



# ČASOVÁ MAPA PRŮBĚHU REALIZACE ZAKÁZKY U OUTSOURCINGOVÉHO ZPŮSOBU VÝROBY ODĚVŮ

## Bakalářská práce

*Studijní program:* B3107 – Textil

*Studijní obor:* 3107R011 – Textilní materiály a zkušebnictví

*Autor práce:* **Daniela Tajovská**

*Vedoucí práce:* Ing. Petra Komárková, Ph.D.





# THE TIMELINE OF REALISATION OF A COMMISSION BY THE OUTSOURCING OF GARMENT MANUFACTURING

## Bachelor thesis

*Study programme:* B3107 – Textil  
*Study branch:* 3107R011 – Textile materials and metrology  
*Author:* **Daniela Tajovská**  
*Supervisor:* Ing. Petra Komárková, Ph.D.





## ZADÁNÍ BAKALÁŘSKÉ PRÁCE

(PROJEKTU, UMĚLECKÉHO DÍLA, UMĚLECKÉHO VÝKONU)

Jméno a příjmení: Daniela Tajovská  
Osobní číslo: T07000548  
Studijní program: B3107 Textil  
Studijní obor: Textilní materiály a zkušebnictví  
Název tématu: Časová mapa průběhu realizace zakázky u outsourcingového způsobu výroby oděvů  
Zadávací katedra: Katedra materiálového inženýrství

### Z á s a d y p r o v y p r a c o v á n í :

1. Rešerše zaměřená na pojem outsourcingu, na důvody vedoucí k jeho využití a na jeho výhody a nevýhody.
2. Specifika outsourcingové výroby v oděvním průmyslu.
3. Analýza současné situace ve vybraném podniku zabývajícím se výrobou oděvů, kde již došlo k outsourcingu.
4. Podrobný popis časového průběhu realizace konkrétní zakázky. Analýza rizik, dopadů, nákladů atd.
5. Vyhodnocení a návrh optimalizačních kroků outsourcingu u konkrétní zakázky.

Rozsah grafických prací:

Rozsah pracovní zprávy: **45**

Forma zpracování bakalářské práce: **tištěná**

Seznam odborné literatury:

1. Kumar S., A. Samad Arbi, Outsourcing strategies for apparel manufacture: a case study, Journal of Manufacturing Technology Management, 2008. Vol. 19 Iss: 1. pp. 73 - 91
2. Greaver, M.F. Strategic outsourcing: a structured approach to outsourcing decisions and initiatives. New York: AMACOM, 1999. 314 s. ISBN 0814404340
3. Bruckner, T. Voříšek, J.: Outsourcing informačních systémů. Praha, EKOPRESS, 1998, ISBN 80-86119-07-6
4. J. Stýblo, Outsourcing a outplacement: vyčleňování činností a uvolňování zaměstnanců. Praha: ASPI, 2005 - 114 s. ISBN 80-7357-094-7

Vedoucí bakalářské práce:

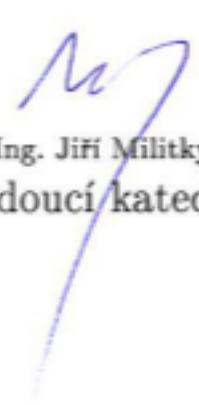
**Ing. Petra Komárková, Ph.D.**  
Katedra oděvnictví

Datum zadání bakalářské práce: **31. října 2014**

Termín odevzdání bakalářské práce: **14. května 2015**

  
Ing. Jana Drašarová, Ph.D.  
děkanka



  
prof. Ing. Jiří Militký, CSc.  
vedoucí katedry

V Liberci dne 31. října 2014

## Prohlášení

Byla jsem seznámena s tím, že na mou bakalářskou práci se plně vztahuje zákon č. 121/2000 Sb., o právu autorském, zejména § 60 – školní dílo.

Beru na vědomí, že Technická univerzita v Liberci (TUL) nezasahuje do mých autorských práv užitím mé bakalářské práce pro vnitřní potřebu TUL.

Užiji-li bakalářskou práci nebo poskytnu-li licenci k jejímu využití, jsem si vědoma povinnosti informovat o této skutečnosti TUL; v tomto případě má TUL právo ode mne požadovat úhradu nákladů, které vynaložila na vytvoření díla, až do jejich skutečné výše.

Bakalářskou práci jsem vypracovala samostatně s použitím uvedené literatury a na základě konzultací s vedoucím mé bakalářské práce a konzultantem.

Současně čestně prohlašuji, že tištěná verze práce se shoduje s elektronickou verzí, vloženou do IS STAG.

Datum:

Podpis:

## **PODĚKOVÁNÍ**

Ráda bych poděkovala především své vedoucí bakalářské práce paní Ing.Petře Komárkové,Ph.D. za pomoc a rady, které mi poskytla při zpracování této bakalářské práce.

## **ABSTRAKT**

Tato bakalářská práce popisuje změny v textilním a oděvním průmyslu a zabývá se otázkou vzniku a využití outsourcingového způsobu výroby oděvu. Definiuje jeho výhody, nevýhody a specifika. Analytická část práce popisuje posloupnost jednotlivých procesů při tvorbě konkrétní zakázky v existující francouzské firmě. V závěru práce jsou uvedeny některé kroky, které by měly vést k optimalizaci outsourcingové výroby oděvu u konkrétní zakázky a odstranit tak možná rizika a problémy, které jsou s outsourcingem spojené.

## **KLÍČOVÁ SLOVA**

Textilní a oděvní průmysl v ČR, důvody outsourcingu, výhody, nevýhody a specifika spojené s outsourcingem, analýza outsourcingu v existující francouzské firmě, průběh realizace konkrétní zakázky outsourcingovým způsobem výroby.

## **ABSTRACT**

This thesis describes the changes in the textile and clothing industry and addresses the question of the origin and use of the outsourcing process for the production of clothing. Defines its advantages and disadvantages specifics. The analytical part describes the sequence of individual processes in the formation of specific contracts in existing French enterprise. In conclusion, there are some steps that should lead to a optimizing outsourcing the manufacture of clothing in a specific order to remove any possible risks and problems that are associated with outsourcing.

## **KEY WORDS**

Textile and clothing industry in the Czech Republic, the reasons for outsourcing, advantages, disadvantages and the specifics associated with outsourcing, outsourcing analysis in existing French company, progress of implementation of the specific contract by outsourcing manufacturing method.

# Obsah

1. Úvod .....	5
2. Literární přehled .....	6
2.1 Mezinárodní obchod .....	6
2.1.1 Teorie mezinárodního obchodu .....	7
2.1.2 Příčiny existence mezinárodního obchodu .....	8
2.1.3 Funkce mezinárodního obchodu .....	9
2.2 Textilní a oděvní průmysl .....	10
2.2.1 Současný stav textilní a oděvní výroby v ČR .....	11
2.3 Outsourcing .....	12
2.3.1 Důvod outsourcingu .....	12
2.3.2 Výhody a nevýhody outsourcingu .....	14
2.3.3 Outsourcing výroby oděvů v ČR .....	15
3. Specifika outsourcingové výroby v oděvním průmyslu .....	16
4. Analýza outsourcingu v existující francouzské firmě .....	18
4.1 Představení firmy .....	18
4.1.1 Změna « Target group » .....	18
4.1.2 Makro proces .....	18
4.2 Proces outsourcingu .....	22
5. Popis průběhu realizace konkrétní zakázky .....	26
5.1 CMT proces .....	26
5.1.1 Technický nákres a stříhová šablona .....	28
5.1.2 Zkouška vzorku oděvu, «Fitting » .....	28
5.1.3 „Před-výrobní“ vzorek (Pre-production Sample = PPS) .....	29
5.1.4 Etiketa produktu s čárovým kódem (Shooting Sample) .....	29
5.1.5 Měření tělesných rozměrů – konfekční velikost 38 .....	30
5.1.6 Měření produktů .....	31
5.1.7 Stupňování stříhů .....	34
5.1.8 Tolerance při měření a obecná pravidla „fittingu“ .....	34
5.1.9 Stříhání, zpracování materiálu a šití .....	34
6. Návrh optimalizačních kroků outsourcingu výroby oděvů .....	35
7. Závěr .....	38
8. Seznam použité literatury .....	38
9. Seznam článků   .....	40
10. Seznam zkratk .....	40
11. Seznam příloh .....	40

## 1. Úvod

V dnešní době je stále těžší se prosadit s jakýmkoliv podnikáním nadnes již globalizovaném trhu. Je tomu tak i v případě textilního průmyslu. Textilní průmysl zahrnuje nejen trh s vlastními textiliemi ať průmyslovými či oděvními, ale také výrobu oděvů. Tlak konkurence a obchodu na výrobce ohledně ceny nutí tyto podnikatele v oděvnictví vyrábět s co nejnižšími náklady. Jedním ze způsobů, jak toho dosáhnout, je přesun části výroby, která je náročná na pracovní sílu, formou outsourcingu do vhodnějších destinací. Toto téma je v současné době hodně diskutováno a výrobu oděvů outsourcingovým způsobem využívají nejen řetězce oděvních značek, ale i návrháři a módní domy, jelikož úspora a to především finanční je naprosto zřetelná.

## 2. Literární přehled

### 2.1 Mezinárodní obchod

Potřeba nejprve směňovat mezi lidmi a později i prodávat a nakupovat výrobky, které vyrobili, za výrobky, které vyrobit neuměli, vznikala již s objevením první dělby práce.<sup>1</sup> Mezinárodní obchod lze z hlediska historie rozdělit do čtyř vývojových období na dávnověk (antické období), období obchodních stezek, novou dobu a moderní období. Nejprve hrál hlavní roli mezikmenový obchod. V antice pak došlo k oddělení obchodu zemědělské povahy od řemeslné. V období středověku se obchod rozvíjel prostřednictvím tržišť a měst. Byly formovány obchodní stezky, které vedly do vzdálených končin ke zcela odlišným kulturám.<sup>2</sup> Nová doba přinesla nové objevy, rozmach obchodu na moři, zrod kolonií, průmyslovou revoluci a přechod k peněžnímu hospodářství se vznikem kapitálových společností a burz. Podstatnou součástí se stala obchodní politika.<sup>3</sup> Poslední období mezinárodního obchodu lze datovat rokem 1870. Postupně došlo k rozpadu koloniální soustavy a válkám. Také Velká hospodářská krize sehrála svoji úlohu. Neustále dochází k odstraňování bariér mezinárodního obchodu.<sup>4</sup>

Mezinárodní obchod lze tedy definovat jako „*souhrn zahraničněobchodních aktivit dvou a více národních ekonomik, popřípadě států, shodují-li se jejich hranice s hranicemi ekonomik.*“<sup>5</sup> „*Mezinárodní obchod se zbožím a službami představuje historicky nejvýznamnější složku mezinárodních ekonomických vztahů.*“<sup>6</sup> Objem mezinárodního obchodu vykazuje dlouhodobě vyšší nárůst než hrubý domácí produkt celé světové ekonomiky. Je tedy zřejmé, že jeho význam neustále roste.

---

<sup>1</sup> JUREČKA, V., JÁNOŠÍKOVÁ, I.: *Makroekonomie: základní kurs*. 2. vyd. Ostrava: VŠB - Technická univerzita Ostrava, 2009. ISBN 978-80-248-2065-1.

<sup>2</sup> ŠTĚRBOVÁ, L.: *Mezinárodní obchod ve světové krizi 21. století*. 1. vyd. Praha: Grada, 2013, 364 s. Expert (Grada). ISBN 978-80-247-4694-4.

<sup>3</sup> NEUMANN, P., ŽAMBERSKÝ, P. a JIRÁNKOVÁ, M.: *Mezinárodní ekonomie*. 1. vyd. Praha: Grada Publishing, 2010, 159 s. ISBN 978-80-247-3276-3.

<sup>4</sup> ŠTĚRBOVÁ, L.: *Mezinárodní obchod ve světové krizi 21. století*. 1. vyd. Praha: Grada, 2013, 364 s. Expert (Grada). ISBN 978-80-247-4694-4.

<sup>5</sup> tamtéž

<sup>6</sup> NEUMANN, P., ŽAMBERSKÝ, P. a JIRÁNKOVÁ, M.: *Mezinárodní ekonomie*. 1. vyd. Praha: Grada Publishing, 2010, 159 s. ISBN 978-80-247-3276-3.



### 2.1.1 Teorie mezinárodního obchodu

Podle Jurečka a Jánošíkové<sup>7</sup> se rozlišují dvě základní koncepce zahraničně obchodní politiky:

- Protekcionismus (ochranářství)

je nejběžnější koncepcí obchodní politiky, která omezováním a regulací zahraničního obchodu chrání především slabá domácí odvětví, jež by nebyla konkurenceschopná. Nejznámější formou protekcionismu jsou cla.

- Obchodní liberalismus

je koncepcí mezinárodního obchodu bez překážek, který je výhodný pro hospodářsky vyspělé země, které hledají odbytiště pro své výrobky. Paradoxně ovšem kladou překážky dovozu z jiných zemí.

Liberalistická teorie mezinárodního obchodu se podle Peprného a Stejskala<sup>8</sup> (Peprný, Stejskal, 2011) dělí na pět etap:

- I. etapa pojednává o teorii předcházející klasickým teoriím,

jedná se o období od počátku 16. století, trvající do druhé poloviny 18. století. Nebyla ještě vytvořena ucelená škola ekonomického myšlení, šlo prakticky jen o jednotlivé dílčí myšlenky. Zpočátku převažoval obchodní Merkantilistický přístup.

- II. etapa se věnuje klasické politické ekonomii,

zde jde o teorii absolutní výhody, komparativní výhody a mezinárodní směnný poměr.

- III. etapa popisuje neoklasickou ekonomii,

která navazuje a doplňuje klasické teorie. Jde například o Heckscher – Ohlinový model.

- IV. etapa se zmiňuje o keynesiánské teorii,

což představuje reformní systém, propojený kauzálními vazbami, který poskytl odůvodnění nezbytnosti zásahů státu jako dodatečného stabilizačního mechanismu na úrovni ekonomiky jako celku.

- V. etapa zahrnuje poválečné teorie mezinárodního obchodu,

kam lze řadit monetarismus, který se přiklání k minimalizování zásahů státu v měnové sféře, a to i na základě úzkého vztahu k teorii racionálního očekávání.

<sup>7</sup>JUREČKA, V., JÁNOŠÍKOVÁ, I.: *Makroekonomie: základní kurs*. 2. vyd. Ostrava: VŠB - Technická univerzita Ostrava, 2009. ISBN 978-80-248-2065-1.

<sup>8</sup>PEPRNÝ, A., STEJSKAL, L.: *Mezinárodní obchod*. Vyd. 1. V Brně: Mendelova univerzita, 2011. ISBN 978-80-7375-541-6.

### 2.1.2 Příčiny existence mezinárodního obchodu

Důvody, proč vznikly mezinárodní obchodní vztahy, jsou nepřeberné. Podle Jurečky a Jánošíkové<sup>9</sup> lze uvádět důvody od ekonomických, přes sociální, až k politickým. Mezi hlavní příčiny mezinárodní směny patří klimatické, přírodní nebo výrobní podmínky v různých zemích. Některé státy dovážejí určité výrobky nebo suroviny, protože jich mají nedostatek. Pokud země naopak vytvářejí přebytky své vlastní produkce či surovin, mohou je prodávat zahraničním zájemcům.

Dalším důvodem vzniku mezinárodního obchodu jsou rozdílné preference spotřebitelů v různých zemích. Také úspory z rozsahu (velkovýroby) podporují rozvoj mezinárodní směny. Pokud výrobce rozšíří objem výroby, může dosáhnout vyššího zisku, jelikož je při stále vyšším objemu produkce schopen snižovat průměrné náklady. Malý národní trh však brání dalšímu rozšíření výroby, neboť je domácí trh nasycen. Podnik proto musí vyvážet do zahraničí. Také je to existence absolutních výhod. Absolutní výhodou země dosahuje, pokud dokáže vyrábět určité zboží s absolutně nižšími náklady než ostatní státy. To znamená, že s daným množstvím zdrojů dokáže vyrobit absolutně větší objem produkce než zahraniční konkurenti. Jako poslední, lze uvést existenci komparativních výhod. Země dokáže vyrobit s danými zdroji některého zboží relativně více než jiné země. Každá země se zaměřuje na činnosti, ve kterých má nižší alternativní náklady, proto ušetří zdroje i čas, které by jinak musela věnovat na výrobu jiného zboží.

Jako důvody pro vstup jednotlivých organizací do mezinárodní směny Chládková a Pošvář<sup>10</sup> uvádějí:

- získání přístupu na nové trhy a v souvislosti s tím udržení nebo zvýšení podílu na trhu,
- zvýšení využití stávajících kapacit a v souvislosti s tím snížení nákladů a dosažení úspor z rozsahu,
- investování v zahraničí za účelem využití daňových úlev, překonání celních bariér a zajištění přístupu k levnějším zdrojům surovin a pracovních sil,

<sup>9</sup>JUREČKA, V., JÁNOŠÍKOVÁ, I.: *Makroekonomie: základní kurs*. 2. vyd. Ostrava: VŠB - Technická univerzita Ostrava, 2009. ISBN 978-80-248-2065-1.

<sup>10</sup>POŠVÁŘ, Z., CHLÁDKOVÁ, Z.: *Management*. Vyd. 1. V Brně: Mendelova zemědělská a lesnická univerzita, 2009. ISBN 978-80-7375-347-4.

- koncentrace zdrojů na financování vývoje a výzkumu, na propagaci a reklamu a zvýšení kvality a konkurenceschopnosti výrobků a služeb,
- získání vhodného strategického a kapitálově silného partnera, dosažení pozitivní synergie a zabránění úpadku a nepřátelskému převzetí organizace nežádoucím konkurentem,
- dosažení diverzifikace a rozdělení podnikatelského a obchodního rizika,
- zvyšování hodnoty organizace aj.

### 2.1.3 Funkce mezinárodního obchodu

Fungování mezinárodního obchodu v národních ekonomikách vykazuje výrazné odlišnosti ve významu a vlivu zahraničí na jednotlivé ekonomiky v závislosti na jejich velikosti a vyspělosti. I přesto lze vymezit podle Majerové a Nezvala<sup>11</sup> obecně platné funkce zahraničního obchodu, které jsou:

- transformační,  
což zahrnuje prvotní smysl a význam vztahů se zahraničím. Zahraniční obchod mění strukturu statků a služeb ve strukturu, která je žádoucí ke konečnému užití.
- transmisní,  
což představuje vyšší formu transformační funkce. Nejde pouze o substituci domácí výroby nebo chybějících zdrojů dovozem, ale i o proces přenosu informací, kritérií a stimulů z vnějšího prostředí do domácí ekonomiky.
- růstovou,  
kdy se jedná o dosahování úspor národní práce. Na základě principu „dovozu produktivity práce“ se dováží to, co se vyrábí levněji jinde a vyváží se to, co se produkuje s menšími náklady v národní ekonomice.
- působení zahraničního obchodu jako bariéry rozvoje ekonomiky,  
kdy se obchod může stát v některých případech faktorem, který naopak může ohrozit růst ekonomiky. Vyskytuje se hlavně v případě dohánění vyspělejších ekonomik.

---

<sup>11</sup>MAJEROVÁ, I., NEZVAL, P.: *Mezinárodní ekonomie v teorii a praxi*. Vyd. 1. Brno: Computer Press, 2011. ISBN 978-80-251-3421-4.

## 2.2 Textilní a oděvní průmysl

Také historie zhotovování látek a oděvů sahá hluboko do minulosti, protože člověk se musel oblékat, aby chránil své tělo před okolním světem a hlavně před nepříznivým počasím. Oblečení umožnilo lidem přežívat a rozvíjet se. Nejprve si člověk vyráběl ošacení sám pro sebe a svou rodinu, ale později se výroba stávala složitější a došlo k dělbě práce a specializaci. Z výroby textilií a oděvů se stala samostatná řemesla a později specializovaná výrobní odvětví. Ovšem teprve konec 19. století a začátek 20. století se považuje za období rozmachu oděvní průmyslové výroby. V tomto období docházelo také na našem území k vytváření struktury odvětví oděvní výroby.<sup>12</sup>

Textilní a oděvní průmysl patří mezi „nejstarší klasické tovární odvětví, které zahájilo proces industrializace světového hospodářství. Textilní a oděvní průmysl byly prvními odvětvími operujícími v globálním rozsahu.“<sup>13</sup> Textilní a oděvní průmysl lze tedy zařadit mezi tradiční výrobní odvětví mnoha zemí světa.

Textilní a oděvní průmysl zaznamenal výrazné změny v posledních desetiletích ve své teritoriální struktuře. Výroba se posunula směrem k rozvojovým zemím, kde jsou nižší náklady na pracovní sílu, ale i další příznivé faktory. Textilní i oděvní průmysl se zařazuje mezi zpracovatelský průmysl. Výroba oděvů se považuje za náročnou na pracovní síly, protože převažuje velký podíl ruční práce na výrobku. Oděvní výroba je charakteristická tvorbou módních kolekcí na základě požadavků zákazníků, ale také dané sezóny. V České republice se počet zaměstnanců v textilním a oděvním průmyslu od roku 1989 výrazně snížil vlivem globalizace, která silně zasáhla odvětví textilního i oděvního průmyslu zejména dovozem z asijských zemí.<sup>14</sup>

---

<sup>12</sup> BENDA, J. *Oděvní průmysl v českých zemích I*. 1. vyd. Ústí nad Orlicí: Výzkumný ústav bavlnářský, 1984. 128 s., PŘÍHODOVÁ, E., ŠTÝBROVÁ, M., TALAŠ, V. *Textil, oděvnictví, obuvnictví*. 1. vyd.

Praha: Scientia, 2004. 33 s. ISBN 80-7183-303-7.

<sup>13</sup> VOŠTA, M. *Změny v rozmístění světového hospodářství*. 1. vyd. Praha: Oeconomica, 2006. 156 s. ISBN 80-245-1105-3.

<sup>14</sup> ATOK. *Studie č. 12 Dopady globalizačních vlivů na odvětví českého textilního a oděvního průmyslu a možnosti, jak na ně reagovat v období příštích 10 let*



### 2.2.1 Současný stav textilní a oděvní výroby v ČR

V roce 1989 a letech následujících došlo v České republice k rozpadu nastavených zahraničních obchodních vztahů. Došlo k nové orientaci na západní státy. Tento trend postihl mimo jiné i textilní a oděvní sektor a transformované firmy musely hledat nové cílové trhy. Velmi využívanou možností, jak zajistit dostatek práce pro textilní a zejména oděvní firmy, byly zakázky v režimu „pasivního a aktivního zušlechťovacího styku“, tedy taková zakázka, kde textilní a oděvní firma vyrábí výrobky pod cizí značkou pro konkrétní firmu. Nejde o trvalou spolupráci na bázi majetkového propojení firem, nýbrž o krátkodobou (zakázkovou) výrobu. Významnost této spolupráce dokazují čísla. V roce 2000 měla tato práce podíl na celkovém vývozu přes 33 % pro textilní průmysl a pro oděvní průmysl dokonce více než 70 %. Zahraniční investice směřovaly převážně do textilního průmyslu, oděvní průmysl v tomto silně zaostával. Celkově bylo očekávání zahraničních investic vyšší a dopad nebyl takový, jak se od něho prvotně očekávalo.<sup>15</sup>

Na český textilní a oděvní průmysl ovšem působí globalizace, která má za následek transformační procesy. Bohužel se globalizační vlivy dotýkají tohoto odvětví významněji než ostatních odvětví české ekonomiky. Průvodními jevy tohoto procesu je „stěhování“ výrobních kapacit do zemí s levnější pracovní silou, což má dopad hlavně na zaměstnanost tohoto odvětví. Textilní a oděvní průmysl prochází tímto procesem intenzívně od počátku nového tisíciletí. Za tu dobu se snížila zaměstnanost v odvětví o 50 % (ze 120 tis. v roce 2000 na 60 tis. v roce 2010).

Přesto se zdá, že tradiční textilní, oděvní a kožedělný průmysl má v České republice nejhorší období již patrně za sebou, ale zůstane pod silným tlakem dovozu, především z Číny a jeho budoucnost závisí na schopnosti výrazně zvýšit produktivitu práce, která je zatím stále nedostatečná, a na cílené orientaci na segment funkčních a průmyslových textilií. Český textilní a oděvní průmysl však stále může těžit z dobrého jména, tradice, „know-how“, a dostupného strojního vybavení. Dlouhodobé perspektivy pro odvětví nemusí tedy být tak negativní, pokud se podaří odstranit alespoň část slabin, které v současné době snižují jeho

---

<sup>15</sup>ATOK. *Studie č. 12 Dopady globalizačních vlivů na odvětví českého textilního a oděvního průmyslu a možnosti, jak na ně reagovat v období příštích 10 let*

konkurenceschopnost, což je nedostatek kvalifikované pracovní síly, vzdělané vysokoškolsky či vyučené.<sup>16</sup>

## 2.3 Outsourcing

Teoreticky se jedná se o přemístění či převedení, jedné nebo více aktivit, které doposud organizace realizovala výhradně ve vlastní režii, na externí organizaci, od které výsledky těchto aktivit (výrobky a služby) nakupuje. Je to v podstatě záměrné, řízené, dlouhodobé vyčleňování některých podnikových procesů a jejich delegování a zadávání jiným úzce specializovaným firmám.<sup>17</sup>

Jakmile je výrobní fáze přesunuta vně organizace, aktivity, které jsou z původní firmy vytěsněny jsou pak nakupovány za tržní ceny. Poskytovatelem těchto aktivit může být společnost se sídlem ve stejném státě jako společnost původní (domácí outsourcing), tak i za hranicemi tohoto státu (zahraniční, přeshraniční nebo mezinárodní outsourcing).

Outsourcing může nabývat různých forem. Od subkontraktingu a jednoho dodavatele až po více dodavatelů. Outsourcovat lze celý výrobní proces nebo jen jeho část. Firmy a dodavatelé mohou být z odlišných ekonomických území. Firma zadává dodavateli přesné technické postupy, které mají být provedeny na vstupním materiálu a tento materiál nemusí pocházet ze strany zadavatelů (podniků). Právě výroba a dokončování oděvů je vhodným příkladem takové činnosti.<sup>18</sup>

### 2.3.1 Důvod outsourcingu

Firmy, které přistupují k outsourcingu některých svých služeb a procesů mají pro tento způsob činnosti nejrůznější důvody. Tyto důvody se často liší podle konkrétních podmínek,

---

<sup>16</sup>Budoucnost profesí. *Textilní, oděvní, kožedělný a obuvní průmysl- Budoucnost odvětví*. [online][cit. 2014-12-29]. Dostupné z WWW: [Budoucnost profesí. Textilní, oděvní, kožedělný a obuvní průmysl- Budoucnost odvětví](#).

<sup>17</sup>FRIEDMAN, T., L.: *Svět je plochý: Stručné dějiny jedenadvacátého století*. 1. vyd. Překlad Jaroslav Veis. Praha: Academia, 2007, ISBN 978-802-0015-303.

<sup>18</sup>DVOŘÁČEK, J., TYLL, L.: *Outsourcing a offshoring podnikatelských činností*. Vyd. 1. V Praze: C.H. Beck, 2010, ISBN 978-80-7400-010-2.

ovšem lze je do jisté míry kategorizovat a členit podle shodných znaků a četnosti. Například Greaver<sup>19</sup> uvádí následujících šest nejčastějších důvodů k outsourcingu:

- Organizační důvody,  
zvýšení efektivity organizace zaměřením na její „core-business“, zvýšení flexibility v souvislosti s měnícím se tržním prostředím, poptávkou po službách a výrobcích a technologii, transformování organizace, zvýšení hodnoty výrobků a služeb, spokojenosti zákazníků a hodnoty podniku („shareholder value“).
- Procesní důvody,  
zlepšení provozní výkonnosti, získání znalostí, dovedností a technologií, které by jinak byly nedostupné, zlepšení managementu a řízení, zlepšení risk managementu, získání inovativních nápadů, zlepšení důvěryhodnosti a image partnerstvím s předními společnostmi.
- Finanční důvody,  
snížení investic do hmotných aktiv a uvolnění těchto prostředků pro jiné účely, získání hotovostních prostředků prodejem majetku poskytovateli.
- Výnosové důvody,  
získání přístupu k trhu a obchodních příležitostí prostřednictvím obchodní sítě partnera, zrychlení expanze využitím kapacity, procesů a systémů vyvinutých partnerem, zvýšení tržeb a produkční kapacity v době, kdy by tato expanze nemohla být financována, komerční využití existujících schopností.
- Nákladové důvody,  
snížení nákladů v důsledku lepšího výkonu a lepší nákladové struktury partnera, převedení fixních nákladů do variabilních.
- Zaměstnanecké důvody  
poskytnutí větší možnosti kariérního růstu zaměstnancům, zvýšení nasazení a energie v oblasti vedlejších činností.

---

<sup>19</sup>GREAVER, M., F.: *Strategic Outsourcing: A Structured Approach to Outsourcing*. New York : American Managment Association, 1999. ISBN0814404340.

### 2.3.2 Výhody a nevýhody outsourcingu

Pokud se firma pro outsourcing rozhoduje, hlavním kritériem bývají většinou ekonomické úspory a to jak v podobě levnější výroby, tedy úspory peněžních prostředků. Využití tohoto způsobu výroby také znamená, že firma šetří peněžní prostředky, které by byla nucena investovat do inovací či výrobních prostředků. To je pouze náznak přínosů, které může pro firmu znamenat outsourcing. Souhrnně lze jako výhody outsourcingu uvést následující:

- Soustředění na hlavní činnost podniku .
- Přístup k možnostem a schopnostem na světové úrovni.
- Sdílení rizik.
- Uvolnění zdrojů pro jiné účely.
- Snížení operativních nákladů.
- Zlepšení operativního řízení.
- Uvolnění kapitálových prostředků.<sup>20</sup>

Nejen výhody, ale i nevýhody a rizika musí firma pečlivě zvažovat, než k využití outsourcingu přistoupí. Asi nejzávažnějším negativem při outsourcingu je možnost, že firma prakticky ztratí kontrolu nad oblastí, kterou předala k outsourcingu. Jako nevýhody a rizika lze tedy uvést následující:

- Úspory nákladů nemusí splnit očekávání.
- Vznik dodatečných nákladů na zřízení /změnu kontraktu.
- Riziko snížení kvality služeb či výrobků.
- Riziko změny dodavatele.
- Náklady na samotný outsourcing.
- Časová náročnost a dlouhé dodací lhůty.
- Riziko úniku citlivých informací.
- Snížení nebo úplná ztráta kontroly nad vytěsněnou službou.<sup>21</sup>

---

<sup>20</sup>BRUCKNER, T., VOŘÍŠEK, J. *Outsourcing informačních systémů*. Praha : EKOPRESS, 1998. ISBN 80-86119-07-6.

<sup>21</sup> tamtéž



### 2.3.3 Outsourcing výroby oděvů v ČR

Také v oděvním průmyslu, stejně tak jako i v jiných odvětvích, došlo po roce 1989 k výrazné přeorientaci na západní trhy. Ovšem často bez inovací a kvalitativních změn ve výrobě. Došlo tedy k přetrhání vazeb na původní odběratele ze států bývalé RVHP.

Podniky orientované na západní trhy nejprve těžily z výrazně nižších cen vstupů, přičemž dodávaly zboží s odpovídající kvalitou. Ovšem většinou za cenu vysoké zmetkovitosti. To však bylo v situaci, kdy na trh neproudila levná asijská produkce. Tedy v první polovině 90. let. Situace se však začala dramaticky měnit koncem 90. let, levným dovozům z Číny a Jihovýchodní Asie již cenou nešlo konkurovat. Pouze firmy, které změnu trhů doprovázely i nemalými investicemi do svého výrobního zařízení, technologií, informačních systémů, byly schopny reagovat na tuto konkurenci.

Český oděvní průmysl, který chce v tomto podnikatelském prostředí přežít se orientuje především na kvalitu, při současné optimalizaci nákladů. Kvalita a schopnost rychle reagovat i v menších objemech na přání trhu je hlavní konkurenční výhodou před asijskými výrobci. Také by se firmy měly pokusit znovu získat ztracené pozice na východních trzích.

Outsourcing při tomto zadání pak firmy využívají především v počátečních fázích výroby. Pro procesy, které nejsou na kvalitu výrazně náročné, a které mohou být celé outsourcovány. Jde o přádelny, barvírny a tkalcovny, které jsou dnes vesměs zcela automatizované a při kvalitních technologiích je pravděpodobnost produkce zmetků relativně minimální. Pokud jde o průnik na východní trhy, využívá se přenesení části finální výroby do země konečného určení zboží. Tím se sníží konečná cena z hlediska nižších celních sazeb a jsou tam také nižší mzdové náklady.

### 3. Specifika outsourcingové výroby v oděvním průmyslu

Od devadesátých let minulého století začal narůstat trendu přesunu výroby oděvů do méně rozvinutých zemí. Ve snaze snížit výrobní náklady, se oděvní společnosti začaly stále více spoléhat na outsourcing. Trend zadávání výroby a následného nákupu hotových oděvů hlavně v asijských továrnách postupně narůstal.

Dnes je téměř každému jasné, že by se ani světoznámé značky neobešly bez výrobních kapacit, které nabízí Čína, Bangladéš, Kambodža a další země. Pro naprostou většinu známých značek byl přesun výroby klíčovým předpokladem úspěchu a dynamického rozvoje. Za posledních deset let přinesl tento způsob výroby oděvním firmám několikanásobné zvýšení zisků. Například největší evropský distributor rychlé módy, společnost Inditex (vlastník značek Zara či Massimo Dutti), mezi lety 2002 a 2011 zčtyřnásobil svoje zisky ze 438 milionů eur na 1,9 miliard eur.<sup>22</sup>

To platí i pro české oděvní firmy. Ač se podniky snažily, pokud to šlo, udržet výrobu doma, tedy v České republice, tlak na snižování nákladů, hlavně v případě mezd, výrobu v ČR učinila nekonkurenceschopnou. Zvláště dnes oblíbené „outdoorové“ oblečení od českých firem se minimálně v polovině případů nešije u nás, ale v Asii. Přesto se najdou světlé výjimky.

V roce 2005 došlo v USA po třiceti letech ke zrušení kvót na trhu s oblečením. Následkem toho mnoho výrobců oblečení začalo využívat pro svou výrobu země s nízkými náklady na mzdy zaměstnanců. Na straně druhé to mělo následek prodloužení dodacích lhůt pro odběratele. Následně provedená studie v USA ukázala, že outsourcing výroby oděvů do asijských zemí, s nízkými náklady na pracovní sílu, může přinést velké úspory, ale není vždy vhodný.<sup>23</sup>

Ukázalo se, že tento způsob lze úspěšně využívat pro velké sezónní zakázky, kde lze akceptovat delší dodavatelské lhůty. Není však vhodný pro plnění krátkodobých požadavků trhu. Studie zjistila, že průměrná dodací lhůta pro zákazníka byla 57 dní, při úspoře 25 % původní ceny. Minimální dodací lhůta pak byla 41 dnů.

<sup>22</sup> MAREŠ, P.: *Spousty módního braku za málo peněz*[online]8.9.2014[cit. 2014-12-29]. Dostupné z WWW:<http://www.materiatimes.com/jak-to-vidi/petr-mares-spousty-modniho-braku-za-malo-penez.html>

<sup>23</sup> KUMAR Sameer, ARBI Samad A., (2008) "Outsourcing strategies for apparel manufacture: a case study", *Journal of Manufacturing Technology Management*, Vol. 19 Iss: 1, pp.73 - 91

Studie také uvedla, že dodací lhůty by se mohly zkrátit díky lepší kontrole některých faktorů při realizaci zakázky, jako je například zpracování objednávek, výrobní čas či logistika dopravy.<sup>24</sup>

---

<sup>24</sup> tamtéž

## **4. Analýza outsourcingu v existující francouzské firmě**

### **4.1 Představení firmy**

V této práci jsou využity informace existující francouzské firmy, která však nechce, aby bylo její jméno uvedeno, z hlediska možného úniku důvěrných informací týkajících se právě outsourcingu. Proto pro potřeby této práce bude použit pouze všeobecný název “Firma”.

