

**RESUME THEORIQUE
&
GUIDE DE TRAVAUX PRATIQUES**

MODULE

**UTILISATION DES TECHNIQUES DE LA
GPAO**

SECTEUR : CONFECTION

SPECIALITE : TOUTES SPECIALITES

NIVEAU : TECHNICIEN

Document élaboré par :

Nom et prénom

MANYANI Mohamed

EFP

CDC Habillement

DR

DRGC

Révision linguistique

-
-
-

Validation

-
-
-

SOMMAIRE

Matière	Page
Présentation du module	4
Résumé de théorie	
Rappels informatiques	8
Connaissances réseau	9
Connaissances de base G.P.A.O.)	11
1) Définition	12
2) Fonctions totalement ou partiellement recouvertes par la G.P.A.O.	13
3) Avantages de la G.P.A.O.	14
4) Les difficultés de mise en place d'une G.P.A.O.	15
5) Les fonctionnalités de chaque module d'une G.P.A.O.	16
6) Démarche à suivre pour mettre en place une G.P.A.O.	24
I. TP1 : Saisie des utilisateurs, définition des droits d'accès et mots de passes	27
II. TP2 : Paramétrage d'un logiciel G.P.A.O.	28
III. TP3 : Saisie des commandes	34
IV. TP4 : Dossier techniques	38
V. TP5 : Saisie des gammes de montages et mise à jour du catalogue des temps	40
VI. TP6 : Saisie des ordres de coupe, constitution des paquets et édition des codes à barre	41
VII. TP7 : Saisie des productions	44
VIII. TP8 : Edition et analyse des états permis	
Evaluation de fin de module	46
Liste bibliographique	47

PRESENTATION DU MODULE

L'avenir des entreprises nécessite la maîtrise des techniques permettant une meilleure gestion de production par l'optimisation des flux d'informations et matières.

Ce module de GPAO forme les techniciens de confection et les rends capable de :

- *Participer au choix d'une méthode de gestion de production adaptée à une situation donnée*
- *Gérer et suivre la production (Stocks, Délais, Coûts, qualité...)*
- *Participer à la mise en œuvre et utiliser un logiciel de GPAO qui permet le suivi de la production en temps réel*

Module : GPAO	
<p>Durée : 56 H</p> <p>30 % : théorique</p> <p>70 % : pratique</p>	
<p align="center">OBJECTIF OPERATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT</p>	
<p>COMPORTEMENT ATTENDU</p> <p>Pour démontrer sa compétence, le stagiaire doit <i>utiliser les techniques de la GPAO</i> selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.</p> <p>CONDITIONS D'EVALUATION</p> <ul style="list-style-type: none"> • Individuellement ou par groupe • A partir de simulation de cas • A partir d'un questionnaire <p>CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE</p> <ul style="list-style-type: none"> • Utilisation appropriée de l'outil informatique • Esprit organisationnel • Utilisation rationnelle du logiciel 	
<p>PRECISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU</p> <p>A. Découvrir le matériel GPAO</p> <p>B. Maîtriser les fonctions et des menus</p> <p>C. Exploiter le logiciel</p>	<p>CRITERES PARTICULIERS DE PERFORMANCE</p> <ul style="list-style-type: none"> • Description exacte du matériel • Spécification correcte des performances du logiciel • Utilisation rationnelle des fonctions et des menus • Corrélation parfaite entre les fonctions • Saisie correcte des données et paramètres • Edition complète des états • Analyse détaillée des résultats.

OBJECTIFS OPERATIONNELS DE SECOND NIVEAU

Le stagiaire doit maîtriser les savoirs, savoir-faire, savoir percevoir ou savoir être jugés préalables aux apprentissages directement requis pur l'atteinte de l'objectif de premier niveau, tels que :

Avant d'apprendre à identifier le matériel GPAO (A), le stagiaire doit :

1. S'initier à l'informatique générale
2. Prendre connaissance du matériel
3. Prendre connaissance du logiciel
4. Prendre connaissance des systèmes du codage

Avant d'apprendre à maîtriser les fonctions et menus (B), le stagiaire doit :

5. Etudier les différentes fonctions et menus du logiciel

Avant d'apprendre à exploiter le logiciel (C), le stagiaire doit :

6. Avoir les principes de la gestion de production

Module : G.P.A.O.

RESUME THEORIQUE

Première partie

Rappels informatiques

1/ Connaissance de base informatique

Voir module (informatique)

2/ Connaissance réseau

- ❖ On appelle Réseau : infrastructure matérielle et souvent logicielle permettant la transmission d'informations (données informatiques, voix, textes et images) entre points d'accès au réseau.

Il existe deux types d'architecture réseau :

- Architecture Série : Les ordinateurs sont liés en série
- Architecture étoile : Les ordinateurs sont liés en étoile

Le matériel et logiciels nécessaires pour un réseau :

- Des ordinateurs postes Clients
- Un ou plusieurs ordinateurs serveurs
- Des câbles de liaison
- Un Hub ou switch
- Un système d'exploitation serveur
- Un système d'exploitation client

- ❖ Dans un réseau l'ordinateur qui héberge les bases de données les droits d'utilisateurs les mots de passe s'appelle serveur, les autres ordinateurs s'appellent postes clients
- ❖ Le système d'exploitation utilisé par le serveur est un système serveur (exemple windows NT server, windows 2000 server...)

Ce système permet de connecter un ordinateur à d'autres ordinateurs ou à un réseau privé. En connectant un ordinateur à un réseau ou un autre ordinateur, on peut :

- accéder à des fichiers et des dossiers situés sur d'autres ordinateurs ;
- permettre à d'autres utilisateurs d'accéder à vos fichiers et à vos dossiers ;
- utiliser des imprimantes et d'autres périphériques qui sont connectés physiquement à d'autres ordinateurs ;
- permettre à d'autres utilisateurs d'accéder aux imprimantes et périphériques connectés à votre ordinateur.

Il y a différentes manières de connecter votre ordinateur à un autre ordinateur sur un réseau. Avec les systèmes réseau, on peut connecter un ordinateur à :

- un autre ordinateur, en utilisant une connexion directe par câble ;

Résumé de Théorie et Guide de travaux pratique	Titre du module : G.P.A.O.
---	-----------------------------------

- un réseau privé, en utilisant un modem, une carte RNIS (Réseau Numérique à Intégration de Services) ou une carte réseau ;
- un autre ordinateur, en lui demandant d'appeler votre ordinateur.

Deuxième partie

Connaissances de base G.P.A.O.

1/ Définition

Dans une entreprise de confection on gère différents flux :

- 1) Flux de matière
- 2) Flux des informations
- 3) Flux financier..

La gestion de production est la gestion du flux des informations

La gestion de production **assistée par ordinateur** fait partie des disciplines qui utilisent **l'ordinateur** pour constituer un système de production informatisé.

Les anglo-Saxons parlent de CIM (computer Integrated Manufacturing) ces techniques constituent la grande révolution technologique dans le secteur de la confection, ils ont pour nom :

- CAO Conception assistée par ordinateur
- FAO Fabrication assistée par ordinateur
- QAO Gestion de qualité assistée par ordinateur
- MAO Maintenance assistée par ordinateur...
- GPAO Gestion de production assistée par ordinateur

La gestion de production assistée par ordinateur représente un projet intégrateur qui modifie profondément la façon de travailler dans l'entreprise.

§Initialement accessible aux grandes entreprises seulement (coûts élevés des systèmes, gros volume des données à traiter, nécessité de disposer d'un service informatique , etc...) la GPAO force actuellement la porte des petites entreprises du fait que

- Les systèmes informatiques sont moins chers
- La mise en œuvre est simplifiée, ne nécessitant souvent aucune infrastructure informatique interne
- Systèmes devenus souples, permettant à l'utilisateur un accès aisé aux fichiers
- Le nombre de références de produits a augmenté et la rapidité de réponse à la demande est devenue un facteur clé de succès.

