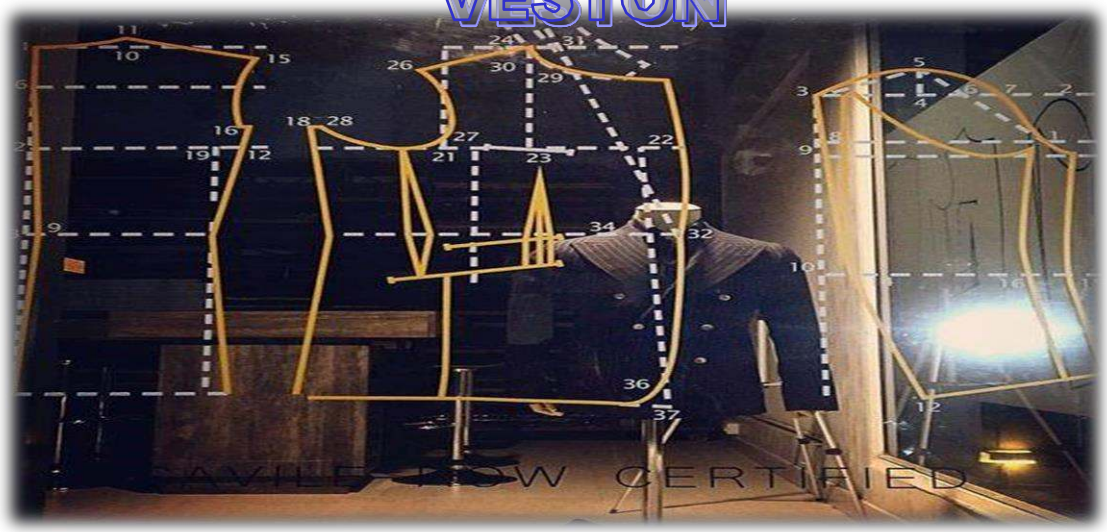
MINISTERE DE LA FORMATION ET DE L'ENSEIGNEMENT PROFESSIONNELS
INSTITUT DE LA FORMATION ET DE L'ENSEIGNEMENT PROFESSIONNELS
- ALGER-

MANUEL DE FIN DE FORMATION PREALABLE COMPLEMENTAIRE POUR L'ACCES AU GRADE PSFEP1

TITRE DU MODULE : Fabrication Prototype veste
SPECIALITE : Tailleur Homme
NIVEAU : VI

FABRICATION PROTOTYPE VESTON



REALISE PAR : CHAIB CHAHRAZED

LOUNIS BAHIA

Juin / 2019

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

CONCEPTION ET REALISATION DU MANUEL

Ce manuel est conçu et réalisé par :

Mme AID Chahra-zed Nee CHAIB

- Professeur de formation professionnelle spécialité habillement

CFPA Soumaa- Blida

Mme Lounis Bahia

- Professeur de formation professionnelle spécialité habillement

CFPA Tigzirt - tizi

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

TABLE DES MATIERES

AVANT PROPOS

FICHE DE PRESENTATION DU METIER

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

CHAPITRE I : LES SPECIFICATIONS DE LA PREPARATION DU VESTON…..12

INTRODUCTION……...12

I.1 : RAPPEL THEORIQUE SUR LE VESTON ET LES CARACTERISTIQUES…12

I.1.1 : Rappel théorique sur le veston……...…….12

I.1.1.1 : Les différents éléments constituant le veston…….....13

I.1.2 : Caractéristique des étoffes utilisée……..13

I.1.2.1 : Tableau des étoffes utilisées……..……..15

I.1.3 : Exercice d'application……...…..19

I. 2 : RECHERCHE DE METRAGE ET RENDEMENT……..……..20

I.2.1 : Etude de placement…….……21

I.2.1.1 : Les moyens techniques et les conditions de la réussite……...…22

I.2.2 : Les techniques de traçage……29

I.2.2.1 : Calcul des pertes et rendement de la matière……..30

I.2.3 : Exercice d'application……34

I.3 : LES PROCEDES ANALYTIQUE DU MATELASSAGE ET DECOUPAGE….35

I.3.1 : Les méthodes de matelassage……...……35

I.3.1.1: Le choix de la méthode du matelassage ……36

I.3.2 : Les techniques de découpage……..38

I.3.2.1 : Les moyens de fixation des clichés ou patrons sur le matelas……44

I.3.3 : Exercice d'application……46

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

I-4 : TECHNIQUES DE CONTROLE DES DIFFIRENTES OPERATIONS……47

I.4.1 : Contrôle de la qualité dans l'atelier de coupe……47

I.4.1.1 : Contrôler au niveau du placement……..47

I.4.2 : Etablissement des spécifications de contrôle……52

I.4.2.1 : Normes de qualité avec spécification de la construction……54

I.4.3 : Exercice d'application……57/58

I.5: RESUME……59

I.6: EXERCICE DE SYNTHESE……..……60

CHAPITRE II : DEROULEMENT DES ETAPES DE FABRICATION……61

INTRODUCTION……...……62

II.1 : THERMOCOLAGE……...……62

II.1.1 : Définition des triplures……...……64

II.1.1.1 : Thermocollant ……65

II.1.2 **:** Les différents types d'entoilage et d'enduction……69

II.1.2.1 : Composition……...70

II.1.3 **:** Exercice d'application……..……73/74

II.2 : ASSEMBLAGE PROVISOIRE DU VESTON……..…..75

II.2.1 : Préparation de Prototype d'après une gamme provisoire……...…75

II.2.1.1 : Epaisseur et Rigidité des épaulettes……76

II.2.2 : Vérification de l'aspect du veston……84

II.2.3 : Divers défauts du veston……85

II.2.3 : Exercice d'application……...…87/88

II.3 : DETERMINATION DES CORRECTIONS DU VESTON……...89

II.3.1 **:** Conformité du produit dans la construction du patron……89

II.3.1.1 : Le dos de la veste tailleur……89

II.3.2 **:** Les corrections apportées sur le prototype dans la confection……...97

II.3.2.1 : Plis horizontal……...……..97

II.3.3 **:** Exercice d'application……..…105

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

II.4 : RESUME……..106

II.5 : EXERCICE DE SYNTHESE……..…107

CHAPITRE III : UNIFORMISATION DE LA GAMMEDES VESTONS……..…108

INTRODUCTION……108

III.1 : EXPLOITATION DE LA GAMME DE MONTAGE EN FABRICATION….109

III.1.1 : Tableau des pièces relatives au modèle……..109

III.1.1.1 : Tissu……...……..109

III.1.2 : Gamme de fabrication du veston……105

III.1.2.1 : La préparation……..116

III.1.3 : Exercice d'application……..153

III.2 : COLLECTION DES DIFFERENTS MODELES DU VESTON…….154

III.2.1 : Les différents modelés saisonniers……..154

III.2. 1.1 : le plan de la collection…….....154

III.2.2 **:** les techniques de repassage…….....158

III.2.2.1 : Définition de repassage……..159

III.2.3: Exercice d'application……167

III.3 : ETUDE DE CAS SUR LA VESTE CLASSIQUE……..168

III.3.1 **:** Fiche technique de fabrication…… 168

III.3.1.1 : Description de la veste classique étude de cas……..169

III.3.2 : dessin détaille de chaque élément……173

III.3.2 : Col tailleur……173

III.3.3 : Exercice d'application……176

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

III.4 : SPECIFICATION D'EXECUTION DANS LA FABRICATION……..…177

III.4.1 : Contrôle en cours de fabrication……..…177

III.4.1.1 : But du contrôle en cours de fabrication……..177

III.4.2 : Tolérance de fabrication……178

III.4.2.1 : Tolérances de précision …… 178

III.4.3 : Exercice d'application ……..179

III.5 : RESUME……180

III.6 : EXERCICE DE SYNTHESE……...…….181

RESUME GENERAL……...…182

EXCERCICE SYNTHESE DU MODULE……183

LA GRILLE D'EVALUATION……184

BIBLIOGRAPHIE……..185/186

ANNEXE A (CORRIGE DES EXCERCICES) 01 (I-XXXI)

ANNEXE B (EXEMPLE D'APPLICATION) 02 (XXXII -L)

ANNEXE C (LISTE DES TABLEAUX, DES FIGURES ET DES FICHES) 03 (LI - LIV)

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

AVANT PROPOS

La formation professionnelle a pour mission principale de préparer une main d'œuvre Qualifiée apte à s'insérer sur le marché du travail.

Pour réaliser cette mission, les formations assurées doivent être centrées sur l'acquisition des compétences inhérentes à l'exercice adéquat d'un métier ou d'une profession.

Ces dernières années, le secteur de la formation et de l'enseignement professionnels a mis en place une stratégie orientée vers la production des manuels à l'intention des stagiaires.

Le contenu du manuel est conçu de manière organisé et progressive à partir des objectifs définis dans le programme d'étude.

Dans ce manuel, on a traité le module qualifiant MQ9, intitulé : « FABRICATION PROTOTYPE VESTE » qui dérive du programme de « l'habillement » niveau IV, dont la durée est de 136H.

Quelques modifications ont été apportées aux tableaux des objectifs intermédiaire (voir annexe B) dans le but de faciliter l'élaboration de ce manuel, c'est pourquoi on a opté pour les trois chapitres suivants :

- **1er chapitre : Les spécifications de la préparation du veston**

On retrouve des notions de base relative aux caractéristiques du tissu dans lequel est expliqué le choix du placement en fonction de ce dernier et les types de matelas suivant les techniques de découpage, le calcul de métrage et le rendement pour économiser la matière.

- **2eme chapitre : Déroulement des étapes de la fabrication**

Avant de fabriquer le veston on doit préparer une gamme provisoire qui nous permet de réaliser le prototype et procéder par la suite à la correction

- **3eme chapitre : Exploitation de la gamme de montage dans la fabrication**

Chaque technique d'exécution exacte dans un ordre logique s'appliquant à la gamme de montage

Tout en respectant, la collection de la saison, la description, et le matériel relatif pour atteindre

Le modèle adéquat.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

.

FICHE DE PRESENTATION DU MITIER

I – DONNEES GENERALES SUR LA PROFESSION

1- PRESENTATION DE LA PROFESSION :

1.1- Branche professionnelle : Habillement Textiles
1.2- Dénomination du métier : Tailleur hommes, niveau IV
1.3- Description du métier :

- **Le tailleur réalise et transforme les patrons des différents types de vêtements pour hommes.**
- **Le tailleur confectionne les tailleurs, les manteaux pour homme, les retouches des vêtements et faire la vente auprès du client.**

1.4- Tâches principales :

Le Technicien tailleur est capable de :

- **Prendre les mesures du client**
- **Réaliser le patron ou le modifier conformément aux mesures du client**
- **Réaliser l'ouvrage sur la base du patron**
- **Réaliser le montage d'un vêtement**
- **Réaliser l'essayage du vêtement au client**
- **Analyser et effectuer les retouches nécessaires.**

2- CONDITIONS DE TRAVAIL :

2.1- Lieu de travail :

- **Le titulaire de l'emploi, travaille dans :**
- **Un atelier de couture**
- **Une Entreprise d'habillement**
- **A domicile**
- **Grands magasins**

2.2- Eclairage : Naturel et artificiel
2.3- Température et humidité : Ambiante
2.4- Bruit et vibrations : Bruits des équipements : Les machines à coudre.
2.5- Poussière : Propreté et bonne aération
2.6-Risques professionnels :

- **Danger de machines de piquage et de finition**
- **Risques des maladies et affections pulmonaires**
- **Gêne respiratoire.**

2.7- Contacts socioprofessionnels :

- **Relation internes : Travaille en équipe**
- **Relation externe : Contacte avec la clientèle**

2.8- Travail seul ou en équipe :

- **Il exerce ses taches individuellement ou en équipe.**

3- EXIGENCES DE LA PROFESSION :

3.1- Physiques :

- **Bonne constitution**
- **Bonne vision**
- **Habileté manuelle**
- **Résistance à la station debout**

3.2-Intellectuelles :

- **Précision et souci de détail, créativité et imagination, sens d'observation, sens de responsabilité.**

3.3- Contre-indication :

- **Vue insuffisante après correction**
- **Difficulté de s'adapter à des conditions de travail changeant**

4- RESPONSABILITES DE L'OPERATEUR:

4.1- Matérielle :

- **Le tailleur est responsable du matériel et outillage qui lui ont affecté.**

4.2- Décisionnelle :

- **Prise des décisions qui permettent d'améliorer la qualité des travaux à réaliser avec l'accord de son supérieur.**
- **Il est appelé à prendre des décisions sur la méthode d'exécution.**

4.3- Morale :

- **Le tailleur doit travailler en respectant les normes, les délais et la qualité du produit.**

4.5- Sécuritaire :

- **Le tailleur doit veiller à l'application des normes de sécurité sur soi, sur les autres et sur le matériel.**

5- RESPONSABILITES DE L'OPERATEUR :

5.1- Accès aux postes de promotion :

- **Cadre règlementaire : Conformément au statut des Différentes entreprises**

- **Accès aux postes supérieurs :**

- **Par expérience professionnelle**
- **Par formation spécifique**

6- FORMATION :

6.1. Conditions d'accès : 2-ème année secondaire

6.2. Type de formation : Résidentiel

6.3. Durée de formation : 24 mois soit 2448 h dont 12 semaines de stage pratique

6.4. Niveau de qualification : IV

6.5. Diplôme : Brevet de technicien (BT) en tailleur hommes

FICHE DE PRÉSENTATION DU MODULE PROFESSIONNEL

Intitulé du module : **Fabrication prototype veste**
Code du module : **MQ9**
Durée (h) du module : **136 h**

Objectif modulaire

Comportement attendu :

- **A l'issu de ce module, le stagiaire doit être capable de fabriquer le prototype de la veste tailleur.**

Conditions d'évaluation
A partir de :

- **Patrons finis**
- **Fiche de spécification comportant l'ensemble des données nécessaires à la confection de la veste tailleur hommes ;**
- **Gamme de montage**

A l'aide :

- **De l'équipement, du matériel et des tissus nécessaires à la confection de la veste tailleur hommes.**
- **Mannequin**

Critères généraux de performance :

- **Utilisation appropriée du matériel de coupe**
- **Application correcte des techniques de coupe**
- **Respect des aplombs, des formes et des valeurs de couture.**
- **Respect des règles de sécurité relatives à l'utilisation du matériel de coupe.**
- **Utilisation des techniques appropriées au type de correction à effectuer.**
- **Préparation correcte des pièces du vêtement en vue de l'assemblage**
- **Exécution correcte et dans un ordre logique des étapes d'assemblage.**
- **Conformité du prototype du produit avec le patron de base.**

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments de contenu
• Réaliser des opérations de découpage, d'entoilage de la veste tailleur hommes	• Les aplombs, la forme, Les proportions, L'aisance, les mesures Sont respectés • Application correcte des techniques de découpage	• Rappels • Caractéristiques des étoffes (tissus) • Calcul du métrage • Etude de placement • Le matelassage • Le découpage et techniques d'entoilage
• Réaliser des opérations de préparation à l'essayage de prototype	• Exécution des corrections appropriées en fonction des aplombs, des ampleurs, de l'aisance, des formes, des longueurs et des volumes du vêtement. • Conformité du prototype du produit avec le patron de base	• Montage du vêtement provisoire en vue de l'essayage • Vérification de l'apparence générale de la veste tailleur et la qualité de construction du patron • Détermination des corrections à apporter à la confection de la veste et à la construction du patron • Procédure de la correction
• Réaliser des opérations d'assemblage et de montage de la veste tailleur	• Respect des aplombs, des formes et des valeurs de couture • Exécution correcte et dans un ordre logique des étapes d'assemblage.	• Application de la gamme de montage de la veste • Techniques de montage de la veste, l'entoilage, renforts, épaulettes et doublures. • Confection des modèles de vestes pour hommes • Etude de cas
• Terminer le travail	• Respect des règles de sécurité et d'hygiène relatives à l'utilisation du matériel	• Rangement du produit, du patron et du matériel utilisé

INTRODUCTION



L'indentification d'un prototype de modèle

Il faut sélectionner les mesures utiles,

La Connaissance de la matière d'œuvre,

L'intervention technique nécessaire à la construction et la fabrication.

L'évaluation des points essentiels pour obtenir les formes et les classifications des étapes de réalisation (voir figure I.01)

Figure. I .01 : prototype source Pinterest.

I.1 : RAPPEL THEORIQUE SUR LE VESTON ET LES CARACTERISTIQUES DU TISSU

- **Composition de la veste**

C'est un vêtement classique coupé avec soin dans des tissus de qualité. C'est la pièce **phare** du costume, que l'on remarque en premier lieu. Elle est Coupée, selon le **look** de la mode, de la saison ou du client, il est très important d'avoir la bonne veste avec la bonne taille (voir figure I.02).

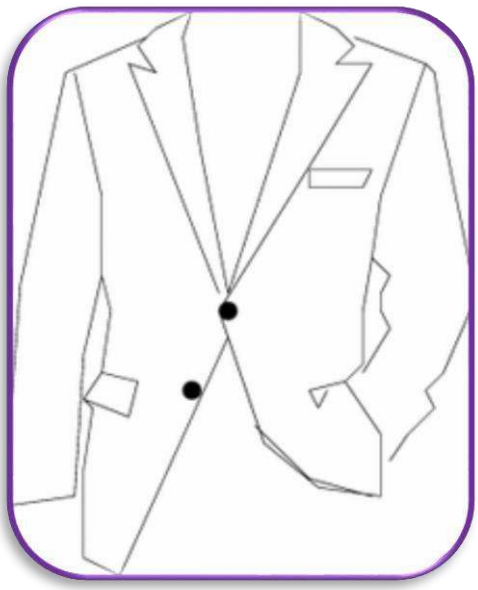
Les différents éléments de la veste :

- ✓ Les revers
- ✓ Les boutons
- ✓ Les poches
- ✓ La bonne taille



Figure I. 02 : types de veste Source Pinterest

I.1.1 : Rappel théorique sur la veste



- **La veste**

Est un vêtement à manches longues couvrant la partie supérieure du corps qui s'ouvre sur le devant et ne descend pas plus bas que les hanches.