Firma vznikla před více než 30 lety ve Francii, odkud ale pronikla do dalších evropských zemí jako je Německo, Itálie, Španělsko, Česko či Slovensko. Tato firma je internacionálně úspěšnou módní značkou, která během posledních let prošla velkou metamorfózou týkající se především strategie firmy. Firma dospěla k názoru, že pokud chce « soupeřit » i s takovými značkami jako jsou Zara, Bershka, Mango nebo H&M, musí se zaměřit především na kvalitu výrobků a změnit cílovou skupinu zákazníků. Komerčnost kolekcí zde ale hraje také velkou roli, ačkoliv si firma vybudovala svoji individualitu a image, díky kterým je dobře identifikovatelná na módním trhu.

V posledních letech rozšířila tato společnost svoji síť na 750 prodejen v celkem 27 zemích. Tato značka má v České republice zatím šest prodejen a jednu prodejnu na Slovensku, ale v následujících letech chce otevřít atraktivní koncepty, které budou na vysoké úrovni prezentovat novou strategii firmy a přilákají zákaznice, pro které je móda životním stylem.

#### **4.1.1 Změna « Target group »**

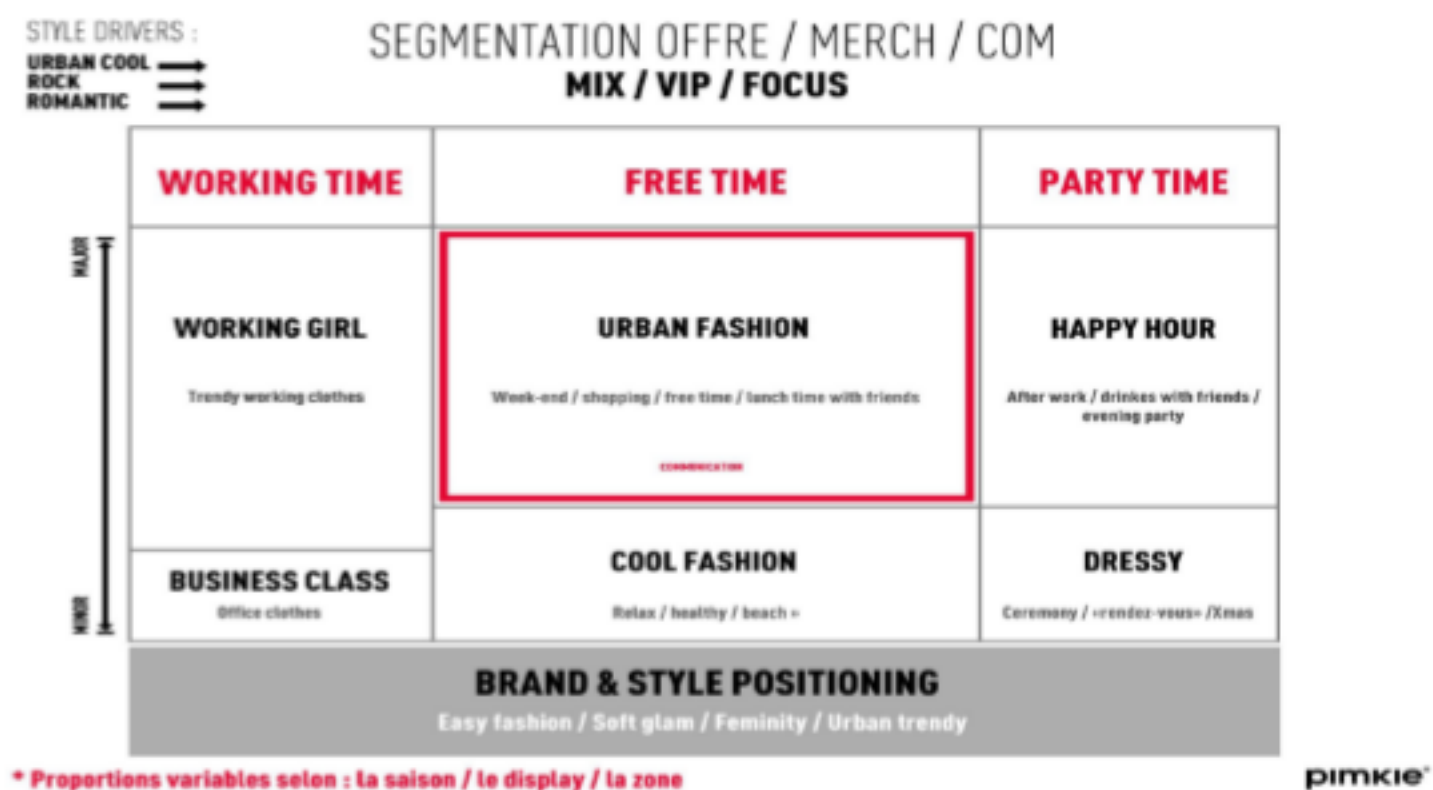
“Target group” znamená v překladu cílová skupina. Původně se firma zaměřovala na zákaznice ve věku od 15 do 25 let. Nyní je věková hranice posunuta a cílovou skupinou jsou zákaznice ve věku od 18 do 32 let. Charakteristickou zákaznicí této firmy je ale žena, 26 let, módní, svobodná, přirozeně krásná, nenapodobující žádné módní ikony a karikatury. K této změně došlo zhruba před 5 lety a firma změnila nejen “target group”, ale v závislosti na ní také koncept prodejen, který vystihuje změnu strategie firmy.

#### **4.1.2 Makro proces**

Pojem makro proces představuje určitou syntézu, souslednost jednotlivých kroků, od první myšlenky návrháře až po uvedení kolekce na trh. Tyto jednotlivé kroky mají za cíl vytvořit velkou část komerční kolekce, která ale bude v souladu s image a standardem firmy.

Prvním krokem, před samotným vytvořením rozpočtového plánu, je důležité analyzovat předešlé a následující sezóny. Tato analýza se provádí jak na mezinárodní úrovni, tak i v rámci jednotlivých zón (např. zóna ZEC – Česká republika, Slovensko, Polsko, Maďarsko a Rumunsko). Sledují se veškeré ekonomické ukazatele, které jsou výchozím bodem pro definování rozpočtového plánu.

Dále, v návaznosti na současné výsledky, se blíže sledují jednotlivé produktové skupiny, které jsou momentálně “trendy”, tedy jsou módní v danou sezónu a díky kterým je možné maximalizovat výsledky. Veškerá rozhodnutí musí být ale v souladu s cílovou marží a strategií outsourcingu firmy. Následně mohou produktoví manažeři, ředitelé zón a tým regionálních merchandiserů vyjádřit svoje potřeby a požadavky, které jsou klíčové pro jejich oblast v tzv. “Cahier de Souhaites”, nebo-li knize přání. Každá zóna se totiž vyznačuje určitými specifiky, ať už to je například rozdílnost sezónních produktů, obchodních cen, barev nebo velikostí. Složení kolekce, tzv. segmentace kolekce na obrázku 1, může být také rozdílné.



Obr.1 Segmentace kolekce

Poté mají hlavní slovo návrháři a jejich týmy, kteří na základě módních předpovědí a externích informací od bloggerů, tisku a také firmy Pecleres Paris, vytvoří “makro trendy”,

pro nadcházející sezónu, a z kterých se následně vytváří kolekce. Makro trendy jsou prezentovány v příloze I. Pecleres Paris je jednou z předních světových agentur, která se mimo jiné zabývá předpověďmi trendů v oblasti designu a životního stylu.

Během kreativní spolupráce, “workshopu”, návrhářské týmy definují sezónu výběrem barev, materiálů a střihů a položí tak základ kolekce, z kterého se dále vyvíjí produktové mixy, styly značky. Kolekce je prezentována třemi hlavními styly, které se opakují každou sezónu. Je to styl romantický, rock a urban (tzv. městský styl), viz. obr.1 Segmentace kolekce. Výsledky kreativního workshopu jsou poté schvalovány “modní komisí”, která musí potvrdit vysokou módní úroveň a také komerční životaschopnost kolekce.

Po schválení komisí už mohou produktoví manažeři společně se stylisty definovat, jaké produkty chtějí vyrobit, určí specifikace produktů a vytvoří technické nákresy, aby mohla začít samotná produkce prototypů, nebo-li vzorků. Poté se týmy mohou znovu sejít a vybrat z jednotlivých prototypů ty, které budou pro zákaznice nejvíc adekvátní v poměru styl/kvalita/cena. Tento schvalovací proces trvá zhruba dva týdny a během něj už se doopravdy detailně analyzují jednotlivé zóny, země a definují se produkty, které byly minulou sezónu úspěšné a které se budou opakovat i sezónu následující, a také i produkty, jejichž performace nebyla úspěšná a proto se už více v kolekci neobjeví.

Po selekci produktů začíná intenzivní komunikace s dodavateli o obchodních cenách a dodacích lhůtách produktů. Proces outsourcingu je sledován jednotlivými outsourcingovými manažery, kteří sídlí v různých zemích, aby co nejdůkladněji monitorovali samotnou produkci, dodržování kvality a dodací lhůty dle stanovených termínů.

Jakmile je kolekce zadána do výroby, tým merchandiserů z francouzské centrály firmy začínají pracovat na vizuální prezentaci kolekce na prodejně. Je velmi důležité definovat velikosti a možnosti jednotlivých prodejen a připravit podrobné plány implementace zboží na prodejně. Dochází k rozdělení kolekce na jednotlivé produktové mixy (= prezentace více produktových skupin v jednotném stylu a barevné kompozici v periferní části, tedy na stěnách prodejny), fokusy (= jednoduchá prezentace jedné nebo dvou produktových skupin sezónních produktů ve velkém množství), volně stojící nábytek (stoly, stojany atd.) rozdělený podle produktových skupin.



Definují se jednotlivé zóny prodejny:

• **Image zóna**(= výlohy ,1.stěna a vchod prodejny),

je “vizitkou” prodejny a předává zákazníkům důležité informace o značce.

• **Periferní zóna** (= všechny stěny prodejny s textilem),

prezentace jednotlivých produktových mixů, které jsou sestaveny do naaranžovaných siluet, které jsou v podstatě doporučením pro zákazníky, jak správně dané produkty kombinovat.

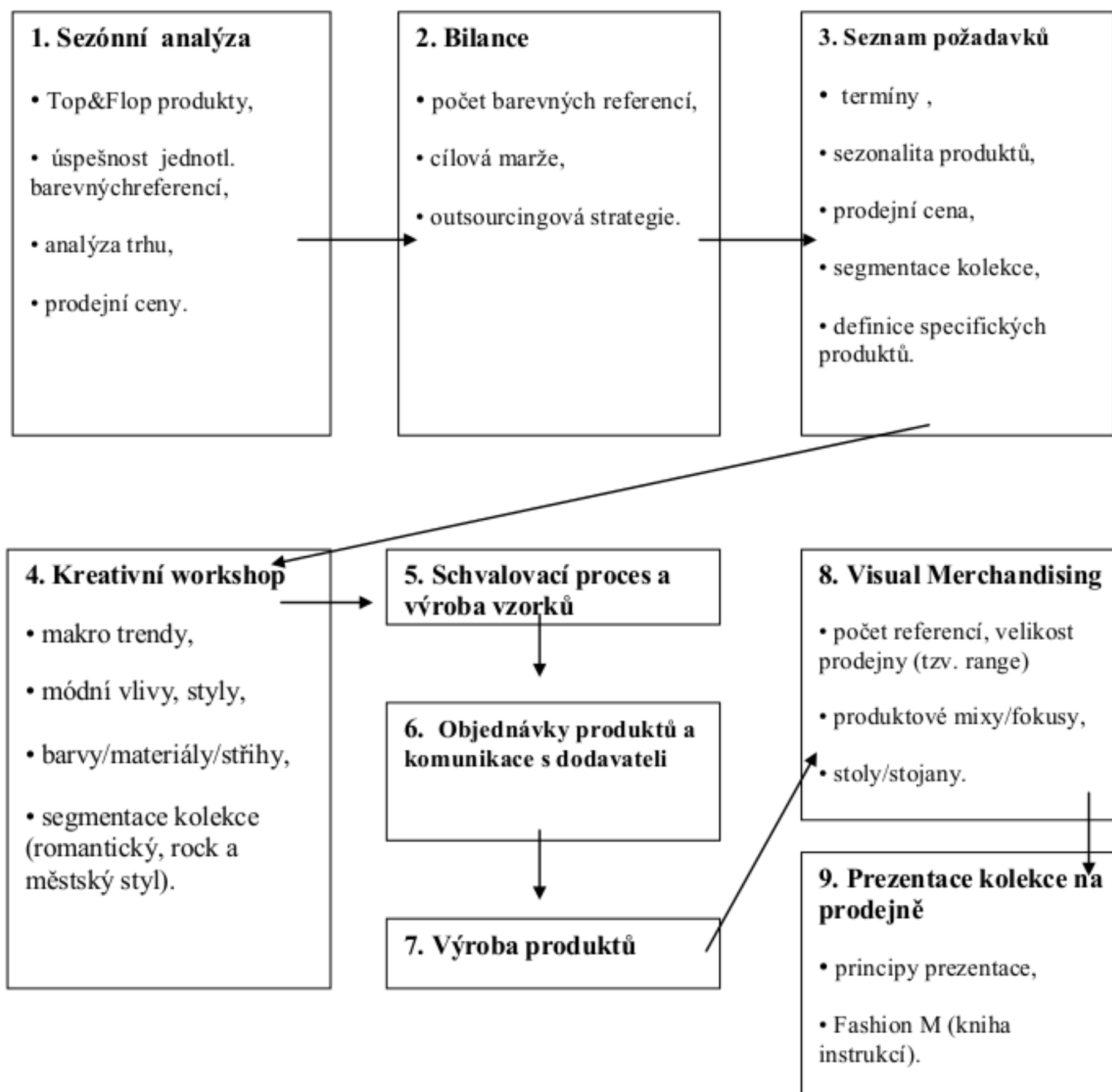
• **Centrální zóna** (= volně stojící nábytek ve středu prodejny),

je sestavena tak, aby barevně a stylově doplňovala periferii, prezentují se zde samostatně jednotlivé produktové skupiny.

• **Doplňková zóna** (= stěny s doplňky),

prezentace doplňků jako jsou boty, pásky, šály, kabelky, klobouky, nebo sezónní produkty např. plavky.

Veškeré tyto informace jsou potom sespsány v knize Fashion M, která je jakousi předlohou pro prezentaci zboží na prodejně nejen pro regionální vizuály, ale také pro celé týmy prodejen. Správná vizuální prezentace zboží na prodejně, tedy visual merchandising, totiž zaručuje nejen dobrou přehlednost, ale také prodejnost daných produktů, což je hlavním cílem firmy.



Obr. 2 Schéma makro procesu

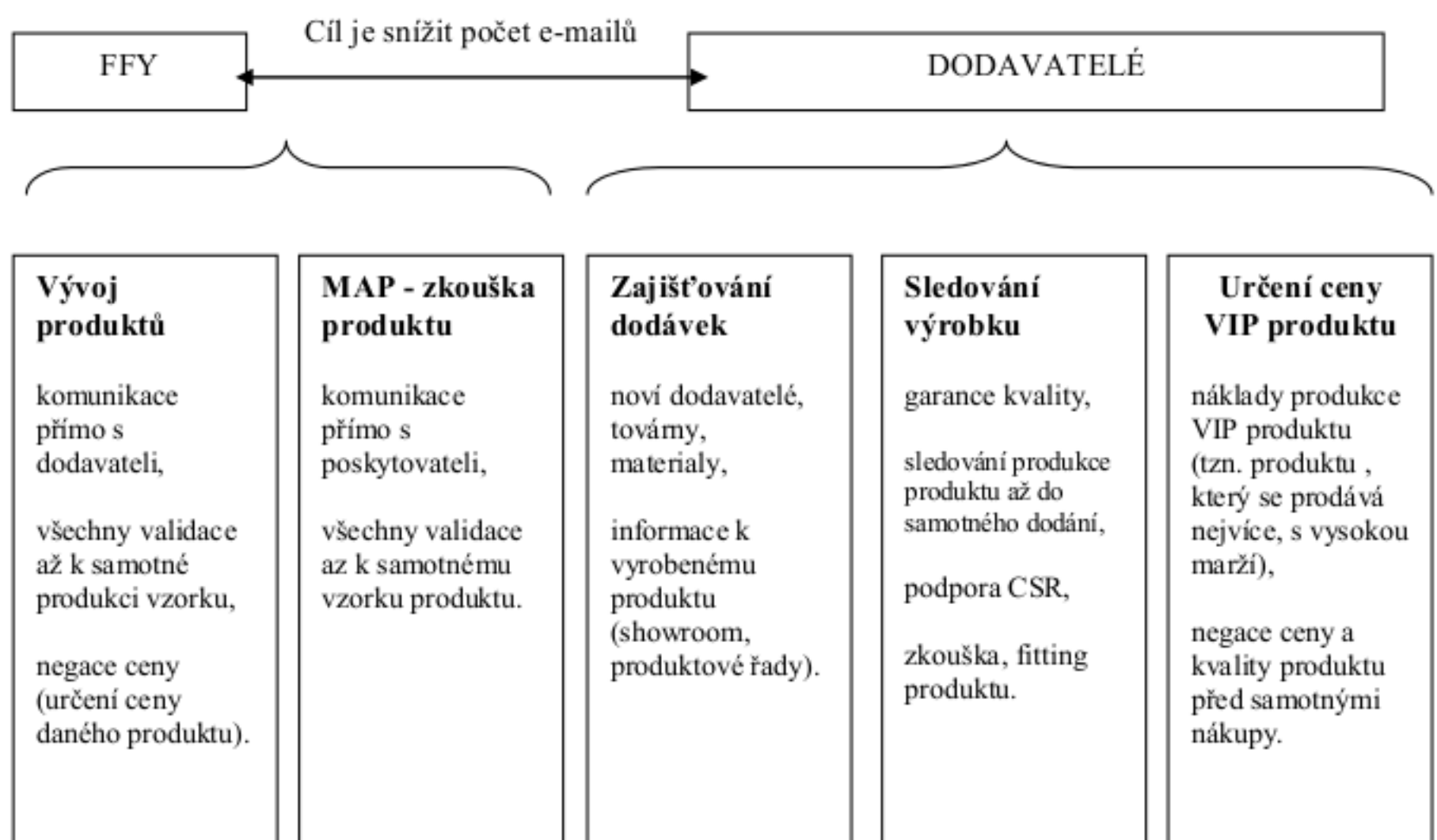
## 4.2 Proces outsourcingu

Firma outsourcuje celou svoji produkci. Nakupuje z 60 % v Asii (Čína, Indie, Bangladéš, Kambodža) a z 40 % v severní Africe a Evropě (Turecko, Maroko, Tunisko, Portugalsko). Ačkoliv firma nemá žádné závažné problémy s outsourcingem, projevují se občas obvyklé



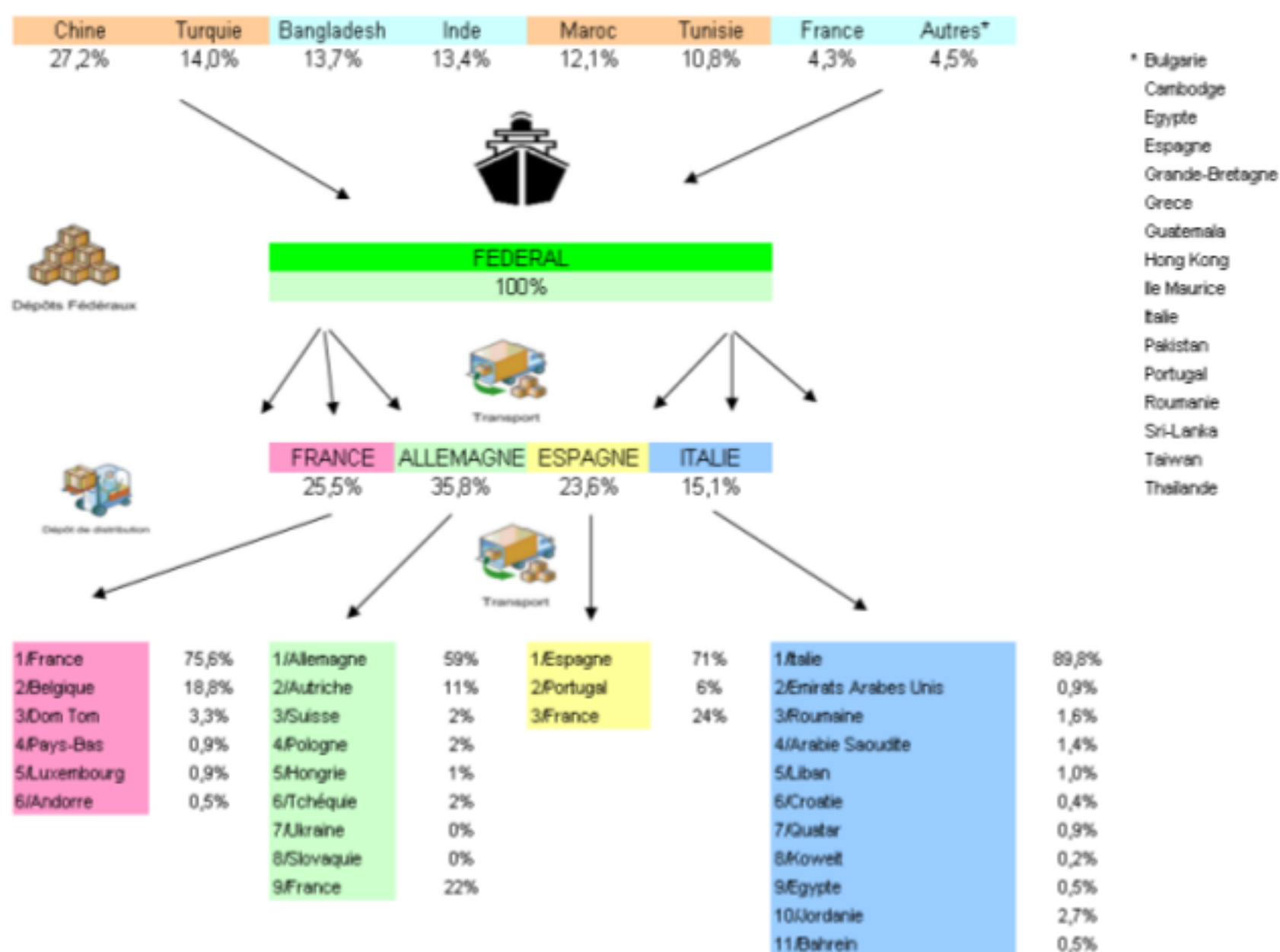
problémy jako je pozdní dodání a některé problémy s kvalitou. Strategii firmy tedy je najít více konkurenceschopné dodavatele, kteří by byli velmi spolehliví při produkci (kvalita, čas doručení) a tím firma mohla lépe čelit problémům, které působí pokles eura.

Outsourcing firmy zahrnuje výrobu celého sortimentu oděvních výrobků. Logistika dodávek je řízena speciálním francouzským týmem. Dodávky jsou sledovány prostřednictvím produktových manažerů, kteří kontrolují stav a kvalitu vyrobených oděvů přímo v terénu. Obrázek 3 zachycuje popis realizace výroby oděvů od skicy až po distribuci na finální sklad.



Obr. 3 Realizace výroby oděvů

Tři největší dodavatelé vyrobených oděvů jsou Čína, Turecko a Bangladéš. Tyto státy obstarávají prakticky 55 % nasmlouvané produkce. Ze všech zemí, kde se oděvy vyrábějí, se veškeré výrobky dovážejí do centrálního (federálního) skladu. Z tohoto skladu se pak výrobky stěhují do meziskladů v Německu, Španělsku, Francii a Itálii. Ve Francii zůstává čtvrtina produkce a téměř stejná část jde do Španělska. Německo odebere 35 % produkce a Itálie 15 %. Z těchto zemí se pak oblečení distribuuje do dalších států, ke konečnému uložení na prodejny. Graficky je tento proces znázorněn na obrázku 4.



Obr. 4 Dodavatelé a odběratelé vyrobených oděvů

Dále je v následující tabulce popsána outsourcovaná produkce. Je zde specifikováno, v které zemi se jaký produkt vyrábí, jaká je jeho dodací lhůta, způsob přepravy a celková doba dodání, což je v podstatě doba od započetí výroby, až po dodání produktu na federální sklad. Z tabulky je tedy zřejmé, že doba dodání triček může být zhruba 31 dní, ale také 11 týdnů, v závislosti na dopravě. Nejdelší dobu dodání má produktová skupina svetrů, kde je dodací doba více než tři měsíce.

Tabulka 1 jasně ukazuje, že dodací lhůty jsou hodně závislé na dopravě. Stejnou výrobu lze v každém státě uskutečnit za identický počet dní, ale doprava velmi ovlivní celkovou dobu dodání hotových výrobků do centrálního skladu.

**Tabulka 1 : Produkce oděvů v závislosti na době dodání**

Produkt	Země výroby	Dodací lhůta	Způsob přepravy	Celková doba dodání
Trička	Čína	4 – 6 týdnů	lodí	9 – 11 týdnů
	Maroko	4 – 6 týdnů	silniční	4,5 – 6,5 týdne
	Turecko	4 – 6 týdnů	silniční	5 – 7 týdnů
Kalhoty	Bangladéš	6 – 10 týdnů	lodí	11 – 15 týdnů
	Indie	6 – 10 týdnů	lodí	11 – 15 týdnů
	Turecko	6 – 10 týdnů	silniční	7 – 11 týdnů
Denim	Pákistán	6 – 10 týdnů	lodí	11 – 15 týdnů
	Čína	6 – 10 týdnů	lodí	11 – 15 týdnů
	Indie	6 – 10 týdnů	lodí	11 – 15 týdnů
	Maroko	6 – 10 týdnů	silniční	6,5 – 10,5 týdne
Pulovry	Bangladéš	8 – 14 týdnů	lodí	13 – 19 týdnů
	Čína	8 – 14 týdnů	lodí	13 – 19 týdnů
	Maroko	8 – 14 týdnů	silniční	8,5 – 14,5 týdne
Kabáty	Čína	6 – 12 týdnů	lodí	11 – 17 týdnů
	Rumunsko	6 – 12 týdnů	letecky	7 – 13 týdnů

lodní doprava cca 5 týdnů od asijských a indických států  
letecká přeprava průměrně jeden týden  
silniční doprava jeden týden z Turecka, 3 dny z Maroka

Přepravu produktů z výrobních zemí lze rozdělit na prvotní mezinárodní přepravu z přístavů do federálního skladu, dále je to přeprava do distribučních skladů a nakonec doprava do skladů samotných prodejen. Tato doprava je velmi finančně náročná. Rozpočet pro první část dopravy má firma ve výši 8 mil. euro, doprava do distribučních skladů je sanována částkou 1,7 mil. euro a následná distribuce na prodejny stojí firmu 8,9 mil. euro. Logistická síť je znázorněna na obr.5.



**Obr. 5 Koloběh produktů od výrobce**

## **5. Popis průběhu realizace konkrétní zakázky**

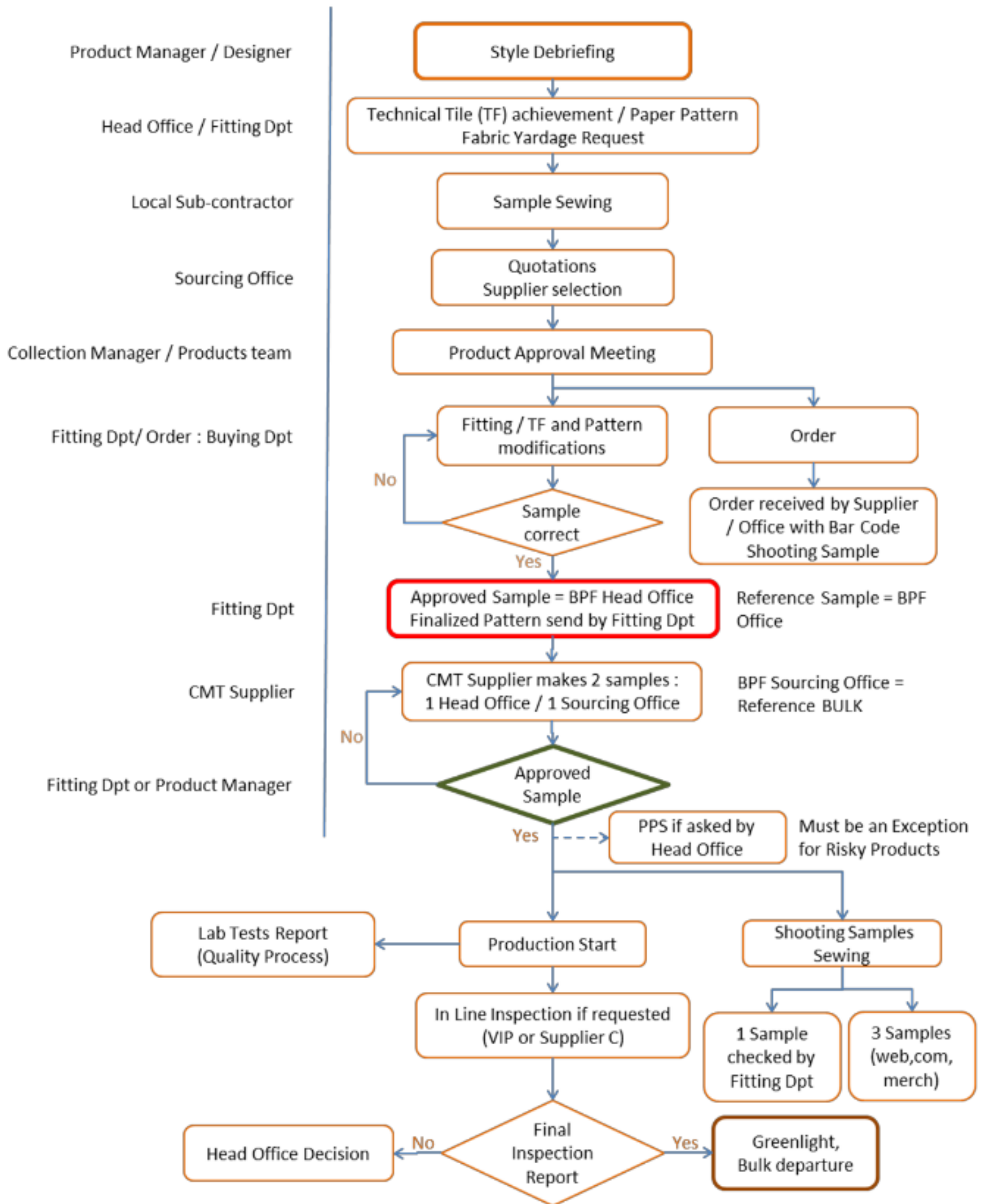
Tato práce se blíže zaměřuje na výrobu dvou produktových skupin a to triček a svetrů. Firma ročně vyprodukuje 21 miliónů kusů triček a v případě svetrů je to 5,5 miliónu kusů. Firma outsourcuje pouze samotnou výrobu. Módní návrh oděvu, technické nákresy a výrobu vzorků zajišťuje samotná firma.

### **5.1 CMT proces**

Proces CMT je zkratkou anglických slov “Cut, Make and Trim”, což by se dalo volně přeložit jako “Střihnout, vyrobit a upravit”. Jde tedy o časovou souslednost jednotlivých operací v daném procesu, při němž dochází k výrobě prototype, tedy vzorku. Posloupnost jednotlivých operací je znázorněna na obr.6.

Poté, co je kolekce navržena designery, jak bylo popsáno v makro procesu, je čas započít výrobu vzorků. Nejdřív je potřeba připravit veškeré podklady pro vznik technického nákresu. Následně začíná výroba 2 vzorku a první jejich měření. Pokud jsou vzorky schváleny schvalovací komisí, může manažer outsourcingum začít s hledáním vhodného dodavatele, který bude schopen produkt vyrobit. Začíná aktivní komunikace s dodavateli a výměna důležitých informací týkajících se výroby, cen a dodání produktů.

Celý CMT process je také popsán v anglickém jazyce v příloze IV.



Obr.6 CMT proces



### 5.1.1 Technický nákres a stříhová šablona

Stříhová šablona je vždy realizovaná ve velikosti 38 nebo M (velikost 38 - 40). Stupňování stříhové šablony je poté zhotoveno během finální validace vzorku.

Technický nákres (TF= Technical File) musí obsahovat:

- vzorek materiálu , popis materiálu (složení, hmotnost / m<sup>2</sup>, nebo referenční číslo dodavatele),
- popis potisku nebo vzoru (velikost, motiv , poloha na výrobku),
- skica daného oděvu,
- detaily oděvu (zapínání, ozdobné prvky, atd.),
- detaily pro dodavatele (rozměr, kvalita, barvy),
- velikostní tabulka (hotový výrobek, v základní velikosti).

Konkrétní technické nákresy trička a svetru jsou přiloženy v příloze II a III, kde jsou popsány všechny důležité informace týkající se výroby.

### 5.1.2 Zkouška vzorku oděvu, «Fitting »

- měření vzorku před samotnou zkouškou, fittingem,
- kontrola shody s technickým nákresem (TF), uvedení připomínek, pokud jde již o druhý vzorek,
- analýza kvality ,
- zkouška oděvu (fitting),
- v případě, že vzorek je v souladu s TF => stane se "schváleným vzorkem".

Vždy jsou zhotoveny dva vzorky oděvu. Jeden je určen pro hlavní kancelář a druhý pro oddělení pro zkoušku oděvů.

### 5.1.3, „Před-výrobní“ vzorek (Pre-production Sample = PPS)


PPS je vzorek ve stanovené velikosti (vel.38 nebo M), který je zhotoven před produkcí zakázky se všemi náležitostmi (materiál, doplňky, ozdobné prvky).


Také samotní dodavatelé musí vytvořit dva vzorky produktu, které jsou posléze schvalovány oddělením pro zkoušku oděvu a speciální inspekční komisí, které je zasílán vzorek bez visačky s názvem nebo logem značky, či etiketami, které by značku identifikovaly.

### 5.1.4 Etiketa produktu s čárovým kódem (Shooting Sample)

Dodavatel zašle 4 etikety produktu s čárovým kódem, na kterém je zřetelné datum objednávky, jméno dodavatele, číslo reference, barva, styl a název kolekce.

Tyto etikety musí být zaslány nejpozději do 48 hodin po zahájení produkce. Vizualní zobrazení etiket je znázorněno na obr.7 Shooting Sample.

