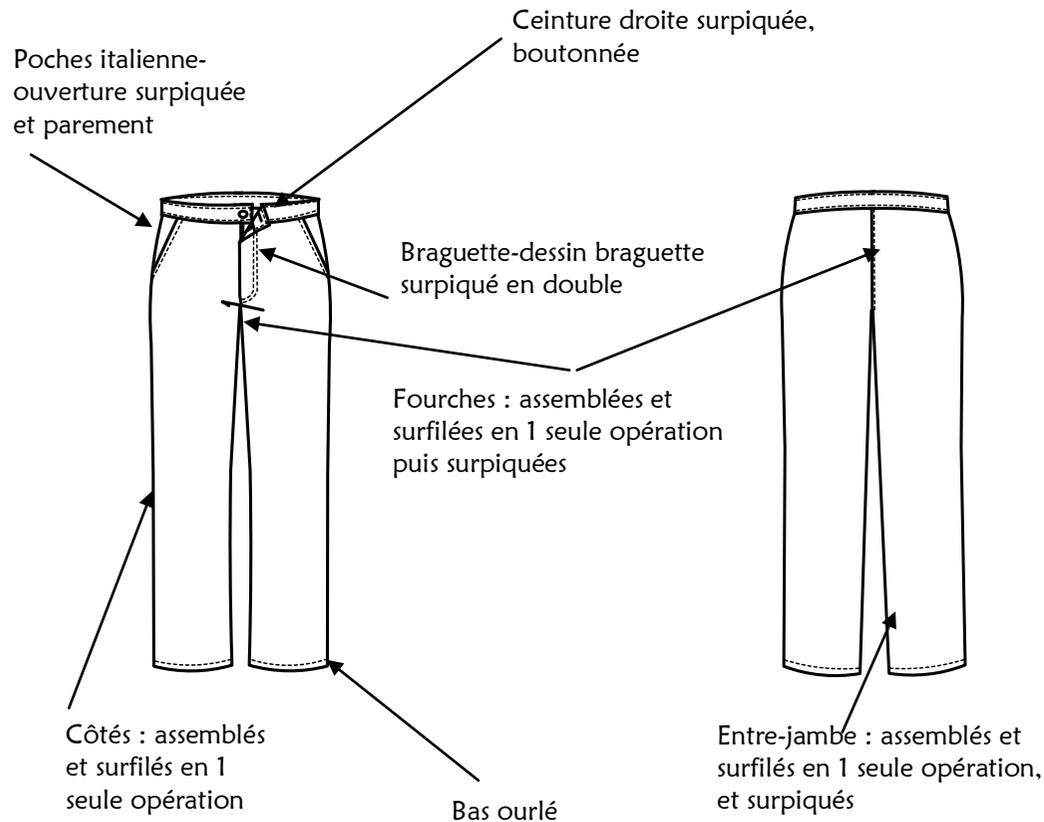
# FICHE TECHNIQUE DE REFERENCE – ISIS P01

