



## FILIÈRE DE FORMATION

Techniques  
d'Habillement / Industrialisation

## GUIDE DE SOUTIEN

Module n°16  
Dossier technique

<b>TABLE DES MATIÈRES</b>
---------------------------

1. INTRODUCTION.....	2
2. TABLEAU SYNTHÈSE DU PROGRAMME D'ÉTUDES .....	3
3. PROGRAMME D'ÉTUDES, MODULE N° 16.....	4
4. GUIDE PÉDAGOGIQUE, MODULE N° 16.....	6
5. FONCTION, RÉFÉRENTS ET STRUCTURE DU PLAN DE MODULE.....	10
6. PLAN DE MODULE, MODULE N° 16.....	11
7. INFORMATION RELATIVE À LA CONCEPTION ET À L'INTERPRÉTATION DE LA PLANIFICATION GLOBALE D'UN MODULE.....	16
8. PLANIFICATION GLOBALE DU MODULE N°16.....	18
9. DESCRIPTION DES ACTIVITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DE TRANSFERT SELON LA PLANIFICATION GLOBALE DU MODULE .....	19
10. SECTION DES NOTES TECHNIQUES ET DES MOYENS MEDIA .....	22

## 1. INTRODUCTION

Dans le contexte particulier de la formation professionnelle en APC, le programme d'études énonce par un objectif opérationnel chacune des compétences à développer chez le stagiaire. La planification pédagogique s'effectue suivant les paramètres de chaque objectif opérationnel : les conditions d'évaluation, les critères généraux de performance, les précisions sur le comportement attendu et les critères particuliers de performance. Lors de la planification pédagogique, le formateur peut aussi 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.

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. Pour traduire les objectifs opérationnels en activités d'apprentissage significatives et représentatives des savoir faire exigés du monde du travail, le formateur planifie un environnement éducatif qui situe le stagiaire au cœur de l'acte d'apprendre lui permettant de traiter de façon efficace l'information, de développer de nouveaux comportements et ainsi construire ses compétences.

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

Le Guide de soutien pour le module « Dossier technique » du programme d'études « Techniques d'Habillement/Industrialisation » propose une démarche d'organisation de l'enseignement. Ce module de compétence spécifique est d'une durée de 60 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 d'études et le guide pédagogique. Le Guide de soutien comprend l'ensemble des ressources utilisables dans un parcours de formation pour aider le stagiaire dans ses apprentissages dans un contexte d'approche par compétences et pour faciliter l'action du formateur. Les ressources sont les suivantes :

1. Le tableau synthèse des modules du programme d'études
2. Le module tel que prescrit au « Programme d'études»
3. Le module tel que suggéré au « Guide pédagogique »
4. La fonction, les référents et la structure 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 et de transfert selon la planification globale
9. La section des notes techniques et des moyens media

Le « Tableau synthèse du programme d'études », le « Module du programme d'études » ainsi que le « Module du guide pédagogique » sont d'abord fournis pour rappeler, aux utilisateurs de ce guide, les paramètres et permettre la juste interprétation de la planification suggérée. On trouvera ensuite une explication particulière pour le Plan de module et pour la Planification globale du module.

## 2. TABLEAU SYNTHÈSE DU PROGRAMME D'ÉTUDES

Dans le présent tableau synthèse du programme d'études, 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	4
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

\* Une unité équivaut à 15 heures

### 3. PROGRAMME D'ÉTUDES, MODULE N° 16

<b>MODULE 16 : DOSSIER TECHNIQUE</b>
--------------------------------------

Code : THI 16

Durée : 60 heures

<b>OBJECTIF OPÉRATIONNEL</b>
------------------------------

**COMPORTEMENT ATTENDU**

Pour démontrer sa compétence, le stagiaire doit **rédiger un dossier technique** selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

**CONDITIONS D'ÉVALUATION**

- Individuellement
- À partir de cas réels des entreprises
- A l'aide d'outils appropriés

**CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE**

- Justesse des informations
- Respect des normes de qualité
- Travail soigné
- Dessins conformes aux normes et aux conventions

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
A Analyser la commande.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Description détaillée du modèle</li> <li>• Prise en compte de la conformité et de la qualité du produit</li> <li>• Prise en compte des directives du client</li> <li>• Détermination correcte de la matière première et du matériel</li> <li>• Détermination juste du volume de la commande</li> </ul>
B Établir la nomenclature.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Description appropriée de chacun des éléments du produit</li> <li>• Indication claire des particularités</li> </ul>
C Établir les fiches qualité.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Identification juste du niveau de qualité demandé</li> <li>• Établissement correct des points clés de qualité</li> </ul>
D Détailler les opérations clés.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Établissement correct du mode opératoire :               <ul style="list-style-type: none"> <li>- opérations</li> <li>- dessin détaillé</li> <li>- points clés</li> <li>- durées</li> <li>- attachements</li> <li>- gestes des opératrices</li> </ul> </li> </ul>
E Mettre en place un tableau de bord.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rubriques déterminées avec précision</li> <li>• Respect de la fiche suiveuse.</li> </ul>

#### 4. GUIDE PÉDAGOGIQUE, MODULE N° 16

<b>MODULE 16 : DOSSIER TECHNIQUE</b>
--------------------------------------

**Code : THI 16**

**Durée : 60 heures**

<b>OBJECTIF OPÉRATIONNEL</b>
------------------------------

**COMPÉTENCE**

Rédiger un dossier technique.

**PRÉSENTATION DU MODULE**

Ce module de compétence spécifique est dispensé en parallèle avec les modules « Gamme de montage et Normes de qualité ». Dans ce module, le stagiaire doit monter un dossier technique pour une production.

Pour ce faire, il analyse la commande, établit le cartouche et les fiches qualité, détaille les opérations clés et met en place un tableau de bord.

**CONTEXTE DE RÉALISATION**

- À partir de :

- documents clients
- commandes
- échantillons
- mise en situation

- À l'aide de :

- logiciels
- micro-ordinateur
- exemples de dossiers techniques

**RÉFÉRENCES**

**Guide de choix des matières et fournitures pour la fabrication des vêtements** Édition de CETIH

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU
<p><b>A Avant d'analyser la commande, le stagiaire doit :</b></p> <p>1 Décrire le modèle.</p> <p>2 Décrire les matières et les fournitures.</p> <p>3 Décrire le contrôle des mesures à l'aide du tableau des mesures à contrôler et des tolérances.</p> <p>4 Déterminer les spécifications de garantie de la conformité du modèle.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Descriptif général : <ul style="list-style-type: none"> <li>- code article</li> <li>- client</li> <li>- gamme de taille</li> <li>- tissus utilisés</li> <li>- croquis général et détails</li> </ul> </li> <li>• Connaissances des exigences du client</li>   <li>• Fiche des tissus <ul style="list-style-type: none"> <li>- définition</li> <li>- codification</li> <li>- composition</li> <li>- laize</li> <li>- emploi unitaire</li> <li>- cahier de spécifications pour les fournisseurs</li> </ul> </li> <li>• Fiche des fournitures <ul style="list-style-type: none"> <li>- fournitures en pièces : doublures, thermocollants ou autres en laize utilisés</li> <li>- fournitures en rouleaux : rubans</li> <li>- mercerie : boutons, fermetures, agrafes, etc.</li> <li>- fils</li> <li>- vignettes : taille, code d'entretien, code façonnier, griffe client, etc.</li> </ul> </li> <li>• Précisions sur les fournitures <ul style="list-style-type: none"> <li>- définition des fournitures</li> <li>- référence exacte codifiée ou non</li> <li>- présentation et dimension</li> <li>- emploi par unité de produit</li> <li>- consignes d'utilisation pour les éléments de conditionnement : étiquettes et vignettes</li> </ul> </li> <li>• Fiches techniques supplémentaires pour compléter le dossier commercial</li>   <li>• Tableau des mesures à contrôler</li> <li>• Tolérances</li> <li>• Schéma de prises de mesures</li>   <li>• Fiches de points de qualité</li> <li>• Spécifications propres aux modèles et les tolérances</li> <li>• Référence aux fiches des normes de qualité de la catégorie d'articles (normes de qualité présentes ou non dans le dossier)</li> <li>• Nombre de points/cm pour les surpiqûres</li> <li>• Zoom sur certains détails particuliers à assurer.</li> </ul>



SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU
<p>5 Identifier les matériels et les accessoires spécifiques au montage du modèle.</p> <p>6 Déterminer le volume de la commande.</p> <p><b>B Avant d'établir la nomenclature, le stagiaire doit :</b></p> <p>7 Nommer le contenu de la fiche vêtement.</p> <p><b>C Avant d'établir les fiches qualité, le stagiaire doit :</b></p> <p>8 Décrire le dessin d'ensemble.</p> <p>9 Décrire les fiches de consignes pour les opérations.</p> <p><b>D Avant de détailler les opérations clés, le stagiaire doit :</b></p> <p>10 Déterminer la gamme de montage et les spécifications de qualité.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Matériels et accessoires</li>   <li>• Volume de la commande               <ul style="list-style-type: none"> <li>- par taille</li> <li>- par coloris</li> </ul> </li>   <li>• Description des éléments du produit avec le multiplicateur, la base et les indications des spécificités</li> <li>• Description des auxiliaires               <ul style="list-style-type: none"> <li>- fermeture à glissière</li> <li>- élastique</li> <li>- bouton</li> <li>- fil à coudre</li> <li>- vignette de taille</li> <li>- vignette d'entretien</li> <li>- autres étiquettes ou vignettes prévues dans le dossier technique</li> </ul> </li>   <li>• Dessin d'ensemble avec les sections des coutures pour déterminer les types de montage</li>   <li>• Schémas de l'opération</li> <li>• Type de machine</li> <li>• Nombre de points/cm</li> <li>• Points clé de qualité</li>   <li>• Procédé de fabrication – gamme provisoire</li> <li>• Méthodes de travail</li> <li>• Pieds presseurs, guides et autres dispositifs pour augmenter la productivité</li> <li>• Organisation du poste de travail</li> <li>• Particularités de la confectionnabilité des tissus</li> <li>• Précision de l'assemblage</li> <li>• Critères de qualité de chaque opération</li> <li>• Réglage du point</li> <li>• Nombre de points/cm</li> <li>• Opérations de finition</li> <li>• Repassage</li> </ul>

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU
<p>11 Déterminer les mesures et les tolérances de fabrication.</p> <p><b>E Avant de mettre en place un tableau de bord, le stagiaire doit :</b></p> <p>12 Décrire les procédures à effectuer avant, au cours et après la fabrication des produits.</p> <p>13 Décrire les fiches de contrôle et les consignes.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Préparation des gabarits</li> <li>• Tolérances de fabrication</li>   <li>• Contrôle de réception</li> <li>• Analyse du produit et de la confectionnabilité avant le lancement de la fabrication</li> <li>• Contrôle de la qualité à l'atelier de coupe</li> <li>• Contrôle au lancement</li> <li>• Contrôle en cours de fabrication</li> <li>• Contrôle final</li>   <li>• Spécifications écrites pour : <ul style="list-style-type: none"> <li>- les produits finis</li> <li>- les approvisionnements</li> <li>- les étapes du processus</li> </ul> </li> <li>• Suivi exhaustif des plaintes des clients</li> <li>• Revue systématique des produits non conformes</li> <li>• Rapport mensuel sur la qualité</li> </ul>

## 5. FONCTION, RÉFÉRENTS ET STRUCTURE 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 aussi 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 des activités et des éléments de contenu marquant le déroulement de l'enseignement du module.

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 les stratégies, les moyens, le matériel et les équipements nécessaires, il lui sera plus facile d'aborder l'enseignement du module et ce à plusieurs groupes. Le plan de module peut aussi fournir au conseiller à la pédagogie, aux collègues, au personnel formateur suppléant, aux membres de la direction et aux employeurs des informations sur le module.

### Référents

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

### Structure

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

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

*Première partie du plan de module :*

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

- 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 d'enseignement et d'apprentissage ainsi que les thèmes que le formateur identifie comme étant importants et qui sont retenus en terme d'évaluation formative. Une information sommaire concernant l'évaluation de certification du module est inscrite à la fin du plan de module. Un schéma est présenté ci-après.

*Deuxième partie du plan de module :*

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

Le plan pour le présent module suit.

6. PLAN DE MODULE, MODULE N° 16

<b>N° ET TITRE DU MODULE : 16-DOSSIER TECHNIQUE</b>	
<b>CODE : THI-16</b>	<b>DURÉE : 60 heures</b>
<b>COMPÉTENCE VISÉE : Rédiger un dossier technique.</b>	<b>CRITÈRES GÉNÉRAUX :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Justesse des informations</li> <li>• Respect des normes de qualité</li> <li>• Travail soigné</li> <li>• Dessins conformes aux normes et aux conventions</li> </ul>
<b>TYPE DE COMPÉTENCE : Compétence spécifique</b>	<b>MODULES PRÉALABLES :1,2,3,4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15</b> <b>MODULES PARALLÈLES : 17,19</b>

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
1 Décrire le modèle.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Descriptif général :                             <ul style="list-style-type: none"> <li>- code article</li> <li>- client</li> <li>- gamme de taille</li> <li>- tissus utilisés</li> <li>- croquis général et détails</li> </ul> </li> <li>• Connaissances des exigences du client</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lister les données générales du modèle.</li> <li>• Identifier les exigences du client.</li> </ul>	
2 Décrire les matières et les fournitures.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fiche des tissus                             <ul style="list-style-type: none"> <li>- définition</li> <li>- codification</li> <li>- composition</li> <li>- laize</li> <li>- emploi unitaire</li> <li>- cahier de spécifications pour les fournisseurs</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lister les caractéristiques liées aux matières employées.</li> </ul>	

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fiche des fournitures                             <ul style="list-style-type: none"> <li>- fournitures en pièces : doublures, thermocollants ou autres en laize utilisés</li> <li>- fournitures en rouleaux : rubans</li> <li>- mercerie : boutons, fermetures, agrafes, etc.</li> <li>- fils</li> <li>- vignettes : taille, code d'entretien, code façonnier, griffe client, etc.</li> </ul> </li> <li>• Précisions sur les fournitures                             <ul style="list-style-type: none"> <li>- définition des fournitures</li> <li>- référence exacte codifiée ou non</li> <li>- présentation et dimension</li> <li>- emploi par unité de produit</li> <li>- consignes d'utilisation pour les éléments de conditionnement : étiquettes et vignettes</li> </ul> </li> <li>• Fiches techniques supplémentaires pour compléter le dossier commercial</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Identifier les caractéristiques liées aux fournitures employées.</li> </ul>	
<p>3 Décrire le contrôle des mesures à l'aide du tableau des mesures à contrôler et des tolérances.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tableau des mesures à contrôler</li> <li>• Tolérances</li> <li>• Schéma de prises de mesures</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Interpréter le tableau de mesures, ses tolérances.</li> <li>• Interpréter le schéma de la prise des mesures.</li> </ul>	
<p>4 Déterminer les spécifications de garantie de la conformité du modèle.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fiches de points de qualité</li> <li>• Spécifications propres aux modèles et les tolérances</li> <li>• Référence aux fiches des normes de qualité de la catégorie d'articles (normes de qualité présentes ou non dans le dossier)</li> <li>• Nombre de points/cm pour les surpiqûres</li> <li>• Zoom sur certains détails particuliers à assurer.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Interpréter les critères de qualité spécifiques du client (charte qualité).</li> </ul>	

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
5 Identifier les matériels et les accessoires spécifiques au montage du modèle.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Matériels et accessoires</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Enumérer les matériels et accessoires nécessaires à la réalisation du modèle</li> </ul>	
6 Déterminer le volume de la commande.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Volume de la commande                             <ul style="list-style-type: none"> <li>- par taille</li> <li>- par coloris</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Etablir les paramètres de la commande</li> </ul>	
<b>A Analyser la commande</b> (Voir Notes Techniques : Diaporama sur le dossier technique)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Description générale du contenu d'un dossier technique</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Réaliser l'activité d'entraînement E-2.</li> </ul>	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'activité d'entraînement E-2
7 Décrire le contenu de la fiche vêtement.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Description des éléments du produit avec le multiplicateur, la base et les indications des spécificités</li> <li>• Description des auxiliaires                             <ul style="list-style-type: none"> <li>- fermeture à glissière</li> <li>- élastique</li> <li>- bouton</li> <li>- fil à coudre</li> <li>- vignette de taille</li> <li>- vignette d'entretien</li> <li>- autres étiquettes ou vignettes prévues dans le dossier technique</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Interpréter les éléments de la fiche « Nomenclature ».</li> </ul>	
<b>B Etablir la nomenclature.</b> (Voir Notes Techniques : Diaporama sur le dossier technique)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Description du contenu de la fiche « Nomenclature »</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Réaliser l'activité d'entraînement E-4.</li> </ul>	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'activité d'entraînement E-4
8 Décrire le dessin d'ensemble.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dessin d'ensemble avec les sections des coutures pour déterminer les types de montage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Interpréter le dessin technique d'ensemble et les schémas de coutures.</li> </ul>	
9 Décrire les fiches de consignes pour les opérations.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Schémas de l'opération</li> <li>• Type de machine</li> <li>• Nombre de points/cm</li> <li>• Points clé de qualité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Interpréter en fonction des schémas de couture le matériel correspondant.</li> <li>• Identifier les critères qualité spécifiques au réglage du matériel.</li> </ul>	