Shooting sample	
Date de commande:	14/01/2015
Fournisseur:	LIAND (OVERSEAS) COMPANY LIMIT
Référence:	175014
Coloris:	899A08
Style:	JEW14 COLA2
Collection:	2015-S-SS1
	

Shooting sample	
Date de commande:	14/01/2015
Fournisseur:	LIAND (OVERSEAS) COMPANY LIMIT
Référence:	175014
Coloris:	899A08
Style:	JEW14 COLA2
Collection:	2015-S-SS1
	

Shooting sample	
Date de commande:	14/01/2015
Fournisseur:	LIAND (OVERSEAS) COMPANY LIMIT
Référence:	175014
Coloris:	899A08
Style:	JEW14 COLA2
Collection:	2015-S-SS1
	

Shooting sample	
Date de commande:	14/01/2015
Fournisseur:	LIAND (OVERSEAS) COMPANY LIMIT
Référence:	175014
Coloris:	899A08
Style:	JEW14 COLA2
Collection:	2015-S-SS1
	

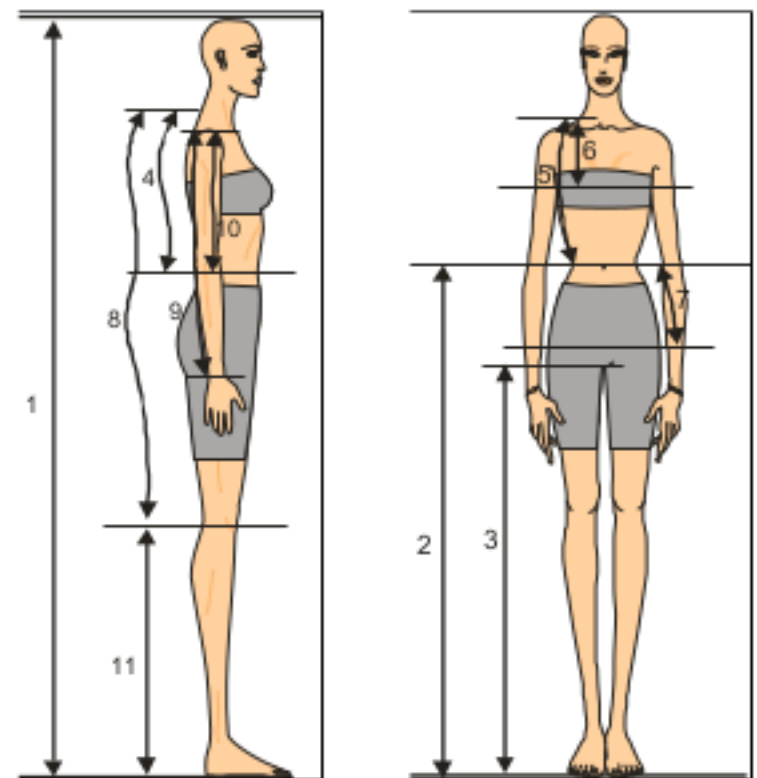
Obr.7 Shooting Sample

### 5.1.5 Měření tělesných rozměrů – konfekční velikost 38

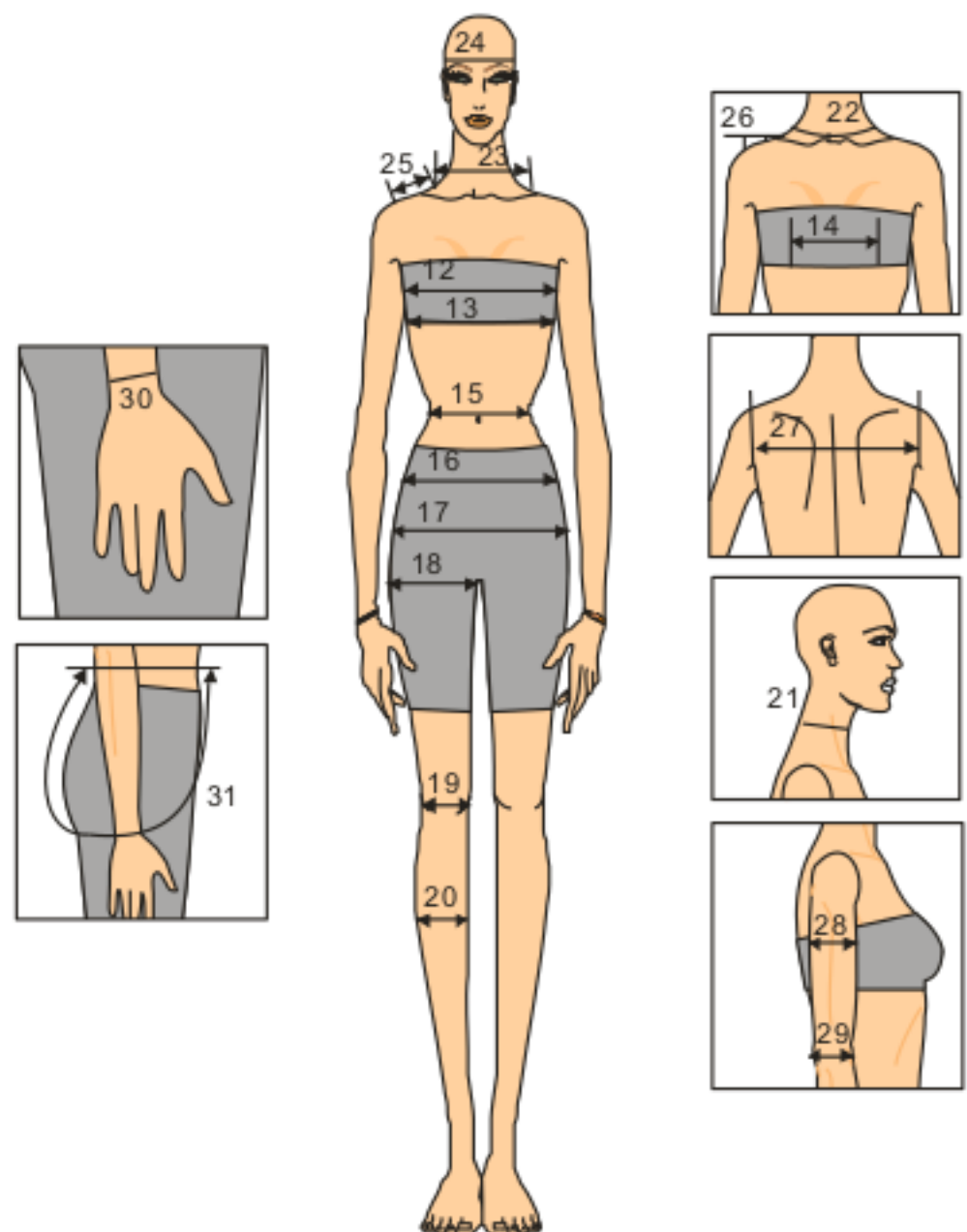
Měření je prováděno dle tabulky 2.

Tabulka 2 Měření tělesných rozměrů

Name of measures	Mes. (cm)
1- HEIGHT	170
2- WAIST HEIGHT	106
3- INSIDE LEG LENGTH	78.3
4- BACK WAIST LENGTH (7th cervicale vertebra-to waist)	40.5
5- FRONT WAIST LENGTH	43
6- NECK SHOULDER POINT TO BREAST POINT	26
7-WAIST TO HIP	21
8- CERVICAL TO KNEE HOLLOW	101.2
9-DÉLKA PAŽE	60
10- UPPER ARM LENGTH	35
11-KNEE HEIGHT	45.4



Name of measures	Mes. (cm)
12- CHEST GIRTH	88
13-UNDER CHEST GIRTH	74
14-BUST SPACING	18.2
15-WAIST GIRTH	71
16-LOW HIPS GIRTH (8cm under waist)	86
17-HIP GIRTH	96
18-THIGH GIRTH	55.8
19-KNEE GIRTH	36.25
20-CALF GIRTH	35.5
21-NECK GIRTH	32
22-NECKLINE GIRTH	38
23-NECKLINE WIDTH	11.6
24-HEAD GIRTH	55.5
25-SHOULDER LENGTH	12.5
26-SHOULDER SLOPE	21,9°
27-BACK WIDTH	35
28-UPPER ARM GIRTH arm folded 90°	27.5
29-ELBOW GIRTH	23.6
30-WRIST GIRTH	15.5
31-TOTAL CROTCH LENGTH	71.2





## 5.1.6 Měření produktů

V tabulce 3 je znázorněn popis měření z jednoho daného bodu do druhého se stanoveným kódem.

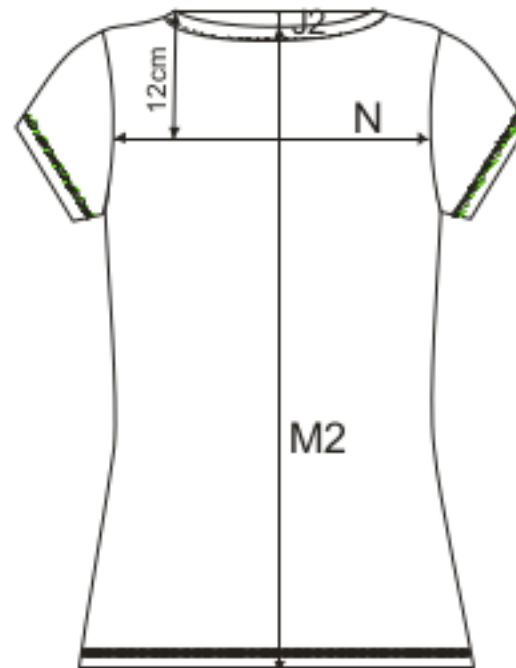
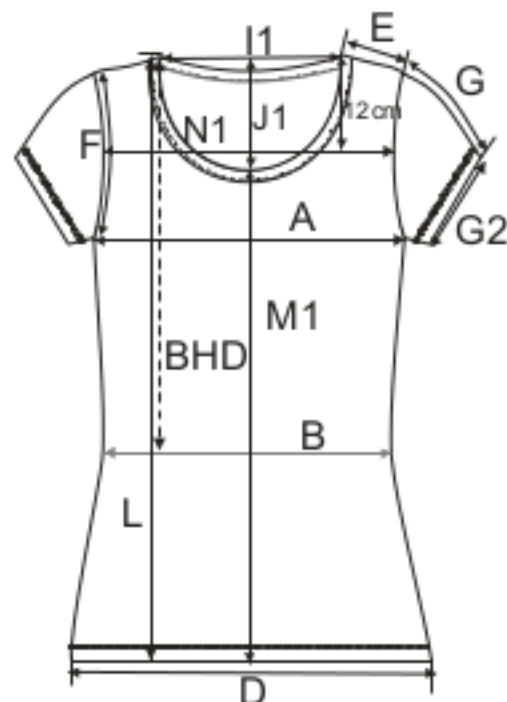
Tabulka 3 Měření produktů

Description	Code	Description	Code.
½ chest	A	Shoulder strap width	HL
½ chest stretched	AA	Inside neck width	I1
½ chest from cut out	AD	Outside neck width	I2
Chest yoke height	ADH	Total neckline	I3
½ waist	B	½ head opening-stretched (minimum 29cm)	I4
½ waist stretched	BB	Front neckline depth	J1
½ waist (bottom waistband))	B1	Back neckline depth	J2
Length waist front to shoulder	BHD	Front neck opening from heigh point shoulder	J5
½ Hips	C	Center back collar height	K
½ Hips at the lower end of the fly	CB	Front collar tip height	K1
½ Low hips	C1	½ collar top width	K2
Length low hips to shoulder	C1H	Collarband height	K3
Length hips to shoulder	CH	Number of ribs at collar	K4
½ Opening of hips	CP	½ collar bottom width	K5
½ Bottoms	D	Front length from heigh point shoulder to bottom	L
Rounded bottom shape height	D1	Front length from strap beginning to bottom	LH
½ Hips Lining	DC	Center front length	M1
Center back length Lining	DM2	Center back length	M2
Shoulder length	E	Center back length excluded waistband	M3
Length from heighest point shoulder to pocket top	E2	½ front neckline length	ME1
Length from heighest point shoulder to chest pocket top	E3	½ back neckline length	ME2
Shoulder length + Sleeve length	EG	Back across width at 12cm from shoulder	N
Length shoulder to shoulder	EG1	Front across width at 12cm from shoulder	N1
Shoulder length+ total sleeve length	EG8	Width between raglan- front	N2
½ neckline width+shoulder length+total sleeve length	EG9	Width between raglan- back	N3
½ armhole	F	½ thigh	O
Sleeve head height	F1	Front crotch (excl. waistband)	P1
1/4 armhole	F2	Back crotch (excl. waistband)	P2
Front armhole	F3	Fly height	P3
Back armhole	F4	Shorts ½ Bottom	PD
Armhole height	F6	Inside leg length	Q
ipper length	FG	Side length (excl. Waistband)	R
Sleeve length	G	Waistband height	S
½ upper sleeve width	G1	Total waistband length	S1
½ Bottom sleeve	G2	Tab length	S2
Cuff height	G3	Drawstring length	S3
Bottom sleeve RIB height	G4	Drawstring length Back	S4
Elbow height from head of sleeve	G5	Waistband length until 3 <sup>rd</sup> eyelet	S5
½ Elbow	G6	Eyelet spacing	S6
½ Bottom flounce width	G7	Waistband, cut position from shoulder	SH
Total sleeve length	G8	Pocket width (top pocket)	T
½ bottom sleeve width at cuff	G9	Cross-over	T1
Number of Rib at upper sleeve	G10	Slit length	U
Shoulder strap total length	H	Sleeve slit length	U1
Ext distance between shoulder straps at FRONT	HDV	Pocket height at center	V
Ext distance between shoulder straps at BACK	HDO	1/2 knee at 35cm from the crotch	W
Bib Height	HB	1/2 calf at 50cm from the crotch	W1
Bib width	HBL	Ribbing height	Z
Binding width/Ribbing	HC		

Na tomto technickém nákresu je zobrazeno měření, které je výchozí pro výrobu triček a svetrů.

### a) Tričko bez rukávů

Kódy jednotlivých rozměrů jsou uvedeny na obr.7



Délka ramene (E)



Měření průramku

Obr.7 Tričko bez rukávů přední díl/zadní díl/detail měření

BHD = výška pasu

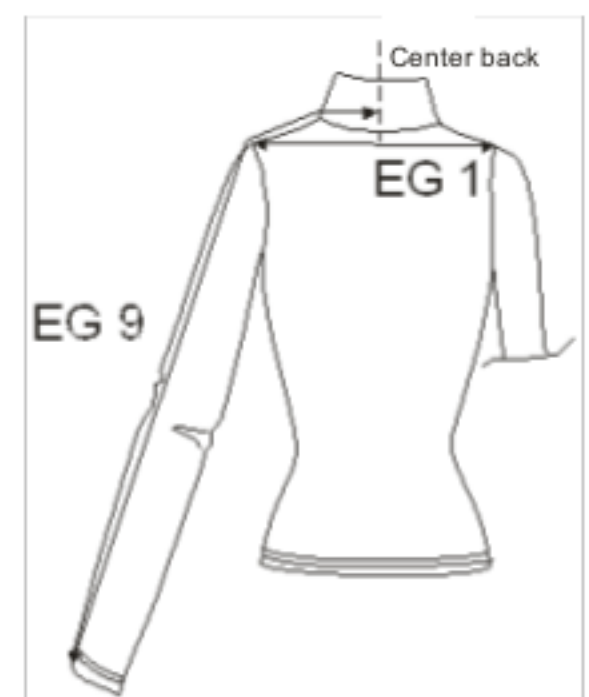
B = obvod pasu

G2 = šířka spodního rukávu od kraje do kraje.

Rozměry jednotlivých částí oděvu jsou určeny na obr.8.

EG1= šířka ramen (od jednoho ramene k druhému)

EG9=  $\frac{1}{2}$  míry (=  $\frac{1}{2}$  I1+E+G8)



Obr.8 Zadní díl trička/délka rukávu

### b) Tílko

Kódy jednotlivých rozměrů jsou uvedeny na obr.9.

#### Míry A/B/D

musí být měřeny od strany do strany velmi pečlivě.

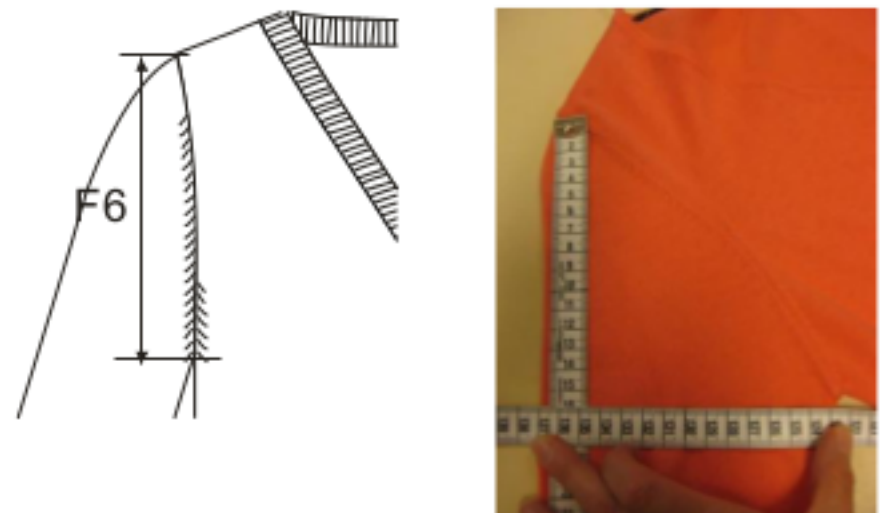
**HDV/HDO** = šířka průkrčníku



Obr.9 Tílko přední díl/zadní díl/detailsy

### c) Průramky

F6= výška průramku



Obr.10 Průramek a detail průramku

### **5.1.7 Stupňování stříhů**

Stupňování stříhových šablon je věnována celá kniha, která je přikládána vždy k technickému nákresu. Stříhové šablony se vyrábějí od konfekční velikosti 34 až po velikost 44, nebo od velikosti S až po XL.

### **5.1.8 Tolerance při měření a obecná pravidla „fittingu“**

Pečlivost a důslednost jsou pro tento proces klíčové, ale i tak se občas stane, že u produktu dojde k určitým diferencím. Možné tolerance jsou sepsány a přiloženy ke každé technické dokumentaci.

### **5.1.9 Stříhání, zpracování materiálu a šití**

Před samotným procesem stříhání je potřeba nechat tkaninu, vybraný materiál „uležet“ alespoň 24 hodin, aby se mohl pěkně natáhnout a aby při stříhání nepůsobily některé ohyby problémy. Rozteč stříhání jednotlivých částí je určena na 0,3cm. Je-li tkanina elastická, doporučuje se stříhání v pružném směru (pokud nejsou požadavky firmy jiné).

Při dalším zpracování materiálu je nutno dodržet pár obecně stanovených pravidel například počet stehů na centimetr v závislosti na vlastnostech tkaniny.

Počet stehů na centimetr (pts/cm), obecně platí 4pts/cm, pro velmi lehké materiály 5pts/cm a pro husté tkaniny 3pts/cm.

Spojovací proces se posléze provádí pomocí „overlockových strojů“ nebo jiných šicích strojů určených k výrobě.

### **5.1.10 Dokončovací proces výroby vzorku**

Tato část se zaměřuje pouze na dokončení daného výrobku (ozdobné prvky, detaily), výrobek se označí etiketou a visačkou se správnou velikostí, znovu se celý přeměří a vyzkouší.

Pokud výrobek splňuje veškeré náležitosti, které jsou uvedeny v technickém nákresu, není problém ho považovat za schválený a může být odeslán dodavatelům jako prototyp k výrobě zakázky.



## 6. Návrh optimalizačních kroků outsourcingu výroby oděvů

Firma jako taková má outsourcing svých výrobků propracovaný poměrně dobře. Díky tomu, že má vytvořenu strategii, jak dohlížet na kvalitu výroby a zároveň produkci logisticky zajišťovat, má outsourcingový proces pod kontrolou.

Největším současným problémem pro firmu z hlediska outsourcingu je klesající hodnota eura. Přestože je firma se svými dodavateli v podstatě spokojená, nemá příliš možností jak na tento pokles reagovat, protože nemůže pohybovat cenou svých výrobků směrem vzhůru. V závislosti na této skutečnosti firma hledá neustále nové dodavatele výrobků, aby byla nadále konkurenceschopná a dosahovala podobných hospodářských výsledků i při tomto poklesu.

Čas od času se ale vyskytnou problémy, které s sebou přináší outsourcingový způsob výroby a jsou to především problémy s kvalitou výrobku, ať už se jedná o nekvalitní materiál nebo zpracování, či barevné a rozměrové difference výrobku. Tyto problémy mohou nastat například v tom případě, když se zakázka zadá jinému dodavateli, než tomu tak bylo u zakázky prvotní. Stává se tak, pokud prvotní dodavatel nemůže zakázku znovu vyrobit například z časových důvodů, a nebo může dojít ke změně finančních podmínek, na které firma nechce a nemůže přistoupit. Poté může nastat problém, že výrobek nebude totožný s tím dříve vyprodukovaným. Řešením této situace a předcházení samotné možnosti vzniku této situace je samozřejmě výběr zodpovědného dodavatele, který splňuje nejen požadavky firmy, co se kvality týče, ale také veškeré postupy s výrobou spojené, jako jsou potvrzení objednávky, aktivní komunikace mezi firmou a dodavatelem, dodržování dodacích lhůt a stanovených termínů při odesílání informací o výrobě.

Pokud se stane, že zakázka z nějakého důvodu nesplňuje smluvní podmínky uzavřené mezi dodavatelem a firmou, prvním krokem by mělo být odstoupení firmy od smlouvy, negace ceny produktu (celé zakázky) nebo oprava zakázky u jiného dodavatele, například ve Francii, což sebou samozřejmě přináší i další finanční náklady, které musí být uhrazeny, ale na straně druhé také možnost určité záchrany celé zakázky a nemožnost ohrožit uvedení kolekce na trh.

Mimo problému s kvalitou se firma setkává také s logistickými problémy. Nejedná se ani tak o přímou dopravu do federálního skladu z přístavů, ale spíše o sekundární formu

transportu, tedy o rozesílání zboží do jednotlivých zemí a především na samotné prodejny. V centrálním skladu dochází k rozdělování zboží na jednotlivé produktové skupiny, kontrole finálního vyhotovení výrobku a poté rozesílání zboží na prodejny. Právě zde může dojít k časovým prodlevám a tak se transport a dodání ocitá ve skluzu.

Návrhem, jak předcházet těmto problémům je primárně rychlejší a efektivnější práce přímo ve federálním skladu při rozdělování a balení zboží a dále také zlepšení plánování cest transportu zboží na prodejny s možností výskytu problémů spojeným se silniční dopravou. Efektivnější plánování a především kontrola a zpětná vazba mezi logistickými centry by měla optimalizovat situaci a zamezit vzniku zbytečných prodlev, jelikož výsledku těchto problémů pak musí čelit personál prodejen, který má v daný čas výrobky prezentovat a následně hlavně prodávat.

Další z možných problémů je nedostatečný stav skladu VIP produktů, tedy produktů, které se vyrobí, jsou dodány na prodejny a s mrknutím oka vyprodány. Marže těchto výrobků bývá často velmi dobrá a proto by firma měla zajistit jejich dostatečnou produkci. Často se ale stává, že tomu tak není a firma zbytečně přichází o možné zisky.

Problémům s tímto spojeným by ale šlo předejít už v samotném počátku makro procesu a analýzách minulé a nadcházející sezóny. Je potřeba lépe definovat trh a potřeby zákazníků a z toho poté určit klíčové produkty pro danou sezonu, navýšit produkci potenciálních VIP produktů a naopak minimalizovat produkci tzv. Flop produktů, tedy těch, jejichž výsledky v předešlé sezóně nebyly vůbec uspokojivé nebo byly dokonce prodělečné. Zde by se firmě rozhodně vyplatilo více investovat, protože obraty by se potom znásobily.

Jedním z důležitých bodů, o kterém se momentálně začíná více diskutovat jsou podmínky zaměstnanců v zemích, ve kterých k outsourcingu dochází. Bohužel právě outsourcing ve výrobě oděvů přináší kontroverzní situace. Je smutnou skutečností, že pracovníci v továrnách, kde se vyrábí outsourcované oděvy, musejí pracovat často až v nelidských podmínkách a je s nimi zacházeno způsobem, který hraničí až s otroctvím. To vše se děje za účelem optimalizace výroby a zisků, aniž by o tom konečný spotřebitel, tedy zákazník, věděl.

Například výzkum nizozemských organizací SOMO (Centre for Research on Multinational) a ICN (India Committee of the Netherlands) přinesl svědectví o práci náctiletých dívek v indických tkalcovnách ve státě Tamil Nadu, kde tkají látky pro známé



odběratele, jako jsou například C&A, Primark či Sainsbury's. Jsou nuceny pracovat až 68 hodin týdně za velice nízké mzdy. Mají omezenou svobodu pohybu, jsou nuceny k přesčasům i nočním směnám a pracují ve škodlivém prostředí bez ochranných pomůcek.<sup>25</sup>

Optimalizace je v tomto případě naprosto jasná. Větší odpovědnost firem, které jsou s outsourcingem jakkoliv spojené. Tato firma se snaží chovat zodpovědně a proto je součástí konceptu CSR. CSR je zkratkou anglického výrazu „Corporate Social Responsibility“. Český překlad přinesl pojem „společenská odpovědnost firem“. Tento koncept se objevil počátkem 2. poloviny 20. století a znamená takový způsob vedení firmy a budování vztahů s partnery, který přispívá ke zlepšení reputace a zvýšení důvěryhodnosti podniku.

*„Společenská odpovědnost firem neboli Corporate Social Responsibility (CSR) představuje dobrovolný závazek firem chovat se v rámci svého fungování odpovědně k prostředí i společnosti, ve které podnikají. V praxi to znamená, že firmy, které přijaly CSR za své, si dobrovolně stanovují vysoké etické standardy, snaží se minimalizovat negativní dopady na životní prostředí, pěstují dobré vztahy se svými zaměstnanci a podporují region, ve kterém působí. Takové firmy jsou nositeli pozitivních trendů a pomáhají měnit podnikatelské prostředí jako celek, odlišují se od konkurence, stávají se žádaným partnerem podobně smýšlejících firem a organizací a atraktivním zaměstnavatelem. Společensky odpovědné aktivity firem jsou čistě dobrovolné a charakteristické tím, že jdou nad rámec povinností daných zákonem.“<sup>26</sup>* Tuto definici přijala platforma Business Leaders Forum a je jasná a výstižná.

---

<sup>25</sup> ŠTĚPÁNKOVÁ, Gabriela. Výzkum: Oděvní značky dostupné i v ČR využívají indických otrokyň [online] 29.10.2014[cit. 2015-04-19]. Dostupné z WWW: <http://www.nazemi.cz/vyzkum-odevni-znacky-dostupne-i-v-cr-vyuzivaji-indicky-otrokyn>

<sup>26</sup> Webové stránky platformy Business Leaders Forum: <http://www.csr-online.cz/co-je-csr/slovník-pojmu/>

## 7. Závěr

Hlavním důvodem přesunu výroby, v tomto případě oděvů, do méně rozvinutých zemí, je jednoznačně úspora v první řadě na ceně práce. V těchto zemích je levná a dostupná pracovní síla, nízké výrobní náklady, nižší ceny materiálů a místní přepravy, nedostatečné environmentální standardy, tedy něco, co v rozvinutých zemích již dávno bylo upraveno zákony, vyhláškami a nařízeními ve prospěch pracovníků a životního prostředí.

Při tomto způsobu výroby oděvů je potřeba mít celou produkci pod kontrolou, počítat s možnými problémy a snažit se jim předcházet a také být zodpovědný za své chování a jednání. Pokud bude toto vše dodrženo, bude mít outsourcingový způsob výroby oděvů pro firmu především pozitivní výsledky.

## 8. Seznam použité literatury

- BENDA, J. *Oděvní průmysl v českých zemích I*. 1. vyd. Ústí nad Orlicí: Výzkumný ústav bavlnářský, 1984. 128 s.,
- BRUCKNER, T., VOŘÍŠEK, J. *Outsourcing informačních systémů*. Praha : EKOPRESS, 1998. ISBN 80-86119-07-6.
- DVOŘÁČEK, J., TYLL, L.: *Outsourcing a offshoring podnikatelských činností*. Vyd. 1. V Praze: C.H. Beck, 2010, ISBN 978-80-7400-010-2.
- FRIEDMAN, T., L.: *Svět je plochý: Stručné dějiny jedenadvacátého století*. 1. vyd. Překlad Jaroslav Veis. Praha: Academia, 2007, ISBN 978-802-0015-303.
- GREAVER, M., F.: *Strategic Outsourcing: A Structured Approach to Outsourcing*. New York : American Management Association, 1999. ISBN 0814404340.
- JUREČKA, V., JÁNOŠÍKOVÁ, I.: *Makroekonomie: základní kurs*. 2. vyd. Ostrava: VŠB - Technická univerzita Ostrava, 2009. ISBN 978-80-248-2065-1.
- MAJEROVÁ, I., NEZVAL, P.: *Mezinárodní ekonomie v teorii a praxi*. Vyd. 1. Brno: Computer Press, 2011. ISBN 978-80-251-3421-4.
- MUSILOVÁ, B., HALASOVÁ, A.: *Technologie výroby vybraných druhů oděvů*. TUL, 2002. ISBN 80-7083-664-4.
- NEUMANN, P., ŽAMBERSKÝ, P. a JIRÁNKOVÁ, M.: *Mezinárodní ekonomie*. 1. vyd. Praha: Grada Publishing, 2010, 159 s. ISBN 978-80-247-3276-3.

PEPRNÝ, A., STEJSKAL, L.: *Mezinárodní obchod*. Vyd. 1. V Brně: Mendelova univerzita, 2011. ISBN 978-80-7375-541-6.

POŠVÁŘ, Z., CHLÁDKOVÁ, Z.: *Management*. Vyd. 1. V Brně: Mendelova zemědělská a lesnická univerzita, 2009. ISBN 978-80-7375-347-4.

PŘÍHODOVÁ, E., ŠTÝBROVÁ, M., TALAŠ, V. *Textil, oděvnictví, obuvnictví*. 1. vyd. Praha: Scientia, 2004. 33 s. ISBN 80-7183-303-7.

SLEPÁNEK, Josef. *Oděvní názvosloví: Pomocná kniha pro učně odb. učilišť a učňovských škol a žáky stř. prům. škol oděvních oborů*. 3. vyd. Praha: SPN, 1977. 208, [4] s. Pomocné knihy pro žáky

ŠTĚRBOVÁ, L.: *Mezinárodní obchod ve světové krizi 21. století*. 1. vyd. Praha: Grada, 2013, 364 s. Expert (Grada). ISBN 978-80-247-4694-4.

VELÍKOVÁ, E.: *Oděvní technologie I*. Nakladatelství Informatorium, Praha 2000. ISBN 80-86073-59-9.

VELÍKOVÁ, E.: *Oděvní technologie II*. Nakladatelství Informatorium, Praha 2001. ISBN 80-86073-75-0.

VELÍKOVÁ, E.: *Oděvní technologie III*. Nakladatelství Informatorium, Praha 2003. ISBN 80-7333-015-6.

VOŠTA, M. *Změny v rozmístění světového hospodářství*. 1. vyd. Praha: Oeconomica, 2006. 156 s. ISBN 80-245-1105-3.

ATOK. *Studie č. 12 Dopady globalizačních vlivů na odvětví českého textilního a oděvního průmyslu a možnosti, jak na ně reagovat v období příštích 10 let*[online][cit. 2014-12-29].

Dostupné

z WWW:[http://www.atok.cz/folders/projekty/bipartitni\\_dialog/verejne/STUDIE\\_BIDI-TEMA\\_STRATEGIE.pdf](http://www.atok.cz/folders/projekty/bipartitni_dialog/verejne/STUDIE_BIDI-TEMA_STRATEGIE.pdf)

Budoucnost profesí. *Textilní, oděvní, kožedělný a obuvní průmysl- Budoucnost odvětví*.

[online][cit. 2014-12-29]. Dostupné z WWW: *Budoucnost profesí. Textilní, oděvní, kožedělný a obuvní průmysl- Budoucnost odvětví*.

MAREŠ, P.: *Spousty módního braku za málo peněz*[online]8.9.2014[cit. 2014-12-29].

Dostupné z WWW:<http://www.materialtimes.com/jak-to-vidi/petr-mares-spousty-modniho-braku-za-malo-penez.html>

*Struktura oděvního průmyslu*[online] 20. 5. 2009 [cit. 2014-12-29]. Dostupné z WWW:

<http://sweatshopinfo.wordpress.com/category/fungovani-sweatshopove-ekonomiky/>

## 9. Seznam článků |

Bhardwaj, V. , Fairhurst, A.: Fast fashion: response to changes in the fashion industry, *The International Review of Retail, Distribution and Consumer Research*, Vol. 20, Iss. 1, 2010

Wilding, R., Juriado, R.: Customer perceptions on logistics outsourcing in the European consumer goods industry, *International Journal of Physical Distribution & Logistics Management*, Vol. 34 Iss: 8, pp.628– 644, 2004

Tokatli, N.: Global sourcing: insights from the global clothing industry—the case of Zara, a fast fashion retailer, *Journal of Economic Geography*, October 23, 2007

Bergvall-Forsberg, J., Towers, N.: Creating agile supply networks in the fashion industry: A pilot study of the European textile and clothing industry, *The Journal of The Textile Institute*, Vol. 98, Iss. 4, 2007

## 10. Seznam zkratek

Česká republika (ČR)

Spojené státy americké (USA)

Technický nákres (TF)

Cut, make, trim proces (CMT)

## 11. Seznam příloh

Příloha I – Makro trendy

Příloha II – Technický nákres trička

Příloha III – Technický nákres svetru

Příloha IV – CMT proces

**SYNTHESE** DEFILES

**SPRING SUMMER** 2015

**pimkie**<sup>®</sup>

# GAMME CO **SS** 15

M MIX COLOR

C CENTRAL COLOR

GREY

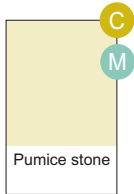


Light grey chine

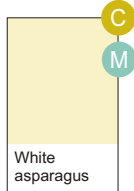


Middle grey chine

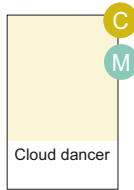
WHITE



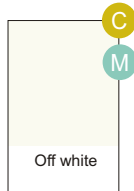
Pumice stone



White asparagus



Cloud dancer



Off white

BEIGE



Tannin

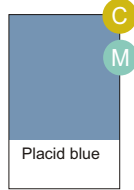
BLUE



Black iris

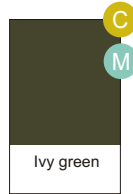


Surf the web



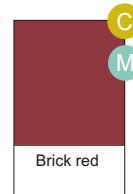
Placid blue

GREEN



Ivy green

TERRACOTTA



Brick red

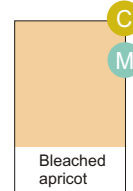


Burnt sienna

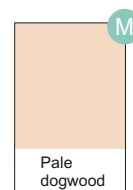
PINK



Peach pink



Bleached apricot



Pale dogwood

RED



Chili pepper



Red orange



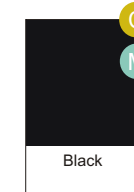
Orange.com

CAMEL



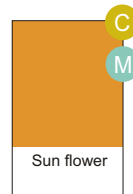
Leather brown

BLACK

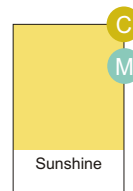


Black

YELLOW



Sun flower



Sunshine



# INFLUENCES

---

# HARMONY

**HARMONY**

**MEDITERRANEAN WOMEN**

- Rustic fabrics
- Natural women
- Riviera
- Sun fruits pattern
- Valauris
- Berber stripes

**HARMONY**

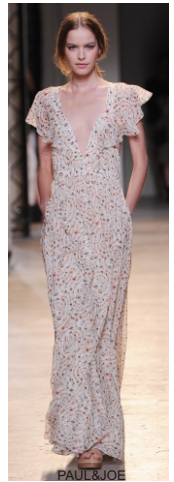
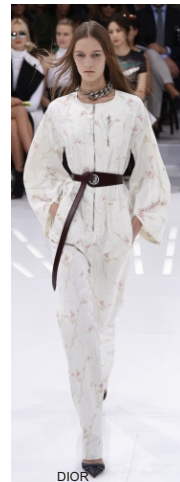
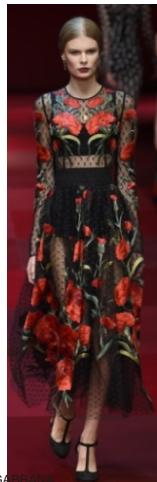
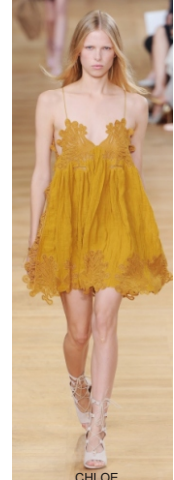
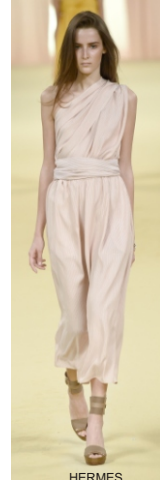
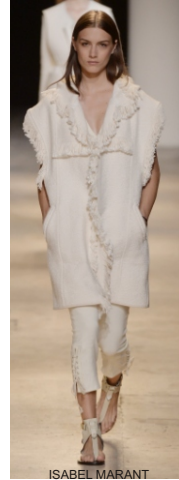
**LATINO TREND**

