



FILIÈRE DE FORMATION

**Techniques
d'Habillement / Production**

GUIDE DE SOUTIEN

**Module n°16
Confection d'échantillons**

TABLE DES MATIÈRES

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	8
6. PLAN DE MODULE, MODULE N° 16	9
7. INFORMATION RELATIVE À LA CONCEPTION ET À L'INTERPRÉTATION DE LA PLANIFICATION GLOBALE D'UN MODULE	13
8. PLANIFICATION GLOBALE DU MODULE N° 16	15
9. DESCRIPTION DES ACTIVITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DE TRANSFERT SELON LA PLANIFICATION GLOBALE DU MODULE.....	16
10. SECTION DES NOTES TECHNIQUES ET DES MOYENS MEDIA	21

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

* Une unité équivaut à 15 heures

3. PROGRAMME D'ÉTUDES, MODULE N° 16

MODULE 16 : CONFECTION D'ECHANTILLONS
--

Code : THP 16

Durée : 165 heures

OBJECTIF OPÉRATIONNEL
COMPORTEMENT ATTENDU Pour démontrer sa compétence, le stagiaire doit confectionner des échantillons selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent. CONDITIONS D'ÉVALUATION • Individuellement • À partir de matières premières et de fournitures • À l'aide de l'équipement et du matériel CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE • Organisation efficace du travail • Respect des normes de qualité • Respect des règles de sécurité et d'ergonomie

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
A. Prendre connaissance du travail.	• Examen attentif du prototype • Interprétation juste des fiches techniques • Interprétation juste de la gamme de montage • Identification exacte des matériaux utilisés
B. Préparer le poste de travail.	• Organisation efficace du poste de travail • Vérification attentive des pièces constituant le vêtement et des fournitures • Réglage approprié de la machine et du guide
C. Préparer des éléments l'échantillon.	• Respect des séquences de montage (mode opératoire) • Préparation appropriée des pièces • Respect des critères de qualité
D. Monter l'échantillon.	• Respect de la gamme de montage • Respect des critères de qualité
E. Finir l'échantillon.	• Confection correcte des éléments de finition (ourlet, boutonnère, bouton, bride) • Respect des techniques de repassage
F. Evaluer la qualité.	• Relevé complet des erreurs et identification juste des causes
G. Apporter des correctifs.	• Échantillon conforme au dossier technique • Aspect final bien soigné

4. GUIDE PÉDAGOGIQUE, MODULE N° 16

MODULE 16 : CONFECTION D'ECHANTILLONS
--

Code : THP 16

Durée : 165 heures

OBJECTIF OPÉRATIONNEL

COMPÉTENCE

Confectionner des échantillons

PRÉSENTATION DU MODULE

Ce module de compétence transversale doit être dispensé avant les modules « Lancement de production et Formation du personnel ». Dans ce module, le stagiaire doit réaliser des échantillons.

Pour ce faire, le stagiaire prend connaissance du travail à effectuer, prépare le poste de travail et les éléments d'échantillon et de tête de série, effectue le montage et les opérations de finition, évalue la qualité de l'échantillon et apporte des correctifs si nécessaire.

CONTEXTE DE RÉALISATION

- À l'aide :

- de fiches techniques
- du prototype
- de pièces coupées
- machines industrielles
- de films d'opérations

RÉFÉRENCES

Valise pédagogique du programme de Confection Industrielle. Didacticiel développé par des membres de l'équipe APC du CTC de Ben M'Sik.

Guide de soutien n° 16 du programme

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU
A. Avant de prendre connaissance du travail, le stagiaire doit : 1 Expliquer les principes de l'échantillonnage. B. Avant de préparer le poste de travail, le stagiaire doit : 2 Enumérer les étapes de préparation. 3 Décrire l'analyse du patron du vêtement 4 Identifier les éléments de réalisation de l'échantillon. C. Avant de préparer des éléments de l'échantillon, le stagiaire doit : 5 Décrire les techniques de préparation. D. Avant de monter un échantillon, le stagiaire doit : 6 Expliquer les techniques de montage. E. Avant de finir l'échantillon, le stagiaire doit : 7 Décrire les techniques de finition. F. Avant d'évaluer la qualité de l'échantillon, le stagiaire doit : 8 Décrire la qualité de l'échantillon. G. Avant d'apporter des correctifs, le stagiaire doit : 9 Expliquer les avantages des modifications et des corrections.	• Définition de l'échantillon • Utilité de l'échantillon • Caractéristiques de l'échantillon • Temps de réalisation de l'échantillon • Procédures de réalisation d'un échantillon. • Gamme de montage préventive • Nomenclature • Fiche de qualité • Fiche technique • Nomenclature à plat • Gabarits de production • Barème de mesures des gabarits • Précisions des gabarits • Éléments de vêtement (pièces) : - quantité - qualité - caractéristiques (endroit, motif, carreaux, etc.). • Accessoires et fournitures : - quantité - qualité - caractéristiques (coloris, etc.) • Techniques de préparation • Techniques de montage • Techniques de finition • Qualité de l'échantillon • Avantages des modifications et des corrections

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 :

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

- une seconde partie regroupe les conditions spécifiques au déroulement de l'enseignement du module : Savoirs préalables et précisions sur le comportement, éléments de contenus, activités 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 :

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

Le plan pour le présent module suit.

6. PLAN DE MODULE, MODULE N° 16

N° ET TITRE DU MODULE : 16 - CONFECTION D'ÉCHANTILLONS	
CODE : THP	DURÉE : 165 heures
COMPÉTENCE VISÉE : Confectionner des échantillons	CRITÈRES GÉNÉRAUX : • Organisation efficace du travail • Respect des normes de qualité • Respect des règles de sécurité et d'ergonomie
TYPE DE COMPÉTENCE : Compétence transversale	MODULES PRÉALABLES : 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 10, 11 MODULES PARALLÈLES : 17b, 21, 22, 23

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
1. Expliquer les principes de l'échantillonnage. (Voir Notes techniques A.)	• Définition • Utilité de l'échantillon • Caractéristiques de l'échantillon • Temps de réalisation de l'échantillon • Procédures de réalisation d'un échantillon	• Définir l'échantillonnage. • Identifier les caractéristiques d'échantillonnage. • Identifier les éléments des échantillons. • Décrire les procédures de réalisation.	
A Prendre connaissance du travail.	• Analyse des prototypes • Interprétation des caractéristiques • Choix de la procédure de réalisation	• Réaliser l'activité d'entraînement E-2.	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'activité d'entraînement E-2
2 Enumérer les étapes de préparation. (Voir Notes techniques B1.)	• Gamme de montage prévisionnelle • Fiche de qualité • Fiche technique	• Interpréter la gamme de montage prévisionnelle. • Interpréter la fiche de qualité. • Interpréter la fiche technique.	

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
3 Décrire l'analyse du patron de l'échantillon. (Voir Notes techniques B2)	- Nomenclature à plat - Gabarits de production - Barème de mesures des patrons - Précisions des patrons	- Identifier la nomenclature. - Identifier les gabarits de production. - Contrôler la conformité des patrons.	
4 Identifier les éléments de réalisation de l'échantillon. (Voir Notes techniques B3).	- Éléments d'échantillon (pièces) - quantité - qualité - Caractéristiques (endroit, motif, carreaux, etc.). - Accessoires et fournitures - quantité - qualité - caractéristiques (coloris, etc.)	- Choisir les éléments selon les besoins. - Choisir les accessoires et les fournitures. - Contrôler la conformité en relation avec la fiche technique.	
B Préparer le travail (poste et taches).	<u>Rappel du module 3</u> : - Choix et positionnement de l'aiguille - Enfilage supérieur et inférieur - Choix et positionnement du pied presseur - Réglages de base : tensions, nombre de point / cm, pression du pied presseur - Choix, positionnement et réglage du guide <u>Rappel des modules 3 et 5</u> : - Respect des consignes d'hygiène et de sécurité - Aménagement de poste : ergonomie et positionnement des pièces de la tâche - Étude du dossier technique - Identification des éléments constituant de l'échantillon et les fournitures	Réaliser l'activité d'entraînement E4.	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'activité d'entraînement E4

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
5 Décrire les techniques de préparation des éléments. (Voir Notes techniques C.)	- Techniques de préparation des devants: - Chemise - Veste - Pantalon ville - Chemisette polo - Techniques de préparation de dos : - Chemise - Pantalon ville - Techniques préparation manches : - Chemise - Tailleur - Techniques préparation cols - Col chemisier avec pied de col - Col veste - Techniques préparation ceintures : - Ceintures doublées - Ceintures à même	- Chercher des solutions de simplification des gammes opératoires. - Appliquer les gammes opératoires de préparation des éléments.	
C Préparer des éléments de l'échantillon.	Opérations de piquage et de repassage en cours	Réaliser l'activité d'entraînement E-6.	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'activité d'entraînement E-6
6 Expliquer les techniques de montage. (Voir Notes techniques D)	- Gamme opératoire montage chemise - Gamme opératoire montage pantalon ville - Gamme opératoire montage chemisette polo	- Chercher des solutions de simplification de la gamme de montage. - Appliquer les gammes opératoires de montage.	
D Monter un échantillon.	Opérations de montage d'un échantillon	Réaliser l'activité d'entraînement E-8.	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'activité d'entraînement E-8

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
7 Décrire les techniques de finition. (Voir les notes techniques E.) (Voir films matériel repassage.)	• Gamme opératoire finition chemise • Gamme opératoire finition pantalon • Gamme opératoire finition veste	• Appliquer les gammes opératoires de finition.	
E Finir l'échantillon.	• Opérations à l'aide de machines de finition et de repassage final	• Réaliser l'activité d'entraînement E-10.	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'activité d'entraînement E-10
8 Décrire la qualité de l'échantillon. (Voir les notes techniques F.)	• Critères de qualité chemise • Critères de qualité pantalon ville • Critère de qualité veste • Critères de qualité T shirt –polo- sweat-jogging • Conformité par rapport à la fiche technique et de qualité	• Contrôler selon les critères de qualité. • Déterminer les défauts. • Déterminer les causes.	
F Evaluer la qualité de l'échantillon.	<u>Rappel du module 6 :</u> - Normes de qualité	• Réaliser l'activité d'entraînement E4.	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'activité d'entraînement E-4
9 Expliquer les avantages des modifications et des corrections.	• Avantages des modifications et des corrections • Traitement de la non qualité	• Distinguer les avantages. • Exécuter les corrections.	
G Apporter des correctifs.	<u>Rappel du module 6 :</u> -Norme de qualité • Ajustements correctifs appropriés.	• Réaliser l'activité d'entraînement E4.	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'activité d'entraînement E-4

Information sur l'évaluation certificative La tâche consiste dans un premier temps à préparer la confection d'un échantillon et dans un deuxième temps, à évaluer un échantillon et à apporter des correctifs pour le rendre conforme aux critères de qualité. (Durée 3 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 au stagiaire d'aller plus loin que ne l'indique le programme d'études. Au cours de cette phase, le stagiaire peut approfondir la compétence développée, acquérir une plus grande autonomie et développer le goût d'aller plus loin. Au cours de cette phase, le formateur doit prévoir des activités qui favorisent cet enrichissement et ajoutent de la valeur à ce que le stagiaire a déjà acquis.

La planification globale d'un module présente, sous forme de tableau, une vision synthèse des activités devant être conduites par le formateur afin que ce dernier assure au stagiaire des activités permettant l'intégration 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 plus complexes au fur et à mesure que le module se déroule.

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

Types d'activités	Symboles
Activité d'apprentissage de base en rapport avec les notions théoriques supportée par des exercices d'application.	A
Activité d'entraînement 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.	E
Activité de transfert 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.	T
Évaluation certificative est une activité autonome pendant laquelle le stagiaire est évalué à la fin de chacun des modules.	C

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

7	Activités d'apprentissage de base qui totalisent 27 heures de notions théoriques et symbolisées par ▲. Ces activités doivent être accompagnées d'exercices relatifs à chacune des nouvelles notions.
7	Activités d'entraînement qui totalisent 95 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 40 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 d'une 3 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 : Confectionner des échantillons

Activités liées aux phases d'acquisition d'une compétence :

A = Apprentissage de base E = Entraînement T = Transfert C = Évaluation certificative

Objets de formation	Types d'activités	A	E	A	E	A	E	A	E	A	E	A	E	A	E	T	C
	N° de l'activité	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
1. Expliquer les principes de l'échantillonnage.		▲															
A Prendre connaissance du travail.			●								●		●		●	√	
2. Enumérer les étapes de préparation.				▲													
3. Décrire l'analyse du patron du vêtement.				▲													
4. Identifier les éléments de réalisation de l'échantillon.				▲													
B Préparer le travail (poste et tâche).					●				●		●		●		●	√	■
Décrire les techniques de préparation des éléments.										▲							
C Préparer des éléments de l'échantillon.											●		●		●	√	■
6. Expliquer les techniques de montage.												▲					
D Monter un échantillon.													●		●	√	■
7. Décrire les techniques de finition.														▲			
E Finir l'échantillon.															●	√	■
8. Décrire la qualité de l'échantillon.						▲											
F Evaluer la qualité de l'échantillon.							●		●		●		●		●	√	■
9. Expliquer les avantages des modifications et des corrections.								▲									
G Apporter des correctifs.									●		●		●		●	√	■
Durée des activités pour un total de 165 heures		2 h	2 h	2 h	4 h	½ h	1 h	½ h	1 h	12 h	60 h	6 h	17 h	4 h	10 h	40 h	3 h

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. Prendre connaissance du travail.

Matériel requis :

- Prototype
- Fiche technique
- Gamme de montage
- Éléments constitutifs de l'échantillon

Description de l'activité

La tâche consiste à décomposer l'échantillon dans les éléments composants et à choisir, à la suite d'analyse des caractéristiques du prototype et des documents techniques, la procédure de réalisation.

Cette tâche peut se faire en équipe

Étapes de déroulement

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

Ce travail se réalise selon les consignes prévues par le formateur.

ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N° 4

Durée de l'activité : 4 heures

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

B Préparer le travail (postes et tâches)

Matériel requis :

- Prototype
- Dossier technique
- Postes de travail :
 - Piqueuse plate 301
 - Surjeteuses 504, 514, 516
 - Colleteuse 602
 - Point de recouvrement 406
 - Boutonnieres 304, 404
 - Pose boutons 101
 - Exécution arrêts 304
 - Ourlet invisible 101
 - Tables de repassage
- Guides (margeurs, surpiquages, montage fermeture à glissière, colletage, ourlage, passants de ceinture)
- Aiguilles
- Éléments constitutifs de l'échantillon

- Échantillons de tissu
- Gabarits de traçage et conformation

Description de l'activité :

La tâche consiste à organiser efficacement la réalisation de l'échantillon, en effectuant les réglages et la programmation appropriés du matériel de piquage, finition et repassage et la vérification de la conformité des éléments coupés et fournitures au prototype et à la fiche technique.

Étapes de déroulement

- Effectuer les réglages des matériels en conformité avec l'échantillon de tissu et le prototype (enfilage, réglage de couture, longueur du point, pression pied presseur, différentiel).
- Programmer les machines spéciales.
- Choisir les paramètres de repassage en fonction des caractéristiques des tissus.
- Vérifier la conformité des éléments constituant l'échantillon.
- Identifier les fournitures.
- Vérifier la conformité des gabarits.

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

ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N° 6

Durée de l'activité : 1 heure

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

F Évaluer la qualité de l'échantillon

Matériel requis :

- Prototype
- Fiche technique
- Fiche qualité

Description de l'activité

La tâche consiste à évaluer la qualité des échantillons selon les critères de qualité spécifiés dans la fiche de qualité et conformément au prototype.

Étapes de déroulement

- Repérer les défauts et les indiquer à l'aide des puces de contrôle.
- Analyser le défaut et inscrire le résultat sur la fiche contrôle

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

ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N° 8

Durée de l'activité : 1 heure

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

F Évaluer la qualité de l'échantillon.

G Apporter des correctifs.

Matériel requis :

- Prototype
- Postes de travail :

-Piqueuse plate 301	- Point de recouvrement 406	-Exécution arrêts 304
-Surjeteuses 504, 514,516	-Boutonnieres 304, 404	-Ourlet invisible 101
-Colleteuse 602	-Pose boutons 101	-Tables de repassage

- Guides (margeurs, surpiquages, montage fermeture à glissière, colletage, ourlage, passants de ceinture)
- Aiguilles
- Fiche technique
- Fiche qualité

Description de l'activité

La tâche consiste à effectuer des ajustements correctifs appropriés :

- à l'échantillon (travail individuel)
- à la gamme de fabrication prévisionnelle (travail en équipe)

Étapes de déroulement

- Identifier les points de non qualité.
- Indiquer des solutions de simplification du travail.
- Réaliser les correctifs appropriés.

Ce travail se réalise selon les consignes prévues par le formateur.

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

ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N° 10

Durée de l'activité : 60 heures

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

- Prendre connaissance du travail
- Préparer le travail (postes et tâches)
- Exécuter les opérations de préparation des éléments de l'échantillon
- Evaluer la qualité
- Apporter des correctifs

Matériel requis :

- Prototypes
- Gammes opératoires de préparation des éléments appropriés
- Fiches de consignes
- Fiches qualité
- Postes de travail :

-Piqueuse plate 301	-Point de recouvrement 406	-Ourlet invisible 101
-Surjeteuses 504, 514,516	-Boutonnieres 304, 404	-Tables de repassage
		-Presse thermocollage
- Guides (margeurs, surpiquages, montage fermeture à glissière, colletage, ourlage, passants de ceinture)
- Aiguilles
- Fils à coudre
- Gabarits de traçage et conformage
- Les éléments pour la préparation des devants :

Chemise : 2 exercices /stagiaire
Veste : 2 exercices /stagiaire
Pantalon ville : 2 exercices /stagiaire
Chemisette polo : 2 exercices /stagiaire
- Les éléments pour la préparation des dos:

Chemise : 2 exercices /stagiaire
Veste : 2 exercices /stagiaire

Pantalon ville : 2 exercices /stagiaire

- Les éléments pour la préparation des manches :
Chemise : 2 exercices /stagiaire
Veste : 2 exercices /stagiaire
- Les éléments pour la préparation des cols:
Chemisier avec pied de col : 2 exercices /stagiaire
Tailleur : 2 exercices /stagiaire
- Les éléments pour la préparation des ceintures :
A même : 2 exercices /stagiaire
Rapporté : 2 exercices /stagiaire

Description de l'activité

L'activité consiste à :

- préparer les postes de travail, les équipements et les accessoires.
- effectuer la préparation des éléments conformément aux gammes opératoires des préparations.
- appliquer des solutions de simplification.
- évaluer la qualité du travail.
- effectuer des correctifs.

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

Étapes de déroulement

- Préparer le poste de travail.
- Appliquer les gammes opératoires de préparation.
- Évaluer la qualité du travail effectué.
- Réaliser les correctifs appropriés.

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

ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N°12

Durée de l'activité : 17 heures

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

- Prendre connaissance du travail.
- Préparer le travail (postes et tâches).
- Monter des échantillons.
- Évaluer la qualité
- Apporter des correctifs.
- Chercher des solutions de simplification des gammes opératoires de montage.

Matériel requis :

- Prototypes
- Gammes opératoires de montages appropriés

- Fiches qualité
 - Piqueuse plate 301
 - Surjeteuses 504, 514, 516
 - Colleteuse 602
 - Point de recouvrement 406
 - Boutonniers 304, 404
 - Tables de repassage
- Les éléments déjà préparés de la chemise (2 chemises/ stagiaire) lors de l'activité d'entraînement 10.
- Les éléments déjà préparés du pantalon ville (2 pantalons / stagiaire) lors de l'activité d'entraînement 10.
- Les éléments déjà préparés de la chemisette polo (2 chemisette polo/ stagiaire) lors de l'activité d'entraînement 10.

Description de l'activité

L'activité consiste à effectuer les opérations de montage des éléments conformément aux gammes opératoires, évaluer la qualité du travail selon les critères établis, effectuer des correctifs et appliquer des solutions de simplification.

Étapes de déroulement

- Préparer le poste de travail.
- Appliquer les gammes opératoires de montage.
- Évaluer la qualité du travail effectué.
- Réaliser les correctifs appropriés.

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

ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N°14

Durée de l'activité : 10 heures

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

- Prendre connaissance du travail
- Préparer le travail (postes et tâches)
- Exécuter des éléments de finition (ourlet, boutonnière, bouton, bride)
- Appliquer des techniques de repassage final
- Évaluer la qualité
- Apporter des correctifs

Matériel requis :

- Échantillons préparés et montés au cours des activités d'entraînement 10 et 12
- Gammes opératoires de finition et repassage
- Fiches de consignes
- Fiches qualité
- Postes de travail :
- Postes de travail de finition et de repassage:

- Boutonniers 304, 404	-Table de repassage	-Table pliage chemises
-Ourlet invisible 101	-Presse repassage bassin	- Topper
-Exécution arrêts 304	-Presse repassage jambe	-Mannequin
-Pose boutons 101	-	
- Aiguilles

- Jeannettes différentes formes pour table de repassage
- Fils
- Gabarits de production

Description de l'activité

L'activité consiste à effectuer les opérations de finition et de repassage des échantillons conformément aux gammes opératoires, évaluer la qualité du travail selon les critères établis et effectuer de correctifs

Étapes de déroulement

- Préparer le poste de travail.
- Effectuer des opérations de finition.
- Appliquer des gammes opératoires de repassage.
- Évaluer la qualité du travail effectué.
- Réaliser les correctifs appropriés.

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

ACTIVITE DE TRANSFERT N° 15

Durée de l'activité : 40 heures

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

- Prendre connaissance du travail.
- Préparer le travail (postes et tâches).
- Confectionner des échantillons.
- Évaluer la qualité.
- Apporter des correctifs.
- Chercher des solutions de simplification des gammes de fabrication.

Matériel requis :

- Prototypes
- Gammes de fabrications
- Fiches de consignes
- Fiches qualité
- Postes de travail :

- Piqueuse plate 301	- Point de recouvrement 406	- Exécution arrêts 304
- Surjeteuses 504, 514, 516	- Boutonnieres 304, 404	- Ourlet invisible 101
- Colleteuse 602	- Pose boutons 101	- Tables de repassage
- Aiguilles
- Fils
- Guides
- Gabarits de production
- Éléments des échantillons

Description de l'activité

La tâche consiste à confectionner des échantillons de différents types de vêtements à partir d'un prototype, à évaluer correctement la qualité tel que définie à la fiche technique, apporter de correctifs et des mesures de simplification.

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
1. Expliquer les principes de l'échantillonnage. Voir Notes techniques A	• Définition • Utilité de l'échantillon • Caractéristiques de l'échantillon

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation A

Echantillon : Définitions, Caractéristiques, Procédure de réalisation

Définitions

Le prototype :

- est le premier exemplaire d'un produit industriel, en taille normalisée, essayé et mis au point avant la fabrication en série.