Se porte au-dessus des autres vêtements

Sous un manteau en hiver qui peut être supérieur ou extérieur, et peut faire partie d'un ensemble vestimentaire avec un pantalon et parfois un gilet (voir figure I.03).

Figure I. 03 : description de la veste Source Pinterest

I.1.1.1 : Les différents éléments constituant le veston

- **Les revers**

Sont les deux morceaux de tissu rabattus sur l'avant d'une veste traditionnelle constituant le col et sa silhouette qui doit être fins (voir figure I.04).

La cravate et le col de la chemise ont les mêmes propositions que les revers (voir figure I.05).



Figure I. 04 : les revers source Pinterest

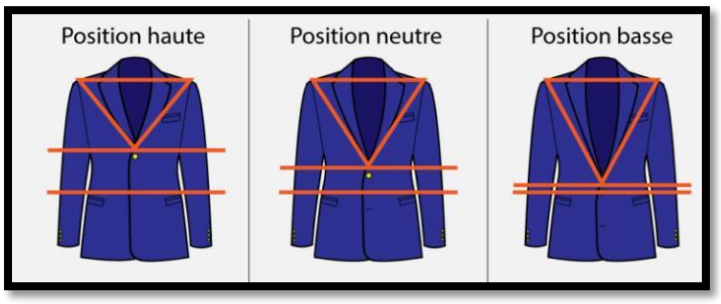


Figure. I. 05 : position des revers source Pinterest



- **Les boutons**

Donnent une touche d'élégance et une personnalité subtile à une tenue (voir figure I.06).

Figure I.06: les boutons source Pinterest

- **La poche**

Est une ligne droite, oblique ou inclinée un peu sur le devant de la veste qui laisse voir une partie du fond.

Les grandes poches ouvertes sont souvent celles des vestes informelles.

Plus les poches sont discrètes plu la veste est formelle (voir figure II.07)

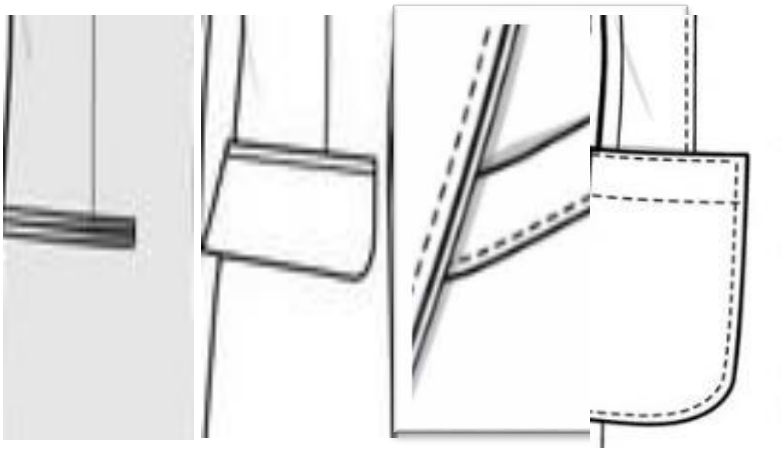


Figure I. 07 : les poches source Pinterest



- **La Bonne Taille**

Pour connaitre la taille d'une veste il suffit de :

- Prendre les mesures, se reportez au tableau, ajouter une touche de classe a un look décontracté de tous les jours (voir figure I.08).

- ✓ Elle se combine avec un t-shirt uni.
- ✓ Un pull à col roulé.
- ✓ Un cardigan.
- ✓ Une chemise ouverte.

Figure I. 08 : la bonne taille : source Pinterest

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

I.1.2 : Caractéristiques des étoffes utilisées

- **Matière textile**

Toute matière peut être :

Filable, divisible (éléments facilement séparables) flexible, résistante (qu'elle ne se casse pas pendant qu'on la travaille et pendant son usage), d'une longueur au moins de 15mm et aussi supporte la teinture et divers après traitements (voir figure I.09).



Figure I. 09 : matière textile : source Pinterest

I.1.2.1 : Tableau des étoffes utilisées

- **Propriétés**

Les polyesters (tergal, terital, drolen, trévira) (voir tableau I.10).

QUALITES :	DEFAUTS :
Bonne résistance La viabilité Elasticité Bonne tenue à la lumière Plissage permanent	Difficile à teindre Tendance à boulocher Se charge en électricité statique

Tableau I. 01 : propriétés du polyester

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

Tableau technique du tergal

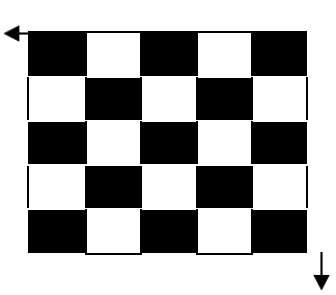
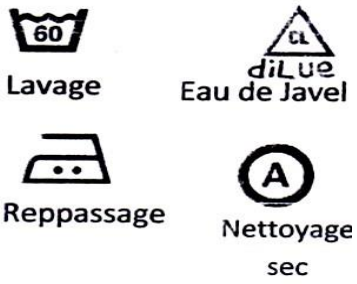
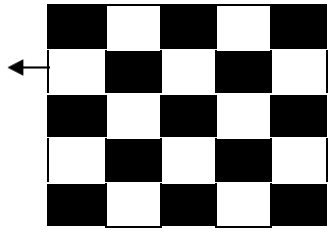
<table>
<tr><th colspan="4">IDENTIFICATION TEXTILE : TISSU TERGAL</th></tr>
<tr><td colspan="2">CARACTERISTIQUE</td><td colspan="2">ARMURE</td></tr>
<tr><td colspan="2">1 pris 1 sauté
Rapport d'armure
:1/1 S - ch. 1</td><td colspan="2">S.ch  
Type : Armure toile 1/1</td></tr>
<tr><td colspan="2">FIGURINE</td><td colspan="2">COMPOSITION</td></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="5">
</td><td colspan="2">Brule facilement, dégage une odeur de papier Brule, laisse un résidu dur et Léger.</td></tr>
<tr><td colspan="2"><table><tr><td>N°</td><td>Agent critique</td><td>Action sur la fibre</td></tr><tr><td>01</td><td>Action des acides</td><td>Sensible</td></tr><tr><td>02</td><td>Oxydons eau de javel</td><td>Supporte</td></tr><tr><td>03</td><td>Composition</td><td>100% polyester</td></tr></table></td></tr>
<tr><td>Code d’entretien international</td><td>Défaut</td></tr>
<tr><td>
</td><td>* Teinture difficile
* Valeur hygiénique doyenne</td></tr>
<tr><td>Couleur</td><td>Bleu nuit</td></tr>
<tr><td>Laize</td><td>1.50cm</td></tr>
<tr><td>Appellation commercia</td><td>Tergal</td></tr>
<tr><td>Original</td><td>France</td></tr>
<tr><td colspan="3">Aspect</td><td>Qualité</td></tr>
<tr><td colspan="3">Un tissue souple, léger, mat, solide.
Formé par des fils que l’endroit et envers sont semblables.</td><td>* Bon pouvoir thermique
* Séchage rapide
* Infroissable
* Entretien facile</td></tr>
</table>

Tableau technique du tergal I.02

Tableau technique de la doublure

IDENTIFICATION TEXTILE : TISSUS – DOUBLURE

ARMURE	CARACTERISTIQUE
S.TR  S.ch Type : Armure toile 1/1	1 pris 1 sauté 1/1 avec changement de duite S - ch. :1 S - Tr :1 Rapport 1/1 

COMBOSITION

Lorsque le tissu est brulé facilement et laisser un résidu noir.

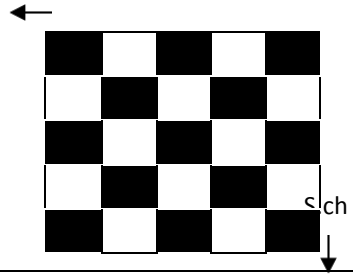
N	Agent chimique	Action sur la fibre
0	Action des acides	Pas action
0	Oxydant eau de javel	Insensible
0	Les bases	Destruction

Echanti		Composition	60% polyester -40% nylon
		Code d'entretien	Default
Vue : -0-	Vus :	Pas d'eau de javel  eau de javel 	* Brule vit * Pouvoir absorbant très faible *teinture difficile * Infroissable *Valeur hygiénique moyenne
Coloris	Bleu vert		
Laize	150cm		
Appellation Commerciale	Tafta Doublure		
Aspect	Fin Doux	Reppassage  Nettoyage sec 	

Origine de la fibre : polyester	Qualité
Le polyester représente 70% des fibres chimiques Employées dans la confection de vêtements textile. La première fibre textile du monde avec 35,3 millions de tonnes par an, ce qui représente environ 46% de la consommation mondiale.	* Bon pouvoir thermique * Séchage rapide * Infroissable *Entretien facile * Endroit envers

Tableau technique de la doublure I.03

Tableau technique de la toile collante

<table>
<tr><td colspan="4">IDENTIFICATION TEXTILE : TISSUS de la toile collante</td></tr>
<tr><td colspan="2">ARMURE</td><td colspan="2">CARACTERISTIQUE</td></tr>
<tr><td colspan="2">S.TR


Type : Armure toile 1/1</td><td colspan="2">1 pris 1 sauté
1/1 avec changement de duite
S - ch. :1
S - Tr :1

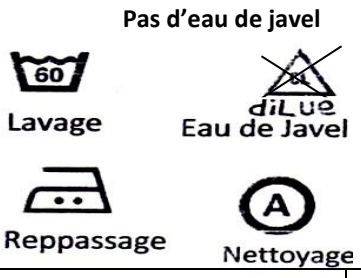
Rapport 1/1</td></tr>
<tr><td colspan="4">COMBUSTION</td></tr>
<tr><td colspan="4">La toile collante brule facilement, a une mauvaise odeur et laisse des résidus. Elle brule comme du papier</td></tr>
<tr><td>N</td><td colspan="2">Agent chimique</td><td>Action sur la fibre</td></tr>
<tr><td>0</td><td colspan="2">Action des acides</td><td>Pas d’action</td></tr>
<tr><td>0</td><td colspan="2">Oxydons, eau de javel</td><td>Insensible</td></tr>
<tr><td>0</td><td colspan="2">Les bases</td><td>Destruction</td></tr>
<tr><td colspan="2"></td><td>Composition</td><td>90% polyester</td></tr>
<tr><td>Vue : -0-</td><td>Vus : 0—0</td><td>Code d’entretien</td><td>Défaut</td></tr>
<tr><td>Coloris</td><td>Noir</td><td rowspan="4">
</td><td rowspan="4">* pouvoir absorber très faible
*teinture facile
Valeur hygiénique moyenne</td></tr>
<tr><td>Lai</td><td>1m</td></tr>
<tr><td>Appellation commerciale</td><td>La toile collante</td></tr>
<tr><td>Aspect</td><td>Thermocollante</td></tr>
<tr><td colspan="2">Origine de la matière fibre</td><td>sec</td><td>Qualit</td></tr>
<tr><td colspan="2">Viscose : est un textile chimique synthétique</td><td colspan="2">* Bon pouvoir thermique
* Séchage rapide
* Froissable
*Entretien facile</td></tr>
</table>

Tableau technique de la toile collante I.04

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

I.1.3: EXERCICE D'APPLICATION



EXERCICE : 01

Répondez aux questions suivantes :

1- Citez les armures fondamentales ?

……

2-Donnez le résultat de combustion du polyester ?

……

3-Que faire pour éviter l'lustration du vêtement foncé au repassage ?

……

4-Citez d'autre appellation commerciale du polyester ?

……

EXERCICE : 02

Remplier les points par les mots qui convient : produit, symboles, textiles,

Entretien, article

Le code International d'……des articles ……est un ensemble des ……..

(Dessin, lettres) résumant les conditions d'entretien d'un ……

I.2 : RECHERCHE DE METRAGE ET RENDEMENT

C'est la disposition des patrons d'un vêtement choisi dans un rectangle de tissu dans le but d'économiser de la matière première.

C'est une technique qui peut se faire manuellement ou automatiquement, elle est Empirique car elle repose sur l'expérience de l'opérateur, et permet de déterminer la longueur minimale du tissu nécessaire à la fabrication de ce vêtement ;
Bien sûr dans une laize donnée en tenant compte de plusieurs critères (voir figure I.10).

- ✓ Le nombre de patron.
- ✓ Le positionnement de tous les éléments constituant le vêtement.
- ✓ Le respect du (DL, DI).
- ✓ Le respect du sens du tissu velours, à carreaux, ou à motifs.
- ✓ Le respect de l'endroit et l'envers du tissu.

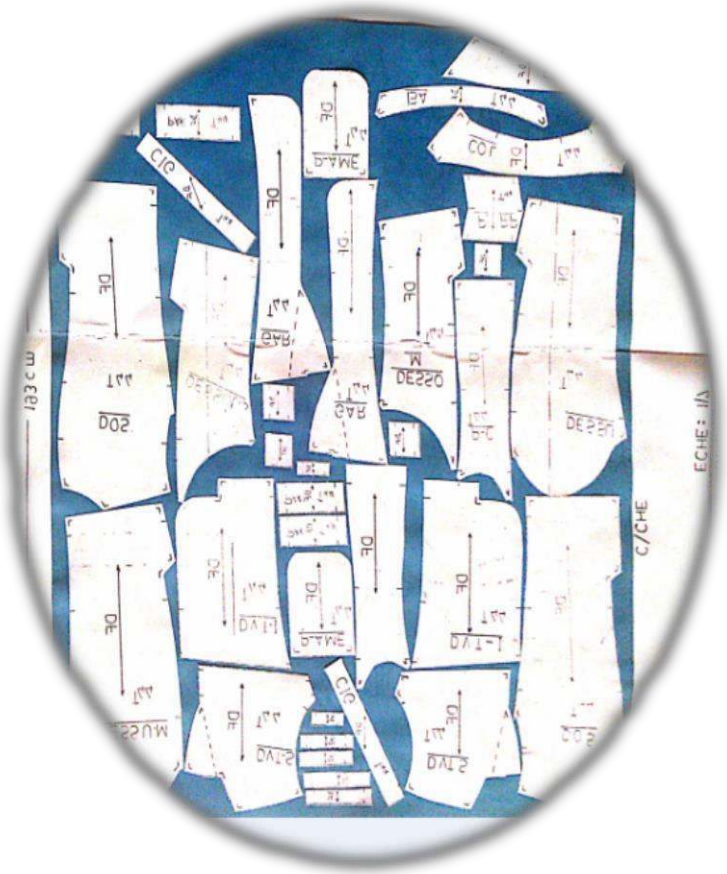


Figure I.10 : le placement

I.2.1 : Etude du placement

C'est la représentation du positionnement ordonné des patrons, d'un ou Plusieurs vêtements, circonscrits dans un rectangle, Le rectangle représente la Surface du tissu à couper
Le placement sur papier est appelé aussi TRACE ou CLICHÉMERE

I.2.1.1 : Les moyens technique et les conditions de la réussite

La fonction **placement** demande donc, une bonne qualification de l'opérateur et l'observation de certaines règles :

1. Tenir compte et prendre en considération la valeur de la laize réelle de tissu à traiter
2. Tenir compte de la longueur maximale du matelas, qui est définie par la longueur utile de la table de matelassage
3. Tenir compte du droit fil ou de l'écart angulaire toléré.
4. Tenir compte du sens du tissu et des dessins (par exemple velours, tissu à carreaux, etc)
5. Tenir compte de la nature du matelas : hauteur constante ou en escalier
6. Tenir compte de la complémentarité des formes des éléments pour mieux les imbriquer.

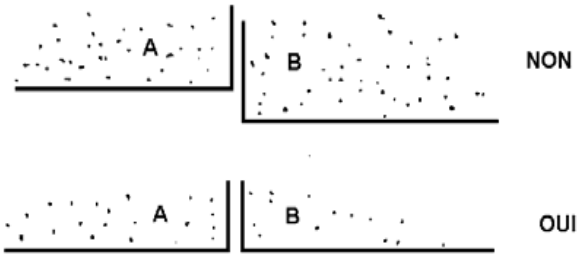
- **Les étapes de la réalisation d'un placement**

- Prendre connaissance du (des) produit(s) à placer (chemise, pantalon, jogging, etc.)
- Prendre connaissance du type de placement à réaliser (uni -taille, bi-taille, multi- taille)
- Prendre connaissance des caractéristiques du tissu (laize utile réelle, tissu uni, rayé, à carreaux, à sens ou sans sens, élasticité, etc.)
- Vérifier la totalité du patronage et la correspondance avec l'échantillon
- Tracer les 3 côtés du cadre de placement
- Commencer à placer les grandes pièces et les petites pièces dans les espaces vides, pour occuper le minimum de surface et obtenir le minimum de longueur
- Une fois terminer le placement des pièces, fermer le cadre de placement, mesurer La longueur et inscrire les renseignements nécessaires au bord du tracé.

❖ **Les règles de placement qui facilitent la construction**

Bien que l'économie matière soit le principal de la recherche du placement, il ne faut pas pour autant négliger l'économie du temps de coupe qui peut découler de l'application de certaines règles.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



Alignement des bords chaque fois que possible (voir figure I.11).

Figure I.11 : alignement des bords PDF m. t. m

Accoler les bords identiques parallèles (avec éventuellement légère modification du droit Fil, lorsque la matière ou le grade de qualité le permettent) (voir figure I.12).

