



FILIÈRE DE FORMATION

**Techniques
d'Habillement / Industrialisation**

GUIDE DE SOUTIEN

**Module 6
Techniques de base en
confection**

TABLE DES MATIÈRES

1. INTRODUCTION	3
2. SYNTHÈSE DU PROGRAMME DE FORMATION	4
3. PROGRAMME DE FORMATION, MODULE N° 6	5
4. GUIDE PÉDAGOGIQUE, MODULE N° 6	7
5. FONCTION ET RÉFÉRENTS DU PLAN DE MODULE	11
6. PLAN DU MODULE	12
7. INFORMATION RELATIVE À LA CONCEPTION ET À L'INTERPRÉTATION DE LA PLANIFICATION GLOBALE D'UN MODULE	18
8. PLANIFICATION GLOBALE DU MODULE N° 6	20
9. DESCRIPTION DES ACTIVITÉS D'ENTRAÎNEMENT SELON LA PLANIFICATION GLOBALE DU MODULE	22
10. SECTION DES NOTES TECHNIQUES ET DES MOYENS MÉDIA	27

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 de formation. 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 de formation 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 « Application des techniques de base en confection » du programme de formation « Techniques d'Habillement/Industrialisation » propose une démarche d'organisation de l'enseignement. Ce module de compétence transversale est d'une durée de 270 heures dont 4 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 de formation 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 de formation
2. Le module tel que prescrit au « Programme de formation »
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 de formation », le « Module du programme de formation » 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. SYNTHÈSE DU PROGRAMME DE FORMATION

Dans le présent tableau-synthèse du programme de formation, le module du Guide de soutien apparaît en grisé.

Code	N°	Titre du module	Durée (heures)	Unités*
THI 01	1	Métier et formation	30	2
THI 02	2	Tissus et fournitures	60	4
THI 03	3	Règles de santé de sécurité et de protection de l'environnement	30	2
THI 04	4	Temps de fabrication	120	8
THI 05	5	Équipements et accessoires de confection	60	4
THI 06	6	Techniques de base en confection	270	18
THI 07	7	Aménagement des postes de travail	120	8
THI 08	8	Dessin technique	30	2
THI 09	9	Exploitation d'outils informatiques	75	5
THI 10	10	Attitudes professionnelles	30	2
THI 11	11	Résolution de problèmes	30	2
THI 12	12	Exploitation des patrons	60	4
THI 13	13	Communication en milieu de travail	30	2
THI 14	14	Organisation et environnement de l'entreprise	30	2
THI 15	15	Initiation au milieu de travail (Stage I)	90	6
THI 16	16	Dossier technique	60	4
THI 17	17	Gamme de montage	60	4
THI 18	18	Équilibrages théoriques	90	6
THI 19	19	Normes de qualité	75	5
THI 20	20	Moyens de recherche d'emploi	30	2
THI 21	21	Planification de la production	60	4
THI 22	22	Formation du personnel	30	2
THI 23	23	Aléas de la production	45	3
THI 24	24	Implantation d'un programme de santé et de sécurité au travail et de protection de l'environnement	30	2
THI 25	25	Intégration au milieu de travail (Stage II)	240	16

* Une unité équivaut à 15 heures

3. PROGRAMME DE FORMATION, MODULE N° 6

MODULE 6 : TECHNIQUES DE BASE EN CONFECTON

Code : THI 06

Durée : 270 heures

OBJECTIF OPÉRATIONNEL
<p>COMPORTEMENT ATTENDU</p> <p>Pour démontrer sa compétence, le stagiaire doit appliquer des techniques de base en confection selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.</p> <p>CONDITIONS D'ÉVALUATION</p> <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 <p>CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE</p> <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• Respect des critères de qualité

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
A Préparer le poste de travail, les équipements et les accessoires.	<ul style="list-style-type: none"> • Choix correct de l'aiguille, des guides et des attachements • Enfilage correct de la machine • Réglage approprié de la machine • aménagement correct du poste de travail
B Piquer des lignes de coutures de différentes formes.	<ul style="list-style-type: none"> • Respect de la valeur de couture • Approvisionnement et évacuation corrects des pièces • Manipulation adéquate de la matière • Respect de la dimension et de la forme • Finition correcte de la pièce
C Surjeter des contours de pièces de diverses formes.	<ul style="list-style-type: none"> • Respect de la dimension et de la forme • Positionnement et évacuation adéquate des pièces • Manipulation correcte de la matière • Finition correcte de la pièce
D Assembler des pièces de différentes formes à la machine plate à points noués.	<ul style="list-style-type: none"> • Respect des points de repère (<i>valeurs de couture</i>) • 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 • Absence de décalage
E Assembler des pièces de différentes formes à la surjeteuse.	<ul style="list-style-type: none"> • Respect des formes et des mesures • Respect des crans et raccords • Respect des angles • Absence de décalage des pièces • Absence de faux plis et de grignage
F Effectuer des opérations de piquage.	<ul style="list-style-type: none"> • Respect des valeurs des coutures • Régularités des coutures • Respect du mode opératoire
G Effectuer les opérations de finition.	<ul style="list-style-type: none"> • Finition conforme aux consignes du dossier technique
H Évaluer la qualité du travail	<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° 6

MODULE 6 : TECHNIQUES DE BASE EN CONFECTION

Code : THI 06

Durée : 270 heures

OBJECTIF OPÉRATIONNEL

COMPÉTENCE

Appliquer des techniques de base en confection.

PRÉSENTATION DU MODULE

Ce module de compétence transversale est un préalable à tous les modules de compétence spécifique. Il est divisé en trois parties et dispensé au cours des trois premiers semestres. Dans ce module le stagiaire doit effectuer différentes opérations de piquage, de surjetage, d'assemblage et de finition.

Pour ce faire, le stagiaire prépare le poste de travail, les équipements et les accessoires, pique des lignes de coutures de différentes formes, surjette des contours de pièces de différentes formes et assemble des pièces de différentes formes à la piqueuse et à la surjeteuse. Il doit aussi effectuer des opérations de piquage et de finition ainsi qu'évaluer la qualité du travail qu'il a accompli.

CONTEXTE DE RÉALISATION

- À partir de :

- Consignes
- Prototypes

- À l'aide de :

- divers tissus en chaîne et trame et en maille, de formes et de tailles diverses, fournitures et d'outillages
- machines industrielles
- films d'opérations
- pièces coupées
- fiches techniques
- répertoires qualité

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 Identifier les équipements et les accessoires à utiliser selon les opérations et les matières (tissu).</p> <p>2 Décrire les étapes de préparation sur la machine à coudre.</p> <p>B Avant de piquer des lignes de coutures de différentes formes, le stagiaire doit :</p> <p>3 Décrire la position de l'opératrice sur la machine.</p> <p>4 Décrire l'aménagement du poste.</p> <p>5 Décrire le gestuel pour chaque opération.</p> <p>6 Identifier les normes de qualité.</p> <p>C Avant de surjeter des contours de pièces de diverses formes, le stagiaire doit :</p> <p>7 Décrire la position de l'opératrice sur la machine.</p> <p>8 Décrire la disposition de la pièce.</p> <p>9 Décrire le gestuel pour chaque opération.</p> <p>10 Identifier les normes de qualité.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Tête de machine • Guides et accessoires • Pieds presseurs • Aiguille • Réglage de base • Vérification du fonctionnement • Enfilage • Sécurité • Aménagement du poste • Guides et accessoires • Règles d'ergonomie • Règles de sécurité au poste • Position des pièces • Gestuel spécifique à chaque opération <ul style="list-style-type: none"> - position des mains - engagement de la pièce - etc. • Fiche qualité • Critères de qualité • Règles d'ergonomie • Règles de sécurité au poste • Position des pièces • Gestuel spécifique à chaque opération <ul style="list-style-type: none"> - position des mains - engagement de la pièce - etc. • Fiche qualité • Critères de qualité

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU
<p>D Avant d'assembler des pièces de différentes formes à la machine plate points noués, le stagiaire doit :</p> <p>11 Décrire les différentes coutures d'assemblage.</p> <p>12 Expliquer les étapes d'exécution des opérations.</p> <p>13 Décrire le gestuel pour chaque opération.</p> <p>14 Identifier les normes de qualité.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Coutures d'assemblage : <ul style="list-style-type: none"> - ouverte simple - fermée - ouverte surpiquée - fermée surpiquée - rabattage - ourlage - rempli simple - coulissage • Étapes des opérations • Gestuel spécifique à chaque opération <ul style="list-style-type: none"> - position des mains - engagement de la pièce - simplification des gestes - etc. • Fiche qualité • Critères de qualité
<p>E Avant d'assembler des pièces de différentes formes à la surjeteuse, le stagiaire doit :</p> <p>15 Décrire les différentes coutures d'assemblage à la surjeteuse</p> <p>16 Décrire le gestuel pour chaque opération.</p> <p>17 Identifier les normes de qualité.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Lignes droites, courtes, moyennes et longues • Lignes brisées • Lignes courbes • Gestuel spécifique à chaque opération <ul style="list-style-type: none"> - position des mains - engagement de la pièce - simplification des gestes - etc. • Fiche qualité • Critères de qualité
<p>F Avant d'effectuer des opérations de piquage, le stagiaire doit :</p> <p>18 Distinguer les opérations et les éléments d'un vêtement.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Bordage avec biais, etc. • Plis et pinces (plis plats, plis creux, pinces) • Fentes (manches, encolures, latérales) • Fermetures (fermetures jupes : simples et invisibles, braguette pantalon) • Poches (poche plaquée poche dans la couture; poche italienne; poche cavalière; poche passe poil; poche à soufflé, poche zippée) • Cols (col chemisier, col tablier, col tailleur) • Poignets (Poignet chemise, poignet maille) • Ceintures (Ceintures rapportées – droite et en forme, ceinture à même)

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU
<p>20 Distinguer les étapes d'exécution des opérations</p> <p>21 Distinguer le gestuel pour chaque opération</p> <p>22 Identifier les normes de qualité</p> <p>G Avant d'effectuer des opérations de finition, le stagiaire doit :</p> <p>23 Distinguer les opérations de finition</p> <p>24 Énumérer le matériel de finition</p> <p>25 Identifier les réglages de la machine.</p> <p>26 Décrire le régime de repassage</p> <p>27 Distinguer le gestuel pour chaque opération</p> <p>28 Identifier les normes de qualité</p> <p>H Avant d'évaluer la qualité du travail, le stagiaire doit</p> <p>29 Identifier les critères de qualité à respecter</p> <p>30 Classer les défauts</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Étapes des opérations • Gestuel spécifique à chaque opération • Simplification des gestes à utiliser • Fiche qualité • Critère de qualité • Analyse du dossier technique ou de l'échantillon • Identification de la matière à œuvrer • Techniques de finition : <ul style="list-style-type: none"> - boutonnière - pose bouton - pose bride - repassage - ourlet invisible - ourlet à la recouvreuse - rabattage ceinture à la recouvreuse • Technique de repérage • Boutonnière • Pose bouton • Brideuse • Machines spéciales en fonction du produit • Matériel de repassage • Réglages machines : <ul style="list-style-type: none"> - type et longueur de la boutonnière - type, longueur et densité des brides - renforts etc. • Régime de repassage : <ul style="list-style-type: none"> - température - durée - pression - utilisation ou non de la vapeur • Gestuel spécifique à chaque opération • Simplification des gestes à utiliser • Fiche qualité • Critère de qualité • Régularité des coutures • Respect des valeurs • Aspect général • Répertoire de qualité • Défauts mineurs et défauts majeurs • Défauts critiques

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 de formation et le guide pédagogique. Le programme de formation 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.

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 SUR L'ÉVALUATION CERTIFICATIVE :			

Le plan pour le présent module suit.

6. PLAN DU MODULE

N° ET TITRE DU MODULE : 06 -TECHNIQUES DE BASE EN CONFECTION	
CODE : THI - 06	DURÉE : 270 heures
COMPÉTENCE VISÉE : Appliquer des techniques de base en confection.	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 • Respect des critères de qualité
TYPE DE COMPÉTENCE : Compétence transversale	MODULES PRÉALABLES : 1, 2, 3, 12a MODULES EN PARALLÈLE : 5a, 7a

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
1 Identifier les équipements et les accessoires à utiliser selon les opérations et les matières (tissu). (Voir notes techniques A-1)	<ul style="list-style-type: none"> • Tête de machine • Guides et accessoires • Pieds presseurs • Aiguille 	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer ce qui a été vu dans le module 5 	
2 Décrire les étapes de préparation sur la machine à coudre. (Voir notes techniques A-2)	<ul style="list-style-type: none"> • Réglage de base • Vérification du fonctionnement • Enfilage • Sécurité • Aménagement du poste • Guides et accessoires 	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer ce qui a été vu dans les modules 3 et 5 	
A Préparer le poste de travail, les équipements et les accessoires	<ul style="list-style-type: none"> • <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"> • Régler la machine en fonction de la matière • S'entraîner à l'enfilage. • Interpréter une fiche technique. • Choisir le guide. • Appliquer les consignes de sécurité. <p>S'installer au poste en relevant les anomalies du point de vue ergonomique.</p>	

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
3 Décrire la position de l'opératrice sur la machine.	<ul style="list-style-type: none"> • Règles d'ergonomie • Règles de sécurité au poste 	<ul style="list-style-type: none"> • Utiliser les zones de travail en appliquant les règles d'économie de mouvements. • Appliquer les consignes de sécurité. 	
4 Décrire l'aménagement du poste.	<ul style="list-style-type: none"> • Position des pièces 	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer les principes de positionnement des pièces 	
5 Décrire le gestuel pour chaque opération.	<ul style="list-style-type: none"> • Gestuel spécifique à chaque opération <ul style="list-style-type: none"> - position des mains - engagement de la pièce - etc. 	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer les consignes et les directives dans les exercices de base 	
6 Identifier les normes de qualité.	<ul style="list-style-type: none"> • Fiche qualité • Critères de qualité 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpréter les fiches techniques qualité 	
B Piquer des lignes de coutures de différentes formes (Voir notes techniques B-C)	<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"> • Appliquer les modes opératoires gestuels. • Réaliser l'activité d'entraînement. 	Contrôle de la réalisation et de la qualité des coutures
7 Décrire la position de l'opératrice sur la machine.	<ul style="list-style-type: none"> • Règles d'ergonomie • Règles de sécurité au poste • 	<ul style="list-style-type: none"> • Utiliser les zones de travail en appliquant les règles d'économie de mouvements. • Appliquer les consignes de sécurité. 	
8 Décrire la disposition de la pièce.	<ul style="list-style-type: none"> • Position des pièces 	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer les principes de positionnement des pièces 	
9 Décrire le gestuel pour chaque opération.	<ul style="list-style-type: none"> • Gestuel spécifique à chaque opération <ul style="list-style-type: none"> - position des mains - engagement de la pièce - etc. 	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer les consignes et les directives dans les exercices de base 	
10 Identifier les normes de qualité.	<ul style="list-style-type: none"> • Fiche qualité • Critères de qualité 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpréter les fiches techniques qualité 	
C Surfiler des contours de pièces de diverses formes (Voir notes techniques B-C)	<ul style="list-style-type: none"> • Technique de surfiler 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"> • Appliquer les modes opératoires gestuels. • Réaliser l'activité d'entraînement. 	Contrôle de la réalisation et de la qualité des coutures