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
<b>C Etablir les fiches qualité</b> <b>(Voir Notes Techniques : Diaporama sur le dossier technique)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Description du contenu des fiches qualité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Réaliser l'activité d'entraînement E-6</li> </ul>	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'activité d'entraînement E-6
10 Déterminer la gamme de montage et les spécifications de qualité.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Procédé de fabrication – gamme provisoire</li> <li>• Méthodes de travail</li> <li>• Pieds presseurs, guides et autres dispositifs pour augmenter la productivité</li> <li>• Organisation du poste de travail</li> <li>• Particularités de la confectionnabilité des tissus</li> <li>• Précision de l'assemblage</li> <li>• Critères de qualité de chaque opération</li> <li>• Réglage du point</li> <li>• Nombre de points/cm</li> <li>• Opérations de finition</li> <li>• Repassage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Réaliser une analyse de la fabrication.</li> <li>• Concevoir la gamme de montage.</li> <li>• Anticiper les problèmes de confectionnabilité.</li> </ul>	
11 Déterminer les mesures et les tolérances de fabrication.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Préparation des gabarits</li> <li>• Tolérances de fabrication</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Identifier les gabarits utiles en fabrication.</li> <li>• Interpréter les tolérances dans la fabrication.</li> </ul>	
<b>D Détailler les opérations clés</b> <b>(Voir Notes Techniques : Diaporama sur le dossier technique)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Eléments de la gamme de montage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Réaliser l'activité d'entraînement E-8.</li> </ul>	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'activité d'entraînement E-8
12 Décrire les procédures à effectuer avant, au cours et après la fabrication des produits.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôle de réception</li> <li>• Analyse du produit et de la confectionnabilité avant le lancement de la fabrication</li> <li>• Contrôle de la qualité à l'atelier de coupe</li> <li>• Contrôle au lancement</li> <li>• Contrôle en cours de fabrication</li> <li>• Contrôle final</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Identifier les différents types de contrôle.</li> <li>• Interpréter les coûts relatifs à la non qualité.</li> </ul>	

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
13 Décrire les fiches de contrôle et les consignes.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Spécifications écrites pour :                             <ul style="list-style-type: none"> <li>- les produits finis</li> <li>- les approvisionnements</li> <li>- les étapes du processus</li> </ul> </li> <li>• Suivi exhaustif des plaintes des clients</li> <li>• Revue systématique des produits non conformes</li> <li>• Rapport mensuel sur la qualité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Interpréter les informations d'une fiche de contrôle et des consignes.</li> </ul>	
<b>E Mettre en place un tableau de bord.</b> <b>(Voir Notes Techniques E)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Eléments de suivi qualité du produit</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Réaliser l'activité d'entraînement E-10.</li> </ul>	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'activité d'entraînement E-10

**Information sur l'évaluation certificative :** La tâche consiste à rédiger un dossier technique, soit à analyser la commande, à établir la nomenclature, à établir les fiches qualité, à détailler les opérations clés et à mettre en place un tableau de bord. (durée : 4 heures)



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

Compte tenu des caractéristiques mêmes 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 d'un module, se représenter ce que l'on veut ultimement faire réaliser aux stagiaires en se posant cette question : « Comment cette activité d'intégration entraînement traduit-elle de façon réaliste et authentique 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) et activités d'entraînement (tâche partielle, globale ou de transfert qui vise la pratique de la compétence visée).

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 : 1. l'exploration, 2. l'apprentissage de base, 3. l'intégration - entraînement, 4. le transfert des apprentissages et 5. L'enrichissement. Les phases de l'apprentissage de base, de l'intégration entraînement et du « transfert » sont centrales et elles sont directement prises en compte lors de l'organisation de l'enseignement. Cependant les phases Exploration et enrichissement ne doivent pas être négligées dans le cadre de l'organisation de l'enseignement par le formateur. Dans les énoncés qui suivent chacune des phases est commentée et leur importance précisée.

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

stagiaire de l'assurance par l'amélioration de la pratique des tâches. Elle permet au stagiaire d'exécuter les tâches partielles ou complètes sans erreurs et d'intégrer les contenus liés à la compétence.

- 4 La quatrième phase « Transfert des apprentissages » 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. Cette phase exige du formateur d'avoir la préoccupation de varier les contextes de réalisation d'une tâche et de veiller à la démonstration d'une autonomie d'exécution par le stagiaire placé dans le nouveau contexte.
- 5 La phase « Enrichissement » permet à le stagiaire d'aller plus loin que ne l'indique le programme d'études. Au cours de cette phase, le stagiaire peut approfondir la compétence développée, acquérir une plus grande autonomie et développer le goût d'aller plus loin. Au cours de cette phase, le formateur doit prévoir des activités qui favorisent cet enrichissement et ajoutent de la valeur à ce que le stagiaire a déjà acquis.

La planification globale d'un module présente, sous forme de tableau, une vision synthèse des activités devant être conduites par le formateur afin que ce dernier assure au stagiaire des activités permettant l'intégration de l'ensemble 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 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
<b>Activité d'apprentissage de base</b> en rapport avec les notions théoriques supportée par des exercices d'application.	<b>A</b>
<b>Activité d'entraînement</b> se rapporte à un, plusieurs 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.	<b>E</b>
<b>Activité de transfert</b> se rapporte, le plus souvent, à tous les objets de formation du module de formation, doit être représentative du métier et réalisée de façon autonome par le stagiaire.	<b>T</b>
<b>Évaluation certificative</b> est une activité autonome pendant laquelle le stagiaire est évalué à la fin de chacun des modules.	<b>C</b>

Dans le tableau de planification du présent module, on y retrouve :

5	Activités d'apprentissage de base qui totalisent 45 heures de notions théoriques et symbolisées par ▲. Ces activités doivent être accompagnées d'exercices relatifs à chacune des nouvelles notions.
5	Activités d'entraînement qui totalisent 8 heures constituées de tâches représentatives du métier et symbolisées par ●. Ces activités sont décrites à la section 8 du présent guide.
1	Activité de transfert qui totalise 3 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 d'études.

8. PLANIFICATION GLOBALE DU MODULE N° 16

Comportement attendu : Rédiger un dossier technique.

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

Objets de formation	Types d'activités	A	E	A	E	A	E	A	E	A	E	T	C
	N° de l'activité	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Décrire le modèle.	▲											
2	Décrire les matières et les fournitures.	▲											
3	Décrire le contrôle des mesures à l'aide du tableau des mesures à contrôler et des tolérances.	▲											
4	Déterminer les spécifications de garantie de la conformité du modèle.	▲											
5	Identifier les matériels et les accessoires spécifiques au montage du modèle.	▲											
6	Déterminer le volume de la commande.	▲											
<b>A Analyser la commande</b>			●		●		●					√	■
7	Nommer le contenu de la fiche vêtement.			▲									
<b>B Etablir la nomenclature</b>					●		●					√	■
8	Décrire le dessin d'ensemble.					▲							
9	Décrire les fiches de consignes pour les opérations.					▲							
<b>C Etablir les fiches qualité</b>							●					√	■
10	Déterminer la gamme de montage et les spécifications de qualité.							▲					
11	Déterminer les mesures et les tolérances de fabrication.							▲					
<b>D Détailler les opérations clés</b>									●			√	■
12	Décrire les procédures à effectuer avant, au cours et après la fabrication des produits.									▲			
13	Décrire les fiches de contrôle et les consignes.									▲			
<b>E Mettre en place un tableau de bord</b>											●	√	■
<b>Durée de chaque activité dont l'ensemble doit totaliser 60 heures</b>		<b>15 H</b>	<b>2 H</b>	<b>4 H</b>	<b>2 H</b>	<b>7 H</b>	<b>1 H</b>	<b>10 H</b>	<b>1 H</b>	<b>9 H</b>	<b>2H</b>	<b>3 H</b>	<b>4 H</b>

## 9. DESCRIPTION DES ACTIVITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DE TRANSFERT 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 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 à effectuer de façon autonome. Cette activité prépare le stagiaire à l'évaluation certificative de la compétence visée.

### ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N° 2

Durée de l'activité : 2 heures

#### **Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)**

L'activité vise :

A. Analyser la commande.

#### **Matériel requis :**

Dossier technique d'entreprise

Prototype du modèle à fabriquer

Feuille de résultats

#### **Description de l'activité**

La tâche consiste à associer les éléments d'une commande à un dossier technique.

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

### ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N° 4

Durée de l'activité : 2 heures

#### **Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)**

L'activité vise :

A. Analyser la commande

B. Etablir la nomenclature

#### **Matériel requis :**

Dossier technique d'entreprise incomplet

Prototype du modèle à fabriquer

Feuille de résultats

#### **Description de l'activité**

La tâche consiste à rédiger la nomenclature à partir des éléments fournis dont le prototype du modèle à fabriquer

#### **Étapes de déroulement**

Étape 1 : Etudier les éléments fournis

Étape 2 : Rédiger la nomenclature

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

<b>ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N° 6</b>
-------------------------------------

Durée de l'activité : 1 heure

**Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)**

L'activité vise :

- A. Analyser la commande
- B. Etablir la nomenclature
- C. Etablir les fiches qualité

**Matériel requis :**

Dossier technique d'entreprise incomplet  
Prototype du modèle à fabriquer  
Feuille de résultats

**Description de l'activité**

La tâche consiste à rédiger la fiche qualité pour des opérations ciblées à partir des éléments fournis dont le prototype du modèle à fabriquer.

**Étapes de déroulement**

Etape 1 : Etudier les éléments fournis

Etape 2 : Rédiger la fiche qualité

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

<b>ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N° 8</b>
-------------------------------------

Durée de l'activité : 2 heures

**Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)**

L'activité vise :

- A. Analyser la commande.
- B. Etablir la nomenclature.
- C. Etablir les fiches qualité.
- D. Détailler les opérations clés.

**Matériel requis :**

Dossier technique d'entreprise  
Prototype du modèle à fabriquer  
Feuille de résultats

**Description de l'activité**

La tâche consiste à rédiger la gamme de montage à partir des éléments fournis dont le prototype du modèle à fabriquer

**Étapes de déroulement**

Etape 1 : Etudier les éléments fournis.

Etape 2 : Rédiger la gamme de montage.

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

<b>ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N° 10</b>
--------------------------------------

Durée de l'activité : 1 heure

**Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)**

L'activité vise :

E. Mettre en place un tableau de bord.

**Matériel requis :**

Dossier technique d'entreprise

Prototype du modèle à fabriquer

Feuille de résultats

**Description de l'activité**

La tâche consiste à concevoir une fiche de consignes au poste pour une opération du modèle à fabriquer.

**Étapes de déroulement**

Etape 1 : Etudier les éléments fournis.

Etape 2 : Rédiger une fiche de consigne au poste pour une opération du modèle à fabriquer.

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

<b>ACTIVITE DE TRANSFERT N° 11</b>
------------------------------------

Durée de l'activité : 3 heures

**Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)**

L'activité vise :

A. Analyser la commande

B. Etablir la nomenclature

C. Etablir les fiches qualité

D. Détailler les opérations clés

E. Mettre en place un tableau de bord.

**Matériel requis :**

Prototype

Feuille de résultats

**Description de l'activité**

Le travail consiste à rédiger un dossier technique d'un produit non étudié pendant le module (produit type lingerie ou para confection).

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

## 10. SECTION DES NOTES TECHNIQUES ET DES MOYENS MEDIA

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
A Analyser la commande (Voir Notes Techniques : Diaporama sur le dossier technique)	• Description générale du contenu d'un dossier technique

## NOTES TECHNIQUES

### **Objet de formation A, B, C et D :**

LE DIAPORAMA « DOSSIER TECHNIQUE ET CONFECTIONNABILITE »



# DOSSIER TECHNIQUE CONFECTIONNABILITE



## SOMMAIRE

- **FABRICATION DES VÊTEMENTS**
  - Les grandes étapes du processus de fabrication
  - Le cahier des charges / le dossier technique
  - Le contrôle des mesures pour articles finis
  - Les retouches liées à la fabrication
- **CONFECTIONNABILITÉ**
  - Qu'est-ce que c'est ?
  - L'impact de la non-conformité des matières sur le produit
  - L'impact de l'utilisation des thermocollants et des doublures
  - FAQ : les erreurs à ne pas faire
- **L' OBSERVATION ET LA DETECTION D'ANOMALIES**
  - La méthode d'observation des produits
  - L'analyse des défauts
  - Les actions correctives
  - Exercices d'application

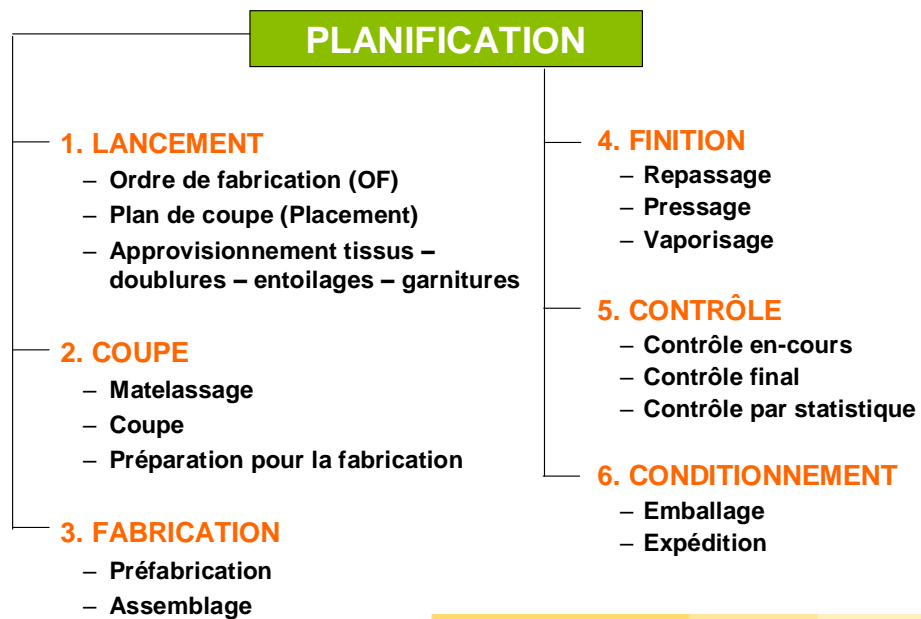


# La Fabrication des vêtements



Les grandes étapes du processus de fabrication  
Le cahier des charges / le dossier technique  
Le contrôle des mesures pour articles finis  
Les retouches liées à la fabrication

## 1. Les grandes étapes du processus de fabrication



## 2. Comment lire & interpréter un cahier des charges ?

### Définition:

C'est un document qui contient un nombre de spécifications écrites des exigences contractuelles du client.

Le cahier des charges est un outil de communication, vecteur des exigences des différents partenaires, à travers la filière textile- habillement-distribution

### Le cahier des charges à pour but de normaliser :

- **des exigences de procédure** (ex: pré-série de 3 articles, validation avant la coupe, contrôle par sondage avant livraison)
- **des exigences de planning** (délai de livraison )
- **des exigences produit** (au niveau technique, matière, aspect, confort)
- **des exigences conditionnement** (dimensions cartons, quantités par carton, par coloris, étiquetage spécial)
- **des exigences de livraison** (comment? suspendu, à plat)  
(quand?où? entrepôt,magasin)  
(par qui? quel transporteur)



## 2. Le dossier technique

### Définition :

Le dossier technique de fabrication est un ensemble de documents qui permet de :

- Définir avec exactitude le produit concernant: la forme, les composants, les coloris, les dimensions... tel qu'il doit être fabriqué.
- Définir avec précision le conditionnement du produit ( étiquetage, pliage...)