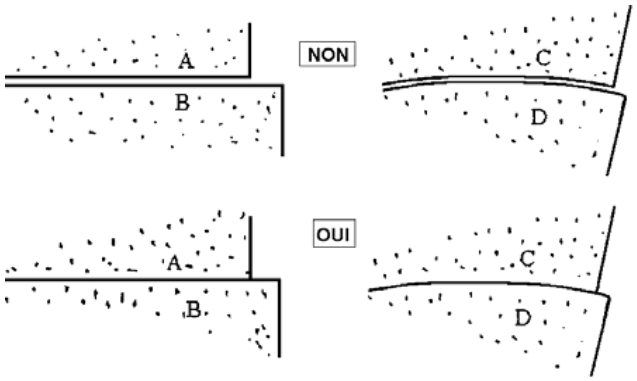
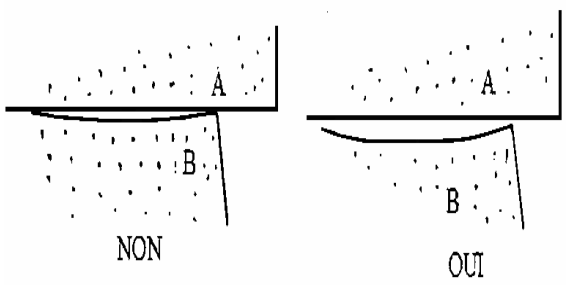


Figure I.12 : accoler les bords PDF m. t. m



Lorsque les formes des pièces ne permettent pas de les coller, penser aux difficultés de reprise de l'outil de coupe (surtout Tip Top) et laisser un espace. Il en est de même pour les pièces à couper à l'emport pièce (de 5 à 7% d'écart) (voir figure I.13).

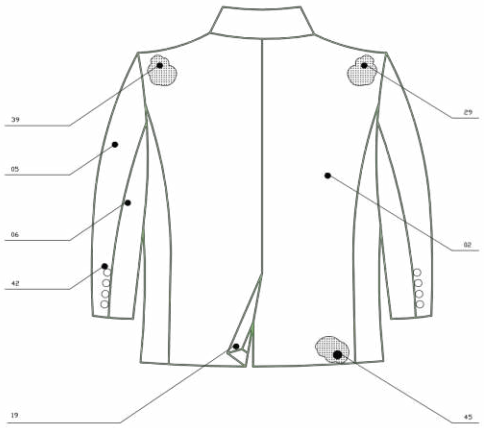
Figure I.13 : laisser un espace PDF m. t. m

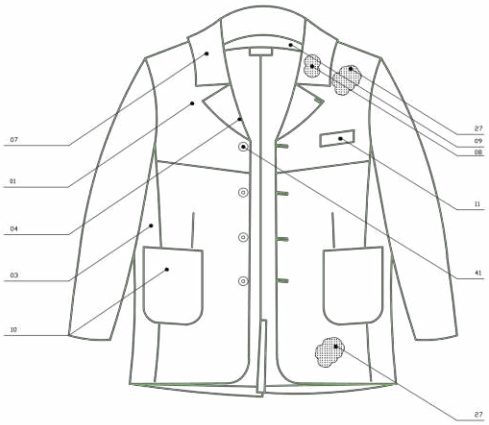
▪ Description du modèle

• **DEVANT** - Entièrement doublée - Veste droite quatre bouton - Une d'découpe au-dessous de la ligne de poitrine. - Petite cote. - Col tailleur fantaisie ouverte et un revers - Boutonnières cote gauche - Pince devant - Deux poches américaines - Patte poche poitrine	
• **DOS** - Avec petit coté - Couture au milieu du dos avec une fente super pose • **MANCHE** - Manche tailleur dessus-dessous - Avec fausse fente de quatre boutons.	

Tableau technique de la description du prototype I.05

- **Nomenclature du prototype de la veste**





RP	NP	DESIGNATION	MATIERE	RENSEIGNEMENT
46	01	FIL	SYNTHETIQUE	VERT
45	01	PANSEMENT	POLYPTERE	NOIR
44	01	GRIFFE DE LA TAILLE		
43	01	GRIFFE DE LA MARQUE		
42	08	BOUTONS DES MANCHES	PLASTIQUE	VERT
41	02	GRAND BOUTON		
40	02	CIGARE	FEUTRINE	
39	02	EAULETTE		
38	02	TIRETTE	TOILE COLLANTE	NOIR
37	02	PAR.P. STYLE		
36	04	PAR-P. CIGARETTE		
35	02	PAR .P. FEUILLE		
34	02	PATTE .P. POITRINE		
33	01	POCHE AMERICAINE		
32	01	BANANE		
31	02	GARNITURE		
30	01	COL		
29	01	DOS		
28	06	BAS, ENCOLURE EMMANCHURE P-COTE		
27	04	DEVANT	TOILE TRESSONALE	
26	02	DESSOUS MANCHE	POLYSTERE	VERT
25	02	DESSOUS MANCHE		
24	02	SAC DES. STYLO		
23	02	SAC DE P. CIGARETTE		
22	04	SAC DE P.P FEUILLE		
21	02	SAC DE P.P POITRINE		
20	02	SAC DE P. AMERICAINE		
19	02	DOS		
18	02	P.COTE		
17	02	DOUBLURE DEVANT		
16	02	TIRETTE	TERGALLE	VERT
15	01	PAR,P.P. POITRINE		
14	01	PAR,P, STYLO		
13	01	PAR.P CIGARETTE		
12	02	PAR.P.P. FEUILLE		
11	01	PAR.P.P. POITRINE		
10	02	POCHE AMERICAINE		
09	01	BANANE		
08	01	DESSOUS DE COL	FEUTRE	NOIR
07	01	DESSOUS DE COL	TERGALE	VERT
06	02	DESSOUS DE MANCHE		
05	02	DESSUS DE MANCHE		
04	02	GARNITURE		
03	02	PETIT COTE		
02	02	DOS		
01	04	DEVANT		

Echelle

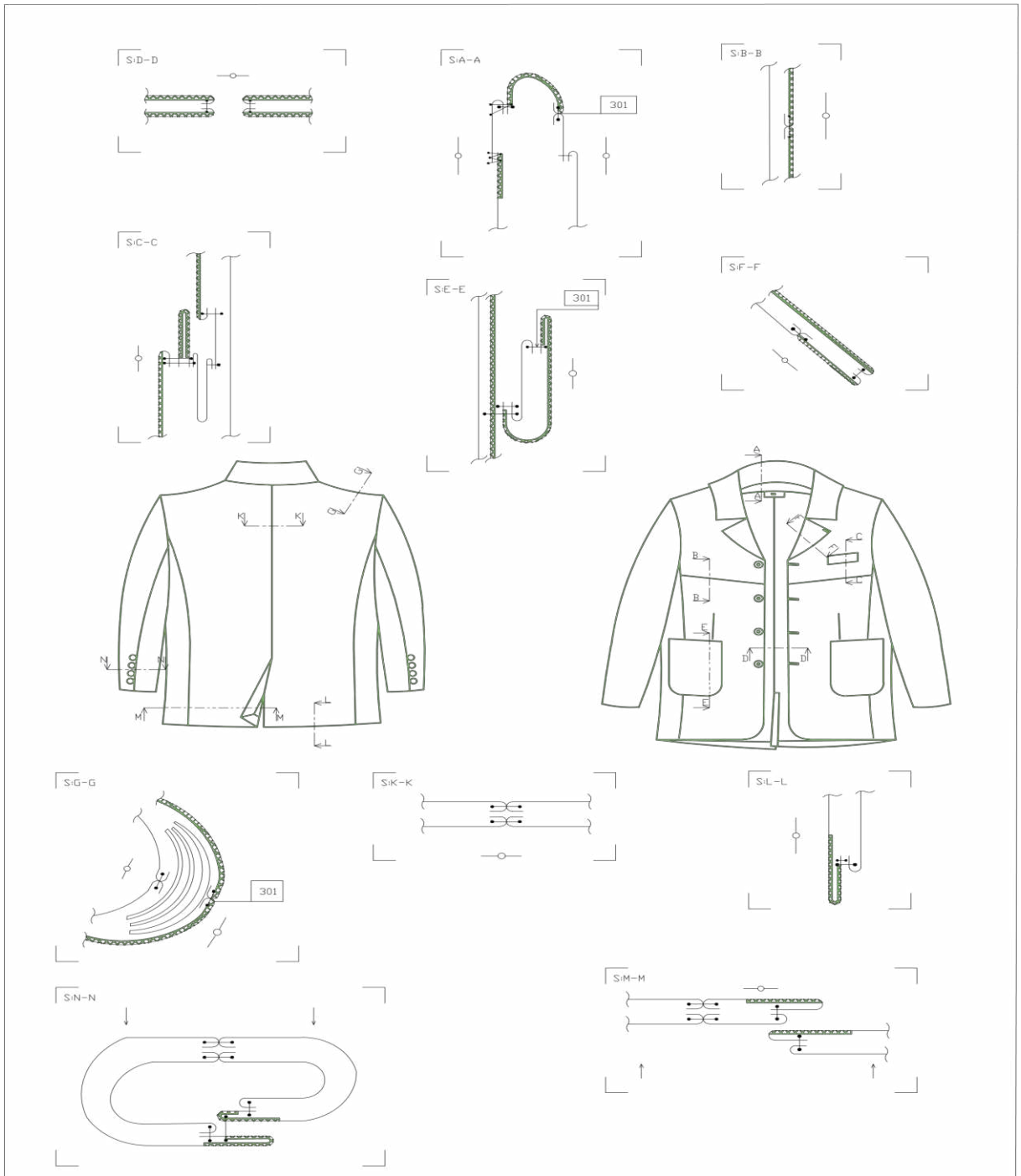
Nomenclature du veston Homme T44

C.F.P.A Soumaa-C.F.P.A Tigzirt

CHAIB CH & LOUNIS B

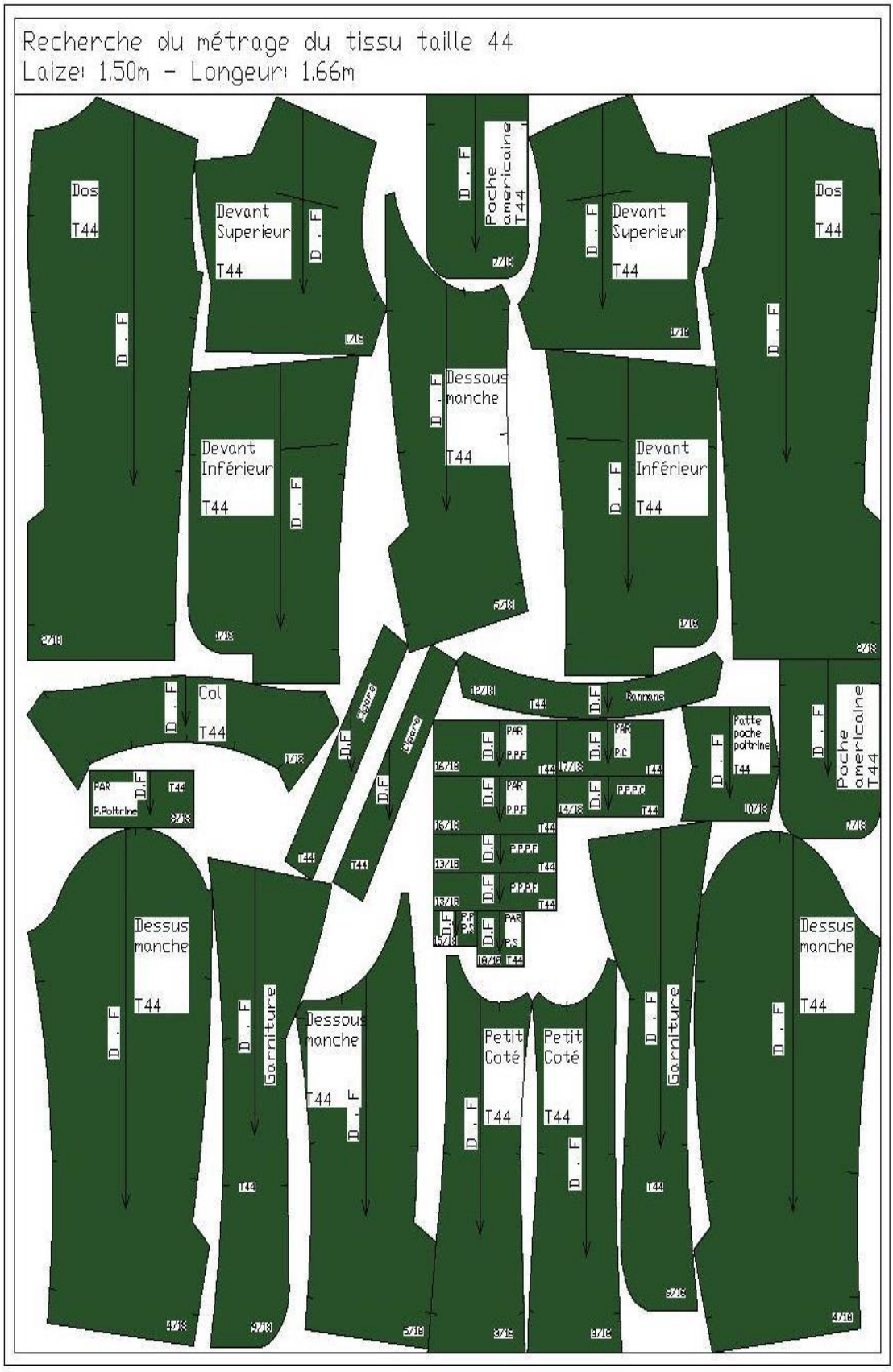
Habillement 2018-2019

- **Sections sortis du prototype de la veste**



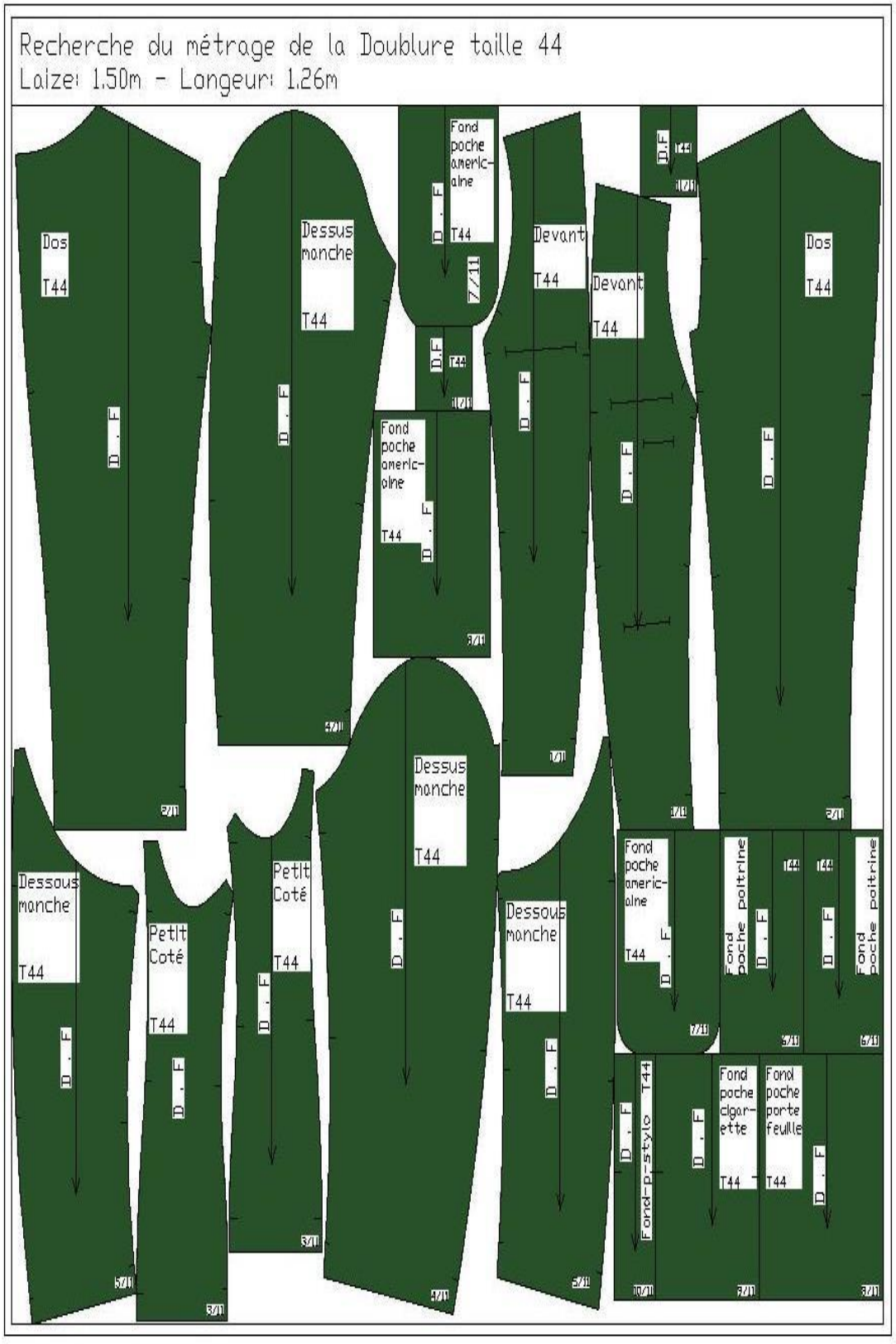
WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