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
11 Décrire les différentes coutures d'assemblage.	<ul style="list-style-type: none"> • Coutures d'assemblage : <ul style="list-style-type: none"> - ouverte simple - fermée - ouverte surpiquée - fermée surpiquée - rabattage - ourlage - rempliage - coulissage 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpréter le lexique avec schémas de coutures 	
12 Expliquer les étapes d'exécution des opérations.	<ul style="list-style-type: none"> • Étapes des opérations 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpréter les opérations • Rédiger les modes opératoires 	
13 Décrire le gestuel pour chaque opération.	<ul style="list-style-type: none"> • Gestuel spécifique à chaque opération <ul style="list-style-type: none"> - position des mains - engagement de la pièce - simplification des gestes - etc. 	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer les consignes et les directives dans les exercices de base 	
14 Identifier les normes de qualité.	<ul style="list-style-type: none"> • Fiche qualité • Critères de qualité 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpréter les fiches techniques qualité 	
D Assembler des pièces de différentes formes à la machine plate points noués (Voir notes techniques D-E)	<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"> • Préparer le poste de travail. • Appliquer les consignes et les directives. • Appliquer les modes opératoires gestuels. • Réaliser l'activité d'entraînement. 	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'assemblage

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
15 Décrire les différentes coutures d'assemblage à la surjeteuse	<ul style="list-style-type: none"> • Lignes droites, courtes, moyennes et longues • Lignes brisées • Lignes courbes 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpréter le lexique avec schémas de coutures 	
16 Décrire le gestuel pour chaque opération.	<ul style="list-style-type: none"> • Gestuel spécifique à chaque opération <ul style="list-style-type: none"> - position des mains - engagement de la pièce - simplification des gestes - etc. 	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer les consignes et les directives dans les exercices de base 	
17 Identifier les normes de qualité.	<ul style="list-style-type: none"> • Fiche qualité • Critères de qualité 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpréter les fiches techniques qualité 	
E Assembler des pièces de différentes formes à la surjeteuse (Voir notes techniques D-E)	<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"> • Préparer le poste de travail. • Appliquer les consignes et les directives. • Appliquer les modes opératoires gestuels. • Réaliser l'activité d'entraînement. 	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'assemblage
18 Distinguer les opérations et les éléments d'un vêtement.	<ul style="list-style-type: none"> • Bordage avec biais, etc. • Plis et pinces (plis plats, plis creux, pinces) • Fentes (manches, encolures, latérales) • Fermetures (fermetures jupes : simples et invisibles, braguette pantalon) • Poches (poche plaquée poche dans la couture; poche italienne; poche cavalière; poche passe poil; poche à soufflé, poche zippée) • Cols (col chemisier, col tablier, col tailleur) • Poignets (Poignet chemise, poignet maille) • Ceintures (Ceintures rapportées – droite et en forme, ceinture à même) 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpréter les fiches techniques. • Réaliser les gammes. • Appliquer les consignes et les directives. • Réaliser les opérations de préparation et de montage sur les différents éléments 	
20 Distinguer les étapes d'exécution des opérations	<ul style="list-style-type: none"> • Étapes des opérations 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpréter les opérations • Rédiger les modes opératoires 	

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
21 Distinguer le gestuel pour chaque opération	<ul style="list-style-type: none"> • Gestuel spécifique à chaque opération • Simplification des gestes à utiliser 	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer les consignes et les directives dans les exercices de base 	
22 Identifier les normes de qualité	<ul style="list-style-type: none"> • Fiche qualité • Critère de qualité 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpréter les fiches techniques qualité 	
F Effectuer des opérations de piquage (Voir notes techniques F)	<ul style="list-style-type: none"> • Opérations à l'aide de la piqueuse et de la surjeteuse 	<ul style="list-style-type: none"> • Préparer le poste de travail. • Appliquer les consignes et les directives. • Appliquer les modes opératoires gestuels. • Réaliser les activités d'entraînement sur le piquage et le surjetage. 	<p>Interprétation de la fiche technique</p> <p>Contrôle de la réalisation et de la qualité des diverses opérations de piquage</p>
23 Distinguer les opérations de « finition »	<ul style="list-style-type: none"> • Analyse du dossier technique ou de l'échantillon • Identification de la matière à œuvrer • Techniques de finition : <ul style="list-style-type: none"> - boutonnière - pose bouton - bride - repassage - ourlet invisible - ourlet à la recouvreuse - rabattage ceinture à la recouvreuse • Technique de repérage 		
24 Énumérer le matériel de « finition »	<ul style="list-style-type: none"> • Boutonnière • Pose bouton • Brideuse • Machines spéciales en fonction du produit • Matériel de repassage 		
25 Identifier les réglages de la machine.	<ul style="list-style-type: none"> • Réglages machines : <ul style="list-style-type: none"> - type et longueur de la boutonnière - type, longueur et densité des brides - renforts etc. 		

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
26 Décrire le régime de repassage	<ul style="list-style-type: none"> • Régime de repassage : <ul style="list-style-type: none"> - température - durée - pression - utilisation ou non de la vapeur 		
27 Distinguer le gestuel pour chaque opération	<ul style="list-style-type: none"> • Gestuel spécifique à chaque opération • Simplification des gestes à utiliser 		
28 Identifier les normes de qualité	<ul style="list-style-type: none"> • Fiche qualité • Critère de qualité 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpréter les fiches techniques qualité 	
G Effectuer des opérations de finition			
29 Identifier les critères de qualité à respecter	<ul style="list-style-type: none"> • Régularité des coutures • Respect des valeurs • Aspect général • Répertoire de qualité 	<ul style="list-style-type: none"> • Respecter les fiches de consignes. 	
30 Classer les défauts	<ul style="list-style-type: none"> • Défauts mineurs et défauts majeurs • Défauts critiques 	<ul style="list-style-type: none"> • Relever les défauts de piquage. • Répertorier les défauts 	
H Evaluer la qualité du travail (Voir notes techniques H)	<ul style="list-style-type: none"> • Méthode d'évaluation 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier la qualité du travail. 	Interprétation des critères de qualité

Note sur l'évaluation certificative :

La tâche consiste à aménager le poste de travail et à effectuer des opérations de piquage et de finition. (Durée 4 heures par groupe de 5 stagiaires)

7. 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 de formation 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 de formation. 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 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.
7	Activités d'entraînement qui totalisent 41 heures constituées de tâches représentatives du métier et symbolisées par ●. Ces activités sont décrites à la section 9 du présent guide.
1	Activités de transfert qui totalise 20 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 4 heures et symbolisée par ■. Cette activité est décrite dans le guide d'évaluation du programme de formation.

8. PLANIFICATION GLOBALE DU MODULE N° 6

Comportement attendu : Appliquer des techniques de base en confection (270 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	A	E	A	T	C
	N° de l'activité	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
1. Identifier les équipements et les accessoires à utiliser selon les opérations et les matières.		▲														
2. Décrire les étapes de préparation sur la machine à coudre		▲														
A. Préparer le poste de travail, les équipements et les accessoires.			●				●		●		●		●		√	■
3. Décrire la position de l'opératrice sur la machine						▲										
4. Décrire l'aménagement du poste						▲										
5. Décrire le gestuel pour chaque opération						▲										
6. Identifier les normes de qualité						▲										
B. Piquer des lignes de couture de différentes formes.							●				●				√	■
7. Décrire la position de l'opératrice sur la machine								▲								
8. Décrire la disposition de la pièce								▲								
9. Décrire le gestuel pour chaque opération								▲								
10. Identifier les normes de qualité								▲								
C. Surfiler des contours de pièces de différentes formes.									●						√	■
11. Décrire les différentes coutures d'assemblage										▲						
12. Expliquer les étapes d'exécution des opérations										▲						
13. Décrire le gestuel pour chaque opération										▲						
14. Identifier les normes de qualité										▲						
D. Assembler des pièces de différentes formes à la machine plate points noués.											●				√	■
15. Décrire les différentes coutures d'assemblage à la surjeteuse										▲						
16. Décrire le gestuel pour chaque opération										▲						
17. Identifier les normes de qualité										▲						

Objets de formation	Types d'activités		A	E	A	E	A	E	A	E	A	E	A	E	A	T	C
	N° de l'activité		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
E. Assembler des pièces de différentes formes à la surjeteuse.											●				√	■	
18. Distinguer les opérations et les éléments d'un vêtement												▲					
19. Distinguer les étapes d'exécution des opérations												▲					
20. Distinguer le gestuel pour chaque opération												▲					
21. Identifier les normes de qualité												▲					
F. Effectuer des opérations de piquage.													●		√	■	
22. Distinguer les opérations de finition															▲		
23. Enumérer le matériel de finition															▲		
24. Identifier les réglages de la machine															▲		
25. Décrire le régime de repassage															▲		
26. Distinguer le gestuel pour chaque opération															▲		
27. Identifier les normes de qualité															▲		
G. Effectuer les opérations de finition.																√	■
28. Identifier les critères de qualité à respecter					▲												
29. Classer les défauts					▲												
H. Évaluer la qualité du travail.						●		●		●		●		●		√	■
Durée des activités pour un total de 270 heures			1 H	2 H	3 H	3 H	5 H	10 H	3 H	3 H	5 H	40 H	30 H	134 H	7 H	20 H	4 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.

ACTIVITÉ 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.

ACTIVITÉ 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.

ACTIVITÉ 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.

Matériel requis :

Piqueuse plate, aiguilles, fil, pied presseur

Non-tissé : 15 pièces par apprenant

Chaîne et trame = 25 pièces par stagiaire

Maille = 10 pièces par apprenant

Description de l'activité

La 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.

ACTIVITÉ 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.

ACTIVITÉ 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 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.

ACTIVITÉ D'ENTRAÎNEMENT N° 13

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.

ACTIVITÉ DE TRANSFERT N° 14

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.
- 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 au savoir préalable et/ou à la précision sur le comportement.

Exemple :

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU
1 Identifier les équipements et les accessoires à utiliser selon les opérations et les matières (tissu). (Voir notes techniques A-1)	<ul style="list-style-type: none">• Tête de machine• Guides et accessoires• Pieds presseurs• Aiguille

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation A-1 :

Se référer au module 5 « Equipements et accessoires de confection »

NOTES TECHNIQUES

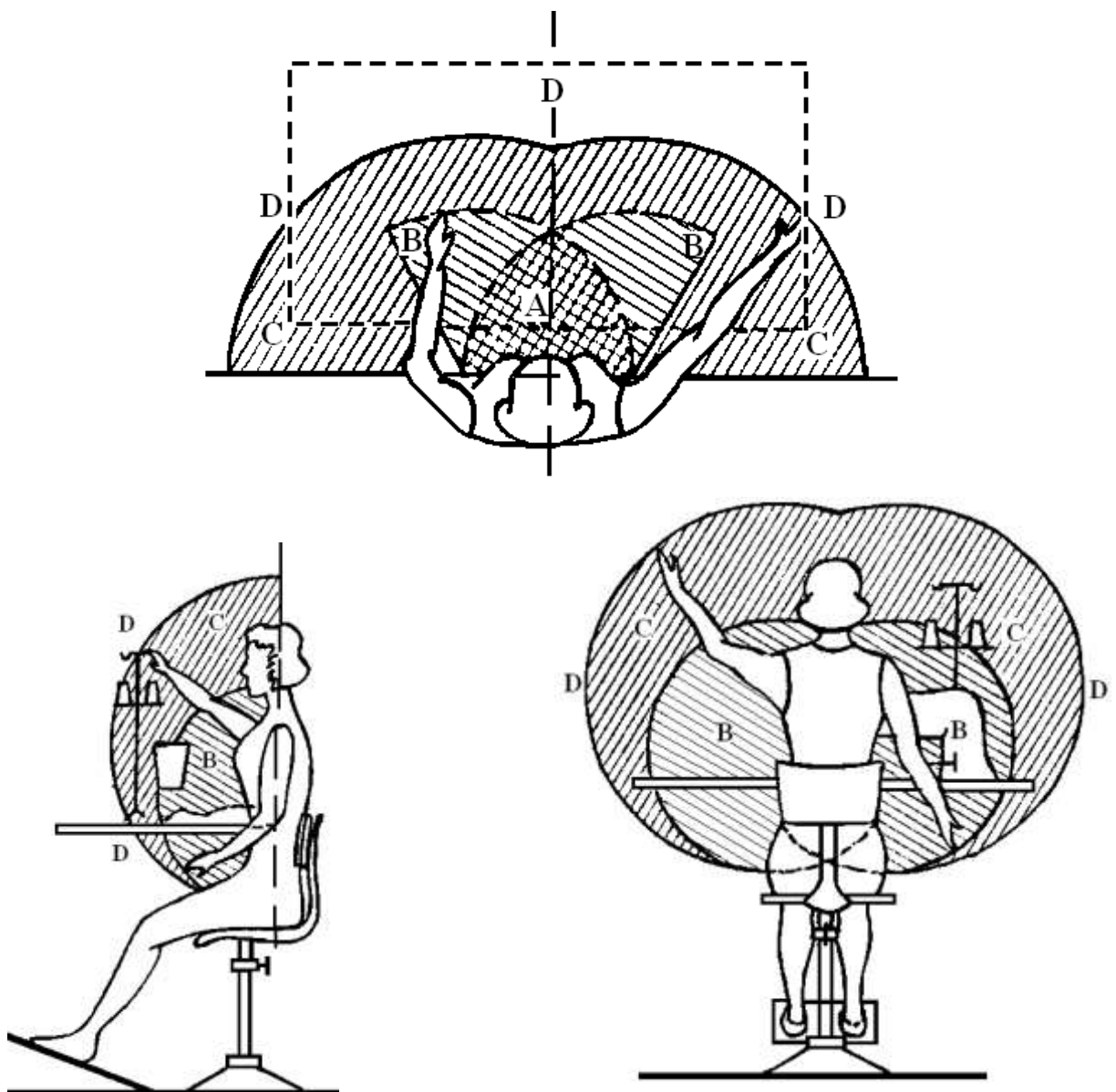
Objet de formation A-2 :