2/ Fonctions totalement ou partiellement recouvertes par la G.P.A.O.

Le domaine d'application de la GPAO est très vaste à l'intérieur d'une entreprise de confection.

Elle peut couvrir une partie ou l'ensemble des fonctions suivantes :

- Gestion commerciale (prévisions, gestion des commandes)
- Gestion du dossier technique (Modèle, nomenclatures)
- Calcul du prix de revient
- Gestion de qualité (Tableau de mensuration, Gestion des retouches..)
- Planification de la production (programme de production, contrôle et optimisation des charges : des machines, ateliers, personnes..)
- Industrialisation (Gammes, équilibrages, implantations..)
- Gestion des stocks
- Gestion des approvisionnements
- Gestion de coupe
- Gestion de production (Encours , Aléas, indicateurs de performances..)
- Facturation
- Gestion des AT

La nécessité d'étendre la GPAO à toutes les fonctions décrites ci-dessus, ou seulement à une partie, dépend de l'importance que chaque fonction revêt à l'intérieur de l'entreprise et de sa façon de travailler.

Les caractéristiques propres de l'entreprise et de ses exigences jouent un rôle très important dans la nécessité ou non d'un développement informatique propre.

3/ Avantages de la G.P.A.O.

Comme tout système informatique, les avantages de la G.P.A.O. sont à plusieurs niveaux :

- Economie au niveau administratif (temps de traitement et édition des documents)
- Economie dérivant directement d'une meilleure gestion (stocks, productivité par une meilleure planification, etc.)
- Organisation du système d'informations
- Gain de temps et élimination des erreurs dues aux ressaisies
- Archivage facile d'informations et de document
- Gain de temps et facilité d'accès à l'information
- Communication aisée entre les personnes
- Responsabilité des personnes se trouve largement facilité
- Travail en groupe

4/ Les difficultés de mise en place d'une G.P.A.O.

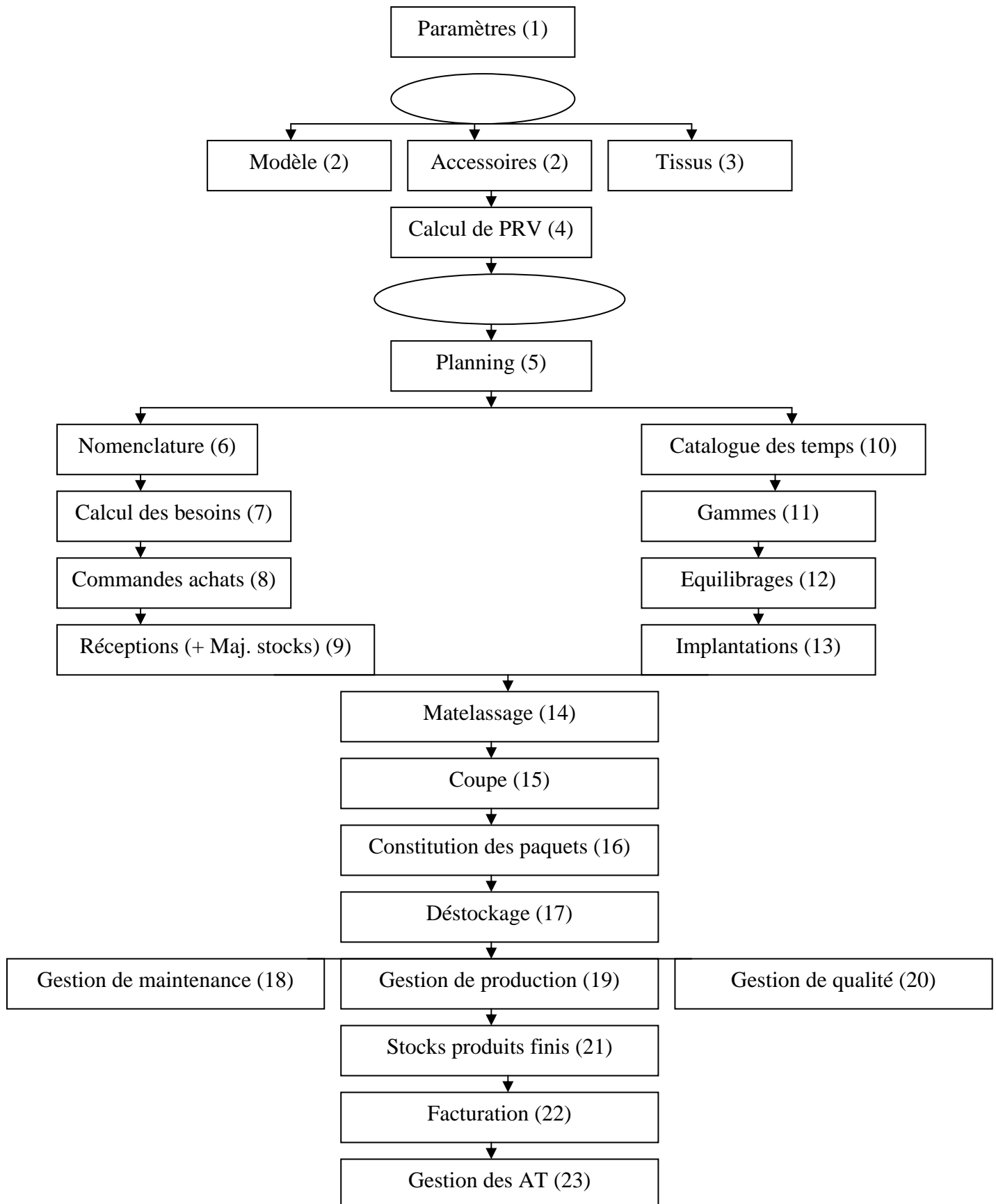
Malgré l'intérêt et les avantages apporté, la G.P.A.O. est une technologie dont le cahier des charges est difficile à définir et dont la mise en œuvre est délicate.

- Cahier des charges difficile à définir car le projet :
 - Demande une participation très active de la société
 - Nécessite une très claire connaissance des objectifs à atteindre
 - Nécessite une très bonne connaissance des composant (hard et soft) déjà disponible sur le marché
 - Nécessite souvent une adaptation des logiciels aux exigences de l'entreprise
- Mise en œuvre délicate car :
 - 1) Une partie des fonctions de la gestion de production assisté par ordinateur a un caractère administratif : la tenue des stocks et le suivi de production sont des domaines où le système informatique se contente de saisir les informations et de les restituer.
Mais la G.P.A.O. remplit également des taches qui ont des conséquences directes sur le système opérationnel et qui sont beaucoup plus délicates à maîtriser : Approvisionnements des stocks, gestion des priorités, gestion de l'équilibrage capacité ;
 - 2) La G.P.A.O. est par nature une méthode de gestion intégrée, c'est-à-dire qu'elle met en relation un grands nombre d'informations d'origine diverses : commerciales, techniques, comptables, sociales, relations fournisseurs, etc.
Elle est donc affectée de difficultés propres à tous système intégré : Il suffit qu'un seul maillon de la chaîne soit défectueux pour que les erreurs perturbent de proche en proche l'ensemble de la gestion.
Les différents services de l'entreprise sont donc solidairement responsables de la réussite du projet. Il n'est pas possible de mettre en place la G.P.A.O. sans y associer l'ensemble du personnel.
 - 3) Enfin ceux qui ont l'expérience de la production savent que l'atelier est un domaine difficile à gérer, où les conditions de travail se prêtent assez peu aux taches administratives, à cause des nombreux aléas qui viennent perturber les plans établis. Les méthodes de travail y sont caractérisées par une certaine débrouillardise qui fait généralement mauvais ménage avec le rigueur de l'outil informatique