- **Placement de tissu**



Fiche placement de tissu I.1

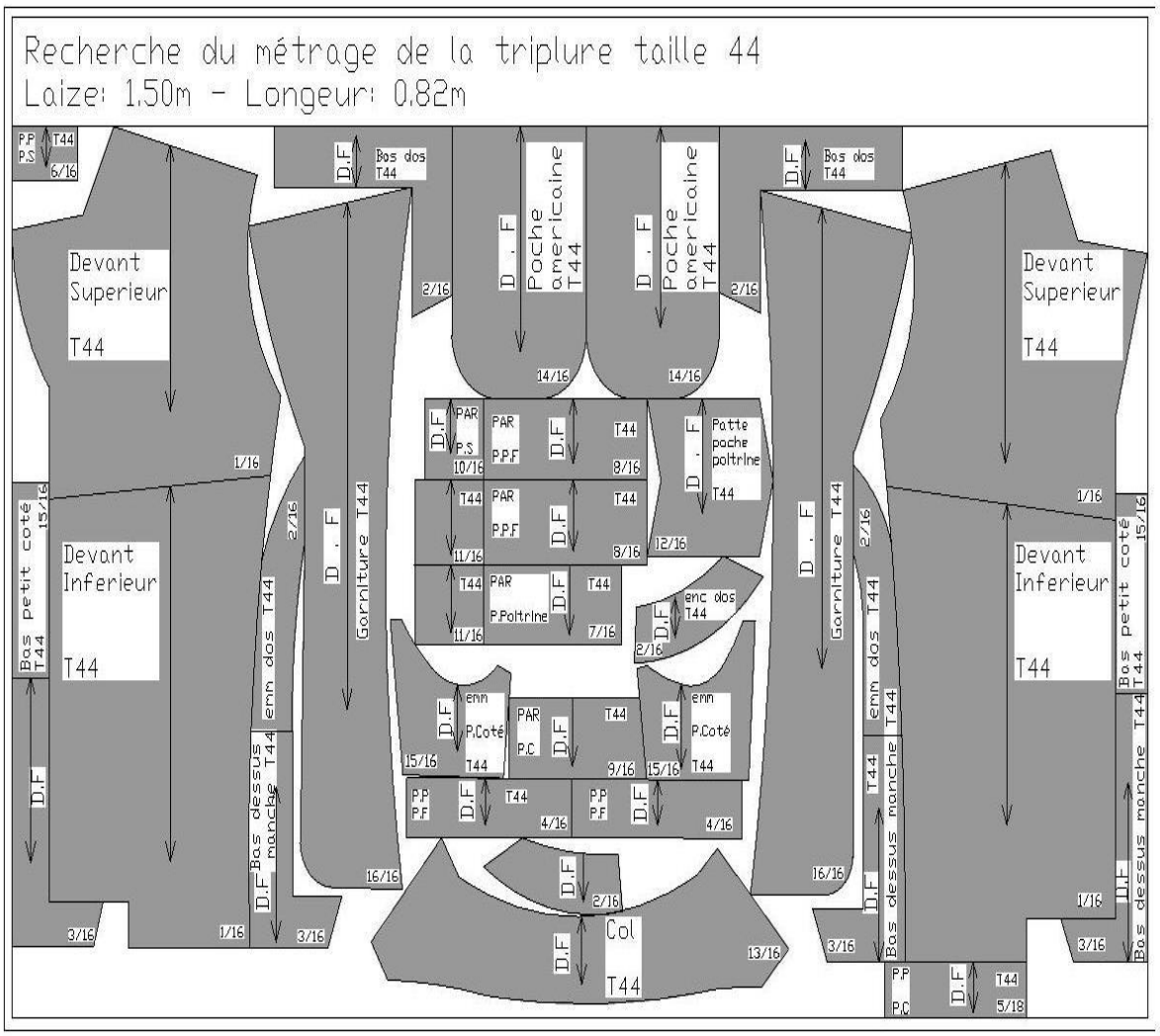
- **Placement de la doublure**



Fiche placement doublureI.2

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

- **Placement de la toile collante**



Fiche placement de la toile collante I.3

I.2.2 : LES TECHNIQUES DE TRACAGE

On peut classer les techniques de traçage de la plus simple à la plus évoluée, de même façon que pour les placements (voir tableau I.06).

On distingue :

Support	Moyens	Procédé
Tissu	Craie tailleur	Traçage main ou tourne – autour
	Poudre de craie	A l'aide de tracé perforé
Papier (normale où Thermocollante)	Crayon	Traçage main ou tourne - autour
	CAO	Traçage assisté par ordinateur
Papier photosensible	Photographie	Photographie du placement
	Photographie	Agrandissement placement miniature
Néant	Gabarit carton	Découpage à la scie ou au tiptop
	Emporte pièce	Découpage unitaire
	Mémoire ordinateur	Découpage assisté par ordinateur

Tableau I. 06 : Les techniques du traçage



Figure I.14 : coupe à la main



Figure I. 15 : découpe unitaire
Source Pinterest

I.2.2.1 : Calcul des pertes et rendement de la matière

Il est extrêmement important pour une entreprise de minimiser les pertes de la matière. D'un placement à l'autre, ces pertes ne sont comparables que si on peut les mesurer. Cette mesure s'exprime en pourcentage surface.

- **Calcul du rendement de la matière**

- **R : Rendement ou rentabilité**.

$$R = \frac{SG}{ST} X \quad 100$$

SG : surface des gabarits. (Patrons) placés

ST : surface du tracé.

La surface des gabarits (SG) peut être déterminée manuellement ou à l'aide du planimètre.

- **P : Calcul des pertes matière** :

$P = \frac{SP}{ST} X \quad 100$ **- P :** pertes.

SP : surface des pertes.

Ou P **= 100 - R- ST :** surface de la trace.

SP = ST – SG

 EXEMPLE :

- ✓ Tissu employé : laize 150 cm ; longueur placement 3 m.
- ✓ ST = 150 cm x 300 cm = 45 000 cm2
- ✓ SG : 40 050 cm2
- ✓ R = 40 050 : 45 000 x 100 = 89%
- ✓ P = 100 – 89 = 11%

Calcul de rentabilité du tissu au niveau des prix (prix au mètre carre) :

 EXEMPLE :

- ✓ Deux tissus de même nature, mais de laize différente :
- ✓ Tissu A, laize 140 cm à 44,80 Dr le mètre
- ✓ Tissu B, laize 148 cm à 48,84 Dr le mètre
- ✓ Un mètre linéaire de tissu A représenté 1,40 m2
- ✓ Un mètre linéaire de tissu B représente 1,48 m2

A partir de ces données on peut comparer objectivement les prix :

- ✓ Tissu A : 44,80 x 1,00 : 1,40 = 32 Dr le m2.
- ✓ Tissu B : 48,84 x 1,00 : 1,48 = 33 Dr le m2.

 Conclusion :

Le tissu A est le plus avantageux.

❖ Calcul de perte et rendement de la matière :

Il existe plusieurs méthodes pour déterminer la surface des patrons :

- ✓ La méthode pesage
- ✓ La méthode de boulette
- ✓ La méthode géométrique

Dans ce manuel, la méthode utilisée est bien la méthode de pesage, pour ce là il est indispensable de connaître le poids du tracé « Petr » et le poids des patrons « Pp ».

- **Calcul de perte pour tissu (T 44) sur une laize 1,50 m**

- Poids tracé = 21,7 g
- Poids patrons =20,3 g

$$\text{Perte} = \frac{\text{Petr} - \text{Pp}}{\text{Petr}} \times 100 = \frac{21,7 - 20,3}{21,7} \times 100 = 6,45$$

Perte = 6,45 %

- **Le rendement**

$$\text{Rende} = \frac{\text{Pp}}{\text{Petr}} \times 100 = \frac{20,3}{21,7} \times 100 = 93,54$$

R = 93,54 %

Ou bien le rendement = 100 – 6,45 = 93,55

R = 93,55 %

- **Calcul de perte pour doublure (T44) sur une laize 1,50 m**

- Poids tracé = 19,6 g
- Poids patrons = 18,2 g

$$\text{Perte} = \frac{\text{Petr} - \text{Pp}}{\text{Petr}} \times 100 = \frac{19{,}6 - 18{,}2}{19{,}6} \times 100 = 7{,}14$$

Perte = 7,14 %

- **Le rendement**

Rendement = 100 –7,14 = 92,86

R = 92,86 %

- **Calcul de perte pour triplure (T44) sur une laize 1,50 m**

- Poids tracé = 11,2 g
- Poids patrons = 10,5 g

$$\text{Perte} = \frac{\text{Petr-Pp}}{\text{Petr}} \times 100 = \frac{11{,}2 - 10{,}5}{11{,}2} \times 100 = 6{,}25$$

Perte = 6,25 %

- **Le rendement :**

Rendement = 100 – 6,25 = 93,75

R = 93,75 %



I.2.3 : EXERCICE D'APPLICATION

EXERCICE :01

Complétez le vide par les mots qui conviennent : sens, utile, qualification, nature, droit-fil, laize, maximale, sens chaine.

La fonction de placement demande une bonne ……de l'opérateur et l'observation de certaines règles.

Tenir compte de la……du tissu considéré.

Tenir compte de la longueur…… de matelas, définit par la longueur ……de la table de matelassage.

Tenir compte du……ou l'écart angulaire toléré.

Tenir compte du …… Du tissu (velours, carreaux, dessin…etc.).

Tenir compte de la……du matelas (hauteur constante, en escalier).

EXERCICE : 02

Répondez aux questions suivantes :

1-Citez les différentes méthodes de détermination de la surface des patrons ?

……

……

……

2-Qu'elle est la méthode la plus utilisée pour calculer les pertes ?

……..

3-Comment calculer les pertes de la matière ?

……

4-Comment calculer le rendement de la matière ?

……



I.3 : LES PROCEDES ANALYTIQUE DU MATELASSAGE ET DECOUPAGE

Le matelassage est composé d'une multitude d'opérations (éléments de travail, compléments d'opérations, manutention…)

Il est très important de maitriser les opérations et le matériel du matelassage, pour pouvoir choisir par la suite la méthode la plus adéquate pour le traitement des différentes matières, des divers produits et diverses quantités (voir figure I.16).

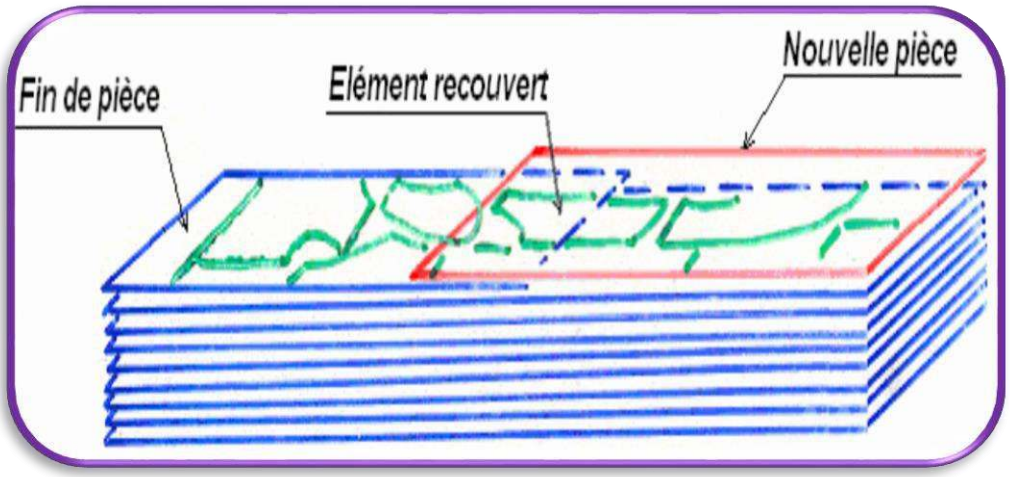


Figure I.16 : nombre de plis PDF m.t. m



- **Découpage avec tip top**

Le découpage a donné son nom aux ateliers qui regroupent différentes fonctions (voit figure I.17).

- ✓ Patronage
- ✓ Gradation
- ✓ Placements
- ✓ Traçage
- ✓ Matelassage
- ✓ Et coupe proprement dite

Figure I. 17 : découpage avec tip- top PDFm.t. d

- **Exemples de découpage**

L'outil symbolique de la coupe est le ciseau, mais vu la transformation et l'adaptation à l'industrie de nos jours l'outillage est devenu très performants et d'une grande productivité tel que :

Les ciseaux à main électrique, la scie à ruban.

Les coupeuses en lame circulaire, vertical tip top, et la coupe assistée (voir figure I.18).

Les coupeuses thermiques, appareils de marquage., la coupe automatique a rayon laser

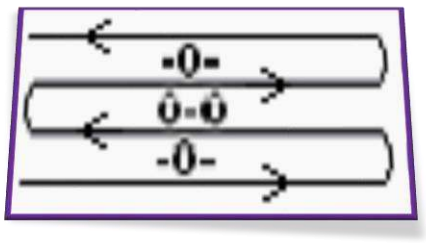


Figure I. 18 : découpage assisté PDFm.t. d

I.3.1 : les méthodes de matelassage

Selon le type de matière employé et les caractéristiques du vêtement à réaliser, on peut Utiliser des méthodes de matelassage différentes.

❖ Méthode A : Matelassage en zig zag ou en accordéon



Ce système concerne les tissus qui n'ont pas de sens.

Les plis sont disposés (endroit contre endroit) et (envers contre envers) et de plus, à chaque pli le sens de la matière est inversé (voir figure I.19).

Figure I. 19 : matelassage en zigzag PD Fm .t .m

❖ Méthode B : Matelassage à sens, endroit vers le haut

Ce système concerne les tissus à sens et peut être utiliser pour tous types de produits. Avec ou sans condition de forme pour les pièces de patronage.

Afin de respecter la condition de sens (voir la figure I.20).

-Les plis sont disposés (envers contre endroit).

-Avec l'endroit vers le haut.

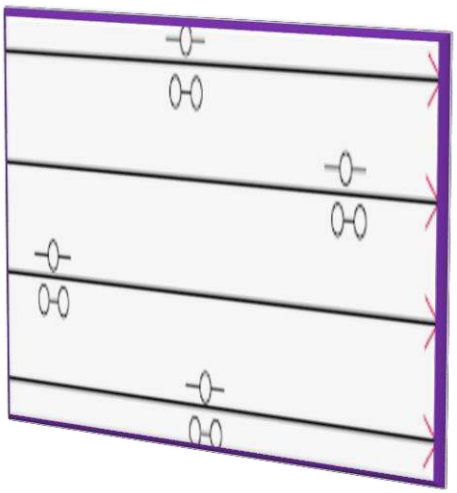
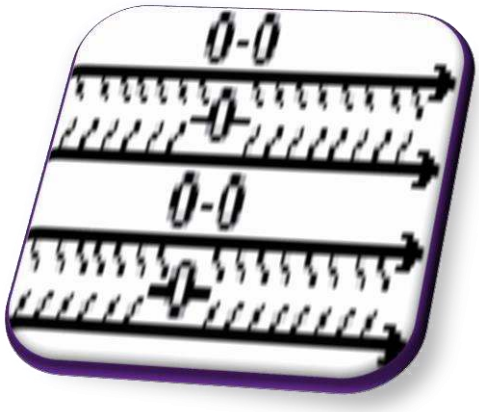


Figure I.20 : matelassage a sens. Endroit ver le haut PDFm.t .m

❖ Méthode C : Matelassage à sens et à paire



Ce système concerne les tissus a sens et produits. Sans condition de forme pour les pièces de patronage.

Les plis sont disposés (endroit contre endroit) et (envers contre envers) (voir figure I.21).

-En respectant le même sens pour tous les plis.

Figure I. 21 : matelassage a sens et a paire PDF m. t. **m**

I.3.1.1: Le choix de la méthode du matelassage

Parfois on peut indifféremment choisir la méthode **A**, ou **B**, ou **C**.

Dans ce cas les considérations économiques détermineront la méthode convenable. Le plus souvent, on ne peut pas utiliser l'une ou l'autre de ces méthodes : tissu à sens par exemple.

Le choix de la méthode de matelassage est soumis aux conditions imposées par

- Le produit ou le modèle
- La matière
- Considérations économiques

Quand le choix de la méthode est fait à partir des considérations économiques, l'économie réalisée par le matelassage peut avoir des origines diverses.

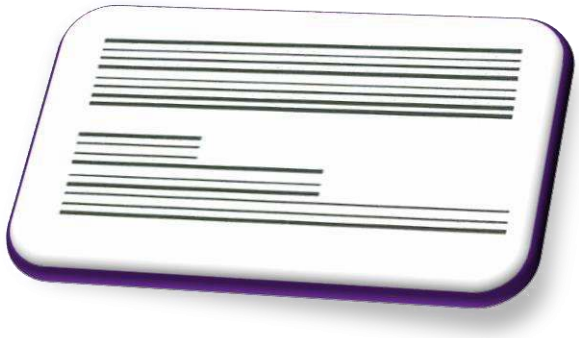


Figure I.22 : matelassage épais PDF m. t **.m**

- **Epaisseurs du matelas**

Plus le matelas est épais plus l'économie de la main d'ouvre est importante au niveau du traçage et le découpage (Voir figure I. 22)**.**

- **Longueur du matelas**

- Plus le matelas est long, plus on économise du tissu (gain d'extrémités de matelas).

- Plus le matelas est court et épais. Plus on économise de la main d'ouvre par traçage et découpage.

-Plus le matelas est long et épais. Plus se cumulent les avantages (voir figure I. 23)**.**

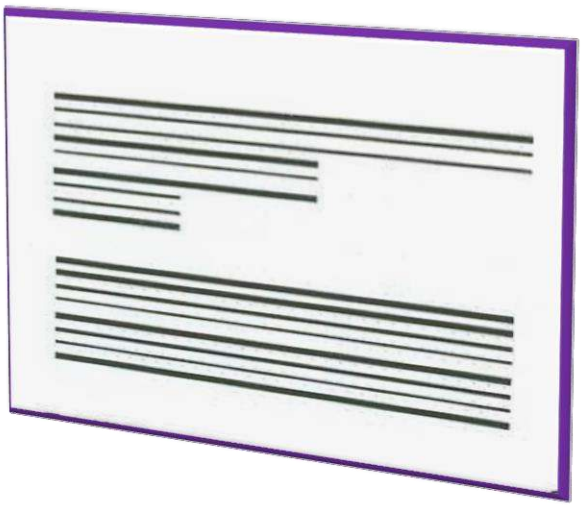


Figure I.23 : matelassage Longue matelas PD F m. t. **m**

❖ Les tables de matelassage

Pour réaliser divers types de matelas, il faut du matériel plus ou moins perfectionné selon la qualité recherchée et surtout l'importance des séries.