L'échantillon :

- est le vêtement conforme, qui sert comme terme de comparaison dans la réalisation du prototype en fabrication.
- **Petit Robert** : Petite quantité d'une marchandise qu'on montre pour donner une idée de l'ensemble.



Caractéristiques

Avant de passer à l'étape d'exécution d'un vêtement, il est nécessaire de décomposer le produit en éléments constitutifs et afin de :

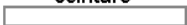
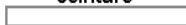
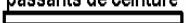
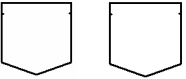
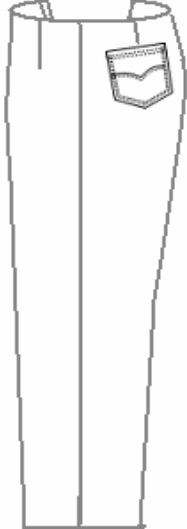
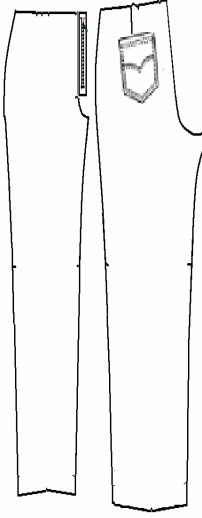
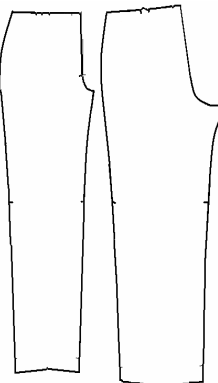
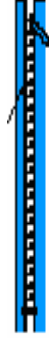
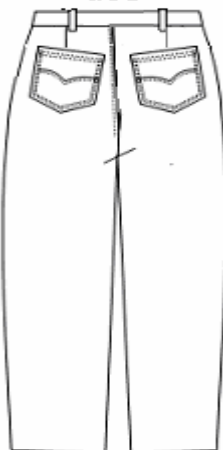
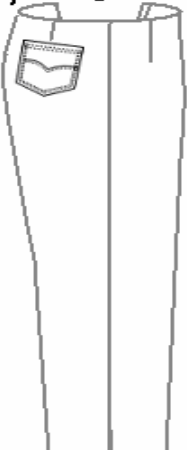
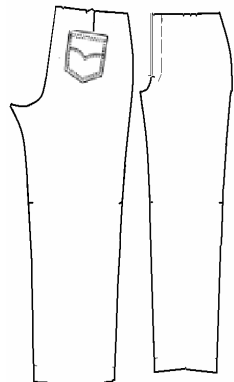
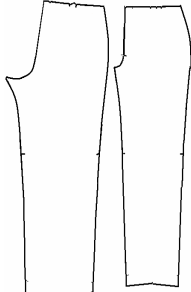
- connaître le genre et la quantité d'éléments approvisionnés et travaillés constituant le produit pour :



- déterminer les quantités d'éléments nécessaires pour un produit (nomenclature), puis pour une série à fabriquer ;
- éviter les mélange de tailles ;
- réaliser la synthèse entre l'analyse du produit et décomposition du travail ;
- classer les opérations de travail dans l'ordre de montage du produit ;
- établir le genre et les quantités de machines et matériel nécessaire à la réalisation

- connaître et proposer des solutions de simplification à la gamme de fabrication prévisionnelle proposée par le bureau d'étude ;
- prévoir les étapes pour passer des mises en fabrication optimales.
- préparer le cheminement du travail.

ANALYSE D'UN PRODUIT : PANTALON

Produit	Ensembles	Sous ensembles	Eléments	
			Travaillés	Approvisionnés
devant 	ceinture 		ceinture  passants de ceinture  thermocollant 	bouton 
			poche dr. poche gch. 	fil 
	jambe gauche 	dos et devant gauches 	pont  Dos gch. dev .gch. 	fermeture à glissière 
dos 	jambe droite 	dos et devant droites 	souspont  dos dr. dev.dr. 	
DECOMPOSER LE PRODUIT				COMPOSER LE PRODUIT

LE RATEAU DE FABRICATION

La décomposition d'un vêtement, peut être étudiée sous forme de tableau nommé **râteau de fabrication**.

DÉFINITIONS DES ÉLÉMENTS, DES SOUS-ELEMENTS ET DES ENSEMBLES

L'élément ou la pièce

Les éléments sont les parties constitutives d'un produit qui n'ont pas été assemblées entre elles.

Éléments approvisionnés

Ce sont les éléments achetés sous forme de produit, fournis par un fabricant ; pour celui-ci il s'agit d'un produit, mais pour l'entreprise de confection, il s'agit d'un des éléments entrant dans la composition de son produit.

Exemple : fermeture à glissière, bouton, etc....

Éléments travaillés

Ce sont des éléments dont la matière a subi une transformation. Cette transformation est assurée par l'atelier de coupe.

Exemple : une manche, un devant.

Le sous ensemble

C'est un assemblage des éléments qui n'a pas de fonction propre.

Exemple : assemblage dessus et dessous de col, plaquage de la poche sur le devant gauche de la chemise

L'ensemble

C'est un constituant de base du produit.

Exemple : col ; les manches, jambe droite, etc.

Le produit

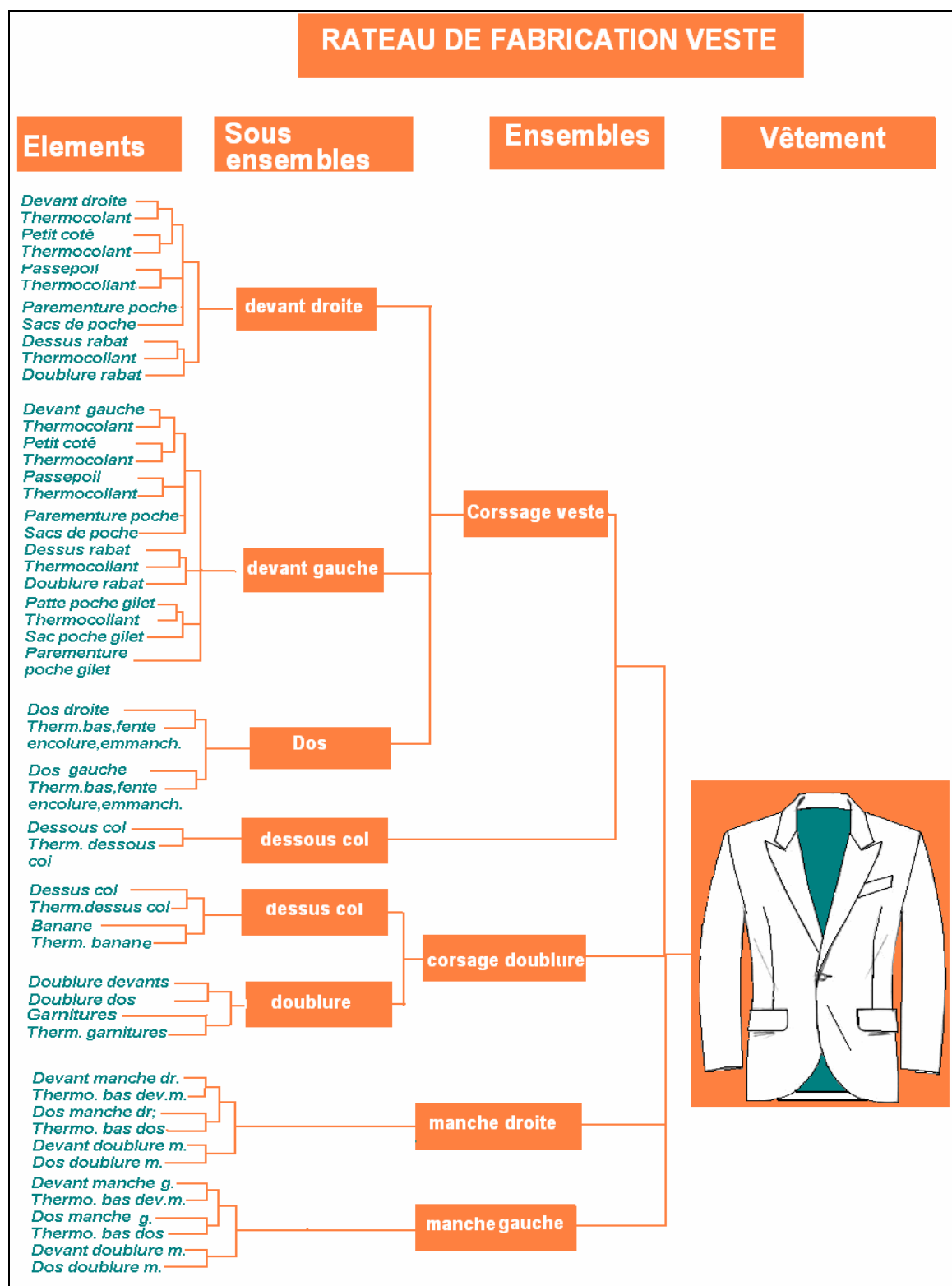
Le rassemblement des ensembles par montage, se transforme en produit.

Exemple : chemise, pantalon, etc.....

LISTE DES SERVICES INTÉRESSÉS PAR LE RÂTEAU DE FABRICATION

Bureau d'études	patrons des éléments du produit
Bureau des méthodes	études placement, gammes de montage, méthodes de travail, temps des opérations, tableaux d'équilibrages, délai prévisionnels de fabrication, plans d'implantation du matériel
Ordonnancement lancement	bons de sortie matières et éléments approvisionnés ; ordre de fabrication
Magasin matières premières	sortie des matières premières pour alimenter l'atelier de coupe.
Atelier de coupe	reçoit l'OF, les matières premières et transforme la matière en éléments travaillés.
Atelier de montage	Application et simplification de la gamme de montage, préparation du cheminement du travail
Service du matériel	Sortie du matériel et implantation

EXEMPLE RATEAU DE FABRICATION : VESTE

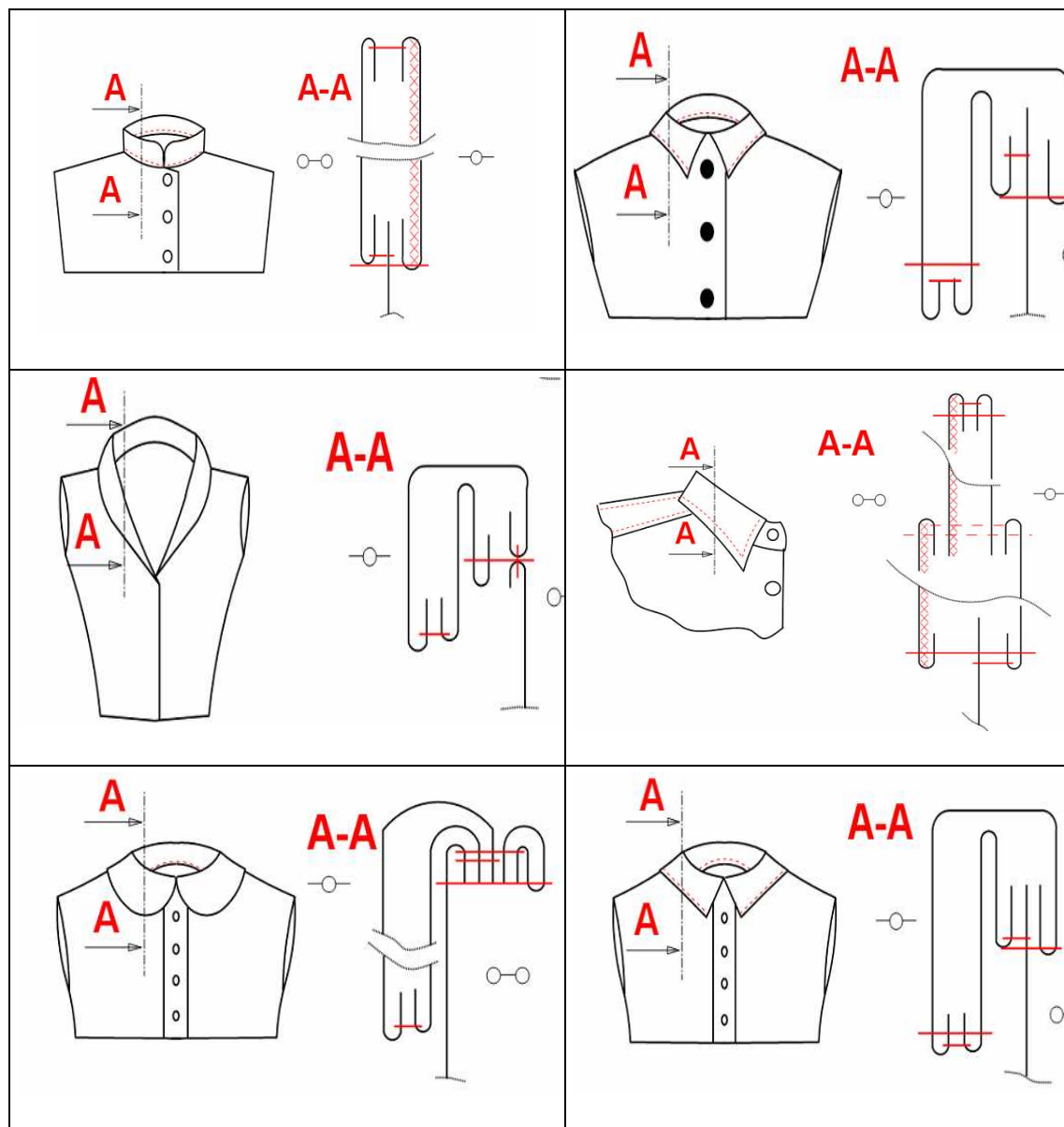


Procédures de réalisation

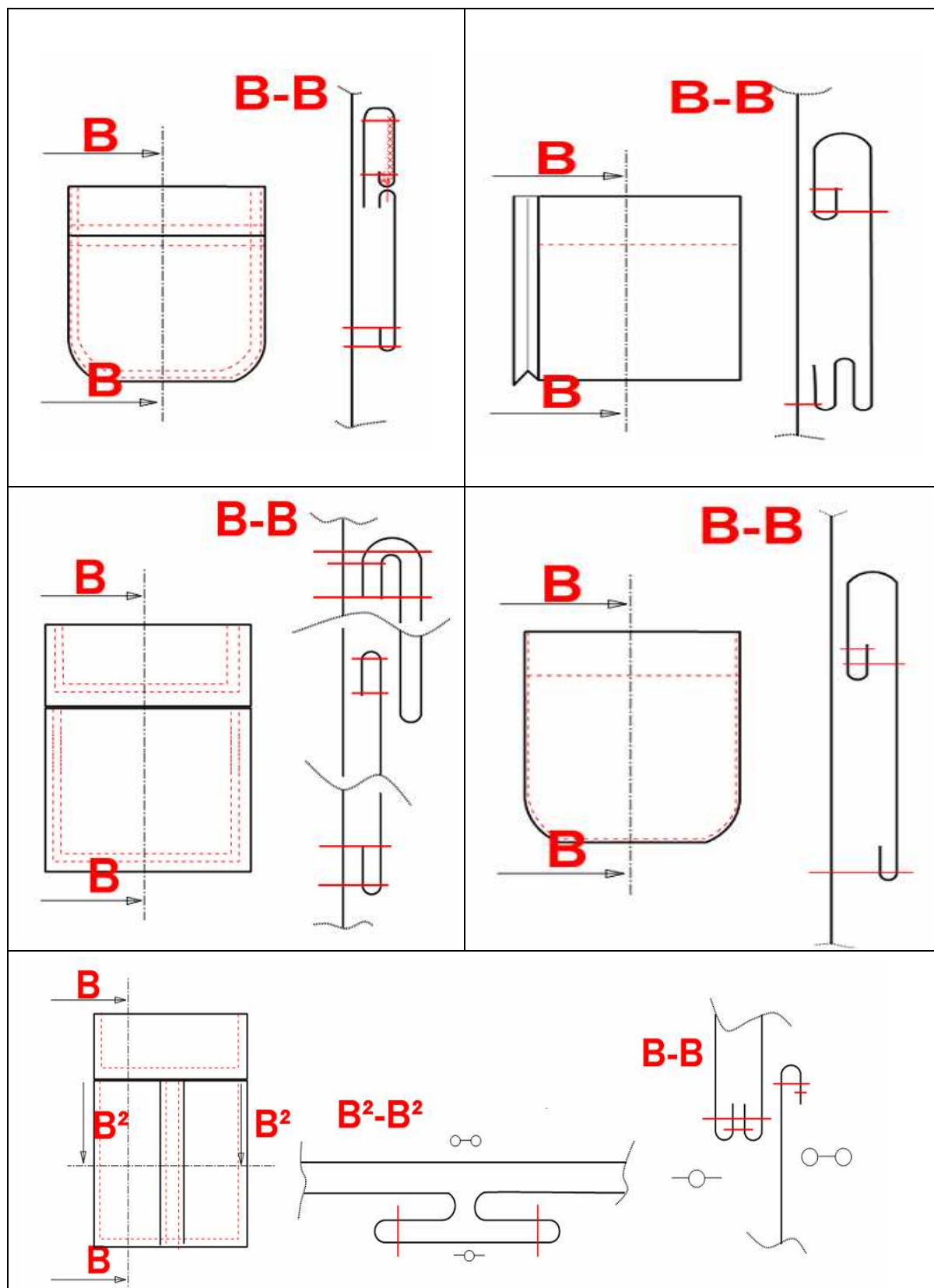
La réalisation de l'échantillon est importante dans l'activité d'intégration de la production d'un nouveau modèle. En fonction de sa complexité, on la réalise **intégralement** ou **en partie**.

Cette opération se fait sous la responsabilité de l'agent de la production, afin que ce dernier puisse valider la méthode de fabrication proposée par le bureau d'études ou pour établir une autre méthode plus adaptée à la production.

