

Projet d'appui au développement de la Formation Professionnelle

dans le secteur « Textile et Habillement »
Projet financé par la Communauté Européenne
Marché 05 / 2005 / MEDA / MAR / AIDCO / 2002 /0687



FILIÈRE DE FORMATION

**Techniques
d'Habillement / Production**

GUIDE DE SOUTIEN

**Module 4
Techniques de piquage
et d'assemblage
Mars 2008**

TABLE DES MATIÈRES

1. INTRODUCTION	2
2. TABLEAU SYNTHÈSE DU PROGRAMME D'ÉTUDES	3
3. PROGRAMME D'ÉTUDES, MODULE N° 4.....	4
4. GUIDE PÉDAGOGIQUE, MODULE N° 4	7
5. FONCTION ET RÉFÉRENTS DU PLAN DE MODULE	10
6. PLAN DU MODULE N°4	11
7. L'INFORMATION RELATIVE À LA CONCEPTION ET À L'INTERPRÉTATION DE LA PLANIFICATION GLOBALE D'UN MODULE	15
8. PLANIFICATION GLOBALE DU MODULE N° 4.....	17
9. DESCRIPTION DES ACTIVITÉS D'ENTRAÎNEMENT SELON LA PLANIFICATION GLOBALE DU MODULE	18
10. SECTION DES NOTES TECHNIQUES ET DES MOYENS MÉDIA	22

1. INTRODUCTION

Dans le contexte particulier de la formation professionnelle en APC, la planification pédagogique s'effectue suivant les paramètres des objectifs opérationnels définis dans le programme d'études. Ces derniers constituent une compétence à développer et regroupent la compétence visée, les conditions d'évaluation, les critères généraux de performance, les précisions sur le comportement et les critères particuliers de performance. Aussi le formateur peut référer à l'analyse de situation de travail pour vérifier les attentes des employeurs dans la fonction de travail que le lauréat occupera à la fin de sa formation.

De plus, pour traduire les objectifs opérationnels en activités d'apprentissage significatives et représentatives des savoir faire exigés du monde du travail, le formateur emprunte aux divers courants pédagogiques et planifie un environnement éducatif permettant au stagiaire d'acquérir de nouveaux comportements, de traiter l'information et de construire ses compétences. Plus que tout, le formateur situe le stagiaire au cœur de l'acte d'apprendre, il lui fournit tout ce dont il a besoin pour apprendre, ce qui signifie que la planification pédagogique en approche par compétences repose sur la mise en œuvre d'une pédagogie active centrée sur l'acquisition des compétences par le stagiaire.

La planification pédagogique permet d'anticiper et de préparer la situation d'enseignement en fonction des objectifs, des contenus et des critères d'évaluation du programme d'études d'une part et, d'autre part, en prenant en compte les phases du processus d'apprentissage et les différentes façons d'apprendre des stagiaires.

Le Guide de soutien pour le module « Techniques de piquage et d'assemblage» du programme d'études « Techniques d'Habillement/Production » propose une démarche d'organisation de l'enseignement. Ce module de compétence transversale est d'une durée de 90 heures dont 2 heures doivent être consacrées à l'évaluation certificative à la fin du module.

Les ressources éducatives sont organisées selon le plan de module qui permet d'associer les ressources aux préalables et précisions sur le comportement figurant au niveau de la compétence dans le programme d'études et le guide pédagogique. Le Guide de soutien comprend l'ensemble des ressources utilisables dans un parcours de formation pour aider le stagiaire dans ses apprentissages dans un contexte d'approche par compétences et pour faciliter l'action du formateur. Les ressources sont les suivantes :

1. La synthèse de module du programme d'études
2. Le module tel que prescrit au « Programme d'études»
3. Le module tel que suggéré au « Guide pédagogique »
4. La fonction et les référents du plan de module
5. Le plan du module
6. L'information relative à la conception et à l'interprétation de la planification globale d'un module
7. La planification globale du module
8. La description des activités d'entraînement selon la planification globale
9. La section des notes techniques et des moyens media

Les documents « Synthèse du programme d'études », le « Module du programme d'études » ainsi que le « Module du guide pédagogique » sont fournis afin que le formateur ait toute l'information pour interpréter les plans de modules fournis ainsi que la planification globale du module. Ces deux derniers documents sont expliqués afin d'en faciliter la compréhension par son utilisateur.

2. TABLEAU SYNTHÈSE DU PROGRAMME D'ÉTUDES

Dans le présent tableau-synthèse du programme d'études, le module 4 apparaît en grisé.

Code	N°	Titre du module	Durée (heures)	Unités*
THP - 01	1	Métier et formation	30	2
THP - 02	2	Matières textiles	30	2
THP - 03	3	Équipements et les accessoires de confection	60	4
THP - 04	4	Techniques de piquage et d'assemblage	90	6
THP - 05	5	Mesures d'hygiène, de santé, de sécurité et de protection de l'environnement	30	2
THP - 06	6	Normes de qualité	60	4
THP - 07	7	Attitudes professionnelles	30	2
THP - 08	8	Interprétation des patrons	60	4
THP - 09	9	Chronométrage des opérations	15	1
THP - 10	10	Résolution de problèmes	30	2
THP - 11	11	Aménagement des postes de travail	90	6
THP - 12	12	Communication en milieu de travail	30	2
THP - 13	13	Initiation au milieu de travail (Stage I)	75	5
THP - 14	14	Interaction avec l'atelier de coupe	30	2
THP - 15	15	Exploitation de logiciels	60	4
THP - 16	16	Confection d'échantillons	165	11
THP - 17	17	Lancement d'une production	180	12
THP - 18	18	Moyens de recherche d'emploi	30	2
THP - 19	19	Application d'équilibrage	30	2
THP - 20	20	Supervision d'un groupe de production	120	8
THP - 21	21	Contrôle de la production	90	6
THP - 22	22	Aléas de la production	30	2
THP - 23	23	Formation du personnel	60	4
THP - 24	24	Contrôle de l'état du parc machines	30	2
THP - 25	25	Intégration au milieu du travail (Stage 2)	240	16

* Une unité équivaut à 15 heures

3. PROGRAMME D'ÉTUDES, MODULE N° 4

MODULE 4 : TECHNIQUES DE PIQUAGE ET D'ASSEMBLAGE

Code : THP 04

Durée : 90 heures

OBJECTIF OPÉRATIONNEL
COMPORTEMENT ATTENDU Pour démontrer sa compétence, le stagiaire doit appliquer des techniques de piquage et d'assemblage selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent. CONDITIONS D'ÉVALUATION <ul style="list-style-type: none">• Individuellement• À partir de consignes et d'un prototype• À l'aide de :<ul style="list-style-type: none">- divers tissus en chaîne et trame et en maille, de formes et de tailles diverses- de fournitures et d'outillages- de machines industrielles CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE <ul style="list-style-type: none">• Gestuelle appropriée à la pièce et à l'opération• Respect du temps d'exécution• Respect des règles d'ergonomie• Respect des règles de santé et sécurité

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
<p>A. Préparer le poste de travail, les équipements et les accessoires.</p> <p>B. Piquer des lignes de coutures de différentes formes.</p> <p>C. Surfiler des contours de pièces de diverses formes.</p> <p>D. Assembler des pièces de différentes formes à la piqueuse.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Choix correct de l'aiguille • Utilisation appropriée des accessoires d'enfilage • Enfilage correct de la machine • Réglage adéquat de la tension des fils • Respect de la longueur du point • Réglage adéquat du pied presseur et des griffes • Réglage adéquat du différentiel • Respect de la valeur de couture • Gestuelle appropriée à l'opération et au type de tissu • Disposition et évacuation correctes des pièces • Respect de la dimension et de la forme • Positionnement et exécution corrects des points de pivotement • Positionnement et exécution corrects des points d'arrêt • Utilisation appropriée des guides et des attachements • Respect de la valeur de rasage • Respect de la dimension et de la forme • Gestuelle appropriée à l'opération et au type de tissu • Disposition et évacuation adéquates des pièces • Utilisation correcte des guides et attachements • Respect des points de repère (<i>valeurs de couture</i>) • Alignement correct du bord à bord, (crans) • Respect des angles • Dégarnissage et crantage précis des coins et des courbes • Absence de faux plis et de grignage • Exécution correcte des points d'arrêt • Répartition appropriée de l'embue • Respect des critères de qualité • Utilisation correcte des guides et des attachements

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
<p>E. Assembler des pièces de différentes formes à la surjeteuse.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Respect des valeurs de rasage • Alignement précis du bord à bord • Respect des crans et raccords • Absence de décalage des pièces • Absence de faux plis et de grignage • Réglage approprié en fonction de l'opération • Respect des critères de qualité • Utilisation correcte des guides et des attachements
<p>F. Effectuer des opérations de piquage.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Respect des valeurs des coutures • Régularités des coutures • Respect des critères de qualité • Utilisation correcte des guides et des attachements
<p>G. Évaluer la qualité du travail.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Relevé correct des erreurs • Indication exacte des causes des défauts • Correction appropriée des défauts

4. GUIDE PÉDAGOGIQUE, MODULE N° 4

MODULE 4 : TECHNIQUES DE PIQUAGE ET D'ASSEMBLAGE

Code : THP 04

Durée : 90 heures

OBJECTIF OPÉRATIONNEL

COMPÉTENCE

Appliquer des techniques de piquage et d'assemblage.

PRÉSENTATION DU MODULE

Ce module de compétence transversale est un préalable au module « Confection de vêtement ». Dans ce module, le stagiaire doit effectuer des opérations de piquage et juger la qualité du travail.

Pour ce faire, le stagiaire prépare son poste de travail, les équipements et les accessoires, pique des lignes de couture de différentes formes, surjette des contours de pièces, assemble des pièces à la piqueuse et à la surjeteuse, effectue des opérations de piquage et enfin évalue la qualité du travail.

CONTEXTE DE RÉALISATION

- À partir de consignes et d'un prototype
- À l'aide de :
 - divers tissus en chaîne et trame et en maille, de formes et de tailles diverses
 - de fournitures et d'outillages
 - de machines industrielles

RÉFÉRENCES

Valise pédagogique du programme de Confection Industrielle. Didacticiel développé par des membres de l'équipe APC du CTC de Ben M'Sik, Projet APC, Coopération Maroco-Canadienne, Dépôt Légal n° 2006 FI 0030

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU
<p>A. Avant de préparer le poste de travail, les équipements et les accessoires, le stagiaire doit :</p> <p>1. Décrire les premières interventions de préparation sur la machine à coudre.</p> <p>B. Avant de piquer des lignes de couture de différentes formes, le stagiaire doit :</p> <p>2. Décrire les différentes lignes de couture pouvant être effectuées par la machine piqueuse.</p> <p>C. Avant de surfiler des contours de pièces de diverses formes, le stagiaire doit :</p> <p>3. Décrire les différents surjets pouvant être effectués par la machine surjeteuse.</p> <p>D. Avant d'assembler des pièces de différentes formes à la piqueuse, le stagiaire doit :</p> <p>4. Nommer les différentes coutures d'assemblage.</p> <p>5. Décrire les différents assemblages pouvant être effectués par la machine piqueuse.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Réglages de base • Vérification de fonctionnement • Enfilage • Hygiène et sécurité • Aménagement de poste • Guides et accessoires • Pieds presseurs • Aiguilles <ul style="list-style-type: none"> • Piquage sans aiguille sur une bande de tissu • Piquage sans fil sur matière non tissée • Technique de piquage des lignes droites, brisées et courbes sur différents supports : <ul style="list-style-type: none"> - non tissé - chaîne et trame - maille. <ul style="list-style-type: none"> • Surjet sans aiguille sur une bande de tissu • Rasage sans fil sur matière non tissée • Technique de surfilage des lignes droites, brisées et courbes sur différents supports : <ul style="list-style-type: none"> - non tissé - chaîne et trame - maille <ul style="list-style-type: none"> • Coutures d'assemblage (ouverte simple, fermée, ouverte surpiquée, fermée surpiquée) • Techniques d'assemblage des lignes droites, courbes et brisées sur différents supports : <ul style="list-style-type: none"> - chaîne et trame - maille

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU
<p>E. Avant d'assembler des pièces de différentes formes à la surjeteuse, le stagiaire doit :</p> <p>6. Décrire les différents assemblages pouvant être effectués par la machine surjeteuse.</p> <p>F. Avant d'effectuer des opérations de piquage, le stagiaire doit :</p> <p>7. Décrire les différents types de finition d'un bord.</p> <p>8. Différencier les différents types de plis et de pinces.</p> <p>9. Décrire les différents types d'ouvertures.</p> <p>10. Expliquer les utilisations des fermetures à glissière.</p> <p>11. Décrire les techniques de préparation des différents types de poches.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Techniques d'assemblage des lignes droites et courbe sur différents supports <ul style="list-style-type: none"> - chaîne et trame - maille • Remplissage, ourlage, bordage , etc. • Plis plats, plis creux, pince milieu, pince taille, etc. • Différents types de fentes • Différents types de pattes • Fermetures simple et invisible. • Poche côté, poche italienne, poche cavalière, poche passe poil, poche plaquée.
<p>12. Décrire les techniques de préparation des cols, des poignets.</p> <p>13. Identifier les différents types de ceintures.</p> <p>G. Avant d'évaluer la qualité du travail, le stagiaire doit :</p> <p>14. Identifier les critères de qualité à respecter.</p> <p>15. Classifier les défauts.</p> <p>16. Identifier des solutions aux problèmes de non qualité.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Col chemisier, col tablier, col rond et col polo • Poignet chemise, poignet maille • Ceinture rapportée • Ceinture à même. • Régularité des coutures • Respect des valeurs de coutures • Aspect général. • Défauts mineurs • Défauts majeurs • Défauts critiques • Utilisation des matériels adéquats • Retouche à apporter • Utilisation des guides et gabarits

5. FONCTION ET RÉFÉRENTS DU PLAN DE MODULE

Fonction

Le plan de module a pour fonction de clarifier le projet d'enseignement et de le transmettre dans une forme communicable tout d'abord aux membres de la direction du centre. Il est présenté aux stagiaires lors de la première séance de formation afin de les informer des objectifs visés et des éléments contenus, et leur donner une vue d'ensemble du déroulement du module en terme d'activités de moyens et d'évaluation.

Le plan de module s'avère également fort utile au formateur, d'abord pour clarifier son approche et se donner un outil de référence en cours d'enseignement, ensuite pour rationaliser son travail de planification en vue des prestations ultérieures : ayant déjà déterminé éléments de contenu et les activités, il lui sera plus facile d'aborder l'enseignement du module et ce, à plusieurs groupes. Le plan de module peut aussi fournir à toute autre personne, collègues, suppléants, membres de la direction, employeurs et autres, des informations sur le module.

Référents

Le plan de module s'appuie *principalement* sur les données fournies dans le programme d'études et le guide pédagogique. Le programme d'études est un *document prescriptif* et aucune donnée dans ce document ne peut être modifiée alors que les données du guide pédagogique sont fournies *en tant qu'appui* et peuvent être enrichies tout au long de son utilisation.

Structure

De manière générale, le plan de module présente deux parties :

- une première partie dédiée aux renseignements généraux relatifs au module, tels que l'identification du module, le numéro du module, le code et la durée de module, la compétence visée, les critères généraux ainsi que l'identification des modules préalables. Un schéma est présenté :

Première partie du plan de module :

N° ET TITRE DU MODULE :	
CODE : _____	DURÉE : _____
COMPÉTENCE VISÉE :	CRITÈRES GÉNÉRAUX :
TYPE DE COMPÉTENCE :	MODULES PRÉALABLES : MODULES EN PARALLÈLE :

- une seconde partie regroupe les conditions spécifiques au déroulement de l'enseignement du module : Savoirs préalables et précisions sur le comportement, éléments de contenus, activités relatives à la fois à l'enseignement et à l'apprentissage ainsi que les thèmes que le formateur identifie comme étant importants et qui sont retenus en terme d'évaluation formative tout au long de l'apprentissage. Une information sommaire concernant l'évaluation de certification du module est inscrite à la fin du plan de module. Un schéma de cette partie du plan de module est présenté ci-dessous.

Deuxième partie du plan de module :

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENUS	ACTIVITÉS	THÈMES ÉVALUATION FORMATIVE
INFORMATION RELATIVE À L'ÉVALUATION CERTIFICATIVE :			

Le plan pour le présent module suit.

6. PLAN DU MODULE N°4

N° ET TITRE DU MODULE : TECHNIQUES DE PIQUAGE ET D'ASSEMBLAGE	
CODE : THP - 04	DURÉE : 90 heures
COMPÉTENCE VISÉE : Appliquer des techniques de piquage et d'assemblage.	CRITÈRES GÉNÉRAUX : <ul style="list-style-type: none"> • Gestuelle appropriée à la pièce et à l'opération • Respect du temps d'exécution • Respect des règles d'ergonomie • Respect des règles de santé et sécurité
TYPE DE COMPÉTENCE : Compétence transversale	MODULES PRÉALABLES : 1, 2, 15a, 5 MODULES EN PARALLÈLE : 3, 6

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
1. Décrire les règles d'aménagement du poste de travail. (Voir Notes techniques A-1)	<ul style="list-style-type: none"> • Règles d'aménagement du poste de travail : <ul style="list-style-type: none"> - Ergonomie - Positionnement des pièces 	<ul style="list-style-type: none"> • Utiliser les zones de travail en appliquant les règles d'économie de mouvements. 	
A. Préparer le poste de travail, les équipements et les accessoires.	<ul style="list-style-type: none"> • <u>Rappel du module 3</u> : <ul style="list-style-type: none"> - Choix et positionnement de l'aiguille - Enfilage supérieur et inférieur - Choix et positionnement du pied presseur - Réglages de base : tensions, nombre de point / cm, pression du pied presseur - Choix, positionnement et réglage du guide • <u>Rappel des modules 3 et 5</u> : <ul style="list-style-type: none"> - Respect des consignes d'hygiène et de sécurité • Aménagement de poste : ergonomie et positionnement des pièces 	<ul style="list-style-type: none"> • Réaliser l'activité d'entraînement E-2. 	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'activité d'entraînement E-2

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
2. Maîtriser la piqueuse (Voir notes techniques B et C)	<ul style="list-style-type: none"> • Piquage sans aiguille sur une bande de tissu • Piquage sans fil sur de la matière non tissée 	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer les consignes et les directives dans les exercices de base. 	
B. Piquer des lignes de couture de différentes formes.	<ul style="list-style-type: none"> • Technique de piquage des lignes droites, brisées et courbes sur différents supports et avec fils : <ul style="list-style-type: none"> - non tissé - chaîne et trame - maille 	<ul style="list-style-type: none"> • Réaliser l'activité d'entraînement E-6 	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'activité d'entraînement E-6
3. Maîtriser la surjeteuse. (Voir notes techniques B et C)	<ul style="list-style-type: none"> • Rasage sans aiguille sur une bande de tissu • Rasage sans fil sur de la matière non tissée 	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer les consignes et les directives dans les exercices de base. 	
C. Surfiler des contours de pièces de diverses formes	<ul style="list-style-type: none"> • Technique de surfil des lignes droites, brisées et courbes sur différents supports : <ul style="list-style-type: none"> - non tissé - chaîne et trame - maille 	<ul style="list-style-type: none"> • Réaliser l'activité d'entraînement E-8 	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'activité d'entraînement E-8
4. Identifier les différents types de coutures à la piqueuse. (Voir notes techniques D-4)	<ul style="list-style-type: none"> • Terminologie • Différents éléments du dessin technique en confection 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpréter le lexique / vocabulaire. • Interpréter le lexique avec schémas de coutures. • Réaliser l'exercice de base relative à la gamme. 	
5. Décrire les différents assemblages à la piqueuse.	<ul style="list-style-type: none"> • Techniques d'assemblage des lignes droites, courbées et brisées sur différents supports : <ul style="list-style-type: none"> - chaîne et trame - maille 	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer les consignes et les directives dans les exercices de base 	
D. Assembler des pièces de différentes formes à la piqueuse. (Voir la liste des films) (Voir notes techniques D)	<ul style="list-style-type: none"> • Différents types de coutures d'assemblage (ouverte simple, fermée, ouverte surpiquée, fermée surpiquée) • Techniques d'assemblage des lignes droites, courbes et brisées sur différents supports : <ul style="list-style-type: none"> - chaîne et trame et maille 	<ul style="list-style-type: none"> • Réaliser l'activité d'entraînement E-10 	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'activité d'entraînement E-10

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
6. Identifier les différents types de couture à la surjeteuse. (Voir notes techniques D-4 et F-6)	<ul style="list-style-type: none"> • Terminologie 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpréter le lexique / vocabulaire. 	
E. Assembler des pièces de différentes formes à la surjeteuse. (Voir la liste des films)	<ul style="list-style-type: none"> • Techniques d'assemblage des lignes droites, courbes et brisées sur différents supports : <ul style="list-style-type: none"> - chaîne et trame - maille 	<ul style="list-style-type: none"> • Réaliser l'activité d'entraînement E-10 	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'activité d'entraînement E-10
7. Décrire les différents types de finition d'un bord. (Voir notes techniques F-7)	<ul style="list-style-type: none"> • Remplissage, ourlage, bordage, etc. 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpréter la fiche technique. • Appliquer les consignes et les directives. • Réaliser des opérations de finition dans des exercices de base. 	
8. Différencier les différents types de plis et de pinces. (Voir notes techniques F-8)	<ul style="list-style-type: none"> • Plis plats, plis creux, plis ronds, pince poitrine, pince taille, pinces de surface, pinces de couture, etc. 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpréter la fiche technique. • Appliquer les consignes et les directives. • Réaliser des opérations sur des plis et des pinces dans des exercices de base. 	
9. Décrire les différents types d'ouvertures. (Voir notes techniques F-9)	<ul style="list-style-type: none"> • Différents types de fentes • Différents types de pattes 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpréter la fiche technique. • Réaliser la gamme. • Appliquer les consignes et les directives. • Réaliser des opérations sur des fentes et des pattes dans des exercices de base. 	
10. Expliquer les utilisations des fermetures à glissière. (Voir notes techniques F-10)	<ul style="list-style-type: none"> • Fermetures simple et invisible 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpréter la fiche technique. • Réaliser la gamme. • Appliquer les consignes et les directives. • Réaliser des opérations sur des fermetures dans des exercices de base. 	
11. Décrire les techniques de préparation des différents types de poches. (Voir notes techniques F-11)	<ul style="list-style-type: none"> • Poches plaquées • Poches de côtés • Poches coupées 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpréter la fiche technique. • Réaliser la gamme. • Appliquer les consignes et les directives. • Réaliser des opérations de préparation 	

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
12. Décrire les techniques de préparation des cols et des poignets. (Voir notes techniques F-12)	<ul style="list-style-type: none"> • Différents types de cols • Différents types de poignets 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpréter la fiche technique. • Réaliser la gamme. • Appliquer les consignes et les directives. • Réaliser des opérations de préparation. 	
13. Décrire les différents types de ceintures. (Voir notes techniques F-13)	<ul style="list-style-type: none"> • Ceintures rapportées • Ceintures à même 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpréter la fiche technique. • Appliquer les consignes et les directives. • Réaliser des opérations de préparation. 	
F. Effectuer des opérations de piquage.	<ul style="list-style-type: none"> • Opérations à l'aide de la piqueuse et de la surjeteuse 	<ul style="list-style-type: none"> • Réaliser les activités d'entraînement E-13 	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'activité d'entraînement E-13
14. Identifier les critères de qualité de piquage.	<ul style="list-style-type: none"> • Régularité des coutures • Valeurs de coutures • Aspect général de la pièce 	<ul style="list-style-type: none"> • Respecter les fiches de consignes. 	
15. Identifier les défauts de piquage.	<ul style="list-style-type: none"> • Différents défauts : trou d'aiguille, point irrégulier, grignage, réglage de la tension, etc. 	<ul style="list-style-type: none"> • Relever les défauts de piquage. 	
16. Décrire les solutions aux problèmes de non qualité aux opérations de piquage.	<ul style="list-style-type: none"> • Méthodes de résolutions des problèmes : <ul style="list-style-type: none"> - matériels utilisés - processus de travail - environnement • Traitement de la non qualité 	<ul style="list-style-type: none"> • Énumérer les solutions pertinentes. 	
G. Évaluer la qualité du travail. (Voir notes techniques G)	<ul style="list-style-type: none"> • <u>Rappel du module 3</u> : <ul style="list-style-type: none"> - Méthode d'évaluation 	<ul style="list-style-type: none"> • Réaliser les activités d'entraînement E-4 	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'activité d'entraînement E-4

Note sur l'évaluation certificative :

La tâche consiste à effectuer des opérations de piquage (piqueuse et surjeteuse) et d'assemblage et à évaluer la qualité des opérations. (Durée 2 heures par groupe de 5 stagiaires)

7. L'INFORMATION RELATIVE À LA CONCEPTION ET À L'INTERPRÉTATION DE LA PLANIFICATION GLOBALE D'UN MODULE

Compte tenu des caractéristiques de la compétence, les activités d'apprentissage proposées aux stagiaires dans le plan de module doivent être fondées *sur la pratique du métier et sur la création de produits ou la prestation de services concrets semblables à ceux qu'ils seront appelés à réaliser à leur entrée sur le marché du travail*. Ces activités d'apprentissage doivent intégrer toutes les dimensions de la compétence (savoirs, savoir faire et savoir être) ; c'est donc dire que l'on doit analyser chaque activité proposée pour s'assurer qu'elle **intègre** bien ces dimensions et que leur **ordonnement permet une progression des apprentissages conduisant à la maîtrise de la compétence visée**.