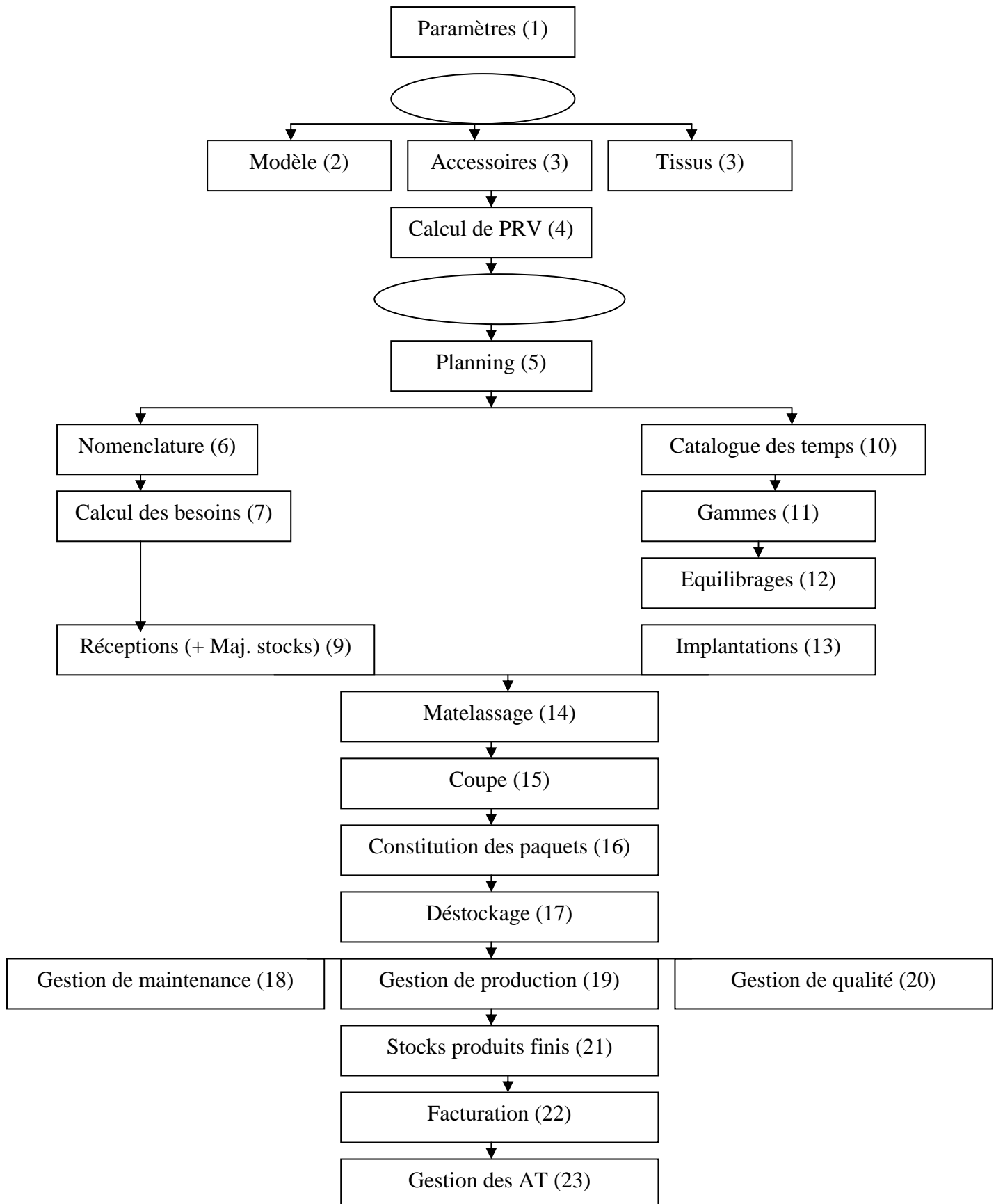
5/ Les fonctionnalité de chaque module d'une G.P.A.O.

Suivant que l'entreprise de confection fait **le produit fini** ou **la façon** deux circuits de gestion sont possibles :

Circuit 1 (L'entreprise qui fait le produit fini)



Circuit 2 (L'entreprise qui fait la façon)



(1) Paramètres

On appelle paramètre ou donnée technique tout donnée ou information statique ou pseudo statique

Informations statiques : ce sont les informations qu'on saisi une seule fois au départ de la mise en place du système GPAO exemple :

- Les groupes
- Les sections
- Les Familles (types d'articles)
- ...

Les informations pseudo statiques ce sont les informations qu'on saisi au départ de la mise en place du système GPAO est qui peuvent varier légèrement après exemple :

- Le personnel
- Les clients
- Les fournisseurs
- ...

(2) Modèle

La définition du modèle donne la carte d'identité du modèle :

- Sa référence
- Son groupe de taille
- Sa description
- ...

(3) Définition des matières

La définition des accessoires et tissus :

- Référence
- Prix unitaire
- Fournisseurs
- Quantités en Stocks
- ...

(4) Calcul de PRV

Calcul du prix de revient d'un article après saisie de tous les composants accessoires, tissus et temps de façon en tenant compte du coût de la minute de l'entreprise .

(5) Planning

Mise à jour du carnet des commandes, équilibrage charges capacités des sections, machines et main d'œuvre et réalisation du planning par entité de fabrication.

(6) Nomenclature

Définition des composants de l'article et des emplois par taille et par coloris

(7) Calcul des besoins

Calcul des besoins par groupe de commandes ou par OF.

(8) Commandes achats

Après calcul des besoins génération des commandes achats pour les fournisseurs et suivi de ces commandes.

(9) Réceptions et Mise à jour des stocks

Saisie des listes de colisages tissus et génération des bons de réception et Mise à jour des stocks.

A propos des stocks noter les définitions :

Stocks physique : c'est le stock réel matériel

Stock théorique : c'est le résultat des calculs des quantités restantes après entrée ou sortie des stocks

Stock réservé : stock existant mais réservé pour une ou plusieurs commandes

Stock disponible : c'est le stock théorique moins les stocks réservés

(10) Catalogue des temps

Une base de données des opérations élémentaires (opérations, temps, matériel...)

(11) Gammes

Etablissement des gammes de montage pour un article en utilisant les opérations élémentaires du catalogue des temps

(12) Equilibrages

Un aide à l'équilibrage facilitant la répartition des charges de la gamme entre les différentes opératrices

(13) Implantations

Simulation d'implantations en utilisant des méthodes graphiques.

(14) Matelassage

Etablissement des ordres de coupes et calcul des besoins tissus par matelas

(15) Coupe

Saisie des rouleaux utilisés, des quantités coupées et des temps de coupe.

(16) Constitution des paquets

Constitution des paquets et édition des étiquettes code à barre par paquet.

(17) Déstockage

Déstockage des accessoires en fonction des quantités coupées.

(18) Gestion de maintenance

Gestion du parc machines, statistiques et historique par machine.

(19) Gestion de production

La gestion de production concerne essentiellement :

- Le suivi et la gestion de l'atelier de piquage : Lancements, Encours, production, état des commandes, OF..
- Le calcul et suivi des indicateurs de performance : rendement, aléas, taux d'absence, indice qualité..
- Calcul et suivi des coûts de production

Le suivi de l'atelier permet d'obtenir en permanence ou en léger différé la photographie de l'atelier en termes d'encours (exprimés en quantité ou en charges) ainsi que l'historique des événements qui l'ont régi. Il permet alors de contrôler la productivité de l'atelier de façon globale et de s'intéresser également à la productivité de l'ouvrier. Globalement cette fonction permet de mieux charger les postes de travail, de mieux maîtriser les encours, les coûts et mieux respecter les délais.

Le suivi est généralement réalisé en heures, et il est réalisé par paquet sur chacun des postes ou par pièce (dans le cas des convoyeurs aériens.).

De nombreux logiciels proposent cette fonction informatisée. Ils permettent notamment de contrôler l'avancement des encours sur chacun des postes de travail et ils proposent généralement des informations où figurent les encours à quelques points critiques de l'atelier.