- Gaucho camargue/mexico
- Frida Kahlo
- Flowers
- spectacular embroidery

**HARMONY**

**VIRGIN FLOWERS**

- Wild flowers
- 70's spirit
- Kimono, pyjama shape
- Boutis





# AMUSEMENT

**AMUSEMENT**

**EXPRESSIVE**

- Cactus Tropical
- Neo African
- Miami sunrise

PIMKIE - COPYRIGHT 2014

**AMUSEMENT**

**RIVIERA**

- Beach Inspiration
- Preppy Parody
- Couture Lift-Off

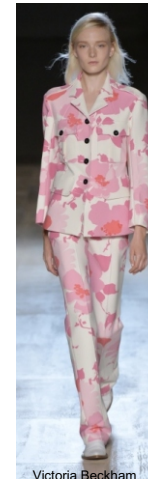
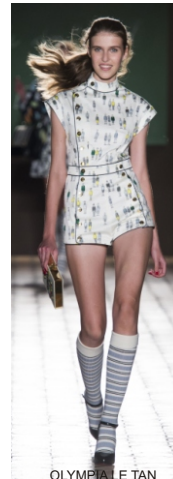
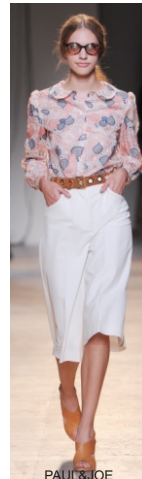
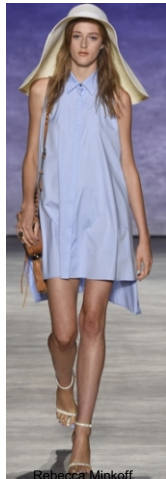
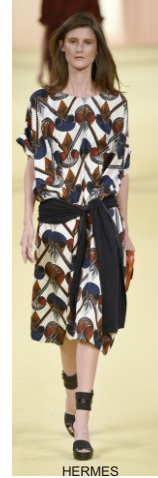
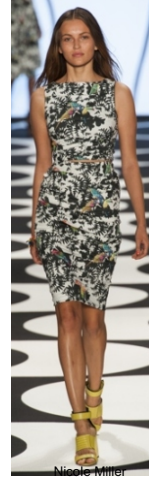
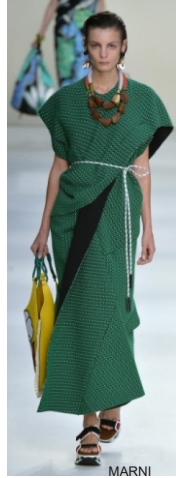
PIMKIE - COPYRIGHT 2014

**AMUSEMENT**

**RETRO POP**

- Modern Preppy
- College/Polo/Tennis spirit
- Sugary Suits

PIMKIE - COPYRIGHT 2014







CORE pimkie®

**NEO GODDESS**

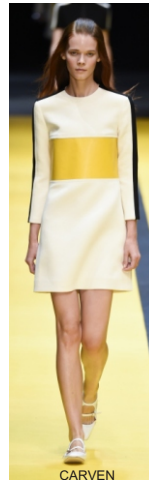
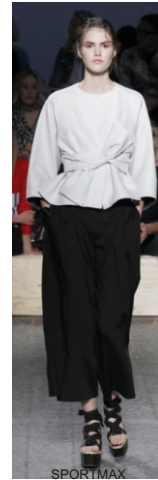
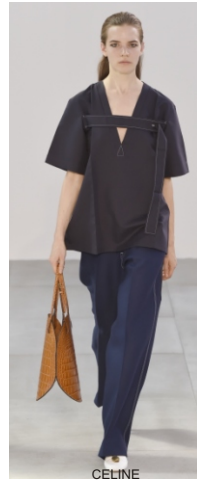
- Pure
- Modern twist
- Calm & relaxed

PHOTO: COPPINOT 2014

CORE pimkie®

**BLOCK SIGNAL**

- Colorfull
- Colorblock
- Sensual Tech
- Bauhaus





CORE pimkie

**JAPANESE BLUE**

- Pure Denim
- Conceptual Denim
- Perfect cut

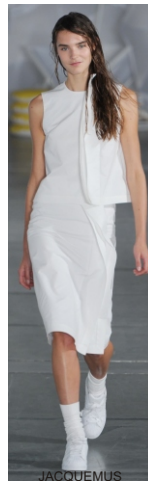
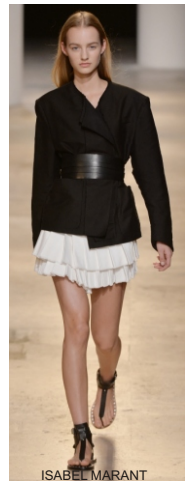
PIMKIE - COPYRIGHT 2014