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'AMÉNAGEMENT 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 piquure 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

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation B :

Techniques de piquage des lignes
Se référer aux moyens media sur CD

MOYENS MEDIA

Objets de formation B ET C

Se référer aux moyens media sur CD

LISTES DE FILMS

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation C :

Techniques de surfilage des contours de pièces

Se référer aux moyens media sur CD

NOTES TECHNIQUES

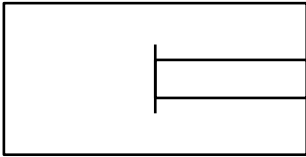
Objets de formation D ET E

Coutures à la piqueuse et à la surjeteuse
Se référer aux moyens media sur CD

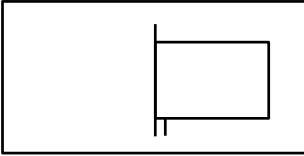
FICHE DE CONSIGNES AU POSTE

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 : →

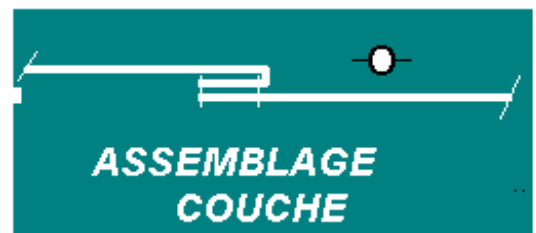
OPERATION D'ASSEMBLAGE

DEFINITION :

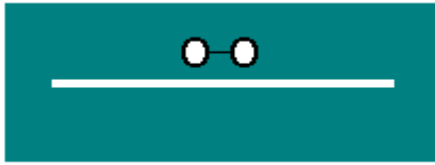
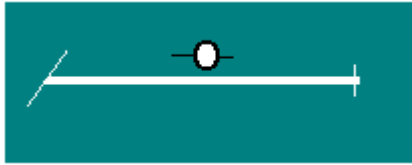
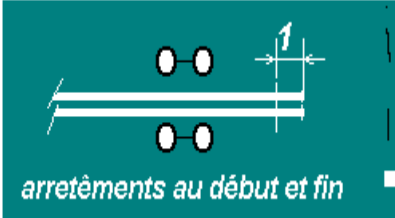

Opération par laquelle on maintient deux ou plusieurs pièces sur l'un de leurs bords superposés, selon un profil droit ou courbé.

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	 arrêtments au début et fin
5.	R		
6.	Contrôler la qualité.	TM	

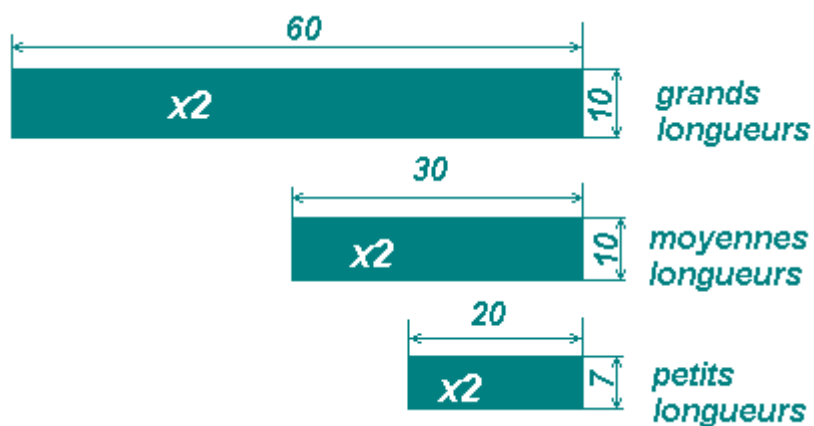
Légende :

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

Critères de qualité :

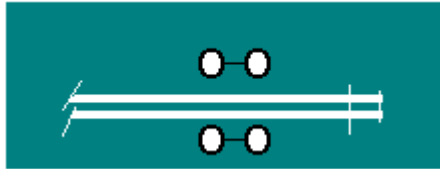

- Régularité du surjet
- Régularité de bords (superpositions de bords, alignement)
- Régularité de la couture d'assemblage (réglage du point, valeur d'assemblage régulière 1cm, points d'arrêts)
- Finition

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>

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

Légende :

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

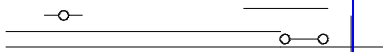
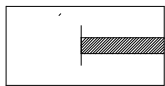
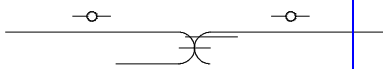
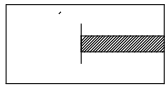
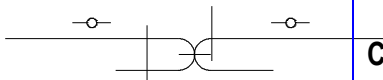
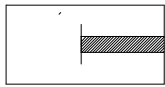

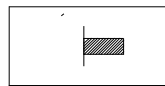
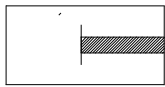
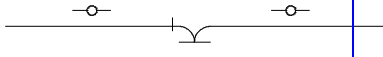
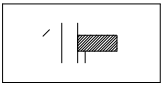
Critères de qualité :

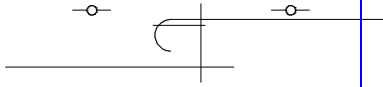
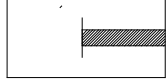

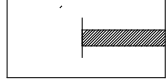
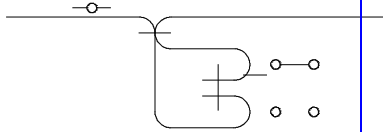
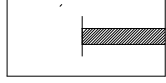
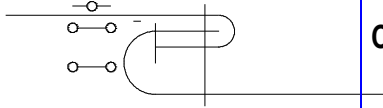
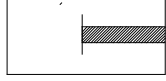
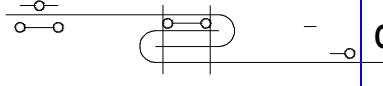
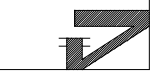


- Régularité du surjet
- Régularité de bords (superpositions de bords, alignement)
- Régularité de la couture d'assemblage (réglage du point, valeur d'assemblage régulière 1 cm, points d'arrêts)
- Finition

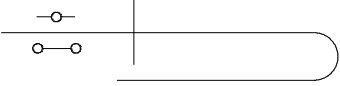
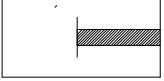
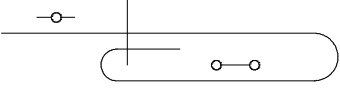
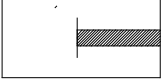
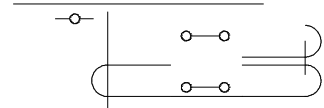
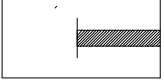
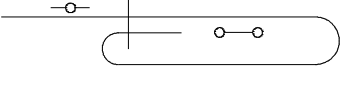
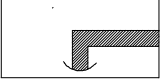
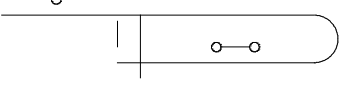
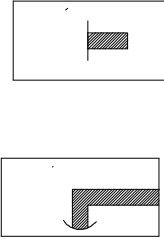
Eléments :

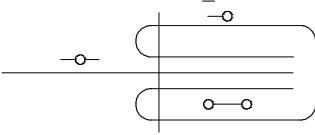
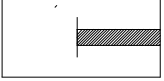
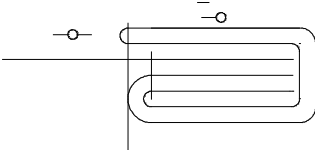
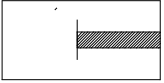
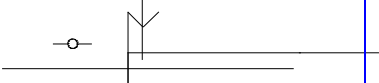
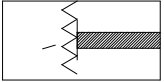
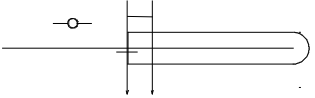
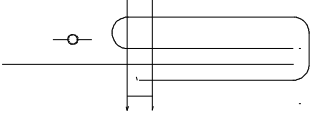
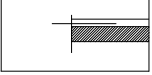
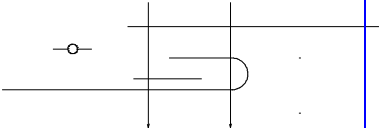


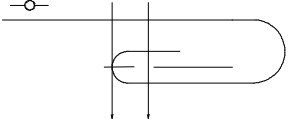
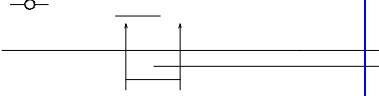
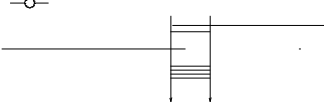
SYMBOLES DES ASSEMBLAGES DE BASE

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>	

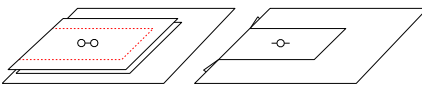
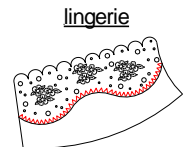
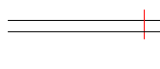
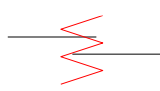
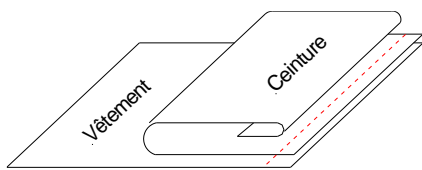
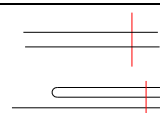
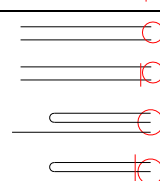
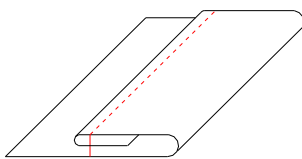


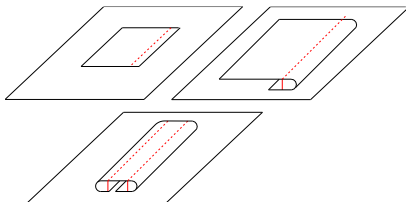
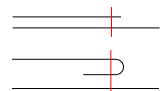


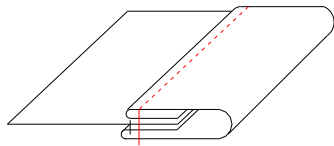
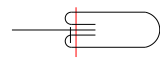
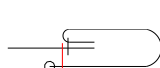
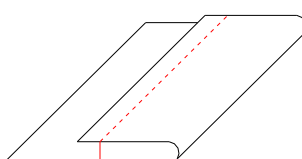
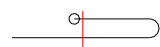

Symbole	Désignation	Type de machine
	<p>Rempli</p>	
	<p>Ourlet</p>	
	<p>Faux ourlet</p>	
	<p>Ourlet point invisible</p>	
	<p>Ourlet surfilé point invisible</p>	

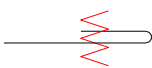

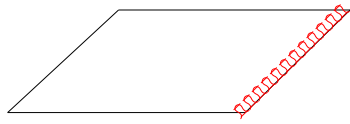
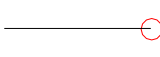
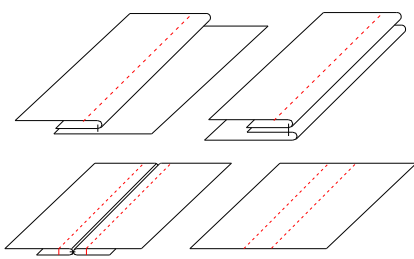
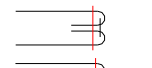
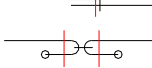

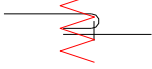
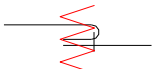
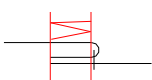
Symbole	Désignation	Type de machine
	<p>Bordé confection</p>	
	<p>Bordé double</p>	
	<p>Couture zigzag</p>	
	<p>Colletage</p>	
	<p>Colletage</p>	
	<p>Élastiquage à plat</p>	<p>Machine à point de recouvrement</p>

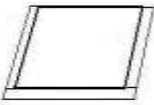
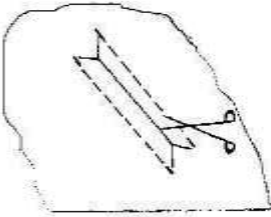
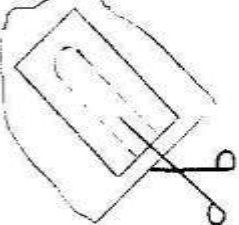

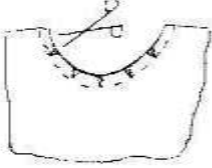
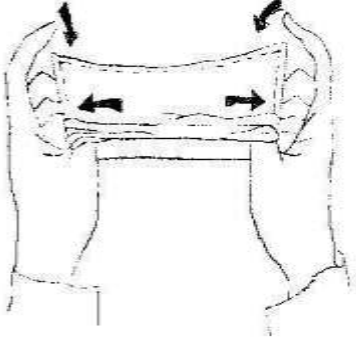
Symbole	Désignation	Type de machine
	<p>Ourlet élastiqué</p>	
	<p>Couture plate 2 ou 3 aiguilles</p>	<p>Machine à point de recouvrement</p>
	<p>Couture plate 4 aiguilles</p>	

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>∞∞ : Envers ∞∞ : 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 F

Finition de bords

Plis et pinces

Ouvertures

Fermetures à glissière

Poches

Cols et poignets

Ceintures

code		fiche technique de piquage	
CLM06.FTP29			
Exercice	Ourlage double sur ch & tr (raccord)	GLDM	
croquis		Temps d'exécution	2mn
		technique	
		Aiguille	134R/80-90
		Mode opératoire	
		N°	OPERATION
		1	installer guide ourleur
		2	faire un ourlet double (5. 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			
Nombre de point/cm = 4pts/cm			

code		fiche technique de coupe	
CLTA.FC01			
Exercice	Assemblage en ligne droite longue	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	
		0,036m	
		Nombre de pièce/stagiaire	
		25 pces	
		Consommation/stagiaire	
		0,90 m	
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		M06.Pl1	
Consignes à suivre			
toutes les pièces doivent avoir le même sens endroit apparent			
toutes les pièces doivent être compostées			