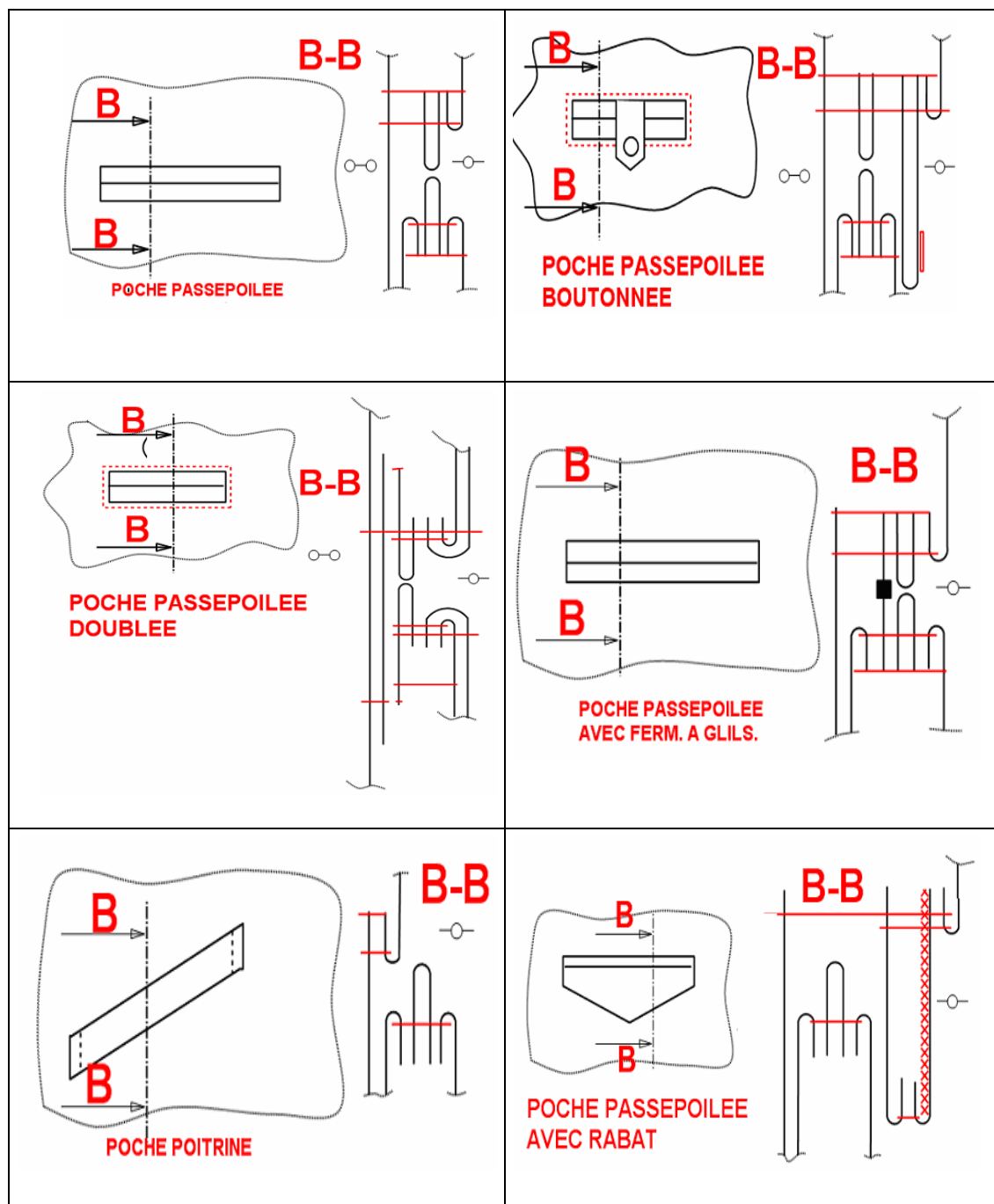
Types de cols



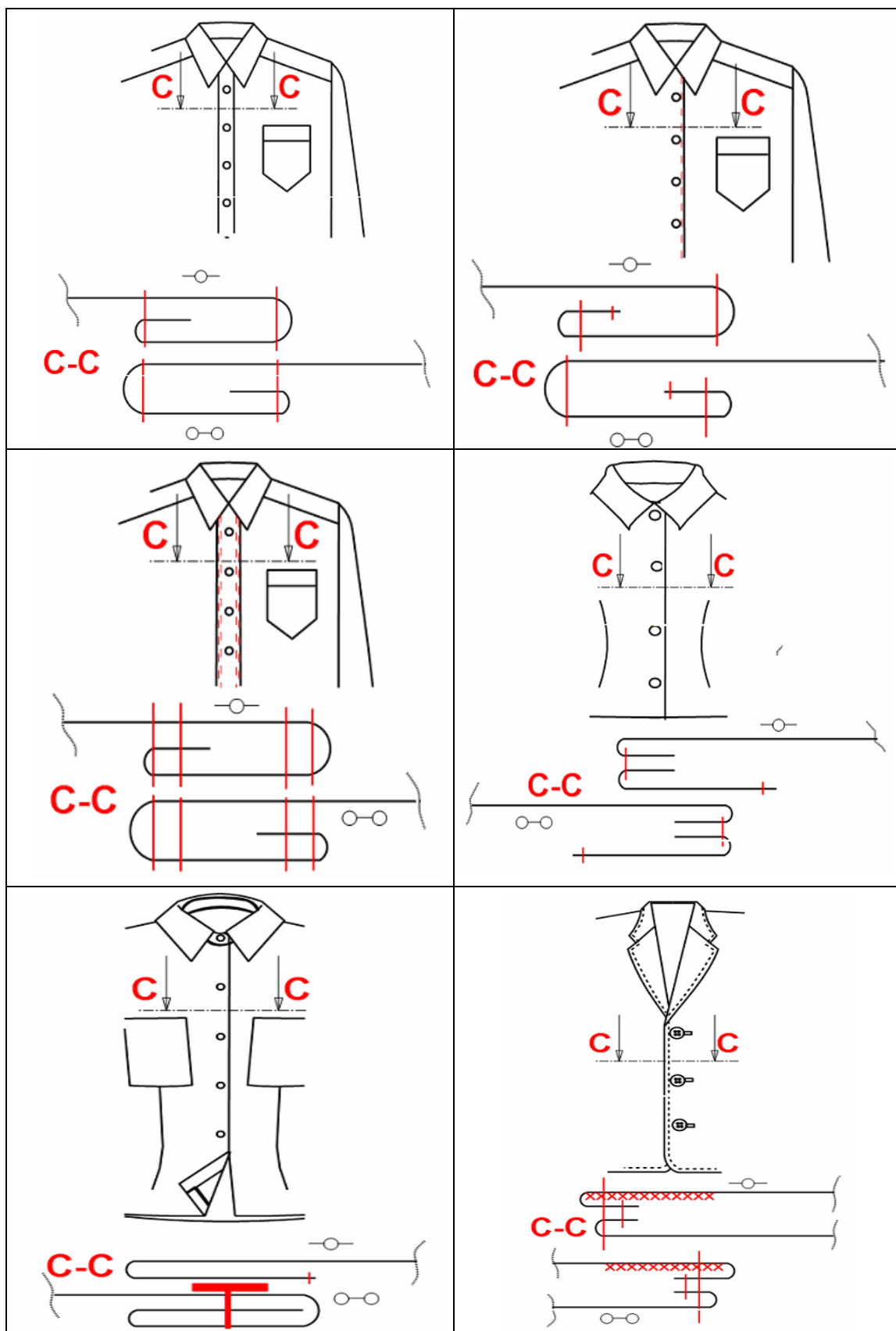
Types de poches plaquées



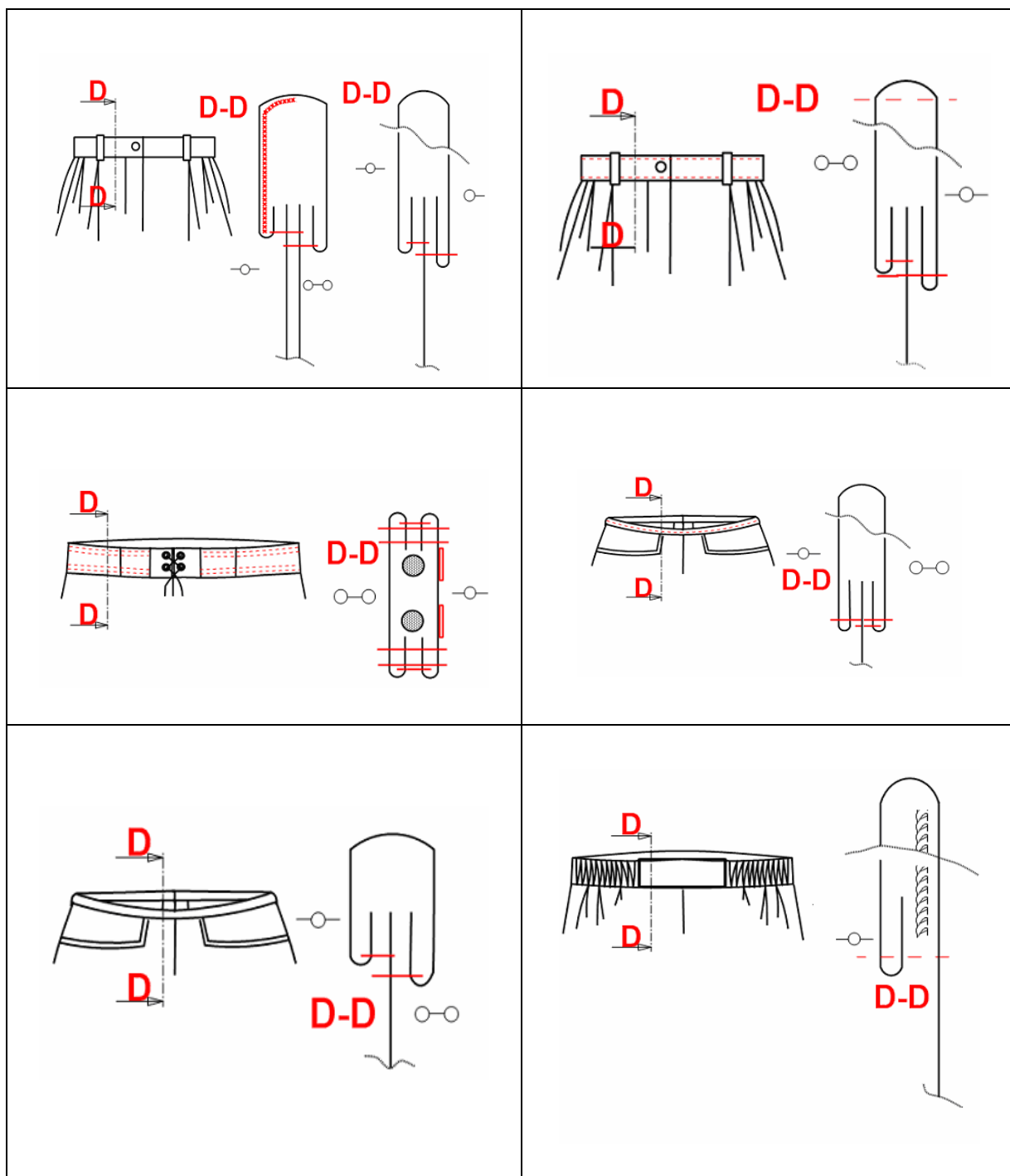
Types de poches Coupées



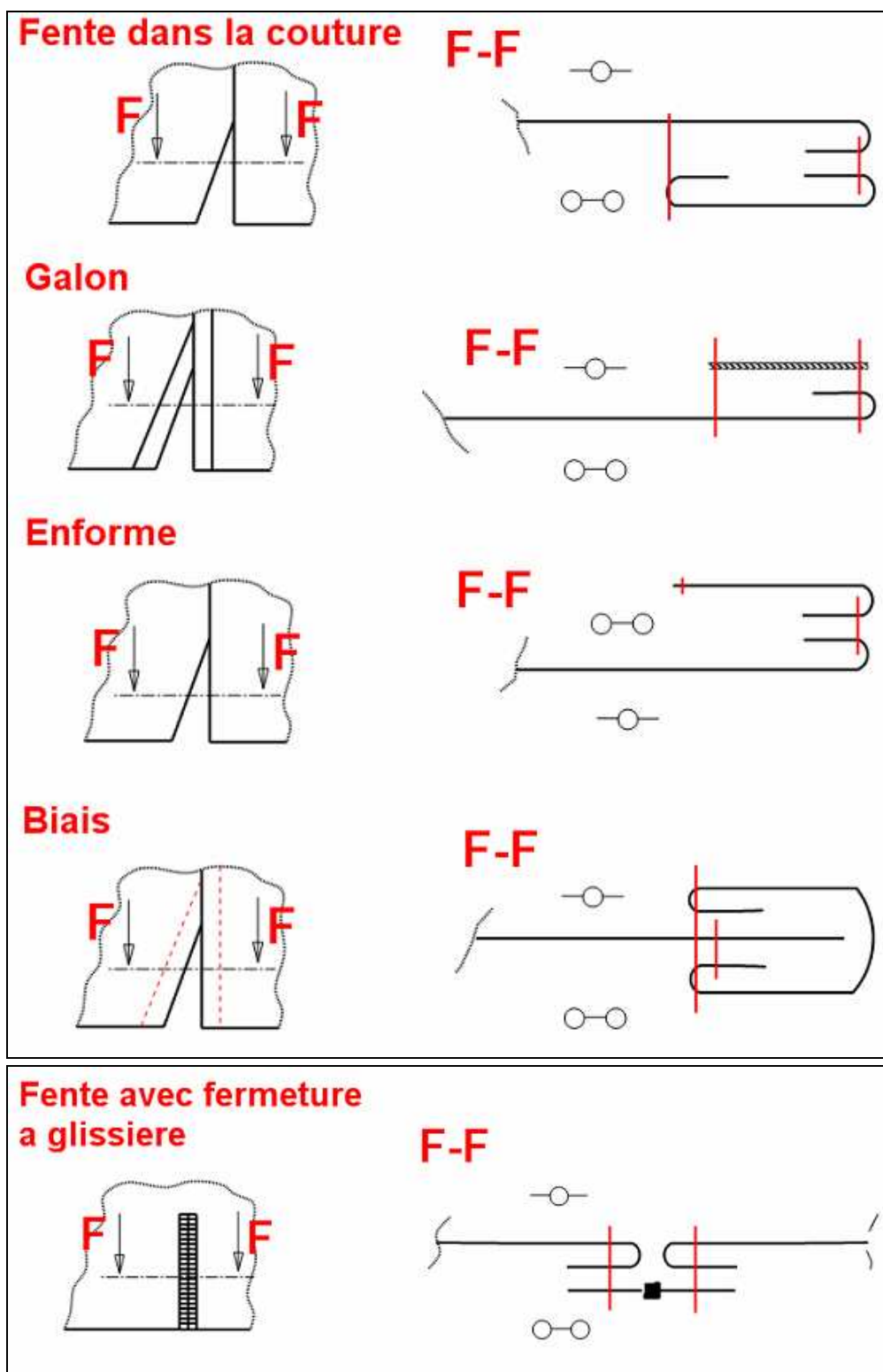
Types des pattes de boutonnages



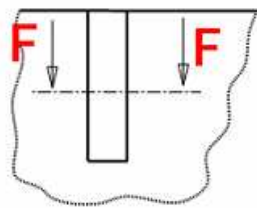
Types de ceintures



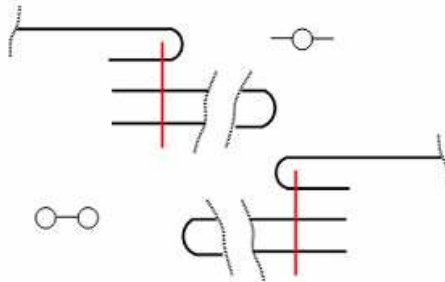
Types des fentes (bas de manches)



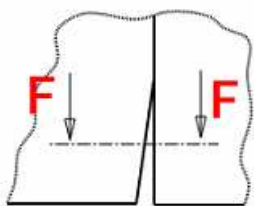
Fente patte polo



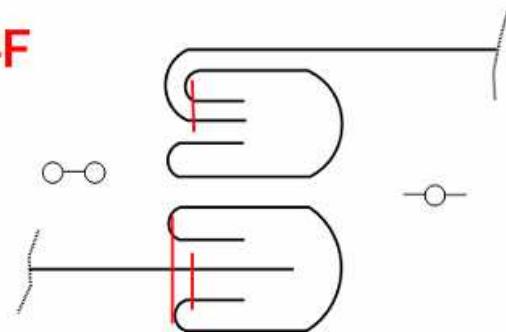
F-F



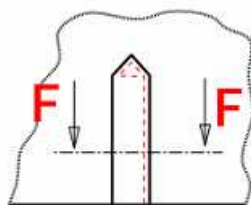
Fente indechirable



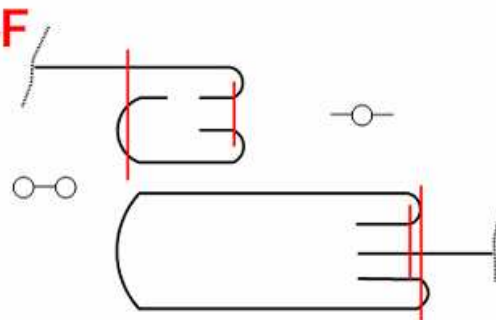
F-F



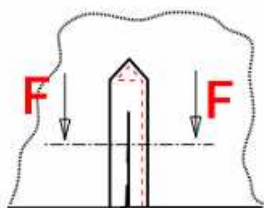
Patte chemisier



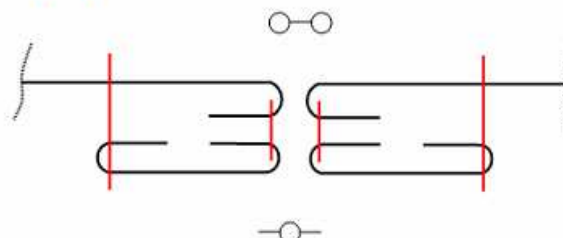
F-F



Patte capucin



F-F



Types d'assemblages

	COUTURE RABATTUE 2 AIGUILLES
	REPLI
	OURLET
	FAUX OURLET
	OURLET COUTURE INVISISBLE
	BORDE CONFECTION
	COUTURE SIMPLE
	COUTURE OUVERTE
	COUTURE OUVERTE SURPIQUEE
	COUTURE SURJET

	COUTURE SUR CHAMP COUTURE SUR CHAMP DOUBLE COUTURE SURPIQUEE COUTURE DOUBLE SURPIQUEE
	COUTURE ANGLAISE
	COUTURE RABATTUE CONFECTION
	COUTURE ZIG-ZAG
	COLLETAGE
	ELASTIQUAGE A PLAT OURLET ELASTIQUE
	COUTURE PLATE 2 OU 3 AIGUILLES
	FG DERRIERE ROBE

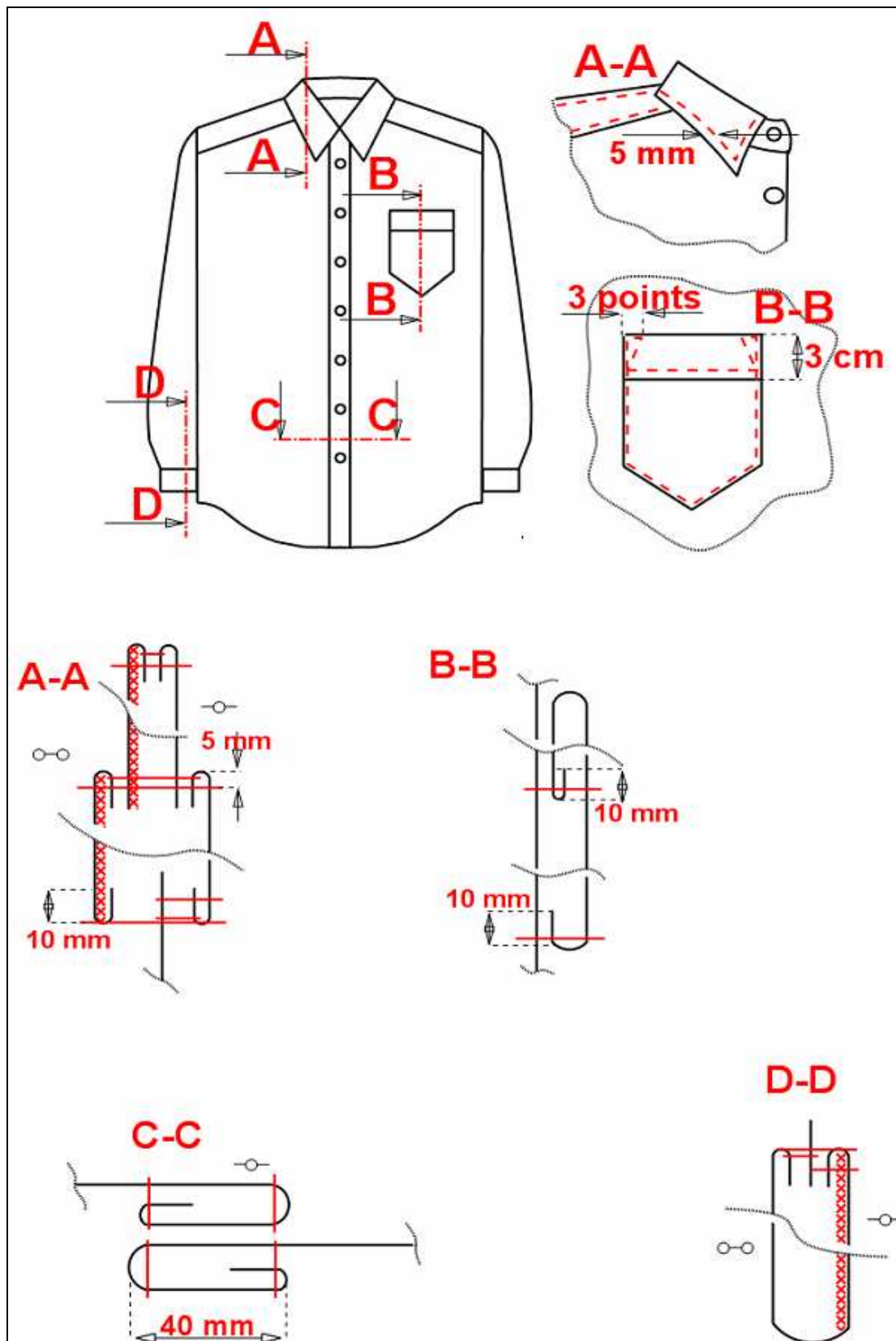
NOTES TECHNIQUES

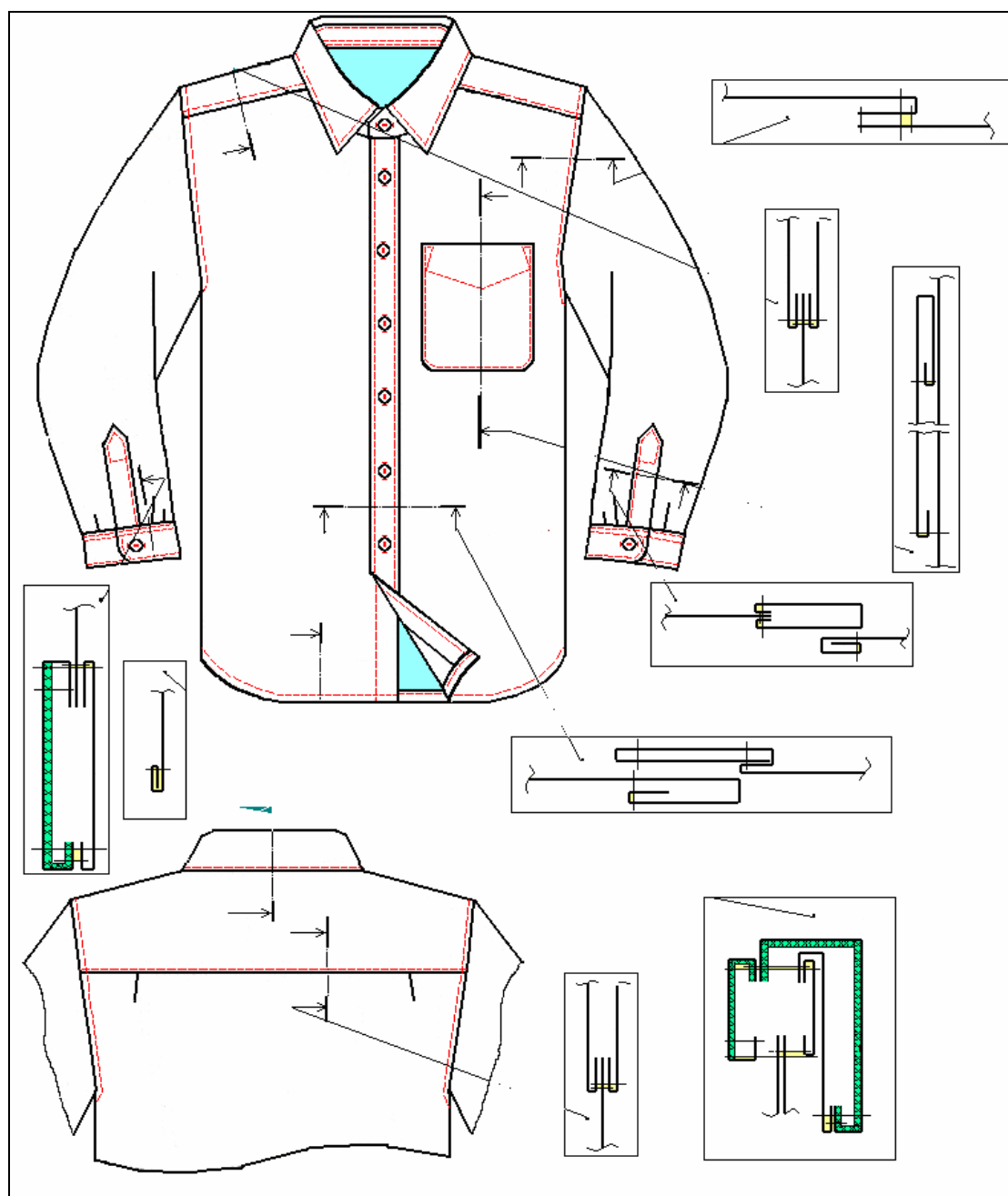
Objet de formation B 1:

Etapes de préparation

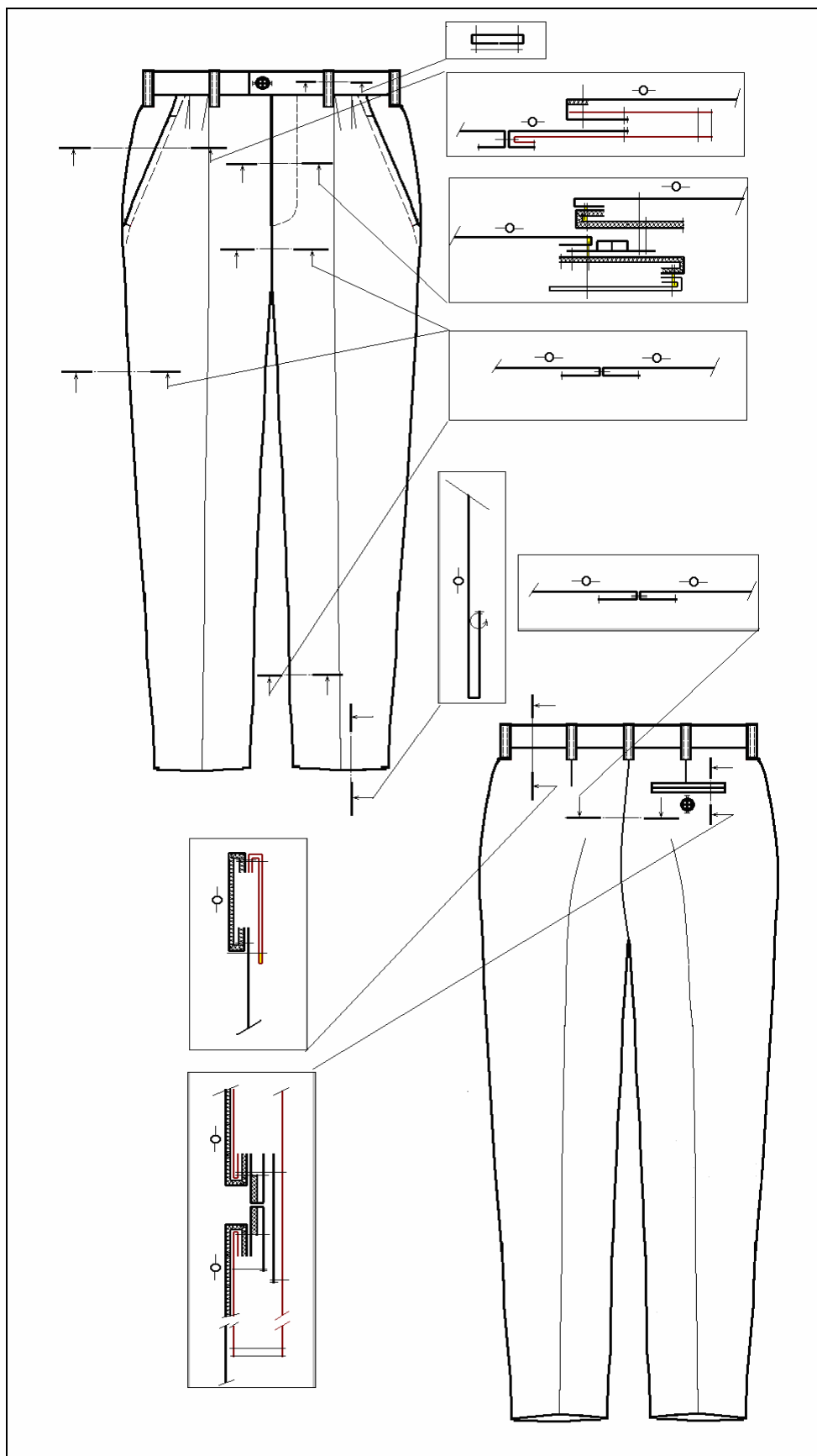
INTERPRETATION DE FICHES TECHNIQUES

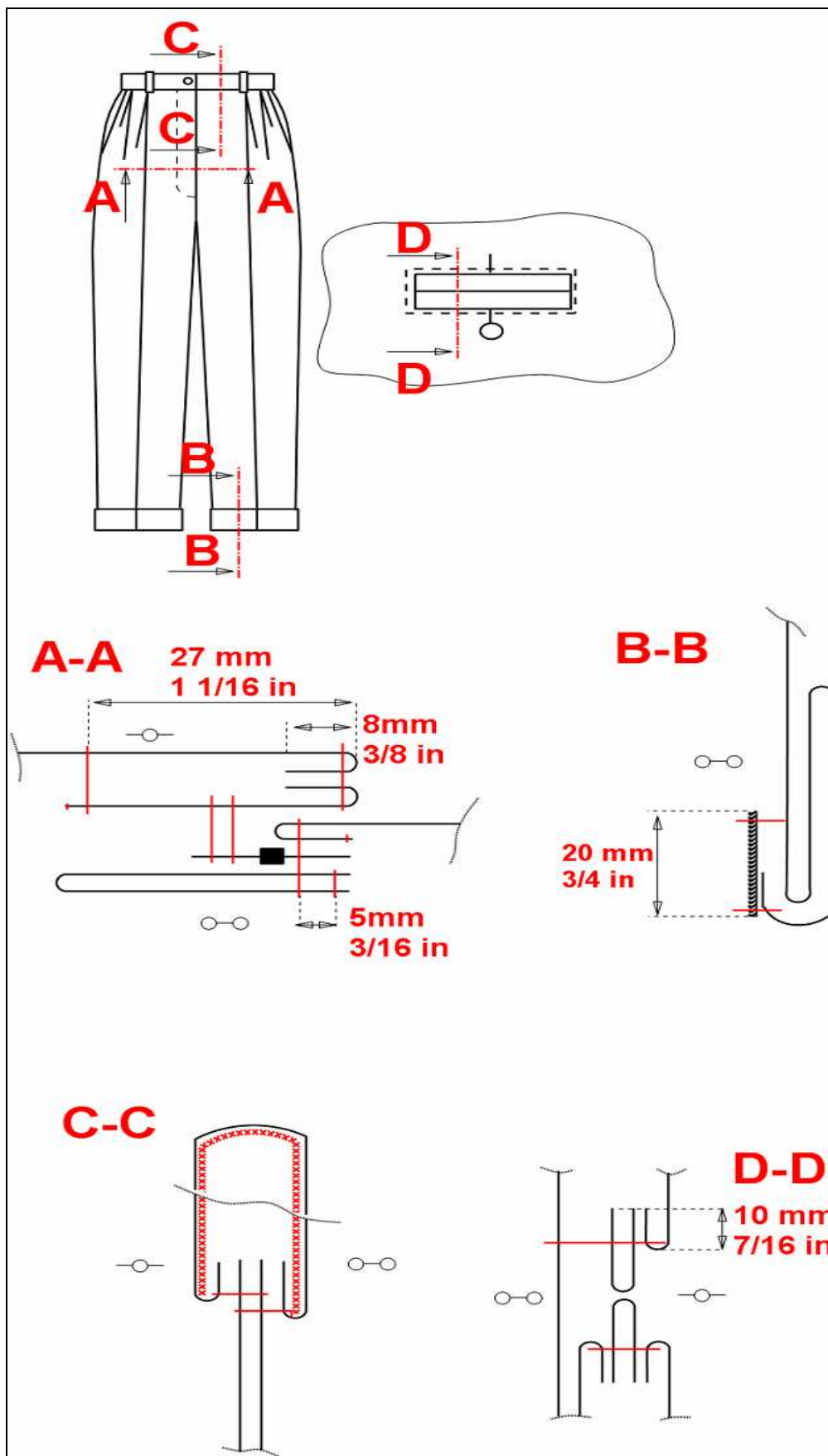
CHEMISES HOMMES : Dessins d'ensemble et principales sections



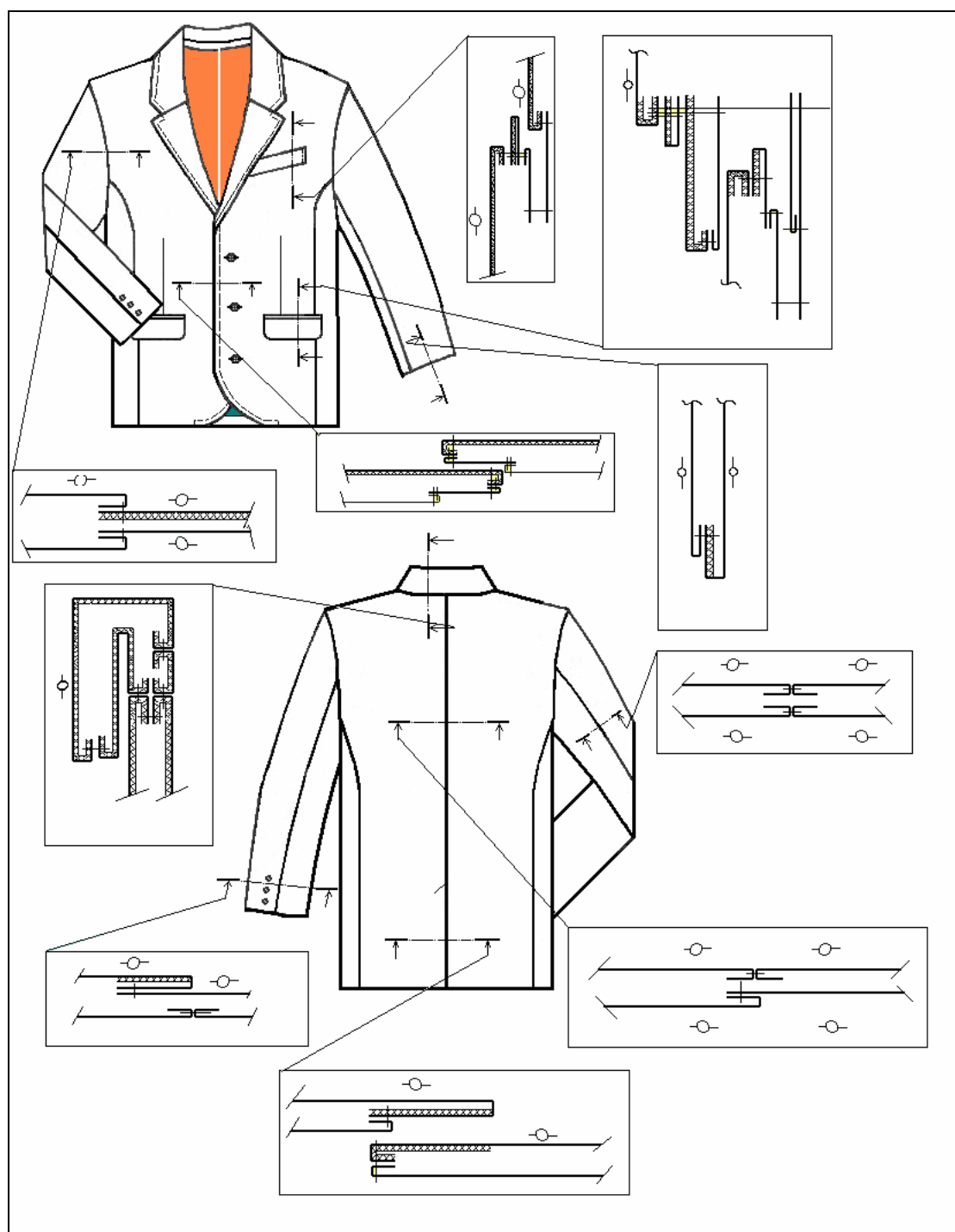


PANTALONS VILLE: Dessins d'ensemble et principales sections





VESTE HOMME: Dessin d'ensemble et principales sections

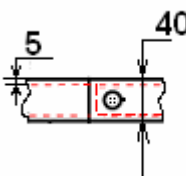
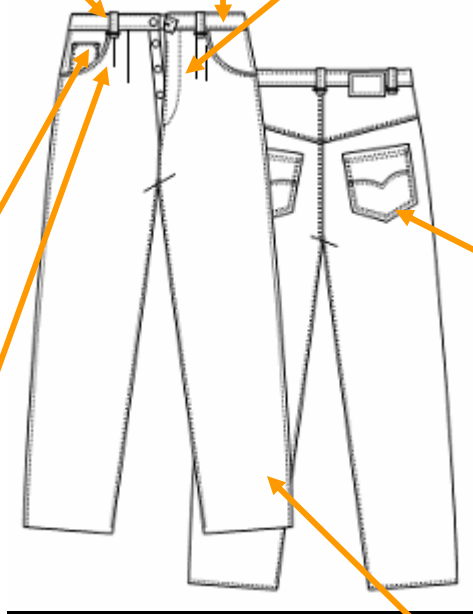
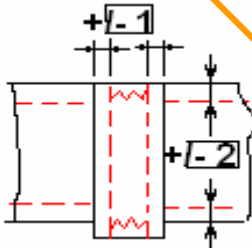


INTERPRÉTATION DES FICHES DE QUALITÉ

CHEMISE : CRITÈRES DE QUALITÉ CONTRÔLE FINAL

	COL - Symétrie points - Dessus dépassant dessous ± 1 - Longueur pointe 70	
MONTAGE MANCHE Montage manche à plat sans embu		POCHE Niveau Raccord de rayures ± 1
BAS DE MANCHE Raccord surpiqûre manche : ± 1		GORGE Régularité de la largeur ± 2
DESSOUS BRAS Raccord dessous de manche : ± 1		POIGNETS Symétrie 2 poignets hauteur ± 2 Dessus dépassant le dessous : ± 1
SURPIQÛRES : -Régularité : ± 0,5 -Nr. Points cm : 5 ± 0,5 ÉPLUCHAGE : - Tolérance coupe fils : ± 0,5 REPRISES : -Devant : aucune - Ailleurs : acceptable		OURLET Décalage en fin d'ourlet base ± 2
ÉCHELLE : Toutes les dimensions et tolérances sont exprimées en MILLIMETRES.		

PANTALON : CRITÈRES DE QUALITÉ CONTRÔLE FINAL

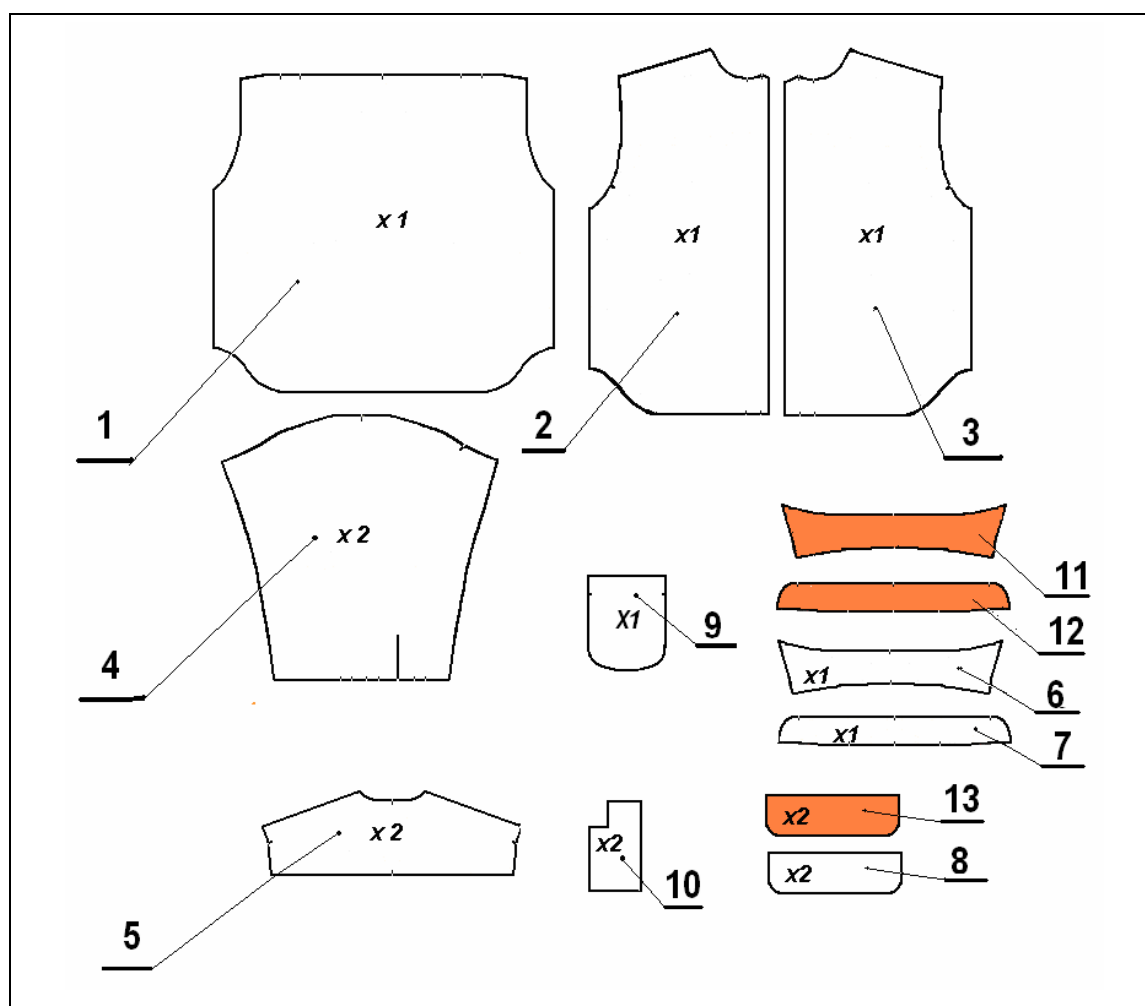
	CEINTURE		
		Libre passage du bouton	
PASSANTS			BRAGUETTE Pas de gondolage : Dessous Dessus
 Symétrie Position et nombre conforme			
POCHES DE COTE			POCHES PLAQUEES
Symétrie D/ G Symétrie côté A ± 5 Symétrie hauteur B ± 5 Symétrie entrée C ± 5			
PINCES ET PLIS Symétrie D/G ± 5 Symétrie hauteur ± 3			
SURPIQÛRES : Régularité : $\pm 0,5$ Nbre Points cm : $5 \pm 0,5$ ÉPLUCHAGE : Tolérance coupe fils : $\pm 0,5$ REPRISES : Devant : aucune Ailleurs : acceptable			OURLET Rempli couture sur couture
ÉCHELLE : Toutes les dimensions et tolérances sont exprimées en MILLIMETRES.			

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation B 2, B3:

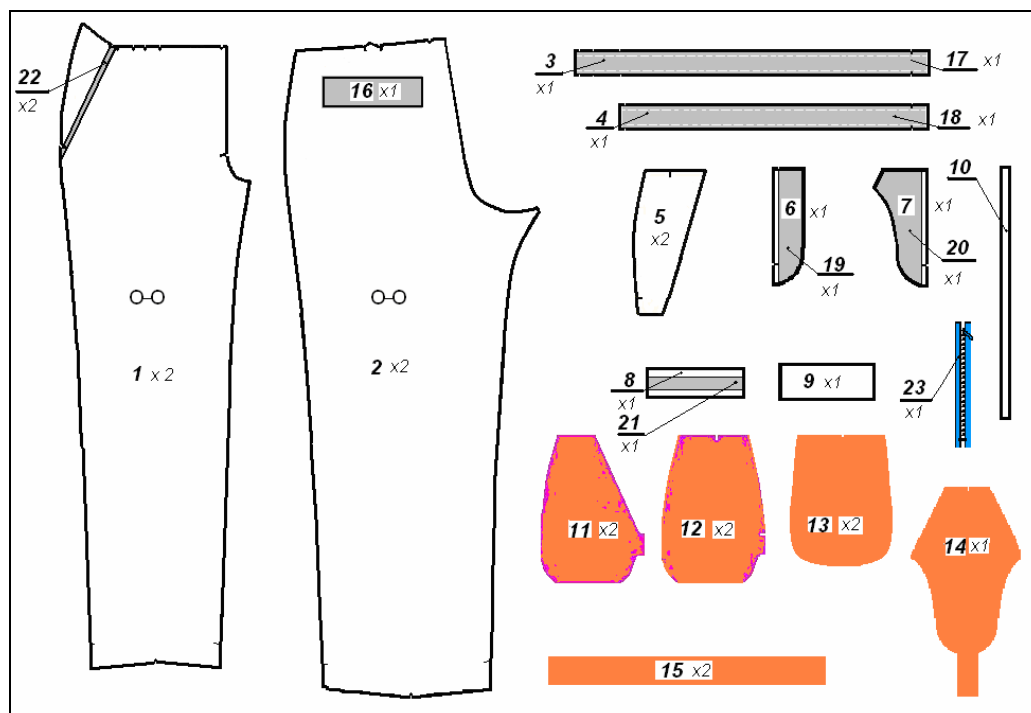
Analyses des patrons et Identification des éléments

LES ÉLÉMENTS DE LA CHEMISE HOMME



R.	Nb.	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS
1.	1	Dos	Popeline	
2.	1	Devant droit	Popeline	
3.	1	Devant gauche	Popeline	
4.	2	Manche	Popeline	
5.	2.	Empiècement	Popeline	
6.	2	Tombant col	Popeline	
7.	2	Pied de col	Popeline	
8.	4	Poignets	Popeline	
9.	1	Poche	Popeline	
10	2	Patte	Popeline	
11.	1	Toile collante tombant col	Toile collante	
12.	1	Toile collante pied de col	Toile collante	
13.	2	Toile collante poignets	Toile collante	
14	8	Boutons	Plastique	4 trous Ø 11
15		Fil à coudre	Coton	

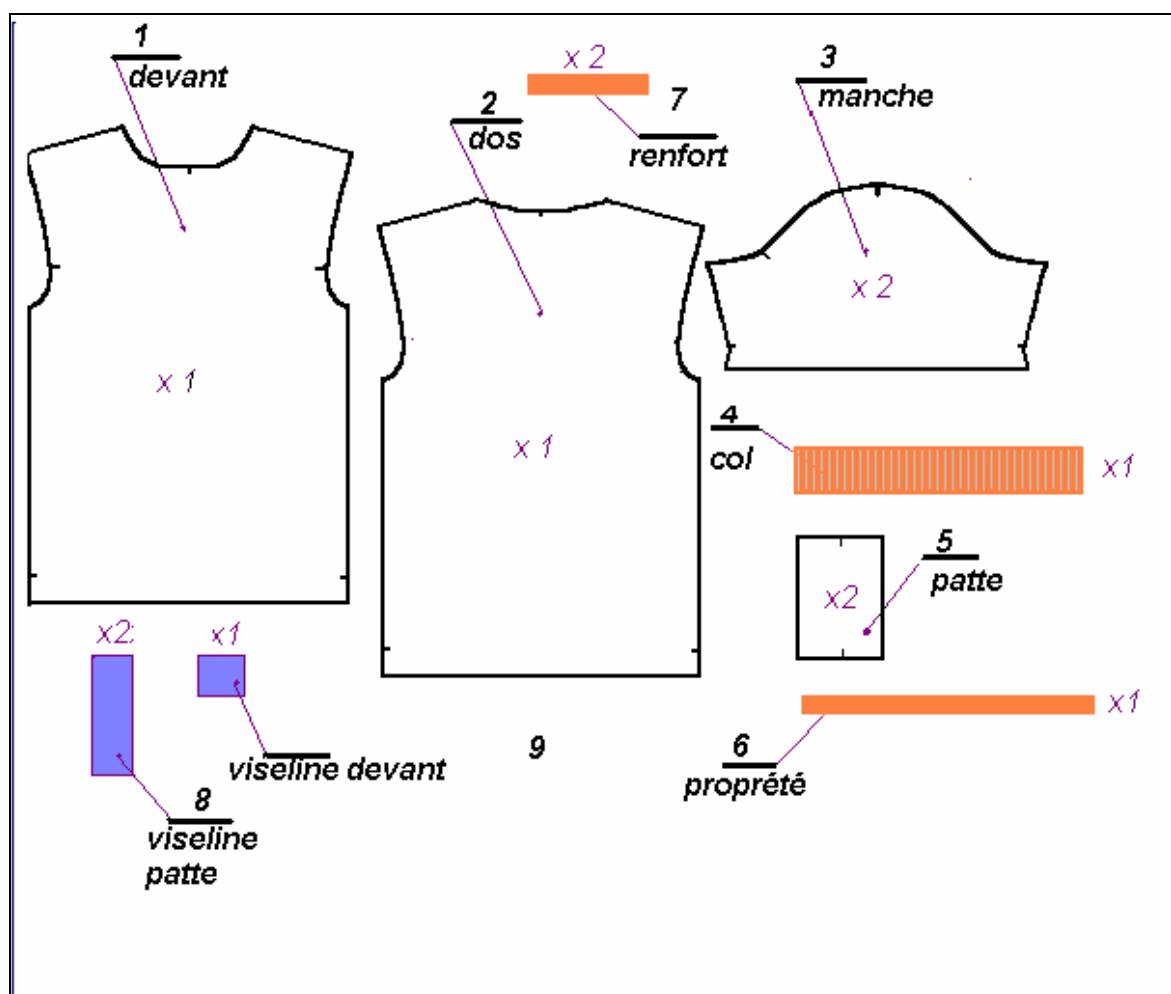
LES ÉLÉMENTS DU PANTALON VILLE:



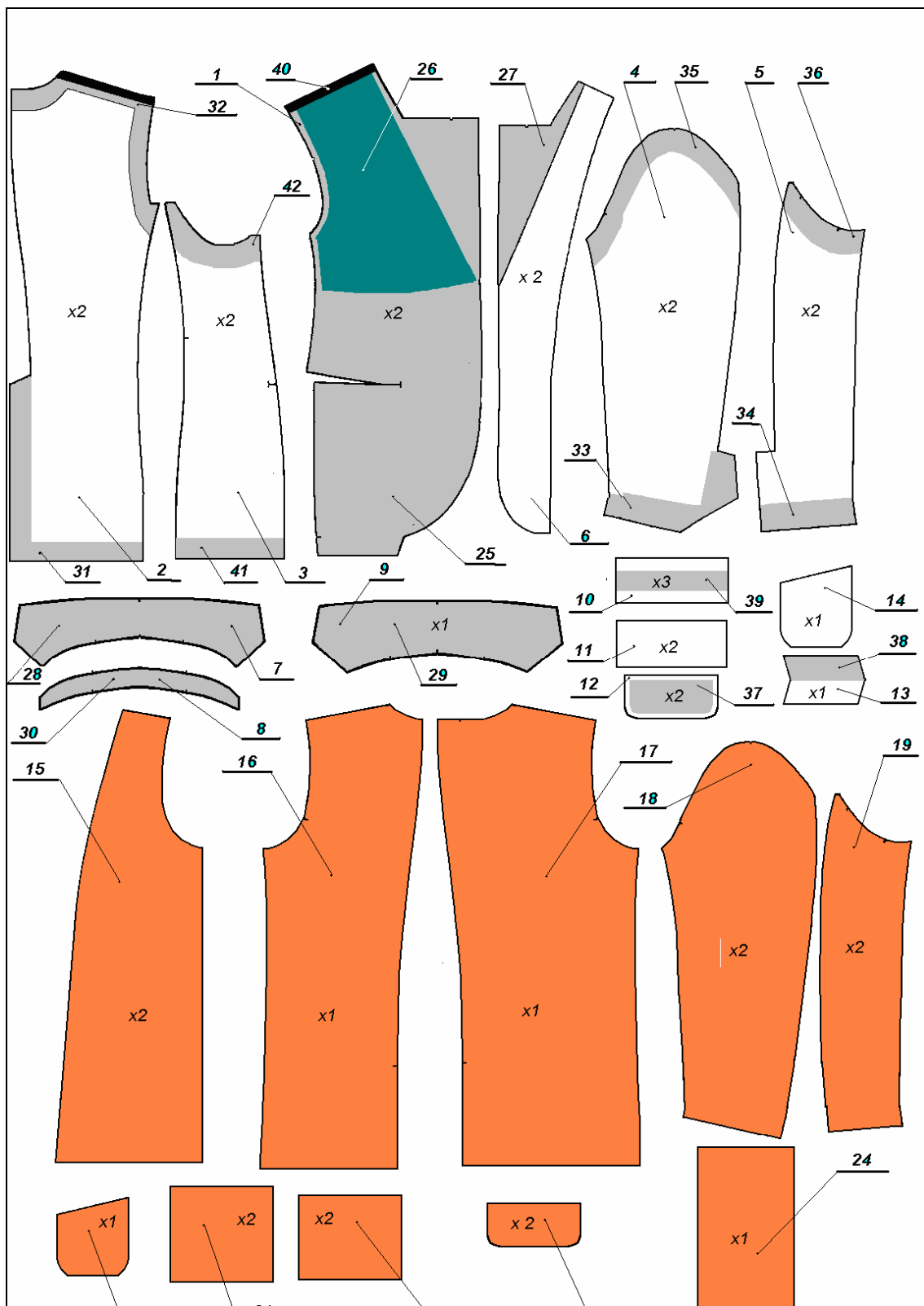
R.	Nb.	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS
1.	2	Devant	Tergal	
2.	2	Dos	Tergal	
3.	1	Ceinture gauche	Tergal	
4.	1	Ceinture droite	Tergal	
5.	2.	Parementure poche coté	Tergal	
6.	1	Pont	Tergal	
7.	1	Sous pont	Tergal	
8.	1	Passepoile	Tergal	
9.	1	Parementure poche dos	Tergal	
10.	1	Bande passantes ceinture	Tergal	
11.	2	Dessus sac poche cotes	Polthèse	
12.	2	Dessous sac poche cotés	Polthèse	
13.	2	Sac poche dos	Polthèse	
14.	1	Bouteille	Polthèse	
15.	2	Doublure ceinture (Anglais ou gros grain)		
16.	1	Renfort poche dos droit	Viseline	
17.	1	Renfort ceinture gauche	Viseline ceinture	
18.	1	Renfort ceinture droite	Viseline ceinture	
19.	1	Renfort pont	Viseline	
20.	1	Renfort sous pont	Viseline	

R.	Nb.	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS
21.	1	Renfort passepoile	Viseline	
22.	1	Renfort ouverture poches cotés	Viseline	
23.	1	Fermeture à glissière		
24.	3	Boutons 4 trous	Plastique	Ø14
25.		Fil à coudre assortie		
26.		Fil à coudre invisible		

LES ÉLÉMENTS DE LA CHEMISETTE POLO



LES ÉLÉMENTS DE LA VESTE HOMME



R.	Nb.	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS
1.	2	Devant	Tergal	
2.	2	Dos	Tergal	
3.	2	Petit côté	Tergal	
4.	2	Devant manche	Tergal	
5.	2.	Dos manche	Tergal	
6.	2	Garniture	Tergal	
7.	1	Dessus col	Tergal	
8.	1	Banane dessus col (pied de col)	Tergal	
9.	1	Dessous col	Tergal	
10.	3	Passepoils	Tergal	
11.	2	Parementures poches	Tergal	
12.	2	Dessus rabat poches	Tergal	
13.	1	Patte poche poitrine	Tergal	
14.	1	Sac poche poitrine	Tergal	
15.	2	Doublure devant	Satin	
16.	1	Doublure dos gauche	Satin	
17.	1	Doublure dos droit	Satin	
18.	2	Doublure devant manche	Satin	
19.	2	Doublure dos manche	Satin	
20.	2	Doublure rabats	Satin	
21.	2	Dessus sac poche passepoilée	Satin	
22.	2	Dessous sac poche passepoilée	Satin	
23.	1	Sac poche poitrine	Satin	
24.	1	Sac poche portefeuille	Satin	
25.	2	Renfort devant	Toile collante	
26.	2	Plastron	Toile collante	
27.	2	Renfort garniture	Toile collante	
28.	1	Renfort dessus col	Toile collante	
29.	1	Renfort dessous col	Toile collante	
30.	1	Renfort banane	Toile collante	
31.	2	Renfort bas dos	Toile collante	
32.	2	Renfort épaule encolure dos	Toile collante	
33.	2	Renfort bas devant manche	Toile collante	
34.	2.	Renfort bas dos manche	Toile collante	
35.	2	Renfort emmanchure devant manche	Toile collante	
36.	2.	Renfort emmanchure dos manche	Toile collante	
37.	2	Renfort dessus rabat	Toile collante	
38.	1.	Renfort patte poitrine	Toile collante	
39.	3	Renfort passepoile	Toile collante	

R.	Nb.	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS
40.	4	Renfort épaules	Toile collante	
41.	2	Renfort bas petit côté	Toile collante	
42.	2	Renfort emmanchure petit coté	Toile collante	
43.	2	Epaulette		
44.	3	Bouton quatre trous		Diamètre 22
45.	6	Bouton quatre trous		Diamètre 14
46.		Fil à coudre assortis au tissu	Coton	

DOSSIER TECHNIQUE D'UN VÊTEMENT :

VESTE " MARINE "  <u>SOMMAIRE</u>	
DESIGNATION	FORMAT
- SOMMAIRE	A4
- CAHIER DES CHARGES	A4
- NOMENCLATURE	A4
- FICHE D'EXECUTION	A4
- FICHE DE DEFINITION	A4
- FICHE DE DEFINITION DES COTES DIMENSIONNELLES	A4
- DESSIN DE DETAIL POCHE TAILLEUR à revers	A4
- GAMME DE FABRICATION	A4
- Suite GAMME DE FABRICATION	A4

DOSSIER TECHNIQUE

VESTE " MARINE "

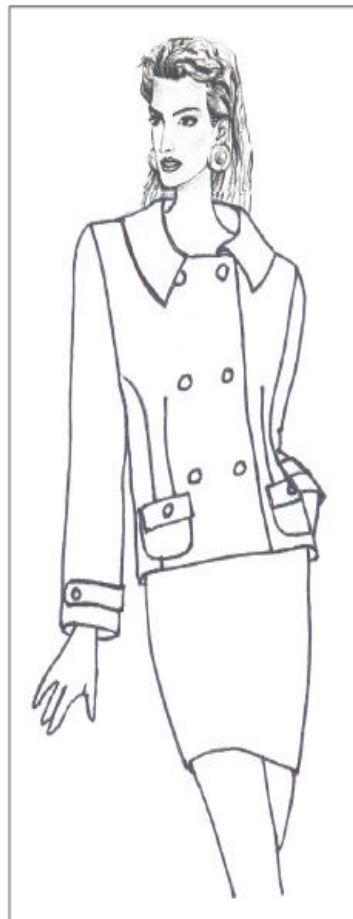
CAHIER DES CHARGES :

Fonction d'usage :

- Veste chic, demi-saison, portée par les guides et conférenciers à l'occasion de la réouverture du musée de la marine.
- Lieu : Paris
- Clientèle : 25 – 35 ans
- Grade de qualité : boutique
- Forme : veste courte et fonctionnelle, légèrement cintrée .
- Matière : lainage .

Fonction technique :

- Cette veste courte est ajustée par des découpes princesse.
- Elle se ferme sur le devant par un double boutonnage (6 boutons) .
- L'encolure dégagée à la base du cou, se termine par un large col rabattu .
- Les poches tailleur à revers sont plaquées sur les devants.
- Le bas des manches tailleur est gami par une patte boutonnée.
- Le dos simple, est cintré par les découpes princesse.
- Le tissu de la veste est renforcé par une toile thermocollante.



26	1	Fil	Coton	
25	10	Bouton	Plastique	20 mm, à trous
24	2	Epaulette	Ouate	
23	2	Cigarette	Lainage	
22	2	Renfort bas dessous manche	Toile Thermocollante	
21	2	“ bas dessus manche		
20	2	“ bas veste milieu dos		
19	2	“ bas veste côté dos		
18	2	“ bas veste côté devant		
17	2	“ patte bas de manche		
16		“ dessus de col		
15	2	“ dessus de poche		
14	2	“ panneau milieu devant		
13	2	“ haut du dos		
12	2	Dessous col	Tissu	
11	1	Dessus col		
10	2	Patte bas de manche		
9	2	Dessous manche		
8	2	Dessus manche		
7	2	Parementure devant		
6	2	Doublage poche	Doublure polyester	
5	2	Dessus poche	Tissu	
4	2	Panneau côté devant		
3	2	Panneau milieu devant		
2	2	Panneau côté dos		
1	2	Panneau milieu dos		
Rp	Nb	Désignation	Matière	Renseignements
VESTE “ MARINE “				
LP LOUDUN				

DOSSIER TECHNIQUE

VESTE " MARINE "

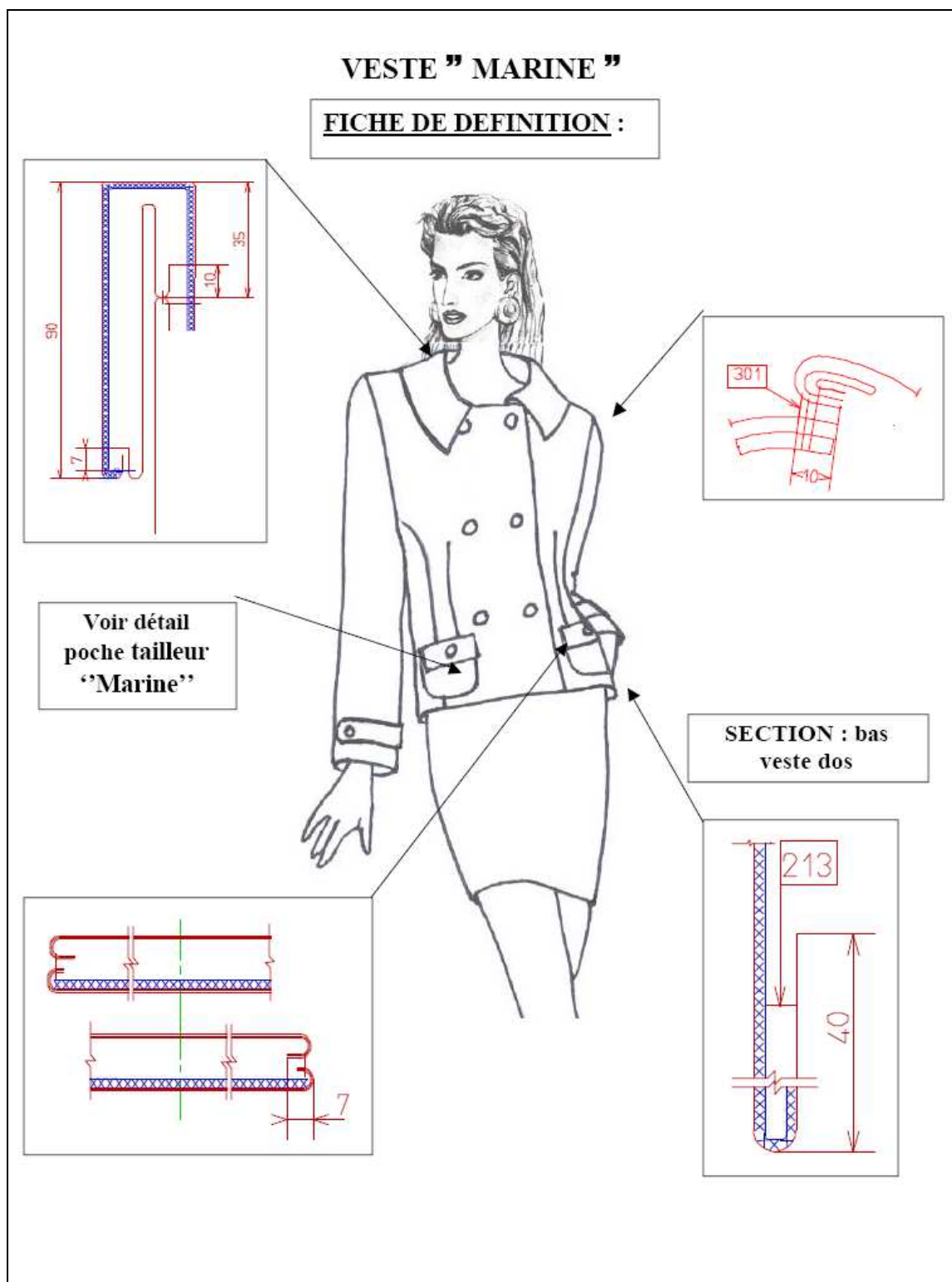
FICHE D' EXECUTION :

Valeurs ressources :

- * Devant :
 - Découpes : 15
 - Epaules : 15
 - Côtés : 20
 - Encolure : 10
 - Emmanchure : 10
 - Bas : 40
- * Dos :
 - Milieu dos : 20
 - Coutures identiques au devant
- * Parementure :
 - Bord croisure 10,
Dégami à 5 et 7
 - Epaules : 15
- * Manches :
 - Saignée : 10
 - Coude : 15
 - Bas de manche : 40
- * Col :
 - Contour : 7
 - Montage : 10
 - Milieu dos : 10
- * Poches :
 - Contour : 7
 - Couture parementure : 10
 - Parementure finie : 30
 - Revers haut poche : 40
 - Placage : 2
- * Pattes bas manches :
 - Assemblage : 10
 - Extrémité : 7
 - Insertion : 10

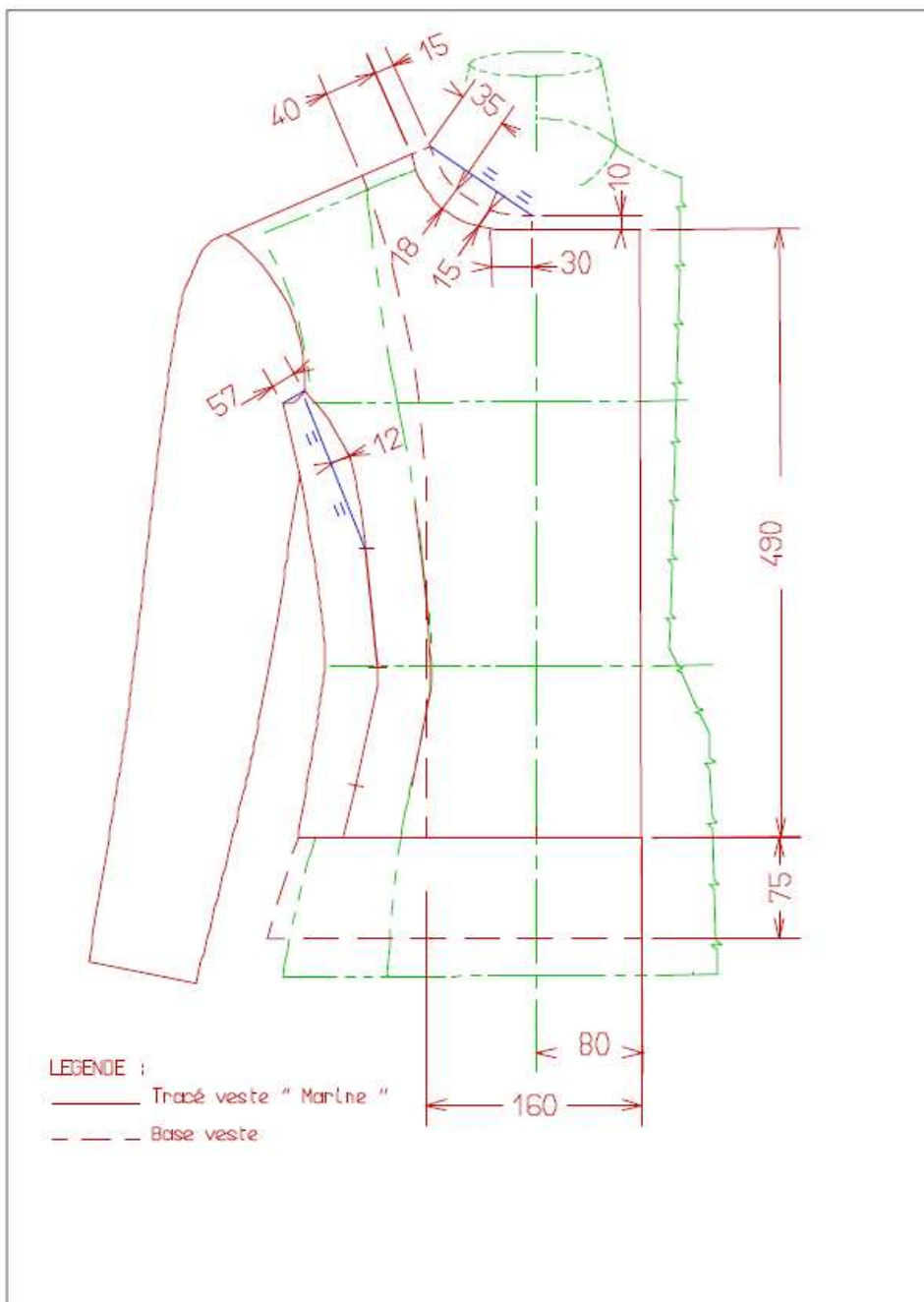
Fiche technique de fournitures :

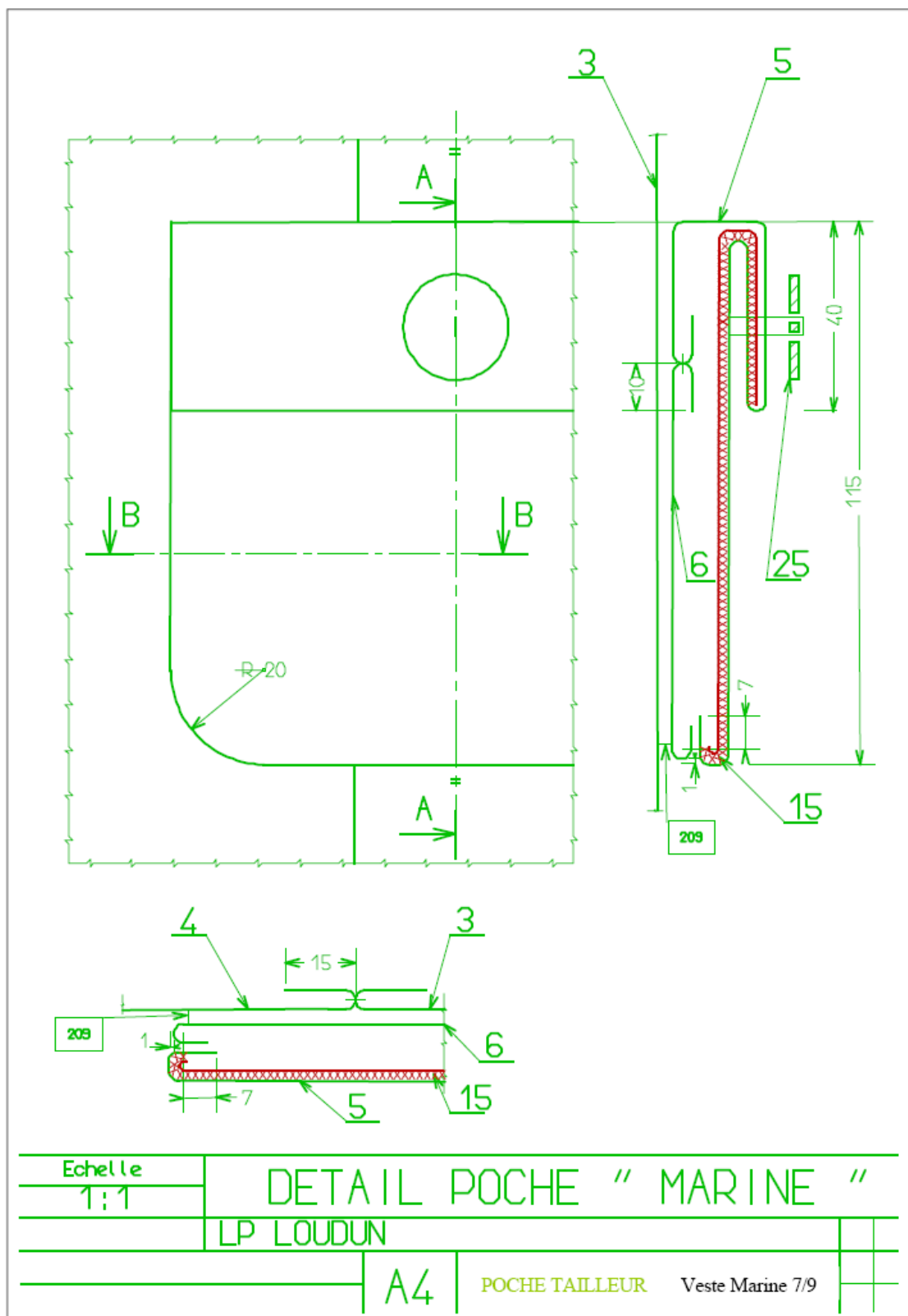
- Sujet
- Planche à patron
- Métrages : * tissu
 - * toile thermocollante
- * épaulettes
- * cigarettes