CORE pimkie

**RING ATTITUDE**

- Intelligent Simplicity
- Meaningful Edits
- Blurred Stripes

PIMKIE - COPYRIGHT 2014





**C**OLORS

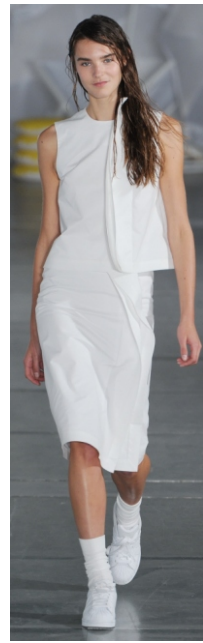
---



1205



Isabel Marant



Jacquemus



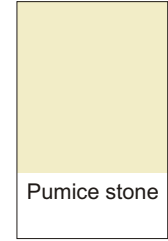
Jill Stuart



Mother of Pearl



Nanette Lepore



Pumice stone



White asparagus



Victoria Beckham



Armani



Rebecca Minkoff



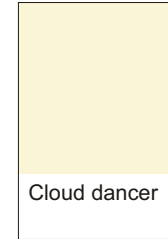
Hermès



Crosby / Derek Lam



Marni



Cloud dancer

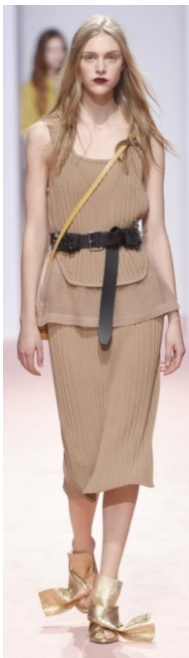


Off white

# COLORS WHITE



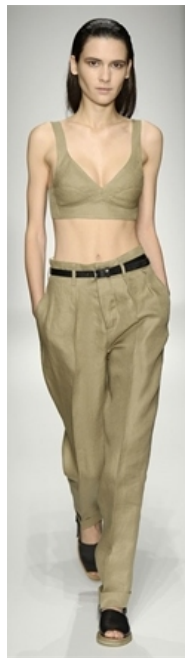
Jill Stuart



N°21



Hermès



Margaret Howell



Hunter



Tibi



Chloé



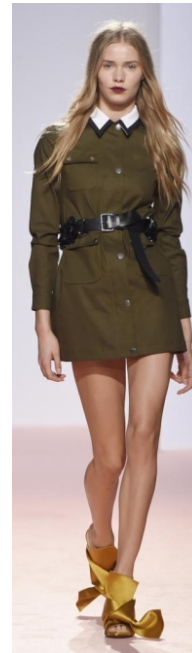
Isabel Marant



Galliano



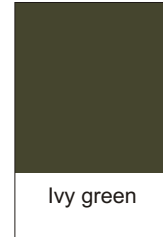
Crosby / Derek Lam



N°21



Iceberg



Ivy green



Leather brown



Tannin

# COLORS NATURAL





Hermès



Missoni



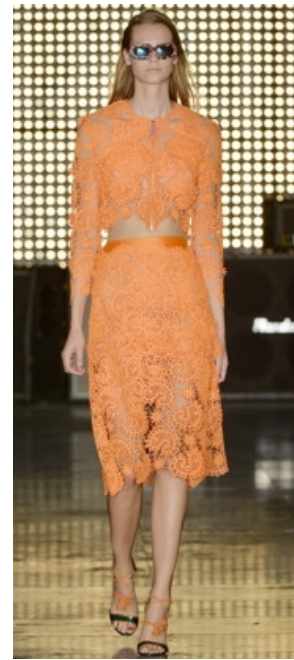
Chloe



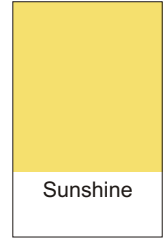
Chloe



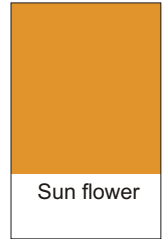
Tome



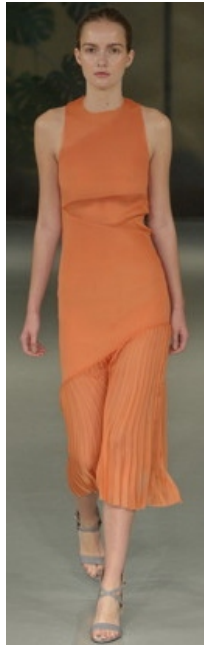
House of Holland



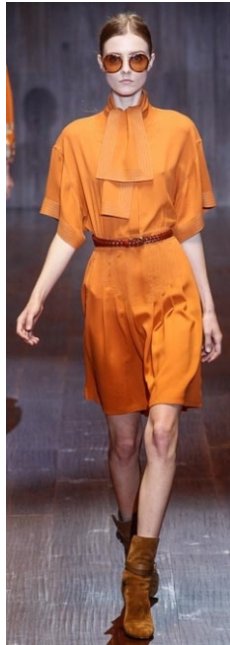
Sunshine



Sun flower



Barbara Casasola



Gucci



Iceberg



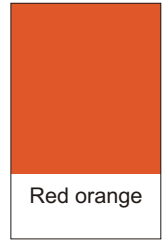
Jil Sander



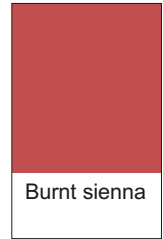
Jill Stuart



Paul & Joe



Red orange



Burnt sienna

# COLORS YELLOW/ORANGE/TERRACOTTA



Etro



N°21



Derek Lam



Tibi



Jonathan Saunders



Majolica blue



Erdem



Burberry Prorsum



Burberry Prorsum



Acne

# COLORS MAJOLICA BLUE

# MATERIALS

---





Jason Wu



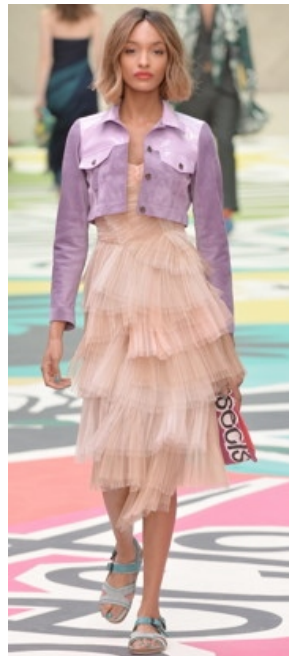
Derek Lam



Tibi



Alberta Ferretti



Burberry Prorsum



Fendi



Gucci



Chloé



Saint Laurent



Trussardi

# MATERIALSUEDE



Kenzo



Crosby / Derek Lam



Armani



Fendi



Rodebjer



Rebecca Taylor



1205



Ashish



Burberry Prorsum



Chloé



Gucci



Christophe Lemaire

# MATERIAL DENIM

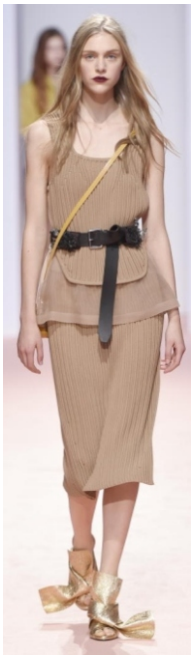




Jill Stuart



Chloé



N°21



Marni



Suno



Hermès



Isabel Marant



Margaret Howell

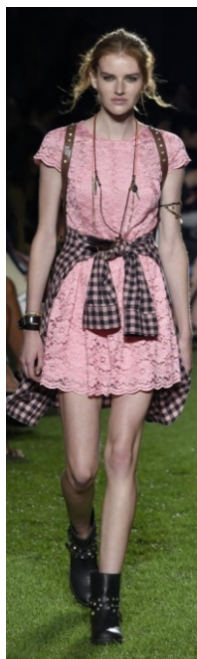


Amanda Wakeley

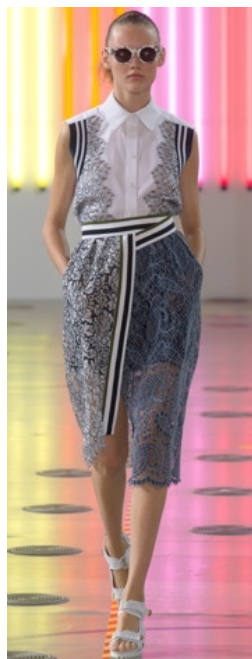


Céline

# MATERIAL RUSTIC



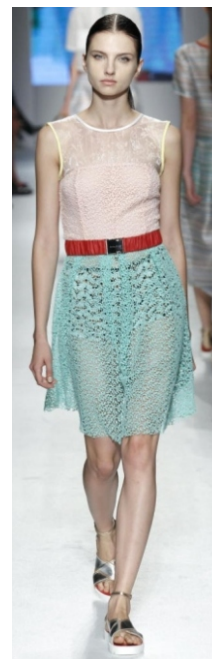
Blugirl



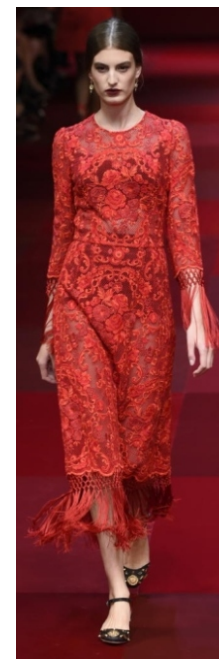
Preen  
by Thornton Bregazzi



Erdem



Massimo Rebecchi



Dolce&Gabbana



N°21

# MATERIAL COLOR LACE

# DETAILS

---





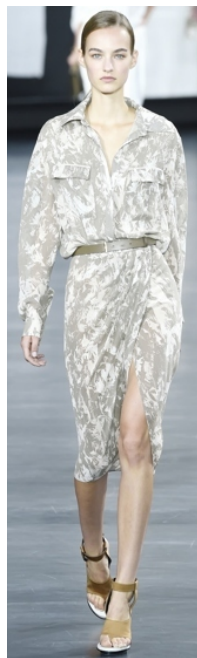
Victoria Beckham



Crosby / Derek Lam



Jill Stuart



Jason Wu



Hunter



Trussardi



N°21



Iceberg



Burberry Prorsum



Isabel Marant



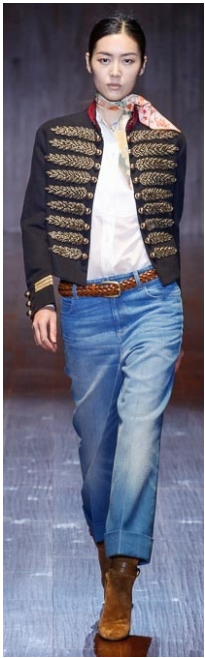
Chloé



Acné

# DETAIL PATCH POCKETS

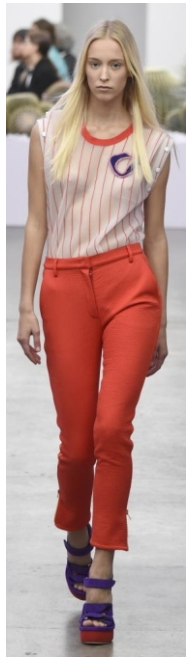




Gucci



Fendi



Iceberg



Mother of Pearl



Armani



Suno



Thakoon



Rodebjer



Rebecca Taylor



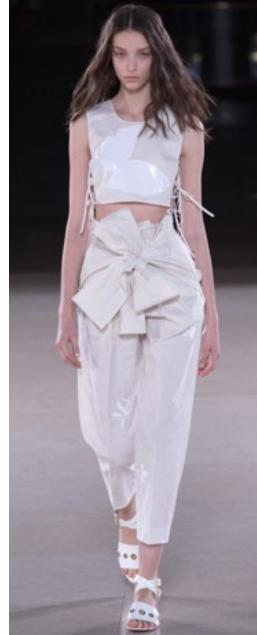
Miu Miu



Isabel Marant



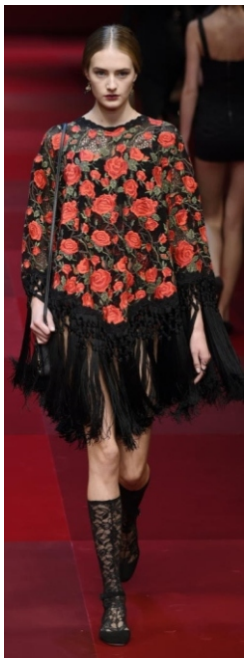
Chloé



Jonathan Saunders

# DETAIL 7/8 PANTS





Dolce&Gabbana



Tibi



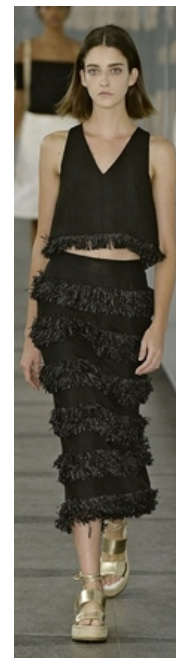
Thakoon



Rodebjer



Paul Smith



Whistles



Giorgio Armani



Etro



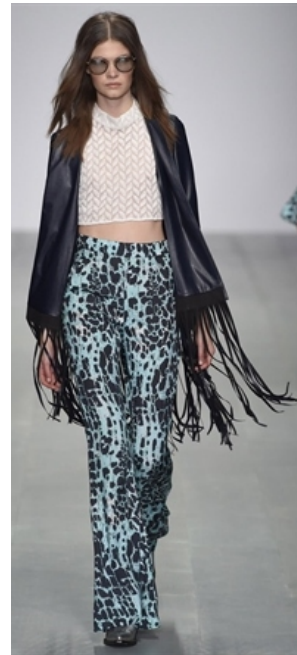
Cédric Charlier



Céline



Isabel Marant



Felder Felder

# DETAIL FRINGES





Costume National



Gucci



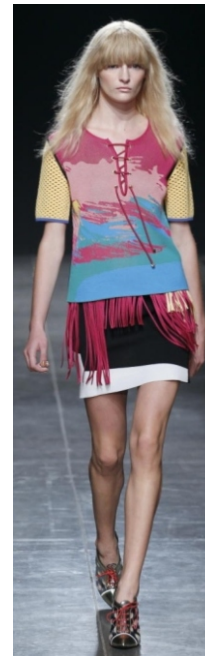
Gucci



Gucci



Gucci



Angelo Marani



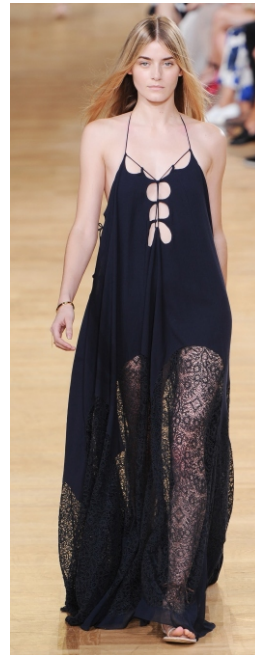
Paul & Joe



Paul & Joe



Isabel Marant



Chloé

# DETAIL LACING





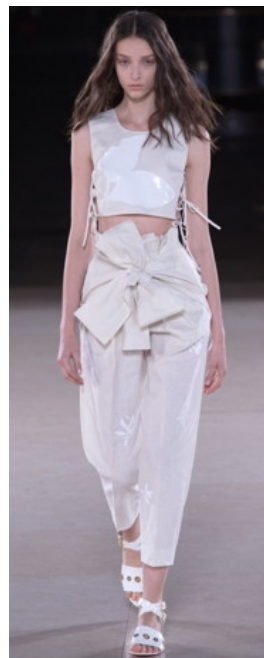
Thakoon



Rebecca Taylor



Alexander Wang



Jonathan Saunders



Bottega Veneta



Marni



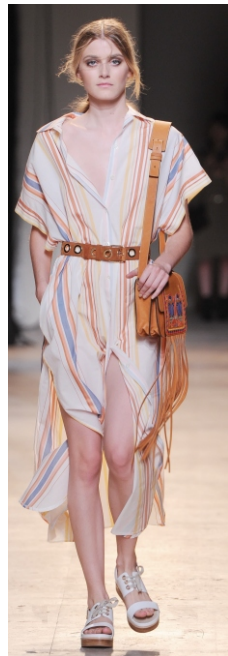
Hermès



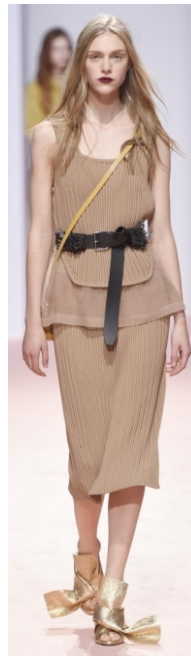
Jason Wu



Hunter



Chloé



N°21



Iceberg



Gucci



Chloé

# DETAIL BELT/BOW



# ANIMATIONS

---



Tibi



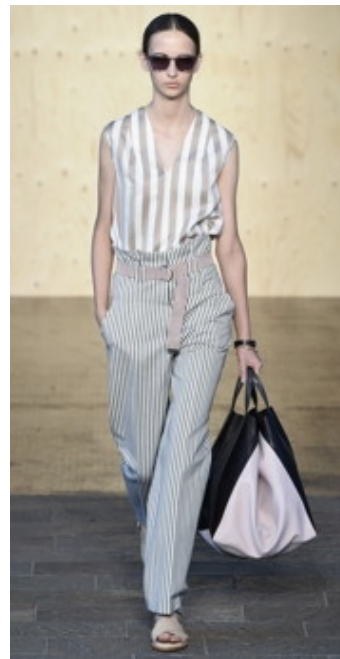
Paul & Joe



Victoria Beckham



Jill Stuart



Paul Smith



See by Chloé



MSGM



Nicole Miller



Jacquemus



Dkny

# ANIMATION RUSTIC+GRAPHIC STRIPES



Galliano



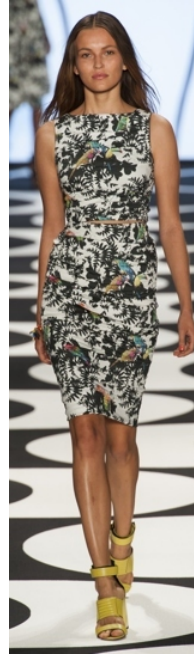
MSGM



Marni



Fendi



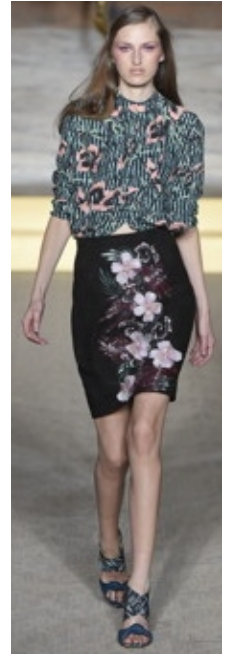
Nicole Miller



Tanya Taylor



Tracy Reese



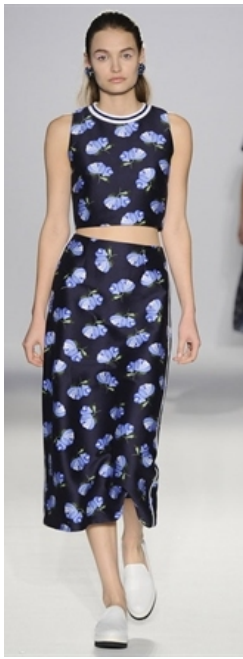
Matthew Williamson

# ANIMATION TROPICAL PRINT





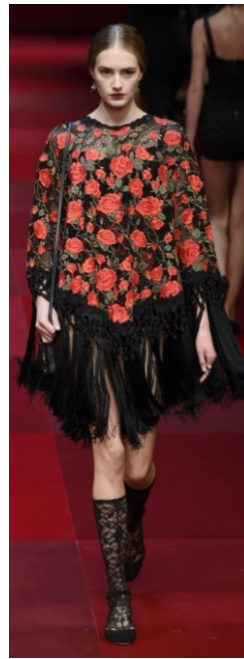
Erdem



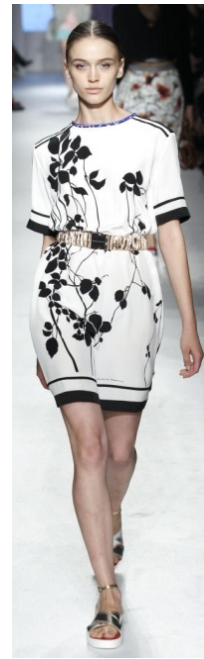
Modern of Pearl



House of Holland



Dolce&Gabbana



Massimo Rebecchi



Christophe Lemaire



Fendi



Blugirl



Marni



Paul&Joe



Paul&Joe



Céline

# ANIMATION FLOWERS



# SHAPES

---



Paul Smith



Margaret Howell



Rodebjer



Public School



Charlotte Ronson



N°21



Massimo Rebecchi



Paul&Joe



Kenzo



Jacquemus



Acne



Bottega Veneta

# SHAPES SHIRT DRESS



Trussardi



Bottega Veneta



Missoni



Stella Mc Cartney



Christophe Lemaire



Tibi



Rebecca Taylor



Margaret Howell



Suno



AF Vandervorst

# SHAPES TRENCH





Opening Ceremony



Tibi



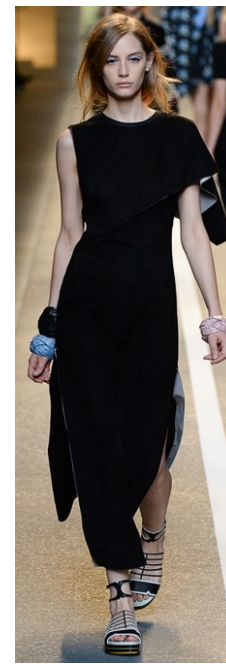
Crosby / Derek Lam



Zimmermann



Kenzo



Fendi



Hermès



Iceberg



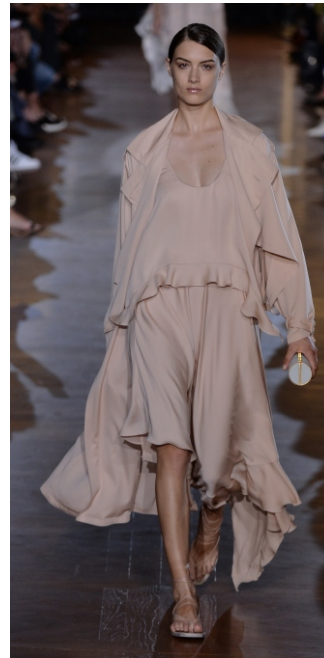
Barbara Casasola



Cédric Charlier



Marni



Stella Mc Cartney



Etro

# SHAPES ASYMETRY





Angelo Marani



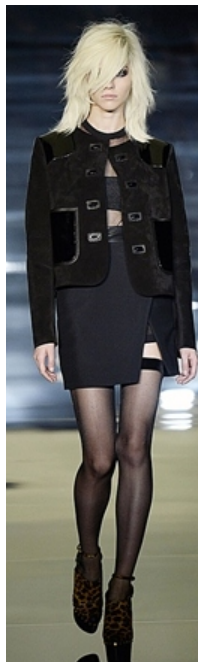
Dolce&Gabbana



Trussardi



Burberry Prorsum



Tom Ford



Galliano



Paul&Joe



Vuitton



Saint Laurent



Tibi



Charlotte Ronson



Jason Wu

# SHAPES BOXY JACKET





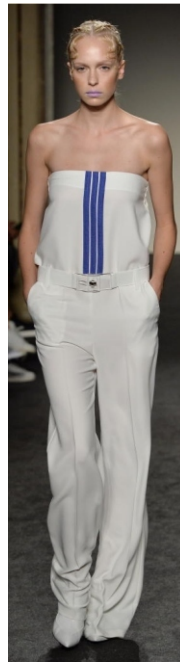
Nanette Lepore



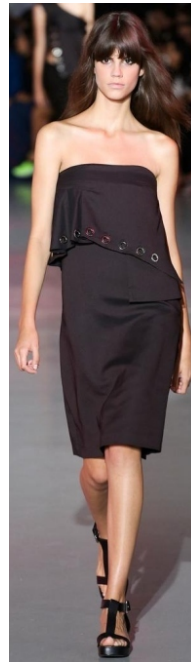
Derek Lam



Tibi



Armani



Costume National



Alberta Ferretti



Galliano



Paul&Joe



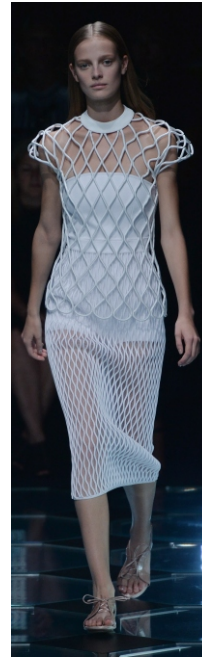
Acne



Balmain



Jacquemus



Balenciaga



Christophe Lemaire



Cédric Charlier

# SHAPES BUSTIER

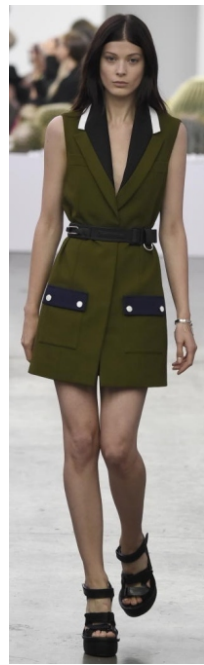




MSGM



Alberta Ferretti



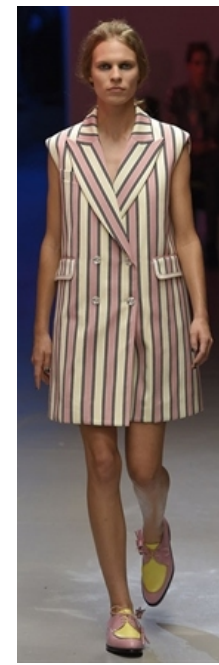
Iceberg



Anteprima



Paul Smith



Giles



Christophe Lemaire



Isabel Marant



Cédric Charlier



Balmain



Acne



Zimmermann

# SHAPES SLEEVELESS JACKET





Sportmax



Anteprima



Armani



Mother of Pearl



1205



Whistles



Tibi



Dkny



Rodebjer



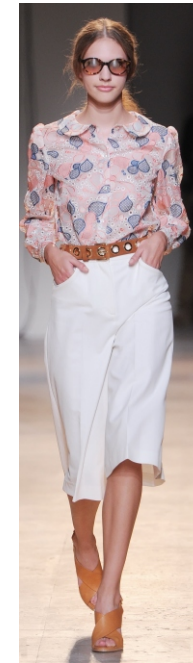
Jill Stuart



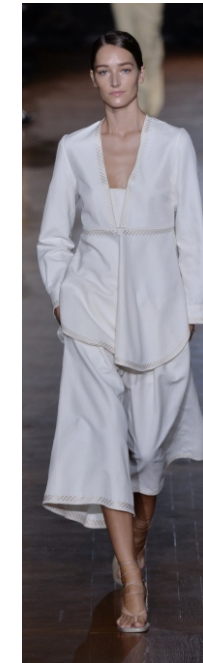
Hermès



Kenzo



Paul&Joe



Stella Mc Cartney

# SHAPES CULOTTE



1205



MSGM



Jil Sanders



Fendi



Trussardi



Dsquared2



Guy Laroche

# SHAPES POLO





Chloé



Chloé



Paul&Joe



Vuitton



Giamba



Jill Stuart



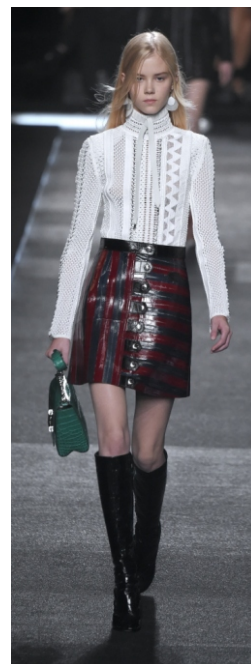
Chloé



Paul&Joe



Saint Laurent



Vuitton



Gucci



Iceberg



Derek Lam



Trussardi

# SHAPES 60'S DRESS/60'S SKIRT





Stella Mc Cartney



Kenzo



Derek Lam



Rebecca Taylor



Tracy Reese



Harbison



Sportmax



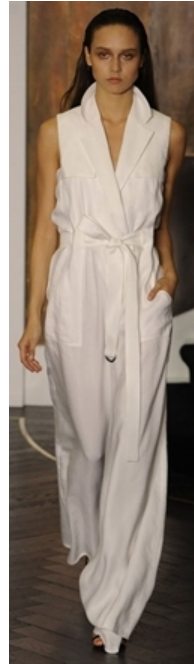
Massimo Rebecchi



Whistles



Joseph



Amanda Wakeley



Emilio Pucci

# SHAPES OVERALL





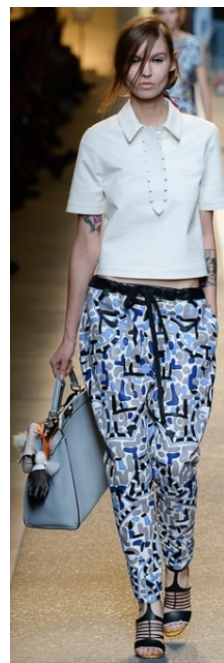
1205



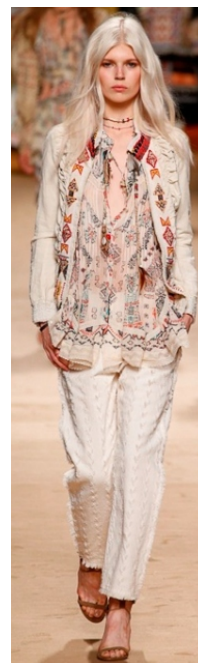
Armani



Jil Sanders



Fendi



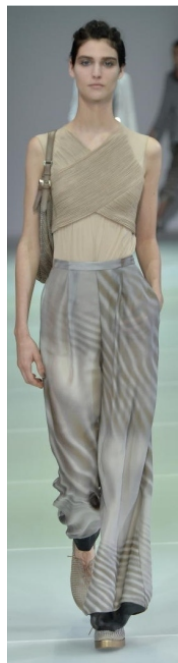
Etro



Marni



Tess Giberson



Armani



Thakoon



Jason Wu



Jacquemus



Stella Mc Cartney



Isabel Marant



Kenzo

# SHAPES LARGE PANT





Paul&Joe



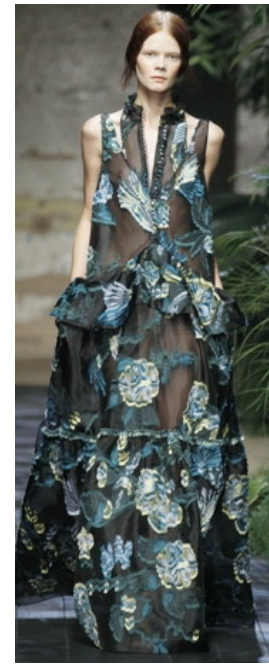
Chloé



Céline



Galliano



Erdem



MSGM



Blugirl



Amanda Wakeley



Thakoon



Tess Giberson



Tracy Reese



Missoni

# SHAPES LONG DRESS



# **A**CCESSORIES

---



Massimo Rebecchi



See by Chloé



Chloé



Marni



Tibi



Jonathan Saunders



Cédric Charliér



Nanette Lepore



Tracy Reese



The Row



Tracy Reese



Cédric Charliér



Kenzo



Leitmotiv



MSGM



Crosby by Derek Lam

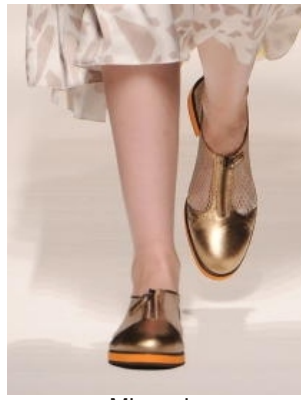
# SHOES NEW FLAT



Rebecca Taylor



Peter Som



Missoni



Roberto Cavalli



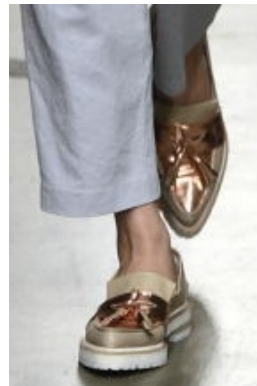
Blumarine



J.Crew



Tracy Reese



Karen Walker



Armani



Massimo Rebecchi



Cédric Charlier



Crosby by Derek Lam

# SHOES METAL EFFECT





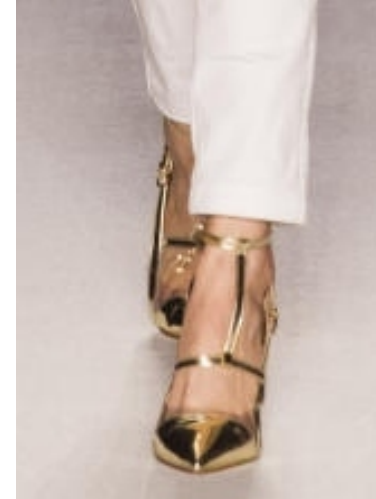
Tibi



Barbara Bui



Bespoken



Aigner



Cristiano Burani



Vera Wang



Victoria Beckham



Elie Tahari

# SHOES POINTED TOE



Stella Mc Cartney



Thakoon



Amanda Wakeley



Topshop Unique



Alberta Ferretti



Grinko



Chloé



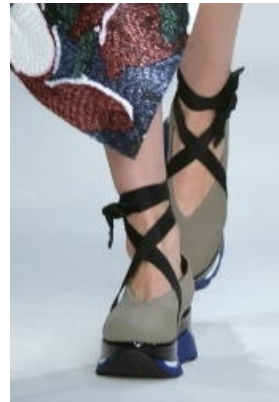
Michael Kors



Jill Stuart



Byblos



Marni



3.1 Phillip Lim



Rodebjer



Tibi



Chloe



See by Chloé



Sportmax

# SHOES GHILLIES&CO





Marni



Sportmax



Massimo Rebecchi



Ostwald Helgason



Crosby by Derek Lam



Jil Sanders



Paul Smith



See by Chloé



Paul&Joe



Gucci



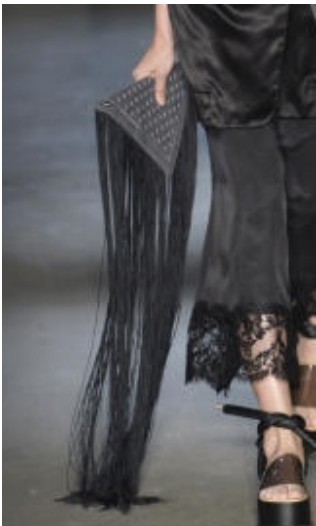
3.1 Phillip Lim



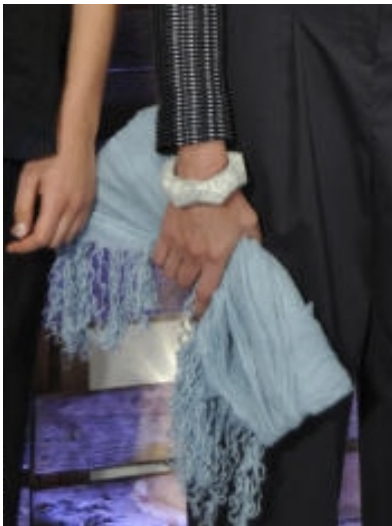
Organic by John Patrick

# SHOES CROSS





Mm6



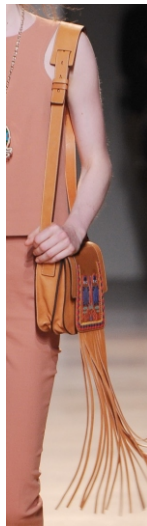
Elie Tahari



Rebecca Minkoff



Proenza Schouler



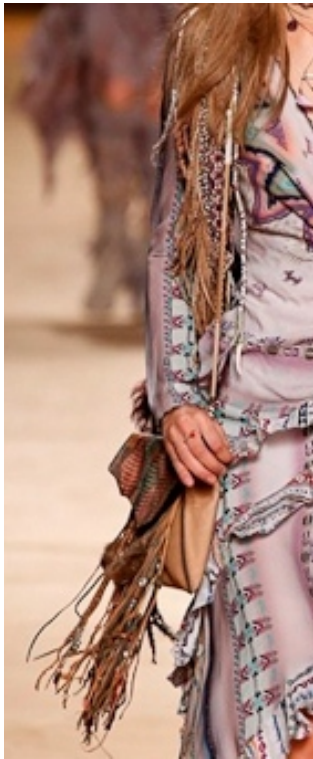
Paul & Joe



Alberta Ferretti



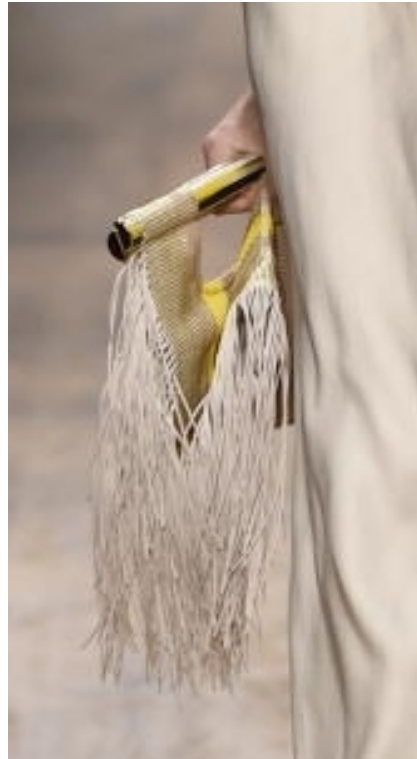
Emilio Pucci



Eto



Costume National



Salvatore Ferragamo

# BAGS FRINGES



Vuitton



Daks



Amanda Wakeley



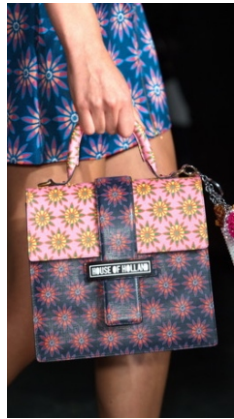
Proenza Schouler



Marni



MSGM



House of Holland



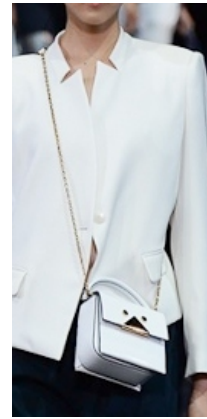
Victoria Beckham



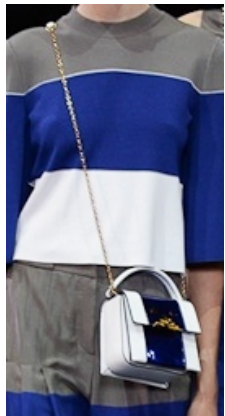
Fendi



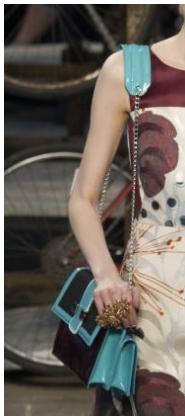
Bottega Veneta



Armani



Armani



Antonio Marras



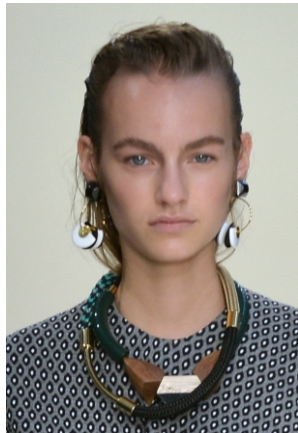
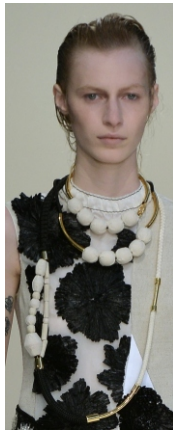
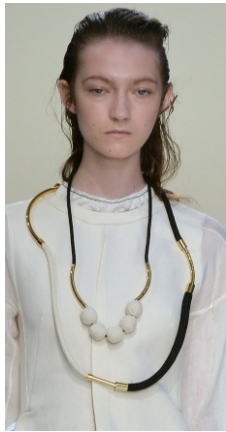
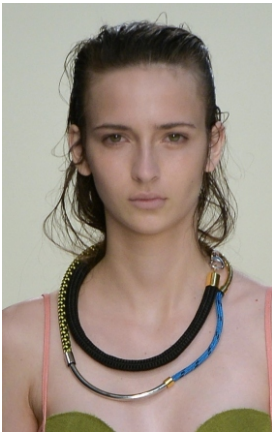
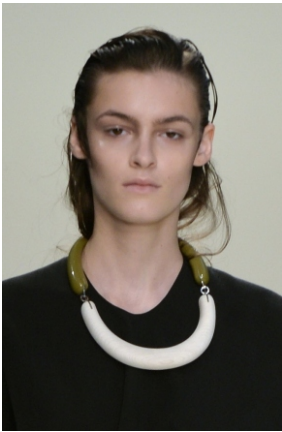
Dsquared2



Philiph Plein

# BAGS BOXY





# ACCESSORIES MARNI JEWELS



# TECHNICAL FILE

**pimkie®**

**Style:** PUS15 BSUMMER 1

Date: 11/02/15

Final Date :

Product manager: MENU Caroline

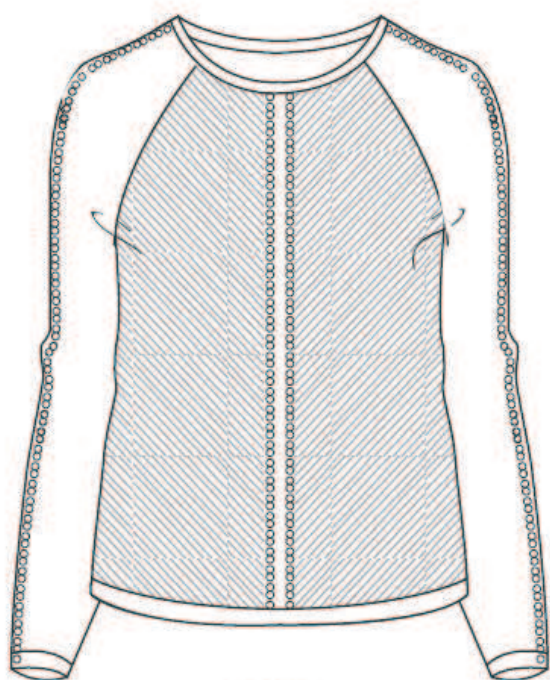
Designer: PALOMAR Alice

Pattern designer: MOULART Carole

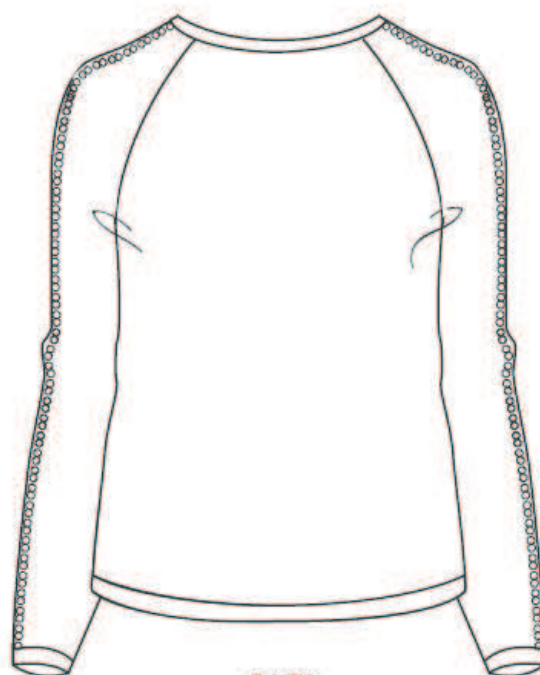
Implantation: **SS 2015**

DESCRIPTION

pullover  
open work knitting front panel  
and sleeves  
color peach pink (same color of style BONUS)



FRONT



BACK

<u>Main Knit fabric (Liage):</u> open work knitting +front jersey knitting	<u>Course count (Serre):</u> Xcm
<u>Gauge:</u> 7	-Row number (rangées) : Rows
<u>Ply:</u> 2	-Wale number (colonnes) : Wales
<u>Composition:</u>  <b>100%cotton</b>	<u>Picture</u>

# Technical Details

**pimkie®**

**Style:**

**PUS15 BSUMMER 1**

Date: 11/02/15

Final Date :

Product manager: **MENU Caroline**

Designer:

**PALOMAR Alice**

Pattern designer: **MOULART Carole**

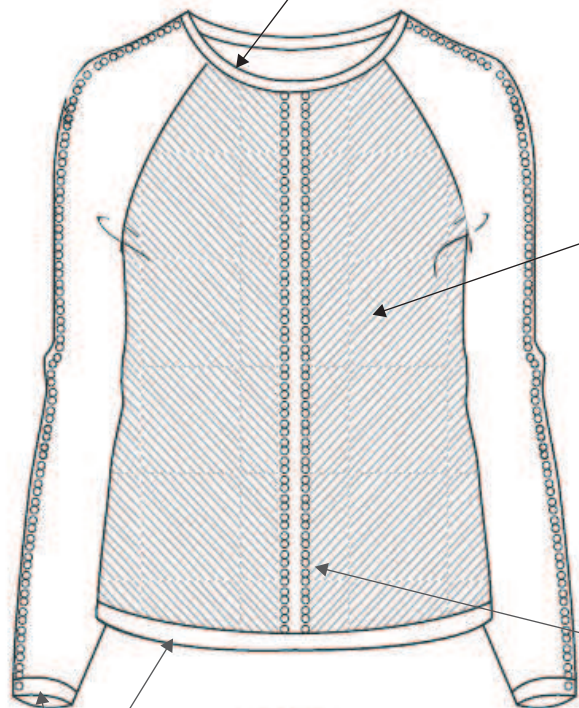
Implantation:

**SS 2015**

neckline  
added band ribs 1\*1  
single layer  
height 2cm

FRONT PANEL

FANCY KNITTING (OPEN WORK KNITTING)

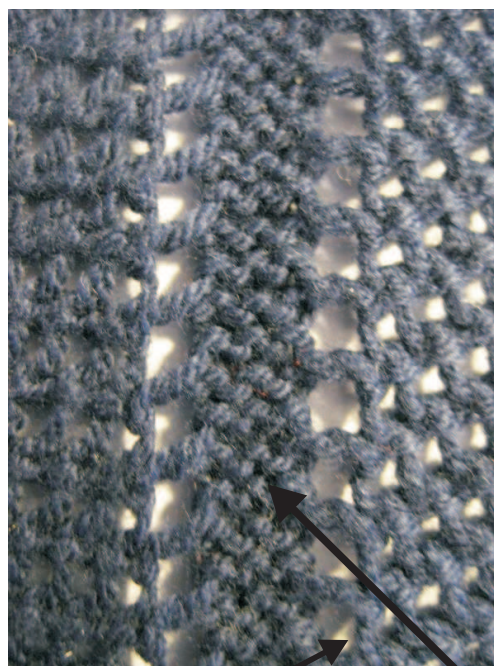


MIDDLE FRONT

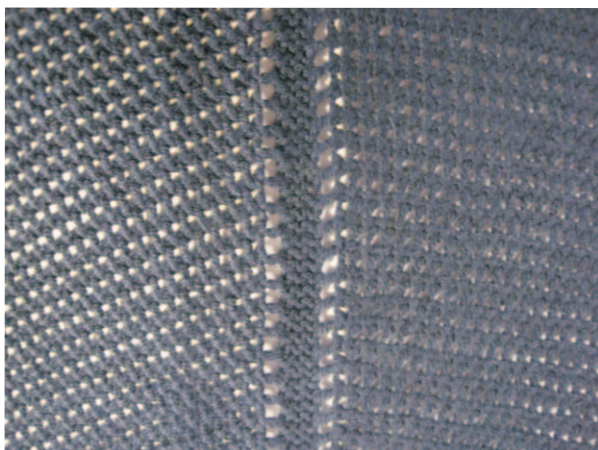
open work knitting+  
3 wales back of jersey knitting+  
open work knitting

FRONT

bottom and bottom sleeves  
ribs 1\*1 / height 2.5cm



FRONT PANEL



Open work knitting

3 wales back  
of jersey knitting



# Technical Details

**pimkie®**

**Style:** PUS15 BSUMMER 1

Date: 11/02/15

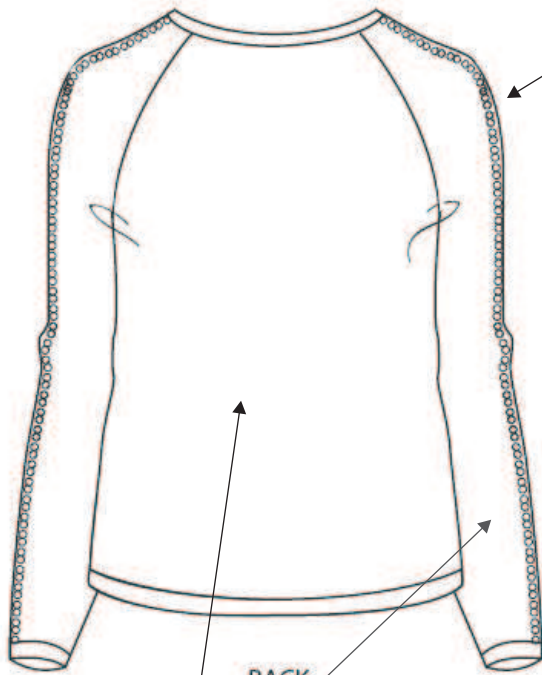
Final Date :

Product manager: MENU Caroline

Designer: PALOMAR Alice

Pattern designer: MOULART Carole

Implantation: **SS 2015**



BACK

BACK PANEL / SLEEVES  
front jersey knitting

SLEEVES  
front jersey knitting

+

MIDDLE SLEEVES

open work knitting+  
3 wales back of jersey knitting+  
open work knitting





# Measurements

**pimkie®**

**Style:**

**PUS15 BSUMMER 1**

Date: 11/02/15

Final Date :

Product manager: **MENU Caroline**

Designer:

**PALOMAR Alice**

Pattern designer: **MOULART Carole**

Implantation:

**SS 2015**

## Tableau de mensuration

Designation	lettre	Tol+/-	S	M	L
1/2 CHEST 1/2 TOUR DE POITRINE	A	2	45	48	52
1/2 BOTTOM 1/2 TOUR BAS	D	2	43	46	50
SLEEVE HEAD HEIGHT HT TÊTE MANCHE	F1	0.5	21.5	22	22.5
FRONT ARM HOLE EM MANCHURE DEVANT	F3	1	21.5	23	24.5
BACK ARM HOLE EM MANCHURE DOS	F4	1	25.5	27	28.5
SLEEVE LENGTH LONGUEUR MANCHE	G	1	67.5	68	68.5
1/2 UPPER SLEEVE WIDTH 1/2 HAUT MANCHE	G1	0.5	14	15	16.5
1/2 BOTTOM SLEEVE 3/4 or LONG SLEEVE 1/2 TOUR BAS DE MANCHE 3/4 ou LONGUE	G2	0.5	7.5	8	8.5
HEIGHT OF SLEEVE BOTTOM RIB HAUTEUR BORD CÔTE BAS DE MANCHE	G4	0.5	2.5	2.5	2.5
HAUTEUR COUDE EN PARTANT DE LA TETE DE MANCHE ELBOWS HEIGHT FROM HEAD OF SLEEVE	G5	0	39.5	40	40.5
DEMI LARGEUR COUDE 1/2 ELBOW WIDTH	G6	0.5	11.5	12.5	13.5
OUTSIDE NECKLINE WIDTH LARGEUR ENCOLURE EXTÉRIEURE	I2	0.5	21	22	23
FRONT NECK DROP PROFONDEUR ENCOLURE DEVANT	J1	0.5	10.5	11	11.5
BACK NECK DROP PROFONDEUR ENCOLURE DOS	J2	0.5	3	3	3
CENTER BACK COLLAR HEIGHT HAUTEUR COL M ILIEU DOS	K	0.5	2	2	2
FRONT LENGTH (HPS) LG DEVANT ÉPAULE BAS	L	1	54	56	58
RAGLAN SPACING AT FRONT ECART RAGLAN DEVANT	N2	0.5	19	20	21
RAGLAN SPACING AT BACK ECART RAGLAN DOS	N3	0.5	14	15	16
HEIGHT OF BOTTOM RIB HAUTEUR BORD COTE BAS DE VÊTEMENT	Z	0	2.5	2.5	2.5

# Prototype file

**pimkie**<sup>®</sup>

**Style:** TSS15-BAFTAN-GB FASHION

**Date:** 30/01/15

**Final Date:**

**Product manager:** NAJOIE

**Pattern designer:**

MARIE

**Designer:** VALENTINE

**Origine:**

TURQUIE



# WHITE

Weight :

**Main fabric:** FANCY LACE

**Weight m<sup>2</sup>:**

**Composition:** 100% polyester

Lab tests have to be performed by the supplier (refer to specification book). The composition, washing and care label instruction will be validated according to lab tests results. All confirmations will be subjected to the lab test results.

Pay attention to respect our measurement chart. Respect our labelling requirement and the place for the brand label, according to our specification books. In case of non compliance, PIMKIE will apply penalty.

**APPROVED PP SAMPLE on: 30/01/15**

## FITTING COMMENTS

**pimkie**<sup>®</sup>

**Style:** TSS15-BAFTAN-GB FASHION

**Date:** 30/01/15

**Final Date:**

**Product manager:** NAJOIE

**Pattern designer:** MARIE

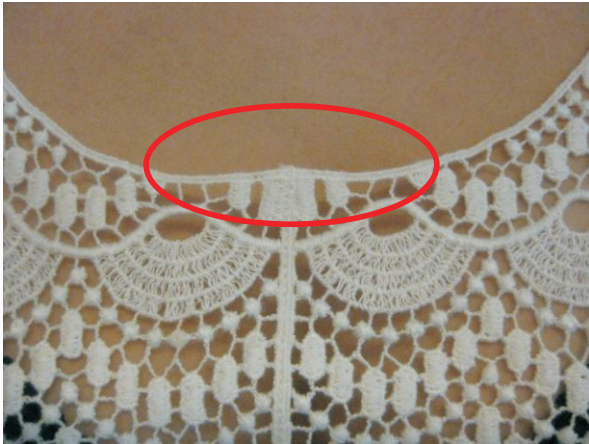
**Designer:** VALENTINE

**Origine:** TURQUIE

### Respect absolutely measures of M/C

Pay attention at finishing.

\* at collar it must be straight.



PP SAMPLE

**Date of checking:**

30/01/15

**Dress designer :**

Marine

**Fabric Weight gr/m2**

**See on :**

Margaux

**APROVED SAMPLE SUBJECT TO RESPECT MEASUREMENT CHART..**



# Prototype file

**pimkie®**

**Style:** TSS15-BAFTAN-GB FASHION

**Date:** 30/01/15

**Final Date:**

**Product manager:** NAJOIE

**Pattern designer:**

MARIE

**Designer:** VALENTINE

**Origine:**

TURQUIE



# PRINT

Weight :

**Main fabric:** FANCY LACE

**Weight m<sup>2</sup>:**

**Composition:** 100% polyester

Lab tests have to be performed by the supplier (refer to specification book). The composition, washing and care label instruction will be validated according to lab tests results. All confirmations will be subjected to the lab test results.

Pay attention to respect our measurement chart. Respect our labelling requirement and the place for the brand label, according to our specification books. In case of non compliance, PIMKIE will apply penalty.

**FIT:** Waiting for a 2nd sample / Nouvel essai 24/04/15

**PPS:**

**FITTING COMMENTS****pimkie®****Style:** TSS15-BAFTAN-GB FASHION

Date: 30/01/15

Final Date:

Product manager: NAJOIE

Pattern designer: MARIE

Designer: VALENTINE

Origine: TURQUIE

**QUALITY COMMENTS****FITTING/WORKMANSHIP**

\* Please take care Middle front yoke should be ton on ton with Back ground color print fabrics

**MEASUREMENT**

\* See size spec

**PRINT:**

\* NOT OK: color print shouldn't accepted. Please check with departement Style for revised print color.

 1st SAMPLE

Date of checking:

24/04/15

Dress designer :

Yael

Fabric Weight gr/m2

See on :

Margaux

**PLEASE SEND A NEW SAMPLE COMPLYING WITH ABOVE COMMENTS RESPECT MEASUREMENT CHART**

# Measurements

pimkie®

Style: TSS15-BAFTAN-GB FASHION

Date: 30/01/15

Final Date:

Product manager: NAJOIE

Pattern designer: MARIE

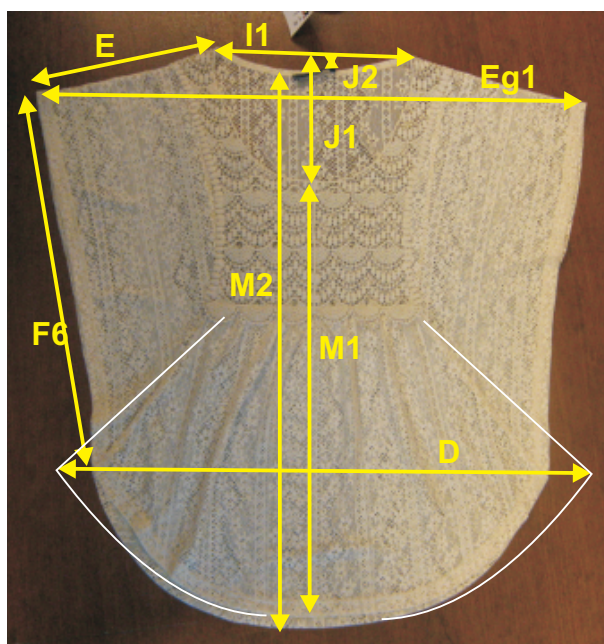
Designer: VALENTINE

Origine: TURQUIE

Measurements have to be respected for production  
+/- 1/2 size of tolerance is accepted for width measurements (refer to specification book)

Tableau de mensuration								
Designation	lettre	Tol+/-	00 XS	01 S	02 M	03 L	04 XL	
LENGTH SHOULDER TO SHOULDER LONGUEUR EPAULE A EPAULE	EG1	2	64	67	70	73	76	
1/2 BOTTOM stretched 1/2 TOUR BAS étiré	D	2	53	56	59	62	65	
SHOULDER LENGTH + SHORT SLEEVES LENGTH LG ÉPAULE + LG MANCHE COURTE	E	0,5	23	23,5	24	24,5	25	
1/2 ARMHOLE HEIGHT 1/2 HAUTEUR EMMANCHURE	F6	0,5	47	48	49	50	51	
INSIDE NECKLINE WIDTH LARGEUR ENCOLURE INTÉRIEURE	I1	0,5	22	23	24	25	26	
FRONT NECK DROP PROFONDEUR ENCOLURE DEVANT	J1	0,5	16	16,5	17	17,5	18	
BACK NECK DROP PROFONDEUR ENCOLURE DOS	J2	0,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	
CENTRE FRONT LENGTH LONGUEUR MILIEU DEVANT	M1	1	48,5	50	51,5	53	54,5	
CENTRE BACK LENGTH LONGUEUR MILIEU DOS	M2	1	63,5	65,5	67,5	69,5	71,5	

Noticed measurement on sample.



DESCRIPTION	CODE	SAMPLE 1 PPS		SAMPLE 2 print	
		Date : 30/01/15		Date : 24/04/15	
		Designer : marine		Designer : yael	
		Size	02 M	Size	02 M
Requested	Noticed	Requested	Noticed		
1/2 CHEST 1/2 TOUR DE POITRINE	EG1	70	72	70	70
1/2 BOTTOM 1/2 TOUR BAS	D	59	61	59	60.5
SHOULDER LENGTH + SHORT SLEEVES LENGTH LG ÉPAULE + LG MANCHE COURTE	E	24	25	24	24.5
1/2 ARMHOLE HEIGHT 1/2 HAUTEUR EMMANCHURE	F6	49	50	49	49
INSIDE NECKLINE WIDTH LARGEUR ENCOLURE INTÉRIEURE	I1	24	24.5	24	24
FRONT NECK DROP PROFONDEUR ENCOLURE DEVANT	J1	17	17.5	17	17.5
BACK NECK DROP PROFONDEUR ENCOLURE DOS	J2	2.5	2.5	2.5	2.5
CENTRE FRONT LENGTH LONGUEUR MILIEU DEVANT	M1	51.5	50	51.5	52
CENTRE BACK LENGTH LONGUEUR MILIEU DOS	M2	67.5	68	67.5	68.5



**pimkie®**

**APPAREL  
SPECIFICATIONS**

**FITTING, WORKMANSHIP AND  
MEASUREMENTS REQUIREMENTS**

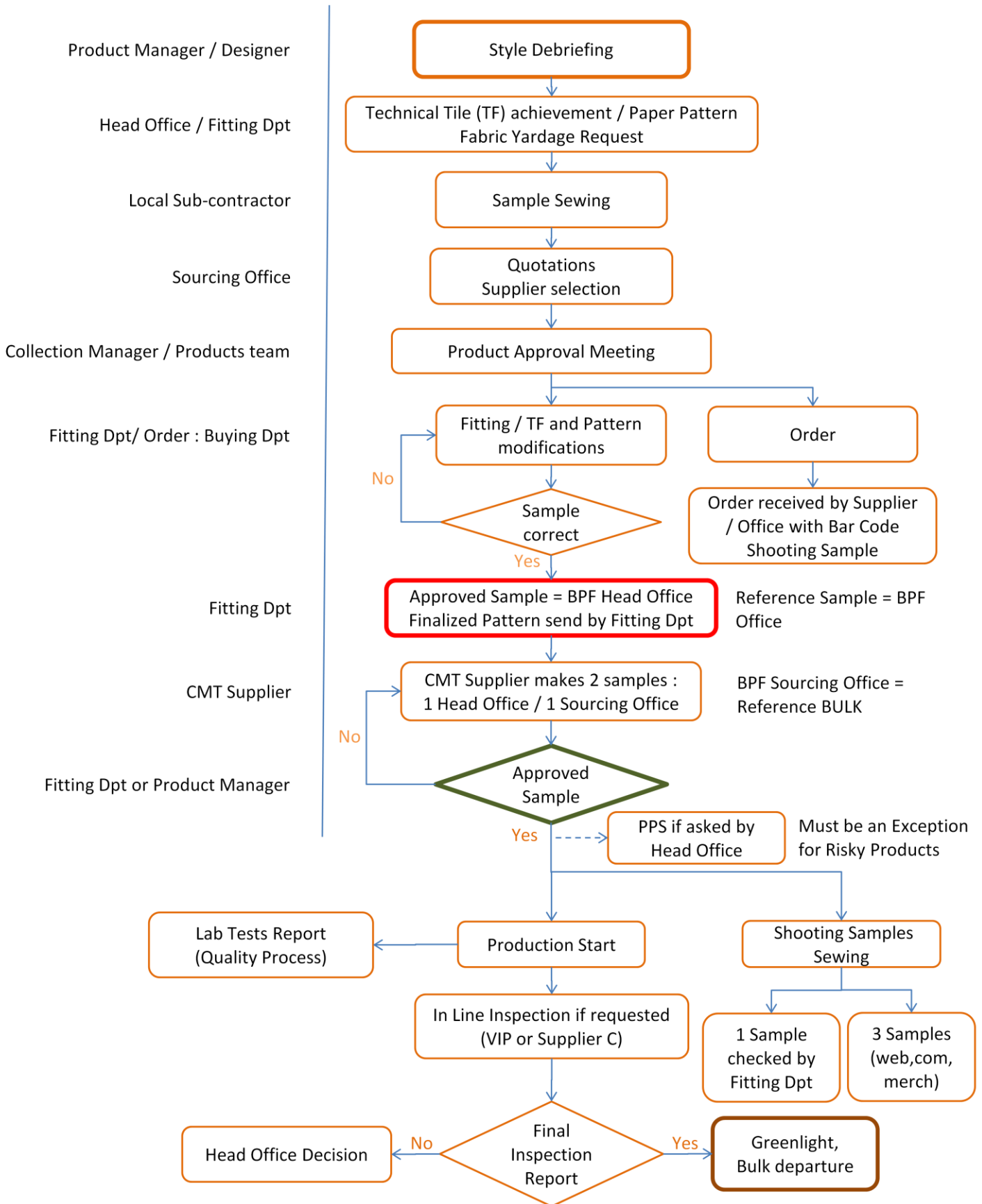
**March 2015**

## SUMMARY

1.	Internal Process of Style Development .....	3
1.1.	CMT Process .....	3
1.2.	Finish Product Process.....	4
1.3.	Steps Description .....	5
1.3.1.	Technical File and Pattern .....	5
1.3.2.	Fitting Development.....	5
1.3.3.	Pre-Production Sample - PPS .....	6
1.3.4.	Shooting Sample.....	7
2.	Body Measures Size 38 PIMKIE.....	8
3.	Product Measurements .....	9
3.1.	Measurement Designation .....	9
3.2.	Measurement Way Instruction.....	10
3.2.1.	Top .....	10
3.2.2.	Bottom .....	13
4.	Gradations .....	14
4.1.	Tee-Shirts Basic.....	14
4.2.	Blouse / Basic Dress.....	16
4.3.	Basic SkinnyPant .....	18
4.4.	Basic Skirt.....	22
5.	Sleeves / Collar Pattern and Wingspans Construction .....	24
5.1.	Sleeves / Collar .....	24
5.2.	Basic Wingspans .....	24
6.	Tolerances .....	25
7.	General Fitting Rules .....	25
7.1.	Cutting .....	25
7.2.	Workmanship .....	26
8.	Fitting Key Points .....	28
8.1.	Trousers .....	28
8.1.1.	Fitting .....	28
8.1.2.	Workmanship .....	28
8.1.3.	Details.....	29
8.2.	Skirt.....	30
8.2.1.	Fitting .....	30
8.2.2.	2-Workmanship:.....	30
8.2.3.	Details (same as Pants) .....	31
8.3.	Blouses / Dress .....	31
8.3.1.	Fitting .....	31
8.3.2.	Workmanship .....	31
8.3.3.	Details.....	32
8.4.	Jacket / Coat .....	33
8.4.1.	Fitting .....	33
8.4.2.	Workmanship: .....	33
8.4.3.	Details.....	35
8.5.	Knitwear .....	36
8.5.1.	Fitting .....	36
8.5.2.	Workmanship .....	36
8.5.3.	Details.....	39

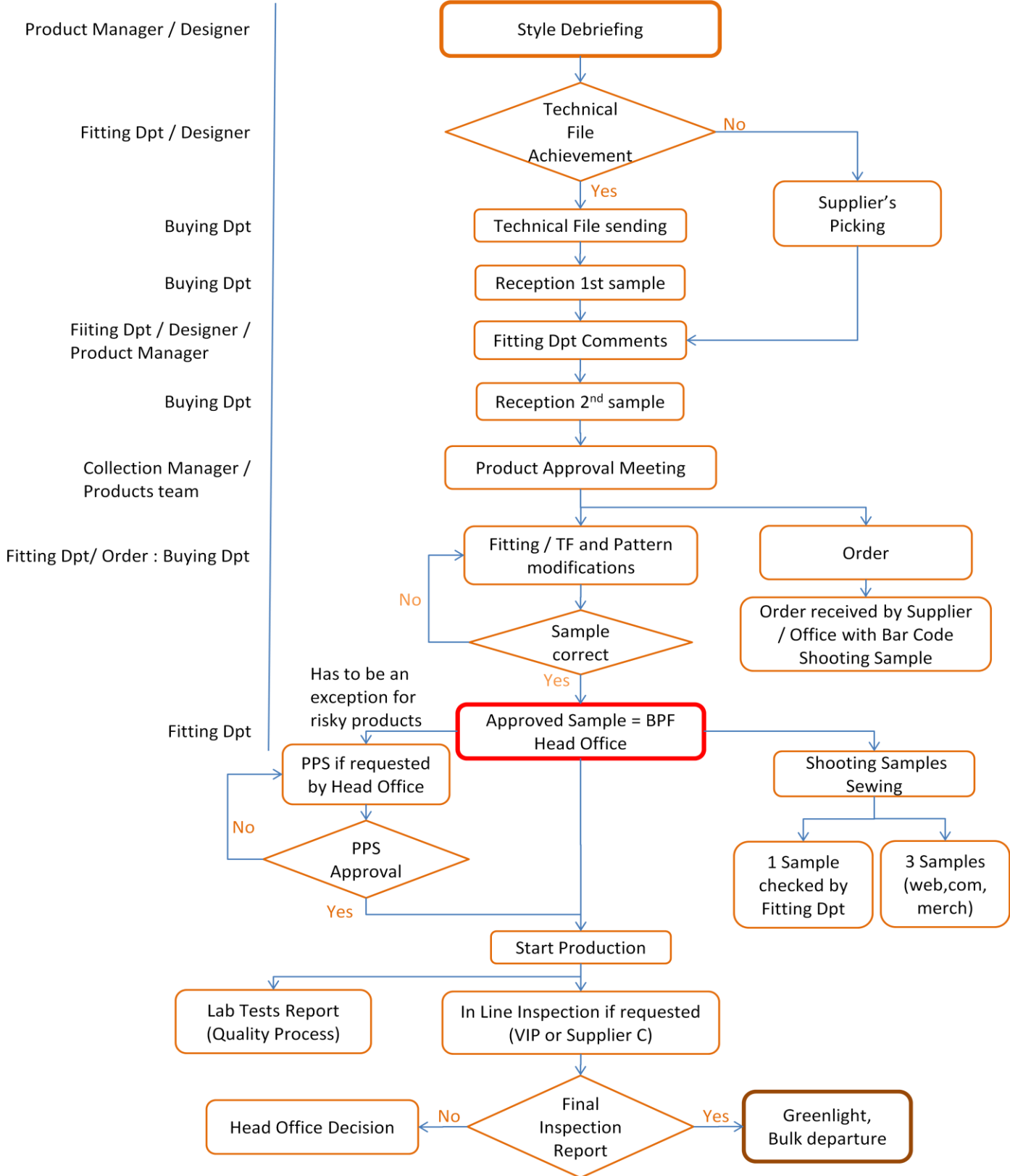
# 1. INTERNAL PROCESS OF STYLE DEVELOPMENT

## 1.1. CMT PROCESS





1.2. FINISH PRODUCT PROCESS



## 1.3. STEPS DESCRIPTION

### 1.3.1. TECHNICAL FILE AND PATTERN

The pattern is realized on the 38 size or « M » base. (size 38-40)

The Technical File (TF) MUST contain:

- A fabric yardage or, if not, a fabric description (Composition, weight / m<sup>2</sup>, or supplier reference).
- A print description (size, motif matching, position on the product), if stripes, the stripes report will be indicated in the TF.
- A sketch of the model or failing that, a picture of style.
- Look details and industrial assembly techniques.
- The supplies details (dimension, quality, colors)
- The measurements chart (finished product, in basic size).