### Les caractéristiques du Dossier Technique:

- Le Dossier Technique est susceptible de rendre le processus de fabrication plus simple
- Le Dossier Technique est indépendant et différent du cahier des charges matières premières
- Le Dossier Technique et le prototype sont deux éléments importants pour le sous-traitants

### Qui construit le Dossier Technique ?

3 services collaborent à l'élaboration et la conception du dossier technique

- Le bureau de style
- Le service études/industrialisation
- Le service qualité



## Les éléments constitutifs du dossier technique



- **Fiche identification du produit**  
(présentation de l'article et du contenu du dossier)
- **Fiche de données générales**  
(définition de « Qui fait quoi » et « Qui fournit quoi »)
- **Fiche de concordance coloris**  
(présentation de la gamme de coloris des articles)
- **Fiche nomenclature**  
(liste des éléments qui composent l'article, emplois des composants par taille)
- **Gamme de montage**  
(ensemble des opérations nécessaires à la fabrication montage, finition)
- **Dessin technique**  
(informations de fabrication de l'article)
- **Détails techniques**  
(informations de fabrication de l'article sur un point de détail particulier)
- **Tableau des mesures**  
(éléments nécessaires au contrôle dimensionnel)
- **Patronnage/placement**  
(tracé et positionnement des patronnages pour les tissus)
- **Critères qualité**  
(points clés de fabrication à respecter)
- **Fiche logos**  
(identification de la société)
- **Fiche conditionnement**  
(points clés de conditionnement à respecter)

retour



IDENTIFICATION PRODUIT				Folio	N° 1
MARQUE	PAF & FUTUR	MODELE	TRAPPEUR		
LIGNE	MARCONNET	SARISON	1908/2007		
STYLISTE	Véronique GOURGUILT	DATE CREATION	3 mai 2006		
MODLISTE	Laurence BLANCHARD	PROJET	CHERRIS		
LIBELLE ARTICLE	Chemise à boutonnière - 2 poches				

CRITERES	Modifié le	N° version	Folio	REMARKS
<input checked="" type="checkbox"/> Fiche identification produit		001		
<input checked="" type="checkbox"/> Fiche données générales		001		
<input checked="" type="checkbox"/> Fiche concordance coloris		001		
<input checked="" type="checkbox"/> Fiche nomenclature		001		
<input checked="" type="checkbox"/> Gamme de montage		001		
<input checked="" type="checkbox"/> Dessin technique		001		
<input checked="" type="checkbox"/> Fiche qualité		001		
<input checked="" type="checkbox"/> Tableau des mesures		001		
<input checked="" type="checkbox"/> Patronnage / placement		001		
<input checked="" type="checkbox"/> Fiche logos		001		
<input checked="" type="checkbox"/> Fiche conditionnement		001		
<input checked="" type="checkbox"/> Simulation PV		001		

### Fiche identification du produit

Référence du modèle

Descriptif de l'article

Dessin de l'article

Documents modifiés par le donneur d'ordres

Listes des documents fournis par le donneur d'ordres

Nom du donneur d'ordres

retour

### Données Générales

Opérations à exécuter

Matières et composants

Les patronages

Commentaires



retour

### Concordance Coloris

Illustrations et commentaires matière

Illustrations et commentaires Fournitures

Composants de l'article



retour

## Nomenclature



NOMENCLATURE														Feuille n° 1		
MARQUE: PACT & FUTUR						MODELE: D'APPRENTI		TABLEAU: 11_13				N°: 1				
LIGNE: MANCHONNE						SAISON: HIVER 2007										
STYLISTE: Laurence GOUZALEZ						DATE CREATION: 3 nov 2006										
MODELISTE: Laurence GOUZALEZ						PROCCHE: CHEMISE						COST MATIERES				
LIBELLE ARTICLE: Chemise à Epauette DML - Spéciale												COUTO				
FOISSIS						Cout: 1,23		Matière: 1,30				COUTO				
								TABLEAU				COUTO				
N°	DESCRIPTION	Unité	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	PU	Montant
1001	FIBRE TISSÉE	MT	1,30	1,30	1,30	1,30	1,30	1,30	1,30	1,30	1,30	1,30	1,30	1,30	8	25,19
1002	MONTURE EN COTON	MT	0,60	0,60	0,60	0,60	0,60	0,60	0,60	0,60	0,60	0,60	0,60	0,60	9	5,13

FOURBETURES														Table de base	
N°	DESCRIPTION	Unité	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	PU	Montant
1001	MONTURE EN COTON	MT	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	7	2,80
1002	MANCHE	MT	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,84	0,36
1003	MONTURE EN COTON	MT	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,80	0,64
1004	MANCHE	MT	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,80	0,64
1005	MANCHE	MT	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,80	0,64
1006	MANCHE	MT	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,80	0,64

retour

## Gamme de Montage



GAMME DE MONTAGE					Feuille n° 1	
MARQUE: PACT & FUTUR					MODELE: D'APPRENTI	
LIGNE: MANCHONNE					SAISON: HIVER 2007	
STYLISTE: Laurence GOUZALEZ					DATE CREATION: 3 nov 2006	
MODELISTE: Laurence GOUZALEZ					PROCCHE: CHEMISE	
LIBELLE ARTICLE: Chemise à Epauette DML - Spéciale						
Référence de la gamme					ZONES	
CODE S	OPERATIONS	TEMPS	MATERIELS	EQUIPEMENTS		
P002003	SUR TPOUCHE	0,5	PHILTS			
P002003	CONF. TPOUCHE (confirmer)	0,68	PRESS			
P014001	PLAQ TPOUCHE ARR	1,25	MANIS			
F014206	CONF. BOUTONN. LING. TPOUCHE	0,36	MANIS			
OUCR010	THERMI PAREMENTURE	0,4	PRESS			
OUCCP006	SUR T PAREMENTURE	1,04	PHILTS			
G044003	RAI COL (effrent)	0,47	PHILTL			
F030076	BOUTONN. BOU-FON. PIED de COL	0,08	MANIS			
VPL0009	PLAQ TPOUCHE NET	0,48	PHILTL			
E045004	ASS. TEMP. DOS FOURR	0,49	PHILTL			
E051003	SURF EMP. DOS FOURR	0,30	PHILTS			
O044001	ASS. TPOUCHE (SERV)	0,66	MACHIN			
O051002	SURF. SERRURES	0,36	PHILTS			
O045001	ASS. COTES-MANCHES ML	1,00	MACHIN			
M045001	SORD. PATTES INDECH. H&P	0,63	PHILTS	S GOR		
M045002	ARRET. PATTES INDECH. ARR	0,40	PHILTL			
P014001	PLAQ TPOUCHE ARR	0,49	PHILTS			
P014002	THERMI PPOUCHE	0,30	PRESS			
P020007	COUL. PPOUCHE RECTANG	0,7	PHILTL			
P020008	DES. RET. PPOUCHE RECTANG. 2M	0,59	MANIS			
P020009	SURF. PPOUCHE RECTANGUL. P. extra	0,91	PHILTL			
PS04008	MONT. SERRURES TPOUCHE	0,74	PHILTL			
F014207	CONF. BOUTONN. LING. PPOUCHE (TPOUCHE)	0,26	MANIS			
P020009	POSE. BOUTONN. PPOUCHE	0,3	BTRIS			
M045001	MONT. MANCH. à PLAT	0,91	MACHIN			
M045004	SURF. MANCHES à PLAT	0,76	PHILTL			
O044003	TPOUCHE (effrent)	0,77	PHILTL			
P020001	CONF. EPALU-HASE CHEMISE EN COURS	0,5	MANIS	S GOR		
P020002	CONF. EPALU-HASE CHEMISE ML	1,60	MANIS			
P020001	PRESSE COL	0,3	PRESS			
P020002	PRESSE JOEVANTS	0,6	PRESS			

→ Temps prévu pour une opération

→ Description du processus opératoire

→ Matériels utilisés

retour

## Simulation des prix

SIMULATION PRIX			Folio
			11 9
MARKET	PAST & FUTON	MODELE	TRAPPELON
LIGNE	BARBONNIE	SAISON	PRINX 2007
STYLISTE	Virginie GOSWAMI P	DATE CREATION	3 mai 2008
MODELISTE	Laurence B. ANCIANO	PROJET	CARAMEL
LIBELLE ARTICLE : Chemise à manches ml. Apocher			
TERMS CREME	29,05 mds	29,05 mds	
COUT D'EMBALLAGE	63,51 F	9,74 (E)	
COUT MATERIES	27,48 F	6,21 (E)	
COUT DE CONFECTION	3,28 F	0,68 (E)	
COUT DE PRODUCTION	94,31 F	16,64 (E)	
COUT COMMERCIAL	7,58 F	1,36 (E)	
REMERCI	6,47 F	1,14 (E)	
PRIX DE VENTE	175,75 F	17,04 (E)	
MARGE BRUTE NETTE	75,12 F	11,45 (E)	
RENTABILITE	30,63 F	5,38 (E)	
ENRICHISSEMENT (E)	180,89 F	20,48 (E)	
PRIX COMMERCIAL TTC	223,50 F	24,07 (E)	
REMARQUES			
Modifications apportées		Préparé le	18/05/08
		Par	ET
		Signature	Signature
Document Ann 9		13 mai 2008 12:42	
Système d'Information de la Société			



retour

## Dessin Technique

DESSIN TECHNIQUE			Folio
			11 9
MARKET	PAST & FUTON	MODELE	TRAPPELON
LIGNE	BARBONNIE	SAISON	PRINX 2007
STYLISTE	Virginie GOSWAMI P	DATE CREATION	3 mai 2008
MODELISTE	Laurence B. ANCIANO	PROJET	CARAMEL
LIBELLE ARTICLE : Chemise à manches ml. Apocher			
DESCRIPTE			
Modifications apportées		Préparé le	18/05/08
		Par	ET
		Signature	Signature
Document Ann 9		13 mai 2008 12:42	
Système d'Information de la Société			

Dessin du produit

Schéma de couture permettant la fabrication de l'article





retour

## Détails Techniques

DÉTAILS TECHNIQUES				Folio
				de 1
MARKER	PIST & PUYRY	MODÈLE	SHAPPELLI	
LIGN	FRANCOISE	SABON	ANALY 2001	
STRUC	Vêtements SOUSCULTE	DATE CREATION	5 mai 2009	
MODELIS	Jeunesse (16-18/40)	PROJET	CARTE	
LIBELLE AGENCIA (Chambre Régionale ME - Jura)				

DESCRIPTION	
Modifications apportées	Approuvé par
	Pré
	Pré
	Signature

Dessin illustrant un détail de fabrication



retour

## Tableau des Mesures

TABLEAU DES MESURES		Folio	
		de 1	
MARKER	PIST & PUYRY	MODÈLE	SHAPPELLI
LIGN	FRANCOISE	SABON	ANALY 2001
STRUC	Vêtements SOUSCULTE	DATE CREATION	5 mai 2009
MODELIS	Jeunesse (16-18/40)	PROJET	CARTE
LIBELLE AGENCIA (Chambre Régionale ME - Jura)			

W	DESCRIPTION MESURE	Taille des hommes				
		37	38	39	40	41
A	E2 Four au carré	40	40,5	41	41,5	42
F	Capote épaule	40	40,5	41	41,5	42
P1	Capote épaule	40	40,5	41	41,5	42
L	Longueur manche	37	37,5	38	38,5	39
J	Longueur épaule	37,5	38	38,5	39	39,5
L	Longueur manche	37	37,5	38	38,5	39
M	Four au carré	38	38,5	39	39,5	40
P	Four épaule	37	37,5	38	38,5	39
Q1	Four bord poche épaule	38	38,5	39	39,5	40
Q2	Four milieu poche bord épaule	37	37,5	38	38,5	39

Échelle de tailles

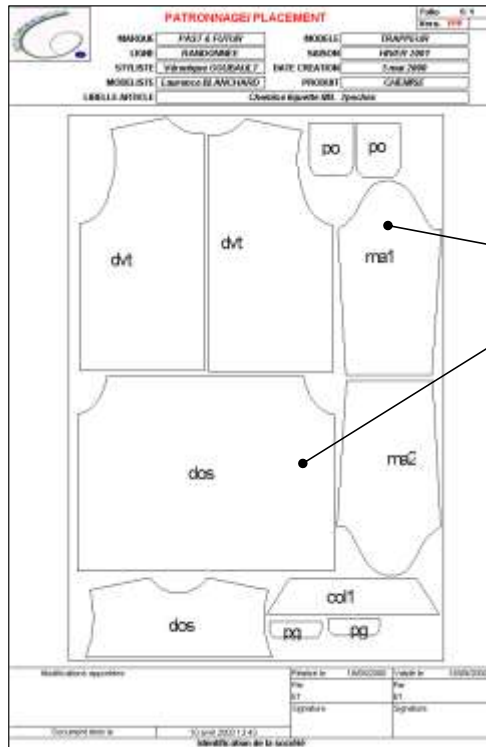
Valeurs

Désignation des mesures





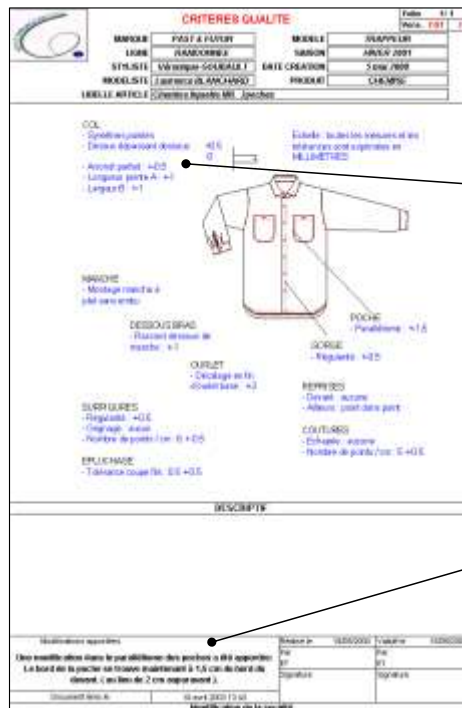
retour



## Patronnage/ Placement

Éléments du  
patronnage

retour



## Critères Qualité

Points-clé de fabrication

Modifications apportées  
sur le produit

[retour](#)

## Fiche Logos



FICHE LOGOS		Folio: 11/1	
MARQUE: PAST & FUTURE	MODELE: TRAPPEL101	Version: 11.0	
LIGNE: RANDONNEE	SASON: HIVER 2007		
STYLISTE: Valérie GOUZELAT	DATE CREATION: 3 mai 2007		
MODELISTE: Laurence BLANCHARD	PROJET: CHEMISE		
LIBELLE ARTICLE: Chemise Logo de ABC - Zepche			
SCENAS	DESIGNATIONS	EXPLICATION	
	MARQUE	Plaque à l'encolure d'os.	
		Plaque autour du 2 <sup>e</sup> bouton à partir de l'encolure.	
Multiplicateur approvision:		Quantité: 1000000	Volume: 1000000
Document date de: 10 mai 2007 14:43		Par: [Signature]	Par: [Signature]
Membre actif de la société			

Description de l'emplacement des étiquettes Logos

## Fiche Conditionnement



FICHE CONDITIONNEMENT		Folio: 11/1	
MARQUE: PAST & FUTURE	MODELE: TRAPPEL101	Version: 11.0	
LIGNE: RANDONNEE	SASON: HIVER 2007		
STYLISTE: Valérie GOUZELAT	DATE CREATION: 3 mai 2007		
MODELISTE: Laurence BLANCHARD	PROJET: CHEMISE		
LIBELLE ARTICLE: Chemise Logo de ABC - Zepche			
PLIAGE			
SACHETS		COBES	
		20 chemises par carton 	
Multiplicateur approvision:		Quantité: 1000000	Volume: 1000000
Document date de: 10 mai 2007 13:40		Par: [Signature]	Par: [Signature]
Membre actif de la société			

Indications du pliage du vêtement

La pose des étiquettes

Présentation de la mise sous sachet

Indications de marquage sur emballage

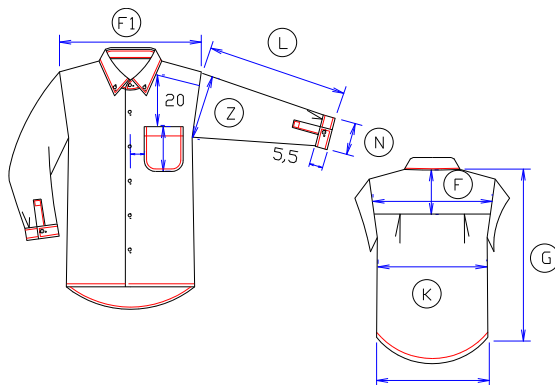
### 3. Le contrôle des mesures pour les articles finis

#### Comment mesurer correctement une dimension?

- Organiser le poste de travail avec une table permettant de poser l'article à plat ou de le mettre en forme
- Mesurer avec du matériel de mesures gradués de tous les millimètres (mètres rubans souples ou métalliques, règles étalonnées)
- Vérifier entre quels points la mesure doit être effectuée (ex: entre deux coutures, sur ligne dessous de bras...)
- Prendre la mesure d'une seule façon, toujours de la même manière (ex: tissu à plat tendu mais non tiré)
- Vérifier les schémas des principaux morceaux avec leurs longueurs et leurs tolérances
- Noter le relevé des mesures sur la fiche de contrôle dimensionnel