Figure I.24 : matelassage (transfert)
Longue matelas PDFm.t.

Elles sont caractérisées par :

La longueur et la largeur

La constitution par éléments assemblée.

Le réglage en hauteur pour avoir une bonne planéité (voir figure I.24).

L'équipage de rails de guidage pour chariot matelasseur (voir figure I.25).

Munition de tapis transporteur pour évacuer le matelas automatique.

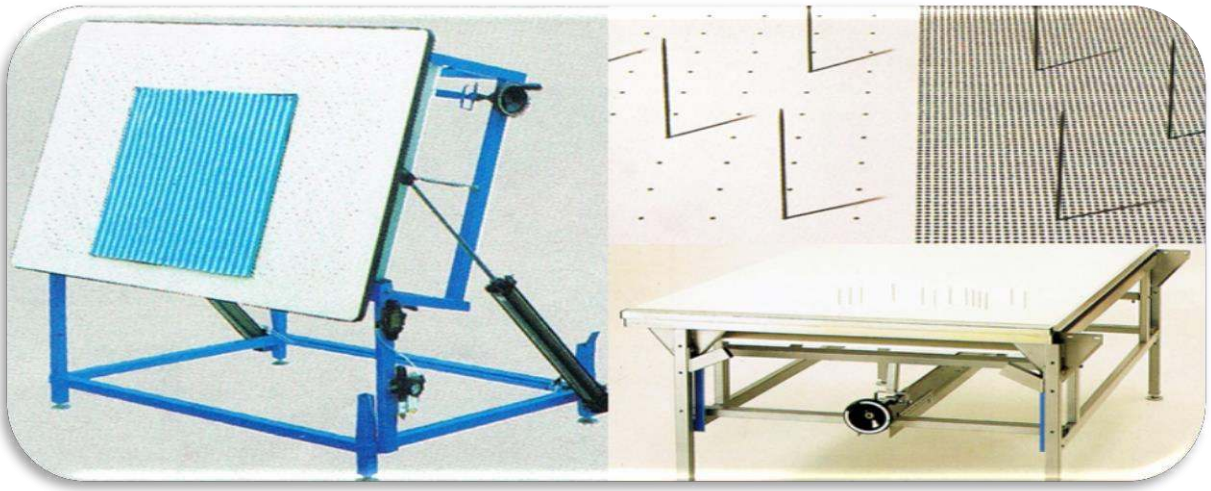


Figure I.25 : différentes tables de matelassage PDFo.s.t.

- **Matelassage à la baguette**

Ce sont des tables destinées au matelassage à la baguette correspondant au matelassage en zig – zag ou en accordéon (voir figure I.26).

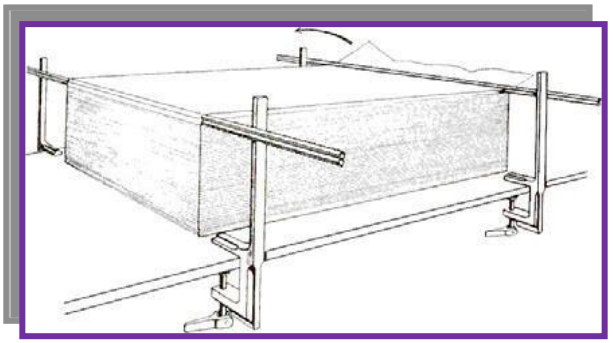


Figure I.26 : matelassage à la baguette

- **Table à aiguille**

Ce sont des tables spécialement conçues pour le matelassage des tissus à motifs, tissus à carreaux en particulier (voir figure I.27).



Figure I.27 : tables a aiguilles PDFo.s.t.

- **Table aspirante**

Utilise pour le matelassage (puis découpage) de matières gonflantes et compressibles, notamment les nappes par exemple (Voir figure I.28).



Figure I.28 : table aspirantes PDFo.s.t.

❖ Les chariots matelasseurs

Ils sont classés en trois catégories :

- ✓ Chariots manuels
- ✓ Chariots semi-automatiques
- ✓ Chariots automatiques



- **Chariot manuel**

Le chariot est poussé manuellement par un opérateur ou 2 operateurs (Voir figure I.29).

Figure I.29 : chariots manuels PDFo.s.t.

Chariot semi-automatique

Mouvement de la tourelle à commande manuelle. Chargement des pièces à commande manuelle (voir figure I.30).



Figure I.30 : chariots semi-automatique PDFo.s.t.

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر



- **Chariot automatique**

Le chariot circule sur la table, entraîné par un moteur électrique.

Le Chariot commandé par Microprocesseur.

L'opérateur est transporté sur une plate-forme, debout ou assis suivant les marques, simultanément avec un chariot (voir figure I.31).

Figure I.31 : chariots automatique PDFo.s.t.

I.3.2 : Les techniques de coupage

Cette opération a pour but la constitution des pièces du vêtement, à cet effet le coupeur vérifie tout d'abord le nombre de feuille à couper, il dépose ensuite la feuille témoin sur le matelas.

Il coupe les grandes pièces à l'aide de la coupeuse verticale (voir figure I.32).
Les petites pièces sont coupées à l'aide d'un ciseau (voir figure I.33). Ou coupeuse scie à ruban dans l'industrie.



Figure I.32 : coupeuse vertical PDFm.t. d



Figure I.33 : ciseaux à main PDFm.t. d

I.3.2.1: Les moyens de fixation des clichés ou patrons sur le matelas

Le matériel de coupe est choisi en fonction du type de la matière à couper (voir figure I.34) ainsi que la grandeur de série (voir figure I.35).

Par pratique directement sur le matériel industriel, les traceurs doivent arriver à la maîtrise des outilles, à condition :

- ✓ D'utiliser correctement le matériel
- ✓ Entretenir le poste de travail
- ✓ Prendre les mesures de sécurité.

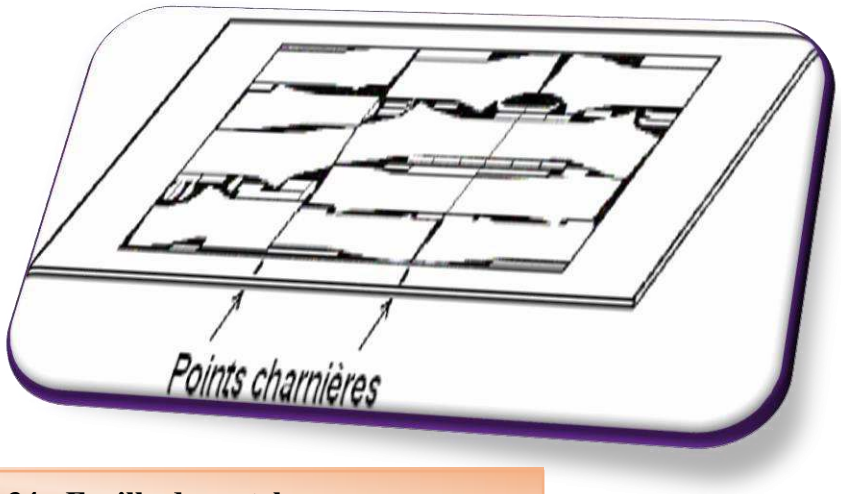


Figure I.34 : Feuille de matelas PDFm.t. d

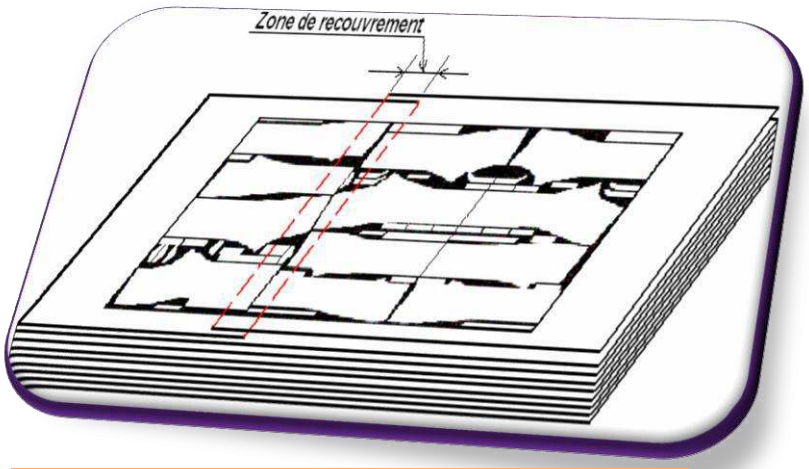


Figure I.35 : Plusieurs feuilles PDFm.t. d

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

❖ Les moyens de fixation

Il existe plusieurs moyens de fixations (pince) des cliches sur un matelas (voir tableau I.03).

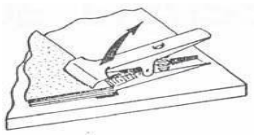
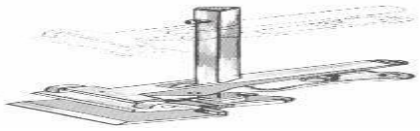
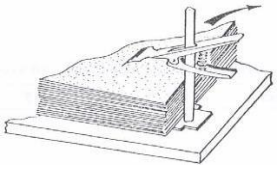
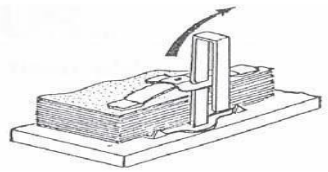
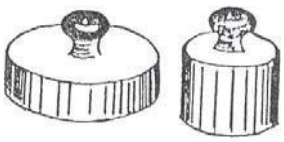
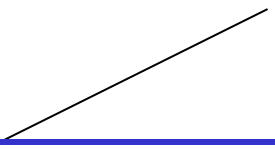
N°	DESIGNATION	IMAGES	
01	Pince pour tissue fins Ouverture :4cm		
02	Pince à curseur Hauteur maximale 20 cm		
03	Pince à lame		
04	Poids de différentes formes		
05	Les agrafes sont repliées Profondeur :15cm		
06	Plaque chauffante pour thermocollage des clichés		

Tableau I.07 : Les moyens de fixation

❖ Le matériel de coupe

Pour réaliser divers types de matelas, il faut du matériel plus ou moins perfectionné selon la qualité recherchée et surtout l'importance des séries.



Figure I. 36 : Coupeuse à lame circulaire PDFm.t.

- **Coupeuse à lame circulaire**

Découpe de petits matelas.

Débit de coupe très rapide, manque de précision notamment pour les crans (voir figure I.36).

- **Coupeuse à lame verticale**

Machine souvent appelée « TIP-TOP » utilisée pour la découpe de matelas de moyenne ou grande épaisseur (voir figure I.37).



Figure I.37 : Coupeuse à lame verticale PDFm.t. d



Figure I.38 : Coupe assistée PDFm.t. d

- **Coupe assistée**

Ce dispositif regroupe un seul matériel. Tronçonnage avec la coupeuse à lame verticale (Tip –top). Découpe définitive à la scie à ruban (voir figure I.38).

I.3.3: EXERCICE D'APPLICATION

EXERCICE :01

Reliez chaque phrase avec la réponse qui convient :

Matelassage à sens vers le haut	Superposer de plusieurs plis de tissu.
Matelassage en accordéon	Endroit contre endroit, envers contre Envers à chaque pli le sens de tissu est respecté.
Matelassage à sens à paire	Envers contre envers, endroit contre endroit, à chaque pli le sens de tissu est inversé.
Le matelassage	Endroit contre envers.

EXERCICE : 02

Complétez le tableau suivant :

Nom de la table	**Rôle de la table**
	Des tables destinées au matelassage à la baguette, correspondant au matelassage en zigzag (ou en accordéon)
	Convient pour les tissus légers, difficiles à matelasser sur des tables classiques.
	Le transfert du matelas vers la table de découpe
	Utilisée pour le matel*a*ssage (puis découpe) de matières gonflantes et compressibles
	Stocker les tronçons de matelas avant le découpage
	Permettent d'obtenir une superposition parfaite des plis selon les carreaux, le dessin ou le motif du tissu.
	Assure un déplacement des matelas sans frottement

I.4 : TECHNIQUES DE CONTROLE DES DIFFIRENTES OPERATIONS

Contrôler c'est comparer une caractéristique demandée avec la caractéristique réelle du produit fabriqué. Ensuite donner au service de la fabrication les résultats de cette comparaison, afin que la fabrication prenne en connaissance de cause les dispositions nécessaires pour améliorer la qualité du produit fini.

La norme **NFx50-120** définit le contrôle comme :

« Action de mesurer, examiner, essayer, passer au calibre une ou plusieurs caractéristiques d'un produit ou service et les comparer aux exigences spécifiées en vue d'établir leur conformité. » (Christelle Bentout -2015) dans la construction et la fabrication.

I.4.1 : Contrôle de la qualité dans l'atelier de coupe

Effectuer des contrôles au niveau :

- ☐ Du placement
- ✓ Du traçage
- ☐ Du matelassage
- ✓ Du découpage
- ☐ Du thermocollage

I.4.1.1 : Contrôler au niveau du placement

- ✓ Présence de toutes les pièces
- ✓ Respect du droit fil ou l'écart angulaire toléré
- ✓ Respect du sens du tissu
- ✓ Raccord des rayures et les carreaux
- ✓ Respect de la laize utile du tissu
- ✓ Respect de la longueur utile de la table de matelassage et coupe
- ✓ Respect du type de matelassage
- ✓ Manque d'espace entre les pièces pour le couteau
- ✓ Rendement d'utilisation de la matière

Exemple : le placement des patrons de la chemise suivante comporte une erreur grave (les deux manches sont dans le même Sens) (voir figure I.39)**.**

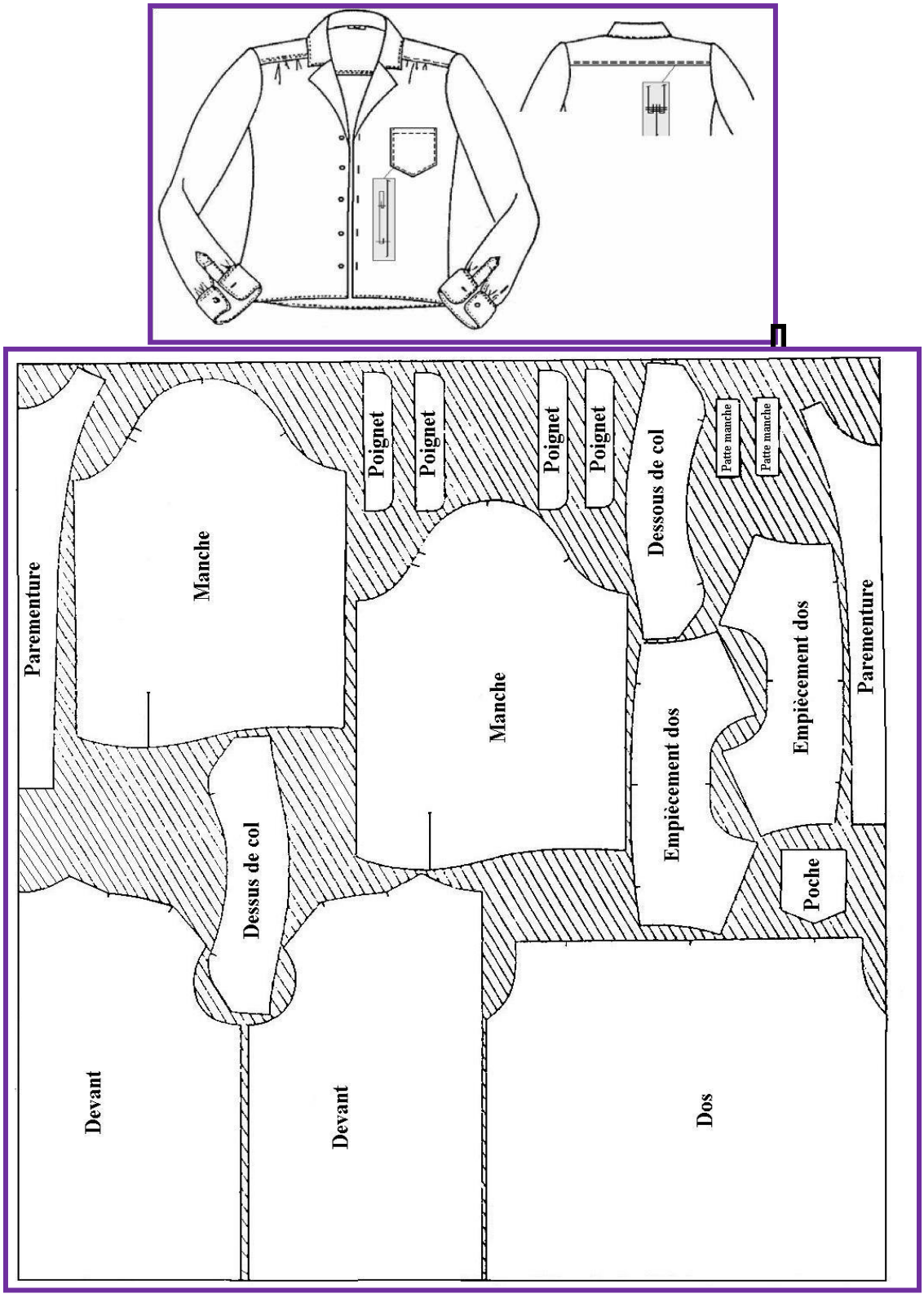


Figure I.39 : placement chemise PDFm.t. d

I.4.1.2 : Contrôle au niveau du traçage

- ✓ Les lignes
- ✓ Trop épaisses
- ✓ Pas conformes aux patrons
- ✓ Crans ou pointages
- ✓ Mal placés
- ✓ Manque des nomenclatures (taille)

I.4.1.3 : Contrôler au niveau du matelassage

- ✓ Correspondance de la laize avec le tracé
- ✓ Superposition des lisières des couches du tissu
- ✓ Matelassage sans étirement ou faux plis
- ✓ Repos des matelas des tissus extensibles pour éliminer le retrait des pièces
- ✓ Variation de la laize du tissu
- ✓ Écart angulaire du tissu
- ✓ Défauts du tissu
- ✓ Respect du type de matelassage
- ✓ Respect du nombre des couches
- ✓ Contrôle des couleurs
- ✓ Séparation des pièces du tissu pour éliminer le risque des nuances
- ✓ Nuances dans un rouleau du tissu
- ✓ Matelassage des tissus avec rayures ou carreaux
- ✓ Le placement mis dans la bonne direction
- ✓ Joins (recouvrement) entre rouleaux
- ✓ Perte en bouts, les fins des rouleaux

I.4.1.4 : Control au niveau de la découpe

- **Différences entre les pièces Haut et Bas du matelas**
- ✓ Coupeur devant la ligne du placement
- ✓ Crans trop profonds
- ✓ Pas assez profonds
- ✓ Pas bien placés

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

- **Perforation des repères** :

- ✓ Pas visibles
- ✓ Trop grandes
- ✓ Pas au bon endroit (en haut et en bas matelas)
- ✓ Coups de couteau
- ✓ Placement mal positionné
- ✓ Rebords de pièces non réguliers
- ✓ Mesures non correctes (retrait), manque de symétrie des pièces (voir figure I.40).

