



Description du processus de production des masques RÉSILIENCE

Process de production

Voici les principales étapes du process de production. Des schémas et vidéos expliquant de façon détaillée les étapes de production et les gestes barrières à mettre en œuvre pour protéger vos salariés sont fournies en annexe et seront complétés dans les jours qui viennent.

Approvisionnement

Les ateliers recevront les fournitures suivantes :

Approvisionnement	Origine
<ul style="list-style-type: none">○ Des cartons 30 X 40 x 60 (à réutiliser pour réexpédition) contenant chacun :<ul style="list-style-type: none">● Le tissu découpé pour 1000 masques (les masques coupés sont livrés en trois couches sandwich par paquets de 15 ou 16 sandwiches)● 10 polybags	Usines de coupe du tissu
<ul style="list-style-type: none">○ Elastique prêt à l'emploi	Fabricants
<ul style="list-style-type: none">○ Des étiquettes code barre à coller sur les polybags et les cartons	Logisticien

Fournitures à prévoir par l'atelier

- Aiguilles : grosseur 70-80
- Fil : titrage entre 80 et 120 NM, idéalement 100% polyester ou polyester / coton

Outillage et organisation

Option 1 – Module de 5 personnes en ligne (cf. illustration en annexe)

Une organisation en chaîne est recommandée avec 3 tables de travail en ligne transversale (côte à côte) avec une table (basse de préférence) entre chaque machine pour le passage des masques et garder les gestes barrières.

- Poste 1 : préparation élastique
- Poste 2 : surjeteuse

- Poste 3 : surjeteuse
- Poste 4 : point d'arrêt (Bartack) ou piqueuse plate pour fixer l'élastique
- Poste 5 : mise en polybags et cartons

Cadence estimée : 300 à 400 pièces / heure

Option 2 – Module de 3 personnes en Y (cf. illustration en annexe)

Une organisation alternative est possible.

- Poste 1 et 4 : préparation élastique + mise en polybags et cartons
- Poste 2 : surjeteuse
- Poste 3 : surjeteuse

Cadence estimée : 150 à 200 pièces / heure

Conditionnement et expédition

- Les masques sont à placer par 100 dans les sacs polybag avec une étiquette code barre (fournie) collée dessus
- 10 sacs polybag de 100 sont à placer dans un carton avec une étiquette code barre (fournie) collée dessus
- Les cartons sont expédiés à la plate-forme logistique. Le transport est organisé par RESILIENCE via transport EXAPAQ en vrac (pas de palette) la veille pour le lendemain

Prérequis pour intégrer le réseau de producteurs RESILIENCE

Dans les jours, semaines à venir, nous allons progressivement étendre notre réseau de production. L'intégration des différentes structures volontaires se fera en deux étapes pour permettre la mise en place progressive du circuit logistique.

	Phase 1 - démarrage	Phase 2 – développement
Capacité de production de l'atelier ou du groupement d'ateliers	≥ 15 opérateurs 25 à 50.000 masques / semaine	≥ 3 opérateurs 6 à 12.000 masques / semaine
Expérience des opérateurs	Confection de type industriel	Confection, idéalement de type industriel
Outillage	Surjeteuses et piqueuses plates	Surjeteuses