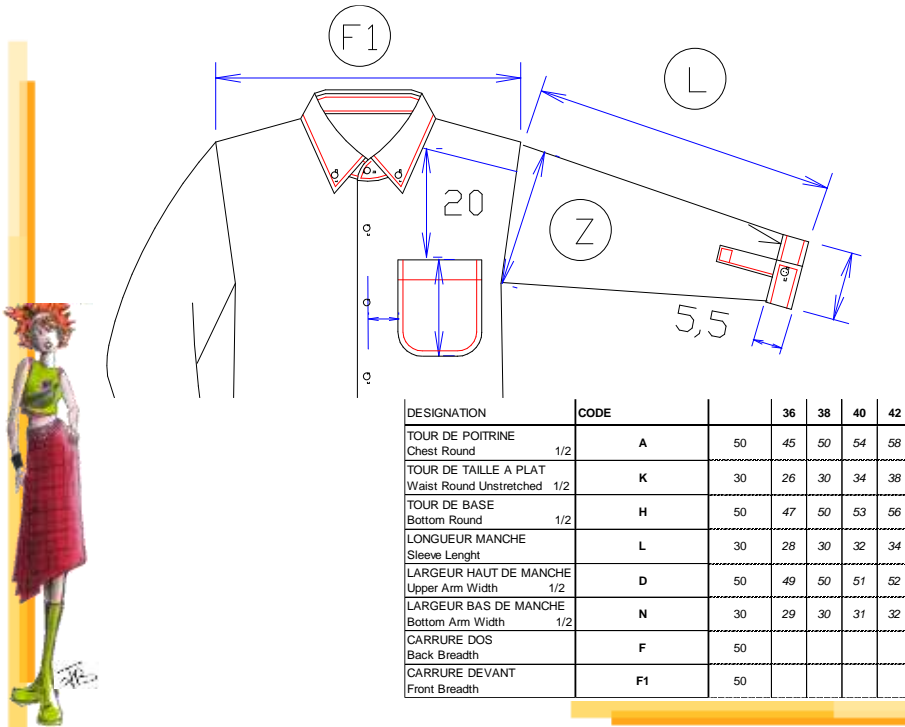
#### Exemple de fiche prise de mesures



DESIGNATION	CODE		36	38	40	42			
TOUR DE POITRINE Chest Round	1/2 A		50	45	50	54	58		
TOUR DE TAILLE A PLAT Waist Round Unstretched	1/2 K		30	26	30	34	38		
TOUR DE BASE Bottom Round	1/2 H		50	47	50	53	56		
LONGUEUR MANCHE Sleeve Length	L		30	28	30	32	34		
LARGEUR HAUT DE MANCHE Upper Arm Width	1/2 D		50	49	50	51	52		
LARGEUR BAS DE MANCHE Bottom Arm Width	1/2 N		30	29	30	31	32		
CARRURE DOS Back Breadth	F		50						
CARRURE DEVANT Front Breadth	F1		50						




## Exemple de fiche prise de mesures




DESIGNATION	CODE		36	38	40	42
TOUR DE POITRINE Chest Round	1/2 A		50	45	50	54
TOUR DE TAILLE A PLAT Waist Round Unstretched	1/2 K		30	26	30	34
TOUR DE BASE Bottom Round	1/2 H		50	47	50	53
LONGUEUR MANCHE Sleeve Length	L		30	28	30	32
LARGEUR HAUT DE MANCHE Upper Arm Width	1/2 D		50	49	50	51
LARGEUR BAS DE MANCHE Bottom Arm Width	1/2 N		30	29	30	31
CARRURE DOS Back Breadth	F		50			
CARRURE DEVANT Front Breadth	F1		50			


## 4. Les retouches liées à la fabrication

- Respecter la direction du motif, au sens du duvet lors du placement
- Respecter le droit fil
- Respecter les raccords carreaux, rayures ou motifs






**Non respect du droit fil d'aplomb**



**Non respect de la symétrie rayures**



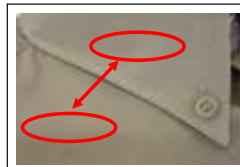
**Non respect du raccord carreaux**

## 4. Les retouches liées à la fabrication

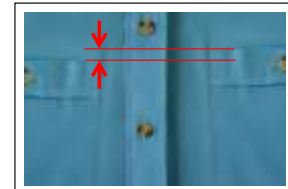
- Repos de la matière avant la coupe (ex: pour matière délicates, dérouler la pièce environ 1 journée à l'avance)
- Précision des pointages et crans
- Lors de la mise en paquet, ne pas mélanger les différentes teintes, les lots, les numéros de séries, les tailles..



Pointage poche apparent



Différence de coloris



Asymétrie due au pointage des poches



Écart de nuance



## 4. Les retouches liées à la fabrication

- Pause et temps de chauffe des thermocollants
- Adapter le bon matériel et équipements (guides, aiguilles...)
- Grignage des coutures (entraînement des tissus, tension des fils (8 à 24 % d'allongement...))
- Problèmes qualités dus au piquage



Point de colle thermo



Vissage bas



Mauvais raccord  
dessous bras



Pli revers col



Grignage emmanchure



## 4. Les retouches liées à la fabrication

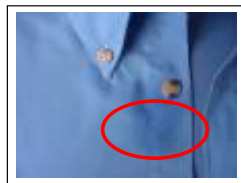
- Attention aux lustrages ( semelle téflon, patte mouille)
- Attention aux réglages fer en fonction des matières
- Attention aux tâches d'huile



**Bas marqué par le  
pressage du thermo**



**Froissement**



**Tâches**



**Pressage marqué**



## SOMMAIRE



- **FABRICATION DES VÊTEMENTS**
  - Les grandes étapes du processus de fabrication
  - Le cahier des charges / le dossier technique
  - Le contrôle des mesures pour articles finis
  - Les retouches liées à la fabrication
- **CONFECTIONNABILITÉ**
  - Qu'est-ce que c'est ?
  - L'impact de la non-conformité des matières sur le produit
  - L'impact de l'utilisation des thermocollants et des doublures
  - FAQ : les erreurs à ne pas faire
- **L' OBSERVATION ET LA DETECTION D'ANOMALIES**
  - La méthode d'observation des produits
  - L'analyse des défauts
  - Les actions correctives

## La Confectionnabilité



- Qu'est-ce que c'est ?
- L'impact de la non-conformité des matières sur le produit
- L'impact de l'utilisation des thermocollants et des doublures
- FAQ : les erreurs à ne pas faire

## 1. Qu'est-ce que c'est ?

### Définition:

La confectionnabilité, c'est l'étude des conditions, des organisations et des moyens à mettre en œuvre pour fabriquer des produits textiles (dans notre cas de vêtements), dans des conditions économiques de prix et de délai définis, et qui soient en adéquation avec les attentes des consommateurs.



### Les problématiques sont les suivantes :

#### 1. Attente du consommateur final

- disposer de produits avec des relations « textile/ vêtements/ usage/ entretien » bien adaptés.

#### 2. Besoin du confectionneur

- disposer de tous les éléments lui permettant de calculer objectivement les P.R.I. des produits à fabriquer.

## 2. L'impact de la non-conformité des matières sur le produit

INCIDENCE DES NON QUALITE DES TEXTILES SUR LA CONFECTION			
Défaut	Conséquences	Remède	Remarques
Lisières tirantes	Impossible d'étaler et de mettre correctement le tissu à plat.	"Entailler" les lisières	
Lisières flottantes	Impossible d'utiliser la laize du tissu sur toute sa largeur.	Réduction de la largeur de placement.	Augmentation de l'emploi matière.
Variation de laize	Zones de la pièce de tissu ou sa largeur oblige à changer la façon de travailler.	Isoler la zone de la pièce ou la laize est réduite, ou réduire la largeur de placement.	
Variation de coloris lisière-centre-lisière	Risque de variation de coloris sur les vêtements (variation droite-centre-gauche).	Réduction de la largeur de placement (les surfaces proches des lisières ne sont pas utilisées). Utilisation d'une technique de placement des éléments de vêtement permettant de minimiser l'effet de variation de coloris.	Au placement, on s'arrange pour que la variation de coloris se fasse de manière symétrique sur le vêtement. Augmentation de l'emploi matière.
Variation de coloris début-fin de pièce	Risque de variation de coloris sur les vêtements (variation haut-bas).	Si la variation est importante et sensible sur quelques mètres, réduction des longueurs de matelas (réduction nombre de vêtements placés).	Augmentation de l'emploi matière.
Pièce de tissu roulées serrées (étoffes élastiques)	Risques importants de retrait de la matière dans la salle de coupe ainsi que les opérations d'assemblage.	Réduction de la longueur des matelas. Obligation de laisser les matelas reposer avant de les tronçonner. Pour les étoffes très élastiques, nécessité de dérouler le tissu en vrac par le laisser se relaxer.	Augmentation de l'emploi matière.



## 2. L'impact de la non-conformité des matières sur le produit (suite)

INCIDENCE DES NON QUALITE DES TEXTILES SUR LA CONFECTION			
Défaut	Conséquences	Remède	Remarques
Ecart angulaire important	Rotation des coutures, notamment des coutures d'assemblage des cotés de jupes, de pantalon...	Réduire la vitesse de réalisation des coutures. Adapter certains modes opératoires (sens de parcours des coutures...).	Lorsque l'écart angulaire est important, en confection, il est impossible de corriger la perte d'aplomb des produits fabriqués. Pour les tissus à carreaux Lectra Systèmes a développé un programme de modification de patronage qui tient compte du détramage de l'étoffe...
Stabilité dimensionnelle insuffisante à la chaleur	Retraits importants du tissu sous l'effet de la chaleur au thermocollage et au repassage.	Passage de tous les morceaux dans la machine à thermocoller, et, lorsque cela est possible, réduction de la température de thermocollage. En repassage sur presses, adaptation du cycle de pressage (baisse de la température et réduction du temps de pressage...).	
Défauts localisés (trous, taches, nœuds...)	Risque de retrouver les défauts sur des parties visibles de vêtement (fabrication de deuxième choix).	Mise en place de moyens de contrôles et de correction appropriés (repérage au matelassage et recoupe des morceaux défectueux, contrôles en cours de fabrication et réparation...).	
Manque de stabilité des couleurs à la chaleur	Risques de non uniformité des coloris sur un même vêtement.	Passage de tous les morceaux dans la machine à thermocoller, et, lorsque cela est possible, réduction de la température de thermocollage. En repassage sur presses, adaptation du cycle de pressage.	

## 2. L'impact de la non-conformité des matières sur le produit (suite)

INCIDENCE DES NON QUALITE DES TEXTILES SUR LA CONFECTION			
Défaut	Conséquences	Remède	Remarques
Electrisation du tissu	Dépose et mise à plat difficile du tissu lors de la fabrication des matelas. Adhérences du tissu sur les parties métalliques des machines à coudre.	Lorsque cela est possible, mise en place de dispositif anti-statistique sur les chariots matelasseur	Pas de véritable solution disponible pour les postes de couture.
Teintures "sèches" des tricots	Rupture des fibres à la couture (cas des sweat-shirt)	Adaptation des types et pointes d'aiguille sur les machines à coudre, réduction de la vitesse de réalisation des coutures.	Recherche de solutions difficiles de mise en œuvre. Phénomène plus sensible sur les coloris noir, rouge et bleu marine.
Stabilisation insuffisante des étoffes	Gondale important de la surface du tissu. Dépose et mise à plat difficile du tissu lors de la fabrication des matelas.,	Réduction de la longueur des matelas. Obligation de tronçonner au large les grands morceaux et de remettre à plat chaque feuille de tissu, avant de couper aux bonnes dimensions.	Augmentation de l'emploi matière et du temps des opérations de matelassage et de découpe.
Il s'agit de caractéristiques qui sont données aux étoffes au cours de leur mise en œuvre (tissage, ennoblement...) et qui vont influencer et modifier fortement leurs comportements en confection.	Problèmes de mise en œuvre en confection, notamment concernant la qualité de réalisation des opération de couture (grignage), de thermocollage (phénomènes de cloquage...) et de repassage (étoffes difficiles à défroisser).	Pas de solution toute faite. Nécessité de rechercher au cas par cas le meilleur compromis, "matériel-réglage-mode opératoire" permettant d'obtenir un niveau de performance et de qualité souhaité ou acceptable.	Recherche de solutions difficiles de mise en œuvre parce que souvent peut structurée. De plus, les solutions employées pénalisent le fonctionnement, et par voie de conséquence, le niveau de productivité des ateliers.

## 6. L'impact de l'utilisation des thermocollants

### Définition:

Un thermocollant est composé:

- d'un support textile
- d'une colle

**3 paramètres importants de bonne tenue du thermo et de non dégradation de la matière:**

- **Température**
- **Pression** (adaptation des réglages optimum pour éviter le décollement des parties thermocollées, pour augmenter la raideur du tissu )
- **Durée**



**Choisir le thermocollant en fonction du tissu et de son entretien**




## 6. L'impact de l'utilisation des thermocollants

### Tests et essais préconisés:

- **Essais de tenue à l'entretien** (carré de tissu thermocollé lavage ménager et teinturier blanchisseur avec conditions d'entretien)
- **Essai d'arrachement** (séparation à la main du thermocollant de l'étoffe pour vérifier collage)
- **Essai de tenue des coloris** (pour se rendre compte si le coloris tient à la température)
- **Essai de lustrage** (pour régler et vérifier la pression)
- **Essai de fusion de la colle**



retour

	<b>FICHE QUALITE</b>		Ref.
	Article :	<b>CHEMISE</b>	Vers. 1.0
	Élément:	<b>POIGNET</b>	DATE 19/01/2002
	Critère:	<b>CLOQUAGE LOCALISÉ</b>	Auteur IFTH

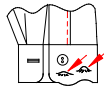
**ILLUSTRATION**



**DEFINITION**

Cloquage sur le poignet, provoquer par un retrait ou un décollement de la triplure.

**DESSIN**



**CLASSIFICATION**

Critique, Majeur, Mineur

**COMMENTAIRES (origine, cause, remède...)**

**Cause :**


Mauvais choix du thermocollant (élasticité, entretien). Mauvaise adhérence de la triplure ou du thermocollant due à un mauvais réglage des thermocolleuses (température, pression et durée). Étirage du tissu au moment de la fabrication qui provoque par la suite un retrait lors du pressage.

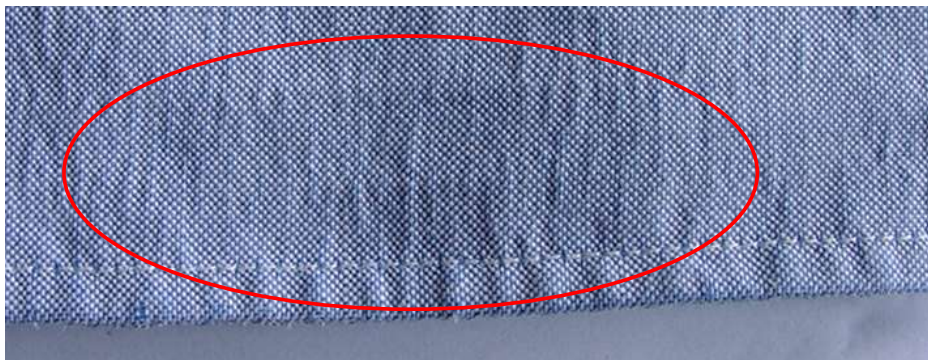
**Remèdes:**

Choisir le thermocollant en fonction du tissu et de son entretien. Faire des essais avant de lancer la production.



retour

	<b>FICHE QUALITE</b>		Ref.
	Article :	<b>CHEMISE</b>	Vers. 1.0
	Élément:	<b>POIGNET</b>	DATE 19/01/2002
	Critère:	<b>CLOQUAGE LOCALISÉ</b>	Auteur IFTH



**COMMENTAIRES (origine, cause, remède...)**

**Cause :**

Mauvais choix du thermocollant (élasticité, entretien). Mauvaise adhérence de la triplure ou du thermocollant due à un mauvais réglage des thermocolleuses (température, pression et durée). Étirage du tissu au moment de la fabrication qui provoque par la suite un retrait lors du pressage.

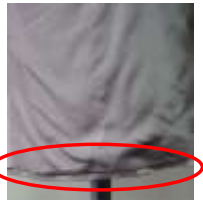
**Remèdes:**

Choisir le thermocollant en fonction du tissu et de son entretien. Faire des essais avant de lancer la production.



## 6. L'impact de l'utilisation des doublures

- Risque de retrait doublure différent de la matière (la doublure commande toujours le tissu)

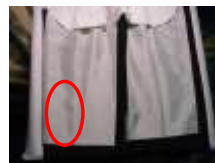


- Risque de glissement et de grignage des coutures



- Détachage des doublures parfois difficiles

- Prévoir le patronnage de la doublure avec souplesse et aisance



- Attention à la qualité de la doublure



## 7. F.A.Q : les erreurs à ne pas faire (confectionnabilité)

### Les besoins à satisfaire

- Bonne adéquation Textile/usage/entretien
- Choisir un textile qui réponde à ce triple besoin.
- Bien-être au porter
- Élaborer des patronages qui répondent à cette attente
- Bien-être en fabrication
- Étude de l'industrialisation des fabrications pour faire les meilleurs compromis techniques-coûts.



### Ce qu'il faut faire

- Adapter les patronages aux outils de fabrication disponibles
- Modifier la géométrie ou la position de certaines découpes, adapter les valeurs de couture...
- Mettre en œuvre de bonnes conditions de stockage matière, matelassage, découpe, assemblage et repassage
- Réaliser les bonnes associations autres composants/textile/produit
- Bien choisir les accessoires (boutons, thermocollants, doublures...).