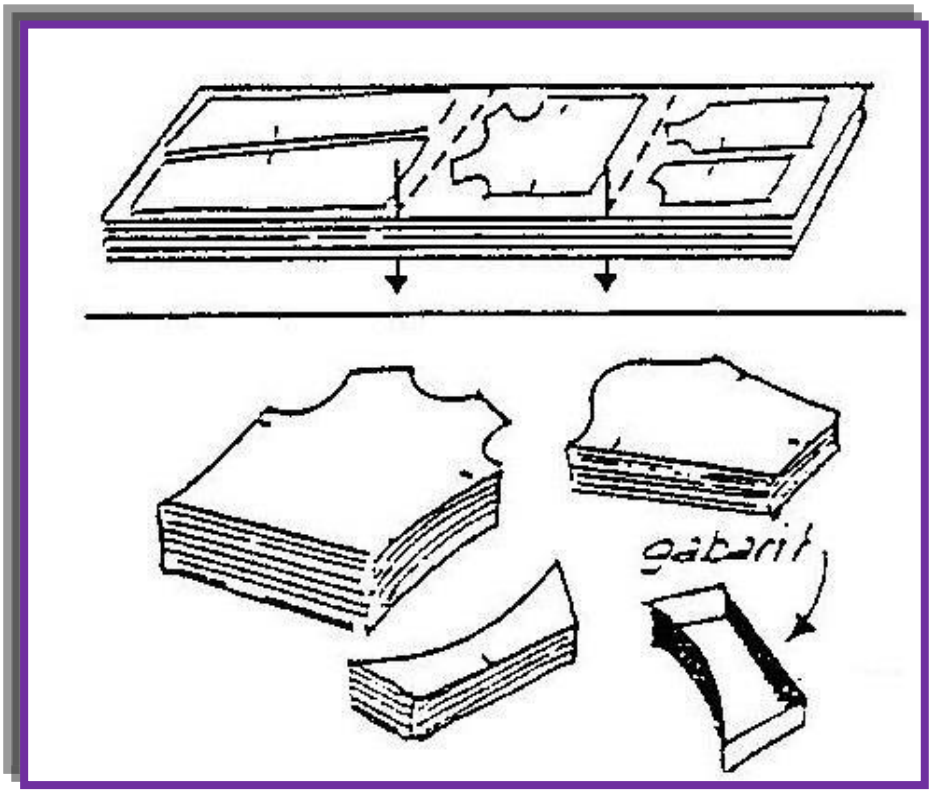


Figure I.40 : contrôler découpe PDFm.t. d

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

I.4.1.5 : contrôler au niveau thermocollage

- ✓ Température, pression, durée
- ✓ Cloquage (boules d'air)
- ✓ Changement des colories
- ✓ Fils ou corps étrangers entre tissus et thermocollant
- ✓ Déformation des pièces
- ✓ Retrait des pièces
- ✓ Thermocollant mal placé sur le tissu
- ✓ Taches

I.4.1.6 : contrôler au niveau du rangement des patrons

Il faut finir le travail pour ranger les patrons (voir figure I.41).



Figure I.41 : Rangement du patron source Pinterest

❖ **Contrôle de patronage**

Les éléments à contrôler :

- ✓ Les pièces composantes
- ✓ La nomenclature, le multiplicateur, la taille
- ✓ Le droit fil
- ✓ Les mesures et la correspondance des mesures
- ✓ Les crans et pointages
- ✓ Les valeurs de couture
- ✓ Bords réguliers

I.4.2 : Etablissement des spécifications de contrôle

Les spécifications de contrôle ou les fiches techniques complémentaires permettant à la construction de "réussir" en fabrication, la conformité des articles avec les "besoins" des clients, doivent être établies par éléments de produits ou par grandes catégories d'articles (plusieurs taille de veste…), les planches de contrôle permettant de réaliser le contrôle en cours et le contrôle final, et servant de référence aux spécifications de données dans les dossiers techniques de chaque modèle de la collection saisonnière.

. I.4.2.1 : Normes de qualité avec spécification de la construction

Les critères de qualité accompagnés de schémas et des tolérances, permettent de définir correctement les caractéristiques à examiner et permettent de juger ce qui est acceptable de ce qui ne l'est pas.

Ainsi il faut fixer sur chaque catégorie d'article, tous les points importants :

- ✓ De point de vue aspect
- ✓ Du point de vue dimension ;

Sur chaque point important il faut préciser les spécifications avec :

- ✓ La représentation graphique
- ✓ Les tolérances
- ✓ La façon de priser la mesure

Pour certains critères de qualité et d'aspect (niveau de grignage, froissement, régularité des bords et des coutures, défauts d'étoffe) il est conseillé d'utiliser des échantillons ou photos montrant les niveaux acceptables et refusés.

Exemple de norme de qualité (voir tableau I.08).

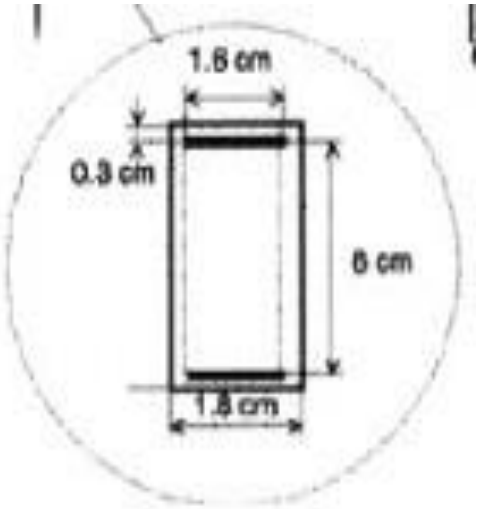
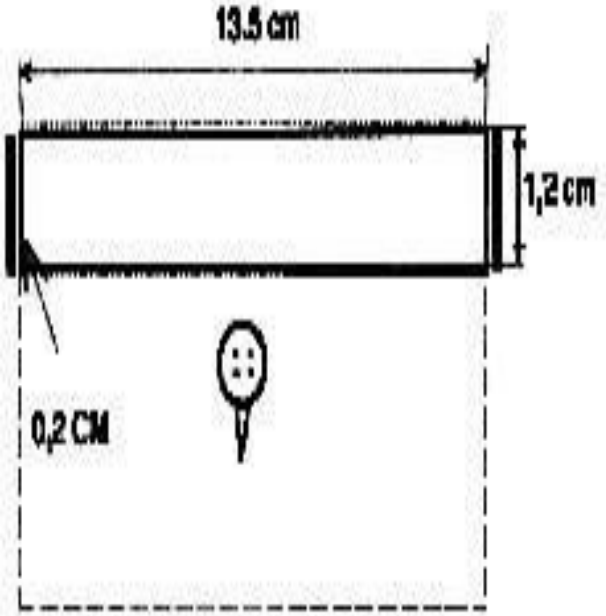
	Catégorie d'article :	**Normes de qualité**
No.	Spécification et points à surveiller	Illustrations et tolérances
1	Largeur tiret de poche1,8cm. Longueur tiret 6cm. Longueur bride 0.8 cm. Placement à 0,3 cm des bords de tiret. Tolérances +/- 1mm	
2	Poche passepoilée devant dans la doublure du veston. Longueur 13,5 cm Largeur 1,2 cm Placement des brides de blocage des capucins des ouvertures de la poche à 0,2 cm en extérieur des bords du passepoil et parallèle avec. Tolérances : • Longueur +/- 3mm • Largeur +/- 1mm • Position des brides +/- 0mm	

Tableau I.08 : Norme de qualité PDFm.t. Q

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

I.4.2.2 : norme de qualité avec tolérance de construction

Le régime des tolérances des critères de qualité est en général établi par les méthodes en coopération avec la Conception, la Fabrication et l'Inspection (contrôle de qualité) à partir :

- ✓ Des valeurs désirées par les clients ou utilisées par leur contrôle réception,
- ✓ De la politique qualité ou du niveau qualité fixé par l'entreprise, client.
- ✓ De l'expérience acquise,
- ✓ Des imprécisions faites sur chaque mesure,
- ✓ Des tolérances des différentes étapes de fabrication, des contraintes et de la variabilité de la fabrication (voir tableau I.09).

- **Dépendances de contrôle de qualité**

Secteur	Tolérances	Tolérances	
		Précises	Moyennes
Réalisation des patrons et tracés	Tolérances de positionnement des crantages	+/- 1mm	+/- 3mm
Coupe	Tolérances de coupe des pièces du matelas	+/-1mm	+/- 3mm
Piquage	Tolérances d'ajustement de deux bords Tolérance d'ajustement de deux crans Tolérance d'engagement sous le pied presseur Tolérances de régularité de piquage	+/-1mm +/-1mm +/-1mm +/-1mm	+/- 3mm +/-3mm +/-3mm +/-3mm
Qualité du produit	Tolérances de positionnement (symétrie, parallélisme, distance…) Tolérances d'aspect de coutures et d'éléments (Surpiqûres, ourlet, manche, …) Tolérances des tailles et dimensions correspondantes	+/-1mm +/-1mm +/-3mm	+/- 5mm +/-3mm -0mm +20mm

Tableau I.09 : Norme de tolérance PDFm.t. Q

- **Exemple**

Si un gabarit, sort de la dimension du tableau mais reste dans la tolérance admise positive, est placé et tracé avec une erreur, admissible positive, puis les pièces sont coupées plus grandes, en tolérance admissible, coupe, et ensuite piqués avec un écart cette fois négatif mais, lui aussi entrant en limites admissibles pour le piquage, le produit une fois finis, peut avoir les valeurs d'une taille supérieure à celle envisagée au départ par la conception.

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

I.4.2.3 : tolérance de coupe

La découpe des différentes pièces de l'article est faite avec plus ou moins de précision suivant la technique et le matériel employés pour la découpe :

- ✓ Coupeuse a lame verticale
- ✓ Coupeuse à lame verticale avec potence
- ✓ Scie à ruban
- ✓ Emporte pièce
- ✓ L'habilité du personnel

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

I.4.2.4 : tolérance de l'imprécision sur mesure

La tolérance de qualité doit également tenir compte du niveau précision de la mesure qui dépend :

- Des erreurs au niveau de la prise de mesure

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

- De la précision du matériel de prise de mesure

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

- De la façon d'enregistrer les résultats

Une des erreurs les plus fréquentes est d'arrondir le résultat. Parfois, le contrôleur qui, lisant bien la valeur au mm près, la donne au 1/2cm près. Une autre erreur est d'infléchir le résultat dans un sens ou un autre lorsque la mesure est tout près des limites spécifiées. Même en évitant toutes ces erreurs par de nombreux conseils, il reste qu'il existe encore des écarts entre les mesures effectuées par différents contrôleurs (certains tirent davantage le tissu que d'autres, l'emplacement de la mesure peut être interprété différemment…).
Aussi, pour connaître l'écart entre contrôleurs, il est intéressant de faire mesurer par plusieurs personnes les mêmes articles ou encore des longueurs d'étalons préparés à cet effet.

I.4.3: EXERCICE D'APPLICATION

EXERCICE : 01

Répondez aux questions suivantes :

1-Quel est le but du contrôle ?

……

2-Quels sont les différentes étapes de contrôle de qualité ?

……

3-Le contrôle se fait à quel niveau ?

……

4-Comment assurer la qualité ?

……

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

EXERCICE : 02

Durée : 6 H

But de l'exercice : Contrôle les défauts de la matière première.

Matériels requis : Règle, équerre, craie tailleur.

Outils : Différents. Échantillon de matière première.

Mise en situation :

- Détecter les différents défauts de la matière sur les échantillons donnés .
- Appliquer les techniques de contrôle de la matière.
- Corriger les défauts c'est si possible.

Marche à suivre :

- Les stagiaires, partagés par équipes, vont contrôler différents rouleaux de tissus.
- Ils doivent classer les défauts identifiés.
- Ils doivent présenter au formateur la fiche des travaux pratiques contenant les méthodes appliquées (les calculs, si c'est le cas) pour l'identification et la mesure du défaut.

I.5 : RESUME

A travers ce chapitre le stagiaire peut accéder à plusieurs opérations qui lui permis d'acquérir des connaissances :

Caractéristiques des différentes étoffes (tissu, doublure, triplure)

Les éléments qui constituent la veste :

L'identification des formes des patrons à partir du (traçage).

L'Economie maximum du tissu à travers, le calcul du Métrage et le rendement de la matière

La disposition de la matière utilisée dans l'ordre logique et chronologique du matelassage pour le découpage.

Réalisation des opérations de contrôle durant toutes les étapes de la construction.

I.6 : EXERCICE DE SYNTHESE

Fiche d'exercice de synthèse fin chapitre I

Spécialité : tailleur homme

Module : fabrication du prototype veste

Durée : 07h

But : Déterminer la longueur de matelas et faire le placement de veston homme T 44(tissu, doublure et triplure à l'échelle 1/7) et calculer le rendement de matière.

Matériel requis Table de coupe, balance de poids de bijouterie.

Outils : Tissu, doublure, toile collante, crayons, taille crayon, gomme, règle de 60 cm, équerre, papier, craie tailleur, patrons.

Accessoires : mètre a ruban, ciseau.

Mise en situation : les stagiaires reçoivent le matériel, outils et accessoires à fin d'établir la :

- La recherche du métrage.
- Calcul de perte.
- Calcul du rendement.

Marche à suivre : à l'aide des patrons composants le veston :

- Faite la recherche de métrage sur une laize de 0,90 cm.
- Calculer le pourcentage de la perte avec le rendement suivant la méthode de pesage.

INTRODUCTION

Pour l'élaboration d'un prototype dans la fabrication. On doit s'assurer d'une découpe de vêtements et d'un prix acceptable afin de mettre en place des étapes supplémentaires de fabrication pour optimiser : la main d'œuvre, le matériel et le personnel (voir figure II.01**).**

Il est indispensable de procéder à deux étapes distinctes pour avoir les meilleurs avantages des secteurs – clé de la fabrication :

- ✓ La construction (la coupe).
- ✓ La fabrication (le piquage).



Figure II.1: Prototype veste tailleur

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

II.1 : THERMOCOLAGE

Un thermocollant se compose d'un support textile sur laquelle est applique un adhésif thermo fusible qui peut être fixé sur un autre tissu à l'aide de la pression et de la chaleur (voir figure II.02 et II.03)

Le renforcement par thermocollant est une technique couramment utilisée pour la confection d'une grande variété de produits (voir tableau II.01)

Le thermocollage se compose en deux mots :

- Thermo : relatif à la température.
- Coller : faire adhérer ou fixer.



- **Différents thermos**

Peuvent intégrer un renfort endroit fil, pour conserver l'élasticité du tissu en réduisant les risques de déformation (Voir figure II. 02).

Figure II.2: Différents thermos source Pinterest

- **Thermocollants non tisses**

Ils existent en différentes épaisseurs et conviennent à toutes les étoffes tissées. Exemple : la Viseline est la première étoffe de ce type (voir figure 03).



Figure II.03 : les thermocollants non tissés

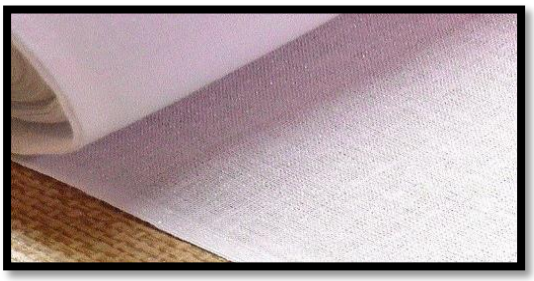
N	NOMS	IMAGES	UTILISATIONS
01	Viseline		C'est une marque de thermocollant allemande (non tissée).
02	Thermocollant ouatiné		Elle est utilisée dans la confection des couettes.
03	Feutrine		Étoffe faite de poils d'animaux agglomérés ensemble par pression et ébouillantage.
04	Les épaulettes		L'épaulette est un rembourrage sur l'épaule, qui sert à rehausser un vêtement pour lui donner de l'aplomb et pour accentuer la carrure.
05	Toile Collante		L'assemblage est réalisé par un voile ou une grille thermocollante très ajourés laissant librement passer l'air et l'eau tout en résistant à la *friction*.

Tableau II.01 : les différents thermocollants tissés et non tissés

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

II.1.1 : Définition des triplures

C'est un : tissu, armure, toile tissée, proche d'un drap de lit avec une base collante, qui réagit à la chaleur du fer, elle est (triplée), plus épaisse qu'un thermocollant classique, elle est souvent utilisée pour donner de la raideur comme sur un poignet de chemise ou un col, sa couleur est blanche parfois noir (voir figure II.04**).**

Entoilage, thermocollant, viseline, boutonnage, tous ces termes reviennent à un même type de produit, leurs principes résident dans les cols, poignets, boutonnages, pattes …etc.