Il faut donc, lorsqu'on aborde la planification globale d'un module, se représenter ce que l'on veut ultimement faire réaliser aux stagiaires en se posant ces questions : « Comment cette activité d'intégration-entraînement traduit-elle de façon réaliste les exigences de la compétence ? ». « Quels éléments de contenu sont essentiels à la réalisation de l'activité d'entraînement prévue ? » Toutes ces données peuvent être regroupées dans un tableau qui donne une vision globale des activités de base (éléments de contenu et exercices relatifs à chacun d'eux) et activités d'entraînement (tâche partielle ou globale qui vise la pratique de la compétence et ceci dans une vision de la tâche la plus simple à la plus complexe). Dans la façon de planifier globalement l'enseignement d'un module, le formateur doit être familier avec l'un des facteurs qui présente un impact sur le choix des activités, soit les phases d'acquisition d'une compétence.

On distingue cinq phases successives d'acquisition d'une compétence : l'exploration, l'apprentissage de base, l'intégration - entraînement, le transfert des apprentissages et l'enrichissement. Trois de ces dernières sont directement prises en compte lors de l'organisation de l'enseignement, soit les phases 2, 3 et 4. Cependant, il va de soi, que les phases de l'apprentissage de base, d'intégration – entraînement et de « transfert » sont centrales mais les phases « Exploration » et « Enrichissement » ne doivent pas être négligées dans le cadre de l'organisation de l'enseignement d'un module par le formateur. Dans les énoncés qui suivent chacune des phases est commentée et leur importance précisée.

- 1 La phase dite « Exploration » consiste pour le formateur à présenter l'objectif d'apprentissage au stagiaire et à échanger avec lui sur cet objectif afin qu'il en saisisse toute la portée. Dans cette même phase le formateur doit faire une présentation sommaire de la stratégie qui sera poursuivie et enfin il devra organiser des activités pédagogiques qui permettent aux stagiaires un rappel des connaissances antérieures nécessaires aux apprentissages à venir. Cette phase d'introduction permet au stagiaire de saisir l'importance et la pertinence de ce qu'il devra apprendre, de se motiver et de stimuler son intérêt, de se sentir responsable de ses apprentissages, de faire des liens entre les compétences du programme d'études et celle qu'il est en train de développer et d'activer les connaissances et les expériences qu'il a déjà en mémoire au regard de ce qui lui est proposé.
- 2 La phase « Apprentissage de base » permet l'acquisition des connaissances, des habiletés motrices, des attitudes et des perceptions qui vont permettre au stagiaire de réaliser adéquatement la tâche. Elle inclut le traitement des notions et l'assimilation des connaissances de base et l'organisation de l'enseignement dans des séquences logiques. Au cours de cette phase, le stagiaire encode et organise l'information, met souvent dans ses propres mots l'information reçue et fait des liens avec ce qu'il sait déjà.
- 3 L'« Intégration – Entraînement » constitue la troisième phase du processus. Cette phase vise l'intégration des apprentissages de base aux étapes de réalisation d'une tâche partielle ou complète dans un entraînement progressif, c'est-à-dire de la tâche la plus simple à la plus complexe correspondant aux performances déterminées. Au cours de cette phase, le formateur favorise la pratique supervisée et l'autoévaluation des résultats. Cette phase a l'avantage de faire acquérir au stagiaire de l'assurance par l'amélioration de la pratique des tâches. Elle permet au stagiaire d'exécuter les tâches partielles ou complètes sans erreurs et d'intégrer les contenus liés à la compétence.

- 4 La quatrième phase « Transfert des apprentissages » désignée aussi par « mobilisation des savoirs » devrait préparer le stagiaire à mobiliser ses savoirs, savoir faire et savoir être dans d'autres situations que celles dans lesquelles il a développé ses compétences. En effet, mobiliser ses compétences dans des situations complètement différentes l'une de l'autre n'est pas un phénomène spontané ou automatique. Dans un premier temps, le savoir nouvellement acquis est associé au contexte qui est familier au stagiaire et ce même savoir n'est pas nécessairement reconnu comme devant être mobilisé en dehors de ce contexte, dans un contexte inhabituel. Ce phénomène peut entraîner chez le stagiaire, une incapacité, un manque à mobiliser une compétence acquise pour réaliser une tâche nouvelle pour lui. Cette phase exige du formateur d'avoir la préoccupation de varier les contextes de réalisation d'une tâche, tâche qui doit être exécutée de façon autonome par le stagiaire.
- 5 La phase « Enrichissement » permet au stagiaire d'aller plus loin que ne l'indique le programme d'études. Au cours de cette phase, le stagiaire peut approfondir la compétence développée, acquérir une plus grande autonomie et développer le goût d'aller plus loin. Au cours de cette phase, le formateur doit prévoir des activités qui favorisent cet enrichissement et ajoutent de la valeur à ce que le stagiaire a déjà acquis.

La planification globale d'un module présente, sous forme de tableau, une vision synthèse des activités devant être conduites par le formateur afin que ce dernier assure au stagiaire des activités permettant l'intégration du processus d'acquisition de la compétence visée. Ainsi il est essentiel que les phases d'acquisition 2, 3 et 4 d'une compétence soient respectées dans le choix des activités et des stratégies utilisées tout au long du module. Cette façon de faire vise à intégrer le plus tôt possible dans le module l'ensemble des précisions sur le comportement, tout d'abord dans des activités simples mais qui deviennent de plus en plus complexes au fur et à mesure que le module se déroule.

Voici des précisions sur les types d'activités apparaissant dans le tableau de planification et les symboles utilisés.

Types d'activités	Symboles
Activité d'apprentissage de base en rapport avec les notions théoriques supportée par de courts exercices d'application.	A
Activité d'entraînement se rapporte à un ou à l'ensemble des objets de formation et doit être effectuée dans le cadre d'une tâche représentative du métier et encadrée par le formateur.	E
Activité d'entraînement de transfert reprend tous les objets de formation du module de formation, doit être représentative du métier mais sans trop de détails fournis au stagiaire concernant les étapes de travail, tâche réalisée le plus possible de façon autonome.	T
Évaluation certificative : activité autonome pendant laquelle le stagiaire est évalué à la fin de chacun des modules.	C

Le tableau de planification du présent module présente deux types d'activités ainsi que le nombre total d'heures constituant chaque type d'activités ainsi que le temps réservé à l'évaluation certificative.

7	Activités d'apprentissage de base qui totalisent 47 heures de notions théoriques et symbolisées par ▲. Ces activités doivent être accompagnées d'exercices relatifs à chacune des nouvelles notions.
6	Activités d'entraînement qui totalisent 39 heures constituées de tâches représentatives du métier et symbolisées par ●. Ces activités sont décrites à la section 8 du présent guide.
2	Activités de transfert qui totalisent 2 heures constituées de tâches représentatives du métier et symbolisées par √. Ces activités sont décrites à la fin de la section 8 du présent guide.
1	Évaluation certificative d'une durée de 2 heures et symbolisée par ■. Cette activité est décrite dans le guide d'évaluation du programme d'études.

8. PLANIFICATION GLOBALE DU MODULE N° 4

Comportement attendu : Appliquer des techniques de piquage et d'assemblage (90 heures)

Activités liées aux phases d'acquisition d'une compétence : A = Apprentissage de base
E = Entraînement T = Transfert C = Évaluation certificative

Objets de formation	Types d'activités	A	E	A	E	A	E	A	E	A	E	T	A	A	E	T	C
	N° de l'activité	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
1. Décrire les règles d'aménagement du poste de travail.		▲															
A. Préparer le poste de travail, les équipements et les accessoires.			●				●		●		●	√			●	√	■
2. Maîtriser la piqueuse.						▲											
B. Piquer des lignes de couture de différentes formes.							●		●		●				●	√	
3. Maîtriser la surjeteuse.								▲									
C. Surfiler des contours de pièces de différentes formes.									●						●	√	
4. Identifier les différents types de coutures à la piqueuse.										▲							
5. Décrire les différents assemblages à la piqueuse										▲							
D. Assembler des pièces de différentes formes à la piqueuse.											●	√			●	√	■
6. Identifier les différents types de coutures à la surjeteuse.										▲							
E. Assembler des pièces de différentes formes à la surjeteuse.											●				●	√	■
7. Décrire les différents types de finition d'un bord.													▲				
8. Différencier les différents types de plis et de pinces.													▲				
9. Décrire les différents types d'ouverture.														▲			
10. Décrire les utilisations de fermeture à glissière.													▲				
11. Décrire les techniques de préparation des différents types de poches.													▲				
12. Décrire les techniques de préparation des cols et des poignets.														▲			
13. Décrire les différents types de ceinture.														▲			
F. Effectuer des opérations de piquage.															●	√	■
14. Identifier les critères de qualité de piquage.				▲													
15. Identifier les défauts de piquage.				▲													
16. Décrire les solutions aux problèmes de n aux opérations de piquage.				▲													
G. Évaluer la qualité du travail.					●		●		●		●	√			●	√	■
Durée des activités pour un total de 90 h		1 H	½ H	2 H	½ H	5 H	10 H	3 H	3 H	2 H	10 H	½ H	19 H	15 H	15 H	1 ½ H	2 H

9. DESCRIPTION DES ACTIVITÉS D'ENTRAÎNEMENT SELON LA PLANIFICATION GLOBALE DU MODULE

Les activités d'entraînement sont définies selon l'analyse du module présentée dans le tableau précédent « Planification globale ».

Pour les tâches d'entraînement planifiées dans le cadre de ce module, une brève description précise les objets de formation, le matériel requis, la tâche ainsi que les étapes de déroulement.

Pour l'activité d'entraînement de transfert, la tâche est brièvement décrite au stagiaire car ce dernier doit être capable d'en définir les étapes et d'organiser le travail de façon autonome. Cette activité prépare le stagiaire à l'évaluation certificative de la compétence visée.

ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N° 2

Durée de l'activité : 30 minutes

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

A. Préparer le poste de travail, les équipements et les accessoires.

Matériel requis :

- Poste de travail : piqueuse plate, aiguilles, fil, pied presseur, guide, échantillons de tissu

Description de l'activité

La tâche consiste à partir d'une fiche technique à préparer le poste de travail, les équipements et les accessoires selon les directives et les consignes reçues.

Étapes de déroulement

Étape 1 : Choisir et installer l'aiguille en conformité avec l'échantillon de tissu

Étape 2 : Enfiler la piqueuse.

Étape 3 : Choisir et installer le pied presseur, ainsi que le guide si nécessaire, selon la fiche technique.

Le stagiaire fait vérifier l'ACTIVITÉ réalisée par le formateur et apporte les correctifs s'il y a lieu.

ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N° 4

Durée de l'activité : 30 minutes

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

G. Évaluer la qualité du travail

Matériel requis :

- Échantillons d'opérations et puces de contrôle
- Fiche technique de qualité
- Fiche contrôle

Description de l'activité

La tâche consiste à évaluer la qualité des échantillons d'opérations selon les critères de qualité.

Étapes de déroulement

Étape 1 : Repérer les défauts et les indiquer à l'aide des puces de contrôle.

Étape 2 : Analyser le défaut et inscrire le résultat sur la fiche contrôle

Le stagiaire fait vérifier l'ACTIVITÉ réalisée par le formateur et apporte les correctifs s'il y a lieu.

ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N° 6

Durée prévue de l'activité : 10 heures

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

- A. Préparer le poste de travail, les équipements et les accessoires.
- B. Piquer des lignes de coutures de différentes formes.
- G. Evaluer la qualité du travail

Matériel requis :

- Piqueuse plate, aiguilles, fil, pied presseur
- Non-tissé : 15 pièces par stagiaire
- Chaîne et trame = 25 pièces par stagiaire
- Maille = 10 pièces par stagiaire

Description de l'activité

L' ACTIVITÉ consiste à préparer le poste de travail, les équipements et les accessoires et à effectuer les piqûres sur les diverses pièces de tissus et de diverses formes.

Étapes de déroulement

Étape 1 : Préparer le poste de travail.

Étape 2 : Effectuer les coutures selon les directives reçues.

Le stagiaire fait vérifier la tâche réalisée par le formateur et apporte les correctifs s'il y a lieu.

ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N° 8

Durée prévue de l'activité : 3 heures

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

- A. Préparer le poste de travail, les équipements et les accessoires.
- B. Piquer des lignes de couture de différentes formes.
- C. Surfiler des contours de pièces de différentes formes.
- G. Évaluer la qualité du travail.

Matériel requis :

- Piqueuse plate, surjeteuse, fil, aiguilles, pied presseur
- Pièces de tissus :
 - Non –tissé : 5 pièces
 - Chaîne et trame : 10 pièces nouvelles et 20 pièces récupérées de l'activité d'entraînement n° 6
 - Maille : 5 pièces récupérées de l'activité d'entraînement n° 6

Description de l'activité

La tâche consiste à préparer le poste de travail. à effectuer des opérations de piquage et de surfilage et à évaluer la qualité du travail selon des critères établis.

Étapes de déroulement et d'évaluation

Étape 1 : Préparer le poste de travail, les équipements et les accessoires.

Étape 2 : Effectuer les lignes de coutures et les opérations de surfilage de pièces de divers tissus et de différentes formes selon les directives reçues.

Étape 3 : Évaluer la qualité du travail effectué.

Le stagiaire fait vérifier la tâche réalisée par le formateur et apporte les correctifs s'il y a lieu.

ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N° 10

Durée prévue de l'activité : 10 heures

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

- A. Préparer le poste de travail, les équipements et les accessoires.
- B. Piquer des lignes de couture de différentes formes.
- C. Surfiler des contours de pièces de différentes formes.
- D. Assembler des pièces de différentes formes à la piqueuse.
- E. Assembler des pièces de différentes formes à la surjeteuse.
- G. Évaluer la qualité du travail.

Matériel requis :

- Piqueuse plate, surjeteuse, fil, aiguilles, pied presseur
- Pièces de tissus :
 - Chaîne et trame : 35 pièces de diverses formes
 - Maille : 10 pièces de diverses formes

Description de l'activité

La tâche consiste à préparer le poste de travail, à effectuer des opérations d'assemblage de pièces de tissu à la piqueuse et à la surjeteuse et à évaluer la qualité du travail selon des critères établis.

Étapes de déroulement et d'évaluation

Étape 1 : Préparer le poste de travail, les équipements et les accessoires.

Étape 2 : - Effectuer les différentes opérations d'assemblage à l'aide de la piqueuse et de la surjeteuse.
- Évaluer la qualité du travail effectué.

Le stagiaire fait vérifier la tâche réalisée par le formateur et apporte les correctifs s'il y a lieu.

ACTIVITE DE TRANSFERT N° 11

Durée prévue de l'activité : 30 minutes

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

- A. Préparer le poste de travail, les équipements et les accessoires.
- D. Assembler des pièces de différentes formes à la piqueuse.
- G. Évaluer la qualité du travail.

Matériel requis :

- A. Piqueuse plate, fil, aiguilles, pied presseur
- B. Une pièce de tissu
- C. Fiche technique

Description de l'activité

La tâche consiste à effectuer la tâche tel que définie à la fiche technique.

Cette tâche doit être effectuée de façon autonome par le stagiaire.

ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N° 14

Durée prévue de l'activité : 15 heures

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

- A. Préparer le poste de travail, les équipements et les accessoires.
- B. Piquer des lignes de couture de différentes formes.
- C. Surfiler des contours de pièces de différentes formes.
- D. Assembler des pièces de différentes formes à la piqueuse.
- E. Assembler des pièces de différentes formes à la surjeteuse.
- F. Effectuer des opérations de piquage.
- G. Évaluer la qualité du travail.

Matériel requis :

- Piqueuse plate, surjeteuse, fil, aiguilles, pied presseur
- Pièces de tissus (le nombre à déterminer)

Description de l'activité

La tâche consiste à préparer le poste de travail, à effectuer des opérations d'assemblage de pièces de tissus à la piqueuse et à la surjeteuse et à évaluer la qualité du travail selon des critères établis.

Étapes de déroulement et d'évaluation

Étape 1 : Préparer le poste de travail, les équipements et les accessoires.

- Étape 2 : - Effectuer les différentes opérations d'assemblage à l'aide de la piqueuse et de la surjeteuse.
- Évaluer la qualité du travail effectué.

Le stagiaire fait vérifier la tâche réalisée par le formateur et apporte les correctifs s'il y a lieu.

ACTIVITE DE TRANSFERT N° 15

Durée prévue de l'activité : 1 heure 30 minutes

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

- A. Préparer le poste de travail, les équipements et les accessoires.
- B. Piquer des lignes de couture de différentes formes.
- C. Surfiler des contours de pièces de différentes formes.
- D. Assembler des pièces de différentes formes à la piqueuse.
- E. Assembler des pièces de différentes formes à la surjeteuse.
- F. Effectuer des opérations de piquage.
- G. Évaluer la qualité du travail.

Matériel requis :

- Piqueuse plate, surjeteuse, fil, aiguilles, pied presseur
- Pièces de tissus (le nombre à déterminer selon la tâche demandée au stagiaire)
- Fiche technique

Description de l'activité

La tâche consiste à effectuer la tâche tel que définie à la fiche technique.

Cette tâche doit être effectuée de façon autonome par le stagiaire.

10. SECTION DES NOTES TECHNIQUES ET DES MOYENS MÉDIA

Pour les éléments de contenu, des notes techniques sont fournies et des moyens multimédia identifiés et présentés dans cette section selon l'ordre établi dans le plan du module.

Également, chacune des sections des notes techniques et moyens multimédia est identifiée au plan de module aux préalable et/ou à la précision sur le comportement.

Exemple :

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU
1. Décrire les règles d'aménagement du poste de travail. (Voir Notes techniques A-1)	<ul style="list-style-type: none">• Règles d'aménagement du poste de travail :<ul style="list-style-type: none">- Ergonomie- Positionnement des pièces

NOTES TECHNIQUES

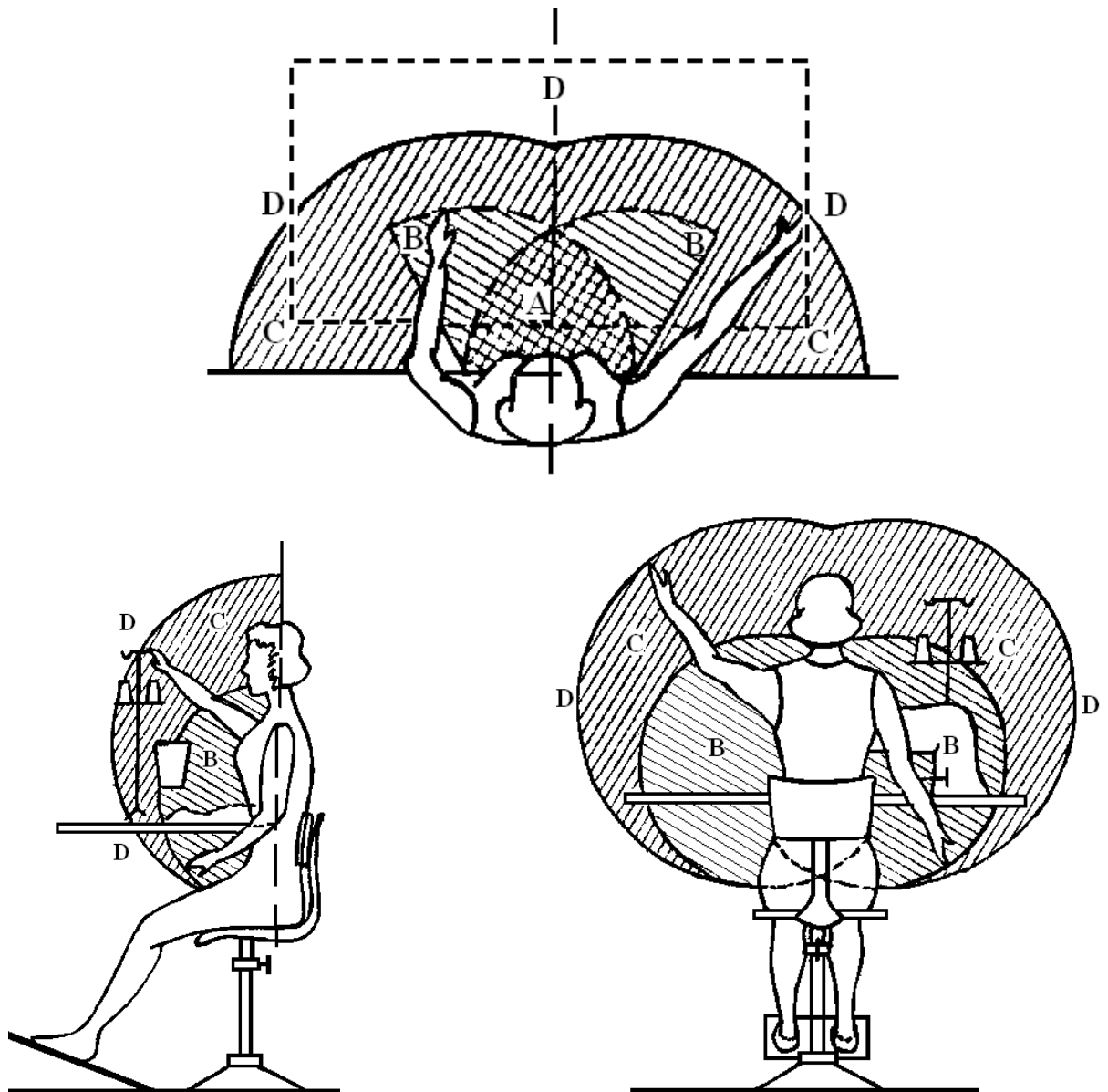
Objet de formation A-1 :

Aménagement de poste

Lois d'économie de mouvement

INITIATION AUX AMÉNAGEMENTS ET GESTUEL

DIFFÉRENTES ZONES DE TRAVAIL



Zone A - zone couverte par les mouvements des mains s'articulant aux poignets et par les gestes des doigts. Travail économique et précis. Origine et fin des déplacements dans cette zone.

Zone B - zone couverte par les mouvements des avant-bras pivotant autour des coudes près du corps. Travail peu fatigant et précis quand la main prend appui en fin de parcours.

Zone C - zone couverte par les mouvements des bras pivotant autour des articulations des épaules. Gestes mettant en jeu des gros muscles. Travail moins précis, plus lent, plus fatigant.

Zone D - zone exigeant un déplacement du corps pour y atteindre un objet. Travail peu précis, lent et fatigant. Mouvements à améliorer ou à supprimer.

RÔLE DE L'AMENAGEMENT DU POSTE ET GESTUEL

- Économie des mouvements
- Gain du temps
- Facilité du travail
- Augmentation de la productivité
- Amélioration de la qualité
- Diminution de la fatigue
- Précision des mouvements

RÈGLES DES MOUVEMENTS

Les mouvements doivent être :

1. Symétriques et simultanés

Les 2 mains commencent et finissent un travail en même temps ; la fatigue intellectuelle en est diminuée.

2. Continus et courbés

Il faut essayer d'utiliser complètement la quantité de mouvements mise en jeu dans chaque geste et agir dans le sens de l'impulsion donnée.

Pour économiser la fatigue musculaire :

- enchaîner les mouvements
- éviter les changements de direction
- éviter les « A COUPS »
- éviter les arrêts brusques
- éviter les retours

3. Facilités par l'élan, le rythme, le glissement

Utiliser l'élan de façon à ne pas avoir à mettre en œuvre les muscles antagonistes pour le ralentissement et les changements de direction

Le rythme est la source de la cadence.

Il diminue le risque et la fatigue.