For the CMT work, the pattern will be graded during the final validation (after validation of a corresponding fabric sample).

### 1.3.2. FITTING DEVELOPMENT

The product analysis is made by the Pattern designer:

- **Before Fitting** : measures of the product.
- Conformity compared with the TF or the comments of development if it is a 2nd sample.
- Quality Analyze (workmanship and supplies).
- Fitting (see Chapter «the key points of the Development").
- If the sample is in accordance => it becomes the "approved sample".

### **BPF ("BON POUR FABRICATION" / APPROVED FITTING SAMPLE).**

With « BPF » Fitting Department can give **OK PRODUCTION** => Be Careful for CMT, it's the approved sample made by CMT maker which give the OK Production

If Fitting Department request for PPS (Pre-Production Sample), the **OK PRODUCTION** is only given after PPS approval.

If « BPF » is conform to all resquets (fit, fabric, accessories, sewing) Fitting Department can give **OK PRODUCTION** without PPS.

**In all cases, approval will be written in the Technical File**

## For CMT :

When sample is approved (BPF) Fitting Department send to Pimkie Office a **Pattern Kit + Finalized Technical File** with :

- Pattern in all sizes
- Complet Technical File : fabric consumption, industrial assembly sections, BOM, accessories.

Pimkie Office will receive **2 samples** from CMT maker (1 for the Office / 1 for Fitting Department for approval).

When sample is approved, Office will be RESPONSIBLE to approval other sample if order is splitted

## Reminder

Fabric Consumption is calculated with approved pattern with the following size breakdown :

- If order is with size S/M/L => 1xS / 2xM / 1xL
- If order is with size 34-44=> 2x38 / 2x40.

Fabric Consumption is calculated with announced **Cutable Width** and not Commercial Width.

**Note : fabric consumption is a theoretical calculation and can be adjust base on final size breackdown.**

## Finish Product

Without pattern, Fitting Department send comments on validated product.

### 1.3.3. PRE-PRODUCTION SAMPLE - PPS

PPS is a sample in the reference size (38 or M) made **BEFORE** production, using all bulk elements (**Fabric, Accessories and Trims**)

If PPS is requested by Fitting Department (depends on product complexity), supplier have to produce 2 samples :

- 1 will be approved by Office or Fitting Department
- 1 will be send to the inspection company for final inspection (without care, brand or price labels / handtag).

This sample will be checked by Fitting Department or by Pimkie Office (see Fitting Department comments) to be sure if the look.

PPS approval give **OK PRODUCTION** (except specific comments from Fitting Department).



**SUBJECT TO LAB TEST RESULTS**



### 1.3.4. SHOOTING SAMPLE

Supplier send **4** samples conform to the ordered product (measurements, fabric, accessories and trims), **IN EACH REFERENCE – COLOR FOR THE FIRST ORDER**

Samples should be sent as soon **RECEIPT OR ORDER AND LATER THAN 48H AFTER PRODUCTION START.**

A sheet with **4** handtags with bar code for **Shooting Samples** identification will be enclosed to the Order file.

These handtags **MUST** be use when Shooting Sample will be send by supplier (**MANDATORY**).

**NB** : if the sheet is not enclosed to the Order file, **Shooting Samples are not request**

Shooting sample	
Date de commande:	14/01/2015
Fournisseur:	LIAND (OVERSEAS) COMPANY LIMIT
Référence:	175014
Coloris:	899A08
Style:	JEW14 COLA2
Collection:	2015-S-SS1
	

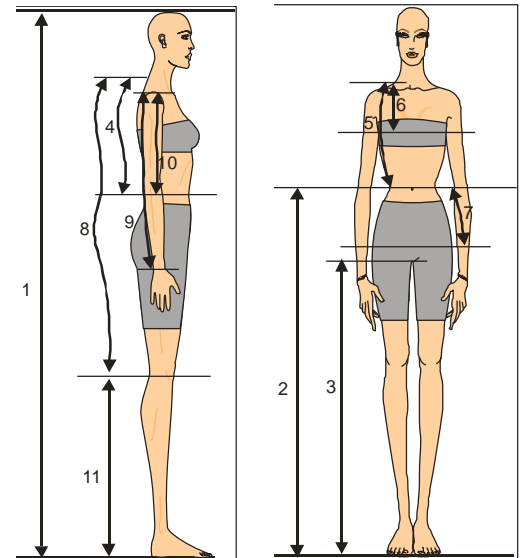
Shooting sample	
Date de commande:	14/01/2015
Fournisseur:	LIAND (OVERSEAS) COMPANY LIMIT
Référence:	175014
Coloris:	899A08
Style:	JEW14 COLA2
Collection:	2015-S-SS1
	

Shooting sample	
Date de commande:	14/01/2015
Fournisseur:	LIAND (OVERSEAS) COMPANY LIMIT
Référence:	175014
Coloris:	899A08
Style:	JEW14 COLA2
Collection:	2015-S-SS1
	

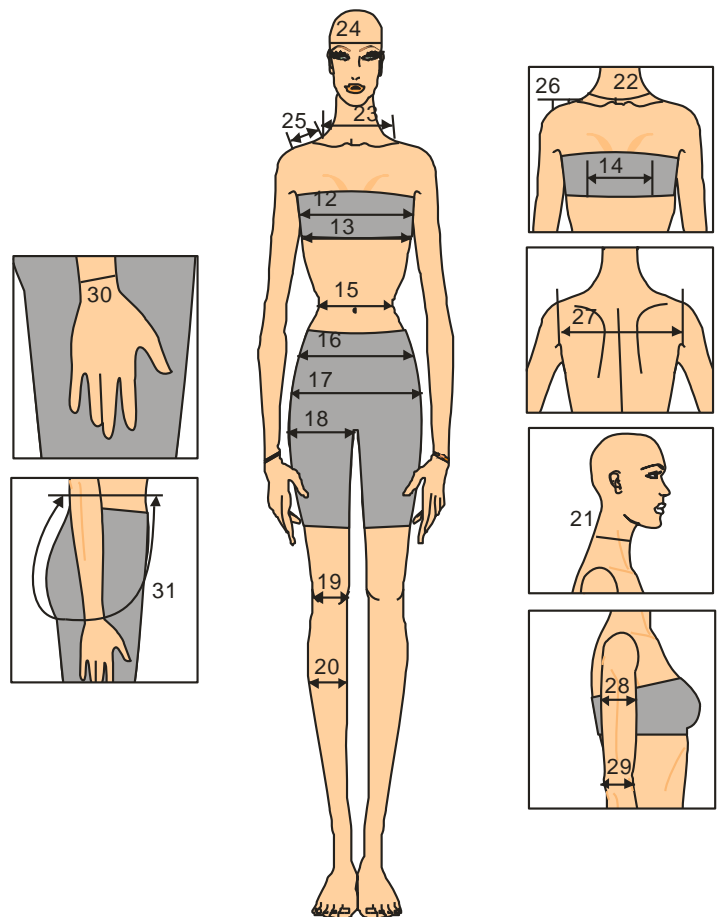
Shooting sample	
Date de commande:	14/01/2015
Fournisseur:	LIAND (OVERSEAS) COMPANY LIMIT
Référence:	175014
Coloris:	899A08
Style:	JEW14 COLA2
Collection:	2015-S-SS1
	

**2. BODY MEASURES SIZE 38 PIMKIE**

Name of measures	Mes. (cm)
1- HEIGHT	170
2- WAIST HEIGHT	106
3- INSIDE LEG LENGTH	78.3
4- BACK WAIST LENGTH (7th cervicale vertebra-to waist)	40.5
5- FRONT WAIST LENGTH	43
6- NECK SHOULDER POINT TO BREAST POINT	26
7-WAIST TO HIP	21
8- CERVICAL TO KNEE HOLLOW	101.2
9-ARM LENGTH	60
10- UPPER ARM LENGTH	35
11-KNEE HEIGHT	45.4



Name of measures	Mes. (cm)
12- CHEST GIRTH	88
13-UNDER CHEST GIRTH	74
14-BUST SPACING	18.2
15-WAIST GIRTH	71
16-LOW HIPS GIRTH (8cm under waist)	86
17-HIP GIRTH	96
18-THIGH GIRTH	55.8
19-KNEE GIRTH	36.25
20-CALF GIRTH	35.5
21-NECK GIRTH	32
22-NECKLINE GIRTH	38
23-NECKLINE WIDTH	11.6
24-HEAD GIRTH	55.5
25-SHOULDER LENGTH	12.5
26-SHOULDER SLOPE	21,9°
27-BACK WIDTH	35
28-UPPER ARM GIRTH arm folded 90°	27.5
29-ELBOW GIRTH	23.6
30-WRIST GIRTH	15.5
31-TOTAL CROTCH LENGTH	71.2



### 3. PRODUCT MEASUREMENTS

#### 3.1. MEASUREMENT DESIGNATION

☐ Measure to indicate position of another measure

Description	Code	Description	Code.
½ chest	A	Shoulder strap width	HL
½ chest stretched	AA	Inside neck width	I1
½ chest from cut out	AD	Outside neck width	I2
Chest yoke height	ADH	Total neckline	I3
½ waist	B	½ head opening-stretched (minimum 29cm)	I4
½ waist stretched	BB	Front neckline depth	J1
½ waist (bottom waistband))	B1	Back neckline depth	J2
Length waist front to shoulder	BHD	Front neck opening from heigh point shoulder	J5
½ Hips	C	Center back collar height	K
½ Hips at the lower end of the fly	CB	Front collar tip height	K1
½ Low hips	C1	½ collar top width	K2
Length low hips to shoulder	C1H	Collarband height	K3
Length hips to shoulder	CH	Number of ribs at collar	K4
½ Opening of hips	CP	½ collar bottom width	K5
½ Bottoms	D	Front length from heigh point shoulder to bottom	L
Rounded bottom shape height	D1	Front length from strap beginning to bottom	LH
½ Hips Lining	DC	Center front length	M1
Center back length Lining	DM2	Center back length	M2
Shoulder length	E	Center back length excluded waistband	M3
Length from highest point shoulder to pocket top	E2	½ front neckline length	ME1
Length from highest point shoulder to chest pocket top	E3	½ back neckline length	ME2
Shoulder length + Sleeve length	EG	Back across width at 12cm from shoulder	N
Length shoulder to shoulder	EG1	Front across width at 12cm from shoulder	N1
Shoulder length+ total sleeve length	EG8	Width between raglan- front	N2
½ neckline width+shoulder length+total sleeve length	EG9	Width between raglan- back	N3
½ armhole	F	½ thigh	O
Sleeve head height	F1	Front crotch (excl. waistband)	P1
1/4 armhole	F2	Back crotch (excl . waistband)	P2
Front armhole	F3	Fly height	P3
Back armhole	F4	Shorts ½ Bottom	PD
Armhole height	F6	Inside leg length	Q
ipper length	FG	Side length (excl. Waistband)	R
Sleeve length	G	Waistband height	S
½ upper sleeve width	G1	Total waistband length	S1
½ Bottom sleeve	G2	Tab length	S2
Cuff height	G3	Drawstring length	S3
Bottom sleeve RIB height	G4	Drawstring length Back	S4
Elbow height from head of sleeve	G5	Waistband length until 3 <sup>rd</sup> eyelet	S5
½ Elbow	G6	Eyelet spacing	S6
½ Bottom founce width	G7	Waistband, cut position from shoulder	SH
Total sleeve length	G8	Pocket width (top pocket)	T
½ bottom sleeve width at cuff	G9	Cross-over	T1
Number of Rib at upper sleeve	G10	Slit length	U
Shoulder strap total length	H	Sleeve slit length	U1
Ext distance between shoulder straps at FRONT	HDV	Pocket height at center	V
Ext distance between shoulder straps at BACK	HDO	1/2 knee at 35cm from the crotch	W
Bib Height	HB	1/2 calf at 50cm from the crotch	W1
Bib width	HBL	Ribbing height	Z
Binding width/Ribbing	HC		

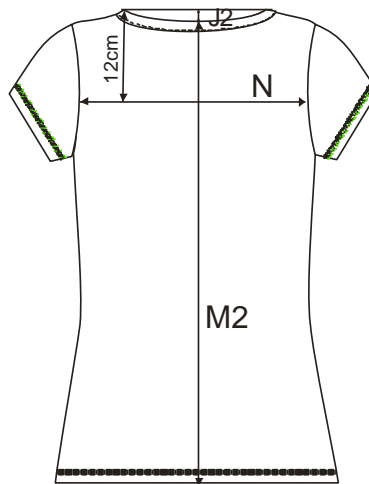
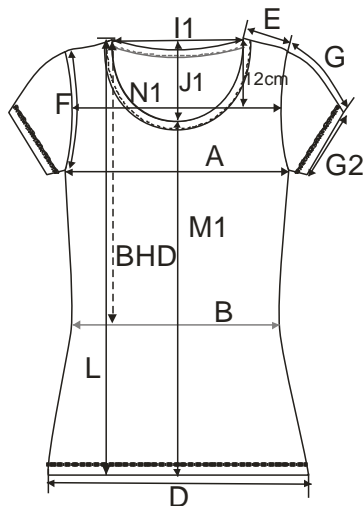


## 3.2. MEASUREMENT WAY INSTRUCTION

The instructions of measurement way presented in this document are **general**. Any information in the technical file of a particular style prevail the following instructions.

### 3.2.1. TOP

Basic Tee Shirt with Sleeves



Shoulder Length (E)  
Take meas. at seam  
(including binding)



Armhole around seam

BHD= Waist position (measure B)

When we have a neckline band added, take the measures band **EXCLUDED**

When we have a binding, take the measures band **INCLUDED**.

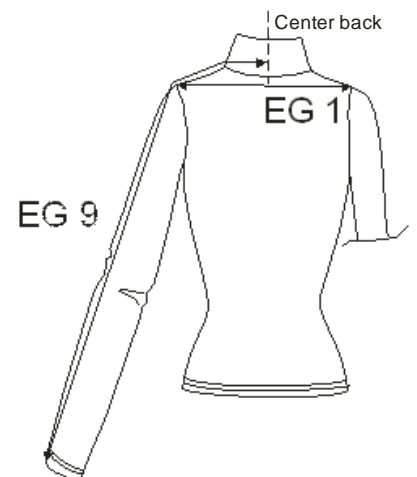
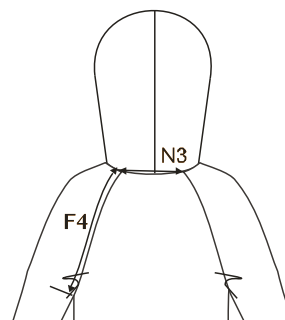
Measure G2, bottom sleeve edge to edge following the shape.

Wingspan (general total width from center backneck to wrist) :

EG1= width from shoulder to shoulder

EG9=  $\frac{1}{2}$  scale (=  $\frac{1}{2}$  I1+E+G8)

Basic Raglan



Measures **A/B/D** must be taken  
From side to side in the fold.

## Basic Strap Top

Measures **A/B/D**

Must be taken from side to side in the fold.

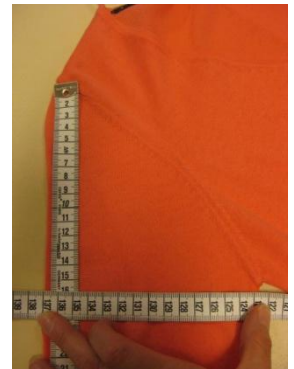
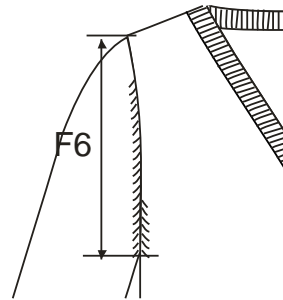
**HDV/HDO** => Straps spacing  
From outside strap to outside strap



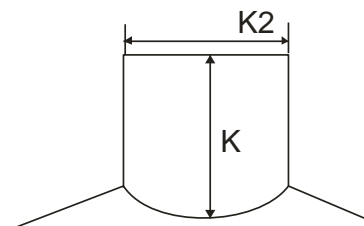
## Armholes

F6= Armhole Height straight / measured FLAT

F1= Sleeve head height, to taken perpendicularly on the Fold middle of sleeve

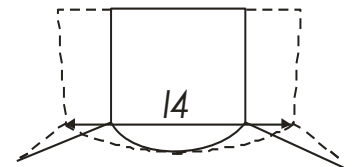
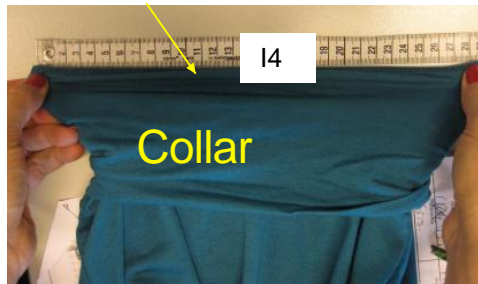


## Collar



K= center back collar height

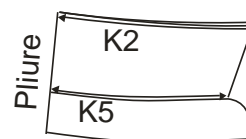
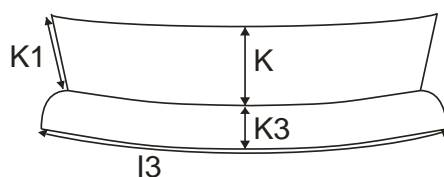
## Neckline Seam



**TAKE CARE !**

Head opening must be  $\geq 29\text{cm}$  **MINIMUM stretched** for  $\frac{1}{2}$  neckline.  
Take the measure at **neckline seam STRETCHED**

## Collar with collar band

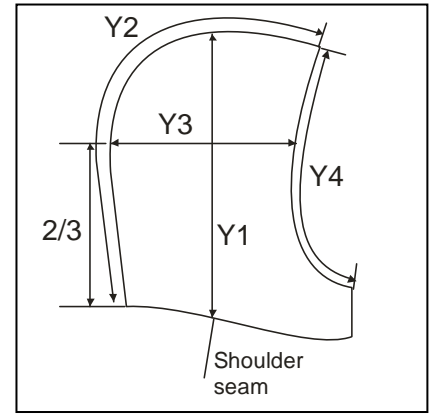


## Hood

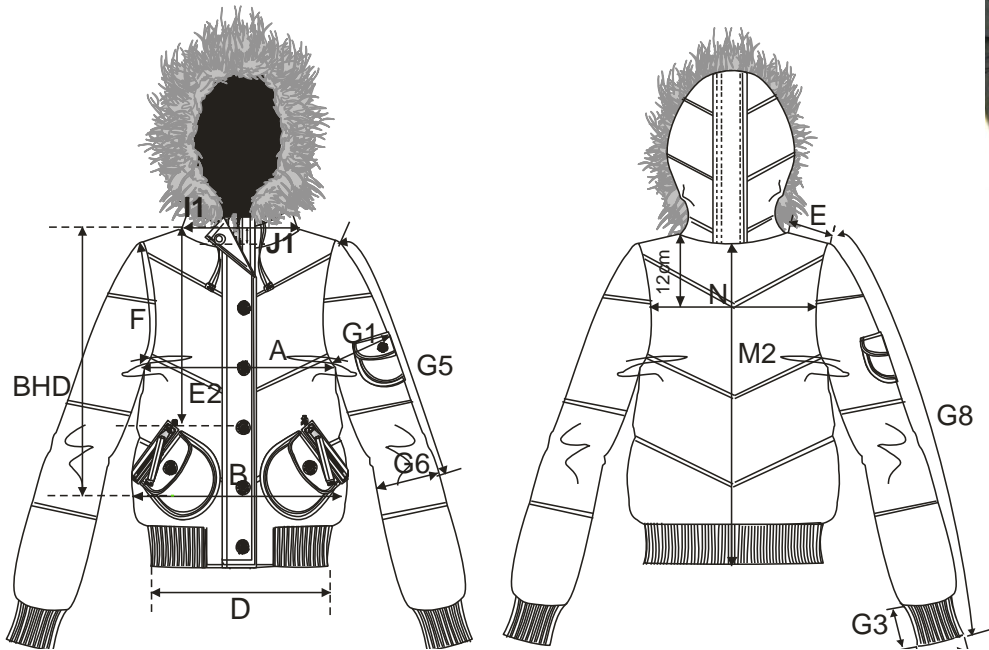
Y1= Hood height at shoulder seam.

Y2= Hood length / hood folded, take flat around hood outside shape..

Y3= Hood Width (largest part), at 2/3 from total height.



## Jacket/ Coat :



**BE CAREFUL !**

Bulky quilted Jacket: press flat the jacket to take measures.

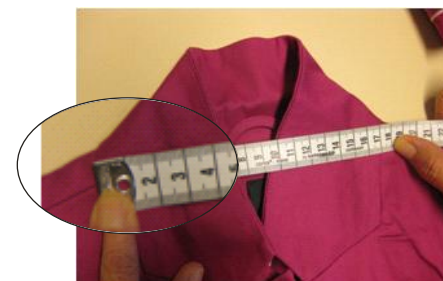
## BLAZER with volume at chest



Measure A= Take chest width FLAT.  
Don't press the chest volume.



**Measure J1=** Front neckline depth  
From shoulder fold to 1st button.



**Measure I1=** neckline width  
from shoulder fold to fold.



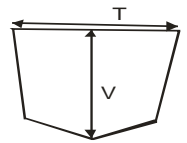
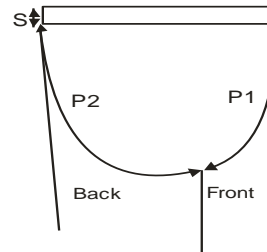
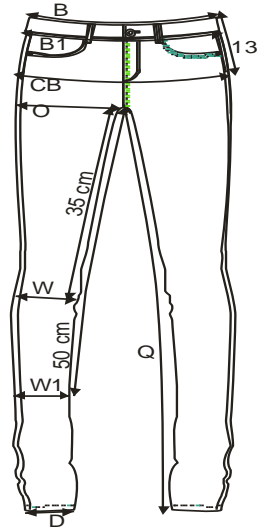
## 3.2.2. BOTTOM

### Trousers – basic

**HIPS OPENNING for trousers and skirts MUST MEASURE MINIMUM 48CM zipper opened.**



Measure CB= to be measured at bottom fly topstitch (lower part)



### Waistband measurement way



Put waistband flat edge to edge



Take measure following waistband shape (top) /keep edge to edge.



This instruction is the same for measures (b/b1) trousers, and skirts.

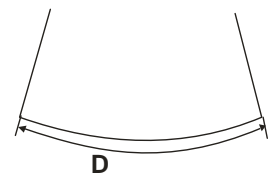
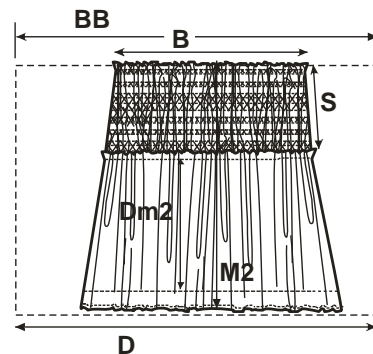
### Skirts - basic

Measure « waist stretched out » (**Meas. BB**) MUST BE TAKEN for styles with elastic finishing or smocke.

Take Hips measure (**meas. C**) at xcm from Waist edge. (must be noticed in TF).

Meas. **M2** (total length at back), taken with **Waistband included**.

Meas. D (1/2 bottom width), take measure Bottom edge to edge following the bottom shape. Must do => Indicate lining measurements, Width and Length in Technical File.



## 4. GRADATIONS

Below the methods of gradation Pimkie for the base forms.

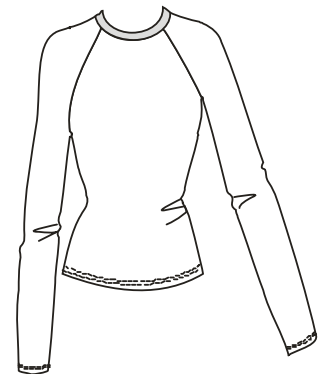
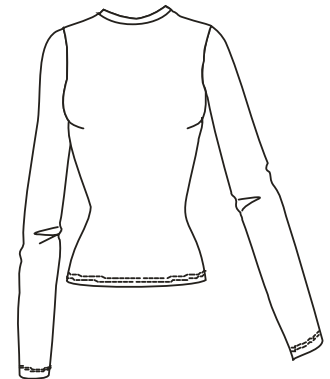
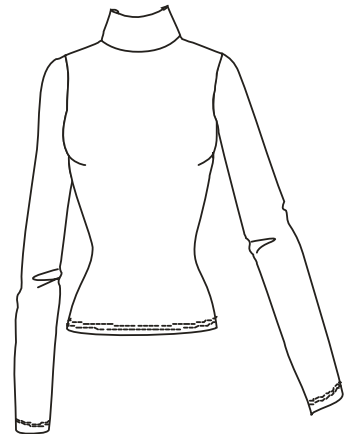
If a precision is needed on a gradation of a particular style, see with the pattern designer.

The cuts, the yokes, the pockets, will have to be graded in a proportional way in the production.

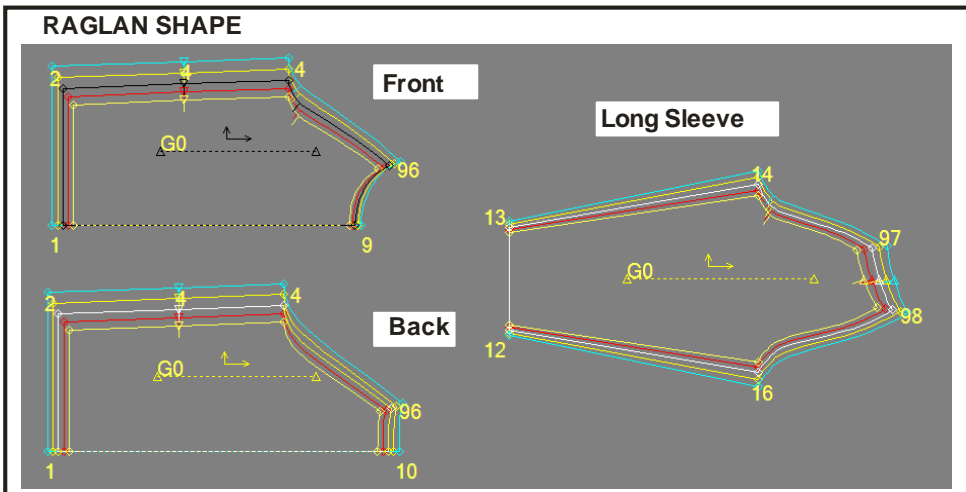
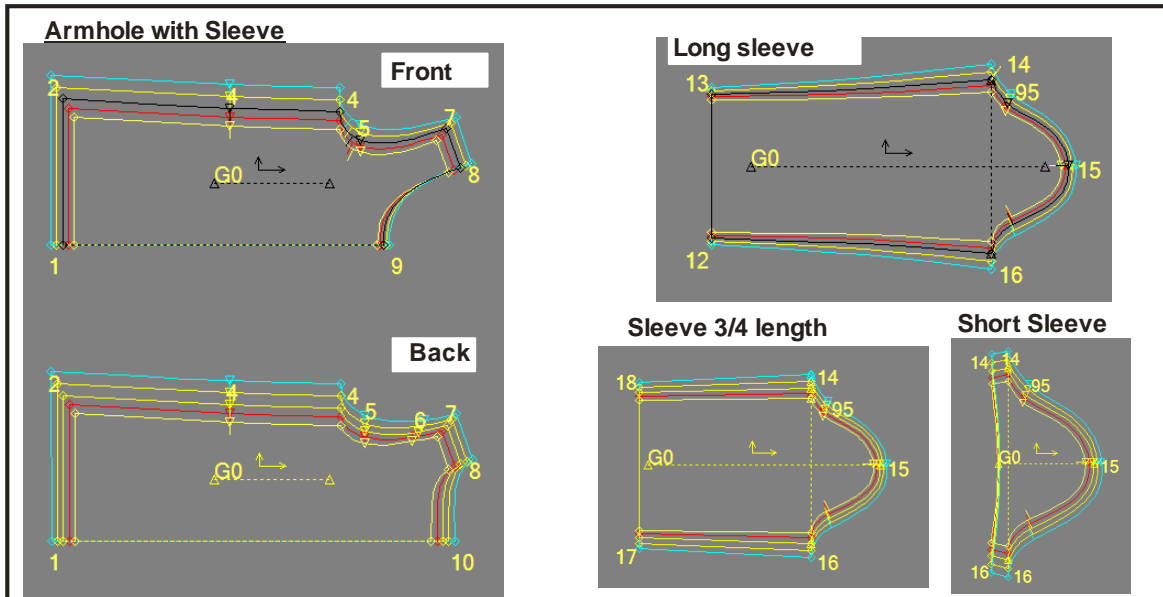
The gradations indicated in the prevailing **TECHNICAL FILE** to the specifications book.