On peut répartir les systèmes de suivi et gestion de l'atelier en différents niveaux :

1) Systèmes fonctionnant en temps diffère

Le suivi est réalisé en temps différé, un jour ou plus de décalage.
C'est le logiciel le plus simple avec un système classique de saisie sur écran à partir de tickets de production.
Son seul avantage est la vitesse de traitement de l'information, par rapport à la solution manuelle.
Les coûts d'investissements sont en général à l'image des avantages relativement modestes (pour la partie concernant l'atelier)

2) Systèmes fonctionnant en temps légèrement différé

Le suivi réalisé en temps légèrement différé (1/2 journée) à l'aide de lecteur de codes à barre et d'étiquettes autocollantes.
Pas beaucoup plus sophistiqué que le précédent, il permet une saisie et un traitement rapide de l'information. Il peut permettre une modification au niveau du planning journalier de l'atelier si une anomalie est détectée

3) Systèmes simples fonctionnant en temps réel

Le suivi est réalisé en temps réel à l'aide de terminaux simples aux postes de travail et transmission automatique de données à l'ordinateur central de l'atelier. Avec ces structures, il y'a possibilité de dialogue dans les deux sens (opérateur- ordinateur et vice versa), possibilité de détection permanente d'anomalies (charge de travail d'un poste, panne, etc..) élaboration automatique des données administratives pour la rémunération du personnel.

Les avantages de tel système sont :

- Réaction immédiate face à l'anomalie détectée en production
- Meilleur suivi de l'avancement des commandes et possibilité de meilleur respect de délais de livraison.
- Meilleur planification
- Effet psychologique motivant pour l'opératrice (qui peut vérifier en permanence l'état d'avancement de son travail)
- Traitement rapide de l'information
- Faible risque d'erreur dans la transmission de l'information
- Facilité d'utilisation

(20) Gestion de qualité

Analyses des différentes retouches par machine, opératrice, groupe, modèle, commande...

(21) Stocks produits finis

Etablissement des listes de colisages produit fini et gestion du 1^{er} choix, deuxième choix, déclassé

(22) Facturation

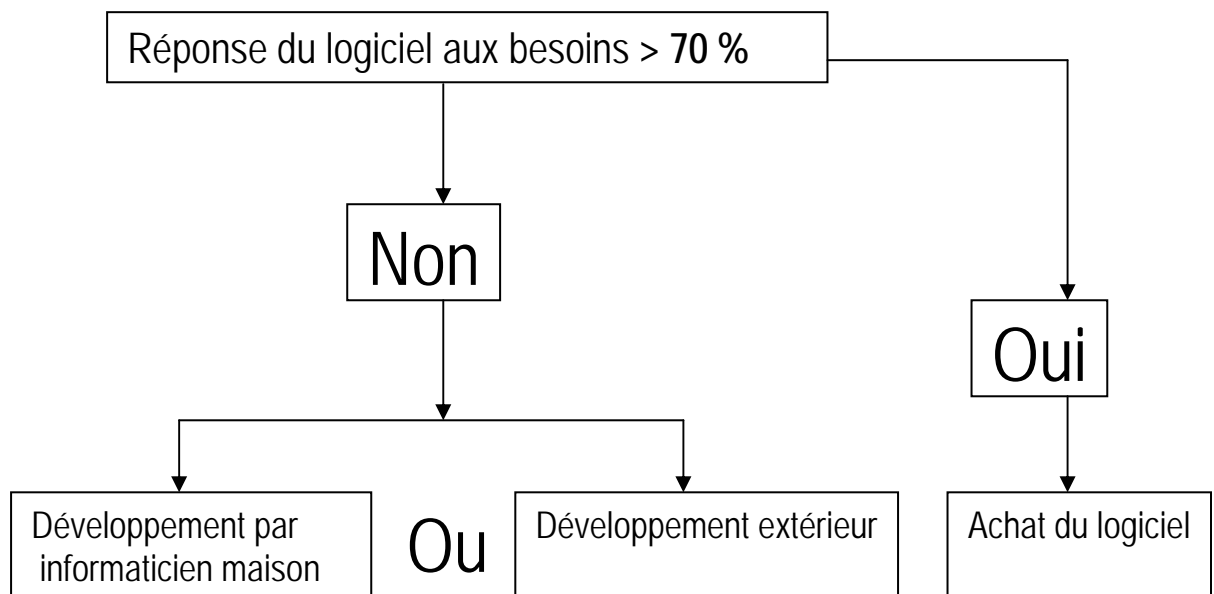
Réalisation et édition des factures

(23) Gestion des AT

Saisie, imputation et suivi des dossiers AT

6/ Démarche à suivre pour mettre en place une G.P.A.O.

- 1) Structurer l'entreprise :
 - ❖ Etudier et organiser le flux physique
 - ❖ Analyser le flux existant des informations
- 2) Déterminer les acteurs concernés par l'information
- 3) Lister Tous types d'information, quelque soit son support (Fiche; disquette ; ou verbale...)
- 4) Lister les tâches exécutées par les acteurs utilisant ou générant les informations.
- 5) Synthétiser l'ensemble des résultats sur un tableau de circulation des Informations
- 6) Réorganiser et corriger le circuit d'informations
- 8) Réaliser un jeu d'essai ; faire des simulations et déterminer les besoins en automatisation (informatique)
- 9) Evaluer chaque besoin par un coefficient en fonction de son importance
- 10) Lancer un appel d'offres
- 11) Faire tourner le jeu d'essai sur les logiciels proposés
- 12) Evaluer la réponse du logiciel testé par rapport aux besoins



- 13) Evaluer le projet
- 14) Former des utilisateurs et réaliser des guides sans oublier la polyvalence
- 15) N'arrêter pas l'ancien système avant de stabiliser le nouveau
- 16) Chronométrer le traitement et montrer l'intérêt aux utilisateurs

Résumé de Théorie et Guide de travaux pratique	Titre du module : G.P.A.O.
---	-----------------------------------

- 17) Définir les droit d accès et mots de passe
- 18) Générer les états et les compléter par des exportations de données vers Excel ...
- 19) Réaliser des jeux de sauvegarde

***Module : G.P.A.O.
GUIDE DES TRAVAUX PRATIQUES***

TP 1 : Saisie des utilisateurs, définition des droits d'accès et mots de passes

Population concernée : toute option

1. Objectif(s) visé(s) :

En utilisant un logiciel G.P.A.O.

- * Saisir des utilisateurs
- * Définir un mot de passe pour chaque utilisateur
- * définir des droits d'accès pour chaque utilisateur

2. Durée du TP: 1 H

3. Matériel (Équipement et matière d'œuvre) par équipe :

Équipement :

Un micro-ordinateur équipé d'un logiciel de G.P.A.O.