Il est plus économique d'utiliser le glissement pour déplacer un objet que d'avoir à :

- Saisir
- Placer
- Déposer

LOIS D'ÉCONOMIE DE MOUVEMENTS

1. Lois d'économie de mouvements d'avant et d'après le piquage

- Régler la table par rapport à la morphologie de chaque opérateur
- Assure le niveau de prise de pièces inférieur à celui du plan de travail
- Éliminer les mouvements inutiles
- Remplacer le travail manuel par des moyens mécaniques plus ou moins automatisés dans la mesure du possible
- Prendre les pièces directement par la partie à œuvrer afin d'éviter les recherches et manipulations inutiles
- Assurer que la disposition des pièces au poste ne gêne pas le travail pendant le piquage
- Réduire toutes les amplitudes de mouvements tant que possible :
 - Amplitudes des mouvements de prise
 - Amplitudes des déplacements vers le plan de travail ou le pied presseur
 - Amplitudes de déplacement des pièces l'une vers l'autre pour positionnements
- Favoriser la position assise à la position debout dans certains cas
- Réaliser l'évacuation des pièces sur la trajectoire de retour de la main vers la prise de la pièce suivante
- Réaliser l'évacuation des pièces selon les conditions d'ordre et de disposition convenant aux prises du poste suivant

2. Lois d'économie de mouvements pendant le piquage

- La pièce en cours de piquage ne doit pas être gênée dans son avancement
- Le nombre d'ajustements en cours doit être réduit au maximum
- Les guides, butées et les repères facilitent les opérations
- Éviter de piquer par à coups

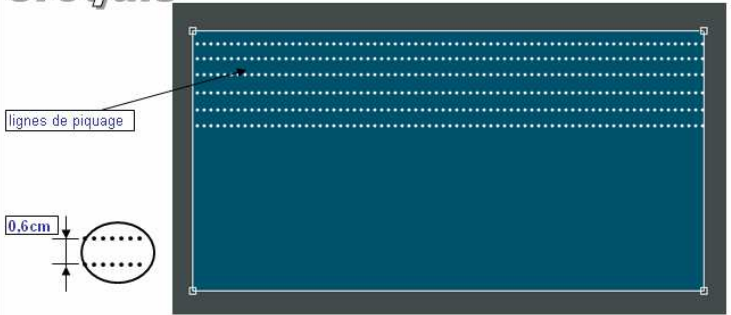
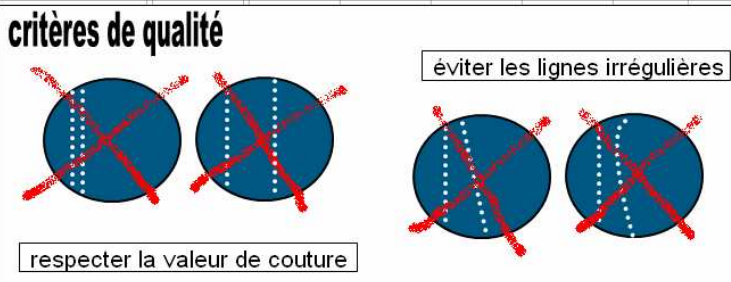
MOYENS MEDIA

Objet de formation B et C


Maîtriser la piqueuse et la surjeteuse

Voir films sur DVD ci joint

Objets de formation B

<i>code</i> CLMC.FP03		<i>fiche technique de piquage</i>	
Exercice <i>croquis</i>		Piquage des lignes droites sans fil sur non-tissé	<small>col. première</small> GNT
		Temps d'exécution	10mn/pcs
critères de qualité 		technique	
éviter les lignes irrégulières respecter la valeur de couture		Aiguille	134R/110
		Mode opératoire	
N°	OPÉRATION		
1	Piquer des lignes à valeur 0,6 cm		
2	Piquer 30 lignes de 0,6cm		
3	Contrôler la pièce piquée		
4	Contrôler la qualité des lignes		
5			
6			
7			
8			
9			

**Voir le film
CLMC LDNT**

<i>code</i> CLMC.FCNT		<i>fiche technique de coupe</i>	
Exercice		Piquage en ligne droite-courbe-brisée	matière 1
Matière 1		Non tissé laize 0,90 m	
Matière 2			matière 2
Matière 3			Echantillon
Croquis			matière 3
			Echantillon
		Consommation unitaire	
		0,067 m	
		Nombre de pièce/stagiaire	
		10 pcs	
		Consommation/stagiaire	
		0,67 m	
Critères de qualité		respect du droit fil respect de la forme de la pièce respect de l'alignement des bords respect de la dimension de la pièce	Numéro de placement
Consignes à suivre			

<i>code</i> CLMC.FP04		<i>fiche technique de piquage</i>	
Exercice		Piquage des lignes brisées sans fil sur non-tissé	
<i>croquis</i>		GNT	
		Temps d'exécution 18mn/pcs	
		technique	
		Aiguille 134R/110	
		Mode opératoire	
		N° OPERATION	
		1 Piquer des lignes à valeur 0,6 cm (angle)	
		2 Piquer le maximum de lignes à 0,6cm	
		3 Contrôler la pièce piquée	
		4 Contrôler la netteté des angles	
		5	
		6	
		7	
		8	
		9	
critères de qualité		éviter les angles irréguliers 	
		Voir le film CI MC LBNT	

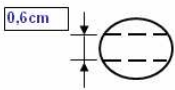
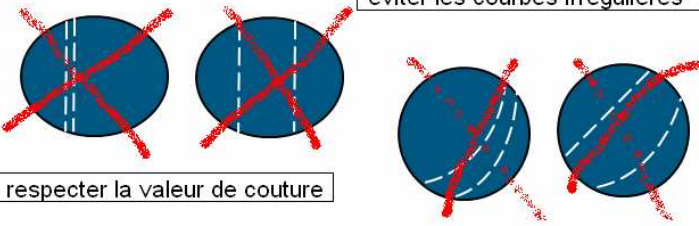
<i>code</i> CLMC.FCNT		<i>fiche technique de coupe</i>	
Exercice		Piquage en ligne droite-courbe-brisée	
Matière 1		Non tissé laize 0,90 m	
Matière 2		matière 1 	
Matière 3			
Croquis		matière 3 Echantillon	
		Consommation unitaire	
		0,067 m	
		Nombre de pièce/stagiaire	
		10 pcs	
		Consommation/stagiaire	
		0,67 m	
Critères de qualité		Numéro de placement	
Consignes à suivre			

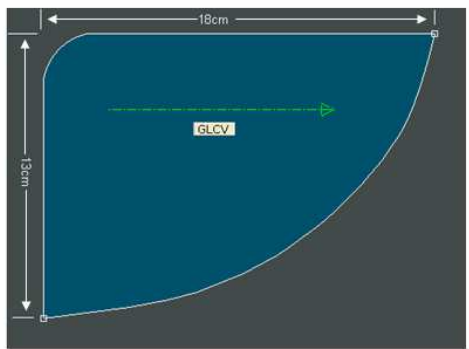
<i>code</i> CLMC.FP05		<i>fiche technique de piquage</i>	
Exercice	Piquage des lignes courbes sans fil sur non-tissé	GNT	
croquis	<p>0,6cm</p> <p>lignes de coutures</p> <p>Nombre de point/cm = 4pts/cm</p>	Temps d'exécution	15mn/pcs
		technique	
		Aiguille	134R/100
		Mode opératoire	
N°	OPERATION		
1	Piquer des lignes à valeur 0,6 cm (courbe)		
2	Piquer le maximum des lignes à 0,6cm		
3	Contrôler la pièce piquée		
4	Contrôler les lignes courbes		
5			
6			
7			
8			
9			
critères de qualité		éviter les courbes irrégulières	
<p>respecter la valeur de couture</p>		Voir le film CLMC LCNT	

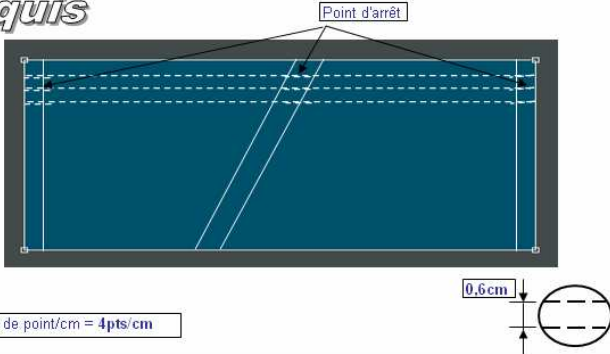
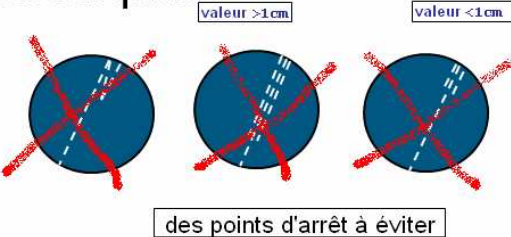
<i>code</i> CLMC.FCNT		<i>fiche technique de coupe</i>	
Exercice	Piquage en ligne droite-courbe-brisée	matière 1	
Matière 1	Non tissé laize 0,90 m	matière 2	Echantillon
Matière 2		matière 3	Echantillon
Matière 3			
Croquis	<p>20cm</p> <p>GNT</p> <p>30cm</p>	Consommation unitaire	0,067 m
		Nombre de pièce/stagiaire	10 pcs
		Consommation/stagiaire	0,67 m
Critères de qualité	respect du droit fil respect de la forme de la pièce respect de l'alignement des bords respect de la dimension de la pièce	Numéro de placement	
Consignes à suivre			

<i>code</i> CLMC.FP07		<i>fiche technique de piquage</i>																					
Exercice		Piquage des lignes droites longues sur ch & tr																					
<i>croquis</i>		GLDL																					
		Temps d'exécution 3.5mn/pcs																					
critères de qualité		technique																					
		Aiguille 134R/90-100																					
		Mode opératoire																					
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>N°</th> <th>OPERATION</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Tracer une ligne à 1 cm du bord</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Piquer la 1 ère couture à 0,6 cm de la ligne</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Piquer des coutures à une valeur de 0,6 cm</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Piquer 14 lignes de 0,6cm</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>Contôler la pièce piquée</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td></td> </tr> <tr> <td>7</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td></td> </tr> <tr> <td>9</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		N°	OPERATION	1	Tracer une ligne à 1 cm du bord	2	Piquer la 1 ère couture à 0,6 cm de la ligne	3	Piquer des coutures à une valeur de 0,6 cm	4	Piquer 14 lignes de 0,6cm	5	Contôler la pièce piquée	6		7		8		9	
N°	OPERATION																						
1	Tracer une ligne à 1 cm du bord																						
2	Piquer la 1 ère couture à 0,6 cm de la ligne																						
3	Piquer des coutures à une valeur de 0,6 cm																						
4	Piquer 14 lignes de 0,6cm																						
5	Contôler la pièce piquée																						
6																							
7																							
8																							
9																							
		Voir le film CL MC LDCT																					

<i>code</i> CLMC.FCPLD		<i>fiche technique de coupe</i>	
Exercice		Piquage en ligne droite longue	
Matière 1		Toile écrue laize 1,50-100% Coton	
Matière 2		Gabardine 200-240gr/ml-laize 1,50m-100% Coton	
Matière 3			
Croquis		Echantillon	
		Echantillon	
		Consommation unitaire	
		0,036m	
		Nombre de pièce/stagiaire	
		5pcs	
		Consommation/stagiaire	
		0,18m	
Critères de qualité		Numéro de placement	
respect du droit fil respect de la forme de la pièce respect de l'alignement des bords respect de la dimension de la pièce		Pla.N°01	
Consignes à suivre			
toutes les pièces doivent avoir le même sens endroit apparent toutes les pièces doivent être compostées			

code		fiche technique de piquage																					
CLMC.FP15																							
Exercice		Piquage des lignes courbes convexe sur la maille																					
croquis		GLCV																					
Nombre de point/cm = 4pts/cm  Ligne de piquage		Temps d'exécution 2.6mn/pcs																					
		technique																					
		Aiguille 134SES/80																					
		Mode opératoire																					
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>N°</th> <th>OPERATION</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Tracer une ligne à 1 cm du bord avec le gabarit</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Piquer la 1 ère couture à 0,6 cm de la ligne</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Piquer des coutures à une valeur de 0,6 cm</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Piquer le maximum de lignes de 0,6cm</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>Contrôler la pièce piquée</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>Vérifier les lignes courbes</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td></td> </tr> <tr> <td>9</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		N°	OPERATION	1	Tracer une ligne à 1 cm du bord avec le gabarit	2	Piquer la 1 ère couture à 0,6 cm de la ligne	3	Piquer des coutures à une valeur de 0,6 cm	4	Piquer le maximum de lignes de 0,6cm	5	Contrôler la pièce piquée	6	Vérifier les lignes courbes	7		8		9	
N°	OPERATION																						
1	Tracer une ligne à 1 cm du bord avec le gabarit																						
2	Piquer la 1 ère couture à 0,6 cm de la ligne																						
3	Piquer des coutures à une valeur de 0,6 cm																						
4	Piquer le maximum de lignes de 0,6cm																						
5	Contrôler la pièce piquée																						
6	Vérifier les lignes courbes																						
7																							
8																							
9																							
critères de qualité  éviter les courbes irrégulières respecter la valeur de couture		Voir le film CLMC LCM																					

code		fiche technique de coupe						
CLMC.FCCM								
Exercice		Piquage en ligne courbe convexe						
Matière 1		Interlock J24 -230gr/m ² -laize 0,90m						
Matière 2		Molleton J24 - 250gr/m ² laize 0,90m						
Matière 3								
Croquis								
		Echantillon						
		Consommation unitaire						
		<table border="1"> <tr> <td>1</td> <td>5 gr</td> <td>2</td> <td>6 gr</td> <td>3</td> </tr> </table>		1	5 gr	2	6 gr	3
1	5 gr	2	6 gr	3				
		Nombre de pièce/stagiaire						
		<table border="1"> <tr> <td>1</td> <td>5 pces</td> <td>2</td> <td>5 pces</td> <td>3</td> </tr> </table>		1	5 pces	2	5 pces	3
1	5 pces	2	5 pces	3				
		Consommation/stagiaire						
		<table border="1"> <tr> <td>1</td> <td>25 gr</td> <td>2</td> <td>30 gr</td> <td>3</td> </tr> </table>		1	25 gr	2	30 gr	3
1	25 gr	2	30 gr	3				
Critères de qualité		respect du droit fil respect de la forme de la pièce respect de l'alignement des bords respect de la dimension de la pièce						
Consignes à suivre		toutes les pièces doivent avoir le même sens endroit apparent toutes les pièces doivent être compostées						
		Numéro de placement Pla.N°02						

code		fiche technique de piquage	
CLMC.FP16			
Exercice	Piquage des points d'arrêt sur ch & tr	code passement	GLDM
Croquis	 <p>Nombre de point/cm = 4pts/cm</p>	Temps d'exécution	3.5mn/pes
critères de qualité		technique	
		Aiguille	134R/100
		Mode opératoire	
N°	OPERATION		
1	Piquer des coutures de 0.6cm		
2	Faire des points d'arrêts :debut ,milieu et fin		
3	Répéter la même chose sur la largeur de la pièce		
4	Contrôler la pièce piquée		
5	Vérifier les points d'arrêts		
6			
7			
8			
9			

**Voir le film
GI MC PA**

code		fiche technique de coupe	
CLMC.FCLDM			
Exercice	Piquage en ligne droite moyenne	matière 1	Echantillon
Matière 1	Toile écrue laize 1,50m-100% Coton	matière 2	
Matière 2	Gabardine 200-240gr/ml-laize 1,50m-100% Coton	matière 3	Echantillon
Matière 3			
Croquis	 <p>Toile écrue ou Gabardine</p>	Consommation unitaire	0,011m
		Nombre de pièce/stagiaire	5pcs
		Consommation/stagiaire	0,55m
Critères de qualité	respect du droit fil respect de la forme de la pièce respect de l'alignement des bords respect de la dimension de la pièce	Numéro de placement	Pla.N°01
Consignes à suivre	toutes les pièces doivent avoir le même sens endroit apparent toutes les pièces doivent être compostées		

Objets de formation B et C

code CLMC.FP09		fiche technique de piquage	
Exercice	Piquage des lignes courbes convexe sur ch & tr	code technique	GLCV
croquis	<p>Nombre de point/cm = 4pts/cm</p> <p>0,6cm</p> <p>lignes de coutures</p> <p>Ligne à 1cm du bord</p> <p>partie réservée au surfilage</p>	Temps d'exécution	2.5mn/pcs
		technique	
		Aiguille	134R/100
		Mode opératoire	
N°	OPERATION		
1	Tracer une ligne à 1 cm du bord avec le gabarit		
2	Piquer la 1 ère couture à 0,6 cm de la ligne		
3	Piquer des coutures à une valeur de 0,6 cm		
4	Piquer le maximum de lignes de 0,6cm		
5	Contrôler la pièce piquée		
6	Vérifier les lignes courbes		
7			
8			
9			
critères de qualité		éviter les courbes irrégulières	
<p>respecter la valeur de couture</p>		Voir le film CLMC LCCG	

code CLMC.FCCC		fiche technique de coupe	
Exercice	Piquage en ligne courbe convexe	matière 1	Echantillon
Matière 1	Toile écrue laize 1,50-100% Coton	matière 2	
Matière 2	Gabardine 200-240gr/ml-laize 1,50m-100% Coton	matière 3	Echantillon
Matière 3			
Croquis	<p>Toile écrue ou Gabardine</p> <p>18cm</p> <p>18cm</p> <p>GLCV</p>	Consommation unitaire	
		0,014m	
		Nombre de pièce/stagiaire	
		10pcs	
		Consommation/stagiaire	
		0,14m	
Critères de qualité	<p>respect du droit fil</p> <p>respect de la forme de la pièce</p> <p>respect de l'alignement des bords</p> <p>respect de la dimension de la pièce</p>	Numéro de placement	
Consignes à suivre	<p>toutes les pièces doivent avoir le même sens endroit apparent</p> <p>toutes les pièces doivent être compostées</p>	Pla.N°01	

code		fiche technique de piquage	
CLMC.FP10			
Exercice	Piquage des lignes courbe convexe sur ch & tr	GLCV	
Croquis	<p>Nombre de point/cm = 4pts/cm</p>	Temps d'exécution 2.8mn/pcs	technique
		Aiguille	134R/100
		Mode opératoire	
N°	OPERATION		
1	Piquer des coutures à une valeur de 0,6 cm		
2	Piquer le maximum de lignes de 0,6cm		
3	Contrôler la pièce piquée		
4	Vérifier les lignes courbes		
5			
6			
7	Voir le film CLMC LCCP		
8			
9			
critères de qualité			

code		fiche technique de coupe	
CLMC.FCCC			
Exercice	Piquage en ligne courbe convexe	matière 1	Echantillon
Matière 1	Toile écrue laize 1,50-100% Coton	matière 2	
Matière 2	Gabardine 200-240gr/ml-laize 1,50m-100% Coton	matière 3	Echantillon
Matière 3			
Croquis	<p>Toile écrue ou Gabardine</p>	Consommation unitaire	0,014m
		Nombre de pièce/stagiaire	10pcs
		Consommation/stagiaire	0,14m
Critères de qualité	respect du droit fil respect de la forme de la pièce respect de l'alignement des bords respect de la dimension de la pièce	Numéro de placement	Pla.N°01
Consignes à suivre	toutes les pièces doivent avoir le même sens endroit apparent toutes les pièces doivent être compostées		

code		fiche technique de piquage																					
CLMC.FP11																							
Exercice	Piquage des lignes courbe concave sur Ch & Tr	GLCC																					
croquis	<p>Nombre de point/cm = 4pts/cm</p>	Temps d'exécution 2.8mn/pcs technique Aiguille 134R/100 Mode opératoire																					
critères de qualité		<table border="1"> <thead> <tr> <th>N°</th> <th>OPERATION</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>Piquer des coutures à une valeur de 0,6 cm</td></tr> <tr><td>2</td><td>Piquer le maximum de lignes de 0,6cm</td></tr> <tr><td>3</td><td>Contrôler la pièce piquée</td></tr> <tr><td>4</td><td>Vérifier les lignes courbes</td></tr> <tr><td>5</td><td></td></tr> <tr><td>6</td><td></td></tr> <tr><td>7</td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td></td></tr> <tr><td>9</td><td></td></tr> </tbody> </table>	N°	OPERATION	1	Piquer des coutures à une valeur de 0,6 cm	2	Piquer le maximum de lignes de 0,6cm	3	Contrôler la pièce piquée	4	Vérifier les lignes courbes	5		6		7		8		9		Voir le film CLMC LCCV
N°	OPERATION																						
1	Piquer des coutures à une valeur de 0,6 cm																						
2	Piquer le maximum de lignes de 0,6cm																						
3	Contrôler la pièce piquée																						
4	Vérifier les lignes courbes																						
5																							
6																							
7																							
8																							
9																							

code		fiche technique de coupe	
CLMC.FCCV			
Exercice	Piquage en ligne courbe concave	matière 1	Echantillon
Matière 1	Toile écrue laize 1,50m-100% Coton	matière 2	
Matière 2	Gabardine 200-240gr/ml-laize 1,50m-100% Coton	matière 3	Echantillon
Matière 3			
Croquis	<p>Toile écrue ou Gabardine</p>	Consommation unitaire 0,025m Nombre de pièce/stagiaire 10pcs Consommation/stagiaire 0,25m	
Critères de qualité	respect du droit fil respect de la forme de la pièce respect de l'alignement des bords respect de la dimension de la pièce	Numéro de placement	
Consignes à suivre	toutes les pièces doivent avoir le même sens endroit apparent toutes les pièces doivent être compostées		Pla.N°01

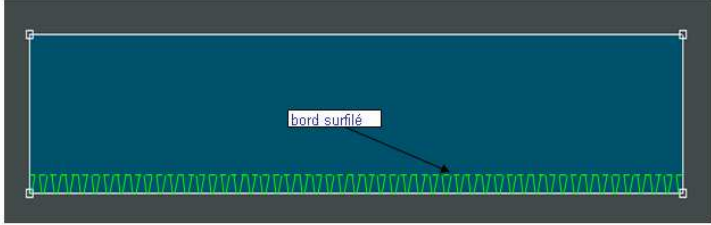
<i>code</i> CLMC.FP14		<i>fiche technique de piquage</i>																															
Exercice		Piquage des lignes droites longues sur la maille																															
<i>croquis</i>																																	
critères de qualité																																	
		<table border="1"> <tr> <td colspan="2">GLDL</td> </tr> <tr> <td>Temps d'exécution</td> <td>3mn/pcs</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">technique</td> </tr> <tr> <td>Aiguille</td> <td>1345E5/80</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">Mode opératoire</td> </tr> <tr> <td>N°</td> <td>OPERATION</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Tracer une ligne à 1 cm du bord</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Piquer la 1 ère couture à 0,6 cm de la ligne</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Piquer des coutures à une valeur de 0,6 cm</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Piquer 14 lignes de 0,6cm</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>Contrôler la pièce piquée</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td></td> </tr> <tr> <td>7</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td></td> </tr> <tr> <td>9</td> <td></td> </tr> </table>		GLDL		Temps d'exécution	3mn/pcs	technique		Aiguille	1345E5/80	Mode opératoire		N°	OPERATION	1	Tracer une ligne à 1 cm du bord	2	Piquer la 1 ère couture à 0,6 cm de la ligne	3	Piquer des coutures à une valeur de 0,6 cm	4	Piquer 14 lignes de 0,6cm	5	Contrôler la pièce piquée	6		7		8		9	
GLDL																																	
Temps d'exécution	3mn/pcs																																
technique																																	
Aiguille	1345E5/80																																
Mode opératoire																																	
N°	OPERATION																																
1	Tracer une ligne à 1 cm du bord																																
2	Piquer la 1 ère couture à 0,6 cm de la ligne																																
3	Piquer des coutures à une valeur de 0,6 cm																																
4	Piquer 14 lignes de 0,6cm																																
5	Contrôler la pièce piquée																																
6																																	
7																																	
8																																	
9																																	

<i>code</i> CLMC.FCDM		<i>fiche technique de coupe</i>																	
Exercice		Piquage en ligne droite longue																	
Matière 1		Interlock J24 -230gr/m ² -laize 0,90m																	
Matière 2		Molleton J24 - 250gr/m ² laize 0,90m																	
Matière 3																			
Croquis																			
Critères de qualité		<table border="1"> <tr> <td colspan="2">Consommation unitaire</td> </tr> <tr> <td>1 10,5 gr</td> <td>2 13gr</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">Nombre de pièce/stagiaire</td> </tr> <tr> <td>1 5pcs</td> <td>2 5pcs</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">Consommation/stagiaire</td> </tr> <tr> <td>1 52,5gr</td> <td>2 65gr</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">Numéro de placement</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">Pla.N°02</td> </tr> </table>		Consommation unitaire		1 10,5 gr	2 13gr	Nombre de pièce/stagiaire		1 5pcs	2 5pcs	Consommation/stagiaire		1 52,5gr	2 65gr	Numéro de placement		Pla.N°02	
Consommation unitaire																			
1 10,5 gr	2 13gr																		
Nombre de pièce/stagiaire																			
1 5pcs	2 5pcs																		
Consommation/stagiaire																			
1 52,5gr	2 65gr																		
Numéro de placement																			
Pla.N°02																			
Consignes à suivre		respect du droit fil respect de la forme de la pièce respect de l'alignement des bords respect de la dimension de la pièce toutes les pièces doivent avoir le même sens endroit apparent toutes les pièces doivent être compostées																	

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation C :