### 4.1. TEE-SHIRTS BASIC

Gradations						
Designation	Lettre	Tol+/-	XS - S	S - M	M - L	L - XL
1/2 CHEST	A	1.5	3	3	4	4
1/2 TOUR DE POITRINE						
CHEST CUT-OUT POSITION FROM HIGHEST POINT SHOULDER	ADH	0	1.5	1	1.5	1
POSITION DECOUPE SOUS POITRINE A PARTIR DE L'ÉPAULE						
LENGTH WAIST FRONT TO SHOULDER	BHD	0	1	1	1	1
HT TAILLE DEVANT ÉPAULE						
1/2 WAIST	B	1.5	3	3	4	4
1/2 TOUR DE TAILLE (HAUT)						
1/2 BOTTOM	D	1.5	3	3	4	4
1/2 TOUR BAS						
SHOULDER LENGTH	E	0.5	0.6	0.6	0.6	0.6
LONGUEUR ÉPAULE						
1/2 ARMHOLE	F	1	1.25	1.25	1.5	1.5
1/2 EMMANCHURE						
SLEEVE HEAD HEIGHT	F1	0.5	0.6	0.6	0.6	0.6
HT TÊTE MANCHE						
FRONT ARMHOLE	F3	1	1.5	1.5	1.8	1.8
EMMANCHURE DEVANT						
BACK ARMHOLE	F4	1	1.5	1.5	1.8	1.8
EMMANCHURE DOS						
ARMHOLE HEIGHT	F6	0.5	1	1	1	1
HAUTEUR EMMANCHURE						
SLEEVE LENGTH	G	1	0.6	0.6	0.6	0.6
LONGUEUR MANCHE						
SHOULDER LENGTH + SLEEVES LENGTH	EG	1	1.2	1.2	1.2	1.2
LG ÉPAULE + LG MANCHE						
1/2 UPPER SLEEVE WIDTH	G1	0.5	1	1	1.3	1.3
1/2 HAUT MANCHE						
1/2 BOTTOM SHORT SLEEVE	G2	0.5	1	1	1.3	1.3
1/2 TOUR BAS DE MANCHE COURTE						
1/2 BOTTOM SLEEVE 3/4	G2	0.5	0.7	0.7	1	1
1/2 TOUR BAS DE MANCHE 3/4						
1/2 BOTTOM LONG SLEEVE	G2	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
1/2 TOUR BAS DE MANCHE LONGUE						
HAUTEUR COUDE EN PARTANT DE LA TÊTE DE MANCHE	G5	0	0.6	0.6	0.6	0.6
ELBOWS HEIGHT FROM HEAD OF SLEEVE						
DEMI LARGEUR COUDE	G6	0.5	0.7	0.7	1	1
1/2 ELBOW WIDTH						
INSIDE NECKLINE WIDTH	I1	0.5	0.8	0.8	0.8	0.8
LARGEUR ENCOLURE INTÉRIEURE						
OUTSIDE NECKLINE WIDTH	I2	0.5	0.8	0.8	0.8	0.8
LARGEUR ENCOLURE EXTÉRIEURE						
TOTAL NECKLINE	I3	1	1	1	1	1
TOUR ENCOLURE TOTALE						
HEAD'S PASSAGE	I4	0.5	1	1	1	1
1/2 PASSAGE DE TÊTE MIN=29CM						
FRONT NECK DROP	J1	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
PROFONDEUR ENCOLURE DEVANT						
BACK NECK DROP	J2	0.5	0	0	0	0
PROFONDEUR ENCOLURE DOS						
1/2 FRONT NECKLINE	ME1	1	1	1	1	1
1/2 LG ENCLOURE DEVANT						
1/2 BACK NECKLINE	ME2	1	1	1	1	1
1/2 LG ENCLOURE DOS						
FRONT LENGTH (HPS)	L	*	2	2	2	2
LG DEVANT ÉPAULE BAS						
CENTRE FRONT LENGTH	M1	*	1.5	1.5	1.5	1.5
LONGUEUR MILIEU DEVANT						
CENTRE BACK LENGTH	M2	*	2	2	2	2
LONGUEUR MILIEU DOS						
BACK BREDTH ACROSS THE SHOULDERS (12 CM FROM HPS)	N	1	1.5	1.5	2	2
CARRURE DOS À 12CM ÉPAULE						
FRONT BREADTH ACROSS THE SHOULDERS (12 CM FROM HPS)	N1	1	1.5	1.5	2	2
CARRURE DEVANT À 12CM ÉPAULE						
RAGLAN SPACING AT FRONT	N2	0.5	0.8	0.8	0.8	0.8
ECART RAGLAN DEVANT						
RAGLAN SPACING AT BACK	N3	0.5	0.8	0.8	0.8	0.8
ECART RAGLAN DOS						
BELT WIDTH	S	0.5	0	0	0	0
HAUTEUR CEINTURE						
BELT LENGTH	S1	1	6	6	8	8
LONGUEUR CEINTURE						
TOTAL LENGHT BELT UNTIL 3RD HOLE	S5	1	6	6	8	8
LONGUEUR TOTALE CEINTURE JUSQU'AU 3 TROU						



## Pimkie Gradation rules



Rules Number	1		2		4		5		6		7	
	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y
XS-S	-1	0	-1	1.5	0	1.5	0	1	0.5	0.8	0.8	1
S-M	-1	0	-1	1.5	0	1.5	0	1	0.5	0.8	0.8	1
M-L	-1	0	-1	2	0	2	0	1.3	0.5	1	0.8	1
L-XL	-1	0	-1	2	0	2	0	1.3	0.5	1	0.8	1

Rules Number	8		9		10		12		13		14		15	
	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y
XS-S	1	0.4	0.5	0	1	0	0	-0.5	0	0.5	0	1	0.6	0
S-M	1	0.4	0.5	0	1	0	0	-0.5	0	0.5	0	1	0.6	0
M-L	1	0.4	0.5	0	1	0	0	-0.5	0	0.5	0	1.3	0.6	0
L-XL	1	0.4	0.5	0	1	0	0	-0.5	0	0.5	0	1.3	0.6	0

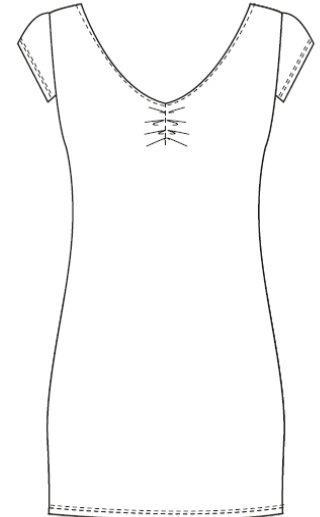
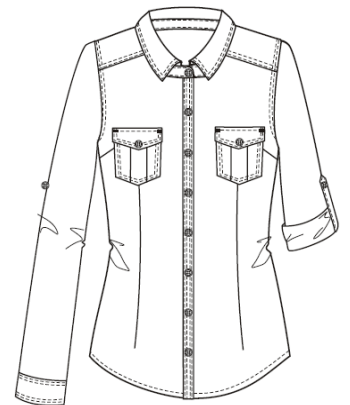
  

Rules Number	16		17		18		95		96		97		93	
	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y
XS-S	0	-1	0	-0.7	0	0.7	0.2	0.6	1	0.4	1.4	0.2	1.4	-0.2
S-M	0	-1	0	-0.7	0	0.7	0.2	0.6	1	0.4	1.4	0.2	1.4	-0.2
M-L	0	-1.3	0	-1	0	1	0.3	0.8	1	0.4	1.4	0.2	1.4	-0.2
L-XL	0	-1.3	0	-1	0	1	0.3	0.8	1	0.4	1.4	0.2	1.4	-0.2

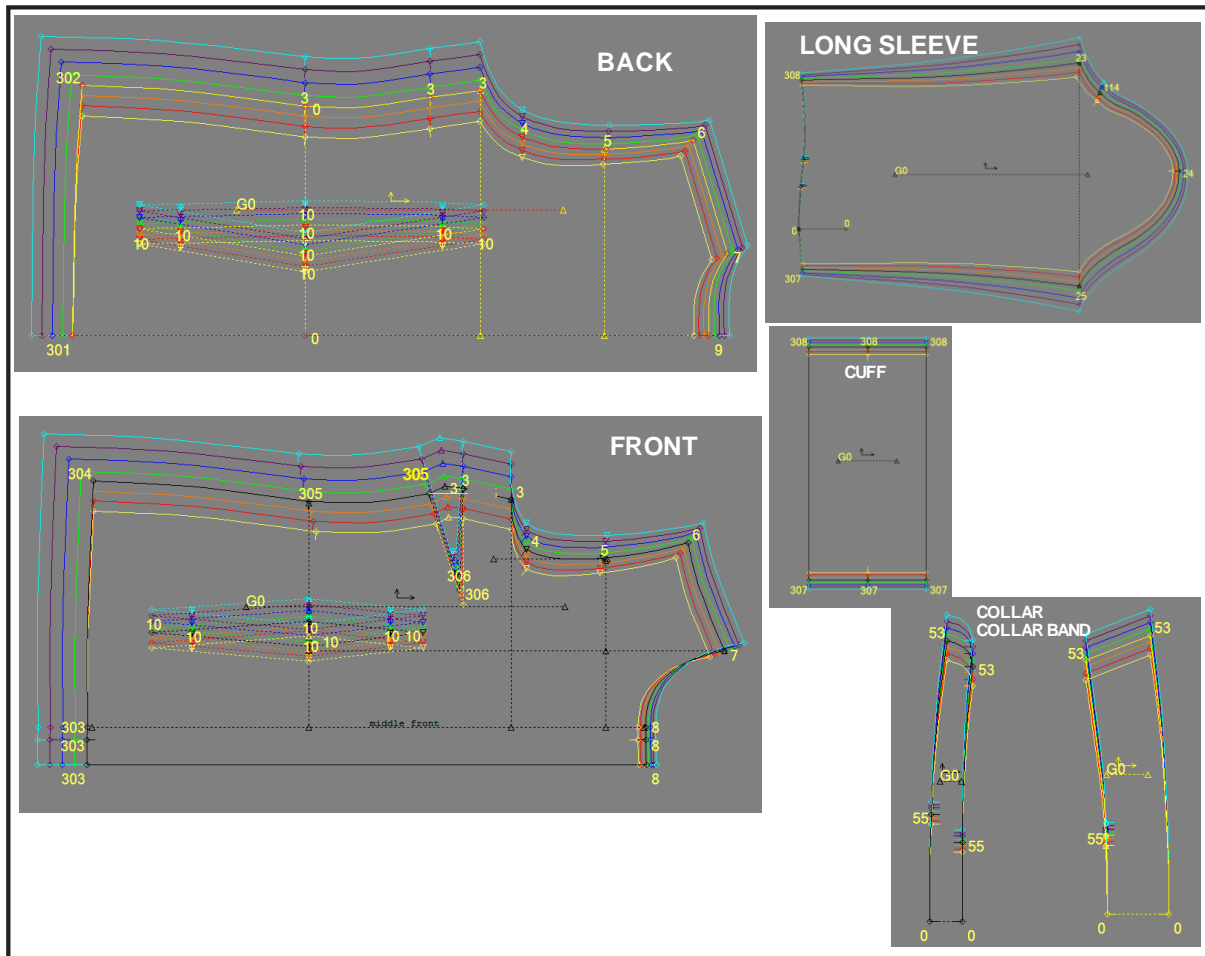


## 4.2. BLOUSE / BASIC DRESS

Gradations							
Designation	Lettre	TOL+/-	34 - 36	36 - 38	38 - 40	40 - 42	42 - 44
1/2 CHEST							
1/2 TOUR DE POITRINE	A	1	2	2	2	2.5	2.5
CHEST CUT POSITION FROM HIGHEST POINT SHOULDER							
POSITION DECOUPE SOUS POITRINE DE L'ÉPAULE	ADH	1	0.5	0.5	0.5	1	1
1/2 CHEST FROM CUT-OUT							
1/2 TOUR DE LA POITRINE À LA DÉCOUPE	AD	1	2	2	2	2.5	2.5
LENGTH WAIST FRONT TO SHOULDER							
HT TAILLE DEVANT ÉPAULE	BHD	1	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
1/2 WAIST							
1/2 TOUR DE TAILLE (HAUT)	B	1	2	2	2	2.5	2.5
LENGTH HIPS TO SHOULDER							
HAUTEUR BASSIN ÉPAULE	CH	1	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
1/2 HIPS							
1/2 TOUR DE BASSIN	C	1	2	2	2	2.5	2.5
1/2 BOTTOM							
1/2 TOUR BAS	D	1*	2	2	2	2.5	2.5
SHOULDER LENGTH							
LONGUEUR ÉPAULE	E	0.5	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
1/2 ARMHOLE							
1/2 EMMANCHURE	F	1	0.75	0.75	0.75	1	1
SLEEVE HEAD HEIGHT							
HT TÊTE MANCHE	F1	0.5	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
FRONT ARMHOLE							
EMMANCHURE DEVANT	F3	1	0.75	0.75	0.75	1	1
BACK ARMHOLE							
EMMANCHURE DOS	F4	1	0.75	0.75	0.75	1	1
ARMHOLE HEIGHT (STRAIGHT)							
HAUTEUR EMMANCHURE (DROITE)	F6	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
SHORT SLEEVE LENGTH							
LONGUEUR MANCHE COURTE	G	0.5	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
3/4 SLEEVE LENGTH							
LONGUEUR MANCHE 3/4	G	1	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
LONG SLEEVE LENGTH							
LONGUEUR MANCHE LONGUE	G	1	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
1/2 UPPER SLEEVE WIDTH							
1/2 HAUT MANCHE	G1	0.5	0.7	0.7	0.7	1	1
1/2 BOTTOM SHORT SLEEVE							
1/2 TOUR BAS DE MANCHE COURTE	G2	0.5	0.7	0.7	0.7	1	1
1/2 BOTTOM 3/4 SLEEVE							
1/2 TOUR BAS DE MANCHE 3/4	G2	0.5	0.5	0.5	0.5	0.7	0.7
1/2 BOTTOM LONG SLEEVE							
1/2 TOUR BAS DE MANCHE LONGUE	G2	0.5	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25
CUFF HEIGHT							
HAUTEUR POIGNET	G3	0.5	0	0	0	0	0
ELBOW HEIGHT FROM HEAD OF SLEEVE							
HAUTEUR COUDE EN PARTANT DE LA TÊTE DE MANCHE	G5	0	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
1/2 ELBOW WIDTH							
1/2 LARGEUR COUDE	G6	0.5	0.5	0.5	0.5	0.7	0.7
INSIDE NECKLINE WIDTH							
LARGEUR ENCOLURE INTÉRIEURE	I1	0.5	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
1/2 TOTAL NECKLINE							
1/2 TOUR ENCOLURE TOTALE	I3	0.5	1	1	1	1	1
HEAD'S PASSAGE							
1/2 PASSAGE DE TÊTE MIN=29CM	I4	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FRONT NECK DROP							
PROFONDEUR ENCOLURE DEVANT	J1	0.5	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25
BACK NECK DROP							
PROFONDEUR ENCOLURE DOS	J2	0.5	0	0	0	0	0
CENTER BACK COLLAR HEIGHT							
HAUTEUR COL MILIEU DOS	K	0.5	0	0	0	0	0
COLLAR POINT HEIGHT							
HT POINTE COL DEVANT	K1	0.5	0	0	0	0	0
1/2 COLLAR WIDTH							
1/2 LARGEUR HAUT DE COL	K2	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
COLLAR STAND HEIGHT							
HAUTEUR PIED DE COL	K3	0.5	0	0	0	0	0
1/2 COLLAR WIDTH BOTTOM							
1/2 LARGEUR BAS DE COL	K5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FRONT LENGTH (HPS)<85cm							
LG DEVANT ÉPAULE BAS<85cm	L	*	0.5	0.5	1.5	1.5	1.5
FRONT LENGTH (HPS)>85cm							
LG DEVANT ÉPAULE BAS>85cm	L	*	0.5	0.5	2	2	2
CENTRE FRONT LENGTH <85cm							
LONGUEUR MILIEU DEVANT <85cm	M1	*	0.25	0.25	1.25	1.25	1.25
CENTRE FRONT LENGTH >85cm							
LONGUEUR MILIEU DEVANT >85cm	M1	*	0.25	0.25	1.75	1.75	1.75
CENTRE BACK LENGTH <85cm							
LONGUEUR MILIEU DOS <85cm	M2	*	0.5	0.5	1.5	1.5	1.5
CENTRE BACK LENGTH >85cm							
LONGUEUR MILIEU DOS >85cm	M2	*	0.5	0.5	2	2	2
BACK BREADTH ACROSS THE SHOULDERS (12 CM FROM HPS)							
CARRURE DOS À 12CM ÉPAULE	N	1	1	1	1	1.25	1.25
FRONT BREDTH ACROSS THE SHOULDERS (12 CM FROM HPS)							
CARRURE DEVANT À 12CM ÉPAULE	N1	1	1	1	1	1.25	1.25
RAGLAN SPACING AT FRONT							
ECART RAGLAN DEVANT	N2	1	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
RAGLAN SPACING AT BACK							
ECART RAGLAN DOS	N3	1	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5



## Pimkie Gradation rules



Rules nbr	3		4		5		6		7		8		9		10	
	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y
32-34	0	1	0	0.65	0.1	0.5	0.4	0.5	0.5	0.2	0.25	0	0.5	0	0	0.5
34-36	0	1	0	0.65	0.1	0.5	0.4	0.5	0.5	0.2	0.25	0	0.5	0	0	0.5
36-38	0	1	0	0.65	0.1	0.5	0.4	0.5	0.5	0.2	0.25	0	0.5	0	0	0.5
38-40	0	1	0	0.65	0.1	0.5	0.4	0.5	0.5	0.2	0.25	0	0.5	0	0	0.5
40-42	0	1.25	0	0.65	0.1	0.6	0.4	0.5	0.5	0.2	0.25	0	0.5	0	0	0.6
42-44	0	1.25	0	0.65	0.1	0.6	0.4	0.5	0.5	0.2	0.25	0	0.5	0	0	0.6
Rules nbr	23		24		25		53		55		1.4		301		302	
32-34	0	0.7	0.3	0	0	-0.7	0	0.5	0	0.2	0.15	0.4	0	0	0	1
34-36	0	0.7	0.3	0	0	-0.7	0	0.5	0	0.2	0.15	0.4	0	0	0	1
36-38	0	0.7	0.3	0	0	-0.7	0	0.5	0	0.2	0.15	0.4	0	0	0	1
38-40	0	0.7	0.3	0	0	-0.7	0	0.5	0	0.2	0.15	0.4	-1	0	-1	1
40-42	0	1	0.3	0	0	-1	0	0.5	0	0.2	0.15	0.4	-1	0	-1	1.25
42-44	0	1	0.3	0	0	-1	0	0.5	0	0.2	0.15	0.4	-1	0	-1	1.25
Rules nbr	303		304		305		306		307		308					
32-34	-0.25	0	-0.25	1	-0.25	1	-0.12	0.5	0	-0.25	0	0.25				
34-36	-0.25	0	-0.25	1	-0.25	1	-0.12	0.5	0	-0.25	0	0.25				
36-38	-0.25	0	-0.25	1	-0.25	1	-0.12	0.5	0	-0.25	0	0.25				
38-40	-1.25	0	-1.25	1	-0.25	1	-0.12	0.5	0	-0.25	0	0.25				
40-42	-1.25	0	-1.25	1.25	-0.25	1.25	-0.12	0.6	0	-0.25	0	0.25				
42-44	-1.25	0	-1.25	1.25	-0.25	1.25	-0.12	0.6	0	-0.25	0	0.25				

**Gradation for the bottom must be adapted to the style (dress or blouse).**

### 4.3. BASIC SKINNYPANT

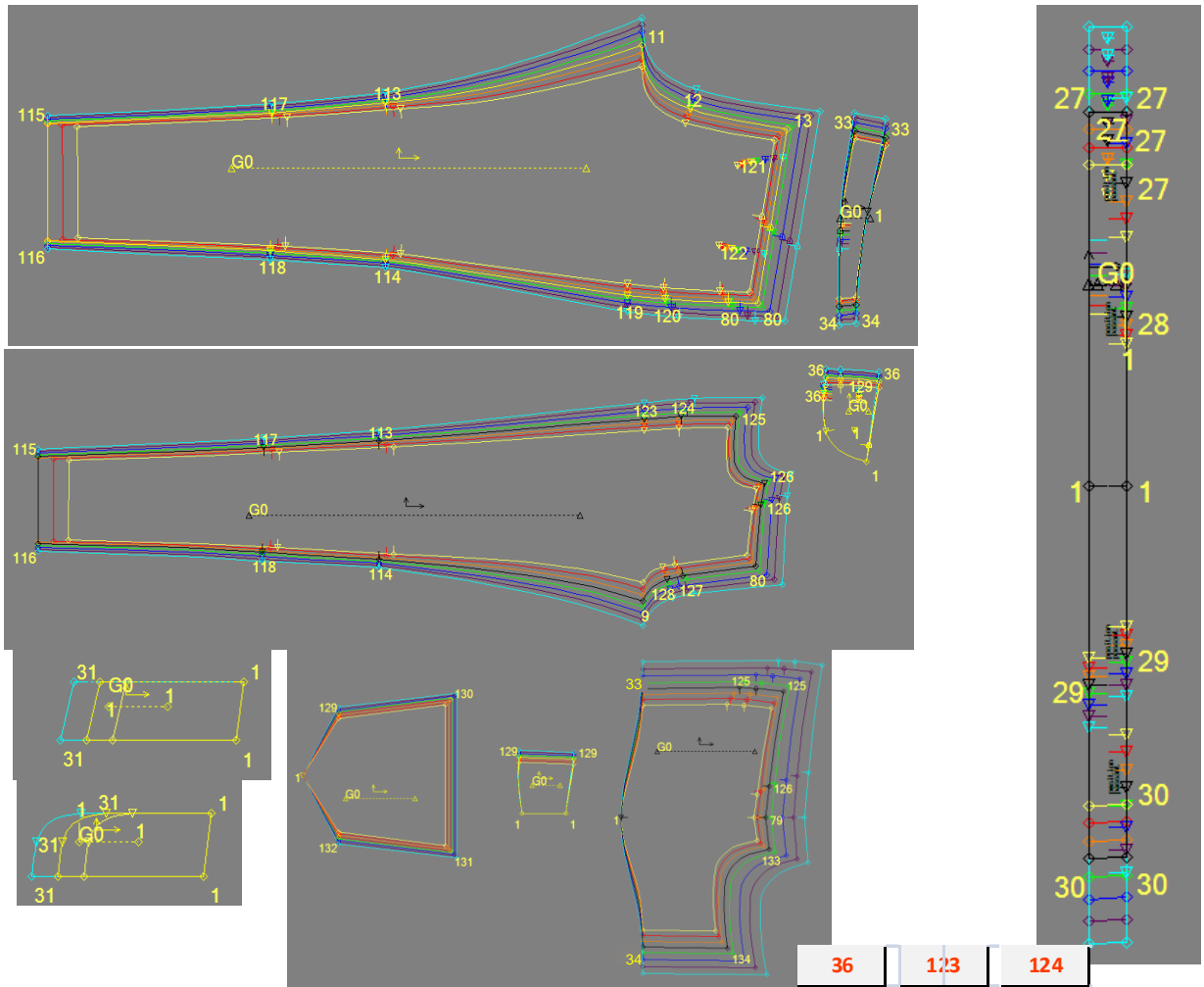
#### SIZE 34-44



Gradations							
Designation	Lettre	TOL+/-	32 - 34	34 - 36	36 - 38	38 - 40	40 - 42
1/2 WAIST 1/2 TOUR DE TAILLE	B	1	2	2	2	2	2.5
1/2 WAIST (STRETCHED) 1/2 TOUR DE TAILLE ELASTIQUE ETIRE	BB	1	2	2	2	2	2.5
1/2 WAIST (bottom waist band) 1/2 TOUR DE TAILLE (bas ceinture)	B1	1	2	2	2	2	2.5
1/2 HIPS AT THE LOWER END OF THE FLY 1/2 TOUR DE BASSIN SOUS BRAGUETTE	CB	1	2	2	2	2	2.5
1/2 TACH 1/2 TOUR DE CUISSE	O	0.5	1.3	1.3	1.3	1.3	1.5
1/2 KNEE AT 35 CM FROM THE CROTCH 1/2 TOUR DE GENOUX A 35 CM DE L'ENTREJAMBE	W	0.5	0.5	0.5	0.5	0.7	0.7
1/2 CALF AT 50 CM FROM THE CROTCH 1/2 TOUR DE MOLLET A 50 CM DE L'ENTREJAMBE	W1	0.5	0.4	0.4	0.4	0.6	0.6
1/2 BOTTOM 1/2 TOUR BAS	D	0.5	0.3	0.3	0.3	0.5	0.5
FRONT CROTCH FOURCHE DEVANT	P1	0.5	0.3	0.3	0.6	0.6	1
BACK CROTCH FOURCHE DOS	P2	1	0.5	0.5	1	1	1.5
INSIDE LEG / IN-SEAMS ENTREJAMBES	Q	*	2	2	0	0	0
SIDE LENGTH LONGUEUR COTE	R	*	2.3	2.3	0.5	0.5	1
ZIPPER LENGTH LG FERMETURE A GLISSIERE	FG	0	0	0	0	0	2
ZIPPER FLY LENGTH HAUTEUR BRAGUETTE	P3	0.5	0	0	0	0	2
TURN-UP HEIGHT HAUTEUR DE REVERS	X	0.5	0	0	0	0	0
WAISTBAND WIDTH HAUTEUR CEINTURE	S	0.5	0	0	0	0	0
BELT LENGTH LONGUEUR CEINTURE	S1	2	4	4	4	5	5
TOTAL LENGHT BELT UNTIL 3RD HOLE LONGUEUR TOTAL CEINTURE JUSQU'AU 3 TROU	S5	2	4	4	4	5	5
DRAWSTRING LENGTH LONGUEUR NOUETTE (taille)	S3	*	0	0	0	0	0
BACK POCKET WIDTH LARGEUR POCHE DOS	T	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
BACK POCKET LENGTH AT CENTER LONGUEUR POCHE DOS	V	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
LOOPS HEIGHT HAUTEUR PASSANT	V1	0.5	0	0	0	0	0
LOOPS WIDTH LARGEUR PASSANT	V2	0	0	0	0	0	0



## Pimkie Gradation rules



36		123		124	
X	Y	X	Y	X	Y
0	0.3	0	0.5	0	0.5
0	0.3	0	0.5	0	0.5
0	0.3	0	0.5	0.25	0.5
0	0.3	0	0.5	0.25	0.5
0	0.3	0	0.55	0.5	0.63
0	0.3	0	0.55	0.5	0.63

Numéro Règle	9		11		12		13		27		28		29		30		31		33		34	
	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y		
32-34	0	-0.8	0	0.9	0.2	0.6	0.5	0.5	0	2	0	1	0	-1	0	-2	0	0	0	0.5	0	-0.5
34-36	0	-0.8	0	0.9	0.2	0.6	0.5	0.5	0	2	0	1	0	-1	0	-2	0	0	0	0.5	0	-0.5
36-38	0	-0.8	0	0.9	0.2	0.6	0.7	0.5	0	2	0	1	0	-1	0	-2	0	0	0	0.5	0	-0.5
38-40	0	-0.8	0	0.9	0.2	0.6	0.7	0.5	0	2	0	1	0	-1	0	-2	0	0	0	0.5	0	-0.5
40-42	0	-0.8	0	0.9	0.2	0.65	1.2	0.63	0	2.5	0	1.25	0	-1.25	0	-2.5	-2	0	0	0.63	0	-0.63
42-44	0	-0.8	0	0.9	0.2	0.65	1.2	0.63	0	2.5	0	1.25	0	-1.25	0	-2.5	0	0	0	0.63	0	-0.63

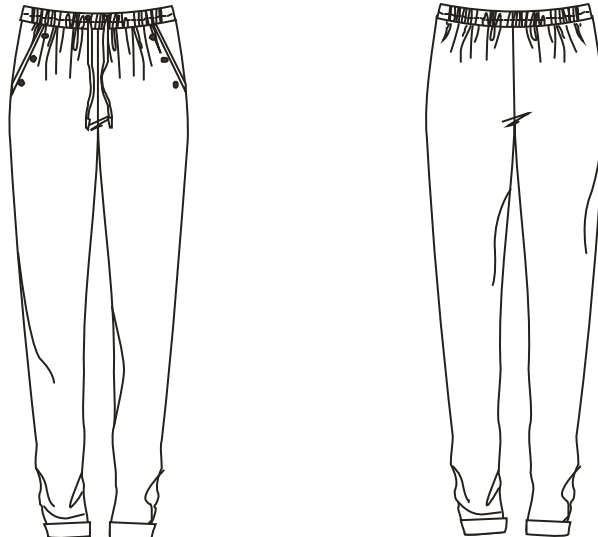
  

Numéro Règle	79		80		123		114		115		116		117		118		119		120		121	
	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y		
32-34	0.3	0	0.3	-0.5	-1	0.25	-1	-0.25	-2	0.15	-2	-0.15	-1	0.2	-1	-0.2	0	-0.5	0	-0.5	0.5	0.15
34-36	0.3	0	0.3	-0.5	-1	0.25	-1	-0.25	-2	0.15	-2	-0.15	-1	0.2	-1	-0.2	0	-0.5	0	-0.5	0.5	0.15
36-38	0.5	0	0.5	-0.5	0	0.25	0	-0.25	0	0.15	0	-0.15	0	0.2	0	-0.2	0	-0.5	0.25	-0.5	0.7	0.15
38-40	0.5	0	0.5	-0.5	0	0.35	0	-0.35	0	0.25	0	-0.25	0	0.3	0	-0.3	0	-0.5	0.25	-0.5	0.7	0.15
40-42	1	0	1	-0.63	0	0.35	0	-0.35	0	0.25	0	-0.25	0	0.3	0	-0.3	0	-0.55	0.5	-0.63	1.2	0.15
42-44	1	0	1	-0.63	0	0.35	0	-0.35	0	0.25	0	-0.25	0	0.3	0	-0.3	0	-0.55	0.5	-0.63	1.2	0.15

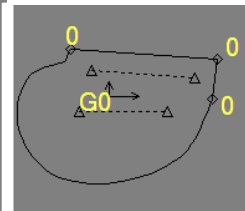
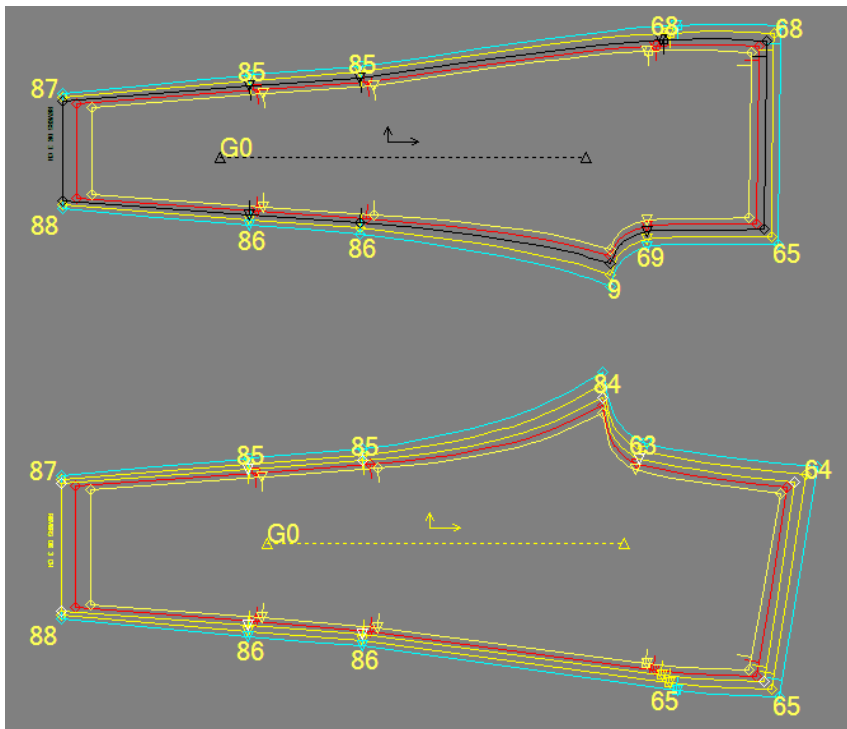
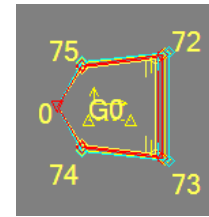
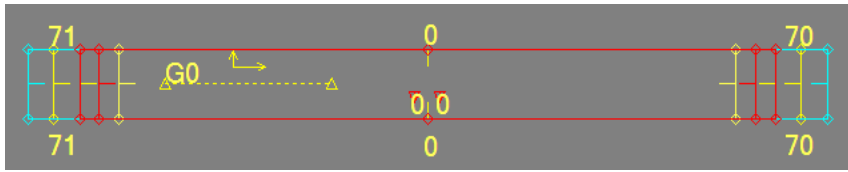
Numéro Règle	122		125		126		127		128		129		130		131		132		133		134	
	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y		
32-34	0.5	-0.15	0.3	0.5	0.3	0.25	0.3	-0.5	0.2	-0.5	0	0.25	0.5	0.25	0.5	-0.25	0	-0.25	0.3	-0.25	0.3	-0.5
34-36	0.5	-0.15	0.3	0.5	0.3	0.25	0.3	-0.5	0.2	-0.6	0	0.25	0.5	0.25	0.5	-0.25	0	-0.25	0.3	-0.25	0.3	-0.5
36-38	0.7	-0.15	0.5	0.5	0.5	0.25	0.5	-0.5	0.2	-0.6	0	0.25	0.5	0.25	0.5	-0.25	0	-0.25	0.5	-0.25	0.5	-0.5
38-40	0.7	-0.15	0.5	0.5	0.5	0.25	0.5	-0.5	0.2	-0.6	0	0.25	0.5	0.25	0.5	-0.25	0	-0.25	0.5	-0.25	0.5	-0.5
40-42	1.2	-0.15	1	0.63	1	0.32	-1	-0.5	0.2	-0.6	0	0.25	0.5	0.25	0.5	-0.25	0	-0.25	1	-0.32	1	-0.63
42-44	1.2	-0.15	1	0.63	1	0.32	1	-0.5	0.2	-0.6	0	0.25	0.5	0.25	0.5	-0.25	0	-0.25	1	-0.32	1	-0.63

**XS-XL SIZES**



Designation	Lettre	TOL +/-	XS-S	S-M	M-L	L-XL
1/2 WAIST 1/2 TOUR DE TAILLE	B	1.5	3	3	4	4
1/2 STRETCHED ELASTICATED WAIST 1/2 TOUR DE TAILLE ELASTIQUE ETIRE	BB	1.5	3	3	4	4
1/2 WAIST (BOTTOM WAIST BAND) 1/2 TOUR TAILLE BAS CEINTURE	B1	1.5	3	3	4	4
1/2 HIPS AT THE LOWER END OF THE ZIPPER 1/2 TOUR DE BASSIN SOUS BRAGUETTE	CB	1.5	3	3	4	4
1/2 THIGH 1/2 TOUR DE CUISSE	O	1	1.5	1.5	2.5	2.5
1/2 KNEE AT 35 CM FROM THE CROTCH 1/2 TOUR DE GENOUX A 35 CM DE L'ENTREJAMBE	W	0.5	1	1	1.5	1.5
1/2 CALF AT 50 CM FROM THE CROTCH 1/2 TOUR DE MOLLET A 50 CM DE L'ENTREJAMBE	W1	0.5	1	1	1.5	1.5
1/2 BOTTOM 1/2 TOUR BAS	D	0.5	0.8	0.8	1	1
FRONT CROTCH FOURCHE DEVANT	P1	0.5	1	1	1.3	1.3
BACK CROTCH FOURCHE DOS	P2	1	1.5	1.5	2	2
INSIDE LEG / IN-SEAMS LONGUEUR ENTREJAMBES	Q	*	2	2	0	0
SIDE LENGTH LONGUEUR COTE	R	*	3	3	1	1
ZIPPER LENGTH LG FERMETURE À GLISSIÈRE	FG		0	0	2	0
FLY LENGTH HAUTEUR BRAGUETTE	P3	0.5	0	0	2	0
SLIT HEIGHT HAUTEUR FENTE	U	0.5	0	0	0	0
TURN-UP HEIGHT HAUTEUR DE REVERS	X	0.5	0	0	0	0
WAISTBAND HEIGHT HAUTEUR CEINTURE	S	0.5	0	0	0	0
WAISTBAND TOTALE LENGTH LONGUEUR CEINTURE totale	S1	3	6	6	8	8
BELT LENGTH TO THE 3 RD HOLE LONGUEUR CEINTURE JUSQU'AU 3 ème TROU	S5	3	6	6	8	8
STRAP LENGTH ( waist) LONGUEUR NOUETTE (taille)	S3	3	6	6	8	8
BACK POCKET WIDTH LARGEUR POCHE DOS	T	0.5	1	1	1	1
BACK POCKET LENGTH AT CENTER LONGUEUR POCHE DOS (au milieu)	V	0.5	1	1	1	1
LOOPS HEIGHT HAUTEUR PASSANT	V1	0.5	0	0	0	0
LOOPS WIDTH LARGEUR PASSANT	V2		0	0	0	0

## Pimkie gradation rules



Numéro Règle	9		63		64		65		68		69		70	
	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y
XS-S	0	-1	0.3	0.75	1	0.75	1	-0.75	1	0.75	0	-0.75	3	0
S-M	0	-1	0.3	0.75	1	0.75	1	-0.75	1	0.75	0	-0.75	3	0
M-L	0	-1.5	0.5	1	1.5	1	1	-1	1	1	0	-1	4	0
L-XL	0	-1.5	0.5	1	1.5	1	1	-1	1	1	0	-1	4	0

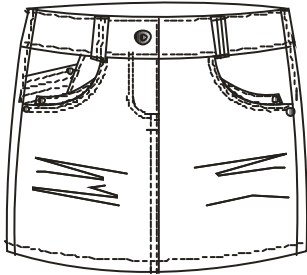
Numéro Règle	71		72		73		74		75		84		85	
	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y
XS-S	-3	0	1	0.5	1	-0.5	0	-0.5	0	0.5	0	1	-1	0.5
S-M	-3	0	1	0.5	1	-0.5	0	-0.5	0	0.5	0	1	-1	0.5
M-L	-4	0	1	0.5	1	-0.5	0	-0.5	0	0.5	0	1.75	0	0.75
L-XL	-4	0	1	0.5	1	-0.5	0	-0.5	0	0.5	0	1.75	0	0.75

Numéro Règle	86		87		88	
	X	Y	X	Y	X	Y
XS-S	-1	-0.5	-2	0.4	-2	-0.4
S-M	-1	-0.5	-2	0.4	-2	-0.4
M-L	0	-0.75	0	0.5	0	-0.5
L-XL	0	-0.75	0	0.5	0	-0.5

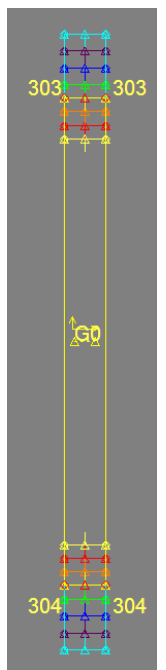
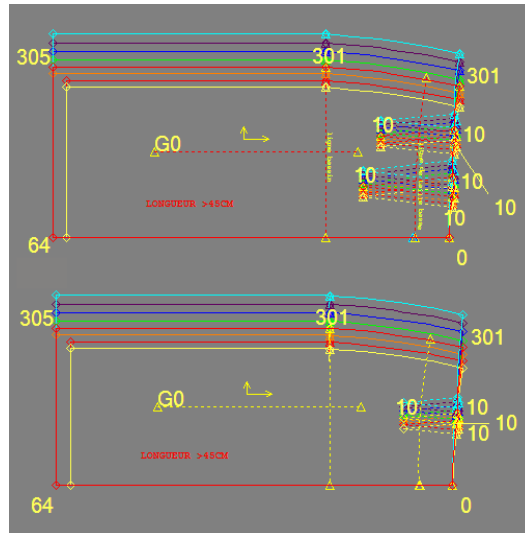
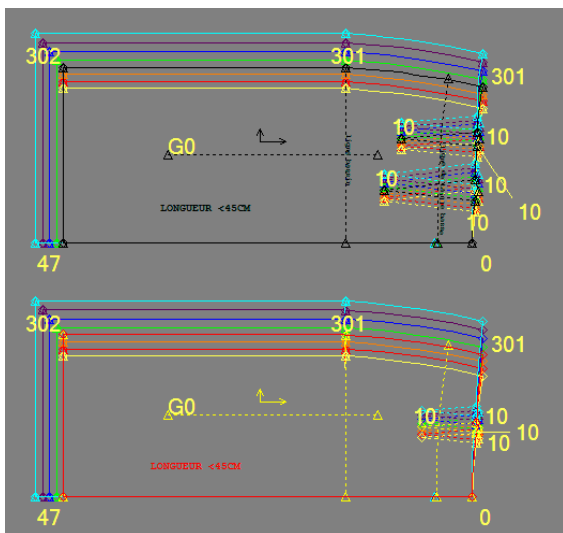