Matière d'œuvre :

Documentation du logiciel

4. Description et déroulement du TP :

En suivant les instructions données par le formateur ou la documentation du logiciel

- 1) Saisir son nom comme utilisateur
- 2) Compléter l'ensemble des information sur l'utilisateur : adresse, date de naissance ...
- 3) Définir un mot de passe pour l'utilisateur créé
- 4) Définir des droits d'accès pour l'utilisateur créé sur les modules à étudier : exemple : **Modèles, Gammes, Equilibrages.. pour les agents des méthodes**

TP 2 : Paramétrage d'un logiciel G.P.A.O.**1. Objectif(s) visé(s) :**

- * Saisir l'ensemble des paramètres de l'entreprise (voir définition des paramètres)

2. Durée du TP: 8 H**3. Matériel (Équipement et matière d'œuvre) par équipe :****Équipement :**

- 1) Un micro-ordinateur équipé d'un logiciel G.P.A.O.
- 2) Une imprimante

Matière d'œuvre :

- 1) Papier format A4
- 2) Documentation du logiciel

4. Description ET déroulement du TP :

La société QConféction est une société de fabrication de chemise homme
La société est constituée d'un atelier de coupe, et de trois chaînes de montages,
un groupe de finition

Chaque chaîne est constituée de trois groupes :

- un groupe de fabrication des cols
- un groupe de fabrication des devants
- un groupe de fabrication des dos
- un groupe de fabrication des manches
- et un groupe de montage

a) Saisir les paramètres : Sections, chaînes, Groupes, Fonctions (en fonction du logiciel utilisé)

b) Saisir la liste suivante du personnel et affecter chaque personne à un groupe :

Matricule	Nom	Groupe
0001	EL MAISSI SANAA	
0002	SHAYLI AMINA	
0003	SAUI SLIMANE	
0004	MAUD AMINA	
0005	ENMI REKIA	
0006	CHALE SAMIRA	
0007	ABID KALTOUM	
0008	BAR MOUNA	
0009	ZANI HANIFA	
1001	KHALID MELKI	
1002	AZIZI EL HASSANE	
1055	BRDK ABDESSALAM	
1061	MALIKA BOUHI	
1064	LAZK MOHAMMED	
1087	MARK EL GHALIA	
1090	HAJIBA	
1093	MAHDI	
1100	BENSANE ABDALLAH	
2001	LAOUI HAFIDA	
2004	FEI ZOHRA	
2005	FEI MINA	
2006	FAURI NEZHA	
2008	CHEUI AICHA	
2010	MINE KHADIJA	
2011	SENI AICHA	
2012	ASLY HABIBA	
2013	OUHRA FATIMA	
2015	MOUID LATIFA	
2016	MASUI SAADIA	
2019	SIR RACHIDA	
2021	MAWI KHADIJA	
2022	HAUD AICHA	
2023	D'BI KHADIJA	
2027	CHLAL SAMIRA	
2031	SARI MINA	
2032	MAUF NAIMA	
2036	IGR SOUAD	
2040	H'MHAT BAHJA	
2041	DARUI NAIMA	
2043	CHIK NADIA	
2050	SEMI RACHIDA	
2051	MAOUI M'BARKA	
2053	HASNI AICHA	
2056	BAOUI AICHA	
2057	BAZIK M'BARKA	
2060	KHAMALI KHADIJA	
2069	LOUI FATIHA	

Matricule	Nom	Groupe
2070	TAOUI RACHIDA	
2072	ELFA BOUCHRA	
2076	NAF FATIMA	
2079	HIF SAID	
2080	ELBER FATIMA	
2082	KHR FATIMA	
2084	SAD KHADDOUJ	
2086	HAATE FOUZIA	
2091	EL NE NOURA	
2099	ANOUI RAHMA	
2103	MON FATIMA	
2106	ELHDI SAADIA	
2107	LAZ KHALID	
2108	RODI FATIMA	
2113	BAGDI HALIMA	
2114	RAHK AMINA	
2118	IMEH KHADIJA	
2121	EL SANY LATIFA	
5023	MAOUI OMAR	
5316	AIF TAHRA	
5328	LAAOUI KHADIJA	
5379	KHAT LEKBIRA	
5404	ERRI NAIMA	
5412	IS SADIA	
5473	ELUCH ABDELAZIZ	
5519	LAINE	
5521	ACK ATIKA	
5533	HOUNI SAMIRA	
5548	YOUI NADIA	
5595	GO BOUCHRA	
5597	ZERY HACHOUMA	
5604	FLI SAIDA	
5615	BOUIA MALIKA	
5630	NAJ TAMOU	
5643	ANKER AMINA	
5663	BENOUR SAMIRA	
5676	FAR HANAN	
5679	ELKIOUI RACHIDA	
5703	DERHE FATIMA	
5710	EL HAM NADIA	
5730	MERK TOURIA	
5731	LAHNE RABIA	
5738	SL HAKIMA	
5746	CHID MINA	
5757	AMI AMINA	
5762	HAAJ ABDELHAK	
5782	BEKIR KHADIJA	

Résumé de Théorie et Guide de travaux pratique	Titre du module : G.P.A.O.
---	-----------------------------------

Matricule	Nom	Groupe
5783	CHK FATIMA	
5797	AIT OBOUAM ZINEB	
5804	NAE RACHIDA	
5806	HAB NAJAT	
5808	ESSAM NAJAT	
5829	HEI FATIMA	
5846	GAIT ZAHIA	
5864	KIBLI BAHJA	
5885	AHD ILHAM	
5888	NGMA KHADIJA	
5909	KHMOUSSA MALIKA	
6011	RIG NATMA	
6012	ERRDI ZAHIRA	
6038	SAB MERIEM	
6060	MOLISS AZIZA	
6084	ERSSI NADIA	
6101	BOAR HASSANIA	
6102	FAKRI NORA	

c) Saisir la liste suivante des clients :

Client	Adresse	Téléphone	Fax	Ville	Pays
Barno					
Bayd					
Geco	Z.I. Bois-J Avenue des	(33) 02 881 886	(33) 4403 2	LES HEERES	FRANCE
Tex					FRANCE
Christian				LONDON	UK
Cardin	BEN MIK SIDHMANE			CASABLANCA	MAROC
Clarence				CASA	MAROC
Philip					
Jack					
Maâch				CASABLANCA	MAROC
Filtex					
Mail		0033113525588			FRANCE
Mehdi					
Omar					
MARKS & SPENCER					
Steeve				PARIS	FR
PAULGERS					UK
REDA	3, RUE MONTGOLFIER	0148945	0148946680	ROY/BOIS	FRANCE
THNEN CO LTD		0289212	028 90601	BELFAST	IRELAND

d) Saisir la liste suivante des articles (familles) :

Famille
CHEMISE
CHEMISIER
PANTALON
ROBE
JUPE
TABLIER

e) Saisir la liste suivante des fournisseurs :

Fournisseur	Adresse	Téléphone	Fax	Ville	Pays
ALINI	DURTURT TRUJRTUJR	00 00 00 00		CASABLANCA	MAROC
EX ITALY		07710591989	01670369	CASABLANCA	MAROC
ALEXANRA				CASABLANCA	MAROC
ALPHAPSTIQUE				CASABLANCA	MAROC
ANYWEAR	C 48 waversnweg	00322 688 10	00322 68811	Liège	Belgique
ATLASUBANS				CASABLANCA	MAROC
B.M.P				CASABLANCA	MAROC
BENEX				CASABLANCA	MAROC
BENARIM				CASABLANCA	MAROC

f) Saisir la liste des groupes de tailles suivantes :

N° Groupe	T1	T2	T3	T4	T5	T6	T7	T8	T9	T10	T11	T12
01M/03A	01M	03M	06M	09M	12M	18M	02A	03A				
06/24	06	08	10	12	14	16	18	20	22	24		
10/22	10	12	14	16	18	20	22					
14.5/18	14.5	15	15.5	16	16.5	17	17.5	18				
14.5/18.5	14.5	15	15.5	16	16.5	17	17.5	18	18.5			
14.5/19	14.5	15	15.5	16	16.5	17	17.5	18	18.5	19		
15/18	15	15.5	16	16.5	17	17.5	18					
2A/16A	02A	03A	04A	05A	06A	08A	10A	12A	14A	16A		
32/38	32	34	36	38								
32/54	32	34	36	38	40	42	44	46	48	50	52	54
34/46	34	36	38	40	42	44	46					
34/48	34	36	38	40	42	44	46	48				
34/50	34	36	38	40	42	44	46	48	50	51	52	53
36/44	36	38	40	42	44							
36/46	36	38	40	42	44	46						
36/48	36	38	40	42	44	46	48					
36/50	36	38	40	42	44	46	48	50				
38/48	38	40	42	44	46	48						
38/50	38	40	42	44	46	48	50					
3M/62-3A/98	3M/62	6M/68	9M/74	12M/80	18M/86	2A/92	3A/98					
6/14	6	8	10	12	14							
M/XXL	M	L	XL	XXL								
S/XL	S	M	L	XL								

TP 3 : Saisie des commandes**1. Objectif(s) visé(s) :**

* Traitement d'une commande par la G.P.A.O.