Techniques de surfilage des contours de pièces
Voir films sur DVD ci joint

<i>code</i> CLM06.FTP5		<i>fiche technique de piquage</i>	
Exercice <i>croquis</i>		Surfilage en ligne droite longue sur ch & tr	
		GLDL	
		Temps d'exécution	
critères de qualité <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">éviter les lignes irrégulières</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">respecter la valeur de couture</div>		technique	
		Aiguille B27ses/80-90	
		Mode opératoire	
		N° OPERATION	
		1 sufiler le bord de la pièce	
		2 contrôler la pièce surfilée	
		3	
		4	
		5	
		6	
		7	
		8	
		9	

Voir les films
CLTA SPP & CLMC EYS

<i>code</i> CLMC.FCPLD		<i>fiche technique de coupe</i>	
Exercice		Piquage en ligne droite longue	
Matière 1		Toile écrue laize 1,50-100% Coton	
Matière 2		Gabardine 200-240gr/ml-laize 1,50m-100% Coton	
Matière 3			
Croquis		Echantillon	
			
 <p style="color: red; text-align: center;">Toile écrue ou Gabardine</p>		Echantillon	
		Consommation unitaire 0,036m	
		Nombre de pièce/stagiaire 10pcs	
		Consommation/stagiaire 0,36m	
Critères de qualité		respect du droit fil respect de la forme de la pièce respect de l'alignement des bords respect de la dimension de la pièce	
Consignes à suivre		toutes les pièces doivent avoir le même sens endroit apparent toutes les pièces doivent être compostées	
		Numéro de placement Pla.N°01	

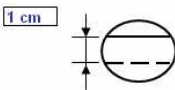
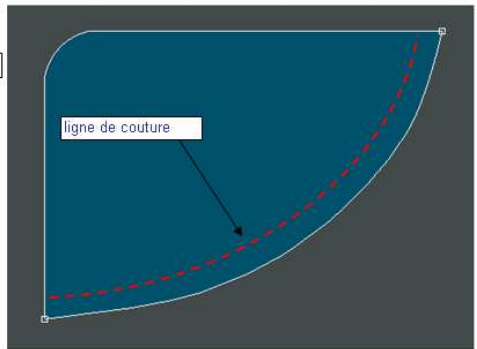
NOTES TECHNIQUES

Objets de formation D ET D-4


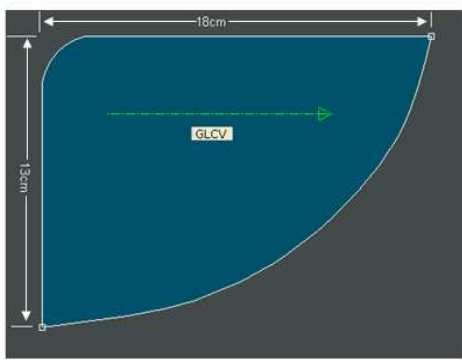
Coutures à la piqueuse et à la surjeteuse et films

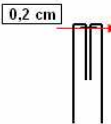
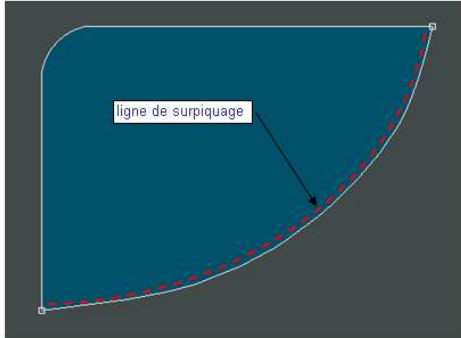
Voir films sur DVD ci joint

Objets de formation D

<i>code</i> CIM06.FTP2		<i>fiche technique de piquage</i>	
Exercice	Assemblage en ligne courbe convexe sur ch & tr	GLCV	
croquis	<p>Nombre de point/cm = 4pts/cm</p> <p>1 cm</p>  	Temps d'exécution	
critères de qualité		technique	
éviter les courbes irrégulières		Aiguille	134R/90-100
respecter la valeur de couture		Mode opératoire	
		N°	OPERATION
		1	installer guide margeur à 1 cm
		2	assembler les deux pièces à 1 cm(G. marg)
		3	faire des points d'arrêts début et fin
		4	contrôler la pièce piquée
		5	
		6	
		7	
		8	
		9	

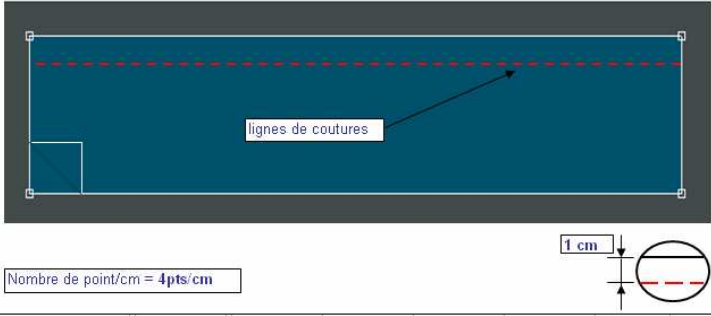
**Voir le film
CI TA LCCVCT**


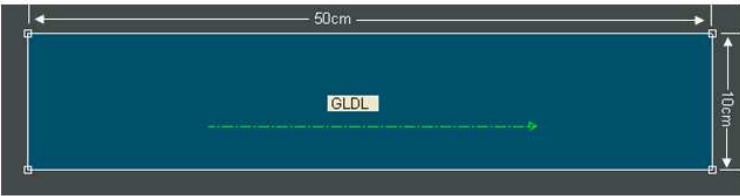
<i>code</i> CI TA.FC02		<i>fiche technique de coupe</i>	
Exercice	Assemblage en ligne courbe convexe	matière 1	Echantillon
Matière 1	Toile écrue laize 1,50-100% Coton	matière 2	
Matière 2	Gabardine 200-240gr/ml-laize 1,50m-100% Coton	matière 3	Echantillon
Matière 3			
Croquis	<p>Toile écrue ou Gabardine</p> 	Consommation unitaire	0,014m
Critères de qualité		Nombre de pièce/stagiaire	30pcs
respect du droit fil respect de la forme de la pièce respect de l'alignement des bords respect de la dimension de la pièce		Consommation/stagiaire	0,42m
Consignes à suivre		Numéro de placement	M06.Pla1
toutes les pièces doivent avoir le même sens endroit apparent toutes les pièces doivent être compostées			

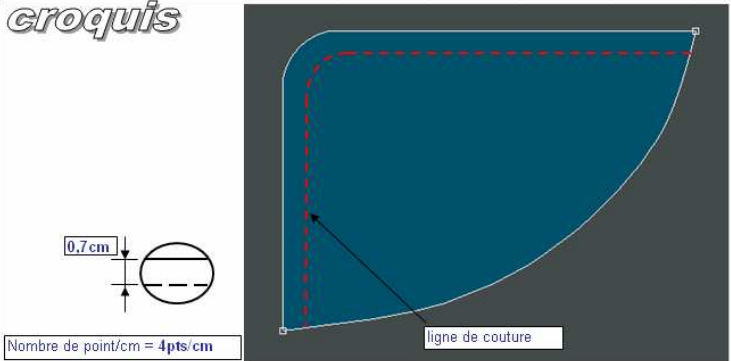
<i>code</i>		<i>fiche technique de piquage</i>	
CLM06.FTP04			
Exercice		Surpiquage en ligne courbe convexe sur ch & tr	
<i>croquis</i>		GLCV	
Nombre de point/cm = 4pts/cm		Temps d'exécution	
		technique	
		Aiguille 134R /90-100	
		Mode opératoire	
<p>critères de qualité</p> <p style="text-align: center;">éviter les courbes irrégulières</p> <p>respecter la valeur de couture</p>		N°	
		OPERATION	
		1 installer pied presseur nervure	
		2 surpiquer la pièces à 0,2 cm (PP. Nerv)	
		3 faire des points d'arrêts début et fin	
		4 contrôler la pièce surpiquée	
		5	
		6	
		7	
8			
9			


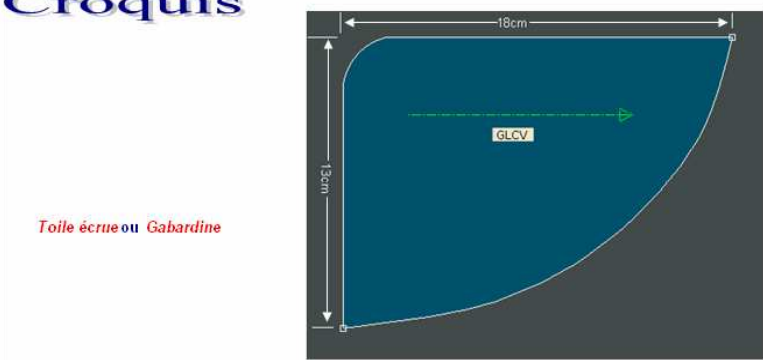
Voir les films
 CI TA SLCCT
 CI TA SLCOM
 CI TA SLCCVCT

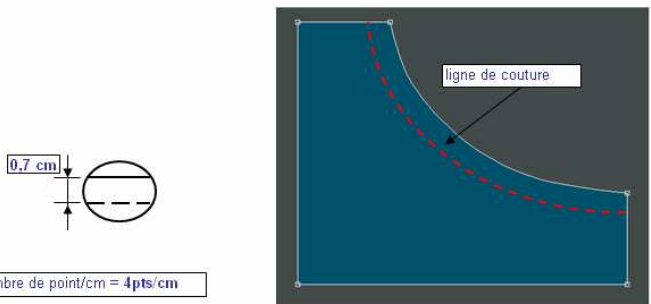
Utiliser les pièces de l'exercice précédent

<i>code</i> CLM06.FTP6		<i>fiche technique de piquage</i>	
Exercice	Assemblage en ligne droite longue sur ch & tr	<small>code produit</small>	GLDL
<i>croquis</i>		Temps d'exécution	
 <p>lignes de coutures</p> <p>1 cm</p> <p>Nombre de point/cm = 4pts/cm</p>		technique	
		Aiguille	134R/90-100
		Mode opératoire	
N°	OPERATION		
1	installer guide margeur à 1 cm		
2	assembler les deux pièces à 1 cm(G.marg)		
3	faire des points d'arrêts début et fin		
4	contrôler la pièce piquée		
5			
6			
7	Voir le film CI TA PLD		
8			
9			
critères de qualité			
		éviter les lignes irrégulières	
		respecter la valeur de couture	

<i>code</i> CLTA.FC01		<i>fiche technique de coupe</i>	
Exercice	Assemblage en ligne droite longue	<small>matière 1</small>	Echantillon
Matière 1	Toile écrue laize 1,50-100% Coton	<small>matière 2</small>	
Matière 2	Gabardine 200-240gr/ml-laize 1,50m-100% Coton	<small>matière 3</small>	Echantillon
Matière 3			
Croquis			
 <p>50cm</p> <p>10cm</p> <p>GLDL</p> <p>Toile écrue ou Gabardine</p>		Consommation unitaire	
		0,036m	
		Nombre de pièce/stagiaire	
		30pces	
		Consommation/stagiaire	
		1,08m	
Critères de qualité	respect du droit fil respect de la forme de la pièce respect de l'alignement des bords respect de la dimension de la pièce	Numéro de placement	
Consignes à suivre	toutes les pièces doivent avoir le même sens endroit apparent toutes les pièces doivent être compostées	M06.Pl1	

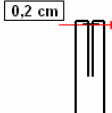
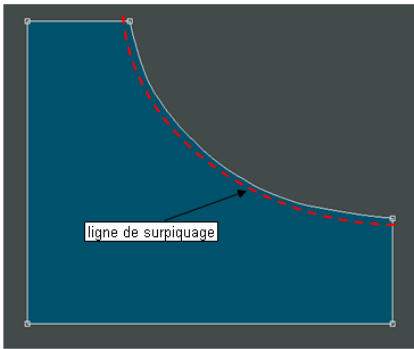
<i>code</i> CLM04.FTP09		<i>fiche technique de piquage</i>	
Exercice	Coulissage en ligne courbe convexe sur ch & tr	GLCV	
<i>croquis</i>		Temps d'exécution	
		technique	
		Aiguille	134R/90-100
		Mode opératoire	
		N°	OPERATION
		1	installer guide margeur à 0,7 cm
		2	coulisser les deux pièces à 0,7 cm (G.marg)
		3	faire des points d'arrêts début et fin
		4	contrôler la pièce piquée
		5	
		6	
		7	
		8	
		9	
critères de qualité		éviter les lignes irrégulières	
		respecter la valeur de couture	

<i>code</i> CLTA.FC02		<i>fiche technique de coupe</i>	
Exercice	Assemblage en ligne courbe convexe	matière 1	Echantillon
Matière 1	Toile écrue laize 1,50-100% Coton	matière 2	
Matière 2	Gabardine 200-240gr/ml-laize 1,50m-100% Coton	matière 3	Echantillon
Matière 3			
Croquis		Consommation unitaire	
		0,014m	
		Nombre de pièce/stagiaire	
		30pcs	
		Consommation/stagiaire	
		0,42m	
Critères de qualité	respect du droit fil respect de la forme de la pièce respect de l'alignement des bords respect de la dimension de la pièce	Numéro de placement	
Consignes à suivre	toutes les pièces doivent avoir le même sens endroit apparent toutes les pièces doivent être compostées	M06.Pla1	

<i>code</i> CLM04.FTP15		fiche technique de piquage	
Exercice	Assemblage en ligne courbe concave sur Ch & Tr	GLCC	
croquis		Temps d'exécution	
 <p>0,7 cm</p> <p>Nombre de point/cm = 4pts/cm</p>		technique	
critères de qualité		Aiguille 134R/90-100	
éviter les lignes irrégulières		Mode opératoire	
respecter la valeur de couture		N° OPERATION	
		1 installer guide margeur à 0,7 cm	
		2 assembler les deux pièces à 0,7 cm(G. marg)	
		3 faire des points d'arrêts début et fin	
		4 contrôler la pièce piquée	
		5	
		6	
		7	
		8	
		9	

**Voir le film
CI-TA LCCCT**

<i>code</i> CLTA.FC03		fiche technique de coupe	
Exercice	Assemblage en ligne courbe concave	Echantillon	
Matière 1	Toile écrue laize 1,50m-100% Coton	Echantillon	
Matière 2	Gabardine 200-240gr/ml-laize 1,50m-100% Coton	Echantillon	
Matière 3		Echantillon	
Croquis		Consommation unitaire	
 <p>Toile écrue ou Gabardine</p>		0,025m	
Critères de qualité		Nombre de pièce/stagiaire	
respect du droit fil respect de la forme de la pièce respect de l'alignement des bords respect de la dimension de la pièce		40 pces	
Consignes à suivre		Consommation/stagiaire	
toutes les pièces doivent avoir le même sens endroit apparent toutes les pièces doivent être compostées		1m	
		Numéro de placement	
		M06.Pl1	

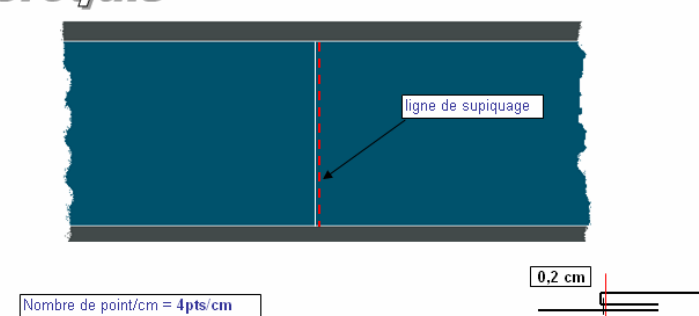
<i>code</i>		<i>fiche technique de piquage</i>	
CLM06.FTP17			
Exercice		Surpiquage en ligue courbe concave sur ch & tr	
<i>croquis</i>		<i>code technique</i>	
Nombre de point/cm = 4pts/cm 		GLCV	
		Temps d'exécution	
		technique	
critères de qualité <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">éviter les courbes irrégulières</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">respecter la valeur de couture</div>		Aiguille 134R/90-100	
		Mode opératoire	
		N°	OPERATION
		1	installer pied presseur nervure
		2	surpiquer la pièces à 0,2 cm (PP. Nerv)
		3	faire des points d'arrêts début et fin
		4	contrôler la pièce surpiquer
		5	
		6	
		7	
		8	
		9	

**Voir le film
Cl TA LCCaCT**

Utiliser les pièces de l'exercice précédent.

<i>code</i> CLM06.FTP25		fiche technique de piquage																					
Exercice <i>croquis</i>		Coulissage en ligne brisée sur du ch & tr																					
		GLB																					
		Temps d'exécution																					
critères de qualité <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">éviter les angles irréguliers</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">respecter la valeur de couture</div>		technique																					
		Aiguille 134R/90-100																					
Mode opératoire <table border="1"> <thead> <tr> <th>N°</th> <th>OPERATION</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>installer guide margeur à 0,7 cm</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>assembler les deux pièces à 0,7cm(G. marg)</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>faire des points d'arrêts début et fin</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>contrôler la pièce piquée</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>Contrôler la netteté des angles</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td></td> </tr> <tr> <td>7</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td></td> </tr> <tr> <td>9</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		N°	OPERATION	1	installer guide margeur à 0,7 cm	2	assembler les deux pièces à 0,7cm(G. marg)	3	faire des points d'arrêts début et fin	4	contrôler la pièce piquée	5	Contrôler la netteté des angles	6		7		8		9		Voir le film CI TA LBCT	
		N°	OPERATION																				
		1	installer guide margeur à 0,7 cm																				
		2	assembler les deux pièces à 0,7cm(G. marg)																				
		3	faire des points d'arrêts début et fin																				
		4	contrôler la pièce piquée																				
		5	Contrôler la netteté des angles																				
		6																					
		7																					
		8																					
9																							

<i>code</i> CLTA.FC04		fiche technique de coupe	
Exercice		Assemblage en ligne brisée	
Matière 1		Toile écrue laize 1,50m-100% Coton	
Matière 2		Gabardine 200-240gr/ml-laize 1,50m-100% Coton	
Matière 3			
Croquis 		Echantillon	
		Echantillon	
Critères de qualité respect du droit fil respect de la forme de la pièce respect de l'alignement des bords respect de la dimension de la pièce		Consommation unitaire	
		0,018 m	
		Nombre de pièce/stagiaire	
		40 pces	
Consignes à suivre toutes les pièces doivent avoir le même sens endroit apparent toutes les pièces doivent être compostées		Consommation/stagiaire	
		0,72 m	
		Numéro de placement	
		M06.Pl1	

<i>code</i> CLM06.FTP28		fiche technique de piquage	
Exercice	Surpiquage en ligne droite sur ch & tr	<i>code paramètre</i>	GLDM
croquis		Temps d'exécution	
		technique	
		Aiguille	134R/80-90
		Mode opératoire	
		N°	OPERATION
		1	installer pied presseur nervure
		2	surpiquer la pièce à 0,2 cm (PP. Nerv)
		3	faire des points d'arrêts début et fin
		4	contrôler la pièce surpiquée
		5	
		6	
		7	Voir le film CI T A R
		8	
		9	
critères de qualité			
des points d'arrêt à éviter			

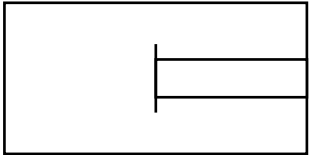
<i>code</i> CLTA.FC05		fiche technique de coupe	
Exercice	Assemblage en ligne droite (pièces avec raccord)	<i>matière 1</i>	Echantillon
Matière 1	Toile écrue laize 1,50m-100% Coton	<i>matière 2</i>	
Matière 2	Gabardine 200-240gr/ml-laize 1,50m-100% Coton	<i>matière 3</i>	Echantillon
Matière 3			
Croquis			
		Consommation unitaire	
		0,011m	
		Nombre de pièce/stagiaire	
		40 pces	
		Consommation/stagiaire	
		0,44 m	
Critères de qualité	respect du droit fil respect de la forme de la pièce respect de l'alignement des bords respect de la dimension de la pièce	Numéro de placement	
Consignes à suivre	toutes les pièces doivent avoir le même sens endroit apparent toutes les pièces doivent être compostées	M06.Pl11	

Objets de formation D-4

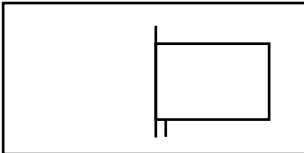
FICHE DE CONSIGNES AU POSTE

Opération :	Date :
	N° d'analyse :
	Nom opérateur :
Modèle :	Temps Alloué :
Matière :	Production Horaire :
Points clés qualité :	Matériel :
	Type de machine :
	Entraînement :
	Type de point :
	Nombre de point/cm :
	CFA ou CFM :
	Point d'arrêt :
	Equipement :
	Guide :
	Type d'approvisionnement :
Schéma du poste :	
Schéma de couture et croquis :	

FICHE DE CONSIGNES AU POSTE 301

Opération :	Date :
	N° d'analyse :
	Nom opérateur :
Modèle :	Temps Alloué :
Matière :	Production Horaire :
Points clés qualité :	Matériel :
	Type de machine :
	Entraînement :
	Type de point :
	Nombre de point/cm :
	CFA ou CFM :
	Point d'arrêt :
	Equipement :
	Guide :
	Type d'approvisionnement :
Schéma du poste :	
	
Schéma de couture et croquis :	

FICHE DE CONSIGNES AU POSTE 512

Opération :	Date :
	N° d'analyse :
	Nom opérateur :
Modèle :	Temps Alloué :
Matière :	Production Horaire :
Points clés qualité :	Matériel :
	Type de machine :
	Entraînement :
	Type de point :
	Nombre de point/cm :
	CFA ou CFM :
	Point d'arrêt :
	Equipement :
	Guide :
	Type d'approvisionnement :
Schéma du poste :	
	
Schéma de couture et croquis :	

FICHE DE CONSIGNE AU POSTE

1. Utilité de la fiche de consignes au poste

Pour que les temps d'exécution de chaque opération conservent durablement leur valeur, il faut que les modes opératoires soient respectés.

Cela implique par conséquent que toutes les conditions matérielles du poste et des opérations soient parfaitement maintenues.

Cette maintenance est assurée au moyen de « la fiche de consignes au poste », établie lors de la définition des méthodes par les agents des méthodes en collaboration avec l'encadrement d'atelier et le mécanicien.

2. Symboles normalisés

La fiche de consignes au poste utilise des symboles normalisés, qui désignent des éléments techniques d'un poste de travail.

Envers : ○—○

Endroit : —○—

Envers / Envers : ○—○/○—○

Endroit / Endroit : —○— / —○—

Approvisionnement :

Évacuation :

Point de prise : ○

Point d'arrêt : |

Reprise de couture : |

Déplacement unitaire :▶

Déplacement par paquet : →

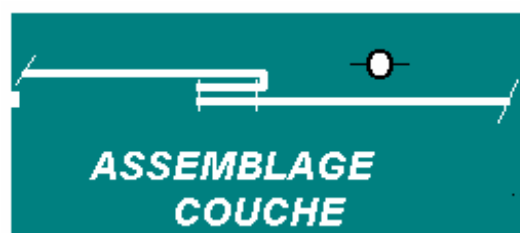
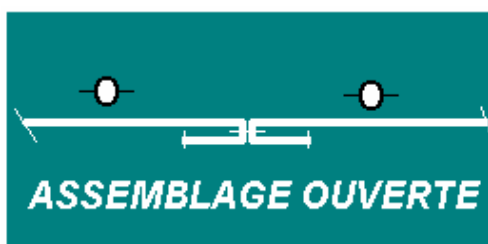
OPERATION D'ASSEMBLAGE

DEFINITION :

Opération par laquelle on maintient deux ou plusieurs pièces sur l'un de leurs bords superposés, selon un profil droit ou courbé.