Figure II.04 : différents thermo (triplures) source Pinterest

Viseline :

C'est une marque de thermocollant allemande non tissé (voir figure II.05)**.**



Figure II. 05: thermo-viseline source Pinterest

II.1.1.1 : Thermocollant



Entoilage : semi 01, complet 02, thermocolle 03

C'est une toile tissée ou non tissée sur laquelle est posée une base collante, réagit à la chaleur de fer avec des épaisseurs et couleur différentes blanche, noire, parfois grise et suivant les matières (voir figure II.06).

Plus le tissu est fin, plus il sera bien thermocollant.

Figure II.06: Thermocollant source Pinterest

II.1.1.2 : L'entoilage du devant

C'est un terme général, qui définit les différentes sortes de tissus ou matières, et renforce un morceau ou une zone d'un produit (voir figure II.07).



Figure II.07 : L'entoilage du devant source Pinterest

II.1.1.3 : Les différents thermocollants



- **Thermocollants sorte de papier**

C'est une sorte de papier plus ou moins fin à une face collante, garde l'aspect du tissu, ajoute un léger effet, on distingue trois thermocollants fin moyen et épais (voir figure II.08)**.**

Figure II.08 : thermo sorte de papier source Pinterest

- **Thermocollant sorte de tissu fin**

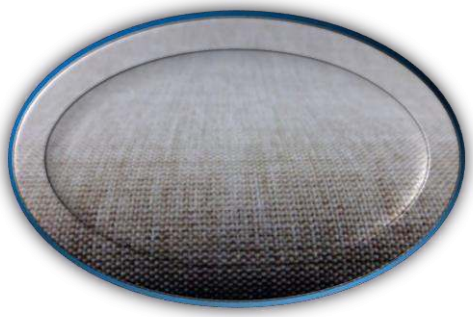
C'est une Sorte de tissu fin qui a Toujours une face collante, est plus mou que le non tissé.

Il a l'avantage de garder la légèreté et le mouvement naturel du tissu, a trois épaisseurs, est très utile pour les vêtements (voir figure II.09)**.**



Figure II.09 : Thermo sorte de tissu fin source Pinterest

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر



- **Thermocollant de deux tissus**

Permet de coller deux tissus l'un sur l'autre à l'aide de la colle sur les deux faces (voir figure II .10).

Figure II.10 : thermo de deux tissu source Pinterest

- **Thermocollant imperméable**

Il rend le tissu imperméable (voir figure II.11).



Figure II.11: thermos imperméable source Pinterest

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- **Thermocollant ouatine**

C'est mou pour ouatiner, plus besoins de coudre et matelasser (Voir figure II.12).

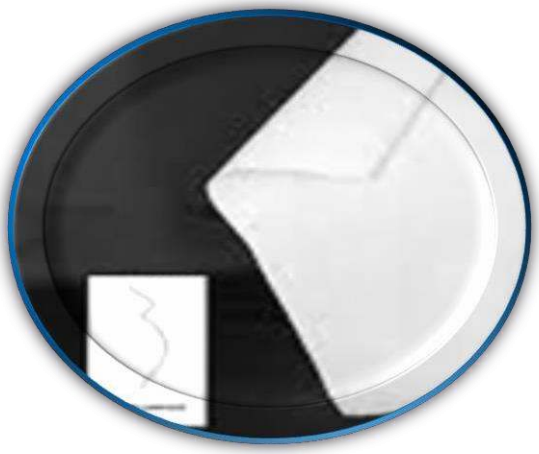


FIG II.12: Thermos ouatiné source Pinterest

II.1.1.4 : Utilisation



Respect de quelques étapes.

Thermocollé un carré ou un rectangle de la taille des pièces que vous aurez coupée, Il faut un morceau de tissu en coton sur votre table de repassage pour le protéger, puis poser votre pièce endroit contre la table, et poser maintenant le thermocollant.

(Attention poser le fer sur elle 30 secondes seulement) toujours vérifier laisser refroidir (Voir figure II.13)

Figure II.13: Utilisation thermos source Pinterest

II.1.2 : Les différents types d'entoilage et d'indication

Le vêtement a besoin d'entoilage, quel que soit la qualité du tissu, le poids ou le modèle

L'entoilage sert à :

- ✓ Structurer et donner la forme au vêtement.
- ✓ Éviter la déformation au porté et après le lavage.
- ✓ Laisser le vêtement mieux adapté et plus confortable.
- ✓ Faciliter les assemblages pendant la fabrication.

L'entoilage thermocollant a simplifié de manière significative les procédés de fabrication. Notamment l'économie du temps et la réduction des coûts de production (main d'œuvre). Grâce à l'enduction par points, l'entoilage est fixé durablement au tissu (voir figure II.14).



Figure II.14 : Présentation du Thermocollage -Kupffer France

II.1.2.1 : composition

- ✓ Le support de l'entoilage peut être une étoffe tissée, tricotée ou non tissée.
- ✓ L'enduction est composée soit du nylon, du polyester, du polyamide ou encore du polyuréthane (voir figure II.15**).**



Figure II.15 : présentation du Thermocollage -Kupffer France

II.1.2.2 : LES ENDUCTIONS

Les enductions sont des matières thermoplastiques dont les températures de fusion sont déterminées en fonction des applications et des supports utilisés.

Les principales matières utilisées sont :

- ✓ Les polyamides.
- ✓ Les polyesters.
- ✓ Les polyéthylènes.
- ✓ Le polychlorure de vinyle (PVC).

❖ types de points de colle

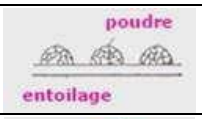
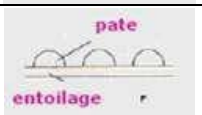
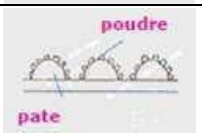
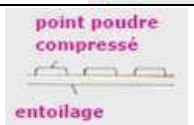
Formes	Caractéristiques	Illustrations
Poudre	**Adhérence élevée sensible à la pression**	
Pâte adhésive	**Adhérence moyenne Sensible à la pression**	
Double points	**Adhérence élevée pas de remontée de colle**	
Enduction spéciale	**Pour triplure Points compressés**	

Tableau II.05 : types de points de colle source Kupffer France

- **Nombre de MeSH**

Les entoilages présentent différentes répartitions de colle. Les MeSH indiquent la qualité de points de colle sur la diagonale d'1cm$^{2.}$ (Voir figure II.16).



Figure II.16 : Présentation du thermocollage -Kupffer France

II.1.2.3 : choix d'un entoilage (thermocollant)

Le choix du thermocollage est fait en fonction de :

- ✓ Destination du produit.
- ✓ Composition, armure de l'étoffe.
- ✓ Comportement de l'étoffe au pressage.
- ✓ Conditions d'entretien souhaitées.
- ✓ Matériel de thermocollage dont on dispose.

- **les supports**

Il existe 4 grandes catégories de supports.

- La chaine et trame (tissé).
- Les mailles simples
- Les mailles tramées
- Les non-tissés.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



II.1.2.4 : EXERCICE D'APPLICATION

EXERCICE : 01

Complétez le vide par les mots qui conviennent :

Chaleur, support, composé, adhésif, fixé, tissu, appliqué, pression

Un thermocollant……d'un……textile, sur laquelle est…….

Un……thermofusible, que peut être……sur un autre…….

A l'aide de la……et de la…….

EXERCICE : 02

Répondrez aux questions suivantes :

1-Est-ce que l'entoilage nécessite de la vapeur ?

……

2-Comment reconnaitre l'envers et l'endroit d'un thermocollant ?

……

3-Donnez le but de l'entoilage ?

……

4-Comment couper le thermocollant ?

……

EXERCICE : 03

Durée : 02 heures

But : Exécuter le thermocollage des matières proposées.

Matériel : Fer à repasser.

Outil : Echantillons des divers types de thermocollants.

Mise en situation :

- Choisir les thermocollants qui convient à la matière
- Déterminer les paramètres de réglage de fer à repasser
- Réaliser l'entoilage.

Marche à suivre :

Les stagiaires vont recevoir des échantillons de tissu et les échantillons de thermocollants pour faciliter l'entoilage.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

II.2 : ASSEMBLAGE PROVISOIRE DU VESTON

Pour finir la gamme de montage définitif. Il faut d'abord exécuter l'assemblage provisoire du prototype pour corriger les anomalies liées au veston - aplomb – des ampleurs- d'aisance- des formes …etc. (voir figure II.17 et II.18)

L'assemblage préparatoire des différents éléments essentiel du veston.



Figure II.17-II.18 : L'essayage provisoire source Pinterest

II.2.1 : préparation de Prototype d'après une gamme provisoire

Les parties concernées par la construction intérieure de la veste se basent en premier Lieus surs :

- ✓ Le devant
- ✓ L'épaule
- ✓ Tète de manche

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

II.2.2 : Epaisseur et Rigidité des épaulettes

En fonction du style que l'on souhaite donner à la tête de manche, on utilisera des renforts différents.

- ✓ La plus commune est la coupe italienne, caractérisée par une épaule d'aspect très naturel suivant la ligne d'épaule du corps.
- ✓ La coupe anglaise quant à elle, présente une pente d'épaule assez faible avec une manche dont le roulé est très manqué.

Ces différentes lignes sont obtenues en modifiant l'épaisseur et la rigidité des épaulettes, ce qui influe sur la pente d'épaule et en utilisant des cigarettes de tête en(forçant) le tissu à faire un retour par-dessus l'épaule.

Ci dessous2 vestes (voir figure II.19)

- ✓ Gauche montée avec une ligne anglaise.
- ✓ Droite montée avec une ligne italienne.

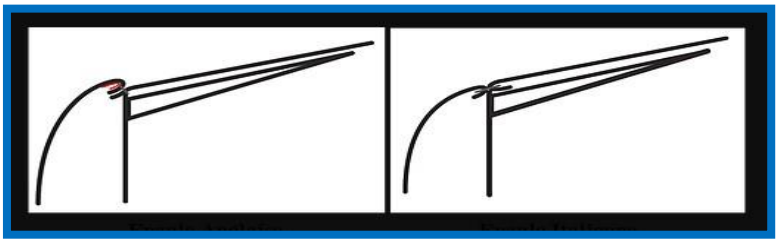




Figure II.19 : différence montage de tête de manche entre deux école source Pinterest

II.2.3 : le devant de la veste tailleur

Comme Vous l'avez remarqué entre la doublure de la veste et le tissu extérieure, il y'a des renforts à l'intérieur. Ces renforts destinés à offrir une tombée nette, épousant parfaitement la silhouette mais aussi assurer dans le temps la longévité du vêtement.

On pose un plastron sur la partie haute du devant de la veste afin d'assurer un bon développement de la poitrine (voir figure II.20)

Le plastron donne une poitrine lisse et bombée ainsi que le ressort au-devant de veste.

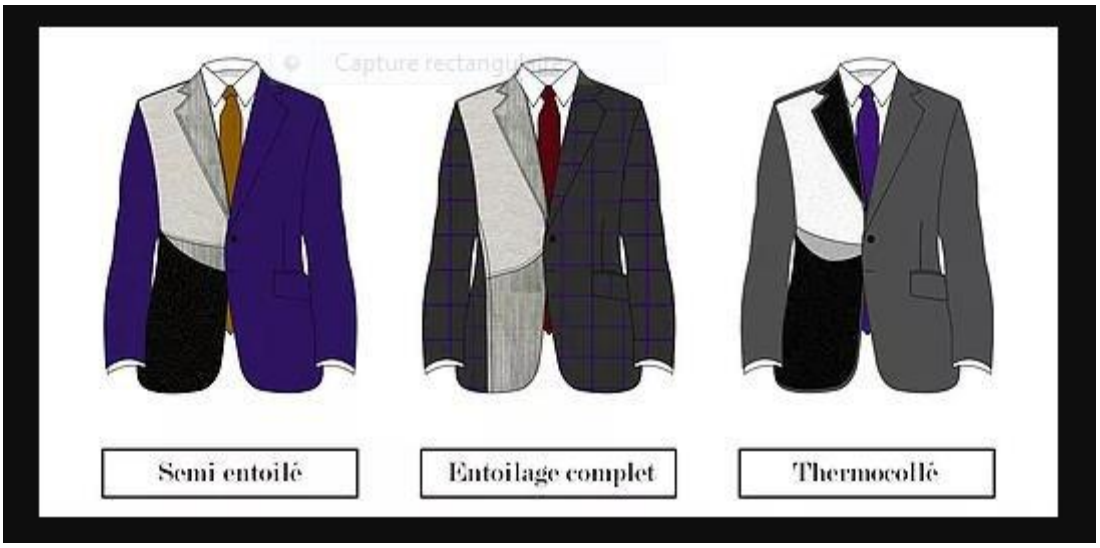


Figure II.20 : différence d'entoilage source Pinterest

II.2.3.1 : Méthodes de montage du devant de la veste

Trois méthodes différentes sont utilisées pour monter le devant de la veste a discrétion elle peut varier :

- **Le montage thermocollé**

Comme son nom le laisse à penser, il fait largement appel aux thermocollants, le devant de la veste, l'épaule, le bas de la veste est en effet recouvert d'un thermocollant posé à haute température de plus, l'ensemble des renforts entre les pièces et aux poches sont thermocollés.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

❖ Le montage semi-traditionnel

Proche du montage thermocollé, il présente un plastron plus large qui vient doubler le revers du col car ce montage emprunte au montage du revers qui est piqué (voir figure II.21)



Figure II.21 : semi traditionnel source Pinterest

❖ Le montage traditionnel

C'est la méthode de montage utilisée par les artisans tailleurs. Elle a été aussi adaptée pour les ateliers de confection.

Le devant de la veste est totalement entoilé.

La toile est conçue à l'épaule et vient finir au bas de la veste.

Le revers de la veste est piqué.

Le montage traditionnel présente une méthode d'assemblage des renforts d'exception.

Ils sont en effets assembles au tissu principal par des couture.

Plus de souplesse entre chaque pièce qui compose la veste (voir figure II.22)



Figure II.22 : traditionnel source Pinterest

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

Le montage traditionnel offre un confort bien supérieur et une tenue dans le temps hors du commun, car le thermocollant pendant sa rigidité avec le temps a tendance à se désolidariser par endroit du tissu créant des petites bulles sur le devant de veste.

Malgré que l'industrie du prêt à porter ait permise des avancées spectaculaires dans la qualité des montages thermocollés, il n'en reste pas moins que les thermocollants dénaturent la touche du tissu. Les thermocollants sont en matière synthétique modifiant les qualités Thermorégulatrices de la laine.

A partir d'un certain niveau de noblesse des étoffes, il est recommandé d'opter pour une fabrication rationnelle.

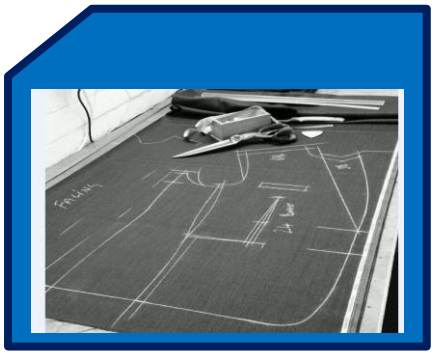
II-2-4 : Exécution de la gamme provisoire.

- **Placement du patron**

Placement des pièces de patron sur le tissu (voir figure II.23)



Figure II.23 : placement du patron source Pinterest



- **Traçage du patron**

Tracé le patron sur le tissu sans oublier le droit fil, et les crans (voir figure II.24)

Figure II.24 : Traçage du patron source Pinterest

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- **Points bouclettes**

On marque toute les ligne horizontal ou vertical avec un point bouclettes pour garder les lignes de construction (voir figure II.25)



Figure II.25 : points bouclettes source Pinterest



- **Thermocollage des pièces de la veste**

Thermocollage des pièces qui conviennent le dos, le devant, le petit côté, la manche remplis. Et renfort d'épaule et d'emmanchure (voir figure II.26)

Figure II.26 : thermocollé des pièces source Pinterest

- **Assemblage des pièces de la veste**

Assemblage des différentes pièces du veston en tenant compte des valeurs de couture de Crans et Remplis (voir figure II.27)



Figure II.27 : assemblage des pièces source Pinterest



- **Point chevron revers du col**

A l'aide du point de chevron, bâtir le revers du col de la veste a la main avec une aiguille (voir figure II.28)

Figure II.28 : points chevron (revers) source Pinterest

- **Premier Aspect du veston**

Montage du devant et du dos du veston et premier essayage sur le mannequin. Pour voir l'aspect général, boutonnage, revers, et l'emplacement des poches (voir figure II.29).



Figure II.29: premier aspect (veston) source Pinterest



- **Emplacement du col tailleur**

L'emplacement du col sur le veston en respectant : le revers, crans, longueur du col (voir figure II.30)

Figure II.30 : endroit (col) source Pinterest

- **Rembourrage de l'épaulette**

Rembourrage de l'épaulette en respectant la carrure dos, milieu de la ligne d'épaule (voir figure II.31).



Figure II.31 : rembourrage l'épaulette source Pinterest



Figure II.32 : coudre cigarette manche source Pinterest

- **Emplacement de la cigarette**

L'emplacement de la cigarette dans la couture de tété de la manche (voir figure II.32).

- **Montage de la manche tailleur**

Montage d'une seule manche du veston deuxième essayage sur le mannequin. Ou mannequin vivante. Pour voir l'aspect général, manche, revers, l'emplacement des poches (voir figure II.33).



Figure II.33: montage (manche) source Pinterest



Figure II.34: feutrine (col) source Pinterest

- **Feutrine du col**

Concorde né feutrine du col points zig-zag (Voir figure II.34).

Montage du col tailleur

Montage du col avec revers en respectant le cran de placement avec



Figure II.35: montage (Col) source Pinterest



Figure II.36: l' aspect final source Pinterest

- **Aspect final de la veste tailleur**

L'aspect provisoire final du veston pour voir les défauts a corrigée (voir figure. II.36).