Rempliage : 5 pièces

Ourlage sans guide : 5 pièces

Ourlage avec guide : 5 pièces

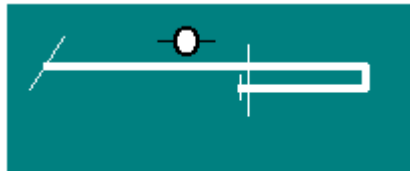
Bordage : 10 pièces

LE REMPLIAGE



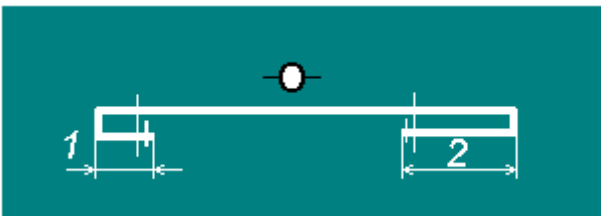
DÉFINITION :

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 :

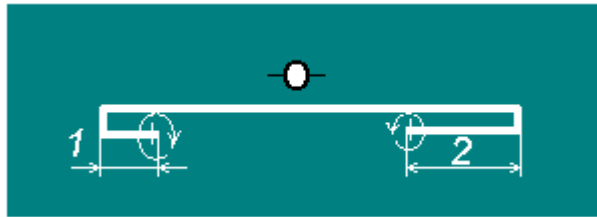


GAMME OPERATOIRE

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



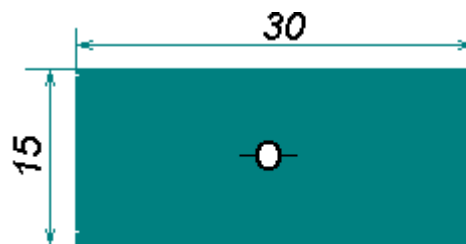
Légende :

- 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 :

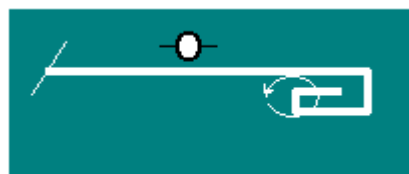


GAMME OPERATOIRE

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



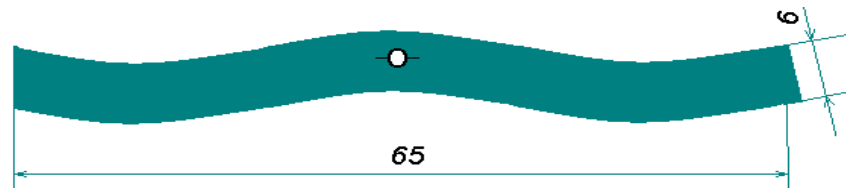
Légende :

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

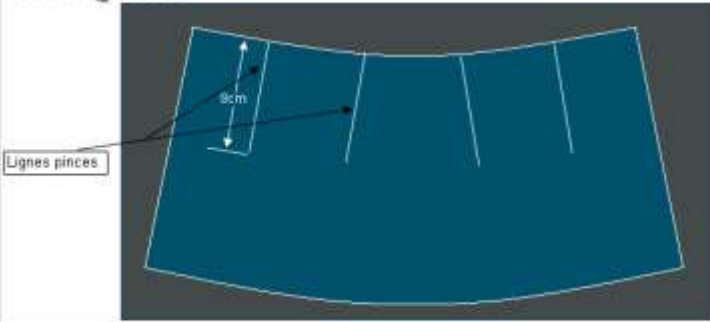
Critères de qualité :

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

Eléments :



PLIS ET PINCES

code		fiche technique de piquage	
CLM06.FTP23			
Exercice		Piquage des pinces	
croquis		GNT	
		Temps d'exécution	3MN
		technique	
		Aiguille	134R/90-100
		Mode opératoire	
N°	OPERATION		
1	préparer pinces en suivant les crans		
2	piquer pinces en respectant la valeur		
3	contrôler la pièce		
4	<p style="text-align: center; transform: rotate(-45deg); font-weight: bold;">Voir les films CI TA PL CI TA PP CI TA EP</p>		
5			
6			
7			
8			
9			
critères de qualité		éviter les angles irréguliers	
		respecter la valeur de couture	

code		fiche technique de coupe	
CLM06.FTC6			
Exercice	Piquage en ligne droite-courbe-brisée		matière 1
Matière 1	Toile écrue laize 1,50m-100% Coton		Echantillon
Matière 2	Gabardine 200-240gr/ml-laize 1,50m-100% Coton		matière 2
Matière 3			matière 3
Croquis			Echantillon
		Consommation unitaire	
		0,05 m	
		Nombre de pièce/stagiaire	
		20 pces	
		Consommation/stagiaire	
		1 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.P1a1

Pinces : 5 pièces taille

Pinces : 5 pièces poitrine

Plis plats : 5 pièces

Plis creux : 5 pièces

LE PLISSAGE

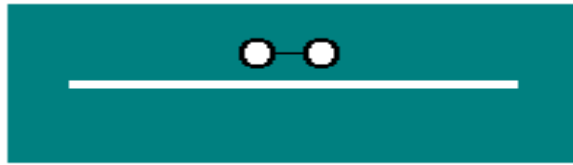

DEFINITION :

Opération par la quelle 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	

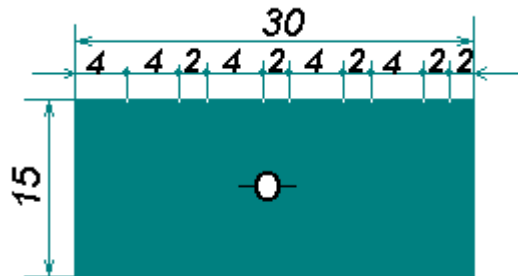
Légende :

- 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	

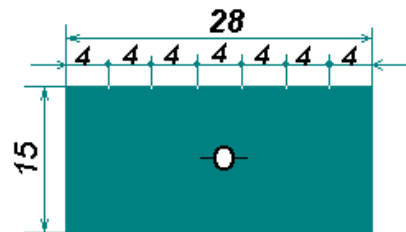
Légende :

- 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

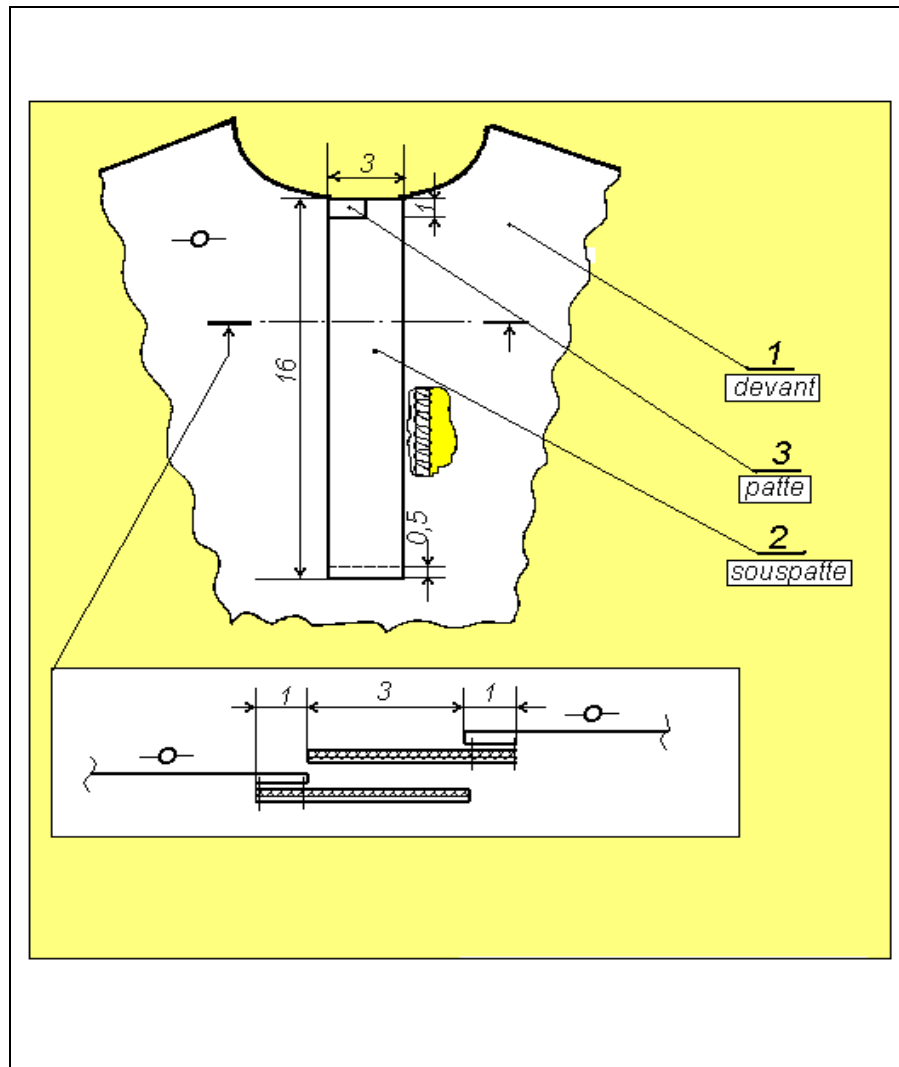
Éléments :



OUVERTURES

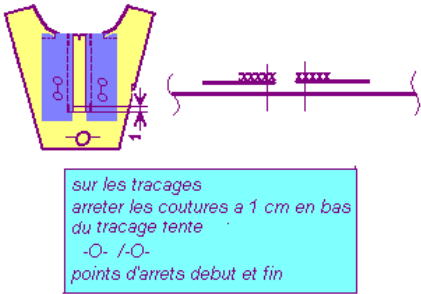
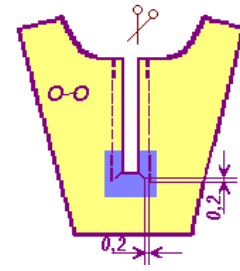
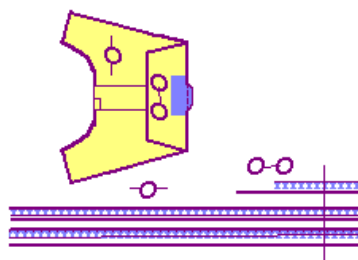
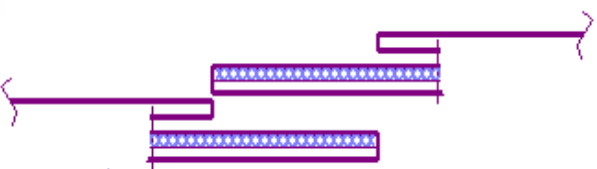
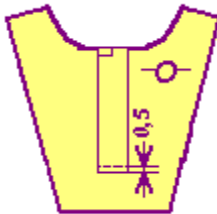
PATTE POLO (5 pièces)

SCHEMA



GAMME OPERATOIRE

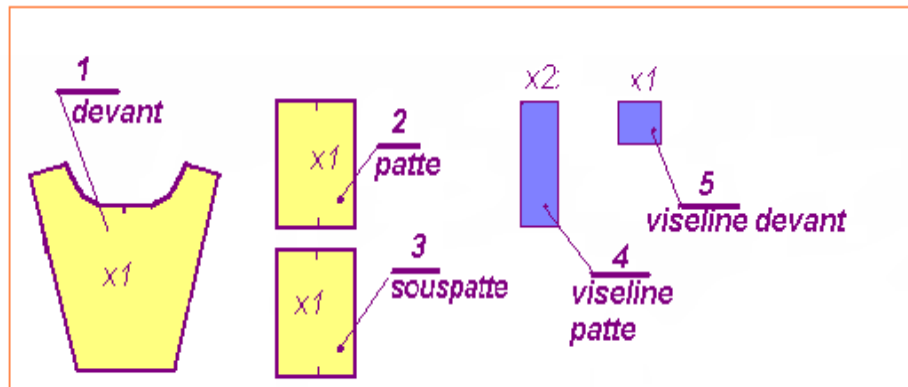
N°	Opérations	Mat.	Schémas renseignements techniques
1.	Contrôler la qualité de la coupe, marquer l'envers	T.M.	
2.	Coller la viseline sur la patte, la sous patte et devant	R	
3	Conformer la patte et la sous patte	R + Ga	
4.	Plier sur elle même et assembler le haut de la patte et sous patte	301	
5.	Cranter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



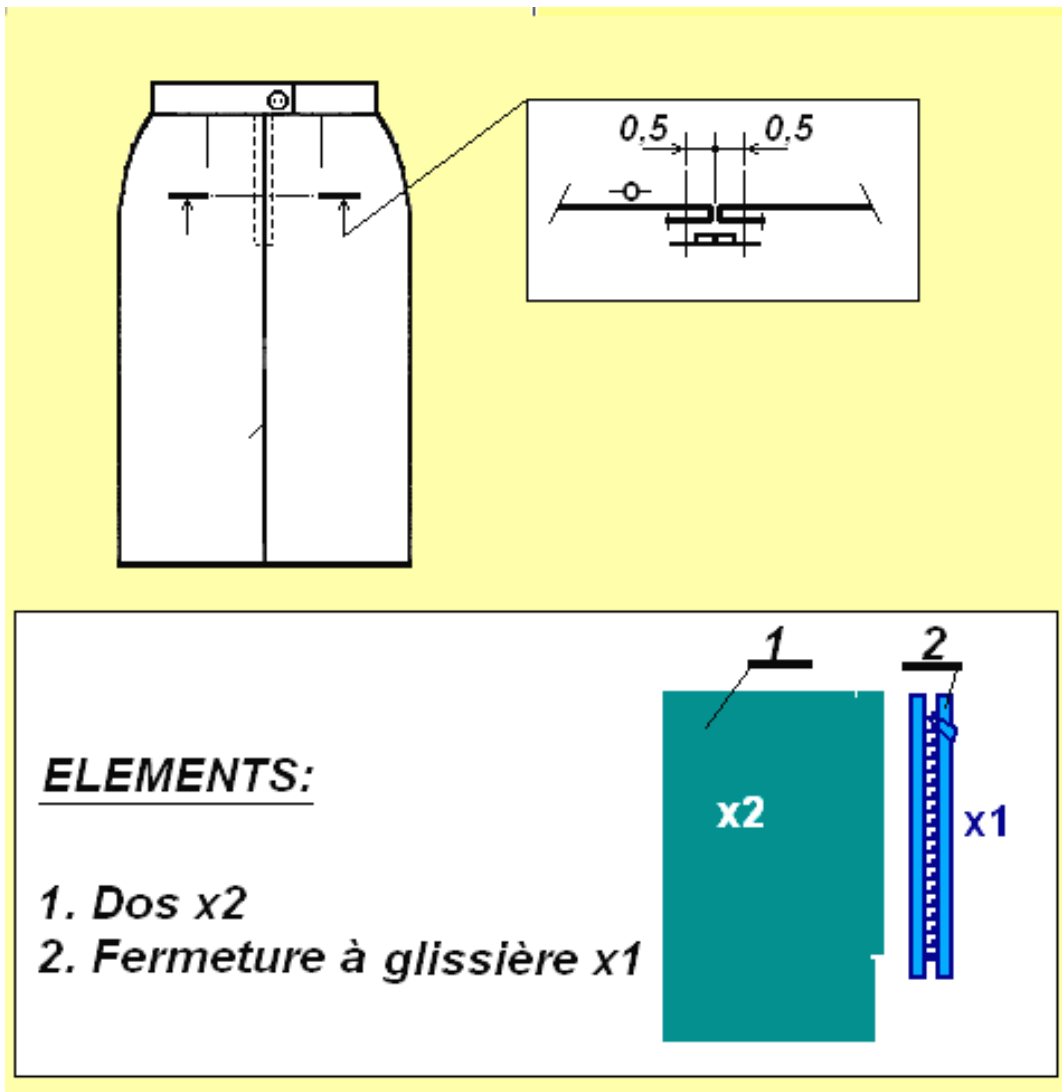
Critères de qualité :