## SOMMAIRE

- **FABRICATION DES VÊTEMENTS**
  - Les grandes étapes du processus de fabrication
  - Le cahier des charges / le dossier technique
  - Le contrôle des mesures pour articles finis
  - Les retouches liées à la fabrication
- **CONFECTIONNABILITÉ**
  - Qu'est-ce que c'est ?
  - L'impact de la non-conformité des matières sur le produit

L'impact de l'utilisation des thermocollants et des doublures

  - FAQ : les erreurs à ne pas faire
- **L' OBSERVATION ET LA DETECTION D'ANOMALIES**
  - La méthode d'observation des produits
  - L'analyse des défauts
  - Les actions correctives
  - Exercices d'application



## L' Observation et la détection d'anomalies

La méthode d'observation des produits,  
l'analyse des défauts,  
les actions correctives.



## Méthode d'observation des produits

1. Observer le produit fini (**ALLURE PRODUIT**)
2. Observer la matière et son utilisation (**COUPE - PLACEMENT**)
3. Observer la forme (**PATRONNAGE**)
4. Observer la confection (**MONTAGE - REPASSAGE**)
5. Essayer le produit sur une personne s'annonçant dans la taille du produit (**CONFORT PRODUIT**)
6. Identifier les défauts



**COMMENT?**

## Méthode d'observation des produits (suite)



### • Analyse visuelle d'ensemble

- Matière:
  - Reflet, contre-sens, lustrage
- Aplomb:
  - Corps ( devant, dos, côté )
  - Manches
  - Cols
- Symétrie:
  - Revers cols, poches, raccords rayures, bas



### • Analyse de confort

- Volume look, volume confort par rapport à la morphologie
  - « Ample »
  - « Ajusté »
  - « Serré »



## Analyse des défauts

### **Vue d'ensemble**

- Volume look par rapport au croquis de style
- Volume confort par rapport à la morphologie du mannequin
- Aspect matière, confection

### **Vue de face**

- Cols, encolure
- Épaules, emmanchures, carrure devant
- Ligne taille, bassin

### **Vue de côté**

- Aplomb manche, aplomb côté

### **Vue de dos**

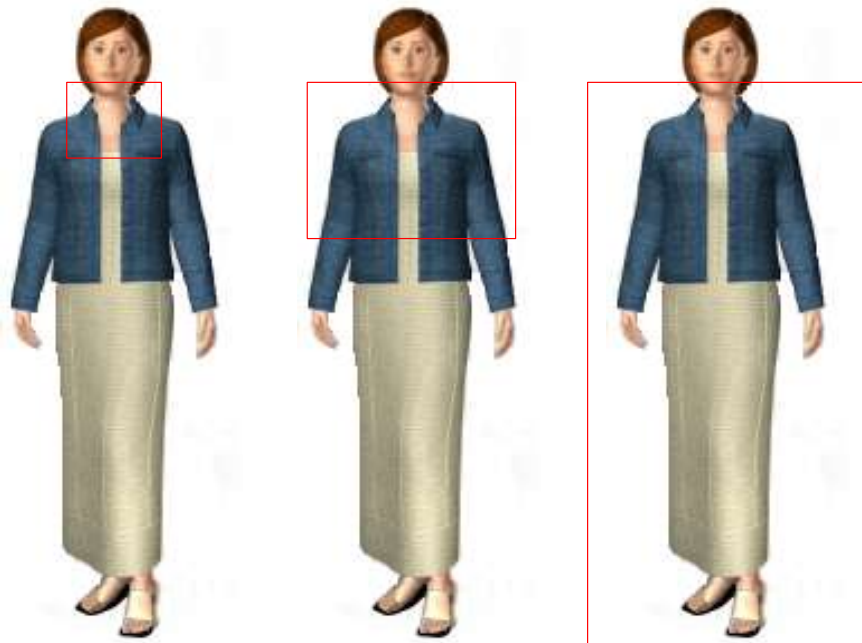
- Épaules, emmanchures
- Tombant col, encolure, montant dos
- Montant pantalon, enfourchure
- Bas



*retour*

## Analyse des défauts

### FACE





*retour*

## Analyse des défauts

COTE



*retour*

## Analyse des défauts

DOS





## NOTES TECHNIQUES

### **Objet de formation E :**

PROCÉDURES DE CONTRÔLE DU PRODUIT

## ÉVALUATION DES COÛTS RELATIFS À LA NON-QUALITÉ

### Nécessité de gérer la qualité

Les entreprises se livrent à une formidable compétition industrielle où seules subsisteront celles qui auront su concilier la satisfaction du client et la rentabilité de l'entreprise.

Les nombreux coûts supplémentaires, occasionnés par les dysfonctionnements de toutes sortes, sont autant de pertes qui entament la marge bénéficiaire des entreprises. Ne pas les réduire, c'est diminuer leur compétitivité au risque de perdre des marchés.

Aussi, il est primordial, avant de se lancer dans tout projet qualité, d'établir un premier bilan des coûts de la non qualité. Rien de tel pour motiver les dirigeants que de parler le langage de l'argent. Gagner 1 à 3 % du chiffre d'affaires sur des coûts se situant dans la confection aux alentours de 5 à 10 % du C.A. est une raison suffisante pour s'y attarder.

Mais comment évaluer quelque chose d'aussi subjectif que la QUALITE. En fait, si la qualité est difficile à évaluer, la NON-QUALITE est plus facile à saisir. Générée par l'inaptitude du client à exprimer complètement ses besoins et par l'inaptitude du fabricant à réaliser un produit conforme à ses besoins, elle se traduit directement par des coûts d'anomalies internes et externes et, indirectement, par tous les coûts engagés pour prévenir et détecter ces anomalies.

### Coûts relatifs à la non qualité

Tous les coûts relatifs à la non qualité sont ventilés suivant quatre grandes rubriques :

- Coût des anomalies internes
- Coût des anomalies externes
- Coût de prévention
- Coût de détection

### Ventilation des coûts relatifs à la non qualité :

#### Coûts des anomalies internes :

Ce sont tous les frais encourus lorsque des produits, des pièces ou des matières ne satisfont pas aux exigences de qualité avant d'avoir quitté l'entreprise :

- renvoi matière – tri de lot
- retouches
- rebuts d'articles et de matière
- déclassements d'articles et de matière

D'autres coûts peuvent s'y ajouter lorsqu'ils sont significatifs d'un dysfonctionnement important :

- absentéisme
- accident du travail
- rotation du personnel
- procédés superflus

Coûts des anomalies externes :

Ce sont tous les frais encourus lorsque les produits ne répondent pas aux exigences de qualité après avoir quitté l'entreprise :

- frais de réclamation
- avoirs dus à la non qualité
- remplacement de produit – garantie
- retour des produits refusés
- pénalité de retard
- frais d'expertise dus à la non qualité
- agios pour non respect des délais
- remise ou ristourne exceptionnelle consécutive à la non qualité
- perte de clientèle connue

Coûts de prévention :

Ce sont toutes les dépenses engagées pour préparer, mettre en œuvre et maintenir un système garantissant la conformité aux exigences de qualité, ainsi que pour prévenir des anomalies éventuelles :

- frais de gestion de la qualité (fonction qualité, administration qualité, documents, manuel qualité, plan qualité, études préventives...)
- vérification des dossiers techniques des nouveaux produits – essais d'usage
- équipe d'amélioration de la qualité
- diagnostic et audit qualité
- élaboration des spécifications d'achat
- évaluation des fournisseurs
- formation à la qualité

Coûts de détection :

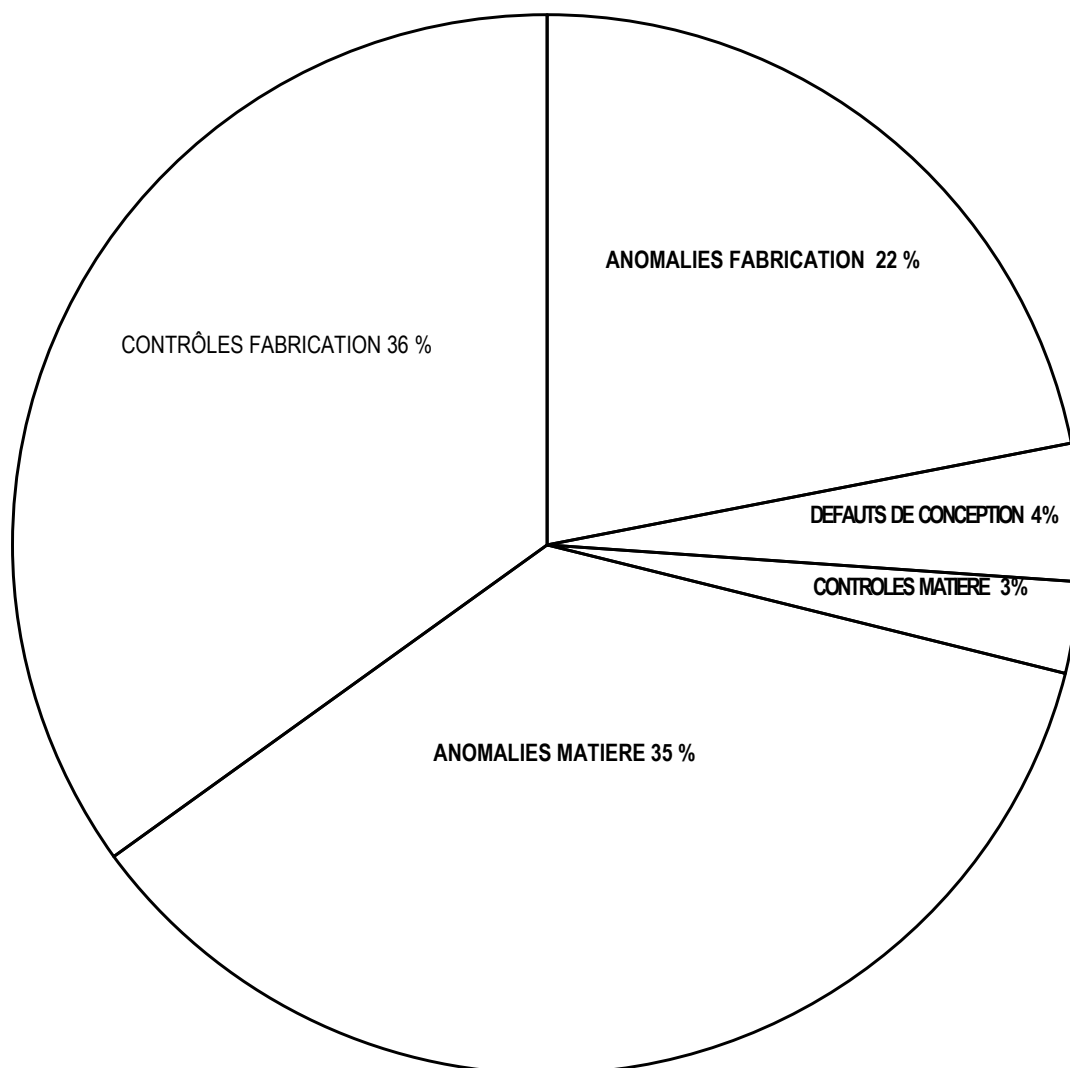
Ce sont les dépenses engagées pour contrôler le degré de conformité des produits par rapport aux exigences de qualité :

- contrôle à la réception
- inspection chez les fournisseurs
- essais de laboratoire interne ou extérieur
- inspection de démarrage de production
- inspection en cours
- super inspection
- contrôle final
- matériels de contrôle (maintenance et amortissement)

### COÛTS RELATIFS A LA NON-QUALITE

4 à 7 % du C.A.

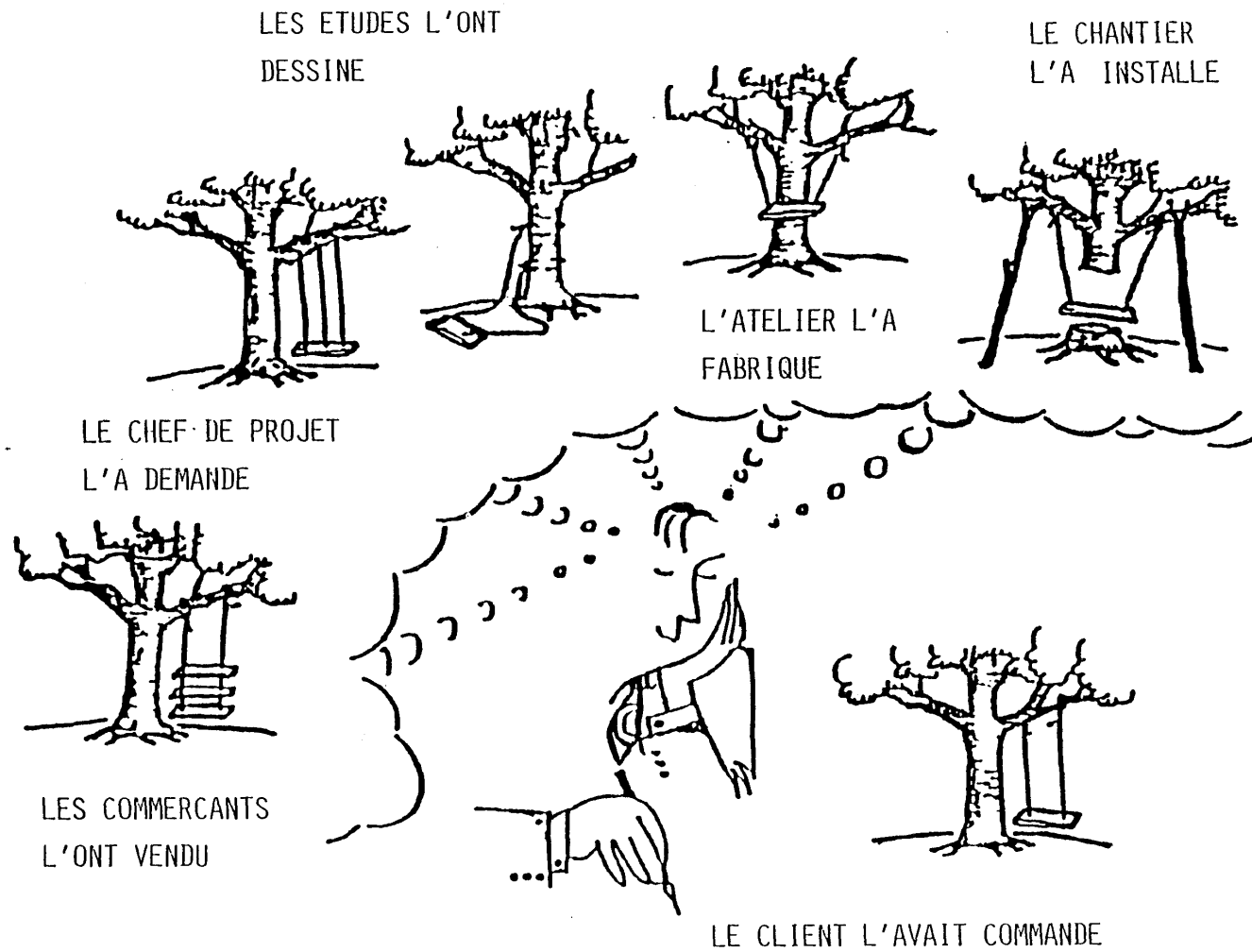
7 à 15 % de la V.A.



**ORIGINES DE LA NON-QUALITE**

BESOINS RESSENTIS PAR LE CLIENT	EXPRESSION IMPARFAITE DES BESOINS RESSENTIS				NON-QUALITE DUE A LA CLIENTELE
	BESOINS EXPRIMES PAR LE CLIENT	PERFECTION IMPARFAITE DES BESOINS EXPRIMES			NON-QUALITE DUE A L'ENTREPRISE
		BESOINS PERÇUS PAR L'ENTREPRISE	SPECIFICATION IMPARFAITE DES BESOINS PERÇUS		
			SPECIFICATION PAR L'ENTREPRISE	REALISATION IMPARFAITE DES BESOINS SPECIFIES	
				REALISATION PAR L'ENTREPRISE	

La non qualité trouve ses origines dans tous les écarts qui se créent entre les besoins du client et les caractéristiques du produit réalisé.



Le matériel commandé par le client, souvent se définissait, plus par la tradition et l'expérience du fournisseur que par les exigences spécifiques du client. Le matériel était alors réalisé suivant les règles de l'art.

## **CRITÈRES DE QUALITE DU PRODUIT**

### **Objectif**

La fabrication et le contrôle des produits ne peuvent s'effectuer correctement que si ces derniers possèdent des critères de qualité précis et décrits avec leurs tolérances.

Les critères de qualité du produit seront déterminés à partir des besoins du client traduits dans la définition commerciale du produit.

### **Définition commerciale du produit**

La qualité étant la réponse du produit aux besoins des clients, il est essentiel, avant toute conception, de déterminer quels sont ces besoins et de suivre leur évolution éventuelle.