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

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

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

## DESCRIPTIF



## CARACTERISTIQUES MATIERE



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

Coloris : beige



## CONDITIONNEMENT

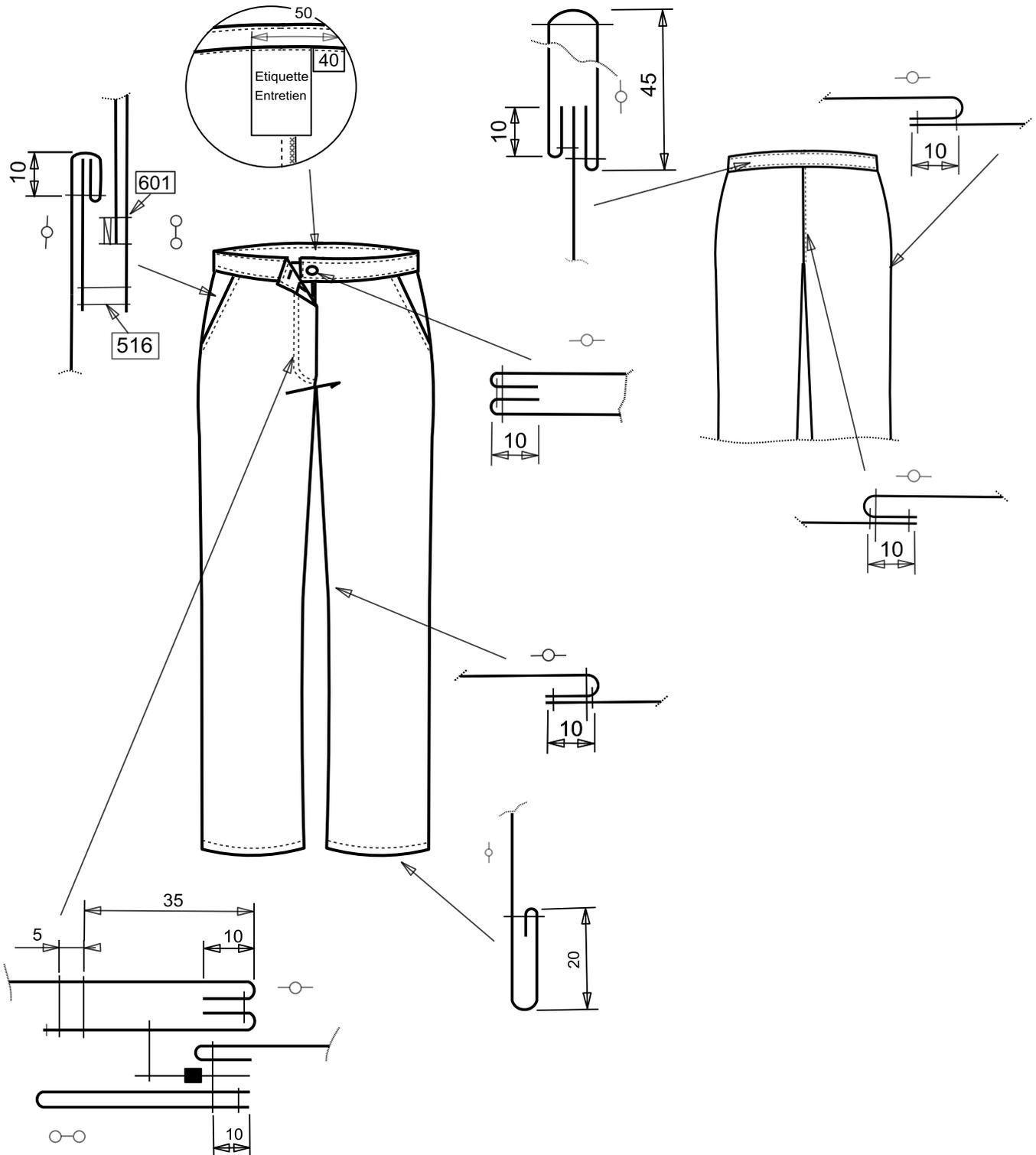
Sur cintre et sous housse

# DESSIN TECHNIQUE

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

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

## Détail Etiquettes



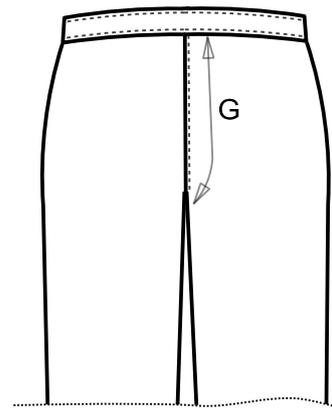
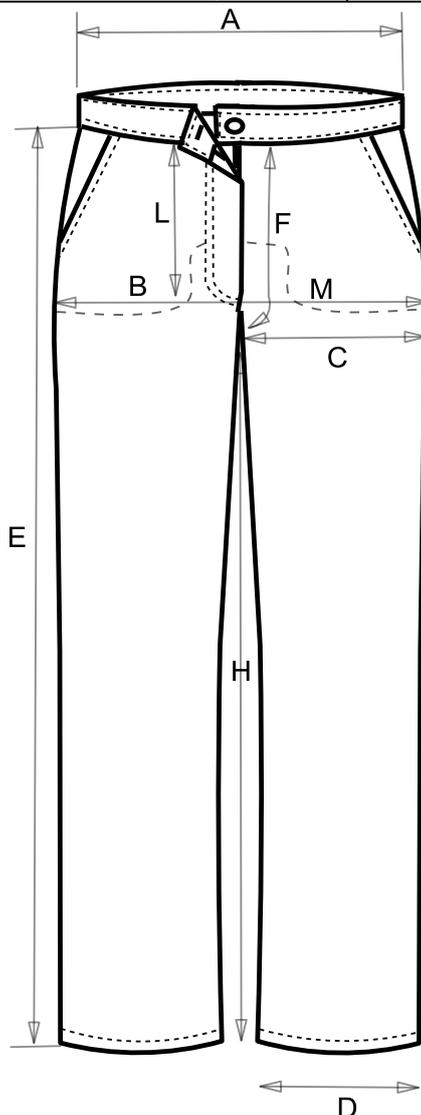
Assemblage : points noué (norme ISO 4915, point 301).  
Surfilage : surjet 3 fils (norme ISO 4915, point 504).  
Piquage ,surfilage, rasage : MS5 fils (norme ISO 4915, point 516).  
Assemblage : points de recouvrement (norme ISO 4915, point 601).