VESTE " MARINE "

FICHE DE DEFINITION DES COTES DIMENSIONNELLES





Classe:	GAMME DE FABRICATION				N°:	
NOM:					Date:	
PRODUIT: VESTE		Référence: " MARINE " Quantité: 1		Mode de lancement: au paquet		
				Travail: fabrication unitaire		
CONDITIONS TECHNOLOGIQUES						
Matière d'oeuvre	Machine	Type de point	Nombre pts/cm	Equipement	Outillage divers	Temps
Lainage	Piqueuse plate	301	5 pts	Poste de repassage	guide margeur	16 h
Doublure						
Toile thermocollante						
N°	Opérations			Temps	Directives Complémentaires	
1	- Thermocoller les éléments de la veste				(voir planche à patron)	
2	- Assembler milieu dos dessous col, doublage poche / parementure poche				- en laissant une ouverture	
3	- " coutures pattes bas de manches.				- doc : 4 / 9	
4	- Fermer extrémités " " " "				- à l'aide du gabarit joint - couture / milieu patte	
5	- Coulisser col, contour poches.				- à l'aide du gabarit (voir dessin 7/9)	
6	- Assembler : - pinces, découpe devant et dos - côtés et épaules				(voir fiche définition)	
7	- Coulisser parementures / devants				- à la hauteur du bas veste doc : 5 / 9	
8	- Piquer coins parementures					
9	- Dégarnir, retourner parementures, poches, col, pattes bas de manches.					
10	- Repasser : - les découpes, les parementures - les coutures d'assemblage devant, dos - les poches, le col, pattes bas de manches.					
11	- Assembler : - dessous de col / vêtement. - dessus col /parementure				- voir dossier technique doc : 5 / 9	
12	- Contrôler dégarnir					
13	- Repasser montage col				- ouvrir coutures encolures et parementures	

14	- Rabattre couture col		- par piqure de glaçage, coutures / coutures
15	- Assembler dessus et dessous manches		- insérer pattes dans saignée / crans
16	- Repasser : coutures manches		- ouvrir coutures.
17	- Monter manches / vêtement		- voir crans de montage doc 5 / 9
18	- Contrôler et repasser		
19	- Plaquer les poches sur les devants		- voir emplacement - par des points main doc : 7/9
20	- Baguer le bas de la veste et le bas des manches		- par des points main - doc 5 / 9
21	- Fixer les épaulettes, les cigarettes.		Voir fiche technique
22	-Réaliser les boutonnières		
23	- Coudre les boutons.		
24	- Contrôler et - Repassage final.		

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation C

Techniques de préparation des éléments

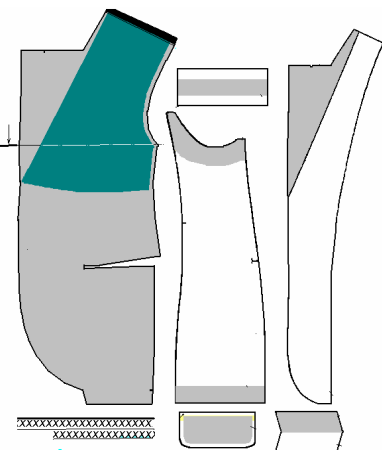
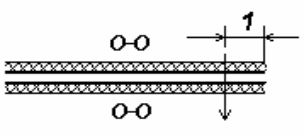
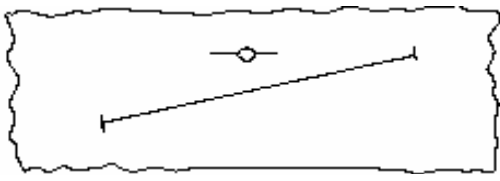
GAMME OPÉRATOIRE PRÉPARATION DEVANT CHEMISE HOMME

No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
1.	Former la gorge et le sous-gorge.	R	
2.	Piquer la gorge (1-ère couture).	301 + G	
3.	Rabattre la gorge et piquer la deuxième couture.	301 +G	
4.	Piquer nervure devant droite.	301 + G	
5.	Conformer la poche.	R+ Ga.	
6.	Exécuter l'entrée de la poche.	301	
7.	Plaquer la poche.	301	

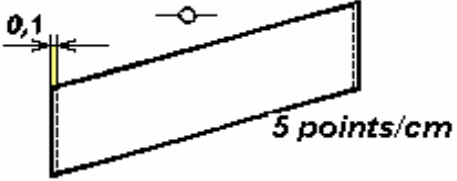
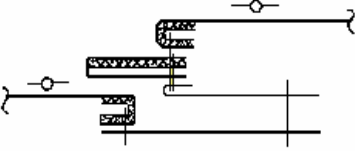
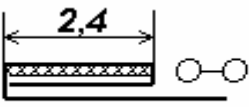
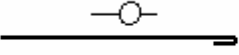
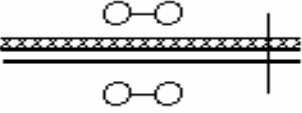
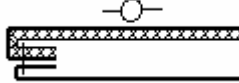
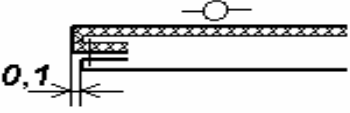
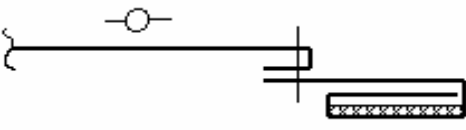
Légende :

- o **TM** Table machine
- o **R** Table repassage
- o **301** Piqueuse point noué
- o **Ga** : Gabarit conformage poche
- o **G** : Guides pied presseurs compensateurs :
Nervure
0,5

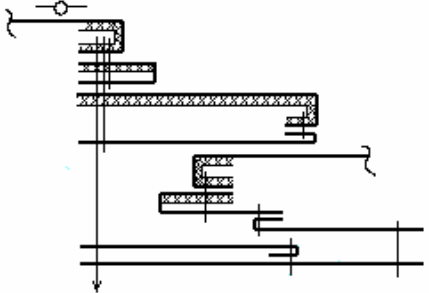
GAMME OPERATOIRE PREPARATION DEVANT VESTE HOMME

No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
1.	Thermocoller les devants, les cotés devants, sur les emmanchures et rempli bas, les dessus rabats passepoiles, la patte poche poitrine et les parementures.	R	
2.	Assembler les petits cotés, fermer les pinces.	301	
3.	Ouvrir coutures pinces et les coutures d'assemblage de cotés devants.	R.	
4.	Marquer la position de la poche sur le devant.	R + Ga.	

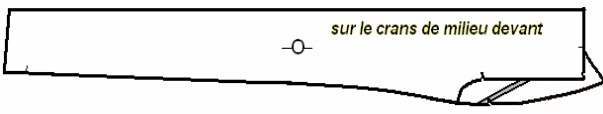
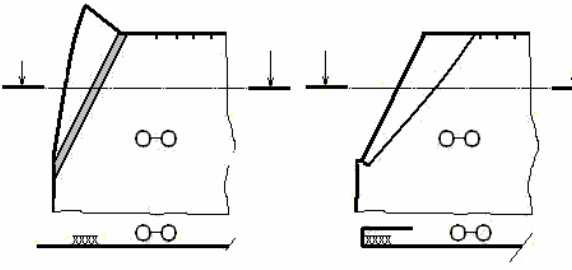
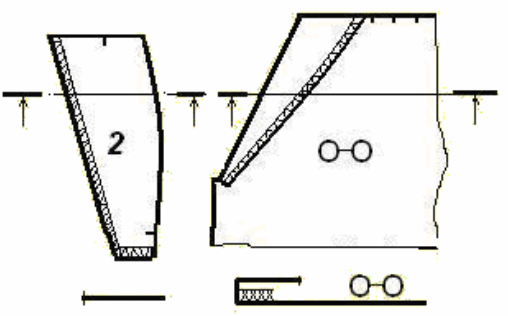
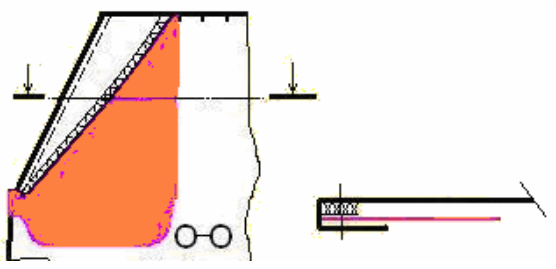
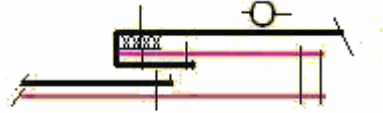
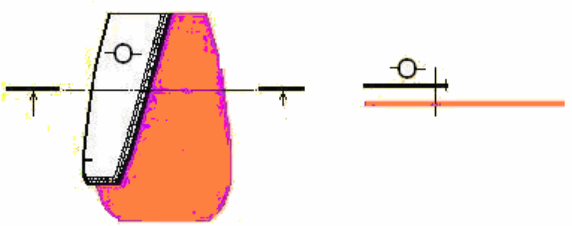
No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
5.	Coulisser la patte.	301. + Ga	
6.	Dégarnir retourner la patte, contrôler.	TM .	
7.	Repasser et marquer la largeur de la patte.	301 + Ga	
8.	Ajuster, plaquer le dessus sac de poche sur la poche.	301	
9	Positionner, piquer patte sur devant.	301	
10.	Positionner, piquer dessous sac de poche sur devant.	TM	
11.	Contrôler.	TM	
12.	Écarter valeur couture, fendre devant, rentrer sac poche et valeurs de coutures dans la fente.	TM	
13.	Repasser.	R	

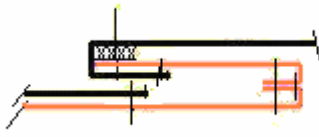
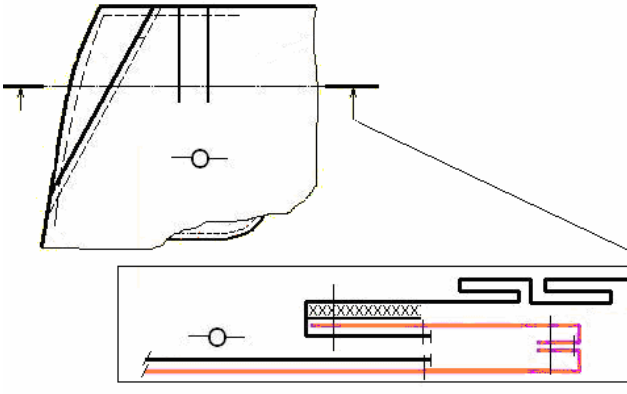
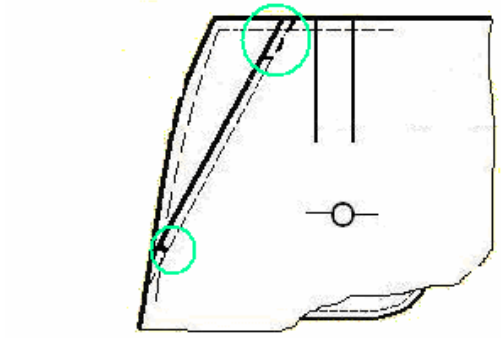
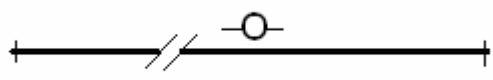
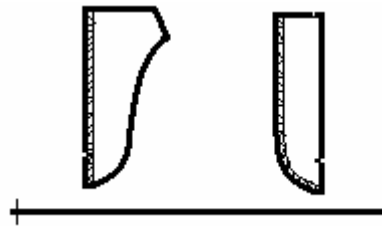
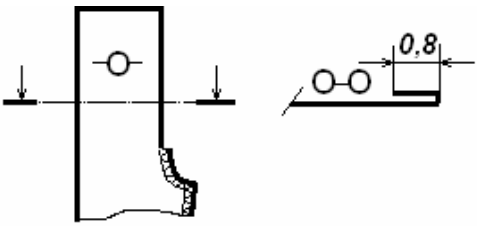
No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
14.	Surpiquer les extrémités de la patte.	301	
15.	Fermer le sac de poche.	301	
16.	Conformer les passepoiles.	R + Ga	
17.	Former rempli sur parementures poches.	R	
18.	Marquer l'emplacement des poches sur les devants.	TM + Ga	
19.	Coulisser rabats.	301 + Ga	
20.	Contrôler, dégarnir, retourner rabats.	TM	
21.	Repasser et marquer les largeurs des rabats.	R	
22.	Ajuster, plaquer les dessus sac de poche sur les passepoiles.	301	

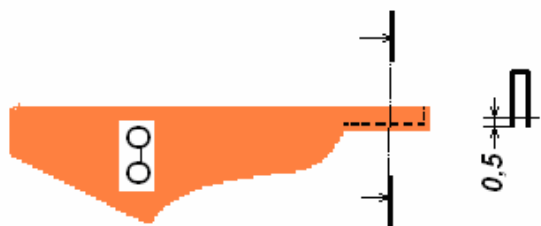
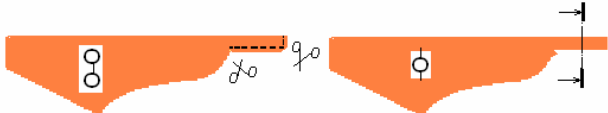
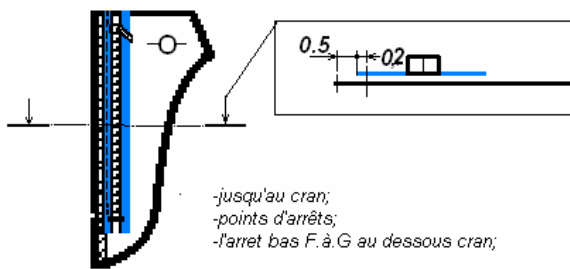
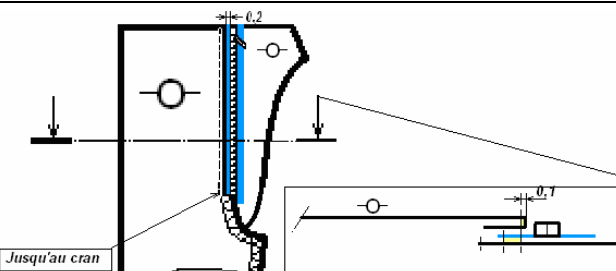
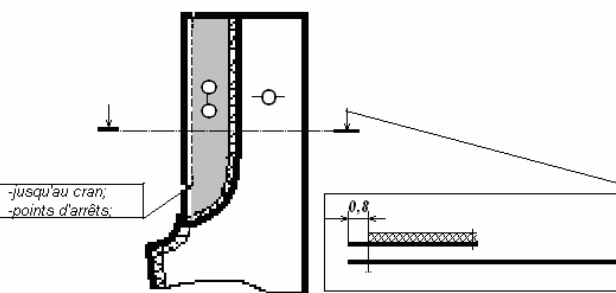
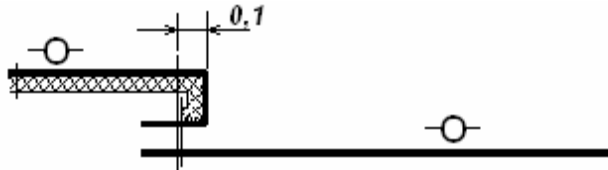
No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
23.	Positionner, piquer passepoiles sur marquages.	301	
24.	Contrôler.	TM	
25.	Écarter valeur couture, fendre devants, rentrer sacs poche et valeurs de couture dans les fentes.	TM	
26.	Fixer triangles.	301	
27.	Piquer parementures sur dessous sac de poche.	301	
28.	Fermer sacs de poche.	301	
29.	Insérer les rabats et piquer sur les réserves de couture des passepoiles supérieures.	301	

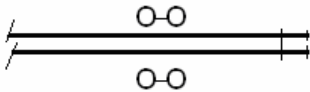
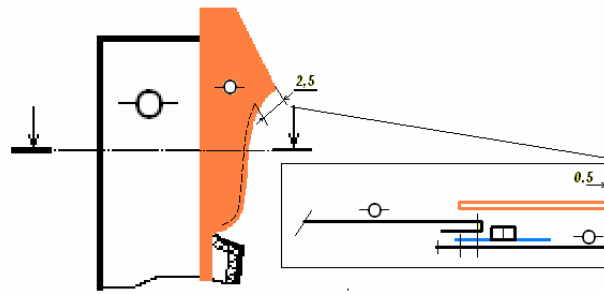
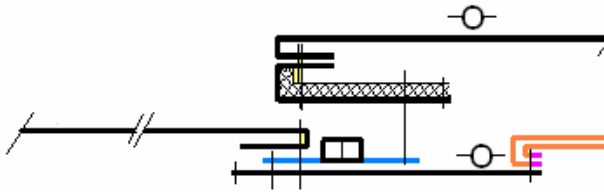
No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
30.	Fermer les hauts des poches.	301	
Légende : - o TM Table machine - o R Table repassage - o 301 Piqueuse point noué - o Ga : Gabarits : a. Coulissage (rabats, patte poche poitrine) b. Traçage position poches c. Conformage passepoile			

GAMME OPÉRATOIRE PRÉPARATION DEVANT PANTALON VILLE

No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
1.	Former le DF devants.	R	
2.	Coller la viseline sur l'ouverture poches devants, former les ouvertures des poches.	R	
3.	Surfiler les parementures et les ouvertures poches.	504	
4.	Insérer et assembler les dessus sac dans les ouvertures de poches.	301 + G	
5.	Fixer les ouvertures poches sur les sacs dessus sac de poches.	301	
6.	Plaquer les parementures sur les dessous sacs de poche.	301	

No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
7.	Assembler les sacs de poches.	301	
8.	Glacer les ouvertures poches sur les parmentures, former et glacer les plis.	301	
9.	Surpiquer les extrémités de l'ouverture de la poche.	301	
10.	Surfiler les devants (fourche, cotés et bas devant).	504	
11.	Surfiler le pont, le sous pont.	504	
12.	Cranter et former un rempli de 0,8 cm sur le devant gauche.	301	

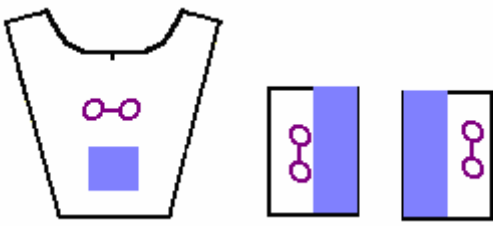
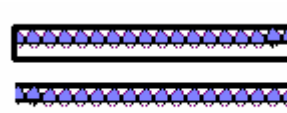
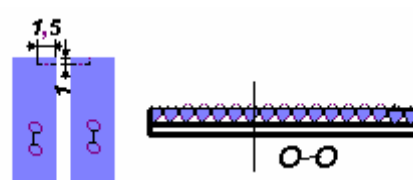
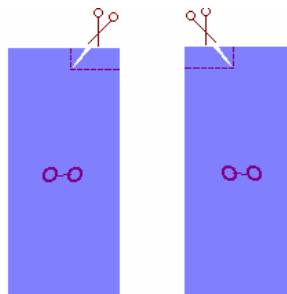
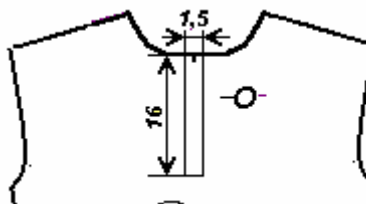
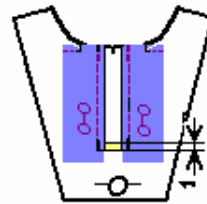
No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
13.	Plier et assembler la bouteille.	301	
14.	Dégarnir et retourner la bouteille.	TM	
15.	Glacer la fermeture à glissière sur le sous pont.	301	
16.	Ajuster, assembler devant gauche sur le sous pont.	301 + G	
17.	Assembler pont et devant droite.	301	
18.	Cranter, rabattre et surpiquer le pont.	301 + G	

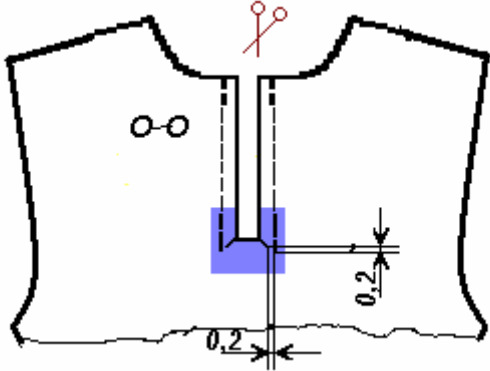
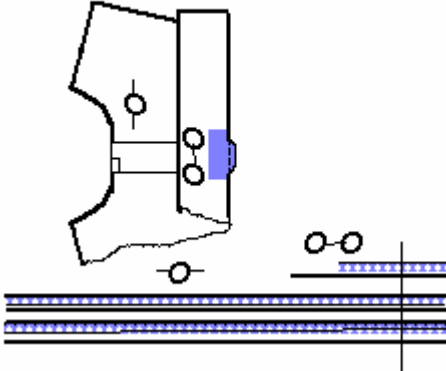
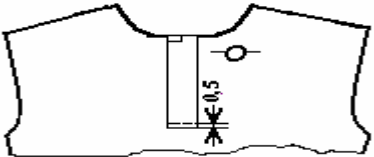
No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
19.	Ajuster devants gauche et droites, assembler fourche.	301	 -superposition précise de crans -superposition précise de couts (surpiquage pont et assemblage devant droite sur sous pont)
20.	Ajuster et assembler la bouteille sur le sous pont.	301	
21.	Ajuster et glacer F.à.G sur le sous pont.	301	