Cette information peut s'obtenir de différentes façons, par l'exploitation des comptes-rendus de représentants, par des contacts directs avec la clientèle, enquêtes, sondages ou par des études de marché.

De ces besoins ainsi exprimés, l'entreprise va définir commercialement son produit en terme de :

- créneau de clientèle à atteindre
- gamme de prix visée
- gamme de tailles et quantités à réaliser
- coloris et matières souhaités
- choix des fournitures
- exigences d'esthétique en forme et en détails
- image de marque à créer ou à maintenir
- présentation
- niveau de qualité intrinsèque (résistance, durée de vie, confort)

### **Détermination des spécifications du produit**

Une fois le produit défini commercialement, marché, prix et niveau de qualité visés, la concordance des critères du produit aux besoins du client s'obtiendra à deux niveaux : d'une part par une réponse du produit à l'usage et à l'entretien, d'autre part, par un aspect correspondant à l'attente du client.

Le choix et le niveau des caractéristiques traduisant techniquement les besoins du client, seront déterminés dans une optique de juste nécessaire et de bon rapport qualité-prix. En faire trop est aussi mauvais que de ne pas en faire assez.

### **Caractéristiques du produit à l'usage et à l'entretien**

La qualité intrinsèque du produit, le plus souvent sous-entendue par le client, relative à une durée de vie et un usage donné, s'obtient dès le début par un choix raisonné du modèle, des étoffes et des fournitures. C'est tout le travail de conception des stylistes et des modélistes. Des essais sur les matières premières ou sur les prototypes peuvent être demandés et réalisés par des laboratoires interne ou externe à l'entreprise.

Les caractéristiques des matières premières déterminant telle résistance, telle solidité teinture, tel aspect ou tel confort pour un usage et un entretien précis sont développées dans le « Guide du Choix de Matières et de Fournitures » (Édition IFTH).

C'est à partir de ce choix de caractéristiques et des résultats d'essais que le service Achat établira, pour l'article, les fiches des cahiers de spécifications relatives à l'usage et à l'entretien des étoffes et fournitures, avec les tolérances et les limites à respecter par le fournisseur.

### Critères d'esthétique du produit ou de fabrication

Cette qualité d'esthétique va se traduire par un ensemble de critères importants à respecter, concernant le produit ou chaque élément qui le compose.

Ces critères de qualité concernent la forme, l'aspect, la tenue et le bien-aller du vêtement. Ils correspondent aux respects :

- ◆ des caractéristiques et dimensions des patronages
- ◆ des positions et distances entre éléments (niveau, symétrie...)
- ◆ de la netteté des coutures et fixations diverses (boutons...)
- ◆ de la régularité et du positionnement des coutures et surpiqûres écart par rapport à une ligne, distance par rapport à un bord...)
- ◆ des valeurs des coutures (nombre de points, résistance...)
- ◆ de l'emplacement des motifs, rayures et carreaux
- ◆ du sens et du droit fil de l'étoffe
- ◆ de l'homogénéité de coloris
- ◆ de l'absence de tous défauts d'étoffe
- ◆ de la « main », de la raideur ou de la souplesse

Les points les plus importants ou particuliers, conférant au modèle son identité et traduisant la réponse au besoin du client (symétrie, position d'un motif...) sont indiqués dans le dossier technique dès la première ébauche descriptive.

Ce n'est qu'ensuite que le bureau d'études, en accord avec la fabrication, et pour le grade de qualité souhaité, leur attribuera des tolérances.

Ces critères de qualité avec leurs tolérances propres à un modèle à une entreprise et à un grade qualité, permettent de définir, d'apprécier et de contrôler la qualité de façon moins subjective, évitant ainsi toute dérive d'appréciation au cours du temps.

Ils créent un langage commun du commercial à la fabrication en passant par la conception et le bureau d'études. Ils deviennent des documents de référence pour les contrôles de conformité.

L'étude de ces critères qualité fait très vite ressortir des similitudes par éléments de produits (col, corps, bas, poignet...) ou même par catégories d'articles (robe, jupe...).

Ces fiches de « normes qualité » peuvent donc s'établir par éléments de produits ou par types d'articles et être introduites dans le dossier technique, avec ou sans modifications.

### Méthode d'établissement des critères

Établir, par éléments de produits ou par grandes catégories d'articles (chemise, pantalon, veste...), les planches de contrôle en cours et le contrôle final en se servant de référence aux spécifications données dans les dossiers techniques de chaque modèle.



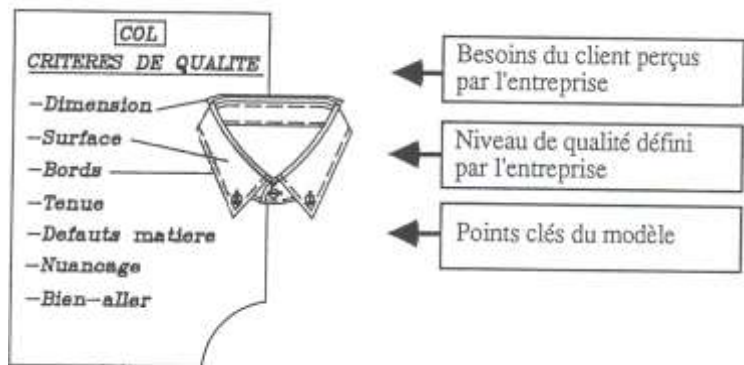
<b>Normes qualités avec spécifications et tolérances</b>
Regarder, pour chaque catégorie d'article, tous les points importants :
♦ du point de vue aspect
♦ du point de vue dimension.
Préciser, pour ces points importants, les spécifications avec :
♦ représentation graphique
♦ tolérance
♦ façon de mesurer.
Ces critères qualités, ainsi accompagnés de schémas et de tolérances, permettent de mieux définir les caractéristiques à examiner et de pouvoir juger ce qui est acceptable de ce qui ne l'est pas.
Pour certains critères d'aspect (niveau de grignage, de froissement, de régularité de bord ou de couture, de défaut d'étoffe...), il est conseillé d'utiliser des échantillons ou photos montrant les niveaux acceptables et refusés.
<b>Schémas de prises de mesures sur l'article avec les tolérances</b>
Préciser pour chaque catégorie d'articles ou pour chaque modèle :
Le schéma général de l'article en précisant bien comment mesurer et entre quel et quel point la mesure doit être effectuée (entre deux coutures, couture comprise ou non...)
Les schémas des principaux morceaux avec longueurs et les tolérances ayant une influence sur les tailles.
<u>Établissement des tolérances</u>
Dans les deux cas, les tolérances sont établies par les méthodes en coopération avec le commercial, la conception et l'inspection, et à partir :
♦ des valeurs désirées par les clients ou utilisées par leur contrôle réception
♦ de la politique qualité ou du niveau qualité fixé par l'entreprise
♦ de l'expérience acquise
♦ des contraintes et de la variabilité de la fabrication
Note : Pour ce dernier point, il est important de déterminer la dispersion des valeurs en réalisant et en étudiant des séries de mesures.

Un modèle d'établissement des critères de qualité est présenté ci-après :

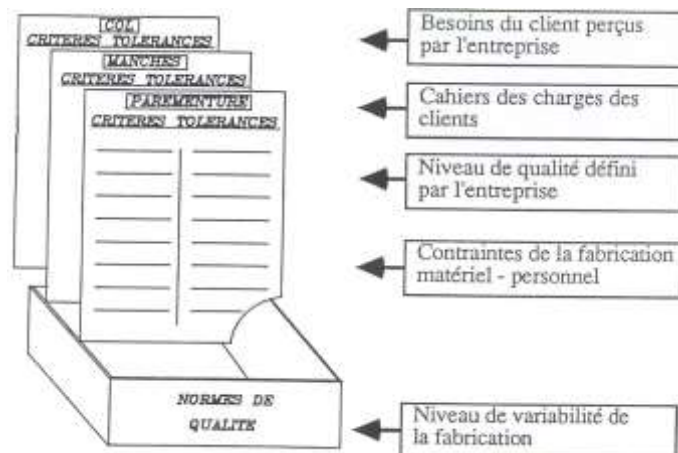
## ETABLISSEMENT DES CRITÈRES DE QUALITÉ



- 2- RECHERCHE DES CRITERES DE QUALITE PAR ELEMENT OU PAR ARTICLE



- 3- DEFINITION ET DESCRIPTION DES CRITERES DE QUALITE AVEC LEURS TOLERANCES



## Détermination des tolérances

Les tolérances doivent être déterminées avec soin. Elles ne seront ni trop lâches, ni trop serrées.

Le bureau d'études a tendance à déterminer des tolérances trop serrées, à titre de sécurité. Cette « sur qualité » est parfois superflue et risque de coûter cher. De plus, lorsqu'elles ne sont pas tenues par la fabrication, les produits finissent par être acceptés et la dérogation devient permanente.

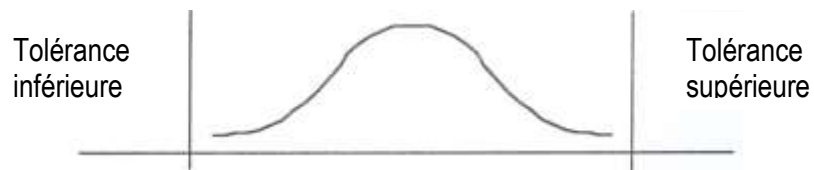
La détermination des tolérances commence par une étude des dispersions généralement rencontrées dans l'entreprise et liées aux procédés de fabrication. Les tolérances ainsi évaluées sont confrontées à celles demandées par le client.

Le choix des tolérances est alors réalisé en tenant compte de la satisfaction du client au moindre coût et des possibilités d'obtention des tolérances en fabrication.

### Dispersion naturelle et tolérances

Il ne faut pas confondre la dispersion naturelle liée au processus de fabrication et les tolérances déterminées pour répondre aux besoins du client. Deux cas peuvent se produire :

- 1) Les tolérances sont très larges par rapport à la dispersion constatée. La totalité des mesures seront dans les tolérances. Les tolérances sont alors facilement respectées.



- 2) Les tolérances sont trop serrées par rapport à la dispersion constatée. Un certain pourcentage de mesures sera hors tolérance. Il y aura des répartitions ou des déclassés si la dispersion ne peut être réduite.



Aussi pour éviter d'avoir des tolérances trop serrées, il est utile de connaître les limites statistiques de dispersion de critères, à modifier les tolérances déjà fixées ou encore à décider d'un changement de processus.

Pour obtenir 99 % des mesures comprises dans les tolérances, on s'organise pour que ces tolérances correspondent aux limites de dispersion égales en première approche à :

$$x \pm 3s$$

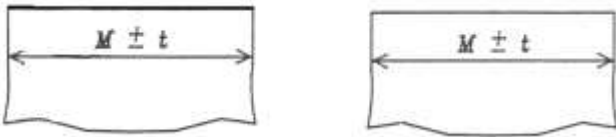
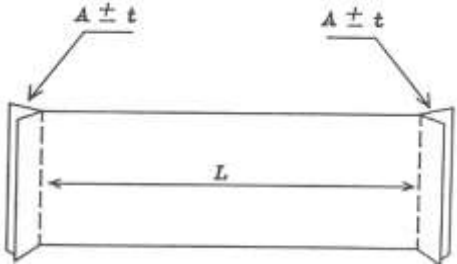
$x$  → étant la moyenne arithmétique d'un échantillon (par exemple la moyenne de 25 mesures faites sur des articles de même taille sortant de fabrication)

$s$  → étant l'écart type de l'échantillon

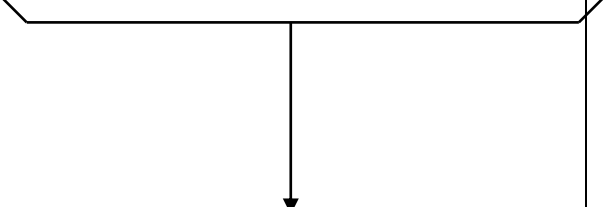
Dépendances des tolérances de qualité vis-à-vis de celles de fabrication

Les écarts dans les positionnements, les dimensions au niveau de la coupe et du piquage entraînent des écarts sur les articles finis qui en sont la résultante, c'est-à-dire la somme si aucun écart s'annule.

Les tolérances des critères qualité des produits finis sont donc d'autant plus élevés qu'il y a d'éléments et d'opérations avec tolérances qui rentrent en jeu dans l'obtention du critère.

Par exemple : la tolérance sur la longueur (L) d'un assemblage réalisé par deux coutures tient compte :	
♦	des tolérances sur les morceaux coupés
	
♦	des tolérances d'assemblage
	
-	ajustement des bords
-	engagement sous pied presseur
-	régularité de piquage

DEPENDANCES DES TOLERANCES DE QUALITE  
VIS À VIS DE CELLES DE LA FABRICATION

SECTEUR	TOLERANCES	Tolérances indicatives	
		Précises	Moyennes
<u>REALISATION DES PATRONS ET TRACES</u>	Tolérances de positionnement des crans du patronage	± 1 mn	± 3 mn
	Tolérances de traçage des patrons ou tolérances des tracés	± 1 mn	± 3 mn
<u>COUPE</u>	Tolérances de coupe des pièces du matelas	± 1 mn	± 3 mn
<u>MONTAGE</u>	Tolérances d'ajustement de deux bords	± 1 mn	± 3 mn
	Tolérances d'ajustement de deux crans	± 1 mn	± 3 mn
	Tolérances d'engagement sous le pied-presseur	± 1 mn	± 3 mn
	Tolérances de régularité de piquage	± 1 mn	± 3 mn
<u>QUALITE DU PRODUIT</u>	 Tolérance de positionnement (symétrie, parallélisme, distance, etc....)	± 1 mn	± 5 mn
	Tolérance d'aspect de coutures et d'éléments (surpiqûres, ourlet, poignet, etc....)	± 1 mn	± 3 mn
	Tolérances des tailles et dimensions correspondantes	± 3 mn	- 0 mn 20 mn

## **TOLERANCES DANS LE PROCESSUS DE FABRICATION :**

### ↳ Tolérances de précision

On appelle tolérance de précision l'écart admissible de part et d'autre d'une ligne ou d'un point de « référence ».

Cet écart s'exprime généralement en millimètres, complété de l'indication « plus ou moins ( $\pm$ ) ».

Deux niveaux de tolérances sont généralement retenus :

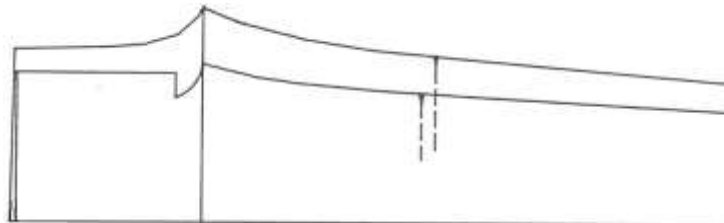
- $\pm 1$  mn (tolérance précise)
- $\pm 3$  mn (tolérance moyenne)

Ces tolérances, données à titre indicatif, dépendent du matériel et du processus de fabrication mis en jeu.

Les écarts de précision vont se produire à tous les stades de la fabrication, de la réalisation des patrons et tracés, à la coupe et à l'assemblage des éléments du vêtement. Ces écarts en fabrication entraîneront des écarts de qualité au niveau du produit fini.

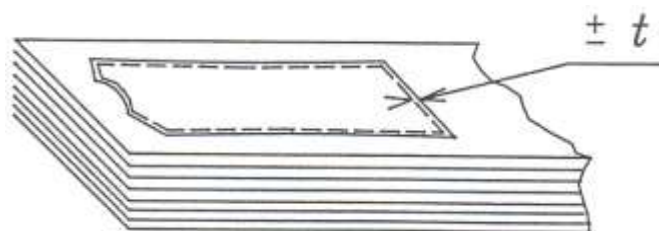
### ↳ Tolérances de positionnement des crantage du patronage

Lorsqu'un crantage est réalisé légèrement à côté de sa position théorique, des difficultés de montage et des problèmes d'aspect et de taille peuvent se révéler par la suite, surtout si ce décalage dépasse une certaine tolérance.



### ↳ Tolérances de traçage des patrons ou tolérances des tracés

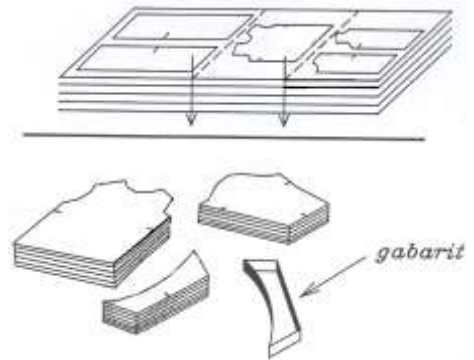
Un patron ou un tracé reproduit plus grand ou plus petit aura une incidence directe sur les tailles et les dimensions du produit fini. Par exemple, un moyen de traçage faisant des traits trop épais, le glissement du papier ou des patrons sont des points à surveiller.