2. Durée du TP: 8 H**3. Matériel (Équipement et matière d'œuvre) par équipe :****Équipement :**

- 1) Un micro-ordinateur équipé d'un logiciel G.P.A.O.
- 2) Une imprimante

Matière d'œuvre :

- 1) Papier format A4
- 2) Documentation du logiciel

I.4. Description ET déroulement du TP :

La société QConféction reçoit une la commande C7506Q concernant le modèle M 7506Q

- a) Saisir le modèle définit par le tableau suivant en complétant la saisie des paramètres manquants:

Modèle	Libellé	Famille	Marque	Date création	Groupe de Taille
7506Q	7506Q	CHEMISE	MARKS & SPENCER	mardi 25 février 2003	14.5/18
Saison	Descriptif				
SPRING2003	Chemise manches longues avec pattes capucins Devant avec gorge américaine + sous gorge double rempli piquée et avec poche Dos avec empiècement dos + 2 plis d'aisance				

Résumé de Théorie et Guide de travaux pratique	Titre du module : G.P.A.O.
---	-----------------------------------

b) Saisir les définitions du tissu et accessoires

Tissu	Libelle	Type	Laize	Fournisseur	Composition
TI-NEWKEMER	NEWKEMER	PRINCIPAL	1.50	DEWHIRST BENITEX DMC	100% COTTON

Tous les accessoires sont fournis par le client DEWNSWEAR

Accessoire	Libellé	Type	Unité	Coloris
AC-T11 3527-WHITE/DEWHIRST	AUTO CARTON T11 3527-WHITE/DEWHIRST	VIGNETTE	UNITE	BLEU CLAIR
AC-T11 3527-WHITE/DEWHIRST	AUTO CARTON T11 3527-WHITE/DEWHIRST	VIGNETTE	UNITE	BLEU FONCE
AC-T11 3527-WHITE/DEWHIRST	AUTO CARTON T11 3527-WHITE/DEWHIRST	VIGNETTE	UNITE	JAUNE
AC-T11 3527-WHITE/DEWHIRST	AUTO CARTON T11 3527-WHITE/DEWHIRST	VIGNETTE	UNITE	MAUVE
AC-T11 3527-WHITE/DEWHIRST	AUTO CARTON T11 3527-WHITE/DEWHIRST	VIGNETTE	UNITE	ORANGE
AC-T11 3527-WHITE/DEWHIRST	AUTO CARTON T11 3527-WHITE/DEWHIRST	VIGNETTE	UNITE	ROUGE
AC-T11 3527-WHITE/DEWHIRST	AUTO CARTON T11 3527-WHITE/DEWHIRST	VIGNETTE	UNITE	VERT CLAIR
AC-T11 3527-WHITE/DEWHIRST	AUTO CARTON T11 3527-WHITE/DEWHIRST	VIGNETTE	UNITE	VERT FONCE
AP-3527/DEWHIRST	AUTOCOLLANT-PLASTRON 3527/DEWHIRST	ETIQUETTE	UNITE	BLEU CLAIR
AP-3527/DEWHIRST	AUTOCOLLANT-PLASTRON 3527/DEWHIRST	ETIQUETTE	UNITE	BLEU FONCE
AP-3527/DEWHIRST	AUTOCOLLANT-PLASTRON 3527/DEWHIRST	ETIQUETTE	UNITE	JAUNE
AP-3527/DEWHIRST	AUTOCOLLANT-PLASTRON 3527/DEWHIRST	ETIQUETTE	UNITE	MAUVE
AP-3527/DEWHIRST	AUTOCOLLANT-PLASTRON 3527/DEWHIRST	ETIQUETTE	UNITE	ORANGE
AP-3527/DEWHIRST	AUTOCOLLANT-PLASTRON 3527/DEWHIRST	ETIQUETTE	UNITE	ROUGE
AP-3527/DEWHIRST	AUTOCOLLANT-PLASTRON 3527/DEWHIRST	ETIQUETTE	UNITE	VERT CLAIR
AP-3527/DEWHIRST	AUTOCOLLANT-PLASTRON 3527/DEWHIRST	ETIQUETTE	UNITE	VERT FONCE
BALEINE64*12MM-BENITEX	BALEINE64*12MM-BENITEX	AUTRES	2	TSP
BCC-DEWHIRST	BCC-DEWHIRST	CARTON	UNITE	STD
BT50274-BENITEX	BOITTON 50274-BENITEX	BOUTON	UNITE	NACRE
BT-PRESENTATION/DEWHIRST	BT-PRESENTATION/DEWHIRST	Bouton	UNITE	WHITE
CAISSE-DEWHIRST	CAISSE-DEWHIRST	CARTON	1/4	STD
FIL BTNNIERE7401-M120/BENITEX	FIL BTNNIERE7401-M120/BENITEX	FIL	METRE	WHITE
FIL GRIFFE 22571-M120/BENITEX	FIL GRIFFE 22571-M120/BENITEX	FIL	METRE	RED
GR-MARKS & SPENCER/BENITEX	GR-MARKS & SPENCER/BENITEX	VIGNETTE	UNITE	RED
HOUSSE-DEWHIRST	HOUSSE-DEWHIRST	SACHET	UNITE	TSP
PC-DEWHIRST	PINCE CREVETTE -DEWHIRST	AUTRES	UNITE	TRP
PINCE-DOS/DEWHIRST	PINCE-DOS/DEWHIRST	AUTRES	UNITE	WHITE
PLASTRON-DEWHIRST	PLASTRON-DEWHIRST	CARTON	UNITE	STD

Résumé de Théorie et Guide de travaux pratique	Titre du module : G.P.A.O.
---	-----------------------------------

P-SOIE/DEWHIRST	PAPIER SOIE DEWHIRST	AUTRES	UNITE	STD
SACHET-DEWHIRST	SACHET-DEWHIRST	SACHET	UNITE	BLEU CLAIR
SACHET-DEWHIRST	SACHET-DEWHIRST	SACHET	UNITE	BLEU FONCE
SACHET-DEWHIRST	SACHET-DEWHIRST	SACHET	UNITE	JAUNE
SACHET-DEWHIRST	SACHET-DEWHIRST	SACHET	UNITE	MAUVE
SACHET-DEWHIRST	SACHET-DEWHIRST	SACHET	UNITE	ORANGE
SACHET-DEWHIRST	SACHET-DEWHIRST	SACHET	UNITE	ROUGE
SACHET-DEWHIRST	SACHET-DEWHIRST	SACHET	UNITE	VERT CLAIR
SACHET-DEWHIRST	SACHET-DEWHIRST	SACHET	UNITE	VERT FONCE
SC-DEWHIRST	SOUTIEN COL DEWHIRST	AUTRES	UNITE	TSP
TOILE COL 912-961/BENITEX	TOILE COL 912-961/BENITEX	ENTOILAGE	METRE	NON OPTIC
TOILE COL 912-961/BENITEX	TOILE COL 912-961/BENITEX	ENTOILAGE	METRE	OPTIC
TOILE GORGE 724- 977/BENITEX	TOILE GORGE 724- 977/BENITEX	AUTRES	METRE	NON OPTIC
TOILE GORGE 724- 977/BENITEX	TOILE GORGE 724- 977/BENITEX	AUTRES	METRE	WHITE
TOILE MANCHE 912- 961/BENITEX	TOILE MANCHE 912- 961/BENITEX	AUTRES	UNITE	NON OPTIC
TOILE MANCHE 912- 961/BENITEX	TOILE MANCHE 912- 961/BENITEX	AUTRES	UNITE	WHITE
V-COMPO UP3527/WHITE/BENITEX	V-COMPO UP3527/WHITE/BENITEX	VIGNETTE	UNITE	STD
VC-UP3527/DEWHIRST	V.COMPO UP3527-DEWHIRST	VIGNETTE	UNITE	3527- BLUE
VC-UP3527/DEWHIRST	V.COMPO UP3527-DEWHIRST	VIGNETTE	UNITE	3527- GREY
VC-UP3527/DEWHIRST	V.COMPO UP3527-DEWHIRST	VIGNETTE	UNITE	3527- PINK
V-DATE/DEWHIRST	VIGNETTE DATE	VIGNETTE	UNITE	N/B

b) Saisir la Nomenclature du modèle M7506Q définit par les tableaux suivants :