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

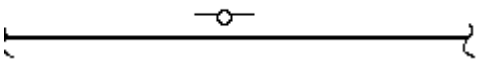
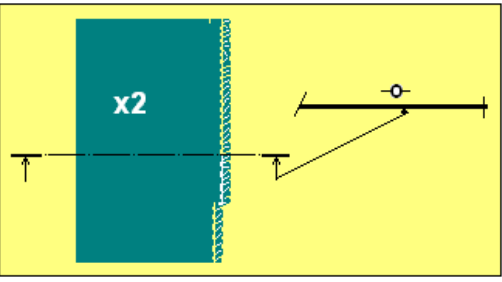
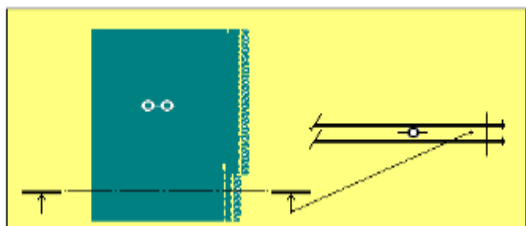
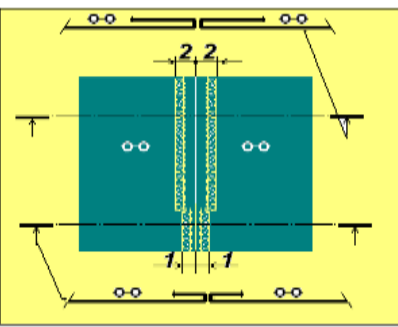
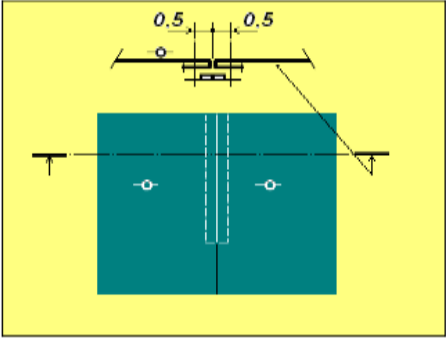
FERMETURES A GLISSIERE

MONTAGE DE LA FERMETURE À GLISSIERE 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 :

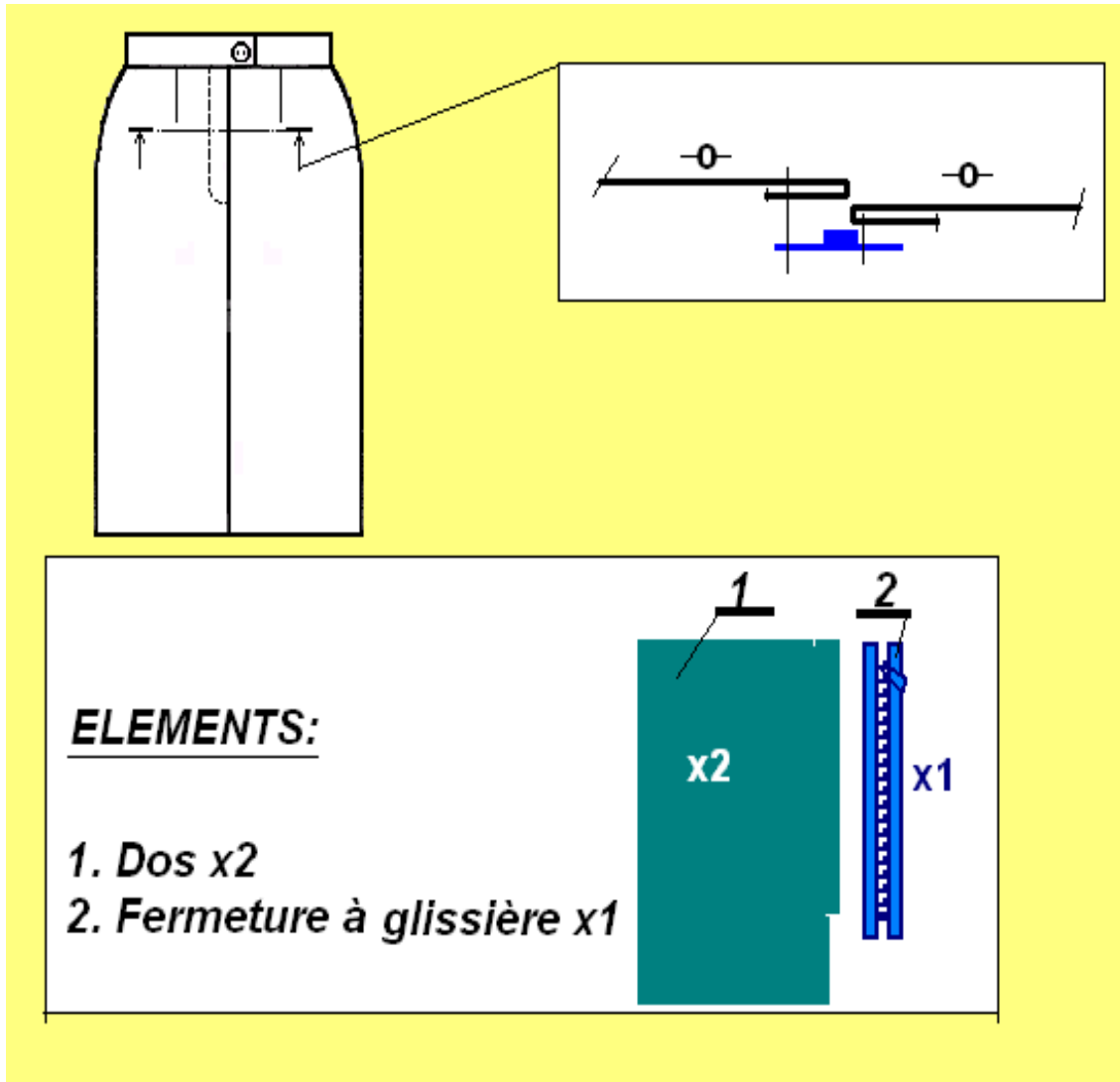
- TM Table machine
- R Table repassage
- Piqueuse point noué 301
- Surjeteuse 3 fils 504
- F.à G. : Fermeture à glissière

Critères de qualité :

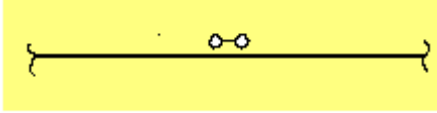
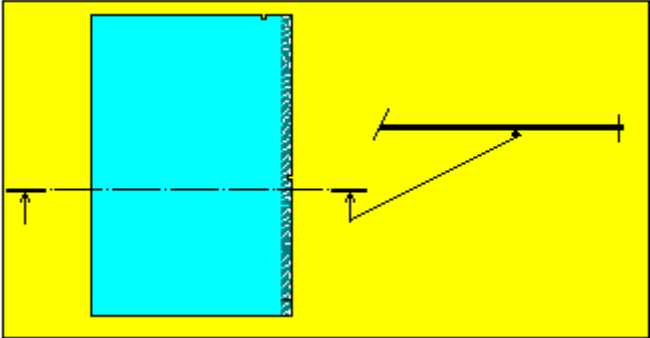
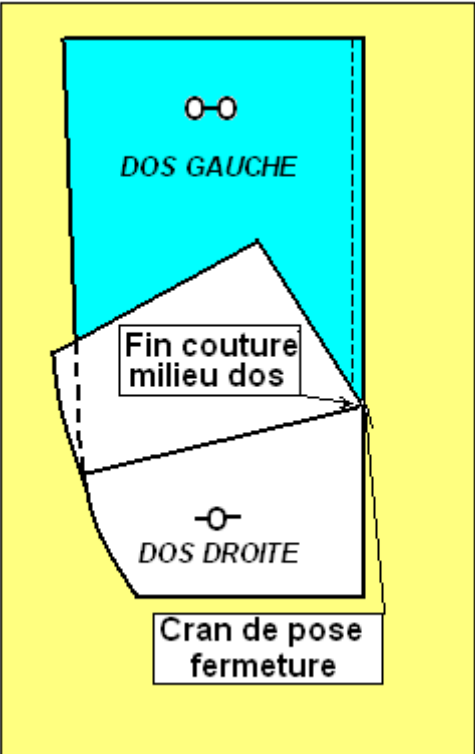
- Bon réglage du point
- Assemblage milieu dos
- Montage de la fermeture sans déformation de l'ouverture
- Surpiqûres avec arrêts et angles nets
- Valeur du surpiquage
- Bord à bord
- Finition

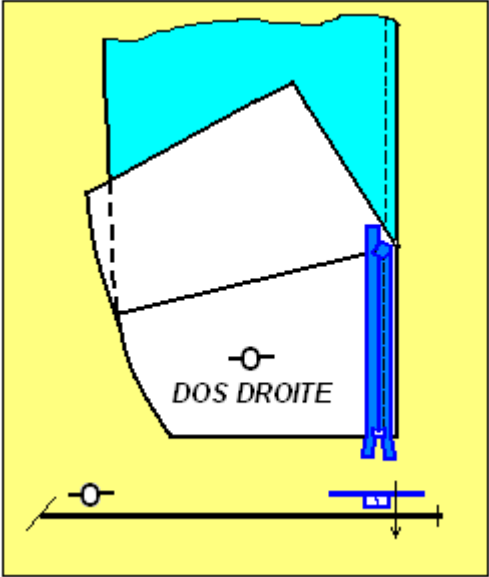
MONTAGE DE LA FERMETURE A GLISSIERE A L AMERICAINE: (5 pièces)

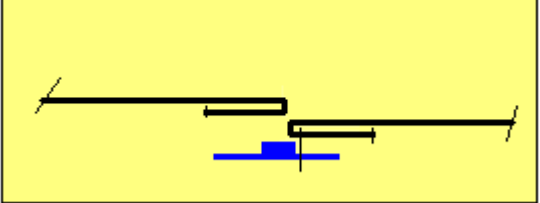
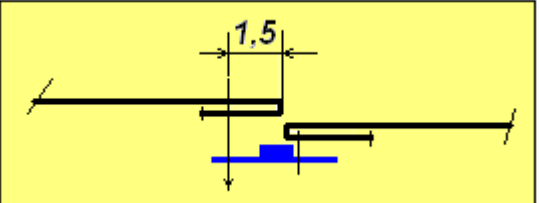
SCHEMAS



GAMME OPERATOIRE

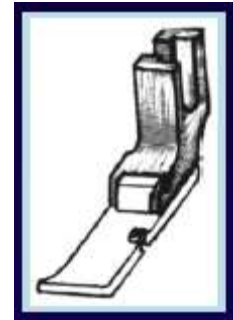
N°	Opérations	Mat.	Schémas renseignements techniques
1.	Contrôler la qualité de la coupe, marquer l'envers	T.M.	
2.	Surfiler les dos	504	
3.	Superposer les dos, exécuter l'assemblage de dos jusqu'au cran prévu pour la pose de la fermeture à glissière. Soulever et replier le dos gauche sur lui-même jusqu'au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

N°	Opérations	Mat.	Schémas renseignements techniques
4.	<p>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.</p>	<p>301 + Guide F.àG.</p>	 <p>-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>-Repassage ouverture de la fente bord à bord</p>
6.	Piquer le deuxième coté (couture décorative) à 1,5 cm de bord	301	 <p>-points d'arrêts au début et à la fin</p> <p>- 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
- Surjeteuse 3 fils 504
- Guide F.à G: Guide fermeture à glissière