ASSEMBLAGE DE DEUX PIECES EN LIGNE DROITE

Schémas :



GAMME OPERATOIRE DE L'ASSEMBLAGE OUVERT

N°	Désignations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
1.	Organiser le poste de travail.	301	-bon positionnement -réglage de la couture -règle point 3,5 points/cm
2.	Contrôler la qualité de la coupe, marquer l'envers.	TM	
3.	Surfiler les bords.	504	
4.	Superposer les deux pièces, ajuster les bords, piquer.	301	 <i>arrêtements au début et fin</i>
5.	R		
6.	Contrôler la qualité.	TM	

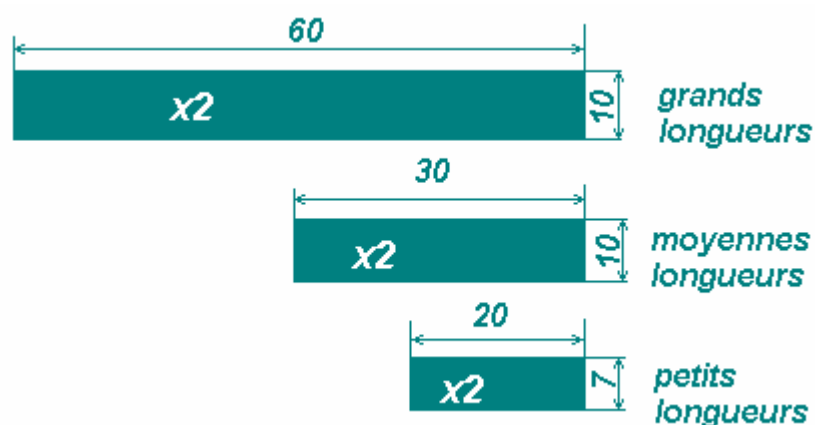
Légende :

- TM table machine
- R table repassage
- Piqueuse point noué 301
- Machine surjeteuse 504

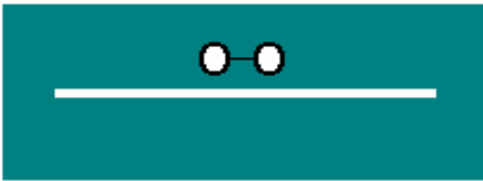
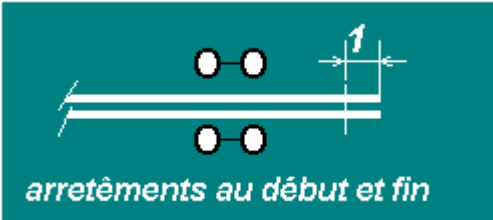
Critères de qualité :

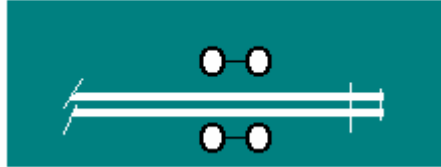

- Régularité du surjet
- Régularité de bords (superpositions de bords, alignement)
- Régularité de la couture d'assemblage (réglage du point, valeur d'assemblage régulière 1cm, points d'arrêts)
- Finition

Eléments :



GAMME OPERATOIRE DE L'ASSEMBLAGE COUCHÉ

N°	Désignations	Mat.	Schémas renseignements techniques
1.	Organiser le poste de travail	301	-bon positionnement -réglage de la couture -réglage du point :3,5 points/cm
2.	Contrôler la qualité de la coupe, marquer l'envers	TM	
3.	Superposer les deux pièces, ajuster les bords, piquer	301	 <i>arrêtements au début et fin</i>

3.	Surfiler les bords	504	
4.	Repasser	R	
5.	Contrôler la qualité	TM	

Légende :

- TM table machine
- R table repassage
- Piqueuse point noué 301
- Machine surjeteuse 504

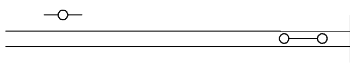
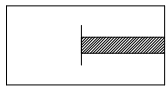

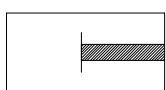
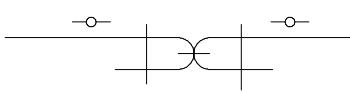
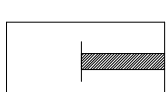

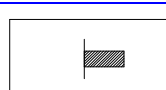
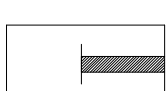

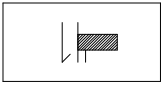
Critères de qualité :

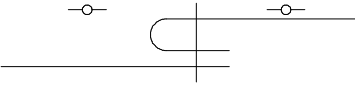
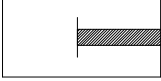
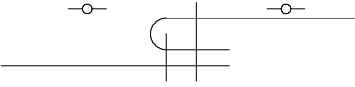
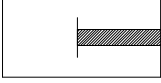
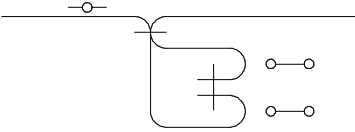
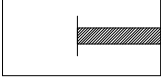
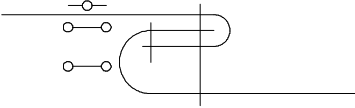
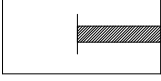
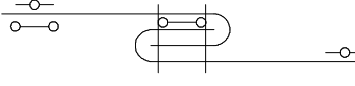

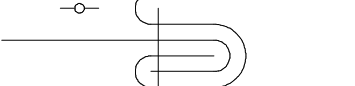
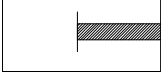
- Régularité du surjet
- Régularité de bords (superpositions de bords, alignement)
- Régularité de la couture d'assemblage (réglage du point, valeur d'assemblage régulière 1 cm, points d'arrêts)
- Finition


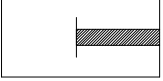
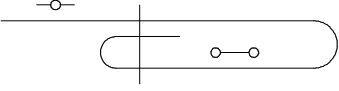
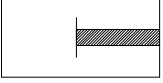
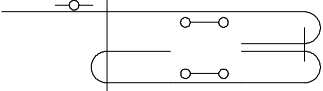
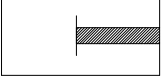
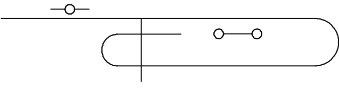
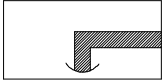
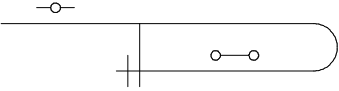
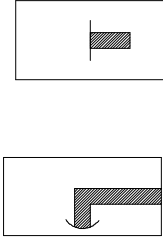
Éléments :

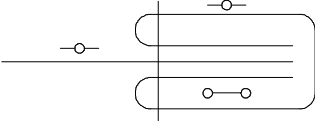
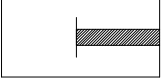
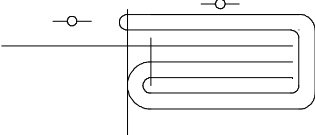
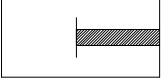

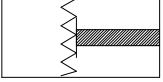
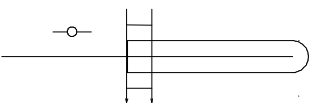
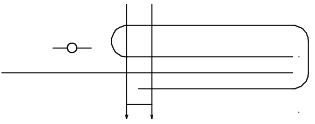
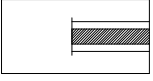
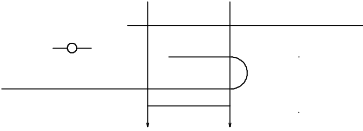


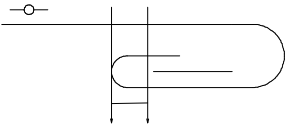
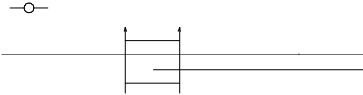
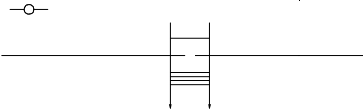
SYMBOLES DES ASSEMBLAGES DE BASE

Symbole	Désignation	Type de machine
	Couture simple	
	Couture ouverte	
	Couture ouverte surpiquée	
	Couture ouverte surfilée	 
	Couture surjet (5 fils)	

Symbole	Désignation	Type de machine
	<p>Couture sur champ</p>	
	<p>Couture surpiquée</p>	
	<p>Couture anglaise</p>	
	<p>Couture rabattue confection</p>	
	<p>Couture rabattue 2 aiguilles</p>	
	<p>Couture parisienne</p>	

Symbole	Désignation	Type de machine
	<p>Rempli</p>	
	<p>Ourlet</p>	
	<p>Faux ourlet</p>	
	<p>Ourlet point invisible</p>	
	<p>Ourlet surfilé point invisible</p>	

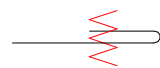
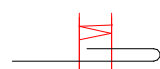
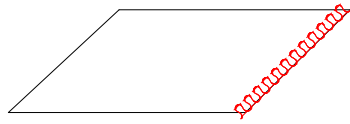

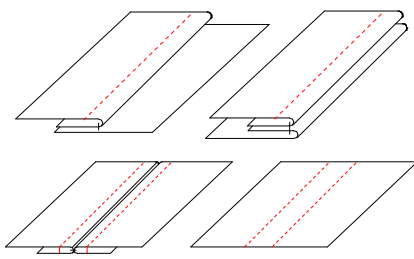
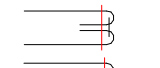
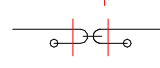

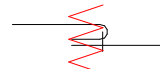
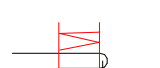
Symbole	Désignation	Type de machine
	<p>Bordé confection</p>	
	<p>Bordé double</p>	
	<p>Couture zigzag</p>	
	<p>Colletage</p>	
	<p>Colletage</p>	
	<p>Élastiquage à plat</p>	<p>Machine à point de recouvrement</p>

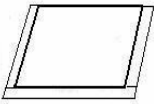
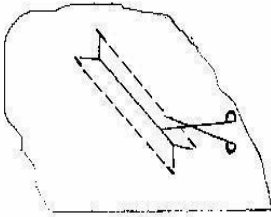
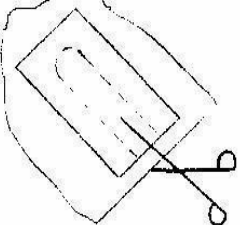

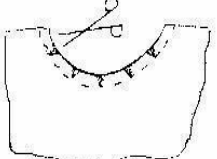
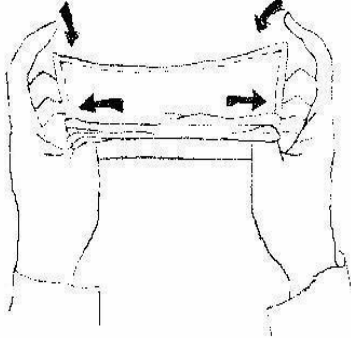
Symbole	Désignation	Type de machine
	<p align="center">Ourlet élastiqué</p>	
	<p align="center">Couture plate 2 ou 3 aiguilles</p>	<p align="center">Machine à point de recouvrement</p>
	<p align="center">Couture plate 4 aiguilles</p>	

EXEMPLES DE TYPES DE TRAVAUX ET DE SCHEMAS DE COUTURES

TYPES DE TRAVAUX	DESIGNATION	PERSPECTIVE	SCHEMAS DE COUTURES	TYPES DE POINTS	TYPES DE MACHINES
ASSEMBLER	Maintien d'1, 2 ou plusieurs pièces sur l'un de leurs bords superposés suivant un profil droit ou courbe Ex: Assemblage coutures côtés			Noué	Piqueuse plate
				Chaînette	Piqueuse plate
				Noué	Piqueuse plate
				Surjeteuse 5 fils (Safty)	Machine Mono-Bloc
				Surjeteuse 3 fils 4 fils	Machine Mono-Bloc
				Chaînette	Bras déporté
				Noué ou Chaînette	Piqueuse plate 2 aiguilles + guide
BORDER COLLETER	Finition d'un bord par ajout d'une bande repliée.			Noué	Piqueuse plate
				Noué zigzag	Piqueuse plate
				Recouvrement	Machine Socle
COULISSER	Assemblage périphérique selon un profil fermé (en vue d'être retournée) Ex: Couissage Rabats, cols...)			Noué	Piqueuse plate
FRONCER	Maintien par une piqûre d'une série de petites ondulations.			Noué	Piqueuse plate
GLACER BAGUER	Maintien d'1 ou plusieurs pièces sur l'un de leurs bords superposés. Cette opération est suivie d'un assemblage ou d'un bordage. Généralement non visible			Noué	Piqueuse plate 1 aiguille

TYPES DE TRAVAUX	DESIGNATION	PERSPECTIVE	SCHEMAS DE COUTURES	TYPES DE POINTS	TYPES DE MACHINES	
INCRUSTER	Orner une surface en insérant une matière semblable ou différente	<p>chaîne et trame</p> <p>o-o : Envers -o : Endroit</p> <p>lingerie</p>		Noué	Piqueuse plate 1 aiguille	
					Noué zigzag	Piqueuse plate
MONTER	Assembler une pièce telle un col, une manche...sur un vêtement			Noué	Piqueuse plate 1 aiguille	
					Surjeteuse 3 fils 4 fils	Machine Mono-Bloc
OURLER	Maintien d'un bord plié deux fois sur lui-même			Noué	Piqueuse plate 1 ou 2 aiguilles	
				Chaînette	Piqueuse plate 1 ou 2 aiguilles	
PLAQUER POSER	Assemblage selon un profil droit, courbe ou fermé en milieu de pièce			Noué	Piqueuse plate 1 ou 2 aiguilles	
					Noué zigzag	Piqueuse plate
					Recouvrement	Machine Socle
RABATTRE	Piçûre faite en bord de 2 pièces après avoir rabattue une épaisseur sur l'autre épaisseur et après piçûre préalable d'assemblage.			Noué	Piqueuse plate 1 ou 2 aiguilles	
REPLIER	Maintien d'un bord plié une fois sur lui-même sur une largeur n'excédant pas quelques centimètres.			Noué ou Chaînette	Piqueuse plate 1 ou 2 aiguilles	
					invisible	Machine canon

TYPES DE TRAVAUX	DESIGNATION	PERSPECTIVE	SCHEMAS DE COUTURES	TYPES DE POINTS	TYPES DE MACHINES
				Noué zigzag	Piqueuse plate
				Recouvrement inférieur ou supérieur	Machine Socle
SURFILER	Protection des bords par point de surfil.			Surjeteuse 3 ou 4 fils	Mono Bloc
SURPIQUER	Piqûre faite en bord de pli ou en milieu de pièce, après avoir soit : - Couché la couture - Ouvert la couture - Retourné les épaisseurs Piqûre de décor		  	Noué	Piqueuse plate 1 ou 2 aiguilles
				Noué zigzag	Piqueuse plate
				Recouvrement inférieur ou supérieur	Machine Socle

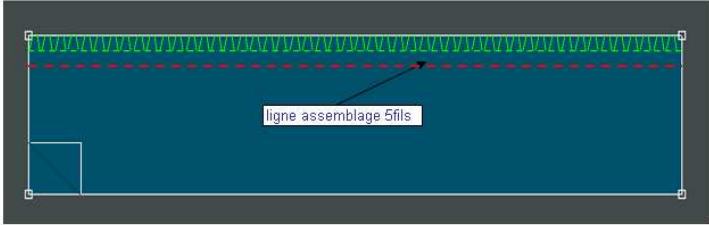
TYPES DE TRAVAUX	TYPES DE COUTURE	DEFINITIONS
<p>PREFORMER CONFORMER</p> <p>CASSER</p>		<p>Donner une forme à une partie de l'article en faisant un rempli au fer.</p> <p>Pour un ourlet, un pli</p>
<p>FENDRE</p>		<p>Pointer ou Placer les ciseaux à égale distance de 2 piqûres parallèles et couper suivant une droite parallèle à celles-ci en s'arrêtant éventuellement avant les extrémités de piqûres, à une distance moyenne de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 0,5 cm - 1 cm
		<p>Couper droit de façon à rejoindre la fente de l'ouverture à chacune des extrémités des piqûres.</p>
<p>DEGARNIR</p>		<p>Enlever partiellement au moyen de ciseaux la largeur de la couture à l'endroit d'un angle, d'un bord, et à une certaine distance de la couture.</p>
<p>CRANTER</p>		<p>Fendre une ou plusieurs épaisseurs de tissu perpendiculairement au bord de celui-ci.</p>
<p>RETOURNER</p>		<p>C'est le fait de remettre sur l'endroit un assemblage ou un article entier.</p>

NOTES TECHNIQUES

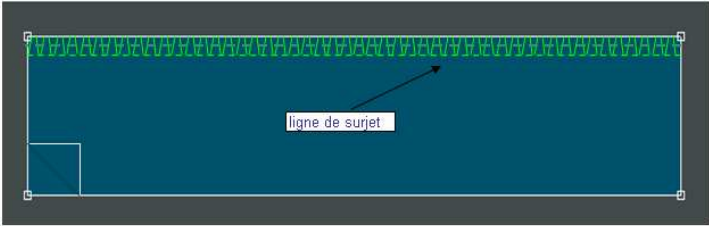
Objet de formation E

Assembler des pièces de différentes formes à la surjeteuse.

Voir films sur DVD ci joint

<i>code</i>		<i>fiche technique de piquage</i>	
CLM06.FTP12			
Exercice	Assemblage safety sur ch & tr	<small>code pompier</small>	GLDL
<i>croquis</i>		Temps d'exécution	
		technique	
		Aiguille	B27ses/80-90
		Mode opératoire	
N°	OPERATION		
1	régler la machine (tension & différentiel)		
2	assembler surjet 5 fils		
3	contrôler la pièce assemblée		
4			
5			
6			
7			
8			
9			
critères de qualité		<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">éviter les lignes irrégulières</div>	
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">respecter la valeur de couture</div>			

**Voir le film
CI TA LD5F**

<i>code</i>		<i>fiche technique de piquage</i>	
CLM06.FTP18			
Exercice	Assemblage à la surjeteuse 4 fils sur maille	<small>code pompier</small>	GLDL
<i>croquis</i>		Temps d'exécution	
		technique	
		Aiguille	B27suk/70-80
		Mode opératoire	
N°	OPERATION		
1	régler la machine (tension & différentiel)		
2	assembler surjet 4 fils		
3	contrôler la pièce assemblée		
4			
5			
6			
7			
8			
9			
critères de qualité		<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">éviter les lignes irrégulières</div>	
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">respecter la valeur de couture</div>			

**Voir le film
CI TA LDM**

<i>code</i>		<i>fiche technique de piquage</i>																																	
CLM06.FTP20																																			
Exercice		Assemblage 3 fils sur maille																																	
<i>croquis</i>																																			
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">3 fils ou 4 fils</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">Nombre de point/cm = 4pts/cm</div>																																			
critères de qualité		<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">éviter les courbes irrégulières</div>																																	
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">respecter la valeur de couture</div>		Voir le film CI TA LCM																																	
				<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">GLCV</td> </tr> <tr> <td style="width: 50%;">Temps d'exécution</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">technique</td> </tr> <tr> <td style="width: 50%;">Aiguille</td> <td>B29/70-80</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">Mode opératoire</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">N°</td> <td style="text-align: center;">OPERATION</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>régler la machine (tension & différentiel)</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>assembler surjet 3 fils</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>contrôler la pièce assemblée</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td></td> </tr> <tr> <td>7</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td></td> </tr> <tr> <td>9</td> <td></td> </tr> </table>		GLCV		Temps d'exécution		technique		Aiguille	B29/70-80	Mode opératoire		N°	OPERATION	1	régler la machine (tension & différentiel)	2	assembler surjet 3 fils	3	contrôler la pièce assemblée	4		5		6		7		8		9	
GLCV																																			
Temps d'exécution																																			
technique																																			
Aiguille	B29/70-80																																		
Mode opératoire																																			
N°	OPERATION																																		
1	régler la machine (tension & différentiel)																																		
2	assembler surjet 3 fils																																		
3	contrôler la pièce assemblée																																		
4																																			
5																																			
6																																			
7																																			
8																																			
9																																			

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation F- 6

Couture à la surjeteuse

Voir films sur DVD ci joint

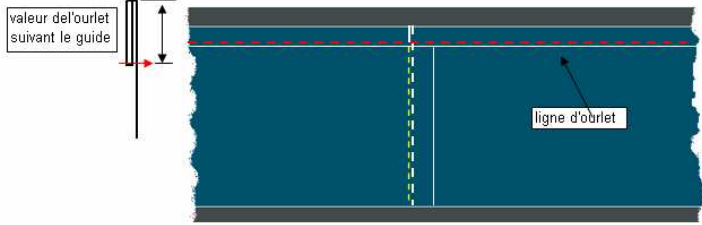
<i>code</i> CLM06.FTP29		<i>fiche technique de piquage</i>																					
Exercice		Ourlage double sur ch & tr(raccord)																					
croquis		GLDM																					
<p>valeur de l'ourlet suivant le guide</p> <p>ligne d'ourlet</p> <p>Nombre de point/cm = 4pts/cm</p>		<p>Temps d'exécution 2mn</p> <p>technique</p> <p>Aiguille 134R/80-90</p> <p>Mode opératoire</p>																					
critères de qualité		<table border="1"> <thead> <tr> <th>N°</th> <th>OPERATION</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>installer guide ourleur</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>faire un ourlet double (G. ourl)</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>points d'arrêts début et fin</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>contrôler la pièce</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td></td> </tr> <tr> <td>7</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td></td> </tr> <tr> <td>9</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		N°	OPERATION	1	installer guide ourleur	2	faire un ourlet double (G. ourl)	3	points d'arrêts début et fin	4	contrôler la pièce	5		6		7		8		9	
N°	OPERATION																						
1	installer guide ourleur																						
2	faire un ourlet double (G. ourl)																						
3	points d'arrêts début et fin																						
4	contrôler la pièce																						
5																							
6																							
7																							
8																							
9																							
des points d'arrêt à éviter		Voir le film CI TA OG																					


NOTES TECHNIQUES

Objet de formation F - 7

Finition de bords

Voir films sur DVD ci joint

<i>code</i> CLM06.FTP29		fiche technique de piquage																					
Exercice		Ourlage double sur ch & tr(raccord)																					
croquis		GLDM																					
		Temps d'exécution 2mn																					
Nombre de point/cm = 4pts/cm		technique																					
		Aiguille 134R/80-90																					
		Mode opératoire																					
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>N°</th> <th>OPERATION</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>installer guide ourleur</td></tr> <tr><td>2</td><td>faire un ourlet double (G. ourl)</td></tr> <tr><td>3</td><td>points d'arrêts début et fin</td></tr> <tr><td>4</td><td>contrôler la pièce</td></tr> <tr><td>5</td><td></td></tr> <tr><td>6</td><td></td></tr> <tr><td>7</td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td></td></tr> <tr><td>9</td><td></td></tr> </tbody> </table>		N°	OPERATION	1	installer guide ourleur	2	faire un ourlet double (G. ourl)	3	points d'arrêts début et fin	4	contrôler la pièce	5		6		7		8		9	
N°	OPERATION																						
1	installer guide ourleur																						
2	faire un ourlet double (G. ourl)																						
3	points d'arrêts début et fin																						
4	contrôler la pièce																						
5																							
6																							
7																							
8																							
9																							
critères de qualité		Voir le film GI TA OG																					
		des points d'arrêt à éviter																					

<i>code</i> CLTA.FC01		fiche technique de coupe	
Exercice		Assemblage en ligne droite longue	
Matière 1		Toile écrue laize 1,50-100% Coton	
Matière 2		Gabardine 200-240gr/ml-laize 1,50m-100% Coton	
Matière 3			
Croquis		matière 1 Echantillon	
		matière 2 	
		matière 3 Echantillon	
		Consommation unitaire	
		0,036m	
		Nombre de pièce/stagiaire	
		25 pces	
		Consommation/stagiaire	
		0,90 m	
Critères de qualité		respect du droit fil respect de la forme de la pièce respect de l'alignement des bords respect de la dimension de la pièce	
Consignes à suivre		toutes les pièces doivent avoir le même sens endroit apparent toutes les pièces doivent être compostées	
		Numéro de placement	
		M06.Pla1	

Rempliage : 5 pièces

Ourlage sans guide : 5 pièces

Ourlage avec guide : 5 pièces

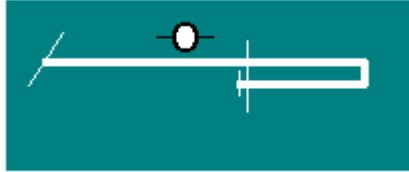
Bordage : 10 pièces

LE REMPLIAGE

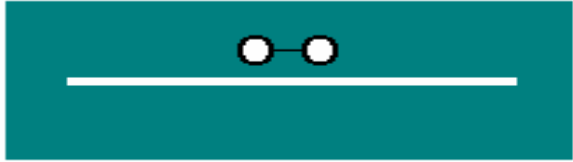

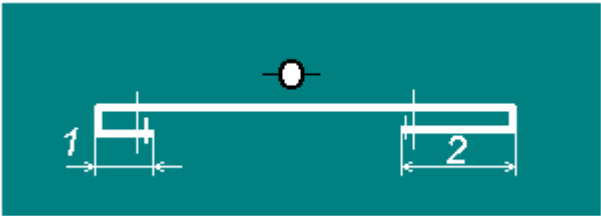
DÉFINITION :

L'opération par laquelle on maintient en bord d'un tissu une fois plié sur lui-même par une largeur n'excédant pas quelques cm.