# TABLEAU DE MESURES

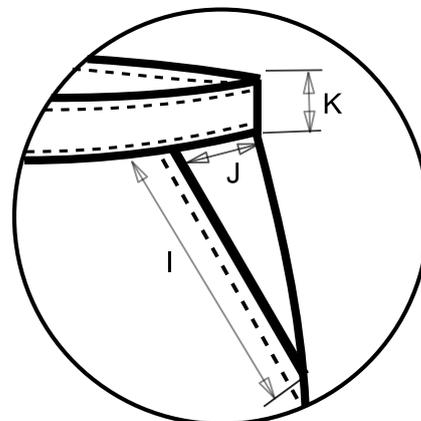
MODELE : **ISIS P01**  
 PRODUIT : pantalon  
 MODELISTES : CR-MS  
 GAMME DE TAILLE : 36 au 46

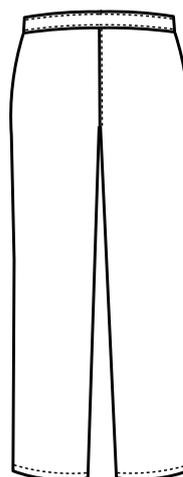
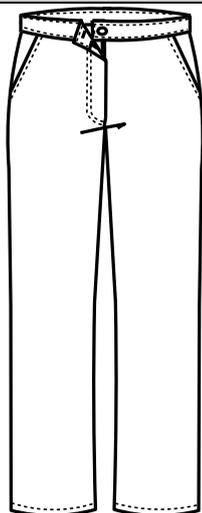
SAISON : Printemps / été 2013  
 COLLECTION : Antica  
 DEPARTEMENT : femme  
 DATE DE CREATION : 21/06/2012

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



Détail poche

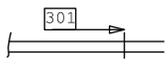
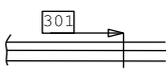
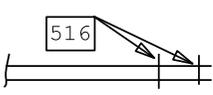
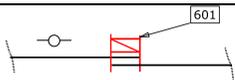
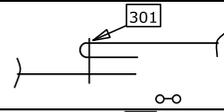
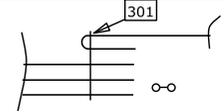
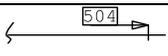
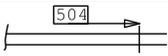


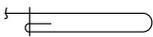
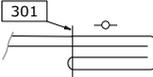
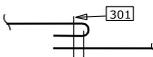
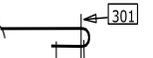
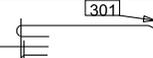
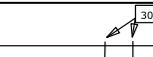
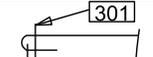
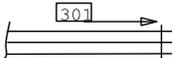
**GAMME DE FABRICATION**
**MODÈLE  
ISIS P01**


| CODE | OPÉRATIONS                           | MATÉRIELS | LONGUEURSD<br>PIQUAGE | TEMPS MODELE<br>EN MIN |
|------|--------------------------------------|-----------|-----------------------|------------------------|
| 302  | Ourler poche devant                  | P1/1      | 17.2 x2               | 0,6                    |
| 326  | Conformer poche devant               | FER       |                       | 0,7                    |
| 1250 | Plaquer parement                     | 601       | 17.2x2                | 0.8                    |
| 339  | Assembler sac de poche               | MS5F      | 25.3x2                | 1                      |
| 122  | Glacer étiquette taille et entretien | P1/1      | 5                     | 0,17                   |
|      | Surjeter sous pont                   | 504       | 15                    | 0,28                   |
|      | Surjeter braguette                   | 504       | 15                    | 0.25                   |
| 1349 | Assembler FG/sous pont               | P1/1      | 15                    | 0,4                    |
| 1351 | Assembler FG/braguette               | P1/1      | 15                    | 0,4                    |
| 1352 | Assembler braguette/devant           | P1/1      | 15                    | 0,4                    |
| 1360 | Plaquer devant / sous pont et FG     | P1/1      | 15                    | 0.6                    |
| 1355 | Surpiquer Dessin braguette           | P2/2      | 15                    | 0,4                    |
| 610  | Assembler fourche dos                | MS5F      | 30.5                  | 0,38                   |
| 603  | Assembler fourche devant             | MS5F      | 4.2                   | 0,35                   |
| 3100 | Assembler entre jambe                | MS5F      | 74.4x2                | 1                      |
| 3090 | Surpiquer entrejambe                 | P1/1      | 74.4x2                | 1,16                   |
| 630  | Surpiquer fourches                   | P1/1      | 34.7                  | 0,67                   |
| 3001 | Assembler côtés                      | MS5F      | 96.2 x2               | 1,20                   |
| 3106 | Retourner pantalon                   | MAIN      |                       | 0,35                   |
| 4204 | Ourler bas                           | P1/1      | 48.2 x2               | 1,2                    |
| 4002 | Assembler dessous ceinture           | P1/1      | 37 x2                 | 1                      |
| 4020 | Assembler extrémités ceinture        | P1/1      | 4.5 x2                | 0.6                    |
| 4053 | Rabattre dessus ceinture             | P1/1      | 37 x2                 | 1,25                   |
|      | Surpiquer ceinture                   | P1/1      | 74                    | 0.48                   |
| 1381 | Bride braguette + poche              | BRID      |                       | 0,32                   |
| 4024 | Coupe fils + contrôle                | MAIN      |                       | 1                      |
| 4250 | Boutonnière ceinture                 | BTNN      |                       | 0,29                   |
| 4811 | Poser bouton ceinture                | MPBA      |                       | 0,2                    |
| 612  | Presse                               | FER       |                       | 2,1                    |
| 696  | Contrôle final                       | MAIN      |                       | 1,14                   |

**TOTAL GAMME**
**20.69 min**

## CATALOGUE DES TEMPS EN MIN

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

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

## PARC MACHINE DE L'ENTREPRISE

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