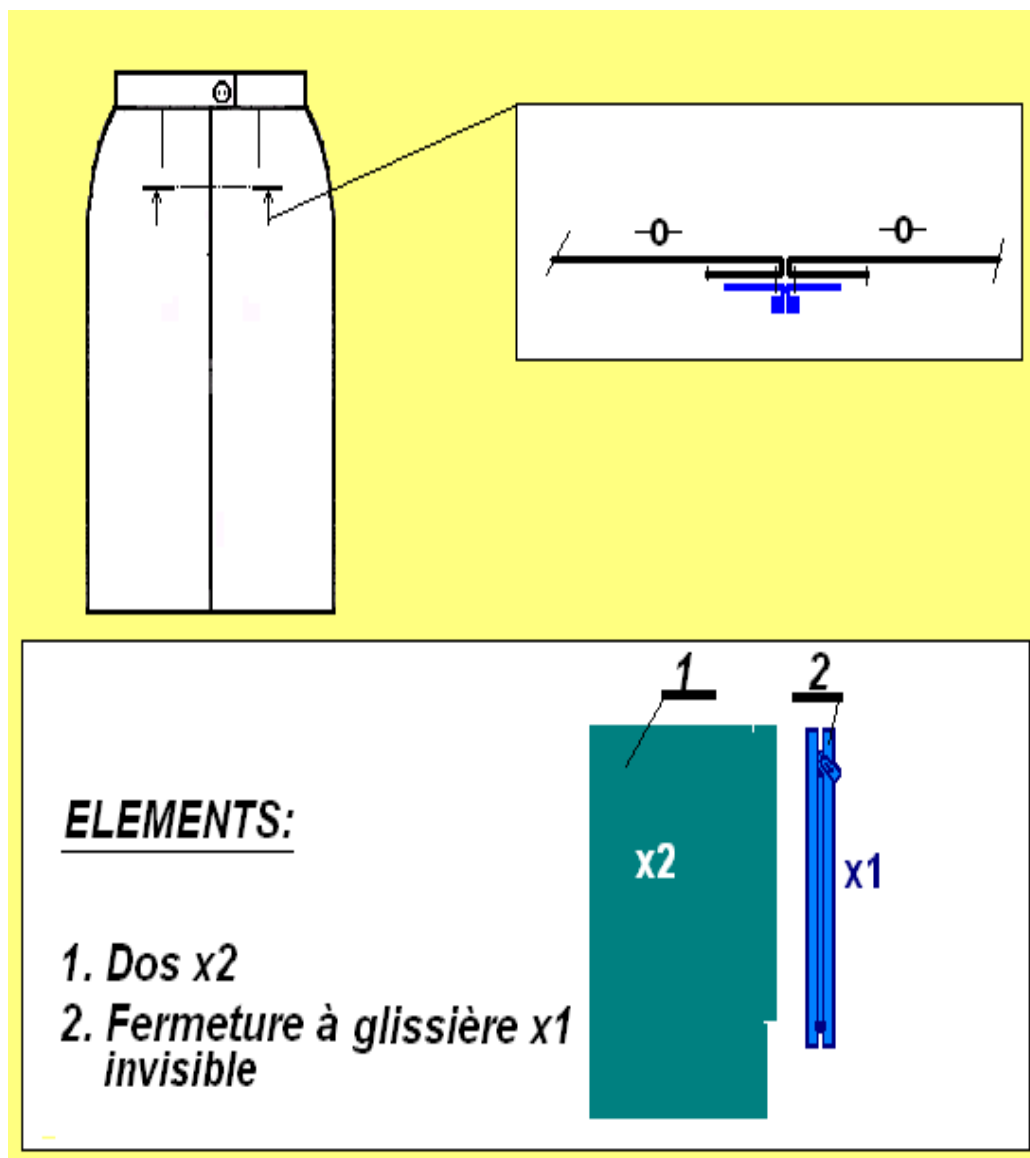


Critères de qualité :

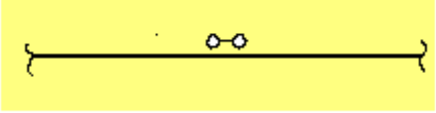
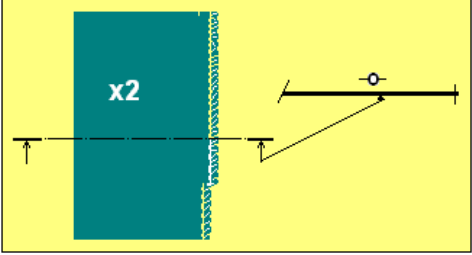
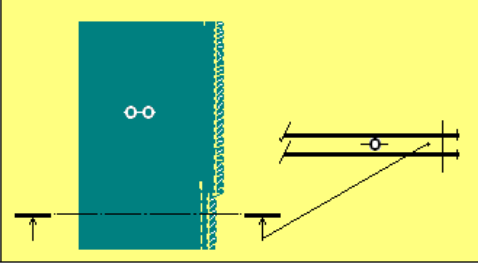
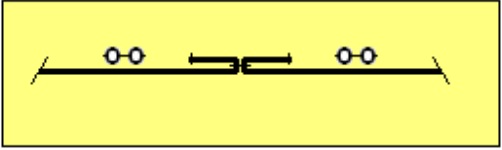
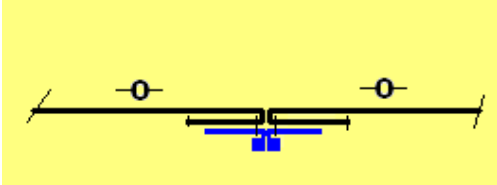
- Bon réglage du point
- Assemblage milieu dos
- Montage de la fermeture sans déformation de l'ouverture
- Uniformité de la couture décorative
- Valeur de la couture décorative
- Bord à bord
- Finition.

MONTAGE DE LA FERMETURE À GLISSIÈRE INVISIBLE (5 pièces)

SCHEMAS

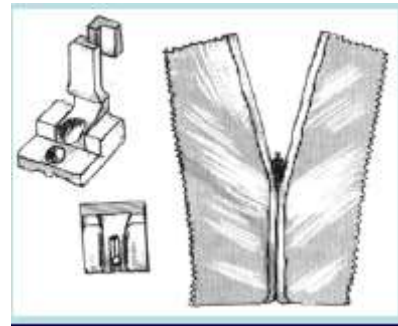


GAMME OPERATOIRE

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
- Surjeuteuse 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

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	

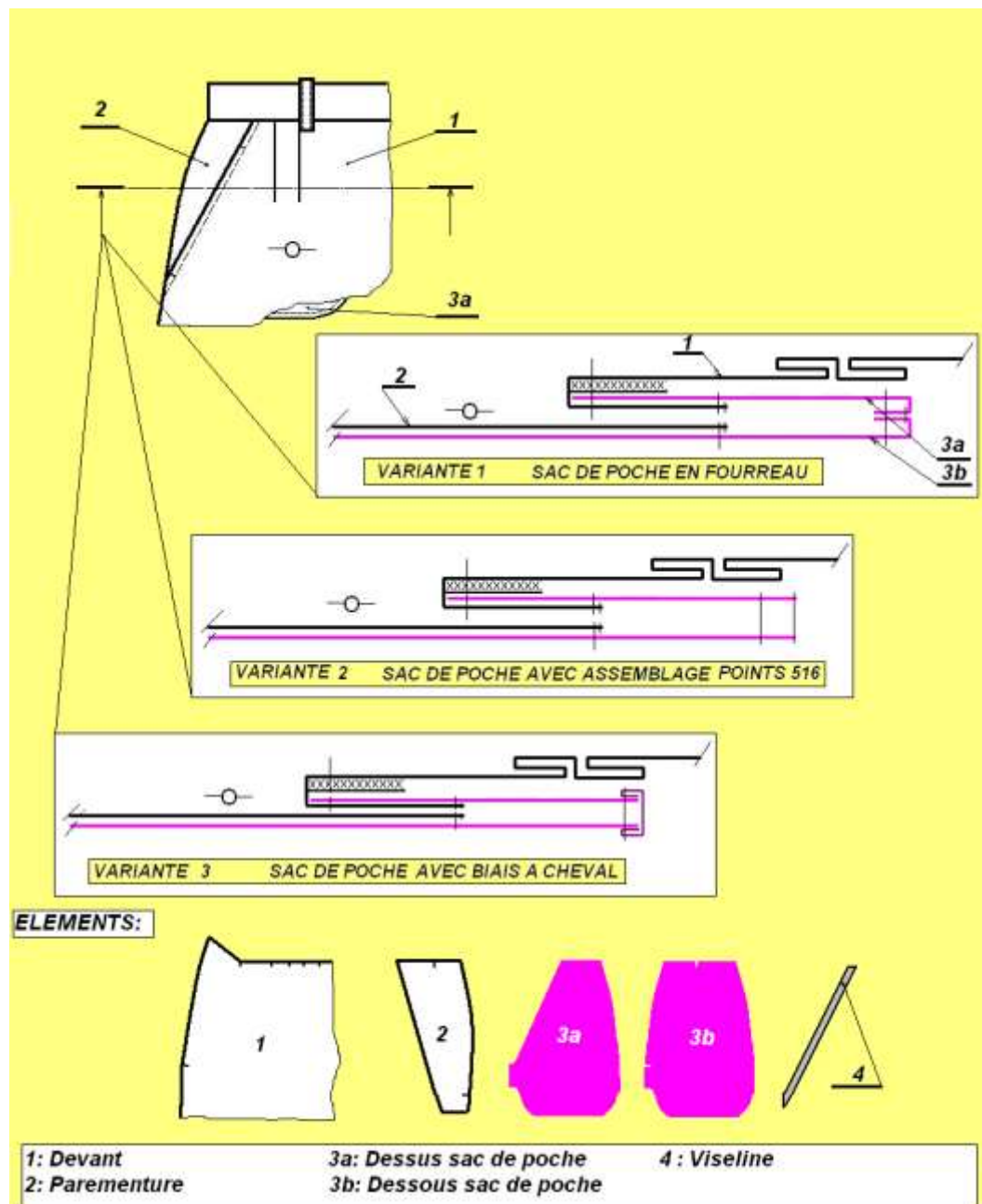
Légende :

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

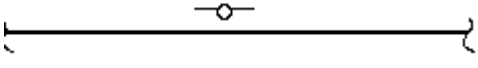
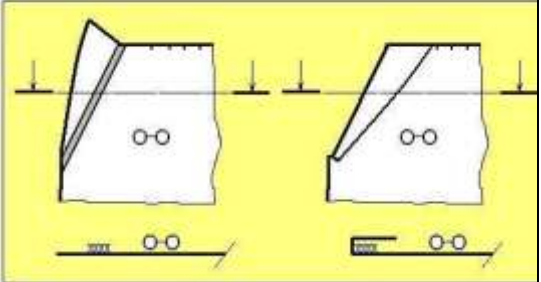
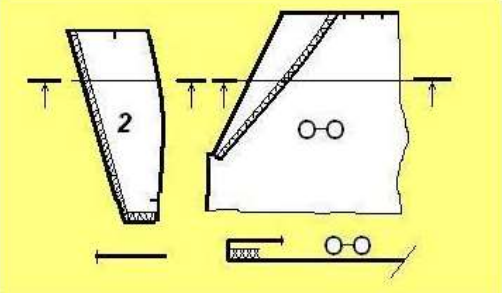
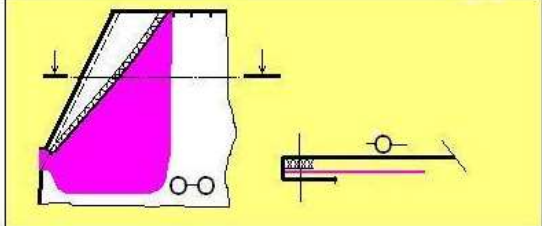
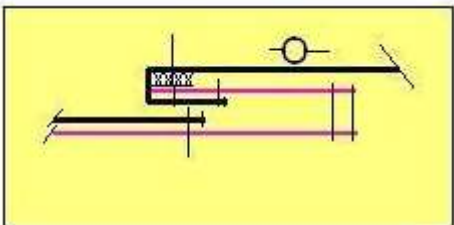
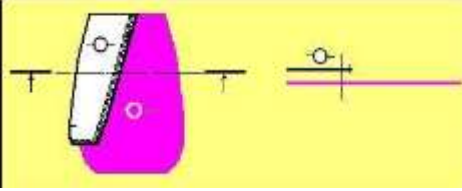
Critères de qualité :

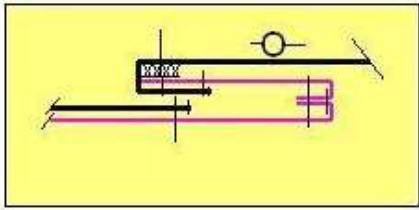
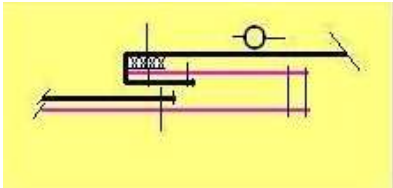
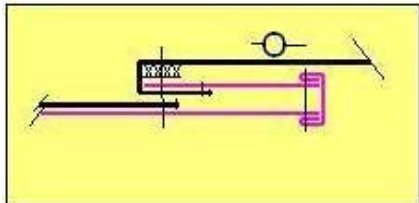
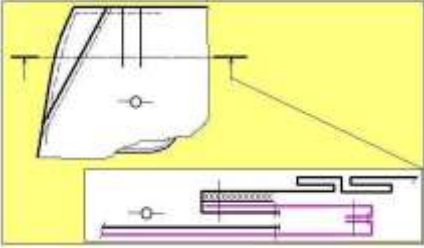

- Bon réglage du point
- 4 points au cm.
- Forme poche conforme au gabarit
- Entrée de la poche symétrique
- Exécution des mouches (flèches haut de poche)
- Surpiquage nervure
- Plaquage sans embu

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 superposés sur le surpiquage d'ouverture de la poche. Bas: perpendiculaire sur l'ouverture de la poche à 1 cm de la ligne de côté.</p>
10.	Repasser	R	
11.	Contrôler la qualité	TM	

Légende :