SCHÉMAS :

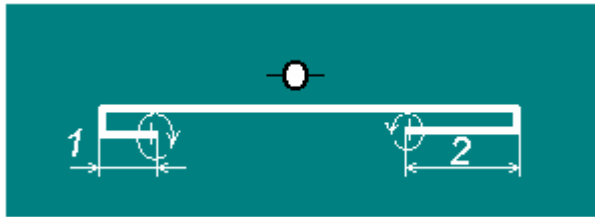


GAMME OPERATOIRE

N°	Désignations	Mat.	Schémas renseignements techniques
1.	Organiser le poste de travail	301 101	-bon positionnement -réglage de la couture -règle point 3,5points/cm
2.	Contrôler la qualité de la coupe, marquer l'envers	TM	
3.	Surfiler les bords	504	
4.	Former les remplis et piquer au milieu du surfilage	301	
5.	Couper le fils	TM	
6.	Repasser	R	
7.	Contrôler la qualité	TM	

Variante :

piquage du rempli machine point invisible 101



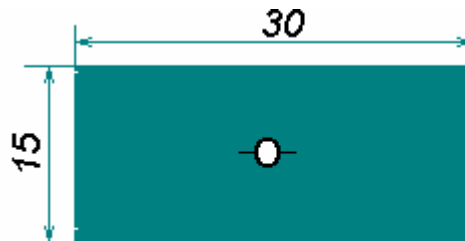
Légende :

- TM table machine
- R table repassage
- Piqueuse point noué 301
- Surjeteuse 3 fils 504
- Piqueuse point invisible 101

Critères de qualité :

- Valeurs de la couture (réglage du point, sans grignage ; nombre de points)
- Valeurs du surfilage (réglage du point, alignement des bords ; sans rasage)
- Valeurs des remplis (respect et régularité de la largeur)
- Finition

Eléments



L'OURLAGE



DEFINITION :

L'opération par laquelle on maintient en bord d'un tissu deux fois plié sur lui-même par une largeur n'excédant pas quelques cm.

SCHEMAS :

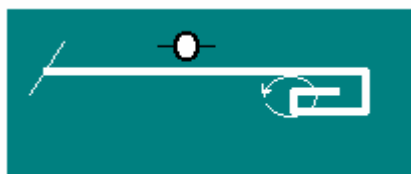


GAMME OPERATOIRE

N°	Désignations	Mat.	Schémas renseignements techniques
1.	Organiser le poste de travail	301 101	-bon positionnement -réglage de la couture ; -réglage du point =3 points/cm
2.	Contrôler la qualité de la coupe, marquer l'envers	TM	
3.	Former le double rempli et piquer a 0,1cm	301	
4.	Couper le fils	TM	
5.	Repasser	R	
6.	Contrôler la qualité	TM	

Variante :

Piquage du rempli machine point invisible 101



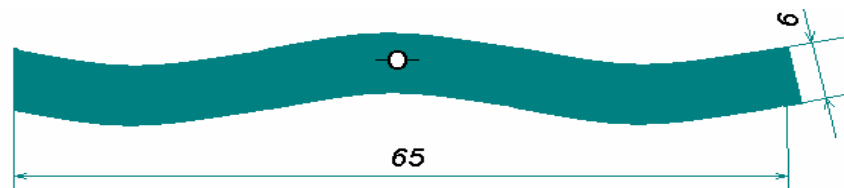
Légende :

- TM table machine
- R table repassage
- Piqueuses point noué 301

Critères de qualité :

- Valeurs de la couture (réglage du point, sans grignage ; nombre de points)
- Valeurs des remplis (respect et régularité de la largeur)
- Finition

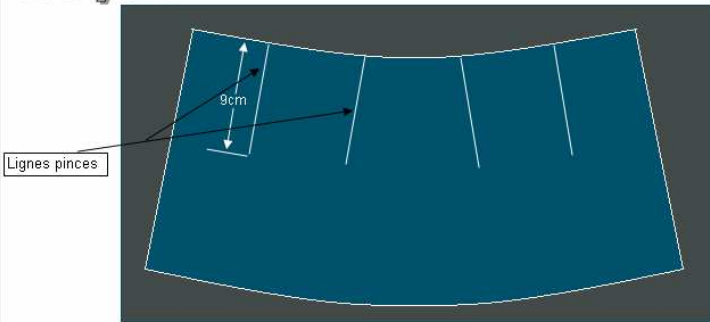
Eléments :



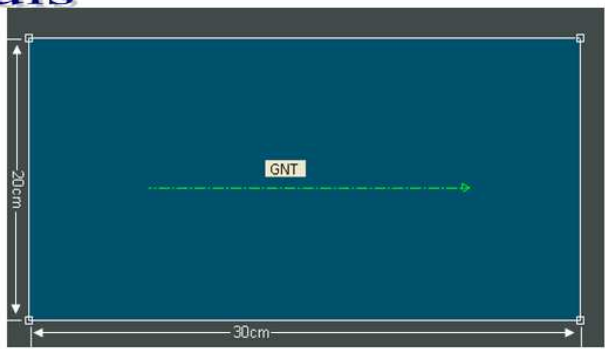
NOTES TECHNIQUES

Objet de formation F-8

Plis et pincés

<i>code</i> CLM06.FTP23		<i>fiche technique de piquage</i>	
Exercice <i>croquis</i>		Piquage des pincés	
		GNT	
		Temps d'exécution 3MN	
critères de qualité éviter les angles irréguliers respecter la valeur de couture		technique	
		Aiguille 134R/90-100	
		Mode opératoire	
		N° OPERATION	
		1 préparer pincés en suivant les crans	
		2 piquer pincés en respectant la valeur	
		3 contrôler la pièce	
		4	
		5	
		6	
		7	
		8	
		9	

Voir les films
 CI TA PL
 CI TA PP
 CI TA EP

<i>code</i> CLM06.FTC6		<i>fiche technique de coupe</i>	
Exercice		Piquage en ligne droite-courbe-brisée	
Matière 1		Toile écrue laize 1,50m-100% Coton	
Matière 2		Gabardine 200-240gr/ml-laize 1,50m-100% Coton	
Matière 3			
Croquis		GNT	
			
Critères de qualité respect du droit fil respect de la forme de la pièce respect de l'alignement des bords respect de la dimension de la pièce		Echantillon	
		Echantillon	
Consignes à suivre toutes les pièces doivent avoir le même sens endroit apparent toutes les pièces doivent être compostées		Consommation unitaire	
		0,05 m	
		Nombre de pièce/stagiaire	
		20 pces	
		Consommation/stagiaire	
		1 m	
		Numéro de placement	
		M06.Pla1	

- Pincés : 5 pièces taille
- Pincés : 5 pièces poitrine
- Plis plats : 5 pièces
- Plis creux : 5 pièces

LE PLISSAGE



DEFINITION :

Opération par laquelle on maintient par une couture des superpositions de tissu sur lui-même perpendiculaires sur le bord.

SCHEMAS :



GAMME OPERATOIRE PLIS PLATS:

N°	Désignations	Mat.	Schémas renseignements techniques
1.	Organiser le poste de travail	301	-bon positionnement -réglage de la couture -règle point 3,5points/cm
2.	Contrôler la qualité de la coupe, marquer l'envers	TM	
3.	Plier le tissu pour former les plis, fixer par une piqûre à 0,5 cm de bord	301	 -superposition précise des crans et des bords du tissu
4.	Repasser	R	
5.	Contrôler la qualité	TM	

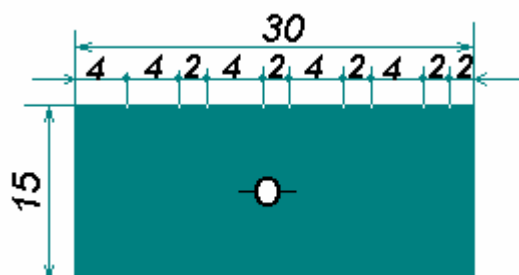
Légende :

- TM table machine
- R table repassage
- Piqueuse point noué 301



Critères de qualité :

- Respect de la valeur des plis
- Uniformité de la largeur des plis
- Bon aplomb des plis
- Finition

Eléments :



GAMME OPERATOIRE PLIS CREUX:

N°	Désignations	Mat.	Schémas renseignements techniques
1.	Organiser le poste de travail	301	-bon positionnement -réglage de la couture ; - réglage du point =3 points/cm
2.	Contrôler la qualité de la coupe, marquer l'envers	TM	
3.	Plier le tissu pour former les plis, fixer par une piqûre à 0,5 cm de bord	301	 -superposition précise des crans et des bords du tissu
4.	Repasser	R	
5.	Contrôler la qualité	TM	

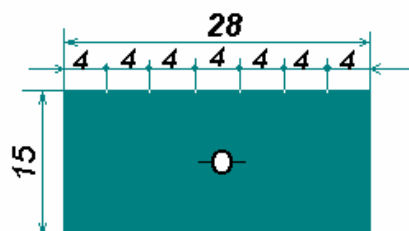
Légende :

- TM table machine
- R table repassage
- Piqueuse point noué 301

Critères de qualité :

- Respect de la valeur des plis
- Uniformité de la largeur des plis
- Bon aplomb des plis
- Finition

Éléments :



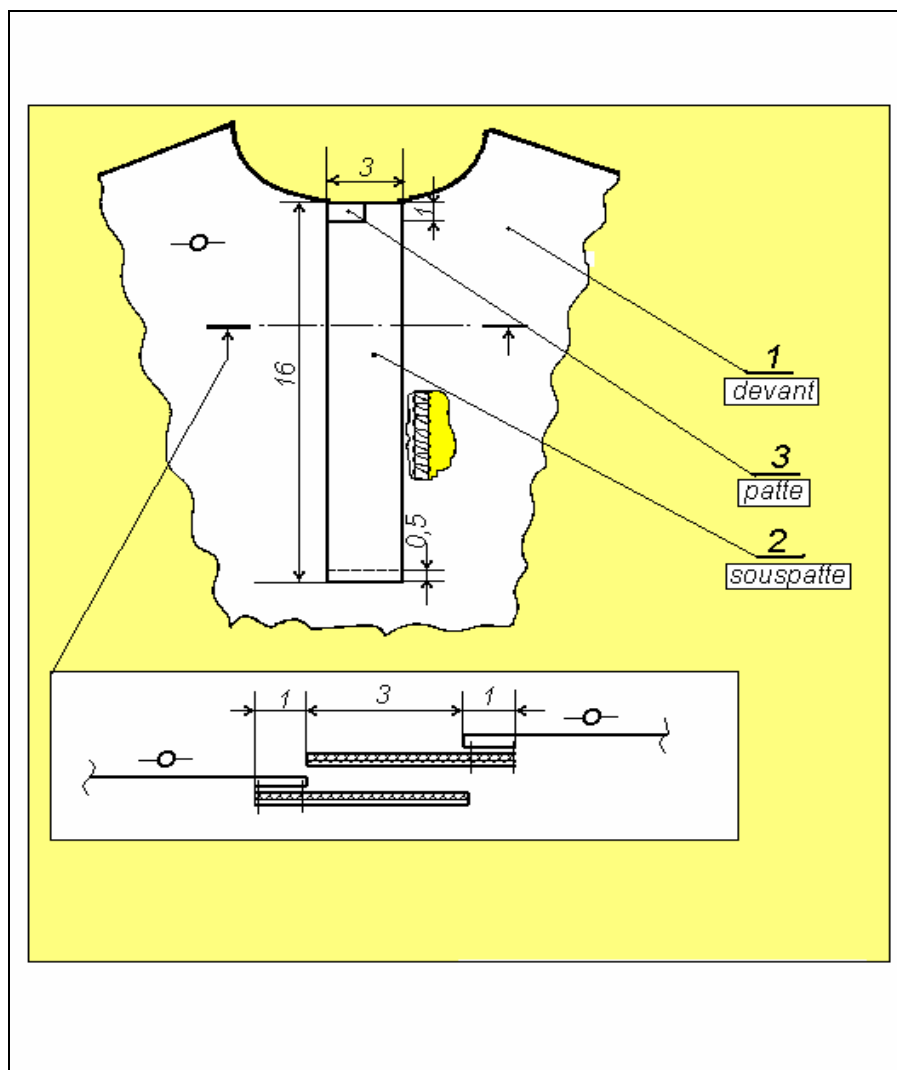
NOTES TECHNIQUES

Objet de formation F-9

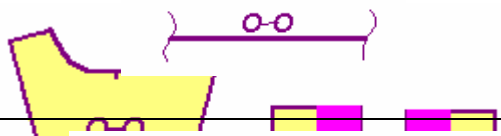
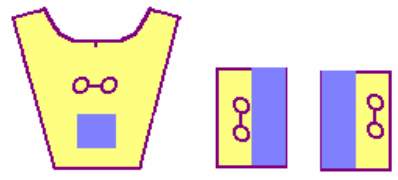

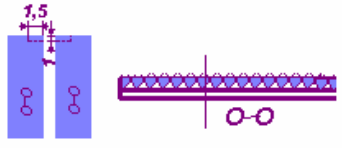
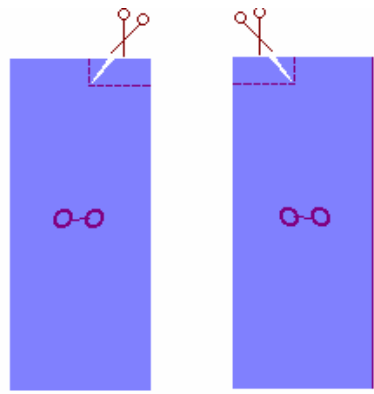
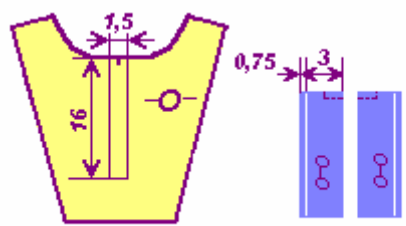
Ouvertures

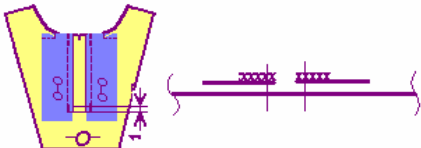
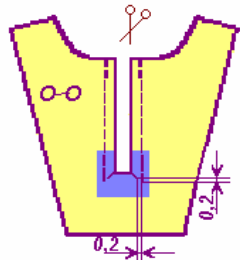
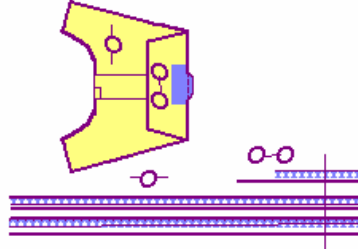
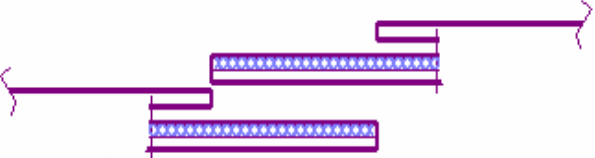
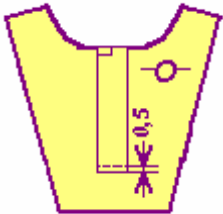
PATTE POLO (5 pièces)

SCHEMA



GAMME OPERATOIRE

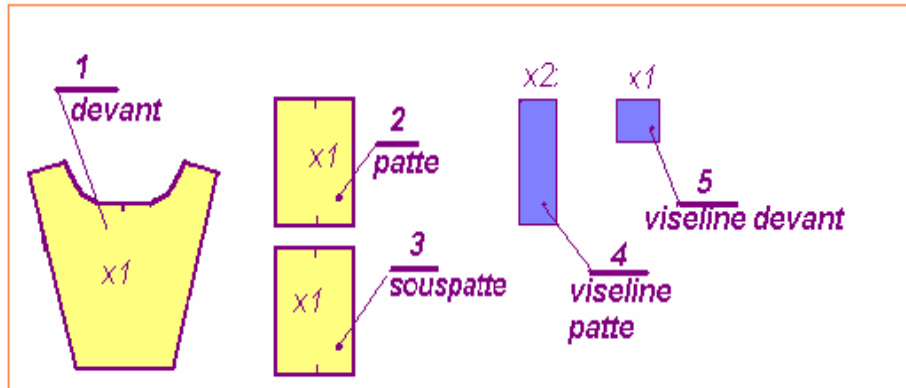
N°	Opérations	Mat.	Schémas renseignements techniques
1.	Contrôler la qualité de la coupe, marquer l'envers	T.M.	
2.	Coller la viseline sur la patte, la sous patte et devant	R	
3	Conformer la patte et la sous patte	R + Ga	
4.	Plier sur elle même et assembler le haut de la patte et sous patte	301	
5.	Cranter le haut patte et sous patte	TM	
6.	Marquer la longueur de la fente sur le devant et la largeur de la patte et de la sous patte	TM	

N°	Opérations	Mat.	Schémas renseignements techniques
7.	Assembler la patte et la sous patte sur le devant	301	 <p data-bbox="858 436 1157 560" style="background-color: #e0ffff; padding: 5px;">sur les tracages arreter les coutures a 1 cm en bas du tracage tente -O- /-O- points d'arrets debut et fin</p>
8.	Fendre l'ouverture de la fente, cranter en queue d'hirondelle		
9.	Retourner, superposer la patte et la sous patte en bas piquer perpendiculaire.	301	
10.	Surfiler les côtés et le bas des pattes	504	
11.	Surpiquer le bas fente	301	
12.	Repasser	R	
13.	Contrôler la qualité	TM	

Légende :

- T M. table machine
- R : table repassage
- Piqueuse point noué 301
- Surjeteuse 3 fils 504

Eléments :



Critères de qualité :

- Bon réglage du point
- 4 points au cm.
- Uniformité de la largeur des pattes
- Superposition des pattes
- Surpiquage bas fente
- Netteté des angles
- Présentation

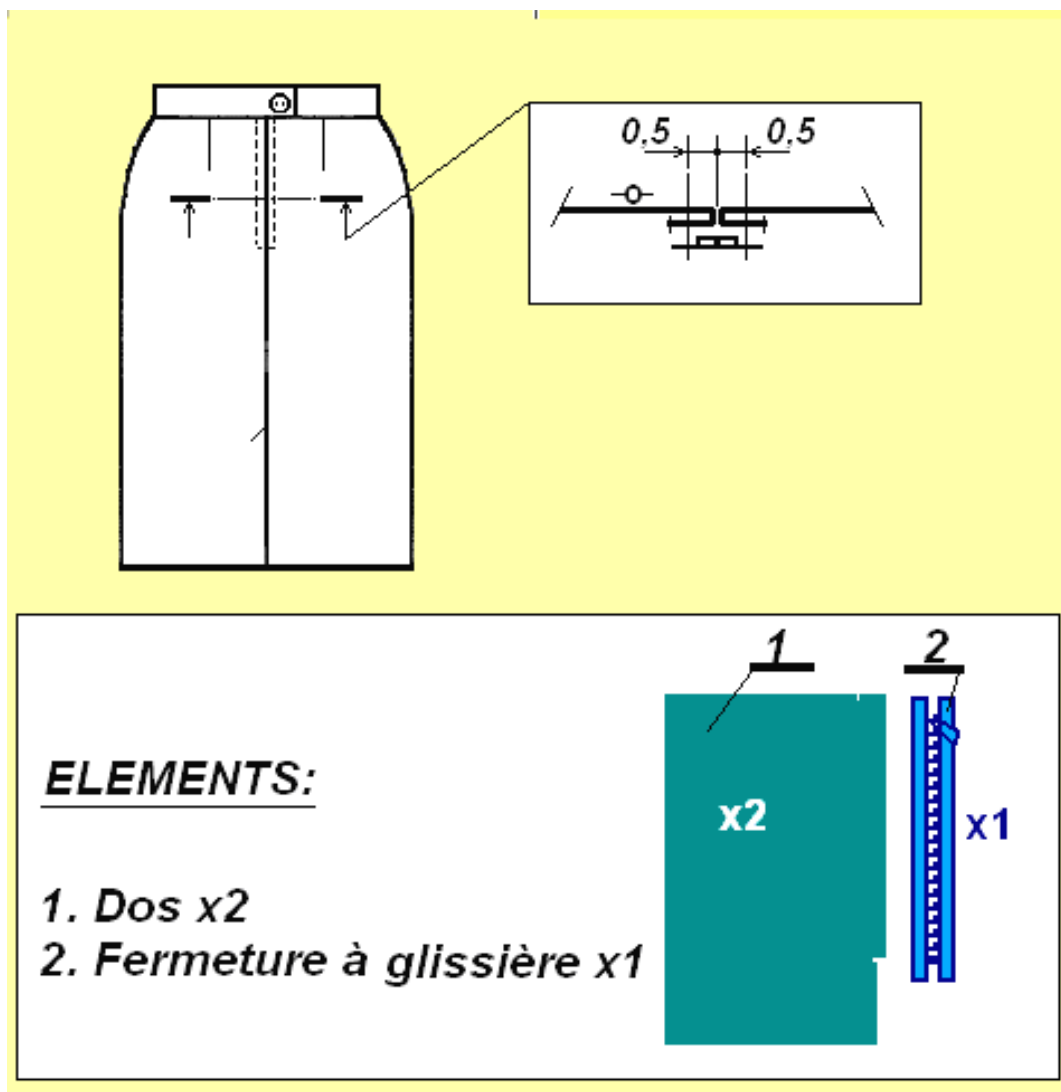
NOTES TECHNIQUES

Objet de formation F-10

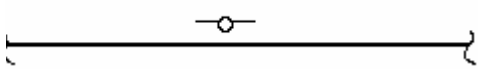
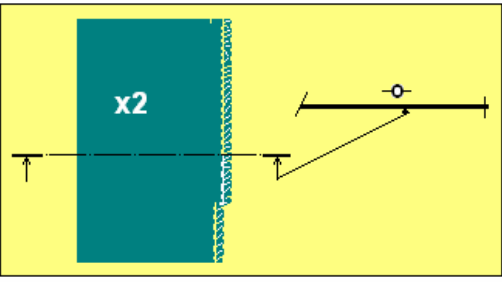
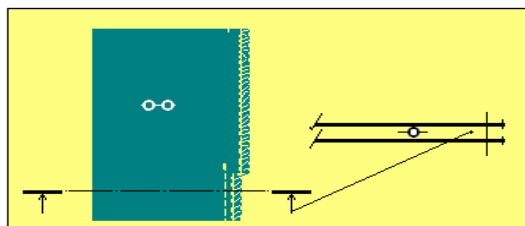
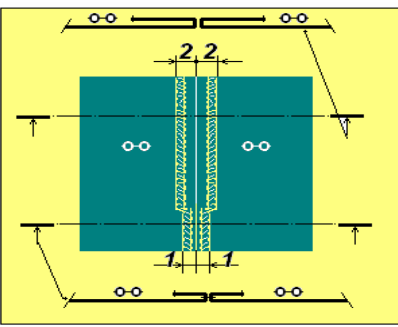
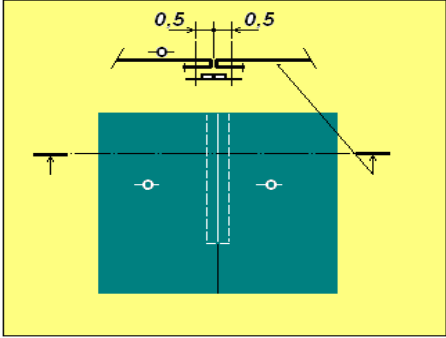
Fermetures à glissière

MONTAGE DE LA FERMETURE À GLISSIÈRE BORD A BORD (5 pièces)

SCHEMAS



GAMME OPERATOIRE

N°	Opérations	Mat.	Schémas renseignements techniques
1.	Contrôler la qualité de la coupe, marquer l'envers	TM	
2.	Surfiler les dos au milieu	504	
3.	Superposer, ajuster les bords assembler le milieu dos	301	 -Points d'arrêts au début et à la fin de la couture ; -Finir l'assemblage à 1 cm au dessus du cran ; -Valeur assemblage 1 cm.
4.	Ouvrir la couture d'assemblage former la fente pour le montage de la fermeture à glissière	R	
5.	Assembler la fermeture à glissière sur une coté de la fente, arrêter au bas de la fente, planter l'aiguille pivoter,piquer perpendiculaire jusqu'au l'autre coté de la fente, planter l'aiguille pivoter , piquer la fermeture à glissière sur le deuxième coté de la fente	301 + Guide F.à G.	
6.	Repasser	R	
7.	Contrôler la qualité	TM	

Légende :