## 4.4. BASIC SKIRT

### 34-44 SIZES

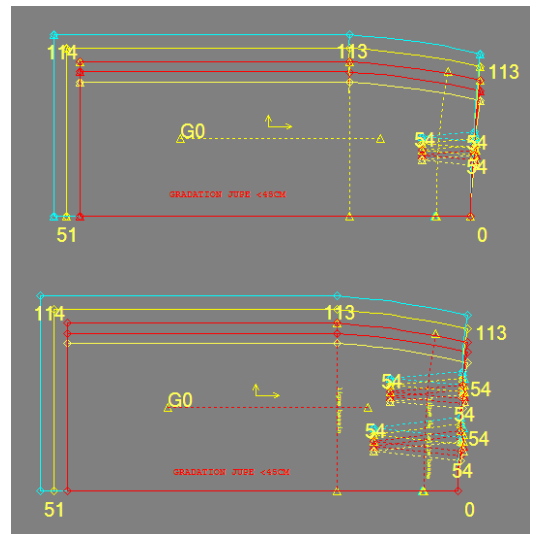
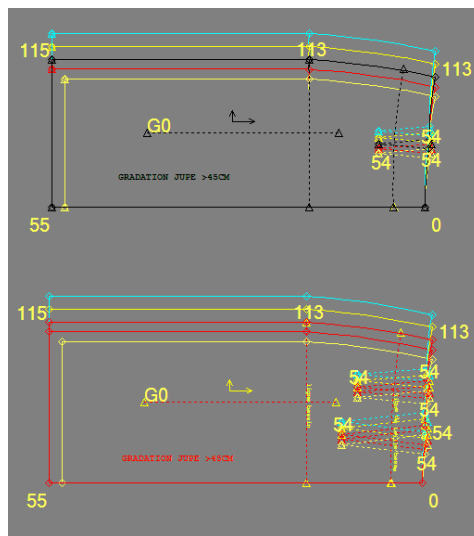
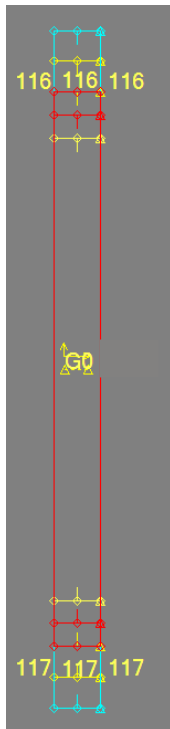
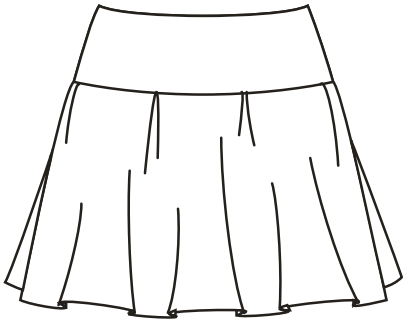


Gradations								
Designation	Lettre	TOL +/-	32 - 34	34 - 36	36 - 38	38 - 40	40 - 42	42 - 44
1/2 WAIST	B	1	2	2	2	2	2.5	2.5
1/2 TOUR DE TAILLE (HAUT)								
1/2 WAIST (UNDER BELT)	B1	1	2	2	2	2	2.5	2.5
1/2 TOUR TAILLE BAS CEINTURE								
1/2 WAIST STRETCHED	BB	1	2	2	2	2	2.5	2.5
1/2 TOUR DE TAILLE ETIRE								
1/2 HIPS	C	1	2	2	2	2	2.5	2.5
1/2 TOUR DE BASSIN								
1/2 BOTTOM	D	1	2	2	2	2	2.5	2.5
1/2 TOUR BAS								
1/2 HIPS LINING	DC	1	2	2	2	2	2.5	2.5
1/2 TOUR BASSIN DOUBLURE								
CENTRE BACK LENGTH included waistband <45cm	M2	*	0	0	0	1	1	1
LONGEUR MILIEU DOS ceinture inclus <45cm								
CENTRE BACK LENGTH included waistband >45cm	M2	*	0	-2	0	0	0	0
LONGEUR MILIEU DOS ceinture inclus >45cm								
CENTRE FRONT LENGTH included waistband <45cm	M1	*	0	0	0	1	1	1
LONGEUR MILIEU DEVANT inclus ceinture <45cm								
CENTRE FRONT LENGTH included waistband >45cm	M1	*	0	-2	0	0	0	0
LONGEUR MILIEU DEVANT inclus ceinture >45cm								
CENTRE BACK LENGTH (LINING) <45cm	DM2	*	0	0	0	1	1	1
LG MILIEU DOS DOUBLURE <45cm								
CENTRE BACK LENGTH (LINING) >45cm	DM2	*	0	-2	0	0	0	0
LG MILIEU DOS DOUBLURE >45cm								
WAISTBAND WIDTH	S	0.5	0	0	0	0	0	0
HAUTEUR CEINTURE DE L'ARTICLE								
WAISTBAND WIDTH	S	0.5	0	0	0	0	0	0
HAUTEUR CEINTURE (accessoire)								
BELT LENGHT	S1	2	4	4	4	4	5	5
LONGUEUR CEINTURE (accessoire)								
BELT LENGTH	S1	2	4	4	4	4	5	5
LONGUEUR CEINTURE TISSU								
BELT LENGTH	S3	*	4	4	4	4	5	5
LONGUEUR NOUETTE TAILLE								
TOTAL LENGHT BELT UNTIL 3RD HOLE (accessoire)	S5	2	4	4	4	4	5	5
LONGUEUR TOTALE CEINTURE JUSQU'AU 3 TROU								
SLIT HEIGHT	U	0.5	0	0	0	0	0	0
HAUTEUR FENTE								
ZIPPER FLY LENGTH	P3	0.5	0	0	0	0	2	0
HAUTEUR BRAGUETTE								
ZIPPER LENGTH	FG	0	0	0	0	0	2	0
LG FERMETURE À GLISSIÈRE								
LOOPS HEIGHT	V1	0.5	0	0	0	0	0	0
HAUTEUR PASSANT								
LOOPS WIDTH	V2	0	0	0	0	0	0	0
LARGEUR PASSANT								
BACK POCKET WIDTH	T	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
LONGUEUR POCHE DOS								
BACK POCKET LENGTH AT CENTER	V	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
HAUTEUR POCHE DOS								



Numéro Règle	10		47		64		301		302		303		304		305	
	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y
32-34	0	0.5	0	0	0	0	0	1	0	1	0	2	0	-2	0	1
34-36	0	0.5	0	0	-2	0	0	1	0	1	0	2	0	-2	-2	1
36-38	0	0.5	0	0	0	0	0	1	0	1	0	2	0	-2	0	1
38-40	0	0.5	-1	0	0	0	0	1	-1	1	0	2	0	-2	0	1
40-42	0	0.63	-1	0	0	0	0	1.25	-1	1.25	0	2.5	0	-2.5	0	1.25
42-44	0	0.63	-1	0	0	0	0	1.25	-1	1.25	0	2.5	0	-2.5	0	1.25

## XS-XL SIZES



Gradations						
Designation	Lettre	Tol +/-	XS-S	S-M	M-L	L-XL
1/2 WAIST 1/2 TOUR DE TAILLE (HAUT)	B	1.5	3	3	4	4
1/2 WAIST (UNDER BELT) 1/2 TOUR TAILLE BAS CEINTURE	B1	1.5	3	3	4	4
1/2 WAIST (UNDER BELT) 1/2 TOUR TAILLE BAS CEINTURE	BB	1.5	3	3	4	4
1/2 HIPS 1/2 TOUR DE BASSIN	C	1.5	3	3	4	4
1/2 BOTTOM 1/2 TOUR BAS	D	1.5	3	3	4	4
1/2 HIPS LINING 1/2 TOUR BASSIN DOUBLURE	DC	1.5	3	3	4	4
CENTRE BACK LENGTH included waistband <45cm LONGEUR MILIEU DOS ceinture inclus <45cm	M2	+	0	0	2	2
CENTRE BACK LENGTH included waistband >45cm LONGEUR MILIEU DOS ceinture inclus >45cm	M2	+	2	0	0	0
CENTRE FRONT LENGTH included waistband <45cm LONGEUR MILIEU DEVANT inclus ceinture <45cm	M1	+	0	0	2	2
CENTRE FRONT LENGTH included waistband >45cm LONGEUR MILIEU DEVANT inclus ceinture >45cm	M1	+	2	0	0	0
CENTRE BACK LENGTH (LINING) <45cm LG MILIEU DOS DOUBLURE <45cm	DM2	+	0	0	2	2
CENTRE BACK LENGTH (LINING) >45cm LG MILIEU DOS DOUBLURE >45cm	DM2	+	2	0	0	0
WAISTBAND WIDTH HAUTEUR CEINTURE DE L ARTICLE	S	0.5	0	0	0	0
WAISTBAND WIDTH HAUTEUR CEINTURE (accessoire)	S	0.5	0	0	0	0
BELT LENGTH LONGEUR CEINTURE TISSU	S1	3	6	6	8	8
BELT LENGTH LONGEUR CEINTURE (accessoire)	S1	3	6	6	8	8
TOTAL LENGHT BELT UNTIL 3 RD HOLE LONGEUR TOTALE CEINTURE JUSQU'AU 3 TROU	S5	3	6	6	8	8
DRAWSTRING LENGTH LONGEUR NOUETTE (taille)	S3	3	6	6	8	8
SLIT HEIGHT HAUTEUR FENTE	U	0.5	0	0	0	0
ZIPPER FLY LENGTH HAUTEUR BRAGUETTE	P3	0.5	0	0	0	2
ZIPPER LENGTH LG FERMETURE À GLISSIÈRE	FG	0	0	0	0	2
1/2 OPENING OF HIPS 1/2 PASSAGE BASSIN	CP	1	3	3	4	4
POCKET WIDTH LARGEUR POCHE	T	0.5	1	1	1	1
POCKET LENGHT AT CENTER HAUTEUR MILIEU POCHE	V	0.5	1	1	1	1

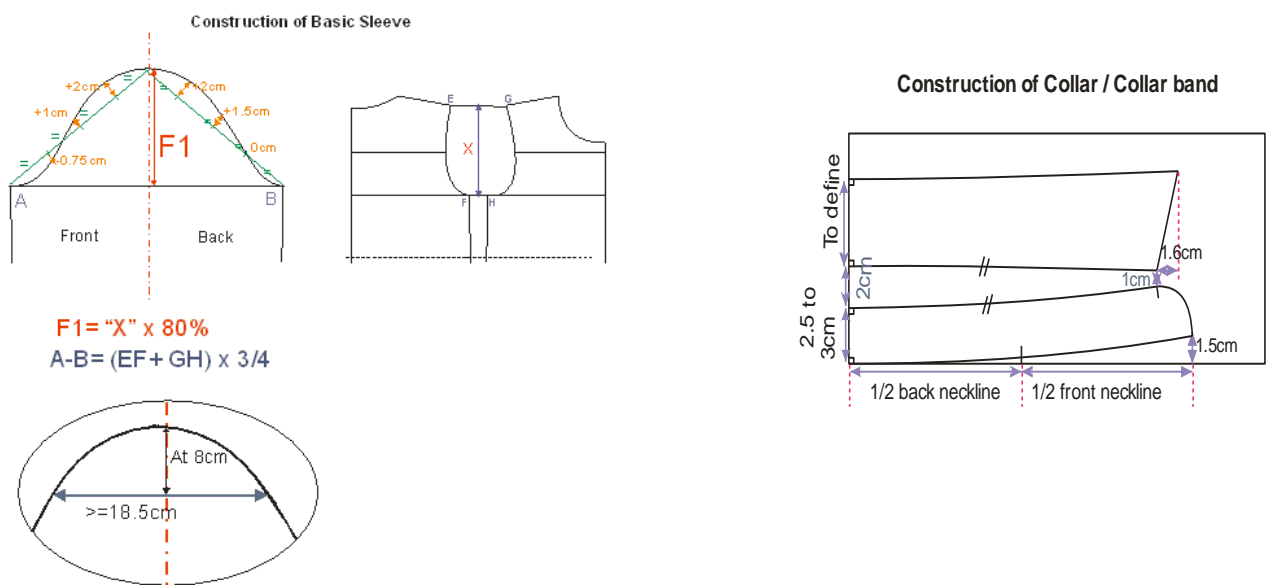
Numéro Règle	51		54		55		113		114		115		116		117	
	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y
XS-S	0	0	0	0.75	-2	0	0	1.5	0	1.5	-2	1.5	0	3	0	-3
S-M	0	0	0	0.75	0	0	0	1.5	0	1.5	0	1.5	0	3	0	-3
M-L	-2	0	0	1	0	0	0	2	-2	2	0	2	0	4	0	-4
L-XL	-2	0	0	1	0	0	0	2	-2	2	0	2	0	4	0	-4

## 5. SLEEVES / COLLAR PATTERN AND WINGSPANS CONSTRUCTION

This document is a WORKING BASE for a sleeve and a collar creation to guarantee a better appearance of the first sample.

Others instructions as well as patterns basis are available; you can ask them at the Pimkie Pattern department.

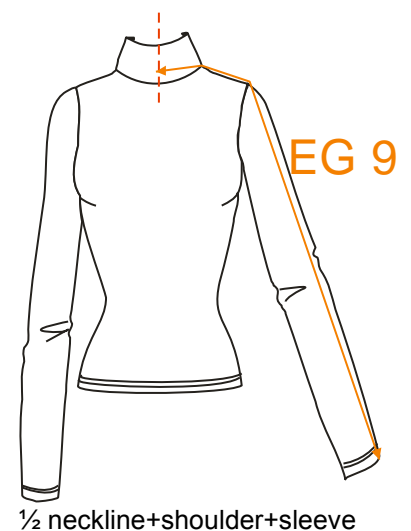
### 5.1. SLEEVES / COLLAR



### 5.2. BASIC WINGSPANS

Tee-shirt/Pullover/Blouses/Dresses => ½ wingspan(mes. EG9)  
= **80 to 82cm**

Jackets/Coats => ½ wingspan = 83 to 85cm





## 6. TOLERANCES

The productions measurements should respect the technical file in the acceptable tolerance of Pimkie.

Those tolerances will be indicated in every technical file (in the Measurement List all size.)

If it is about one of the “supplier picking”, produced without TF, the general Pimkie acceptance rule is : **+/- half size**.

## 7. GENERAL FITTING RULES

The general LOOK of the product has to be in accordance with the request of Pimkie (cf technical file or style board).

### 7.1. CUTTING

Relax the fabric 24 hours at least before cutting the bulk If the fabric requires it.

Respect the main line of the fabric for the cutting.

Use perfectly sharpened scissors for the cutting.

A spacing of minimum 0.3cm between parts is recommended for the cup.

If the fabric is stretchable, cut in the stretchable direction in width (except Pimkie’s special request).

Avoid the too high fabric lays for the production to avoid the out of tolerances measurements (approximately 8cm fabric lays height).

Cut knit binding (neckline band) in the stretchable direction to make the head passage issues possible.

Cut the neckline bands in woven in the Bias direction.

Exception for the BANLON fabric = > Cut all the parts of a product in the direction which does not allow fraying.

#### **FABRIC REACTIONS:**

If the fabric production presents a fabric reaction during the product development, a % will be added on the finalized pattern (by the Pattern Designer).

If the fabric production presents a fabric reaction during the production, **it belongs to the manufacturer to adapt the pattern**. (cf: Framework agreement, chap. 3.2.6. IV and doc: Reminder Process Way: page 12, Chapter: « The control”).

**The final measurement chart is validated.**

## 7.2. WORKMANSHIP

### **The number of point (stitch)/cm:**

- 4pts/cm in general
- 5pts/cm for the thin fabric (very thin voile type, < 100gr/m<sup>2</sup>)
- 3pts/cm for the thick fabric (jean, fake leather, thick gabardine, > 240gr/m<sup>2</sup>)

If the fabric requires a specific regulation, it will be indicated in the technical file.  
(The TF prevails the above rule.)

### **Assemblies:**

The assemblies' way must be adapted to the fabric. We recommend one chain stitch for the **knits and stretchable assemblies fabric**. (Ex: belt pants, and safety assemblies for the stretchable fabric...).

The 4 threads overlock assemblies have to remain flexible and stretchable, use a moss thread if necessary.

For the smockes assembly, plan a stop point at the beginning and the end of every smockes row to avoid the opening of the assembly.

No puckering in assembly (excepted Pimkie's special request).

No sewing resumption.

We recommend using a round-ended needle for the stitch, to avoid needle holes.

### **Furniture:**

A spare button must always be available on the article in store. It must be fixed to a white label below the size label except for nails buttons, pressure and staples (the specific cases will be indicated in the technical file).

For the supplies set installation (pressure, rivet), add a plastic slice of internal reinforcement to guarantee a good running.

### **Insure the finishing quality :**

Cropping, regulation of the sewing's assembly.

Quality of supplies, THERMOFUSING adapted to the fabric.

Ironing, no lustering, well irons the visible parts like collar, jackets facings, no crease in the ironing.

### **The size breakdown :**

It must be adapted to the product (for pickings). For the product developments, the size distribution will be defined in the validated TF.

During developpement phasis, all the products must be seen on **alive model T38 Pimkie**.  
Failing that, use the ALVANON dummy referenced for Pimkie ref:

Pimkie Diramode Women 38 Full Form	PDE-WMS0038-0906-WF
------------------------------------	---------------------

All the samples must be made with the production fabric, failing that in a same characteristics fabric (weight / m<sup>2</sup>, elasticity, composition).

The **fabric composition** (for finished products) **MUST** be mentioned on sent samples.

Check the fabric solidity: it must not be fraying / strengthen, if necessary, the stitching by stop stitches or topstitching.



## 8. FITTING KEY POINTS

### 8.1. TROUSERS

#### 8.1.1. FITTING

Check the fitting: Walk / sit down / squat / Walk up stairs (knees and thigh scale).  
 Check the pockets opening (hand passage).  
 Check the foot passage.  
 Check the hip passage (48cm minimum on T38).

#### 8.1.2. WORKMANSHIP

##### TO DO

- Check the solidity of the LOOPS (insert in belt assemble or put reinforcements adapted to the fabric).
- Reinforce the pockets opening
- Elastic band extensibility for the legs bottoms, the waist, top of jumpsuits...
- Check the assembly sewing resistance, elasticated waist must not crack. The coverings points must be solid (bottom hem).

##### NOT TO DO

- « A » legs (Picture 1)
- Round hips shape (Picture 2)
- Whiskers at the front crotch assemble (Picture 3)
- Twisting leg (Picture 4)
- Front crotch/badly balance back (Picture 6)
- Back yoke defect, excess fabric (Picture 5)
- Back crotch folds defect, crotch not enough curved (Picture 7)



Picture 1 / « A » legs



Picture 2 / Hips too round shaped



Picture 3 / Whiskers makes defect at front crotch



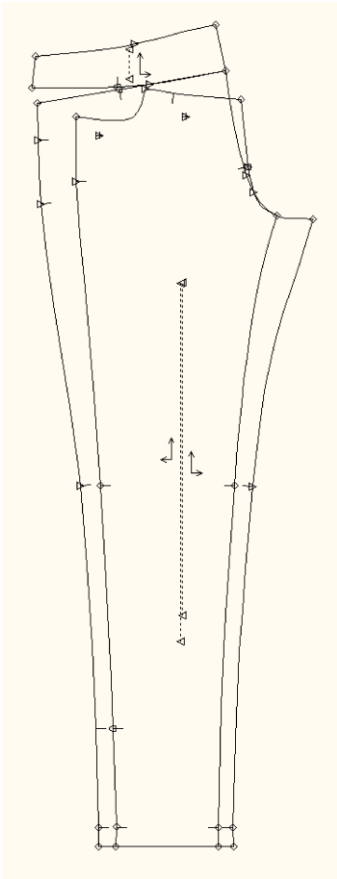
Picture 4 / Twisting leg



Picture 5 / Back yoke defect (excess fabric)



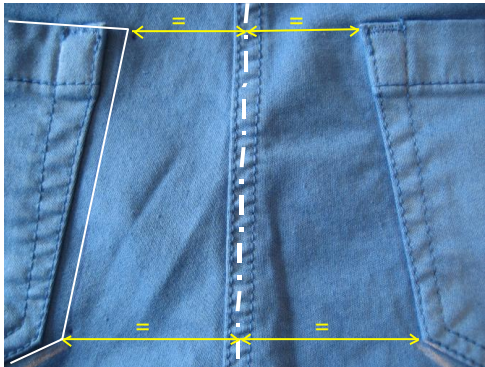
Picture 7/ Back crotch folds defect/ crotch curve not correct



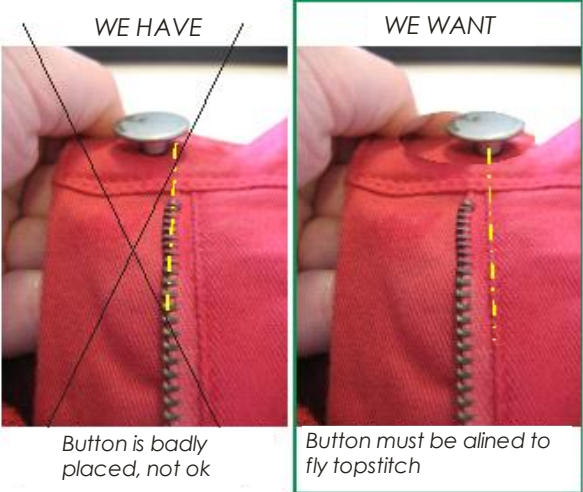
Picture 6/ badly balance back

**8.1.3. DETAILS**

- Solidity of buttons / rivets / pearls (any accessory on the product)
- Position of the middle front button
- Pocket back symmetry



Pockets must be symmetrically placed in the middle of double topstitch back crotch



Position of the middle front button

## 8.2. SKIRT

### 8.2.1. FITTING

Check the fitting: Sit down / squat (comfort) / Walk; Walk up stairs (add back slit if necessary).

Check the pockets opening (hand passage).

Check the hip passage (48cm on T38 minimum).

### 8.2.2. 2-WORKMANSHIP:

#### **TO DO:**

Check the solidity of the LOOPS (insert in belt assemblée or put reinforcements adapted to the fabric).

Reinforce the pockets opening.

Elastic band extensibility for the waist assembly.

Check the assembly sewing resistance, stretched waist must not crack. The coverstitching must be solid (bottom hem...).

#### **NOT TO DO :**

Middle back sewing chases away (picture 1).

Do not stretch out the bottom hem (picture 2).

Twisting side seam.

Do not maintain the lining with the bottom of the skirt.

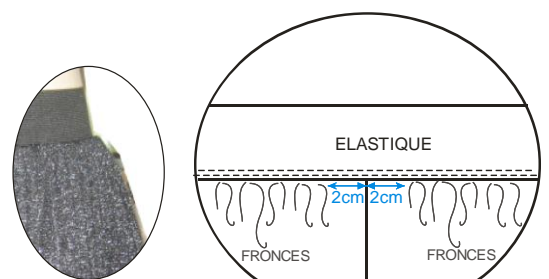
(We recommend the BASIC hem on the lining.)



Picture 1/ Back seam chases away



Picture 2/ Bottom hem stretched out



Picture 3 Make flat 2cm each side of side seam to avoid bulky hips at fitting



## 8.2.3. DETAILS (SAME AS PANTS)

Same as Trousers

## 8.3. BLOUSES / DRESS

### 8.3.1. FITTING

Check the fitting: armhole ease, back width, elbow.

Check the pockets opening (hand passage).

Check the bottom sleeve hand passage.

Check the head passage for the button-less product.

Make sure of the ease when threading, if necessary, add a zipper on the left side seam.

### 8.3.2. WORKMANSHIP

#### TO DO

The collar tip must be symmetric (picture 1).

Clear the collar tip to avoid thicknesses.

Elastic band extensibility for the elasticated waist and top of “strapless Top”.

Respect the sleeve construction recommended in this document for basic sleeves.

Buttons and buttonholes spacing regular on a product.

Make a clean finishing at chest dart end to avoid defect (beaks) at fitting. Make a solid stop stitch to avoid the dart opening.

Fold inside chest dart value to bottom /and vertical dart seam value to the middle.



Put Gimpband inside neckline for all « strap-less » styles to secure the fitting.

#### NOT TO DO

Do not stretch out the sewings (binding neckline assembly, armhole, low hem...).

Middle back sewing which chases away (see skirt picture).

Do not maintain the lining with the dress at the bottom.

Hips volume on frowned waist (see skirt picture).

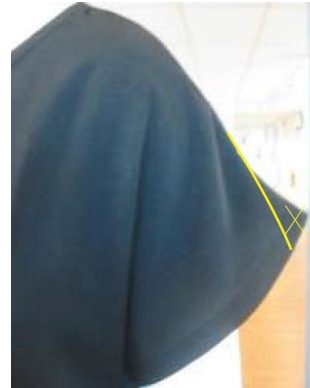
The lining must not exceed the bottom of the dress.

Be careful, no "beak" on bottom sleeve for sleeveless square shape (picture 2)

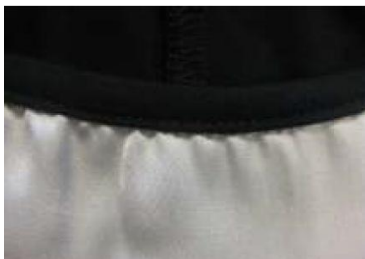
No puckering on neckline (picture 3, next page)



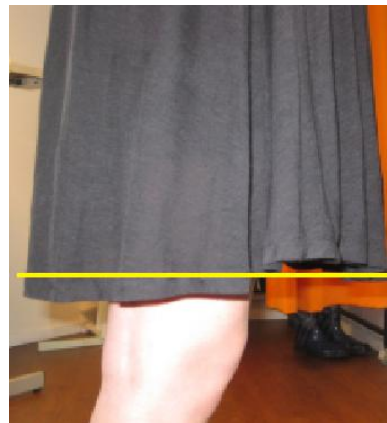
**Picture 1/NOT OK !**  
Collar/collarband must be symmetrical



**Picture 2/NOT OK** Beaks on bottom sleeves



**Picture 3/NOT OK** puckering on neckline assembly



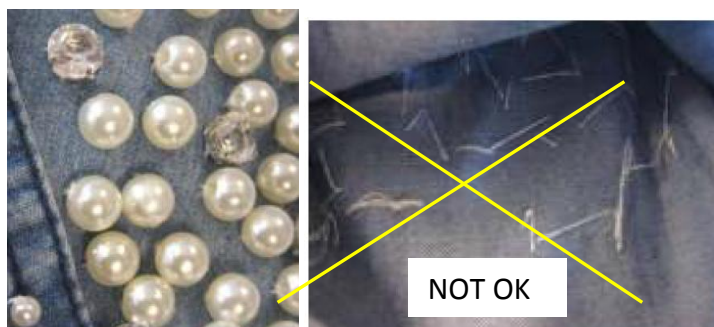
Balance front/back . NOT OK  
.Unless special instructions in TF

### 8.3.3. DETAILS

Buttons / rivets / pearls solidity (any accessory on the product) (see picture 4).

Pockets symmetry.

Make sure that buttonholes are adapted to the buttons diameter.



**Picture 4/** Fix every pearls with a bow to secure the assembly

## 8.4. JACKET / COAT

### 8.4.1. FITTING

Check the fitting: Ease armhole, Back width, elbow.  
Check pockets opening (hands passage).  
Check hand passage bottom sleeve.  
Head hood passage.



Check height/Depth/ neckline opening on styles with Hood



Check back ease / **Lining ease**/ armhole, elbow(fold the arm)

### 8.4.2. WORKMANSHIP:

#### TO DO

For the quilted jackets => We shall indicate in the APPROVAL TECHNICAL FILE a total weight of the article to have a general volume, we shall accept a tolerance of +/-5 %.  
According to the padding we shall indicate a weight / m<sup>2</sup> to indicate the precise volume

Secure pockets opening with stop stitches.

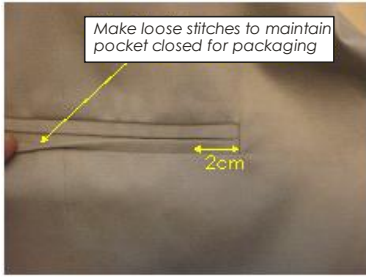
For JACKETS: Make loose topstitching to maintain the pockets opening closed for packaging, leave 2cm of opening on each side to ease the opening to the customer. (Picture1)  
The lining of jacket must be bigger than the shell fabric to guarantee the comfort.

Lining :

Bottom SLIT finishing for lined coat (picture 2)

Quick pleat at center back and quick pleat at bottom tuck (picture 3)

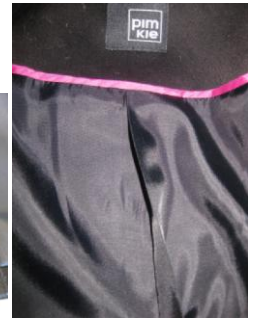




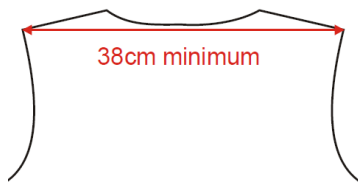
Picture 1/ Maintain pockets closed



Picture 2/ Bottom slit with lining

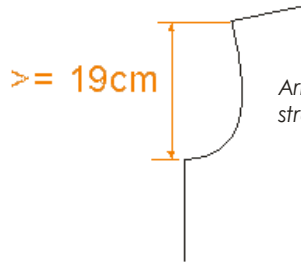


Picture 3/ Quick pleat bottom tuck and quick pleat center back

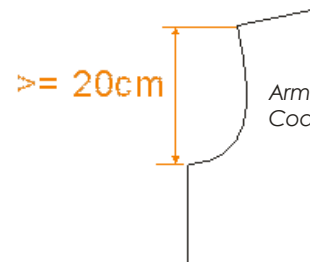


General rule for all pattern of jackets

Armhole height minimum (paper pattern)



Armhole structured jacket



Armhole Coats

Collar / lapel assembly => in opened sewing for lined jackets to avoid thicknesses.

The buttons spacing must be regular.

Maintain with loose stitching the bottom sleeves hem and body hem for bulk.

**NOT TO DO**

Too much excess value on head sleeves, risk of puckering => for the fabric as fake leather don't put excess value on the head sleeve paper pattern.

Clean collar tip seams value in the collar assembly to avoid thicknesses.



Pattern Not correct, neckline not enough curved (depth) at back/balance shoulder seam front/back



Missing fabric at top sleeve width



Excess fabric at head of sleeve  
NOT OK



Bottom stretched out NOT OK  
Knit fabric , Take care at invisible  
hem  
Stitches must not be visible .



Under collar DON'T HAVE TO BE  
VISIBLE at fitting



Workmanship NOT ACCEPTABLE

### 8.4.3. DETAILS

Solidity of buttons / rivets (any accessory on the product).

Pockets symmetry.

Make sure that buttonholes are adapted to the buttons diameter.

Make sure of the solidity of hairs on furs.

Be careful on the quality of linings= >Test seam slippage on center back seam, result must be <4mm.

## 8.5. KNITWEAR

### 8.5.1. FITTING

Check the **HEAD PASSAGE!** (minimum 29cm ½ neckline width stretched out, see page 5)  
Check the fitting: ease armhole.  
Check the bottom sleeve passage.  
Head hood passage.  
Check the pockets opening (hand passage).

### 8.5.2. WORKMANSHIP

#### TO DO

The neckline must be symmetric (Picture 1) (except special request in the Techn. file).  
Elastic band extensibility for the elasticated waist and top of “strapless Top”, bottoms sleeves.  
Respect the sleeve construction recommended in this document for basic sleeves.  
Buttons and buttonholes spacing regular on a product.  
The minimum armhole height of a BASIC T-shirt is of 18cm (measure F6)  
PRINTS must be proportionally graded on the product size.  
Respect the MAIN LINE during the cutting.

#### Specific KNITTING

We recommend LOOPING assemblies instead of OVERLOCK (more Qualitative).  
The looping assemblies must be stretchable and not blocking.  
Secure the knitting stops (to avoid the unknitting).  
Respect the knitting "COURSE COUNT" asked in the Techn. File.  
Respect the total weight of the article approved for the production.

For the basic sleeves=> Fully fashion has to start at 4cm from the top head sleeve.  
(See picture 2)

Favor the relief in ribs (bottom, bottom sleeves, etc.)



Picture 1/ Neckline must be symmetric **NOT OK**



Picture 2/Information for BASIC PULLOVER Looping



## NOT TO DO

Do not stretch out the neckline band when assembly (picture 3)

Pattern balancing FRONT / BACK, (picture 4 = > front too big neckline with compared with the back neckline width. Not acceptable.

The sides sewings must not twist (picture 5)



Photo 3/Do not stretch out neckline at sewing/ NOT ACCEPTABLE



Photo 4/Pattern not correct / excess fabric at front neckline



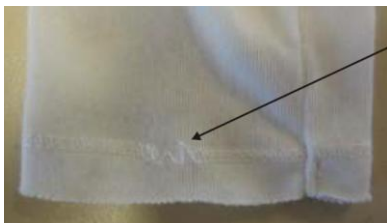
Photo 5/Do not twist side seam



Beaks NOT ACCEPTABLE



Bottom hem stretched out NOT ACCEPTABLE



Take care on the regulation of the tension of thread , seams does not have to crack



Buttontab workmanship NOT OK !



Follow MAIN LINE (straight grain) when cutting (this picture NOT CORRECT)

## Specific KNITTING

Don't stretch out the knitting start on the rib (=Tighten LFA-length of absorbed thread on 2cm)

No bar in the knit

No pilling

No missing stitch



WORKMANSHIP NOT OK



**NOT OK** / ribbing  
loosen



Pay attention to head of sleeve should be more rounded shaped

**NOT OK**



BUTTONHOLES MUST BE CLEAN

**NOT OK**



**NOT OK** / ASSEMBLY  
IS STRETCHED OUT



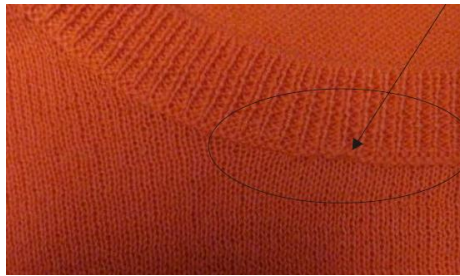
Looping assembly for neckline band.



LFA more tighten / bottom is loosen  
**NOT OK**



Knitting defect / BAR visible **NOT ACCEPTABLE**



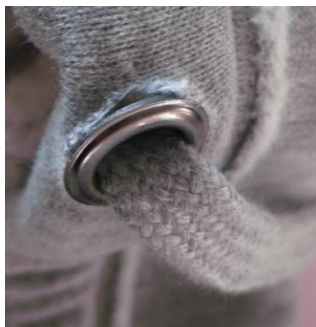
Irregularity in the looping neckline band



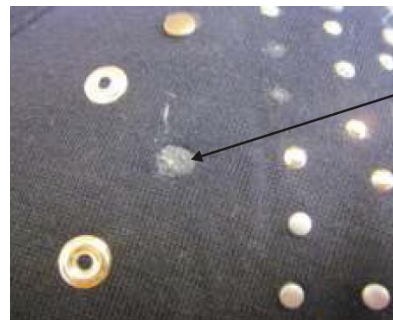
Knitting defect/  
**NOT OK**

### 8.5.3. DETAILS

Solidity of buttons / rivets / eyelets (any accessory on the product).  
Make sure that buttonholes are adapted to the buttons diameter.  
Make sure of the solidity of hairs on furs (hood).



**NOT OK!** reinforce eyelet workmanship



Nails, rivets must be correctly fixed.