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

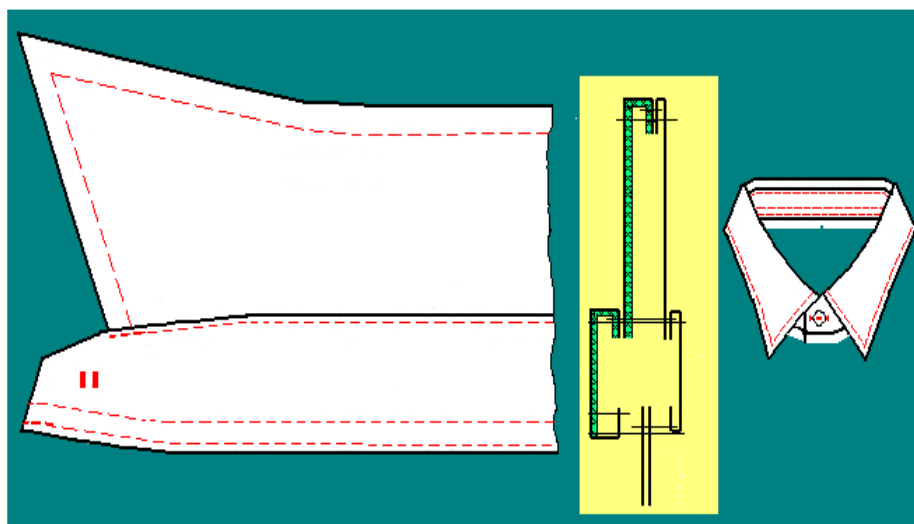
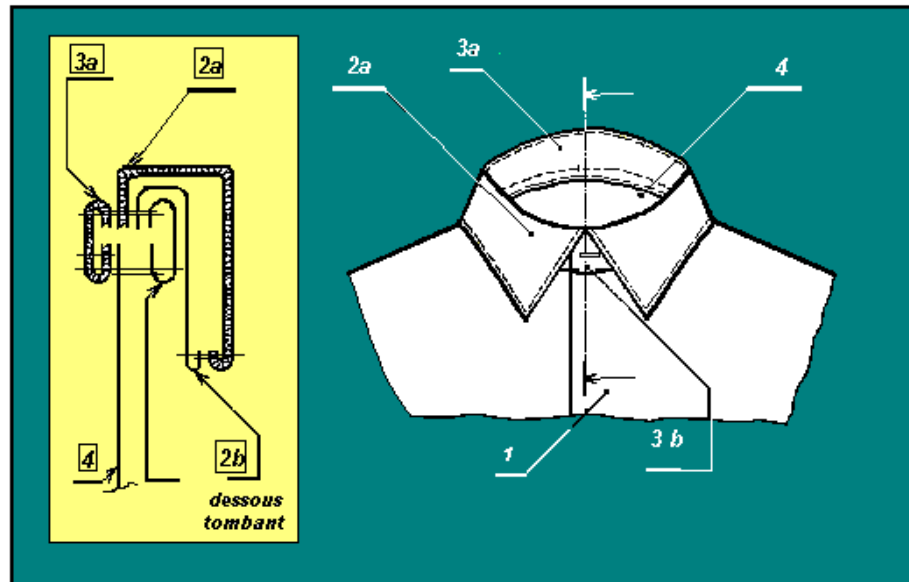
Critères de qualité :

- 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

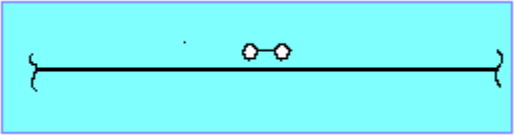
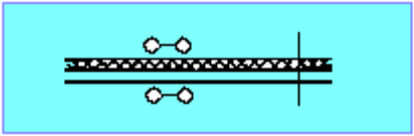
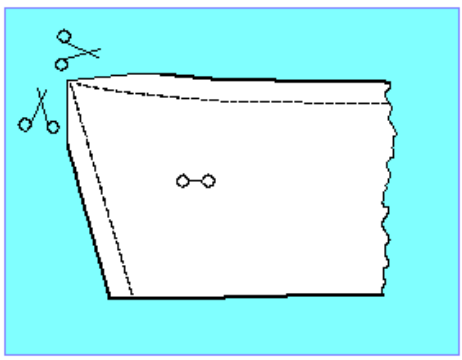
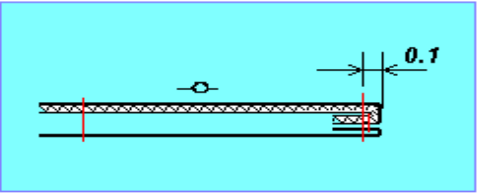
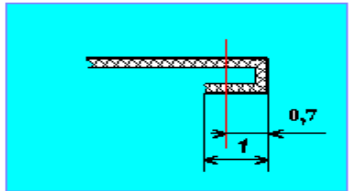
COLS ET POIGNETS

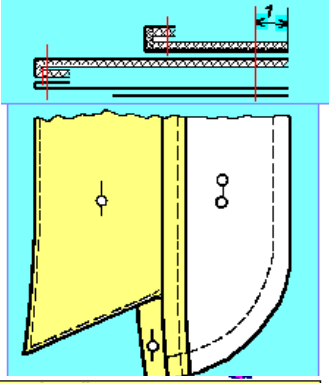
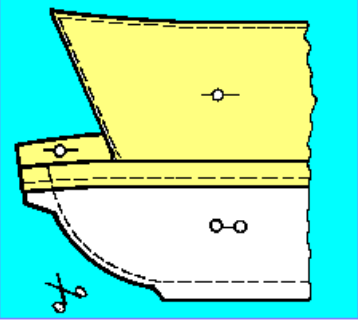
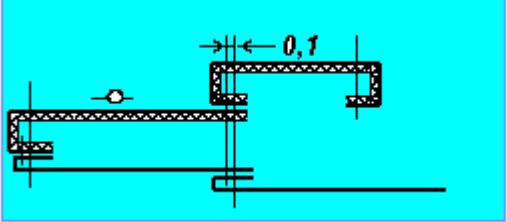
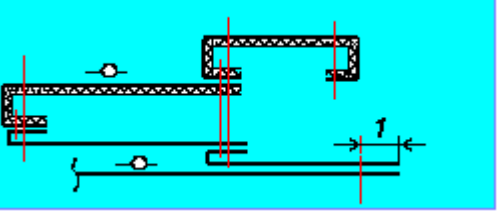
COL CHEMISIER AVEC PIED DE COL (2 pièces)

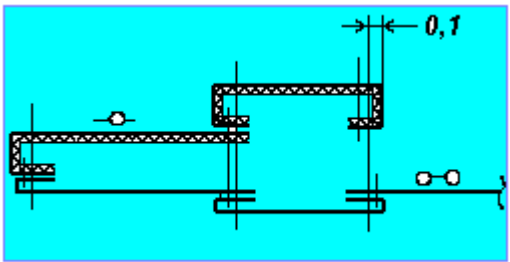
SCHEMAS



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 1302 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="791 1832 1297 1939"> <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)

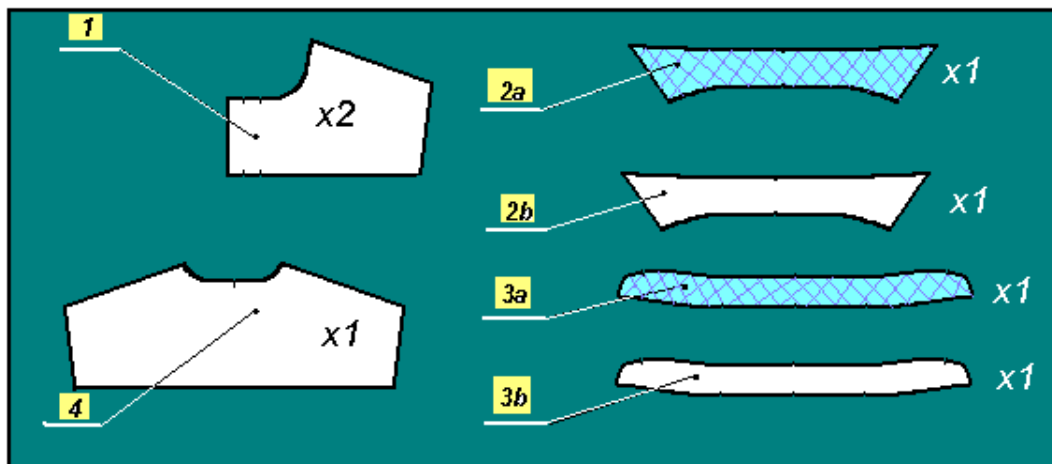
2a : dessus tombant de col thermocollé

2b : dessous tombant de col

3a : dessus pied de col thermocollé

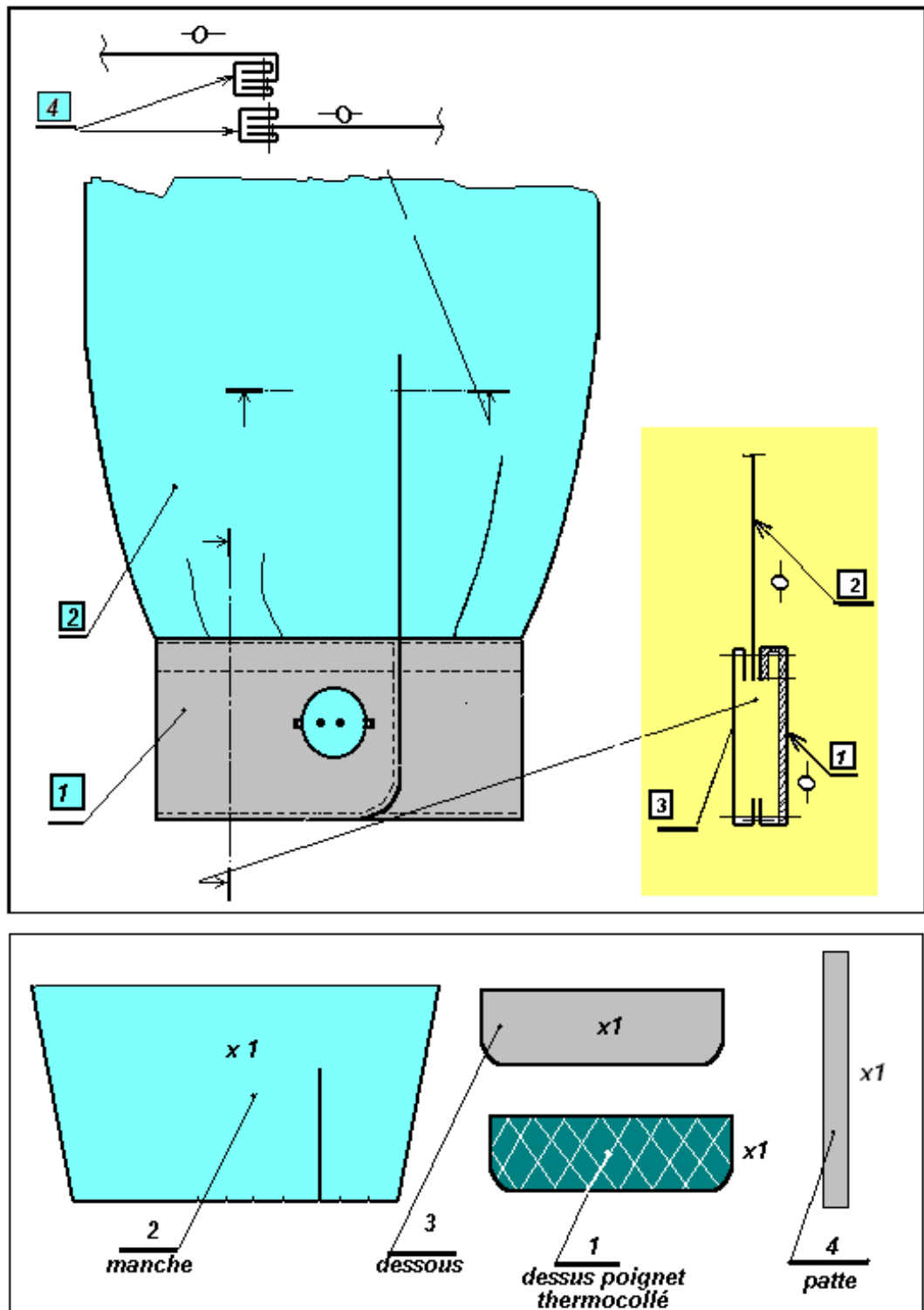
3b : dessous pied de col

4 : dos


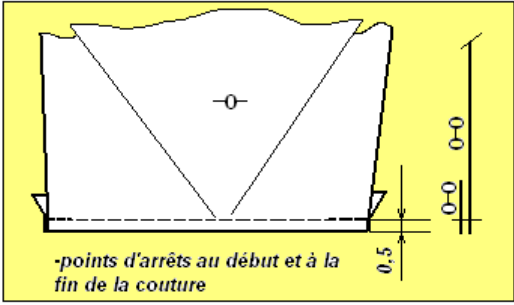
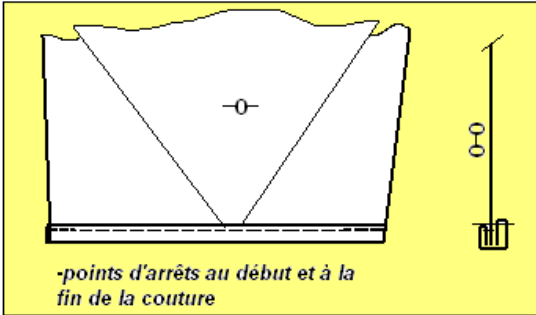
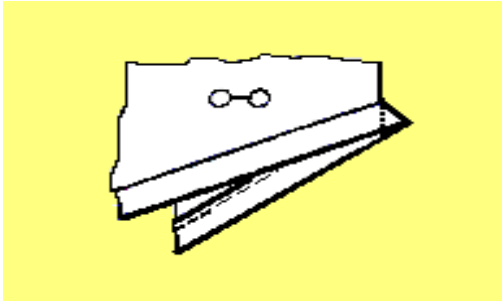
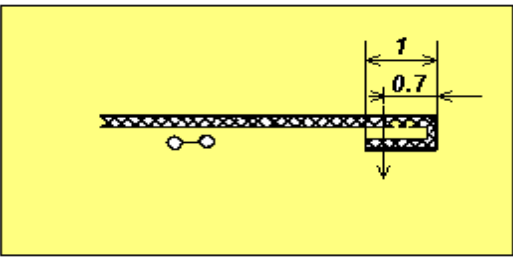


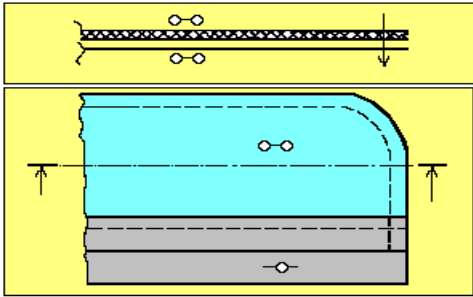
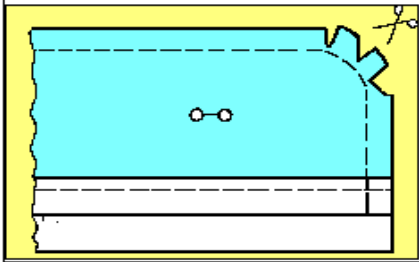
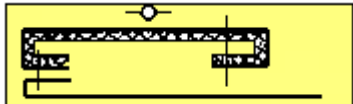
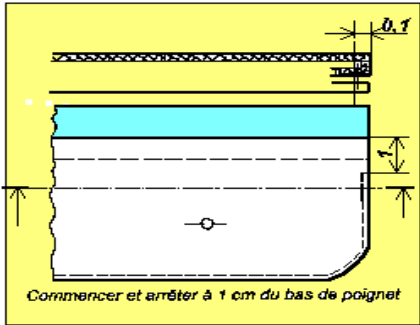
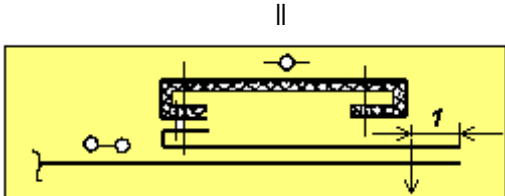
BAS DE MANCHE AVEC FENTE INDECHIRABLE (4 pièces)