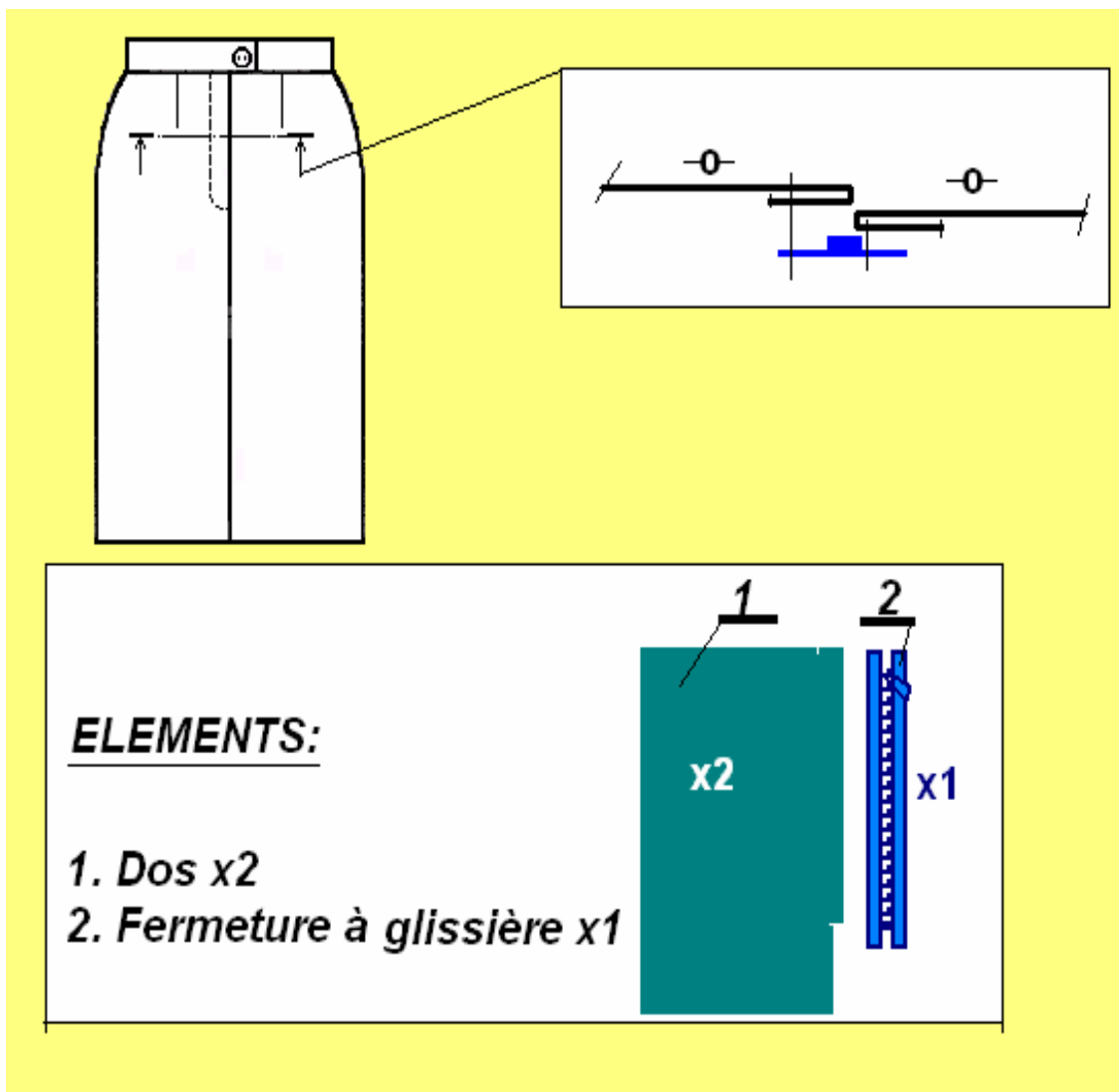
- TM Table machine
- R Table repassage
- Piqueuse point noué 301
- Surjeteuse 3 fils 504
- F.à G. : Fermeture à glissière

Critères de qualité :

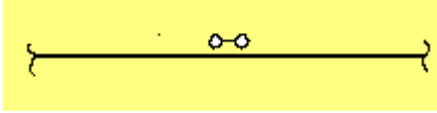
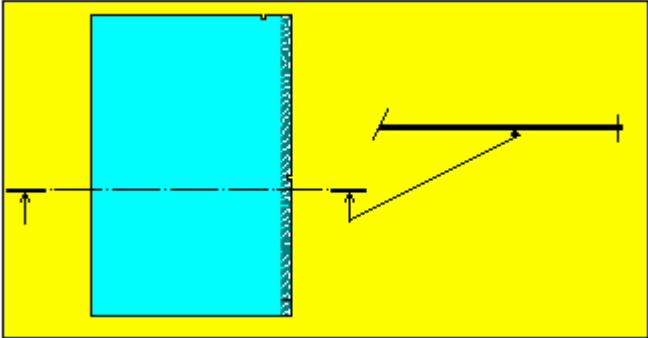
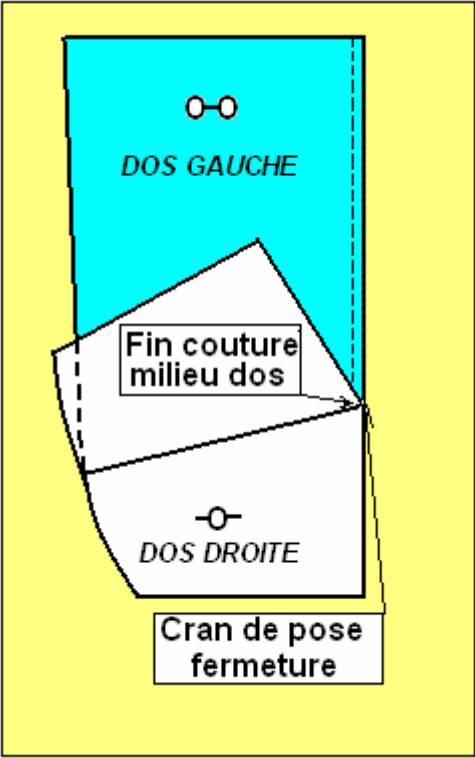
- Bon réglage du point
- Assemblage milieu dos
- Montage de la fermeture sans déformation de l'ouverture
- Surpiqûres avec arrêts et angles nets
- Valeur du surpiquage
- Bord à bord
- Finition

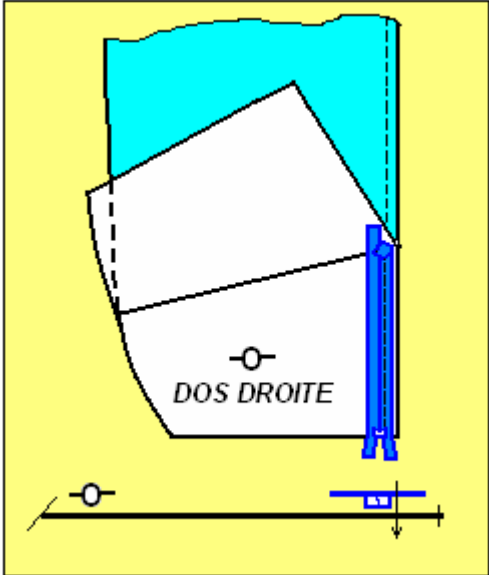
MONTAGE DE LA FERMETURE A GLISSIERE A L AMERICAINE: (5 pièces)

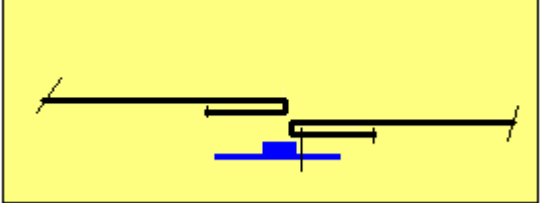
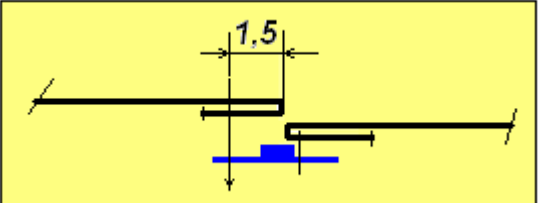
SCHEMAS



GAMME OPERATOIRE

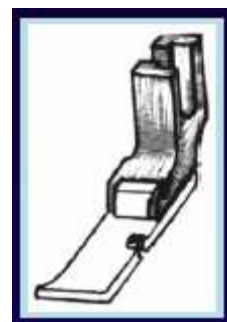
N°	Opérations	Mat.	Schémas renseignements techniques
1.	Contrôler la qualité de la coupe, marquer l'envers	T.M.	
2.	Surfiler les dos	504	
3.	Superposer les dos, exécuter l'assemblage de dos jusqu'au cran prévu pour la pose de la fermeture à glissière. Soulever et replier le dos gauche sur lui-même jusqu'au cran.	301	

N°	Opérations	Mat.	Schémas renseignements techniques
4.	Positionner la fermeture à glissière fermée sur le dos droit endroit /endroit, planter l'aiguille à 2 mm des mailles, dans le prolongement de la couture dos, au ras de l'arrêt de la fermeture à glissière (celui-ci étant le plus proche possible de la fin de la couture), faire un point d'arrêt puis continuer de piquer à 2 mm des mailles.	301 + Guide F.àG.	 <p data-bbox="986 667 1155 703">DOS DROITE</p> <p data-bbox="751 891 1337 965"> -point d'arrêt à la fin -assemblage de la fermeture sans embu ou tirage ; </p>

N°	Opérations	Mat.	Schémas renseignements techniques
5.	Ouvrir la couture d'assemblage, mettre le côté gauche à plat endroit au dessus en ouvrant la couture sur la fermeture, repasser l'ouverture	R	 <p data-bbox="807 667 1331 703">-Repassage ouverture de la fente bord à bord</p>
6.	Piquer le deuxième côté (couture décorative) à 1,5 cm de bord	301	 <p data-bbox="807 1413 1203 1449">-points d'arrêts au début et à la fin</p> <p data-bbox="807 1496 1331 1532">- les bords cachent parfaitement la fermeture.</p>
7.	Repasser	R	
8.	Contrôler la qualité	TM	

Légende :

- T M. table machine
- R : table repassage
- Piqueuse point noué 301
- Surjeuteuse 3 fils 504
- Guide F.à G: Guide fermeture à glissière

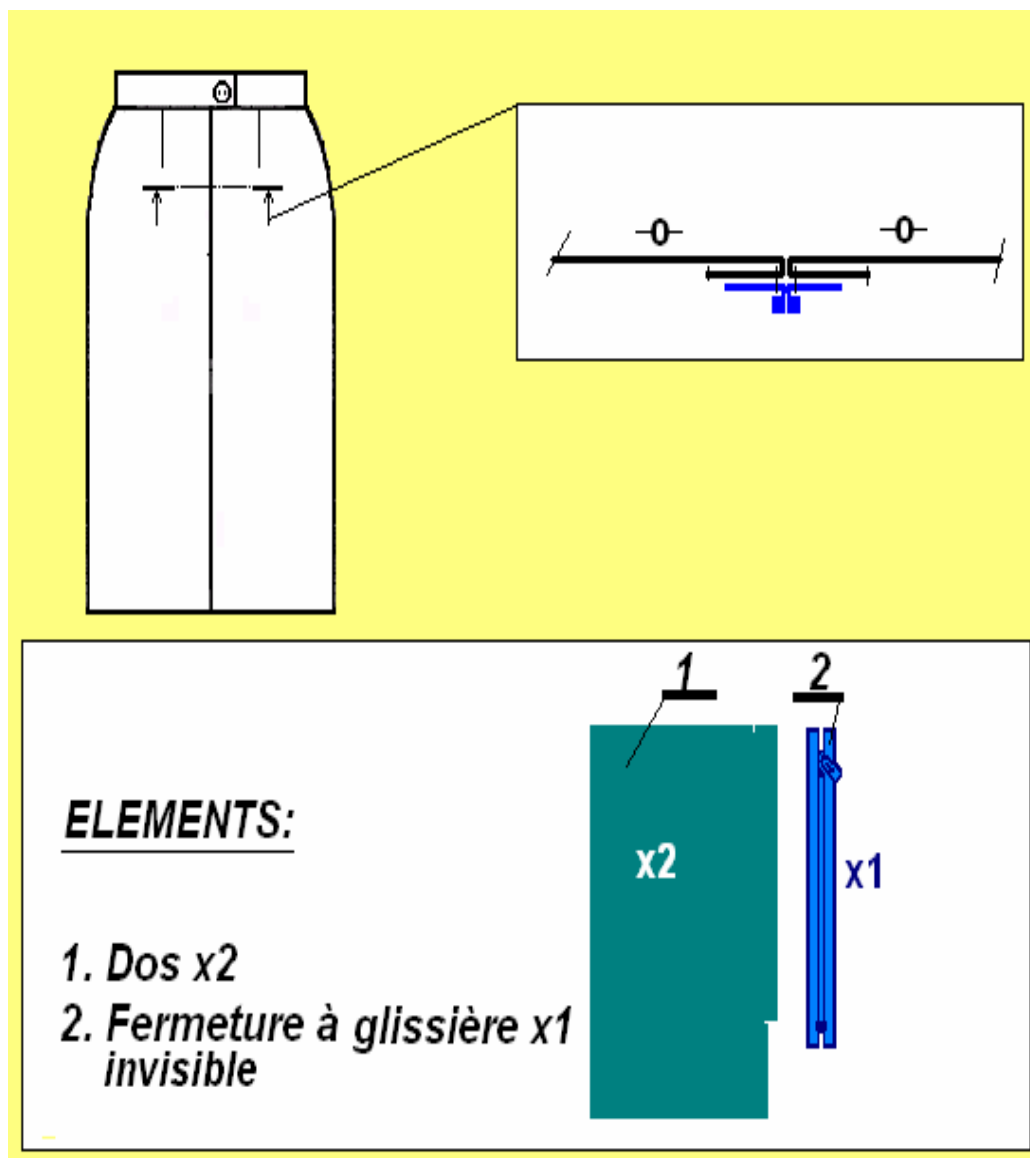


Critères de qualité :

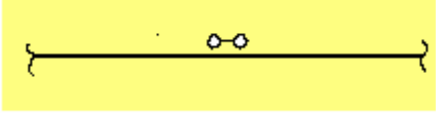
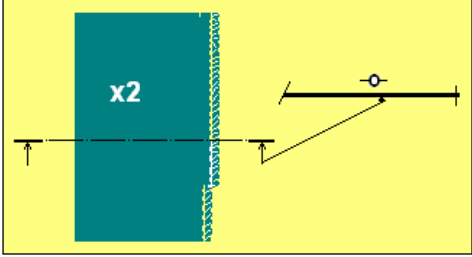
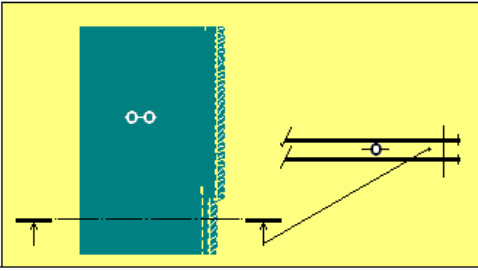
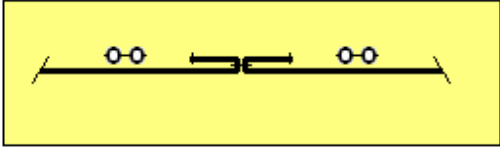
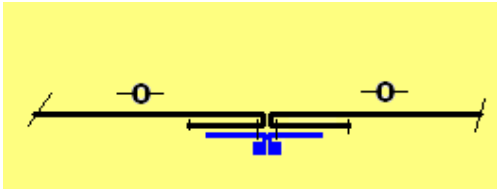
- Bon réglage du point
- Assemblage milieu dos
- Montage de la fermeture sans déformation de l'ouverture
- Uniformité de la couture décorative
- Valeur de la couture décorative
- Bord à bord
- Finition.

MONTAGE DE LA FERMETURE À GLISSIÈRE INVISIBLE (5 pièces)

SCHEMAS

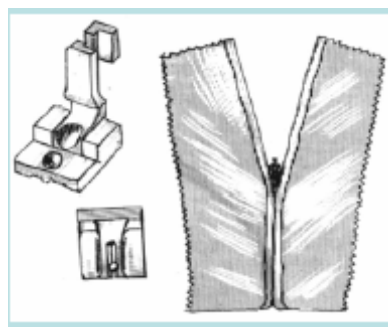


GAMME OPERATOIRE

N°	Opérations	Mat.	Schémas Renseignements techniques
1.	Contrôler la qualité de la coupe, marquer l'envers	T.M.	
2.	Surfilez les dos	504.	
3.	Assembler couture milieu dos jusqu'au cran du montage de la fermeture à glissière		
4.	Ouvrir la couture milieu dos	R	
5.	Assembler la fermeture à glissière	301 + Pied F à G invisible	
6.	Repasser	R	
7.	Contrôler la qualité	TM	

Légende :

- T M. table machine
- R : table repassage
- Piqueuse point noué 301
- Surjeteuse 3 fils 504
- Guide fermeture à glissière invisible



Critères de qualité

Bon réglage du point

Assemblage milieu dos

Montage de la fermeture sans déformation de l'ouverture bord à bord

Finition

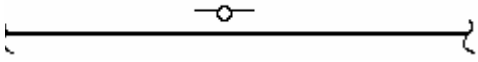
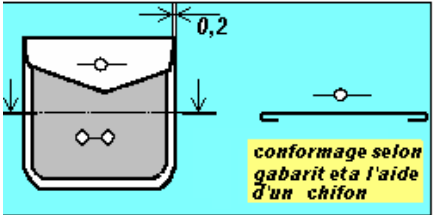
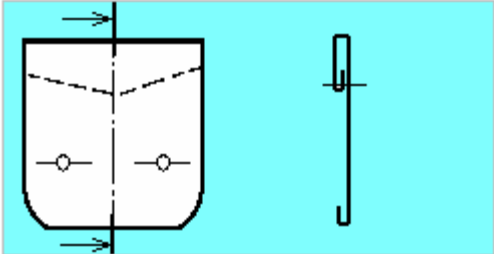
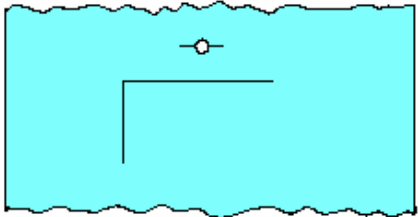
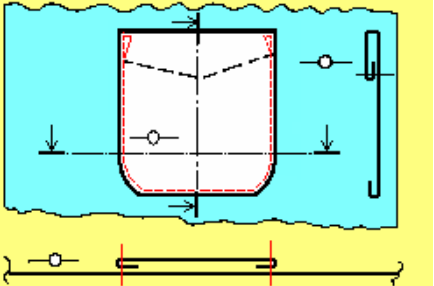
NOTES TECHNIQUES

Objet de formation F - 11

Poches

POCHE PLAQUEE SIMPLE (5 pièces)

GAMME OPERATOIRE

N°	Opérations	Mat.	Schémas renseignements techniques
1.	Contrôler la qualité de la coupe, marquer l'envers	T.M.	
2.	Conformer la poche	R + Ga.	
3.	Exécuter l'entrée poche	301	
4.	Marquer l'emplacement sur vêtement	TM	
5.	Plaquer la poche	301	
6.	R		
7.	Contrôler la qualité	TM	

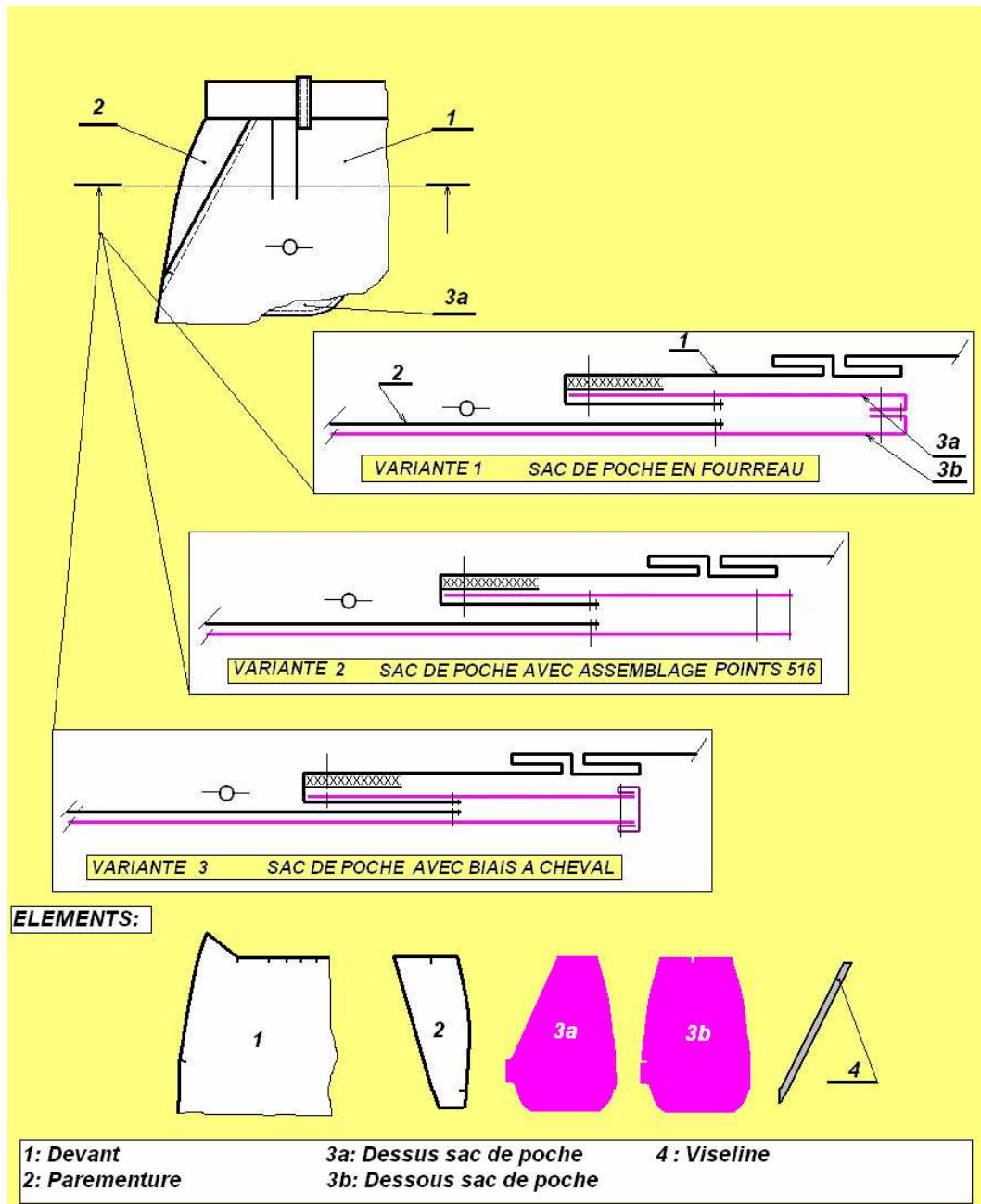
Légende :

- T M. table machine
- R : table repassage-
- Piqueuse point noué 301
- Ga : Gabarit
- G : Guide

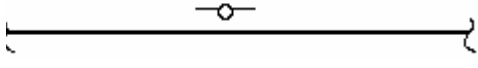
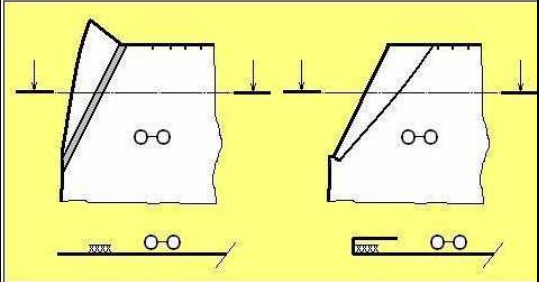
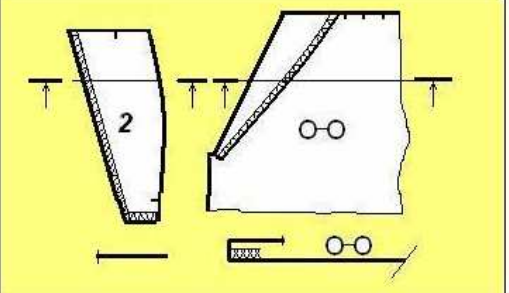
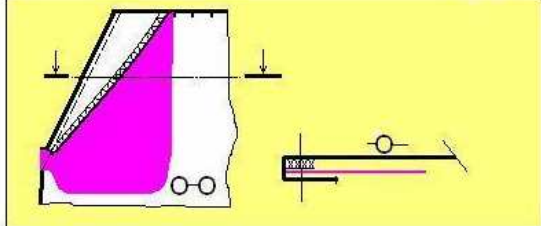
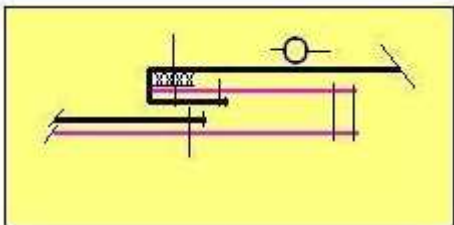
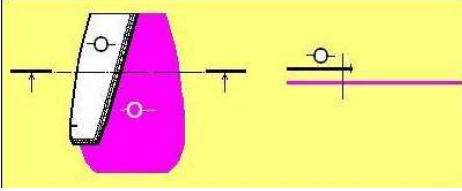
Critères de qualité :