Légende :

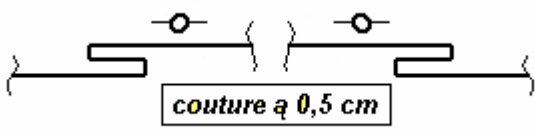
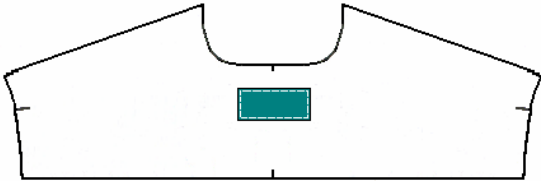
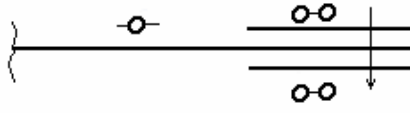
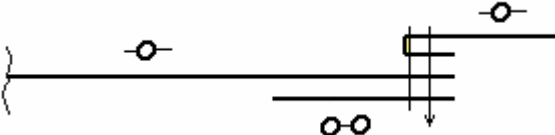
- o **TM** : Table machine
- o **R** Table repassage
- o **301** Piqueuse point noué
- o **504** Surjeteuse 3 fils
- o **G** : Guides :
 - Margeur
 - Pied presseur réduit pour montage fermeture à glissière
 - Pied presseur compensateur surpiquage nervure

GAMME OPÉRATOIRE PRÉPARATION DEVANT CHEMISETTE POLO

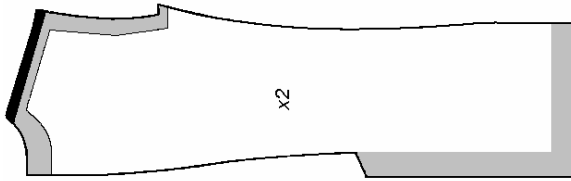
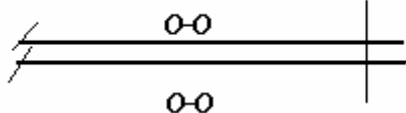
No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
1.	Coller la viseline sur la patte , la sous patte et devant.	R	
2.	Conformer la patte et la sous patte.	R + Ga.	
3.	Plier sur elles même et assembler le haut de la patte et sous patte.	301.	
4.	Cranter le hauts patte et sous patte.	TM	
5.	Marquer la longueur de la fente sur le devant et la largeur de la patte et de la sous patte.	TM	
6.	Assembler la patte et la sous patte sur le devant.	301	 -sur le traçage

No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
			-arrêter les coutures à 1 cm en bas du traçage fente
7.	Fendre l'ouverture de la fente, cranter en queue d'hirondelle.	TM	
8.	Retourner, superposer la patte et la sous patte en bas piquer perpendiculaire.	301	
9.	Surfiler les côtés et le bas de pattes.	504	
10.	Surpiquer le bas de la fente.	301	
Légende : - o TM : Table machine - o R Table repassage - o 301 Piqueuse point noué - o 504 Surjeteuse 3 fils - o Ga : Gabarit conformage patte			

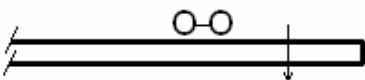
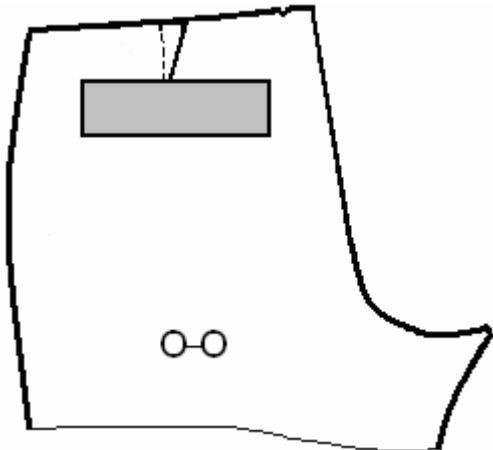
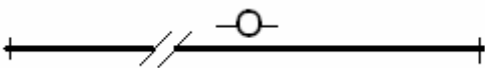
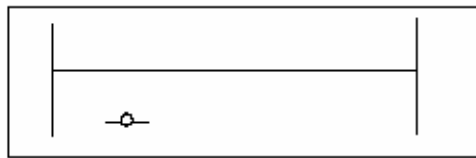
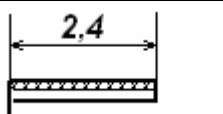
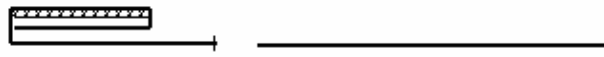
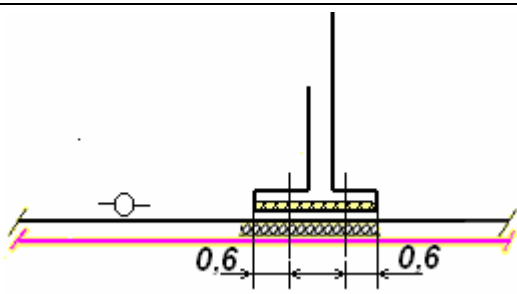
GAMME OPÉRATOIRE PRÉPARATION DOS CHEMISE HOMME

No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
1.	Glacer plis dos.	301	
2.	Plaquer vignette sur empiècement dos.	301	
3.	Assembler empièvements et dos.	301	
4.	Surpiquer empiècement.	301 + G	

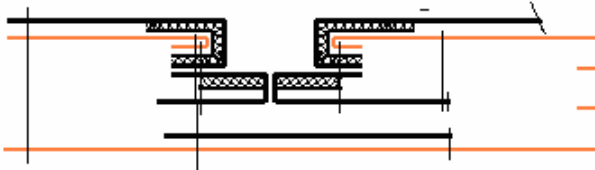
GAMME OPÉRATOIRE PRÉPARATION DOS VESTE HOMME

No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
1.	Thermocollé les dos sur l'encolure, emmanchures, fente et bas.	R	
2.	Assembler couture milieu dos.	301.	
3.	Cranter et ouvrir la couture d'assemblage milieu dos.	R	

GAMME OPÉRATOIRE PRÉPARATION DOS PANTALON VILLE

No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
1.	Ajuster les crans, piquer les pinces dos.	301	 -cran/ cran -8 cm longueur
2.	Repasser les pinces dos, coller la viseline poche sur l'envers dos droit.	R	
3.	Surfiler les dos (cotés, bas, fourche).	504	
4.	Marquer l'emplacement de la poche sur le dos.	TM + Ga.	
5.	Conformer le passepoile.	R.	
6.	Surfiler la parementure poche et la passepoile sur un côté.	504	
7.	Positionner sac poche, dos et passepoile, piquer sur marque.	301	

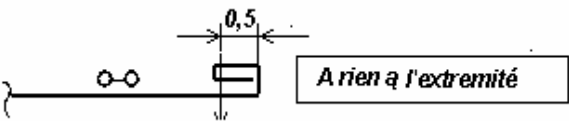
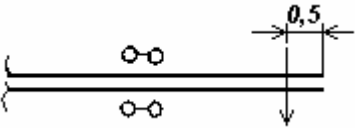
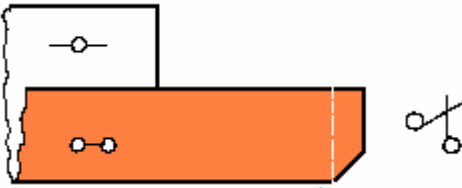
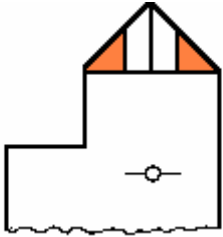
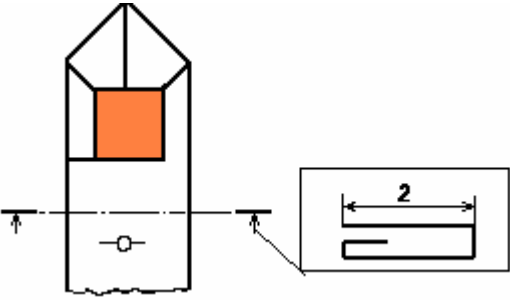
No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
8.	Contrôler.	TM	
9.	Ecarter valeurs de coutures, fendre l'ouverture, rentrer dessous sac de poches et valeurs coutures dans la fente.	TM	
10.	Fixer triangles cotés ouverture poche.	301	
11.	Fixer le passepoile sur le sac de poche.	301	
12.	Coudre une boutonnière.	404	
13.	Ajuster, plaquer parementure sur dessous sac de poche.	301	
14.	Fermer le sac de poche.	301	

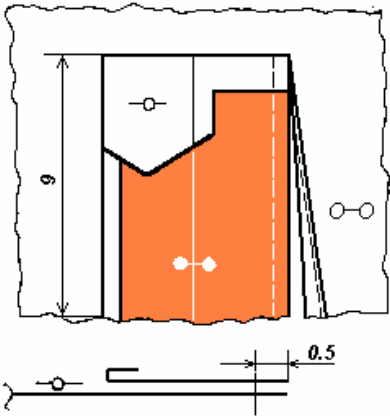
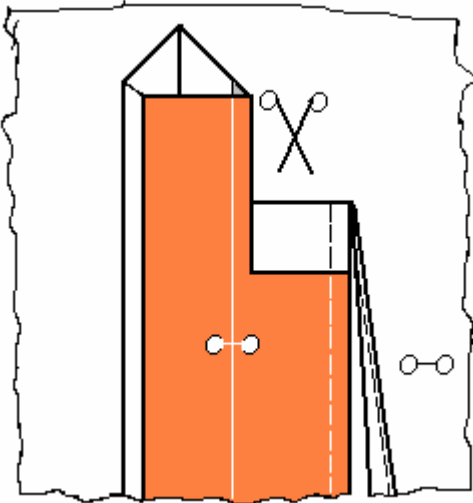
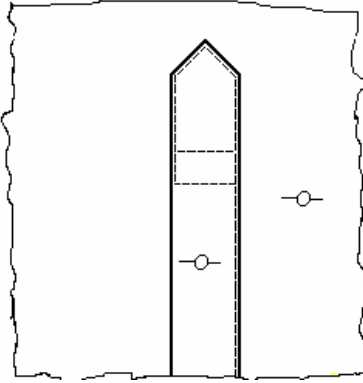
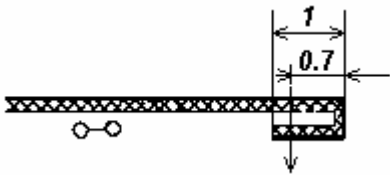
No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
15.	Fixer le haut sac de poche, glacer le sac de poche sur la taille.	301	
16.	Repasser.	R	

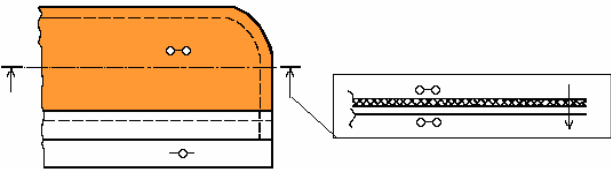
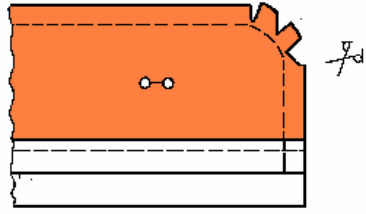
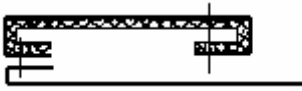
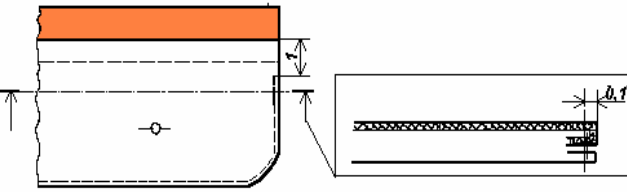
Légende :

- o **TM** : Table machine
- o **R** Table repassage
- o **301** Piqueuse point noué
- o **504** Surjeteuse 3 fils
- o **404** Machine boutonnière à oeillet
- o **Ga** : Gabarit traçage position poche passepoilée

GAMME OPERATOIRE PRÉPARATION MANCHE CHEMISE

No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
1.	Exécuter double rempli coté sous-patte.	301	
2.	Piquer l'onglet patte.	301	
3.	Cranter réserve de la pointe.	TM	
4.	Repasser réserve couture de la patte.	R	
5.	Retourner pointe.	TM	
6.	Conformer la patte.	R + Ga.	

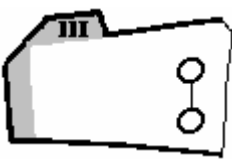
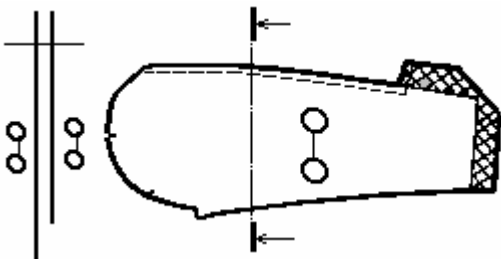
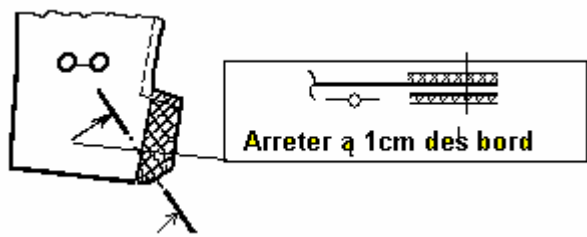
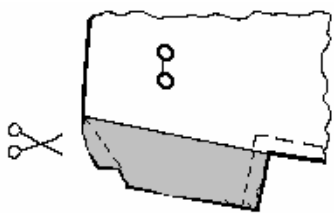
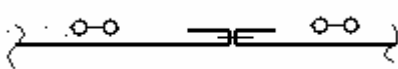
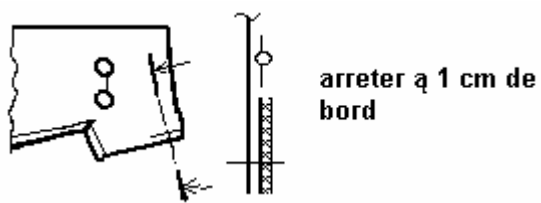
No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
7.	Ajuster, piquer patte sur manche.	301	
8.	Fendre réserve patte.	TM	
9.	Rabattre et piquer la patte.	301	
10.	Remplir et piquer rempli dessus du poignet.	301	

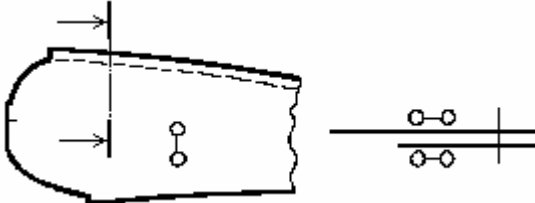
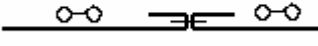
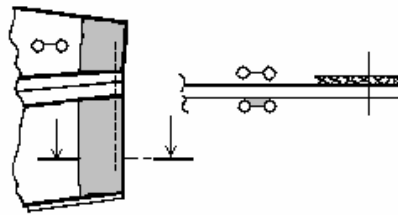
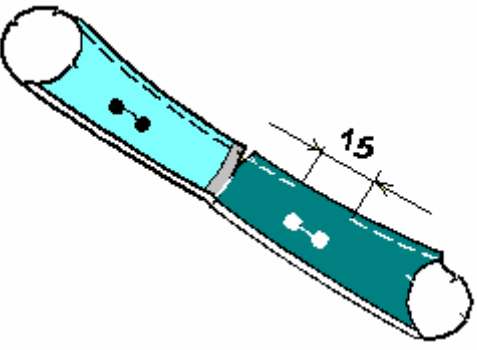
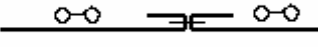
No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
11.	Superposer dessus sur dessous poignet, coulisser.	301 + Ga	
12.	Dégarnir, retourner poignet, sortir le fourreau.	TM	
13.	Repasser le poignet.	R	
14.	Surpiquer le poignet.	301 + G	
15.	Contrôler la qualité.	TM	

Légende :

- o **TM** : Table machine
- o **R** Table repassage
- o **301** Piqueuse point noué
- o **Ga** : Gabarit :
 - conformation patte
 - coulissage poignets

GAMME OPÉRATOIRE PRÉPARATION MANCHE VESTE

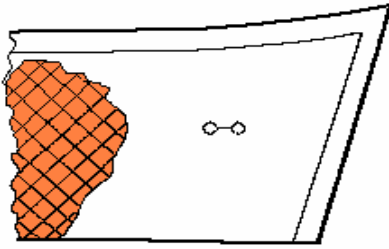
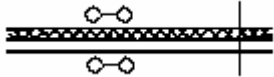
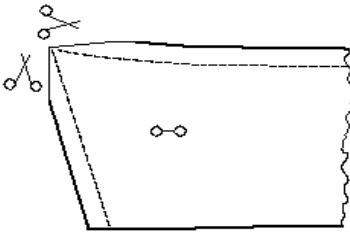
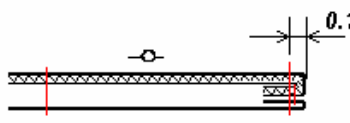
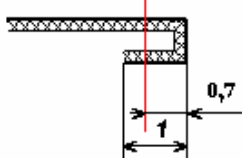
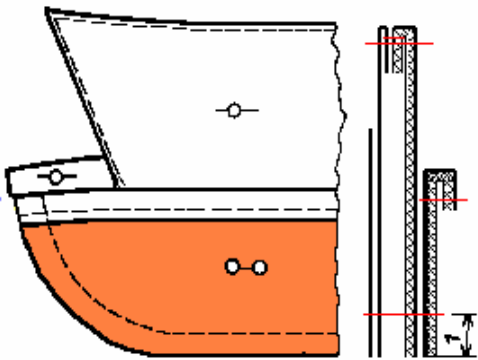
No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
1.	Exécuter 6 boutonnières fente devant manche.	404	
2.	Assembler la couture coude manche.	301	
3.	Plier et coudre angle en bas fente de manche devant sur la bissectrice.	301	
5.	Cranter la couture d'assemblage dos manche, dégarnir l'angle bas fente devant manche, retourner coin.	TM	
6.	Ouvrir la couture coude manche, former la fente, mesurer et former les remplis bas manches.	R	
7.	Assembler bas fente dos manche, retourner.	301	
8.	Coudre 6 boutons sur fentes manches.	101	

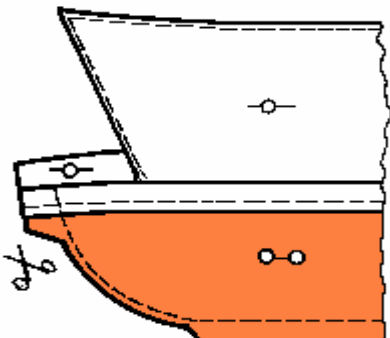
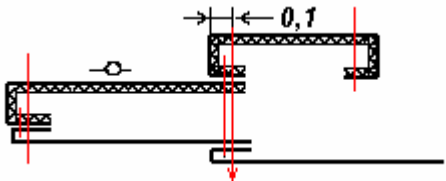
No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
9.	Assembler couture coude doublure.	301	
10.	Ouvrir couture coude doublure.	R	
11.	Assembler bas manche et bas doublure.	301	 Commencer et terminer la couture à 3 cm de ligne saignée devant et dos manche
12.	Assembler couture saignée manche et doublure.	301	
13.	Ouvrir la couture d'assemblage saigné manche et doublure.	R	
14.	Finir l'assemblage de doublure en bas manche.	301	

Légende :

- o **TM** : Table machine
- o **R** Table repassage
- o **301** Piqueuse point noué
- o **404** Boutonnière à œillets
- o **101** Pose boutons

GAMME OPERATOIRE PREPARATION COL CHEMISIER AVEC PIED DE COL

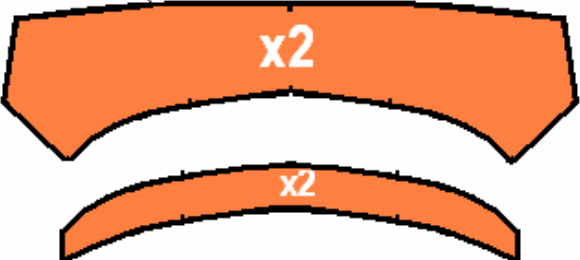
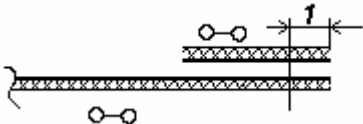
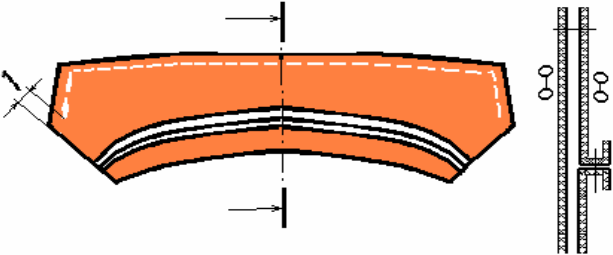
No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
1.	Traçer contour tombant de col.	TM + Ga.	
2.	Coulisser tombant de col.	301.	
3.	Dégarnir retourner tombant col, contrôler.	301	
4.	Surpiquer tombant du col.	301 + G.	
5.	Remplir, piquer dessus pied de col.	301 + G	
6.	Ajuster, assembler pieds de col avec tombant inséré.	301	

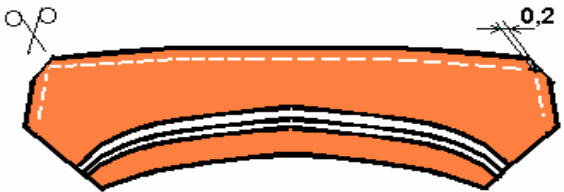
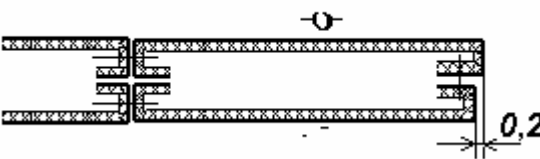
No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
7.	Contrôler la symétrie, dégarnir valeur couture extrémités pied de col.	TM	
8.	Rabattre et surpiquer pied de col.	301 + G	
9.	Repasser.	R	
10.	Contrôler la qualité.	TM	

Légende :

- o **T M.** table machine
- o **R** : table repassage-
- o **301** Piqueuse point noué
- o **Ga** : Gabarit traçage col
- o **G** : Guides :
 - Pied presseur compensateur surpiquage nervure
 - Ourleur