Modèle	Coloris Modèle	Tissu	Coloris	Emploi
M7506Q	PINK	TI-NEWKEMER	PINK	1,68

Coloris accessoire	Accessoire	Emploi
MAUVE	AC-3527L BLUE/DEWHIRST	2
JAUNE	AP-3527L BLUE/DEWHIRST	1
TSP	BALEINE64*12MM-BENITEX	2
STD	BCC-DEWHIRST	0
NACRE	BT50274-BENITEX	9
WHITE	BT-PRESENTATION/DEWHIRST	1
STD	CAISSE-DEWHIRST	0,25
RED	EC-MARKS&SPENCER	1
RED	GR-MARKS & SPENCER/BENITEX	1
TSP	HOUSSE-DEWHIRST	0,25
TRP	PC-DEWHIRST	1
WHITE	PINCE-DOS/DEWHIRST	1
STD	PLASTRON-DEWHIRST	1
STD	P-SOIE/DEWHIRST	1
JAUNE	SACHET-DEWHIRST	1
TSP	SC-DEWHIRST	1
OPTIC	TOILE COL 912-961/BENITEX	1

Résumé de Théorie et Guide de travaux pratique	Titre du module : G.P.A.O.
---	-----------------------------------

3527L-GREY	VC-UP3527L/DEWHIRST	1
------------	---------------------	---

c) Saisir la commande définit par les tableaux suivants en complétant la saisie des paramètres manquants:

Code Commande	Ordre Commande	Modèle	Date Commande	Date Livraison
C7506Q	980	M7506Q	lundi 3 mars 2003	lundi 3 mars 2003
Client		Nomenclature		
DEWNSWEAR		7506Q		

Détail de la commande :

Coloris / Tailles	14.5	15	15.5	16	16.5	17	17.5	18
PINK1	68	142	252	240	222	129	105	74
Pink2	22	98	346	328	316	169	165	76

← Quantités

d) Calculer les besoins pour cette commande et mettre à jour les stocks

TP 4 : Dossier techniques

1. Objectif(s) visé(s) :

* Constituer un dossier technique (tableau de mensuration , détails coutures..) en utilisant un logiciel G.P.A.O.

2. Durée du TP: 8 H

3. Matériel (Équipement et matière d'œuvre) par équipe :

Equipement :

- 1) Un micro-ordinateur équipé d'un logiciel G.P.A.O.
- 2) Une imprimante

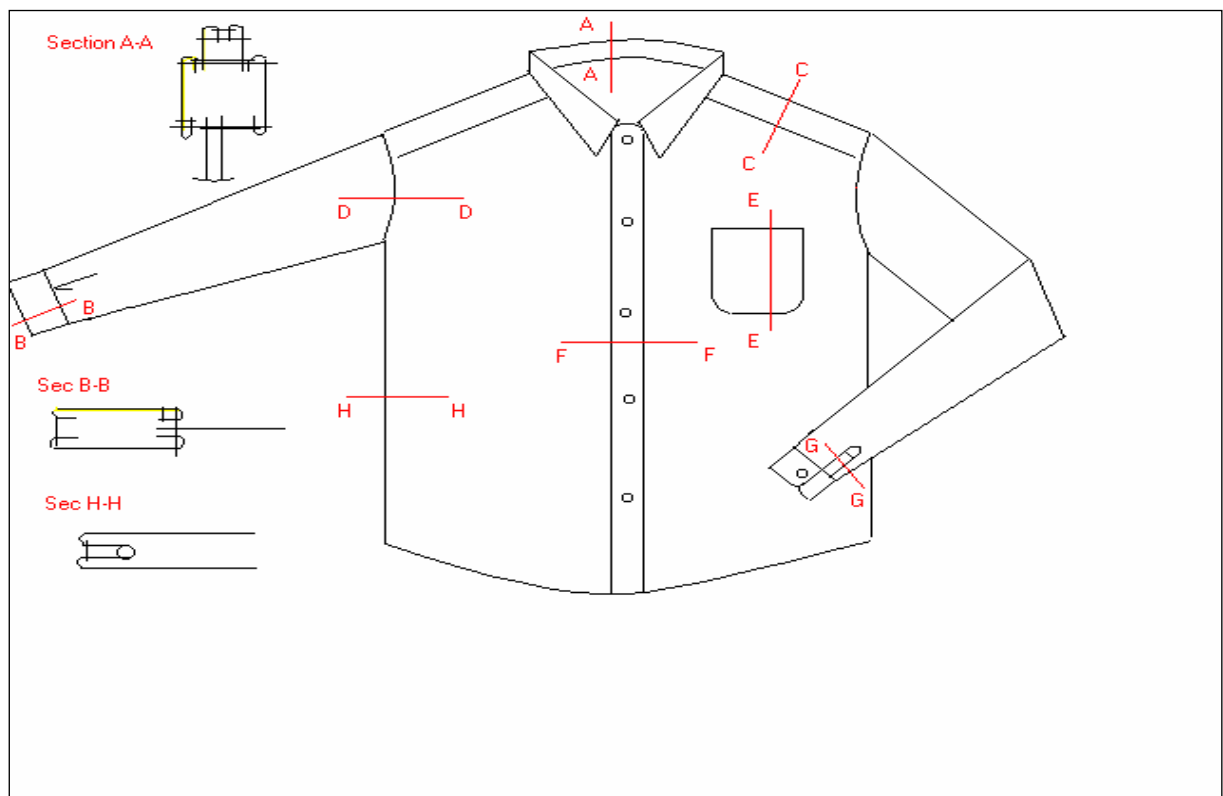
Matière d'œuvre :

- 1) Papier format A4
- 2) Documentation du logiciel

I.4. Description ET déroulement du TP :

- Si le logiciel de G.P.A.O. le permet

a) Etablir la fiche des détails de coutures



b) Saisir le tableau de mensuration suivant :

Code	mtmMes	14.5	15	15.5	16	16.5	17	17.5	18
A	MID-BACK LENGTH	0	0	32,5	34	35,5	36,5	38	41
B	1/2 CHEST	0	0	32,5	34	35,5	37	38	39,5
C	SHOUL+SLEEVE+CUFF	0	0	26,5	29	31,5	34	36,5	39
D	dist between each button	0	0	6,5	6,5	7	7	7,5	8
E	1st BUTTON distance/TOP	0	0	3,5	5,5	3,5	4	4	4,5
F	passage tête	0	0	45,5	45,5	46,5	47,5	49,5	50
G	MID-BACK LENGTH	0	0	50,5	53,5	56,5	59,5	65,5	72,5

TP 5 : Saisie des gammes de montages et mise à jour. du catalogue des temps**1. Objectif(s) visé(s) :**

** Saisie des gammes de montages et mise à jour. du catalogue des temps en utilisant un logiciel G.P.A.O.*

2. Durée du TP: 6 H**3. Matériel (Équipement et matière d'œuvre) par équipe :****Équipement :**

- 1) Un micro-ordinateur équipé d'un logiciel G.P.A.O.
- 2) Une imprimante

Matière d'œuvre :

- 1) Papier format A4
- 2) Documentation du logiciel

4. Description ET déroulement du TP :

a) Saisir la gamme suivante du modèle « M7506Q » définit par le tableau suivant en complétant la saisie des opérations:

Opération	Temps	Matériel
remplir poignets	0,47	301
coulisser poignets	0,42	301
raser poignets	0,16	504
Dégarnir+retourner poignets	0,3	MAINS
surpiquer poignets carrés à 7mm	0,8	301
repasser poignets	0,6	TABLERE PAS
contrôler poignets	0,18	MAINS
Conformer sous patte Marke Spencer	0,74	TABLERE PAS
conformer patte capucin avec le fer	0,18	TABLERE PAS
poser sous patte	0,64	301
poser patte capucin	1,28	301
glacer plis avec gabarit	0,2	301
contrôler manches	0,5	MAINS
Poser vignette marque sur empiècement dos	0,48	301
Glacer deux plis	0,2	301
assembler empiècement dos + dos	0,43	301
Surpiquer empiècement dos en nervure	0,27	301
Contrôler dos chemise	0,4	MAINS
Surpiquer sous gorge avec robot	0,25	ROBOT
coller viseline sur gorge	0,31	TABLERE PAS
Presser gorge américaine	0,24	TABLERE PAS
repasser gorge double rempli	0,3	TABLERE PAS
surpiquer gorge américaine	0,7	301

Opération	Temps	Matériel
Conformer poche devant	0,37	TABLEREPAS
Casser ourlet haut poche devant	0,17	TABLEREPAS
Ourlet le haut de la poche	0,2	301
plaquer poche Marks Spencer	1,1	301
Préparer+glacer vignette de composition/devant	0,4	301
contrôler devants	0,5	MAINS
Remplir pied de col	0,3	301
Dégarnir pied decol	0,1	MAINS
Coulisser tombant de col	0,42	301
Raser tombant de col	0,17	504
Dégarnir tombant de col+retourner	0,3	MAINS
Conformer tombant de col	0,23	CONFORMEUSE
insérer baleine ds tombant de col	0,18	MAINS
Surpiquer tombant de col à 7mm	0,49	301
cranter milieu tombant de col	0,1	MAINS
Assembler tombant de col + pied de col	0,6	301
dégarnir +retourner pied de col +ctr sy	0,32	MAINS
Surpiquer pied de col en nervure	0,38	301
surpiquer pied de col à 5mm(avec ex con)	0,5	301
Raser pied de col	0,15	504
Cranter au quart col	0,17	MAINS
assembler épaules chemise	0,48	504
Surpiquer épaules en nervure	0,5	301
Monter col chemise	0,58	301
Rabattage col chemise	0,65	301
Contrôler le rabattage col chemise	0,18	MAINS
Raser bas emmenchures	0,37	504
Monter manches en(décallé de 12)	0,72	301
surpiquer emmenchures à 10	0,68	301
Assembler côtés + dessous de manches longues	1	D AIGUILLEBD
monter poignets chemise	1,2	301
ourler bas chemise	0,85	301
7boutonnières sur la gorge	0,65	BOUTONNIERE
2 boutonnières sur poignets	0,24	BOUTONNIERE
1 boutonnière sur pattes capucin	0,12	BOUTONNIERE
pointer emplacement boutons	0,43	MAINS
poser 7boutons sur la sous gorge	0,63	POSE BOUTON
poser 4 boutons sur poignets	0,36	POSE BOUTON
poser 2boutons sur pattes indéchirables	0,18	POSE BOUTON
Raser bas chemise	0,35	504
éplucher chemise manches longues	1,67	MAINS
1er contrôle chemise	1	MAINS
repasser col +gorge chemise	0,56	TABLEREPAS
mettre bande carton col	0,18	MAINS
boutonner chemise	0,6	MAINS
repasser chemise	1	TABLEREPAS
plier chemise	0,7	MAINS
enfiler étiquette carton ds boutonnière ch	0,4	MAINS
mettre chemise ds sachet	0,55	MAINS
compter le nombre de chemise	0,06	MAINS
trier taille chemise	0,1	MAINS
mettre chemise dans boîte carton	0,1	MAINS

TP 6 : Saisie des ordres de coupe et constitution des paquets et édition des codes à barre**1. Objectif(s) visé(s) :**

- *des ordres de coupe et constitution des paquets édition des codes à barre en utilisant un logiciel G.P.A.O.*

2. Durée du TP: 4 H**3. Matériel (Équipement et matière d'œuvre) par équipe :****Équipement :**

- 1) Un micro-ordinateur équipé d'un logiciel G.P.A.O.
- 2) Une imprimante code à barre

Matière d'œuvre :

- 1) Papier format A4
- 2) Documentation du logiciel

I.4. Description ET déroulement du TP :**a) Saisir la fiche de coupe suivante définit par le tableau suivant :**

Fiche	Tissu	Date	Longueur Matelas	Emploi	Longueur Trace
1225	TI-NEWKEMER	07/03/03 16:58:04	3,3	1,65	3,26

Détails fiche

Coloris Modèle	Coloris tissu	Nombre de Pli	Taille 15
Pink	PINK	74	1 foi

b) constituer les paquets en mettant 10 pièces par paquet maximum, et éditer les étiquettes code à barre

TP 7 : Saisie des productions

1. Objectif(s) visé(s) :

* *Saisie des productions* en utilisant un logiciel G.P.A.O.

2. Durée du TP: 1 H

3. Matériel (Équipement et matière d'œuvre) par équipe :

Équipement :

- 1) Un micro-ordinateur équipé d'un logiciel G.P.A.O.
- 2) Un lecteur code à barre

Matière d'œuvre :

- 1) Papier format A4
- 2) Documentation du logiciel

I.4. Description ET déroulement du TP :

a) Simuler une production horaire pour un groupe donné (saisir des étiquettes code à barre ou manuellement)

TP 8 : Edition et analyse des états permet par le logiciel G.P.A.O.

1. Objectif(s) visé(s) :

Edition et analyse des états permet par le logiciel G.P.A.O.

2. Durée du TP: 4 H

3. Matériel (Équipement et matière d'œuvre) par équipe :

Equipement :

- 1) Un micro-ordinateur équipé d'un logiciel G.P.A.O.
- 2) Une imprimante

Matière d'œuvre :

- 1) Papier format A4
- 2) Documentation du logiciel

4. Description ET déroulement du TP :

a) Editer les états permis par le logiciel :

- Etat de production
- Etat des rendements
- Etat des encours
- Etat du carnet des commandes
- Etat des stocks...

Evaluation de fin de module**Questions Théoriques :**

- 1) Lister les modules d'un logiciel de G.P.A.O. en confection
- 2) Décrire les fonctionnalités de chaque modules d'un logiciel de G.P.A.O. en confection
- 3) Quelle est la démarche à suivre pour informatiser une entreprise de confection (pour mettre en place une G.P.A.O.)

Questions Pratiques :

Option	Questions
Méthodes	<ul style="list-style-type: none">❖ Saisir une gamme de montage (et faire un équilibrage si le logiciel le permet) en saisissant tous les paramètres nécessaires❖ Traiter une commande❖ Editer des états de rendements et productions
Atelier	<ul style="list-style-type: none">❖ Traiter une commande❖ Saisir des productions❖ Editer des états de rendements et productions
Qualité	<ul style="list-style-type: none">❖ Etablir un dossier technique Tableau de mensuration Détails des coutures❖ (Gestion des retouches si le logiciel le permet)

Liste des références bibliographiques.

Ouvrage	Titre	Edition /Auteur
	La production sans stock	Edition d'organisation
	Pratique de la méthode PERT	Edition d'organisation
	Méthode PERT	Eyrolles
	Modèle d'analyse et de conception d'un système d'informations	En.Sup
	Le système SMED	Edition d'organisation

NB : Outre les ouvrages, la liste peut comporter toutes autres ressources jugées utiles (Sites Internet, Catalogues constructeurs, Cassettes, CD,...)