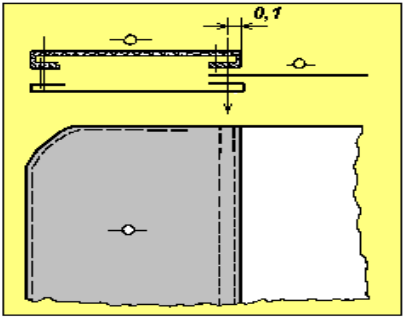
SCHEMAS



GAMME OPERATOIRE

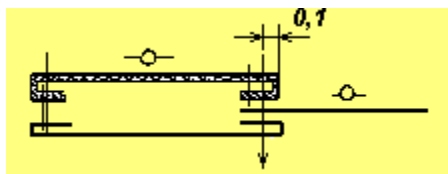
N°	Opérations	Mat.	Schémas renseignements techniques
1.	Contrôler la qualité de la coupe, marquer l'envers	T.M.	
2.	Ouvrir la fente, superposer la patte sur l'ouverture de la manche (l'endroit /envers) ,assembler	301	 <p>-points d'arrêts au début et à la fin de la couture</p>
3.	Rabattre la patte sur l'endroit de la manche, former un rempli de 0,5 cm surpiquer nervure	301	 <p>-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>-5 points /cm</p>
5.	Remplir et piquer rempli dessus poignet	301	 <p>-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	 <p>Commencer et arrêter à 1 cm du bas de poignet</p>
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**


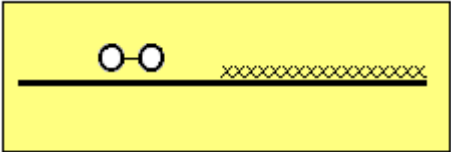
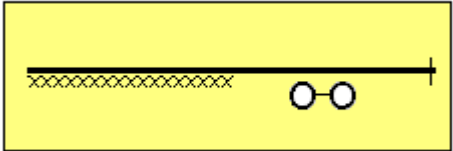
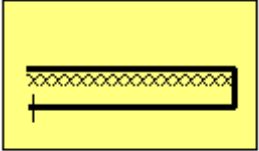
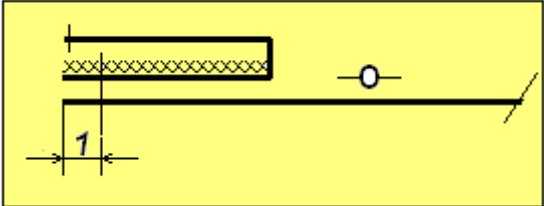


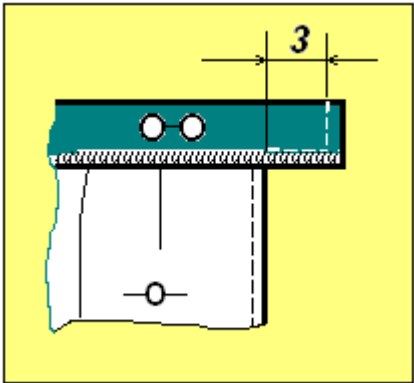
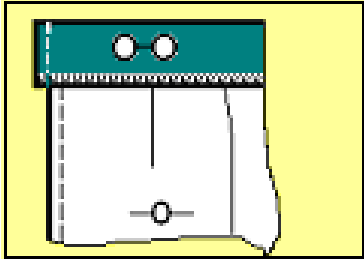
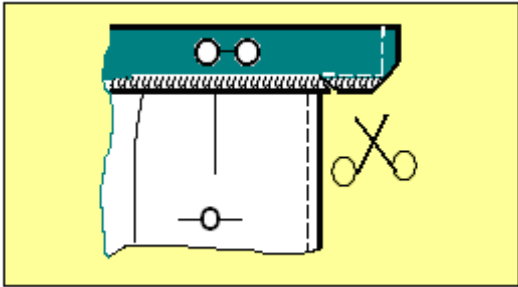
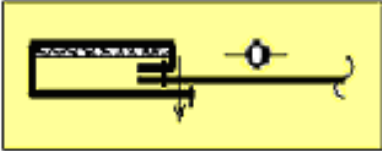
Critères de qualité :

- 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

MONTAGE DE LA CEINTURE NON DOUBLEE AVEC LANGUETTE

GAMME OPERATOIRE

N.	Opérations	Mat.	Schémas Renseignements techniques
1.	Contrôler la qualité de la coupe, marquer l'envers	T.M.	
2.	Thermocollé la viseline sur la ceinture	R	
3.	Surfiler ceinture	504	
4.	Former la ceinture	R	
5.	Assembler la ceinture sur la ligne de la taille	301	

6.	Piquer languette coté gauche de la ceinture ;	301	
7.	Piquer coté droite de la ceinture	301	
8	Dégarnir la languette, retourner les cotés ceinture sur l'endroit	TM	
9.	Piquer la ceinture dans la couture d'assemblage (dans le sillon) ;	301	
10.	Repasser	R	
11.	Contrôler la qualité	TM	

Légende :

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

Critères de qualité :

- Bon réglage du point
- 4 points au cm.
- Régularité largeur ceinture
- Exécution languette ceinture
- Couture dans le sillon
- Finition

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation H

Évaluer la qualité du travail

PANNES DE COUTURES

CAUSES POSSIBLES DE CASSES DE FIL D AIGUILLE

- Le diamètre de l'aiguille ne correspond pas à la grosseur du fil
- L'aiguille est mal positionnée –ou émoussée
- Le fil est irrégulier et noueux
- L'aiguille ou la machine est mal enfilée
- Aspérités usant le fil à son passage dans les guide-fil, les disques de tension, les rainures, le chas, la plaque à aiguille
- Tension trop forte du fil supérieur
- Le crochet ou le boîtier est endommagé
- Mauvais déroulement du cône ou de la bobine

CAUSES POSSIBLES DE CASSE DU FIL DE LA CANETTE

- Tension du fil inférieur trop forte
- Bobinage irrégulier de la canette
- Aspérités sur le passage du fil
- Déformation du ressort de tension du bloc de canette
- La canette est endommagée
- Mauvais enfilage inférieur

CAUSES POSSIBLES DE CASSE D AIGUILLE

- Aiguille courbée par une manipulation maladroite de la mécanicienne tirant ou retenant son travail
- Aiguille montée de travers dans le logement encrassé de la barre à aiguille ;
- Aiguille trop fine pour un tissu dur
- Pied presseur desserré ou mal monté
- Crochet décalé

CAUSES POSSIBLES DE GRIGNAGE

A : Grignage dû aux tensions trop fortes du fil à coudre lors du piquage

Les tensions des fils d'aiguille ou de canette sont nécessaires pour former le point et resserrer les couches à assembler. Si ces tensions sont trop fortes, le fil à coudre peut s'allonger et revenir. La tension du fil à son retrait après formation du point va entraîner un grignage.

Remèdes : Utiliser des tensions de piquage aussi faible que possible.

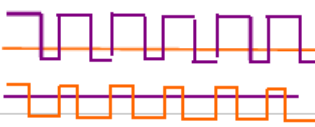

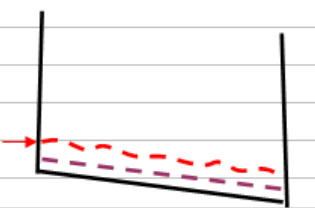
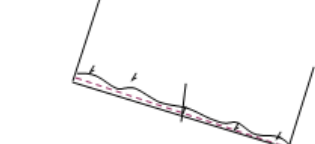
B : Grignage dû au décalage des couches formant l'assemblage en raison de la nature glissante de leurs surfaces


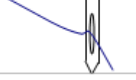
L'entraînement de la couche supérieure est freiné par le pied presseur qui la maintient tandis que la couche inférieure directement entraînée par les griffes fait avancer par contact la couche supérieure. Le décalage qui en résulte provoque le grignage.

Remèdes : La diminution de la pression du pied presseur.

C : Possibilité des grignages dû à la position du ressort contrôleur du bloc de tension (course du ressort contrôleur).

D : Possibilité du grignage dû à la raideur du ressort contrôleur du bloc tension.

Défauts	Causes de non-conformité	Solutions
<p>Fil d'aiguille / inférieur déséquilibrés</p> 	<p>Déséquilibre de la tension des fils de couture</p>	<p>Régler correctement la tension du fil inférieur (boitier de canette, bloc tension boucleur, tendeur)</p> <p>Régler correctement la tension du fil sur le bloc tension supérieur</p> <p>Contrôler l'enfilage des fils (supérieur et inférieur)</p> <p>Contrôler la souplesse du ressort du bloc tension (supérieur)</p>
<p>Points sautés</p> 	<p>Aiguille mal positionnée</p> <p>Aiguille émoussée ou tordue</p> <p>Type d'aiguille non-conforme à la machine ou au tissu</p> <p>Mauvais réglages des tensions des fils</p> <p>Fils non-conforme ou mal approprié au tissu</p> <p>Enfilage des fils non respectés</p> <p>Mauvais réglage de la barre de support du pied presseur (position élevée)</p> <p>Pression du pied presseur trop faible</p>	<p>Positionner l'aiguille correctement</p> <p>Changer l'aiguille</p> <p>Changer l'aiguille (mettre la bonne grosseur et longueur)</p> <p>Régler correctement les tensions des fils supérieur et inférieur</p> <p>Choix appropriés au tissu (grosueur, torsion)</p> <p>Contrôler l'enfilage des fils (supérieur et inférieur)</p> <p>Ajuster la position de la barre du pied presseur</p> <p>Equilibrer la pression du pied presseur</p>
<p>Couture irrégulière</p> 	<p>Pression du pied presseur trop faible</p> <p>Aiguille mal positionnée</p> <p>Aiguille émoussée ou tordue</p> <p>Type d'aiguille non-conforme à la machine ou au tissu</p> <p>Fils non-conforme ou mal approprié au tissu</p> <p>Enfilage des fils non respectés</p> <p>Canette endommagée</p>	<p>Equilibrer la pression du pied presseur</p> <p>Positionner l'aiguille correctement</p> <p>Changer l'aiguille</p> <p>Changer l'aiguille (mettre la bonne grosseur et longueur)</p> <p>Choix appropriés au tissu (grosueur, torsion)</p> <p>Contrôler l'enfilage des fils (supérieur et inférieur)</p> <p>Changer la canette</p>
<p>Grignage</p> 	<p>Mauvais réglages des tensions des fils</p> <p>Mauvais réglages du système d'entraînement</p> <p>Pression du pied presseur</p> <p>Fils non-conforme ou mal approprié au tissu</p> <p>Type d'aiguille non-conforme à la machine ou au tissu</p>	<p>Régler correctement les tensions des fils supérieur et inférieur</p> <p>Régler correctement et Choisir le système d'entraînement approprié (griffes, pied presseur)</p> <p>Equilibrer la pression du pied presseur</p> <p>Choix appropriés au tissu (grosueur, torsion)</p> <p>Changer l'aiguille (mettre la bonne grosseur et longueur)</p>

Défauts	Causes de non-conformité	Solutions
<p><u>Casse fils</u></p> 	<p>Enfilage des fils non respectés</p> <p>Aiguille émoussée ou tordue</p> <p>Mauvais réglages des tensions des fils</p> <p>Type d'aiguille non-conforme à la machine ou au tissu</p> <p>Canette endommagée</p> <p>Aiguille mal positionnée</p> <p>Système d'entraînement et/ou de formation de point endommagés</p>	<p>Contrôler l'enfilage des fils (supérieur et inférieur)</p> <p>Changer l'aiguille</p> <p>Régler correctement les tensions des fils supérieur et inférieur</p> <p>Changer l'aiguille (mettre la bonne grosseur et longueur)</p> <p>Changer la canette</p> <p>Positionner l'aiguille correctement</p> <p>Contrôler les systèmes d'entraînement et de formation du point (griffes, pied presseur; crochet, boîtier canette....)</p>
<p><u>Désenfilage de l'aiguille</u></p> 	<p>Mauvais réglages des tensions des fils</p> <p>Enfilage des fils non respectés</p> <p>Mauvais réglage du coupe fils</p>	<p>Régler correctement les tensions des fils supérieur et inférieur</p> <p>Contrôler l'enfilage des fils (supérieur et inférieur)</p> <p>Régler correctement la longueur de fil et le couteau</p>
<p><u>Point d'arrêt non-conforme</u></p>	<p>Mauvais réglages des tensions des fils</p> <p>Mauvais réglages du système d'entraînement</p> <p>Pression du pied presseur</p> <p>Mauvais réglage du coupe fils</p>	<p>Régler correctement les tensions des fils supérieur et inférieur</p> <p>Régler correctement et Choisir le système d'entraînement approprié (griffes, pied presseur)</p> <p>Equilibrer la bonne pression du pied presseur</p> <p>Régler correctement la longueur de fil et le couteau</p>
<p><u>Longueur de point non-conforme et irrégulière</u></p>	<p>Non respect des consignes</p> <p>Défaillance du système de réglage des points</p> <p>Défaillance du système d'entraînement</p>	<p>Respecter la longueur des points demandée et le mode opératoire gestuel</p> <p>Réparer le système de réglage des points</p> <p>Réparer le système d'entraînement</p>
<p><u>Couture trop rigide</u></p>	<p>Mauvais réglages des tensions des fils</p> <p>Fils non-conforme ou mal approprié au tissu</p> <p>Longueur du point non adapté au tissu</p>	<p>Régler correctement les tensions des fils supérieur et inférieur</p> <p>Choix appropriés au tissu (grosseur, torsion)</p> <p>Régler longueur du point en fonction du type de tissu</p>
<p><u>Couture "ondulée"</u></p>	<p>Mauvais réglages du système d'entraînement</p> <p>Tirage excessif sur les bords à coudre</p>	<p>Régler correctement et Choisir le système d'entraînement approprié (griffes, pied presseur)</p> <p>Adapter le mode opératoire gestuel au type de tissu</p>
<p>Réglages spécifiques aux mécaniciens</p> <p>Réglages spécifiques aux clients (et bureau d'études)</p>		