↳ Tolérance de coupe

La découpe des différentes pièces de l'article est faite avec plus ou moins de précision suivant :

- ◆ la technique et le matériel employés pour la découpe
  - coupeuse à lame verticale
  - coupeuse à lame circulaire avec potence
  - scie à ruban
  - emporte-pièce



- ◆ l'habilité du personnel

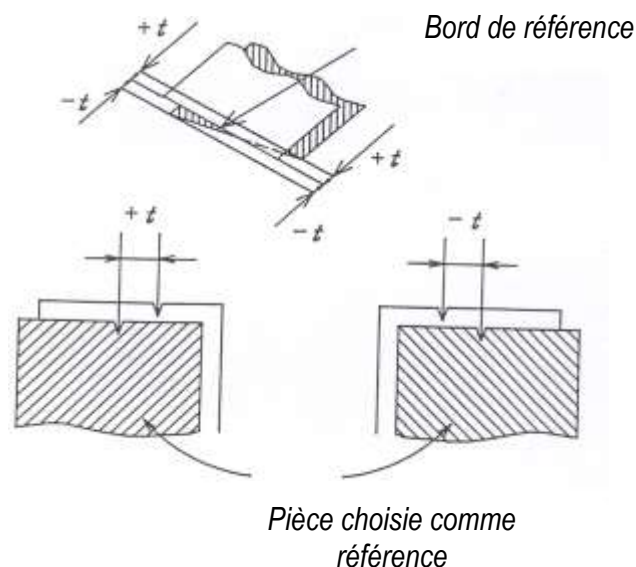
Les écarts de dimensions dans les pièces d'un même paquet sont aussi les conséquences indirectes d'une mauvaise qualité du matelassage (faux plis, glissement des couches, ...) ou d'une matière défectueuse (lisière tirante,...) ou encore du matériel mal approprié ou mal entretenu.

**TOLERANCES AU MONTAGE :**

↳ Tolérance d'ajustement

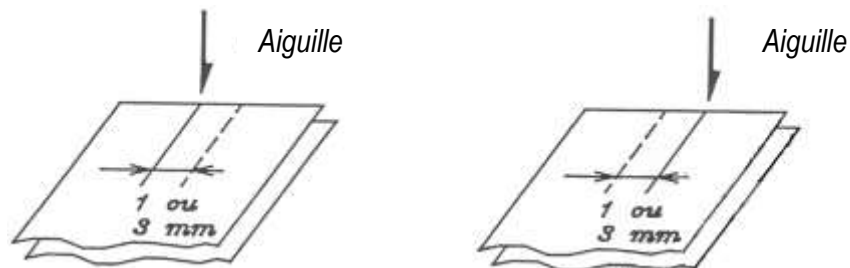
La distance totale entre deux bords ne peut excéder deux fois la valeur « t » de tolérance admise ; l'un ou l'autre des bords à ajuster est pris en référence.

Le même principe est à appliquer s'il s'agit de crans.

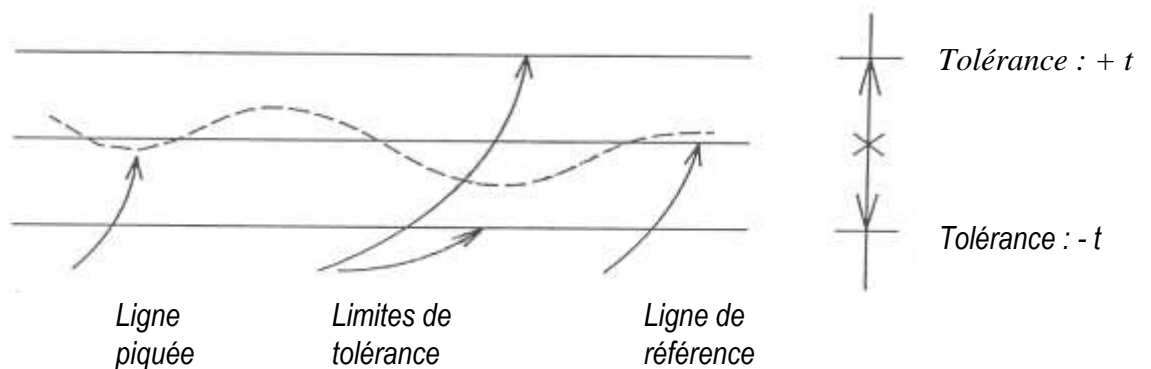


↳ Tolérances d'engagement sous pied presseur

Elles indiquent la distance maximale admise d'un côté ou de l'autre, exprimée en mm entre le point de début de piqûre et celui où se situe l'aiguille.



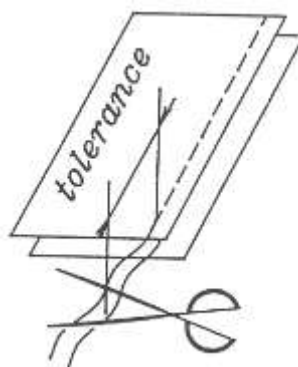
↳ Tolérances de piquage



Elles indiquent la distance maximale de variation admissible d'un côté ou de l'autre, exprimée en mm par rapport à la ligne de référence de piqûre.

↳ Tolérance de coupe de fils

Ce sont les limites admises entre l'extrémité de piqûre et le point de coupe des fils.





## QUALITE DES MENSURATIONS

### Dépendances des tolérances de qualité vis-à-vis de l'imprécision faite sur la mesure

Les tolérances de qualité doivent également tenir compte du niveau de précision de la mesure qui dépend :

- des erreurs au niveau de la prise de mesures

Celles-ci doivent être résolues par des schémas suffisamment précis et par une formation, si nécessaire, du contrôleur.

- de la précision du matériel de mesures

Les articles sont mesurés, en principe, avec des mètres rubans souples ou métalliques, ou encore avec des règles graduées. Il est important de contrôler si tous les mètres utilisés donnent les mêmes valeurs, s'ils ne sont pas déformés, ni abîmés au niveau des graduations. Les graduations doivent être indiquées tous les millimètres, la mesure peut ainsi être lue au  $\frac{1}{2}$  mm près.

- de la méthode d'enregistrement des résultats

Une des erreurs les plus fréquente est d'arrondir le résultat. Parfois c'est le contrôleur qui, bien que lisant la valeur au mm près la donne au  $\frac{1}{2}$  cm près.

Dans d'autres cas, ce sont les graduations qui, trop espacées, par exemple tous les centimètres, incitent à arrondir les résultats au cm près, même si le  $\frac{1}{2}$  cm peut être donné.

Une autre erreur est d'infléchir le résultat dans un sens ou dans un autre lorsque la mesure est toute près des limites spécifiées.

Même en évitant toutes les erreurs précitées, il reste qu'il existe encore des écarts entre les mesures effectuées par différents contrôleurs (certains tirent davantage le tissu que d'autres, l'emplacement ou la mesure peut être interprété différemment...).

Aussi pour connaître l'écart entre contrôleurs, il est intéressant de faire mesurer par plusieurs personnes les mêmes articles ou encore des longueurs d'étalons préparées à cet effet.

Les critères de qualité peuvent être déterminés, soit :

- Au poste de travail (autocontrôle)
- Pour le contrôle en cours
- Pour le contrôle final

Des exemples sont présentés ci-après :

Au poste de travail (auto-contrôle)

**FICHE DE CRITERE QUALITE**

**Section :** MTM

**Opération :** Poser épaulettes

**Date :**

**Matériel :** DURKOPP 697

**Point :** Noué et 2 au cm

**Modèle :** Tous

**MODE OPERATOIRE**

**Tolérance en mm**

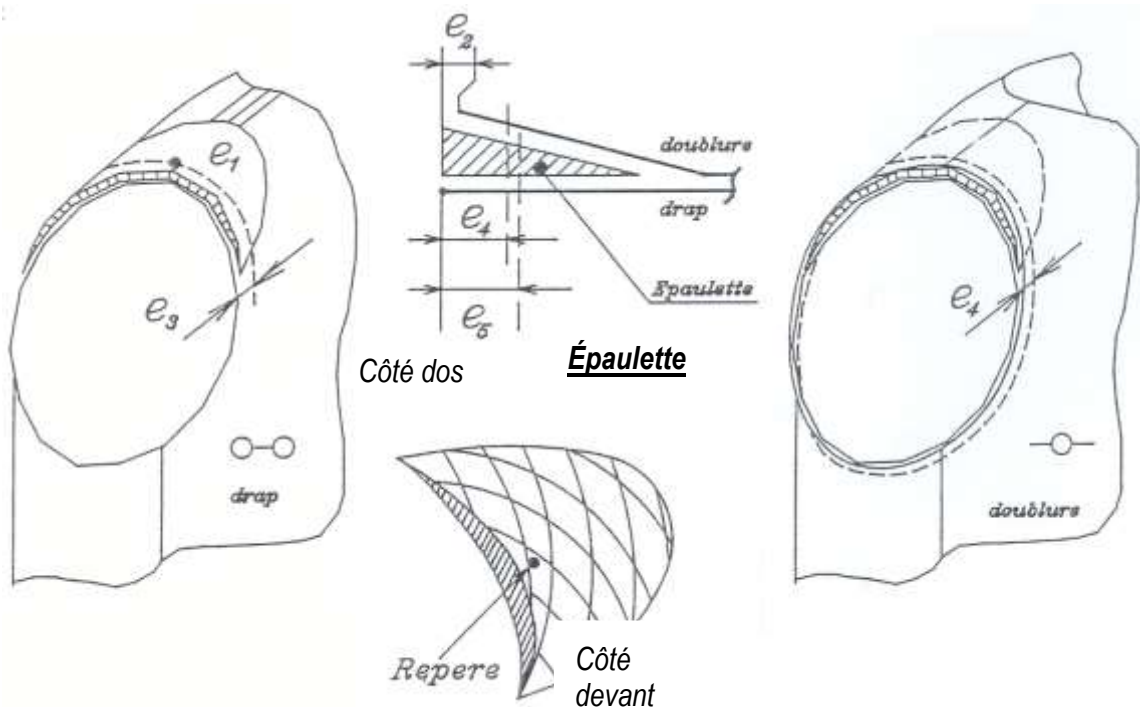
1) Positionner épaulette à l'envers, point de repère sur couture épaule, grand côté à l'arrière et bord à bord	$e1 = 0 \pm 2$ $e2 = 0 \pm 1$
2) Piquer épaulette valeur de couture 8 mm	$e3 = 8 \pm 1$
3) Glacer tour emmanchure doublure sur drap, bord à bord	$e4 = 7 \pm 1$ $e5 = 0 \pm 1$


**Note :** Se servir du doigt mailleur pour piquer épaulette.  
Piquer à plat et toujours en retrait de la couture de manche vers le bord.  
Contrôler têtes de manches en fin d'opération.

**CROQUIS**

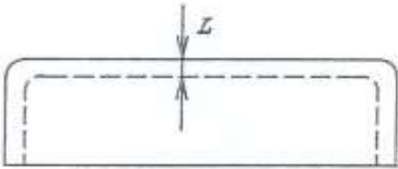



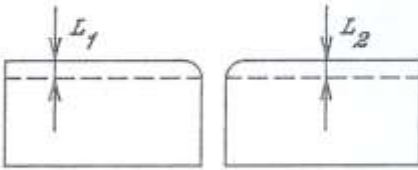

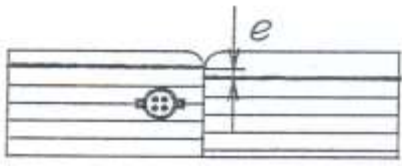
**Poses épaulette**

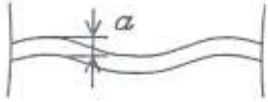

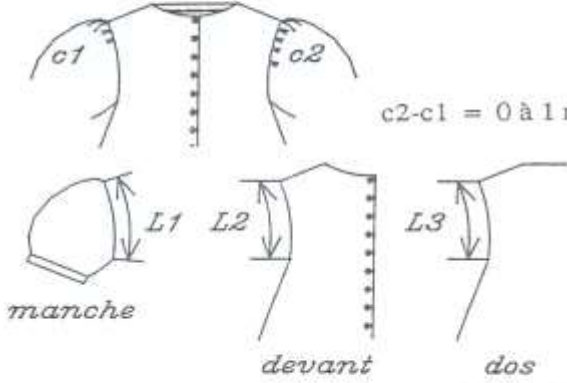
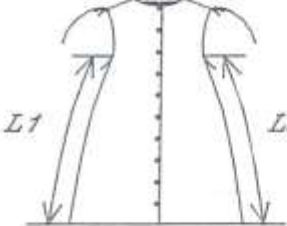
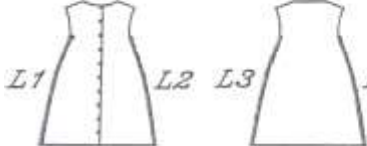
**Glaçage emmanchure**



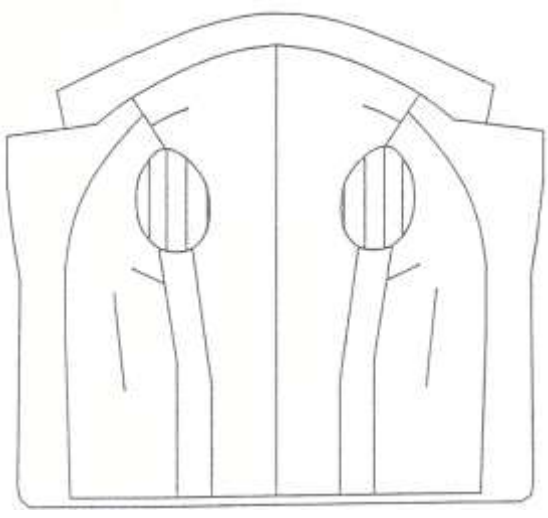





<b>FICHE DE CONSIGNES QUALITE</b>		
PRODUIT : chemise	ÉLÉMENT PRODUIT : Col	FAMILLE : Classique
DESIGNATION OPERATION : Coulisser col	CODE POSTE : P1	CODE ANALYSE : CO1
TISSU : Coton	COLLECTION : Été xx	DATE : 26/02/20xx
<b>CROQUIS</b>		
		
<b>POINTS CLE DE QUALITE</b>		
TYPE DE COUTURE	Droite, visible avec points d'arrêts début et fin de couture Nombre de points/cm : 5	
TOLERANCES	Ajustement bord/bord du dessus et dessous col $\pm 0,5$ mm Précision de fin couture dans les angles $\pm 0,5$ mm Coupe fils $\pm 1$ mm	
ASPECT	Pas d'embu, col bien à plat	


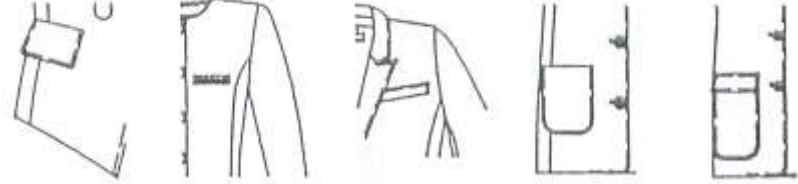


Exemples de critères de qualité pour le contrôle en cours

	CATEGORIE D'ARTICLE OU SECTEUR	NORMES DE QUALITE	FICHE N°
N°	SPECIFICATIONS ET POINTS A SURVEILLER	ILLUSTRATION ET TOLERANCES	Classification
1	Élimination des fils entre triplure et poignet	Pas de fils entre les tissus	
2	Aspect et régularité de la surpiqûre	Pas de gondolage, retrait $\leq 2$ mm	
3	Valeur et régularité de la surpiqûre	 $L \pm 5$ mm $\pm 0,5$ points/cm	
4	Symétrie des angles ou arrondis du poignet	 $e \leq \pm 1$ mm	
5	Aspects des angles ou arrondis	 	
6	Symétrie entre les deux poignets des valeurs de surpiqûre	 $L_1 - L_2 \leq 1$ mm	
7	Positionnement des boutons et boutonnières	 $L \pm 1$ mm $L_1 \pm 1$ mm Pas de fil dans la boutonnière	
8	Aspect des boutonnières	 $e \leq \pm 1$ mm	
9	Raccordement des rayures (poignet boutonné)		

	<p>CATEGORIE D'ARTICLE OU SECTEUR : ROBE D'ENFANT</p>	<p>NORMES DE QUALITE</p>	<p>FICHE N°</p>
<p>N°</p>	<p>SPECIFICATIONS ET POINTS A SURVEILLER</p>	<p>ILLUSTRATIONS ET TOLERANCES</p>	<p>Classification</p>
1	Régularité du smock	 <p><math>a = 0 \text{ à } 2 \text{ mm}</math></p>	
2	Écart couture par rapport au smock	 <p><math>b = 0 \text{ à } 1 \text{ mm}</math></p>	
3	Écart entre les 2 côtés des hauteurs de fronces	 <p><math>c2 - c1 = 0 \text{ à } 1 \text{ mm}</math></p> <p><i>manche</i> <i>devant</i> <i>dos</i></p> <p><math>L \pm 1,5 \text{ mm}</math></p>	
4	Longueur des morceaux correspondant à l'assemblage	 <p><math>L1 - L2 &lt; 0,5 \text{ cm}</math></p>	
5	Aspects des côtés (longueur)	 <p><math>L1 - L2 &lt; 0,5 \text{ cm}</math>  <math>L3 - L4 &lt; 0,5 \text{ cm}</math>  <math>L1 - L4 &lt; 0,5 \text{ cm}</math>  <math>L2 - L3 &lt; 0,5 \text{ cm}</math></p>	
6	Longueur des morceaux correspondants		