GAMME OPÉRATOIRE PREPARATION DU COL TAILLEUR

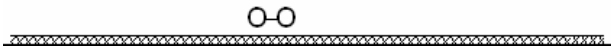
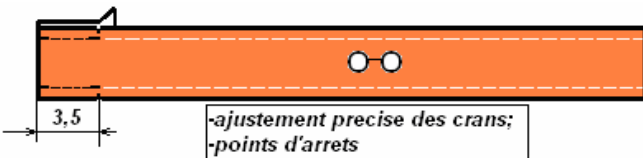
No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
1.	Thermocoller le dessus la banane et le dessous col.	R	
2.	Ajuster, assembler bananes dessus et dessous col.	301	
3.	Cranter et ouvrir les coutures d'assemblage.	R	
4.	Tracer le dessus col.	TM Ga	
5.	Assembler le dessus et dessous col.	301	

No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
6.	Dégarnir et retourner le col.	TM	
7.	Repasser.	R	
8.	Contrôler.	TM	

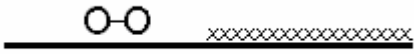
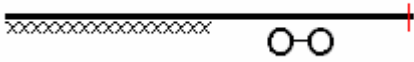
Légende :

- o **TM** : Table machine
- o **R** Table repassage
- o **301** Piqueuse point noué
- o **Ga** : Gabarit traçage col

GAMME OPERATOIRE PREPARATION DE LA CEINTURE DOUBLÉE

No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
1.	Coller la viseline sur ceinture gauche et droite.	R	
2.	Ajuster les crans et piquer la languette sur la ceinture gauche.	301	

GAMME OPÉRATOIRE PRÉPARATION DE LA CEINTURE À MÊME

Nr	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
1.	Thermocoller la viseline sur la ceinture.	R	
2.	Surfiler la ceinture.	504	
3.	Former la ceinture.	R	

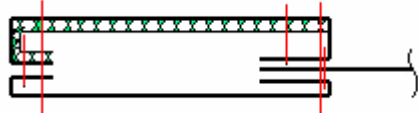
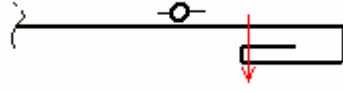
NOTES TECHNIQUES

Objet de formation D

Techniques de montage

GAMME OPÉRATOIRE MONTAGE DE LA CHEMISE

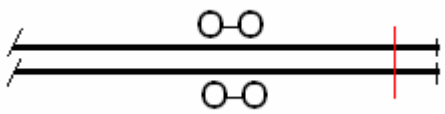
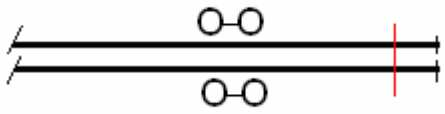
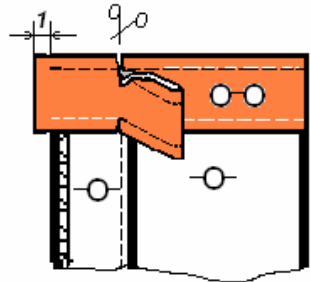
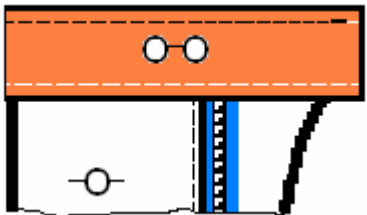
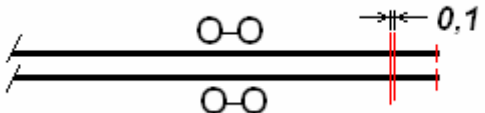
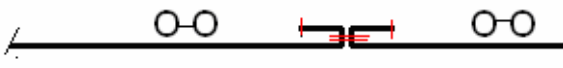
No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
1.	Assembler les devants et le dos (coutures épaules).	301	
2.Surpiquer les épaules.	301 + G		
3.	Assembler manches sur emmanchures.	516 (301 + 504)	
4.	Surpiquer les emmanchures.	301 + G	
5.	Assembler manches et coutures de côté.	516	
6.	Assembler le col sur l'encolure (1 ^{ère} couture)	301	
7.	Rabattre et surpiquer nervure le col (2 ^{ème} couture).	301 + G	
8.	Ajuster, piquer les poignets sur bas des manches.	301	

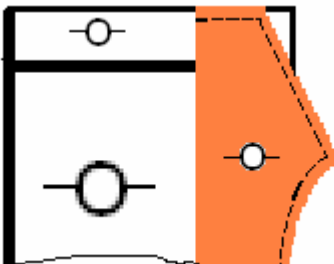
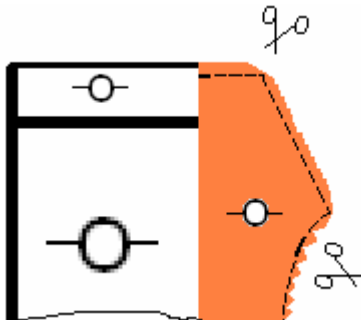
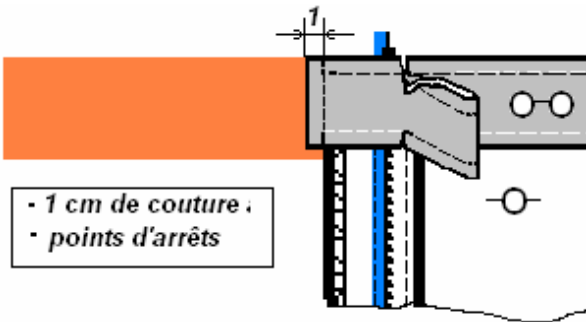
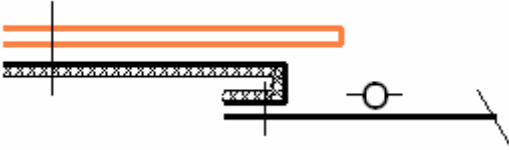
No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
9.	Rabattre, surpiquer le poignet.	301	
10.	Ourler le bas de la chemise.	301 + G.	

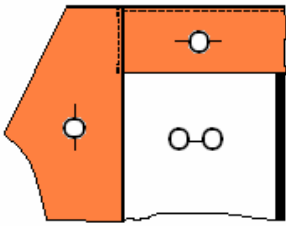
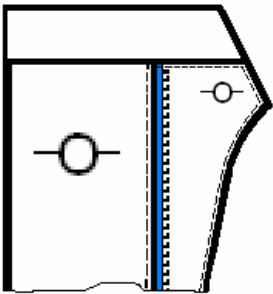
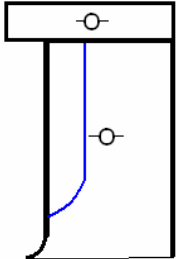
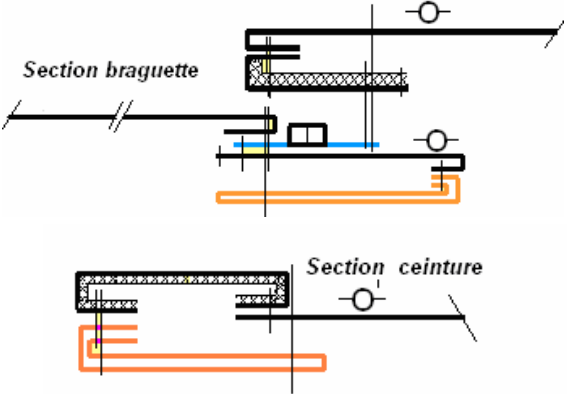
Légende :

- o **TM** : Table machine
- o **R** Table repassage
- o **301** Piqueuse point noué
- o **516** Surjeteuse 5 fils
- o **G**: Guides :
 - Pied presseur compensateur surpiquage nervure
 - Ourleur

GAMME OPERATOIRE MONTAGE PANTALON VILLE

No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
1.	Ajuster les devant et dos, assembler les côtés.	301 + G	
2.	Ouvrir les coutures d'assemblage de côté.	R	
3.	Ajuster les bords, assembler les entre jambes.	301 + G	
4.	Ouvrir les coutures d'assemblage entre jambes.	R	
5.	Glacer les passants de ceintures sur la taille.	301	
6.	Cranter et assembler la ceinture gauche.	301	
7.	Assembler la ceinture droite.	301	
8.	Vérifier la dimension de la taille, assembler la couture du bassin.	301	
9.	Ouvrir la couture du bassin.	R	

No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
10.	Ajuster, finir l'assemblage de la bouteille avec le sous pont et la ceinture.	301	
11.	Dégarnir la ceinture et la bouteille.	TM	
12.	Assembler l'anglais coté gauche ceinture.	301	
13.	Fixer les passants en haut de la ceinture.	301	
14.	Assembler anglaise sur ceinture.	301	
15.	Rabattre et surpiquer l'anglaise.	301 + G	
16.	Retourner la bouteille et la languette sur endroit, repasser la ceinture le pont et le sous pont.	R	

No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
17.	Fixer la bouteille sur l'anglaise cotée droite ceinture.	301	
18.	Piquer dans le sillon et surpiquer nervure la bouteille.	301	
19.	Tracer la couture décorative.	TM + Ga	
20.	Rabattre piquer la couture décorative braguette, piquer dans le sillon autour de la taille, fixer la bouteille sur le devant droite et en bas sur la couture assemblage fourche	301	

Légende :

- o **TM** : Table machine
- o **R** Table repassage
- o **301** Piqueuse point noué
- o **Ga** : Gabarit traçage couture décorative
- o **G** : Guides :
 - Margeur
 - Pied presseur compensateur surpiquage nervure

GAMME OPÉRATOIRE MONTAGE CHEMISETTE POLO

No	Opérations	Mat.	Schémas et renseignements techniques
1.	Exécuter le rempli bas manches.	406 + G	
2.	Assembler les épaules avec renfort.	504	
3.	Assembler les manches sur les emmanchures.	504	
4.	Assembler les cotés.	504	
5.	Assembler le col sur l'encolure.	504	
6.	Assembler la bande protection sur l'encolure dos.	602 + G	
7.	Surpiquer la bande encolure dos et l'encolure devant.	301	
8.	Piquer le rempli bas.	406 + G	

Légende :

- o **TM** : Table machine
- o **R** Table repassage
- o **504** Surjeteuse 3 fils
- o **406** Point de recouvrement 3 fils
- o **602** Machine à appliquer les collerettes
- o **G** : Guides :
 - Colletage
 - Ourleur

NOTES TECHNIQUES ET MOYENS MEDIA

Objet de formation E

Techniques de finition

GAMME OPÉRATOIRE DE LA FINITION ET DU REPASSAGE FINAL DE LA CHEMISE

No	Opérations	Matériel et renseignements techniques
1.	Exécuter les boutonnieres (7 +2).	304 + Guide
2.	Coudre les boutons (7 +2+2).	101
3.	Éplucher et effacer les traces de craie.	Table
4.	Repasser le col et les poignets.	Presse repassage col et poignets
5.	Boutonner les devants (7 boutons).	Table
6.	Repasser les devants dos et manches.	Mannequin repassage

GAMME OPÉRATOIRE FINITION DU PANTALON

No	Opérations	Matériel et renseignements techniques
1.	Exécuter l'ourlet bas jambes.	101
2.	Coudre deux boutonnieres sur la ceinture.	404
3.	Coudre trois boutons.	101
4.	Exécuter les arrêts sur les cotés de poches de cotés et la poche passepoilée dos.	304 (machine brideuse)
5.	Eplucher et effacer les marques de craie.	Table
6.	Boutonner les devants (7 boutons).	Table
7.	Repasser les coutures de cotés et entrejambes, retourner le pantalon sur l'endroit.	Table repassage coutures de coté et entrejambes
8.	Repasser la partie supérieure du pantalon.	Presse repassage bassin
9.	Repasser les jambes.	Presse repassage jambes

NOTES TECHNIQUES

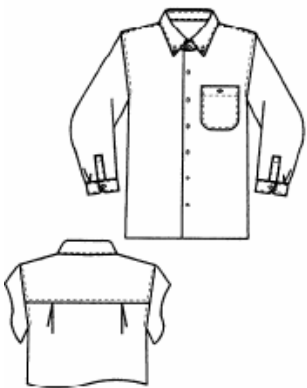
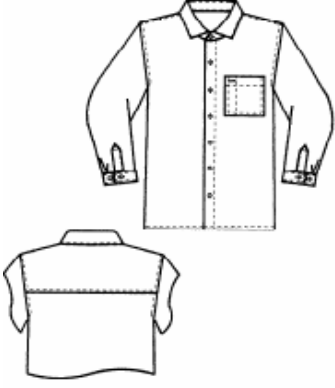
Objet de formation F et G

Critères de qualité

Modifications et corrections

Films relatifs au repassage sur CD : réf. MALAVASI 1 et 2

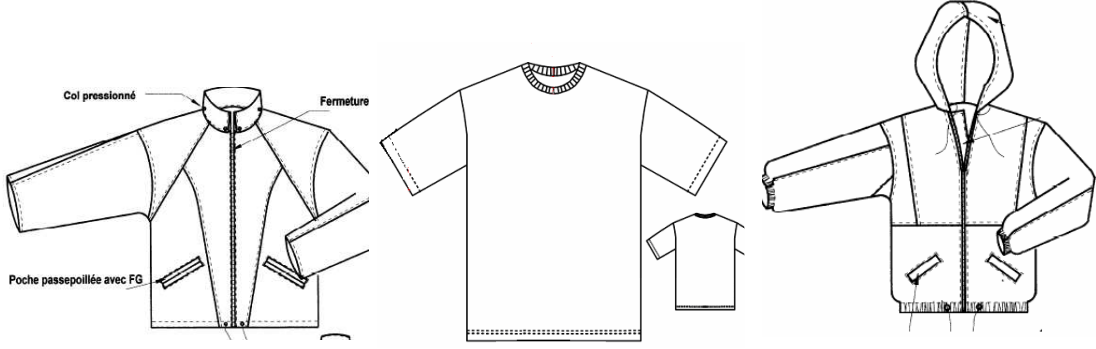
CRITÈRES DE QUALITÉ CHEMISE ET CHEMISIER

QUALITÉ DE PRÉSENTATION	QUALITÉ DE FABRICATION		
			- Respect des crans de montage - Régularité des montages - Respect des valeurs de coutures - Symétrie des empiècements (parallélisme) - Symétrie et profondeur des plis, pinces - Régularité de répartition des fronces - Parallélisme boutons/ boutonnières - Valeur et symétrie des cols, poignets, ouvertures de manches - Régularité de la gorge - Solidité des thermocollants : - o Qualité des matières - o Respect du cycle de thermocollage - Nombre et valeur de points d'arrêts - Positionnement des épaulettes - Valeur et symétrie des pattes (épaules, manches, poches, etc.....) - Renfort droit fil aux coutures épaules dans le « jersey »
- Respect des droits fils - Symétrie des longueurs - Parallélisme et symétrie des poches - Parallélisme des empiècements, col, poignets - Régularité et renfort de gorge - Régularité et finition bas - Présentation des surpiqûres (valeur, netteté, coloris, etc....) - Centrage du col - Raccord carreaux, rayures : - o Gorge - o Devant - o Coutures côtés - o Manches/ devant - o Devant/ poches - Positionnement et exactitude des vignettes - Netteté de présentation : - o Aspect de surface - o Aspect de bords - o Repassage - o Epluchage - o Grignage de coutures			
			

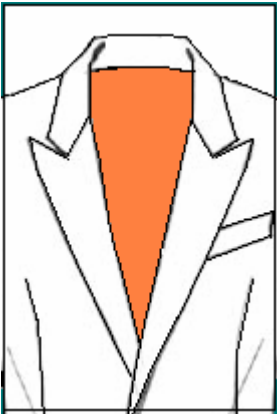
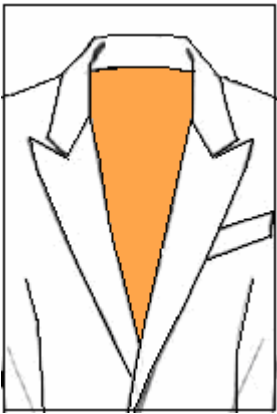
CRITERES DE QUALITÉ PANTALON – Homme, Femme et Enfant

QUALITÉ DE PRÉSENTATION	QUALITÉ DE FABRICATION
  	
- Respect des droits fils - Symétrie des longueurs côté/côté entrejambe/ entrejambe – empiècement largeur- braguette/ sous pont - Parallélisme des : - o Poches côtés - o Poches revolver - o Autres poches - Symétrie des poches - Régularité et renfort des ouvertures - Respect des dimensions : - o Poches - o Sacs de poches - Aplomb patte prolongée (languette) /ceinture - Régularité largeur ceinture - Renfort droit fil dans ouverture des poches en biais - Raccord carreaux, rayures : - o Coutures côtés - o Coutures entrejambes - o Coutures fond - o Parementures, pattes de poches, poches plaquées - Positionnement et exactitude des vignettes - Netteté de présentation des doublages - Netteté de présentation : - o Aspect de surface - o Aspect de bords - o Repassage - o Epluchage - o Grignage de coutures	- Respect des crans de montage - Régularité des montages - Respect des valeurs de coutures : - o Côté, entrejambe - o Fond - o ceinture - Respect des valeurs et régularité des surpiqûres : - o Braguette - o Ceinture - o Poches - o Coutures - Symétrie et profondeur des plis+blocage - Symétrie et profondeur pinces - Symétrie des passants : - o Largeur - o Longueur - o Positionnement nombre - Montage doublage jambes : - o Etat de surface (largeur) aisance dans pantalons à plis - o Longueur finition - Solidité des thermocollants : - o Qualité des matières - o Respect du cycle de thermocollage Nombre et valeur de points d'arrêts

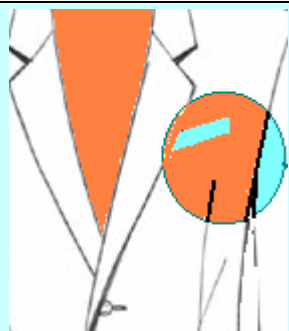
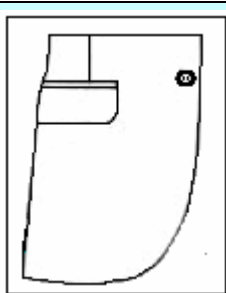
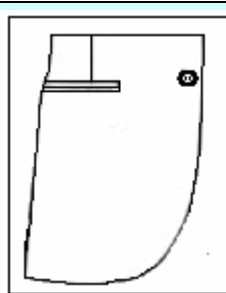
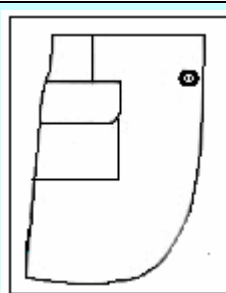
CRITÈRES DE QUALITÉ DES T-SHIRT, POLO, SWEAT ET JOGGING

QUALITÉ DE PRÉSENTATION	QUALITÉ DE FABRICATION
	
- Respect des droits fils - Contrôle du vissage - Symétrie des longueurs - Symétrie des poches - Parallélisme du col des empiècements, poignets poches, etc. - Régularité des largeurs de collerettes ou bords côtés, ou pipes - Régularité des finitions, bas devant, manches, ouvertures, encolures, etc.. - Aplomb patte prolongée (languette) /ceinture - Raccord carreaux, rayures ou motifs : - o Devant/devant - o Devant / dos - o Devant / manches - o Poches, mantes de poches - o Coutures côtés, entrejambe fond (pantalon jogging) - Positionnement et exactitude des vignettes - Blocage des cordons de serrage - Netteté de présentation : - o Aspect de surface - o Aspect de bords - o Repassage - o Épluchage Résilience : - Contrôle des grandeurs d'encolure (ras du cou) permettant le passage de la tête - Contrôle des grandeurs du bas des manches permettant le passage de la main	- Régularité des montages - Respect des valeurs de coutures - Symétrie des encolures - Valeur et symétrie du col, des pattes, ouvertures - Valeur et régularité des montages bords cotés et collerettes - Symétrie de bord cotes - Centrage des cols, encolures - Parallélisme ouvertures devant (colonne de maille) - Renfort, droit fil dans montage coutures épaules - Valeur, élasticité, résilience des encolures et bas des manches - Valeur et finition des pointes encolures en V et patte polo - Symétrie des bretelles : largeur, longueur - Symétrie boutons/ boutonnieres pression - Valeur et régularité montage fermeture à glissière - Solidité des transferts : tenue –élasticité - Tension des collerettes encolure (idem tour de tête +aisance) et reprise de forma initiale - Extension des fils et coutures idem. Tension matières (point maxi) - Renfort droit fil dans la couture épaules (pour mailles lâches) - Renfort pour les boutons pressions

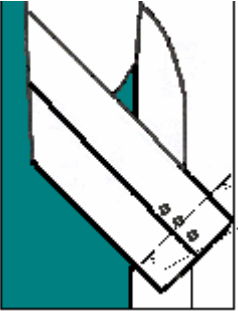
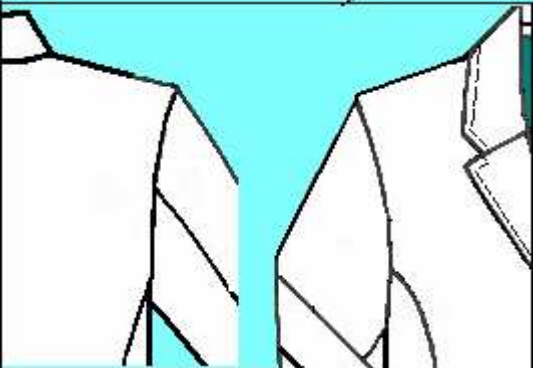
CRITERES DE QUALITE VESTE HOMME

COLS ET REVERS		
		
- Aspect points - Dimensions encolure - Dimensions et symétrie pointes col - Dimensions et symétrie revers - Tombant col - Point croisements coutures col, revers et encolures		

POCHES

			
PASSEPOILS : - Régularité largeur - Netteté angles - Dimensions		POCHE PLAQUÉES : - Parallèle devant - Parallèle bas - Hauteur poche	
RABATS : - régularité hauteur - symétrie - correspondance aux dimensions poche - aplomb - sur piquages			
PINCES : - Symétrie hauteur - Repassage - Verticalité			

MANCHES :

BAS MANCHE 	MONTAGE MANCHE 
- Régularité coins - Netteté bords - Boutons et boutonnières - Pas de couture tirant à l'intérieure - Dessus dépassant dessous	- Répartition embu - Couture droite sans creux ni bosse - Symétrie épaules - Raccord crans

BOUTONNAGE

- Position boutons et boutonnières - Libre passage boutons - Aspect boutonnières - Aspect boutons
--

RACCORD MOTIF

- Tête de manche - Devant / devant - Côté / côté - Milieu dos - Raccord poche et rabat
--

SURPIQUES :

- régulières sans grignage
--

THEMOCOLLANT :

- sans gondolage
--

FENTE :

- symétrie fente - montage doublure sans tirer

PRESENTATION :

- aspect de surface - aspect de bord - presse ou repassage - épluchage - grignage de couture
--