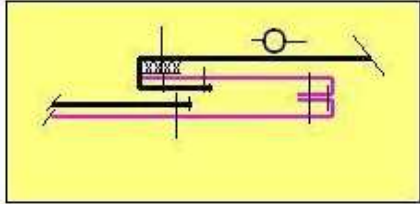
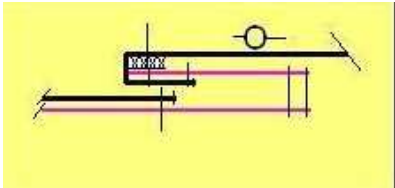
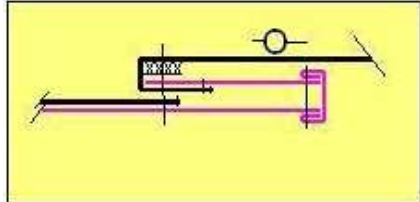
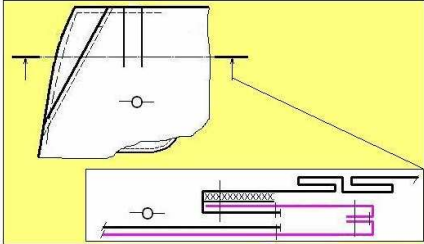
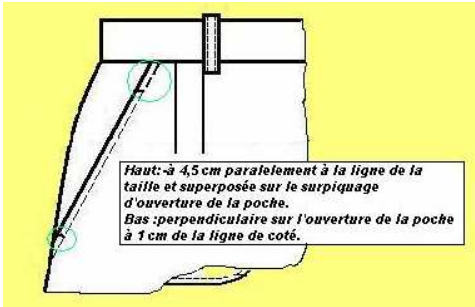
- Bon réglage du point
- 4 points au cm.
- Forme poche conforme au gabarit
- Entrée de la poche symétrique
- Exécution des mouches (flèches haut de poche)
- Surpiquage nervure
- Plaquage sans embu

POCHE ITALIENNE (5 pièces)
SCHEMAS



GAMME OPERATOIRE

N°	Opérations	Mat.	Schémas renseignements techniques
1.	Contrôler la qualité de la coupe, marquer l'envers	TM	
2.	Coller la viseline sur l'ouverture poches devant, former les ouvertures des poches	R	
3.	Surfiler les parementures et les ouvertures poches	504	
4.	Insérer et assembler les dessus sac dans les ouvertures de poches	301+ Guide margeur	
5.	Fixer les ouvertures poches sur les sacs dessus sac de poches	301	
6	Plaquer les parementures sur les dessous sacs de poche.	301	

N°	Opérations	Mat.	Schémas renseignements techniques
7	Assembler les sacs de poches	V1 301 V2 516 V3 301+ Guide bordage	<p>V1</p>  <p>V2</p>  <p>V3</p> 
8.	Glacer les ouvertures poches sur les parmentures, former et glacer les plis	301	 <p>respect des crans</p>
9.	Surpiquer les extrémités de l'ouverture de la poche	301	 <p>Haut: à 4,5 cm parallèlement à la ligne de la taille et superposée sur le surpiquage d'ouverture de la poche. Bas :perpendiculaire sur l'ouverture de la poche à 1 cm de la ligne de coté.</p>
10.	Repasser	R	
11.	Contrôler la qualité	TM	

Légende :

- TM Table machine
- R Table repassage
- Piqueuse point noué 301
- Surjeteuse 5 fils 516

Critères de qualité :

- Bon réglage du point
- Entrées des poches symétriques
- Uniformité du surpiquage
- Profondeur et symétrie des plis
- Rabattages ouvertures poches sur sacs de poches
- Plaquage parementures sur sac de poche
- Assemblage sacs de poches

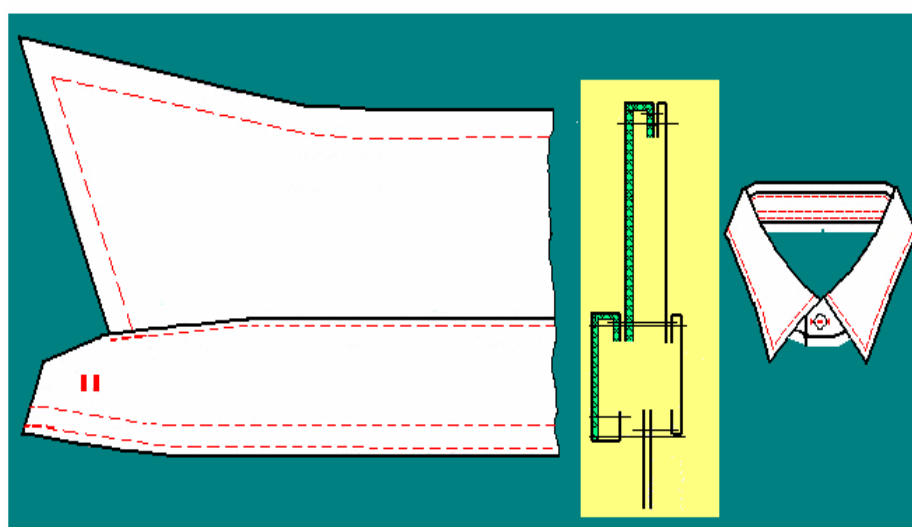
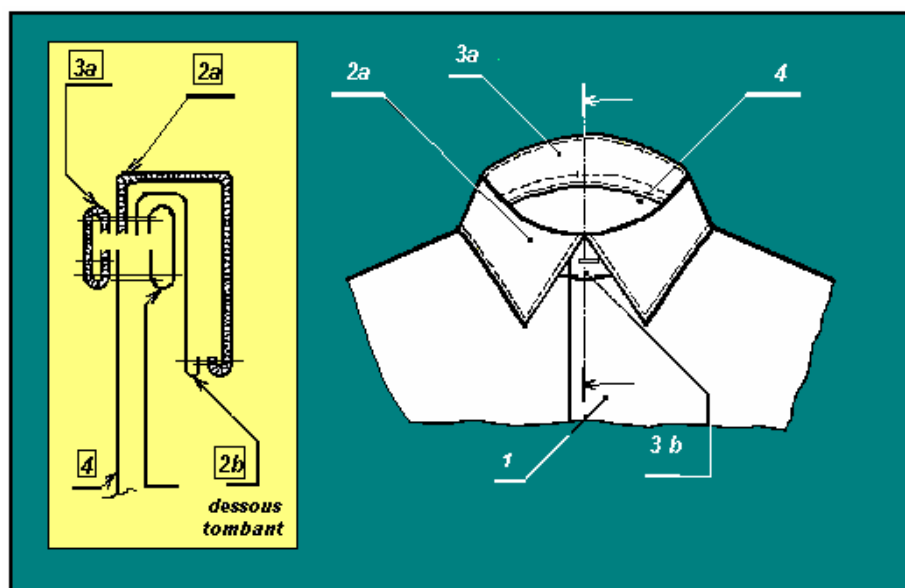
NOTES TECHNIQUES

Objet de formation F-12

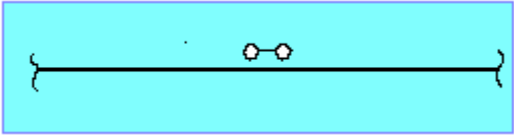
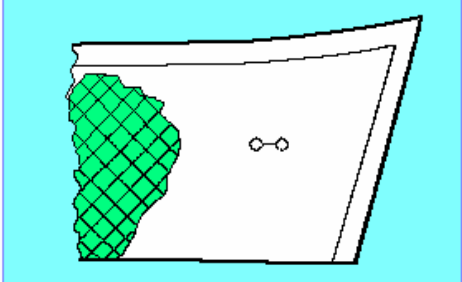
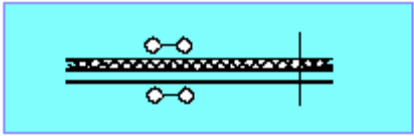
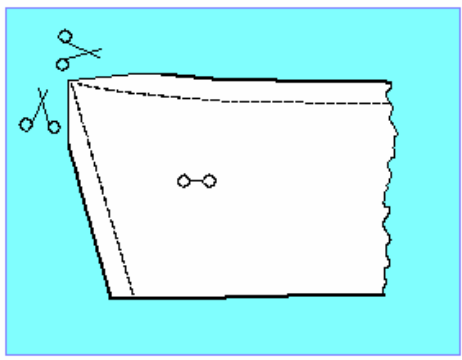
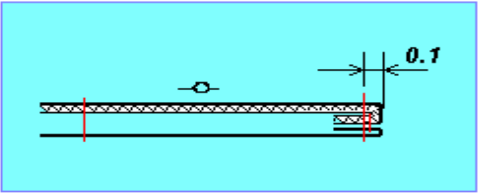
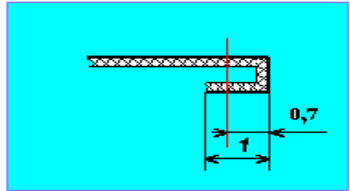
Cols et poignets

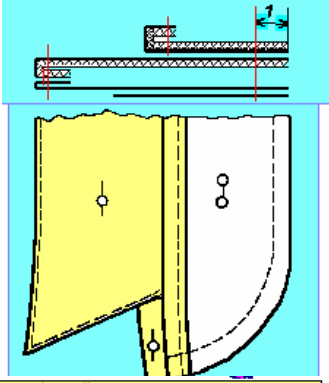
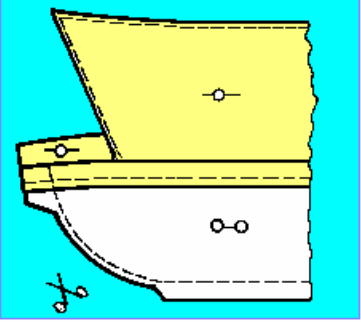
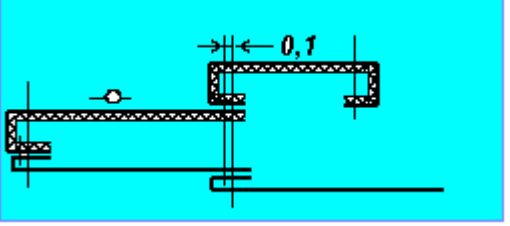
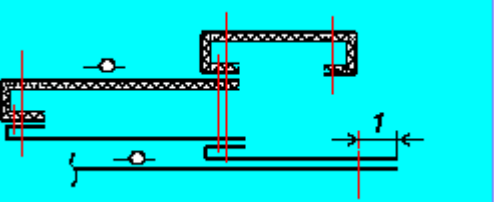
COL CHEMISIER AVEC PIED DE COL (2 pièces)

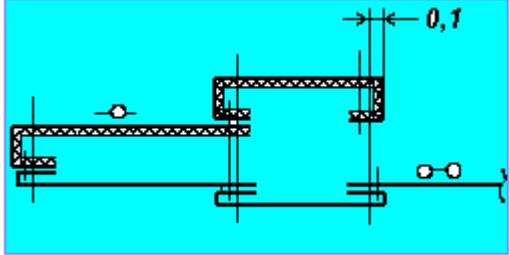
SCHEMAS



GAMME OPERATOIRE

N°	Opérations	Mat.	Schémas renseignements techniques
1.	Contrôler la qualité de la coupe, marquer l'envers	T.M.	
2.	Traçer contour tombant de col	TM + Ga.	
3.	Coulisser tombant de col	301.	
4.	Dégarnir retourner tombant col , contrôler	TM	 bien sortir le fourreau
5.	Surpiquer tombant du col	301 + G.	
6.	Remplir, piquer dessus pied de col	301 + G	

N°	Opérations	Mat.	Schémas renseignements techniques
7.	Ajuster, assembler pieds de col avec tombant inséré	301	 <p data-bbox="879 674 1209 763"> <i>-points d'arrets -superposition de crans de milieu -insertion précise du tombant entre les crans du pied de col</i> </p>
8.	Contrôler la symétrie, dégarnir valeur couture extrémités pied de col	TM	 <p data-bbox="847 1160 1305 1249"> <i>jusqu'au 0,2 mm distance de la couture</i> </p>
9.	Rabattre et surpiquer pied de col	301 + G	
10.	Ajuster, piquer dessous pied de col sur l'encolure chemise	301	 <p data-bbox="794 1832 1305 1944"> <i>-superposition précise des crans -couture collée au bord inférieur dessus pied de col</i> </p>

N°	Opérations	Mat.	Schémas renseignements techniques
11.	Rabattre et piquer dessus pied de col sur l'encolure chemise	301	
12.	Repasser	R	
13.	Contrôler la qualité	TM	

Légende :

- T M. table machine
- R : table repassage-
- Piqueuse point noué 301
- Ga : Gabarit
- G : Guide

Critères de qualité :

- Bon réglage du point
- 4 points au cm.
- Formes tombant et pied du col conformes au gabarit
- Symétrie col
- Assemblage col sur l'encolure avec respect de crans (régularité d'assemblage col sur l'encolure)
- Rabattage col
- Raccordement pied de col avec les devants.

Eléments :

1 : devants (x 2)

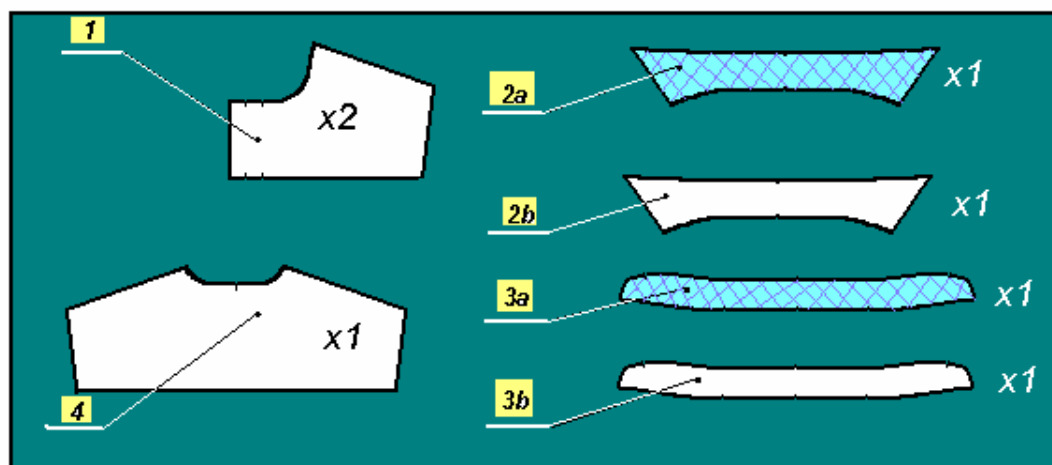
2a : dessus tombant de col thermocollé

2b : dessous tombant de col

3a : dessus pied de col thermocollé

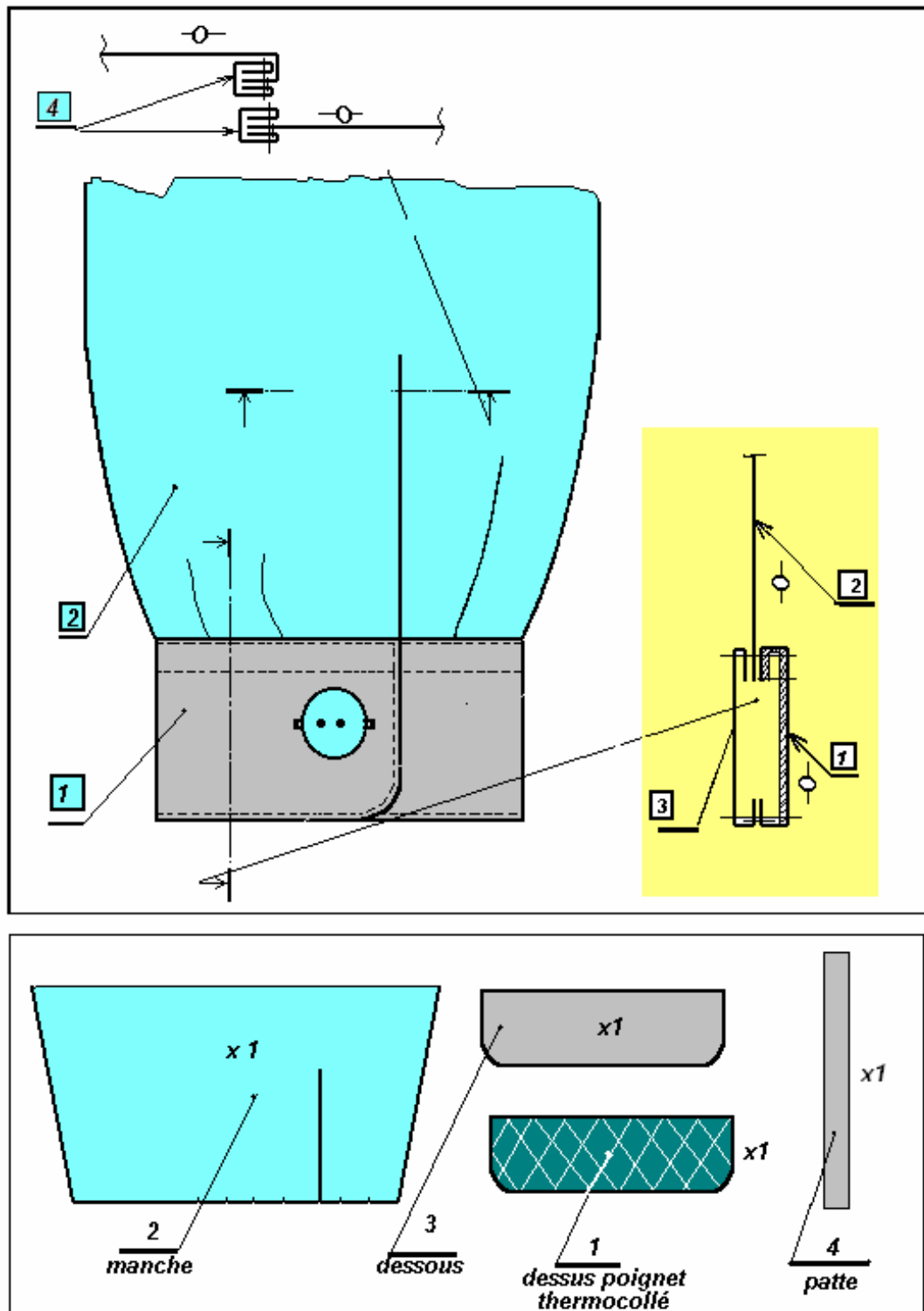
3b : dessous pied de col

4 : dos


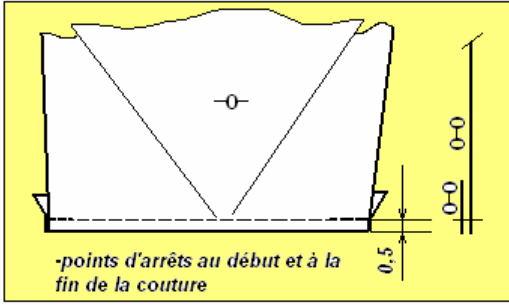
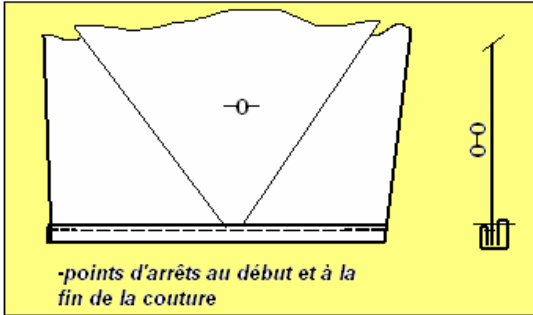
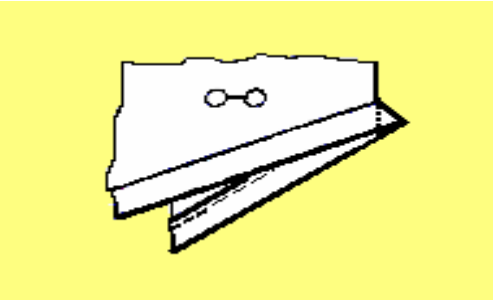
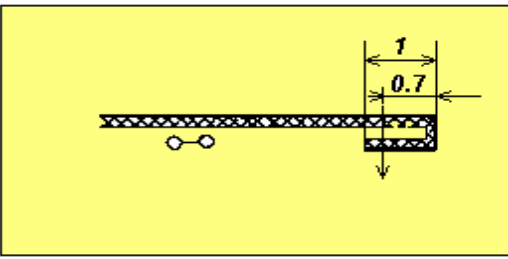


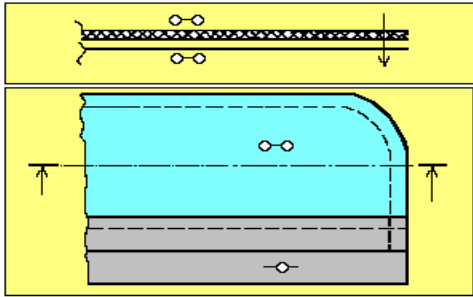
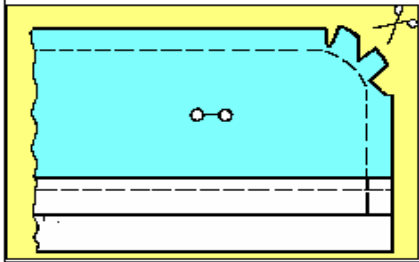
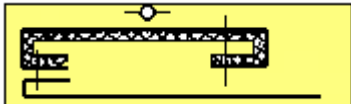
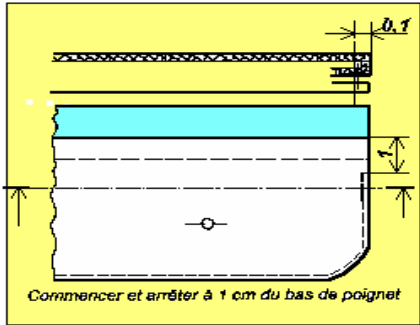
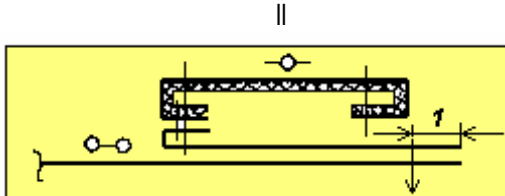
BAS DE MANCHE AVEC FENTE INDECHIRABLE (4 pièces)

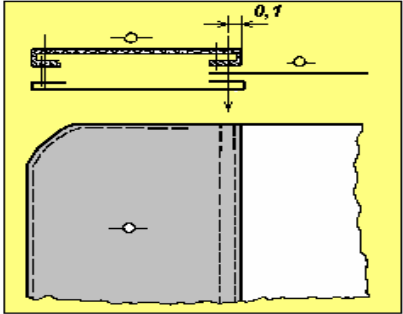
SCHEMAS



GAMME OPERATOIRE

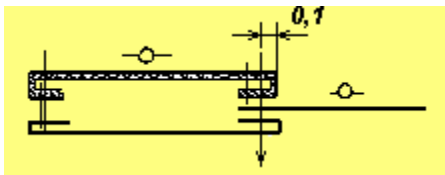
N°	Opérations	Mat.	Schémas renseignements techniques
1.	Contrôler la qualité de la coupe, marquer l'envers	T.M.	
2.	Ouvrir la fente, superposer la patte sur l'ouverture de la manche (l'endroit /envers) ,assembler	301	 <p data-bbox="821 784 1117 840">-points d'arrêts au début et à la fin de la couture</p>
3.	Rabattre la patte sur l'endroit de la manche, former un rempli de 0,5 cm surpiquer nervure	301	 <p data-bbox="821 1153 1117 1209">-points d'arrêts au début et à la fin de la couture</p>
4.	Superposer et piquer la pointe du haut de la fente	301	 <p data-bbox="989 1579 1133 1612">-5 points /cm</p>
5.	Remplir et piquer rempli dessus poignet	301	 <p data-bbox="989 1579 1133 1612">-5 points /cm</p>

N°	Opérations	Mat.	Schémas renseignements techniques
6.	Superposer dessus sur dessous poignet, coulisser	301 + Ga	
7.	Dégarnir, retourner poignet, sortir le fourreau	TM	
8.	Repasser le poignet	R	
9.	Surpiquer le poignet	301 + G	
10.	Ajuster, monter poignet sur manche	301	

N°	Opérations	Mat.	Schémas renseignements techniques
11.	Contrôler raccord fente	TM	
12.	Rabattre, surpiquer poignet	301	
13.	Repasser	R	
14.	Contrôler la qualité	TM	

Variantes :

- Assemblage poignet par une seule couture (301 + G) **fig.1**



Critères de qualité :

- Bon réglage du point
- 4 points au cm.
- Régularité largeur de la patte indéchirable;
- Surpiqûres poignet;
- Egalité cotés fentes et continuité des bords;
- Exécution pointe haute fente;
- Présentation

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation F-13

Ceintures

Les éléments de produits prévus dans cet objet de formation seront réalisés dans le module 16
« confection d'échantillons »

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation G

Évaluer la qualité du travail

Se référer à l'objet de formation D-11 du module 03 Equipement et accessoires