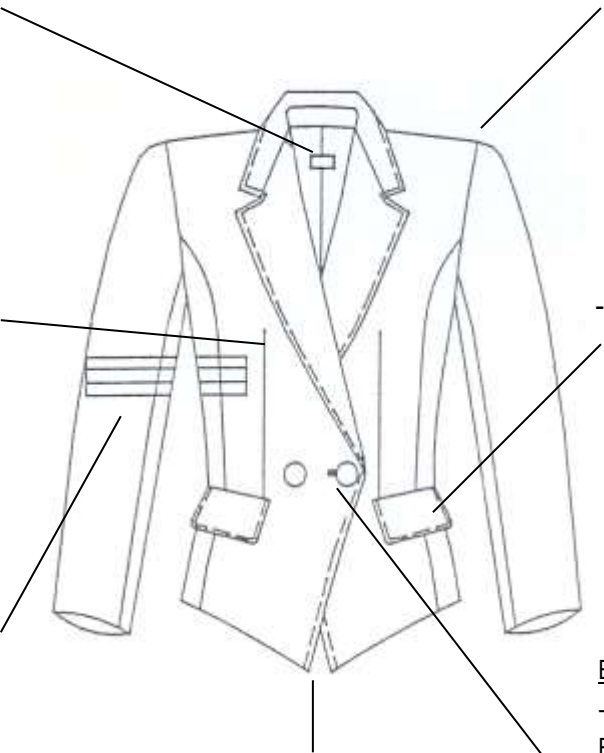
Exemples de critères de qualité pour le contrôle final

ENTREPRISE :		CRITERES DE QUALITE CONTROLE FINAL – DOS ET DOUBLURE																																			
ÉTABLI LE : 30/01/xx	MODIFIE LE :	PRODUIT: veste cintrée	REF: VS1	FOLIO :																																	
 <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Correspondance coutures corps drap avec coutures corps doublure</li> <li>♦ Qualité de fixation de la doublure / corps :                             <ul style="list-style-type: none"> <li>– Épaules</li> <li>– Dessous de bras</li> <li>– Bas de manches</li> </ul> </li> <li>♦ Régularité des pinces : ni bec, ni plis</li> <li>♦ Qualité de repassage</li> </ul>		♦ Différence de hauteur dos																																			
		<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Couture milieu dos</li> <li>♦ Raccord des carreaux</li> </ul>																																			
<table border="0"> <tr> <td>SURPIQUES</td> <td>♦ Régularité</td> <td>+ 0,5</td> <td rowspan="3">♦ Symétrie pinces</td> </tr> <tr> <td></td> <td>♦ Grignotage</td> <td>+</td> </tr> <tr> <td></td> <td>♦ Nbre pts cm</td> <td>4 + 0,5</td> </tr> <tr> <td>EPLUCHAGE</td> <td>♦ Tolérance coupe fils</td> <td>+ 0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>REPRISES</td> <td>♦ Surpiqûre</td> <td>Aucune tolérance</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>♦ Ailleurs</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>BORDS</td> <td>♦ Dessus/dessous</td> <td>+ 10</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>♦ Ondulations</td> <td>+</td> <td></td> </tr> <tr> <td>THERMOCOLLANT</td> <td>♦ Gondolage</td> <td>Aucun</td> <td>♦ Aspect des godets</td> </tr> </table>		SURPIQUES	♦ Régularité	+ 0,5	♦ Symétrie pinces		♦ Grignotage	+		♦ Nbre pts cm	4 + 0,5	EPLUCHAGE	♦ Tolérance coupe fils	+ 0		REPRISES	♦ Surpiqûre	Aucune tolérance			♦ Ailleurs			BORDS	♦ Dessus/dessous	+ 10			♦ Ondulations	+		THERMOCOLLANT	♦ Gondolage	Aucun	♦ Aspect des godets		
SURPIQUES	♦ Régularité	+ 0,5	♦ Symétrie pinces																																		
	♦ Grignotage	+																																			
	♦ Nbre pts cm	4 + 0,5																																			
EPLUCHAGE	♦ Tolérance coupe fils	+ 0																																			
REPRISES	♦ Surpiqûre	Aucune tolérance																																			
	♦ Ailleurs																																				
BORDS	♦ Dessus/dessous	+ 10																																			
	♦ Ondulations	+																																			
THERMOCOLLANT	♦ Gondolage	Aucun	♦ Aspect des godets																																		
																																					
																																					
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p><b>ECHELLE:</b> toutes les dimensions et tolérances sont exprimées en MILLIMETRES</p> </div>																																					

ENTREPRISE :		<b>CRITERES DE QUALITE CONTROLE FINAL PAR ÉLEMENTS DE PRODUITS</b>		
FQEL1				
ÉTABLI LE : 30/01/--	MODIFIE LE :	PRODUIT : VESTE CINTREE	REFERENCE : VS1	FOLIO :
<u>COLS ET REVERS</u>		<u>POCHES</u>		
				
<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Aspect pointes</li> <li>◆ Dimension encolure <math>\pm 5</math></li> <li>◆ Symétrie pointe largeur <math>\pm 1</math></li> <li>◆ Symétrie rayures <math>\pm 0.5</math></li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Aspect tombant de col</li> <li>◆ Régularité des bords <math>\pm 1</math></li> <li>◆ Régularité hauteur col <math>\pm 2</math></li> <li>◆ Régularité surpiqûre <math>\pm 0.5</math></li> </ul>		
		<u>PASSEPOILS</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Régularité largeur <math>\pm 1</math></li> <li>◆ Baillement <math>\pm 0.5</math></li> <li>◆ Extrémité perpendiculaire</li> </ul>		<u>POCHES PLAQUEES</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Parallèle devant <math>\pm 5</math></li> <li>◆ Parallèle bas <math>\pm 3</math></li> <li>◆ Hauteur poche <math>\pm 2</math></li> <li>◆ Aspect points et arrondis</li> </ul>
		<u>RABATS</u> : régularité hauteur $\pm 1$ <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Doublure non visible <math>\pm 0</math></li> <li>◆ Longueur ouverture <math>\pm 1</math></li> <li>◆ Points d'arrêt coins poches</li> <li>◆ Régularité bords <math>\pm 1</math></li> <li>◆ Aspect coins</li> <li>◆ Aplomb</li> </ul>		
		<u>BAS MANCHES</u>		
				

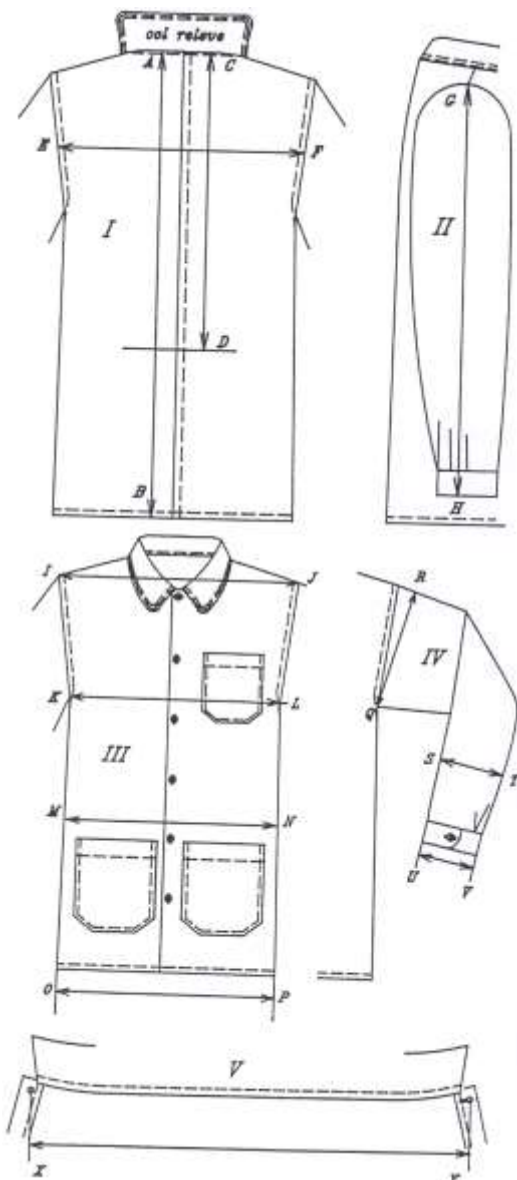
<p>SURPIQUES</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Régularité <math>\pm 0,5</math></li> <li>◆ Grignotage <math>\pm</math></li> <li>◆ Nbre pts cm <math>4 \pm 0,5</math></li> </ul>	<p>BORDS</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Dessus/dessous + 1</li> <li>◆ Ondulations - 0</li> <li>◆ Gondolage aucun</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Dessus dépassant dessous +2</li> <li style="text-align: right;">- 0</li> </ul>
<p>EPLUCHAGE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Tolérance coupe fils <math>\pm 0</math></li> </ul>	<p>THERMOCOLLANT</p> <div style="border: 3px double black; padding: 5px; text-align: center;"> <p><i><u>ECHELLE</u>: toutes les dimensions et tolérances sont exprimées en MILLIMETRES</i></p> </div>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Netteté bords</li> <li>◆ Régularité coins</li> <li>◆ Position boutons et boutonniers +1</li> <li>◆ Pas de couture tirante à l'intérieur</li> </ul> <p>Symétrie de la position des boutons sur les deux manches</p>
<p>REPRISES</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Surpiqûre Aucune tolérance</li> <li>◆ Ailleurs</li> </ul>		



ENTREPRISE :		<b>CRITERES DE QUALITE CONTROLE FINAL – ASPECT GENERAL</b>		
FQGEN1				
ÉTABLI LE : 30/01/--	MODIFIE LE :	PRODUIT : veste cintrée	REFERENCE : VS1	FOLIO :
<p><u>GRIFFE</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Conforme au modèle</li> <li>- Position</li> </ul>				
<p><u>PINCES</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Symétrie hauteur <math>\pm 3</math></li> <li>- Ni bec ni pli</li> </ul>				
<p><u>RACCORD MOTIF</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tête de manche Écart &lt;</li> <li>- Devant/devant Écart &lt; 2</li> <li>- Côté/côté Écart &lt;</li> <li>- Milieu dos Écart &lt;</li> <li>- Raccord poche Écart &lt; 2</li> </ul>				
<p><u>CROISURE BAS</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Niveau</li> <li>- Dessus dépassant dessous <math>\pm</math></li> </ul>				
		<p><u>MONTAGE MANCHES</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Répartition embu</li> <li>- Couture droite sans creux ni bosse</li> <li>- Symétrie épaules</li> </ul>		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Niveau des 2 poches Écart &lt; 5</li> </ul>		
		<p><u>BOUTONNAGE</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Position boutons <math>\pm 2</math></li> <li>Boutonnières <math>\pm 2</math></li> <li>- Libre passage boutons</li> <li>- Aspect boutons</li> <li>- Aspect boutonnières</li> </ul>		
<p>SURPIQUES</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Régularité <math>\pm 0.5</math></li> <li>♦ Grignage <math>\pm</math></li> <li>♦ Nbre pts cm <math>4 \pm 0.5</math></li> </ul>		<p>BORDS</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Dessus/dessous <math>\pm 10</math></li> <li>♦ Ondulations <math>\pm</math></li> </ul>		
<p>EPLUCHAGE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Tolérance coupe fils <math>\pm 0</math></li> </ul>		<p>THERMOCOLLANT</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Gondolage Aucun</li> </ul>		
<p>REPRISES</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Revers Aucune acceptable</li> <li>♦ Ailleurs</li> </ul>		<p><u>ECHELLE</u></p> <p>Toutes les dimensions et tolérances sont exprimées en MILLIMETRES</p>		

SCHMAS INDIQUANT LES MESURES PRINCIPALES

VESTE



MESURES PRINCIPALES

Prises à plat sur le vêtement fini

Tolérance  $\left\{ \begin{array}{l} \text{en moins : } \left\{ \begin{array}{l} 0 \\ 0,5 \text{ cm pour les dimensions } > 35 \text{ cm} \end{array} \right. \\ \text{en plus } \left\{ \begin{array}{l} 1 \text{ cm pour les dimensions de } 36 \text{ à } 70 \text{ cm} \\ 2 \text{ cm pour les dimensions } > 70 \text{ cm} \end{array} \right. \end{array} \right.$

	SCHEMA	REPERE
Longueur du dos	I	AB
Longueur de taille	I	CD
Longueur de manche	II	GH
Largeur d'épaule*	III	IJ
Demi-poitrine*	III	KL
Demi-ceinture*	III	MN
Demi-tour du bas*	III	OP
Carrure*	I	EF
Encolure	V	XY
Demi-tour de la manche (plus petite dimension, au niveau du creux de l'emmanchure)	IV	QR
Demi-tour de la manche (à 15 cm du bord inférieur du poignet)	IV	ST
Demi-tour du poignet (boutonné)	IV	UV

\* sur le vêtement boutonné

AB - Mesure prise de la base du pied de col au bas de la veste

GH – Longueur la plus grande relevée de la tête de manche jusqu'au bord inférieur du poignet

IJ – Distance entre les 2 coutures d'emmanchures au point le plus haut

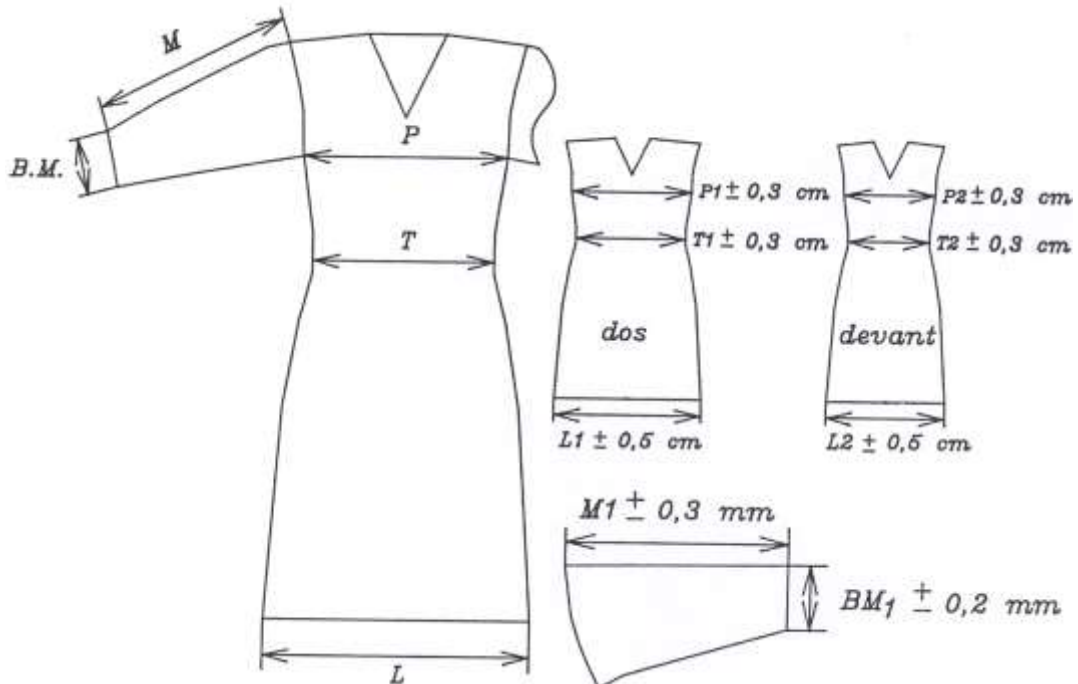
KL – Mesure prise au niveau de la profondeur d'emmanchure

EF – Largeur minimum du dos entre les 2 coutures d'emmanchure

SCHÉMAS DE PRISE DE MESURES

ROBE

Fiche N°



	MESURES	PRISE DE MESURE	TOLERANCES
M	Longueur manche	Du bout de la manche à la couture du haut, largeur couture du haut non comprise	± 0,5 cm
T	½ tour de taille	Mise à plat, prise de mesure au niveau de l'endroit le plus étroit	0 à + 2 cm
B.M	½ tour de poignet	Mise à plat, prise de mesure au niveau de l'extrémité de la manche	0 à + 0,5 cm
L	½ tour de bras	Prise de mesure au niveau le plus bas	± 1 cm
P	Carrure devant	Entre l'intersection des 2 coutures, coutures non comprises	± 0,5 cm