II.2.2 : Vérification de l'aspect du veston

Cet essayage permet d'effectuer les dernières retouches, il est indispensable dans le cas où nous trouvons des défauts suivants (voir tableau II.6).

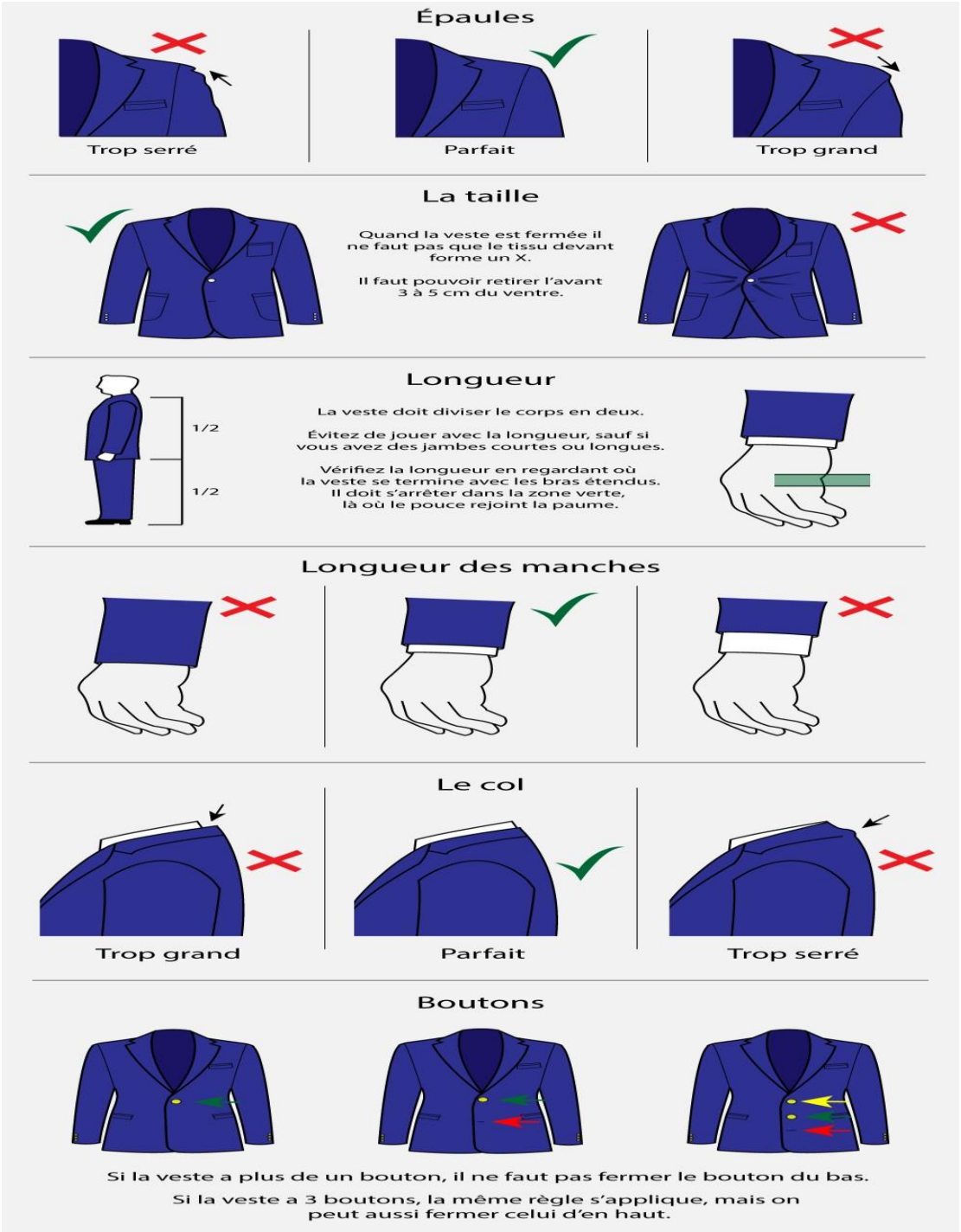


Tableau II.6 : divers défauts du veston source Pinterest

II.2.3 : Divers défauts du veston

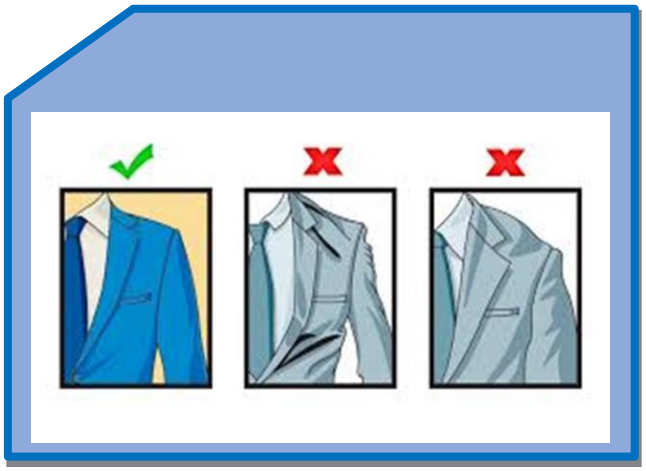


Figure II.38 : défauts d'épaulette source Pinterest

Epaulette trop serrée, épaulette très grande (voir figure II.38).

Devant large, devant serrée (Voir figure II.39).

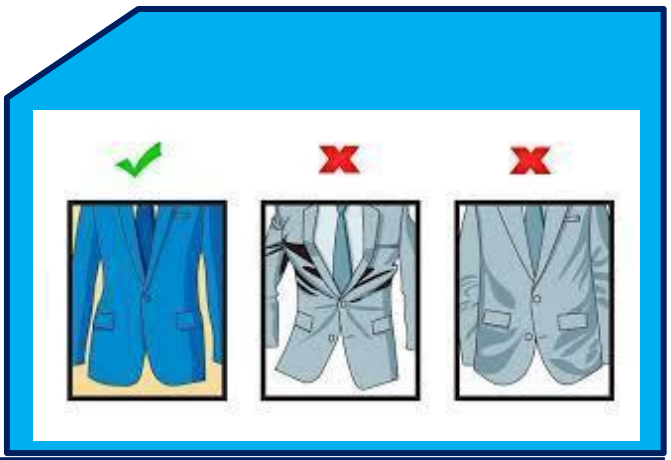


Figure II.39 : défauts devant source Pinterest

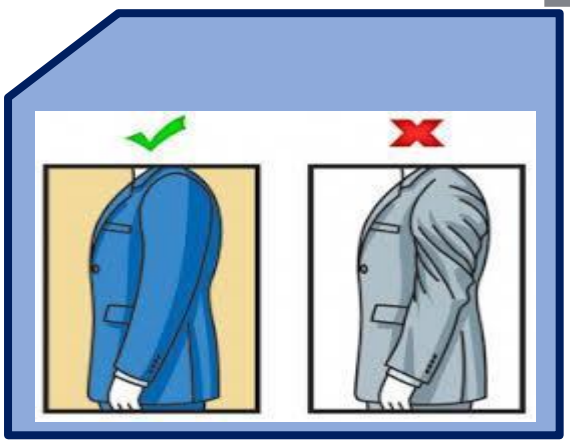
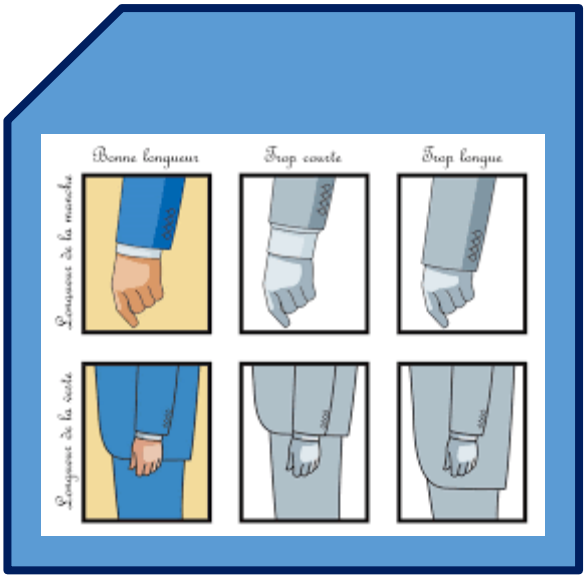


Figure II.40 : défauts manche source Pinterest

Profondeur d'emmanchure (voir figure II.40).



Défauts de la longueur de la manche par rapport à la longueur de la taille (Voir figure II.41)

Figure II.41 : défauts longueur manche source Pinterest

Défauts de fermeture boutonnage (Voir figure II.42)**.**

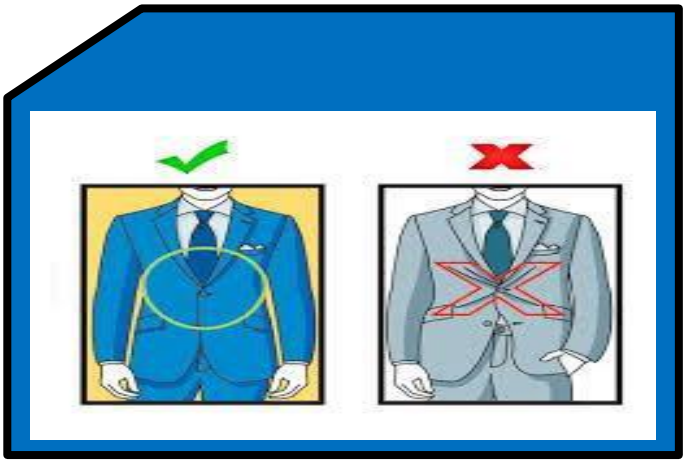


Figure II.42 : défauts bouton source Pinterest

Style du défauts de la largeur du revers relié avec défauts de la largeur de la cravate (voir figure II.43)

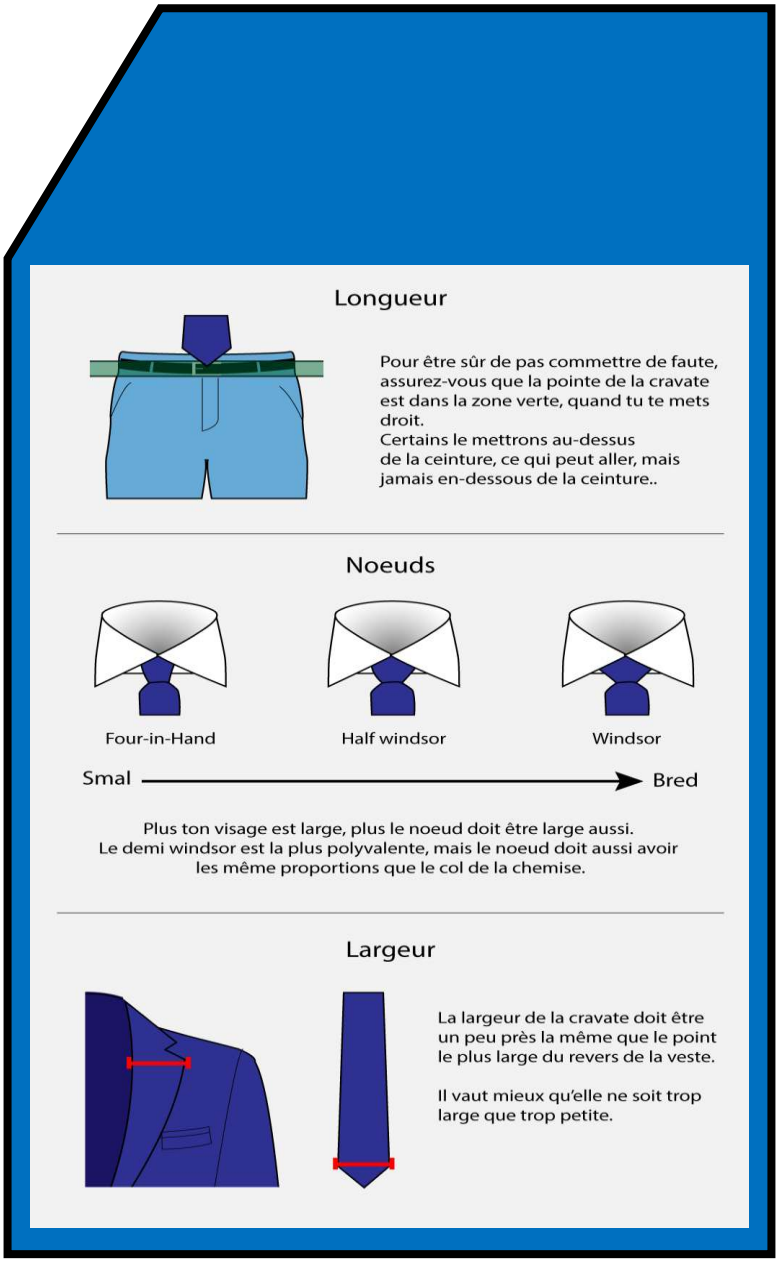


Figure II.43 : défauts style source Pinterest

II.2.4 : EXERCICE D'APPLICATION

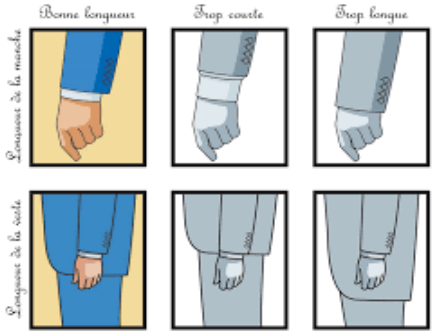
EXERCICE : 01

Complétez les définitions suivantes par les mots qui convient :
Presse finale, pré-expédition, fabrication, élaboration.

1-La gamme de montage c'est une suite d'opérations aboutissant à l'**……**produit.
2-La gamme de montage concerne l'atelier de **……**
3-La gamme de pressage concerne l'atelier d'**……** (Notamment en confection masculine.
4-La gamme d'empaquetage qui concerne l'atelier de …… (Étiquetage, pliage, emballage).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

EXERCICE : 02



- Quelle est la longueur parfaite 01 ;02 ;03 ; et correcte du bas de la manche tailleur justifier votre réponse.

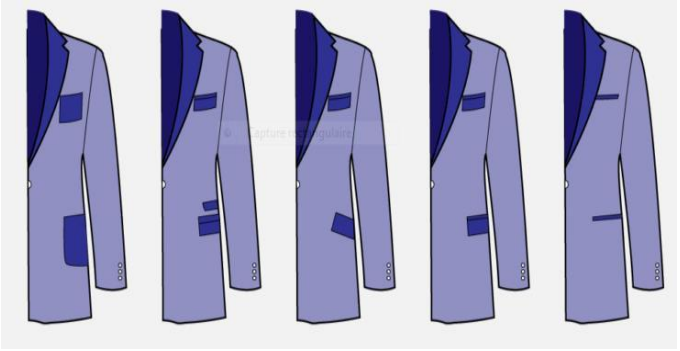
L'ouverture de revers se positionne par rapport à quoi ?

N :01 N : 02 N : 03

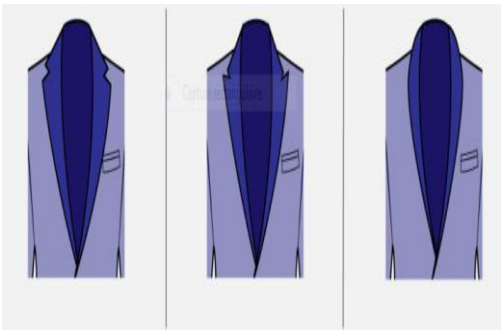


- Justifiez chaque réponse correctement ?

- Indiquez la veste la plus parfaite par rapport aux 5 veste ?



V 01 V02 V 03 V 04 V 05



V 01 V 02 V 03

- Où est la veste la plus élégante par rapport aux 3 vestes dans cette période ?

II.3 : DETERMINATION DES CORRECTIONS DU VESTON

Il est préférable d'interpréter le modèle avec les réserves nécessaires pour cliche de placement pour fabrication.

Les traces de la veste comportent toutes les coutures exception faite pour le milieu du dos, l'encolure du dos et du devant, les bords du devant, remplis en bas.

Pour notre prototype il convient d'ajouter 0.8cm ou milieu du dos à l'encolure du dos et du devant, aux bords du devant et du revers, dans le bas de la veste.

Il convient de laisser 4 à 5 cm pour remplis.

II.3.1 : conformité du produit dans la construction du patron

Chaque Procédure de la correction dans la construction est présente en ligne interrompue dans le patron.

II.3.1.1 : le dos de la veste tailleur

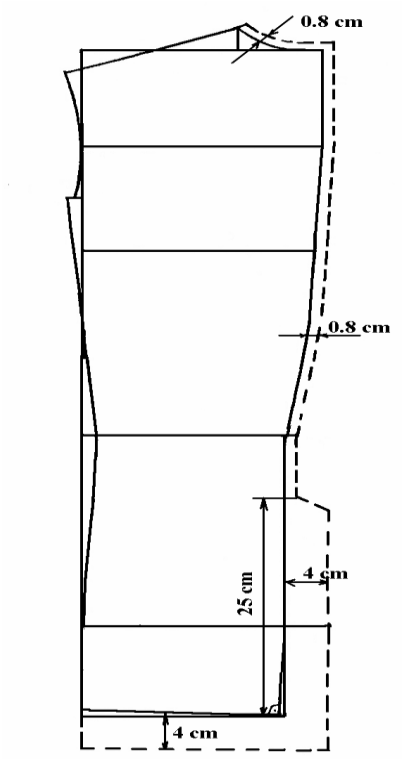


Figure II.44 : dos de la veste tailleur

La hauteur de l'ouverture dans le milieu du dos peut varier selon :

- Le critère de la clientèle.
- Le critère de la mode.
- Le critère de morphologie de la personne.

Pour notre tracé

La hauteur est égale à 25cm et la largeur

Égale à 4 cm (voir figure II.44).

II.3.1.2 : Le devant et le petit côté de la veste tailleur

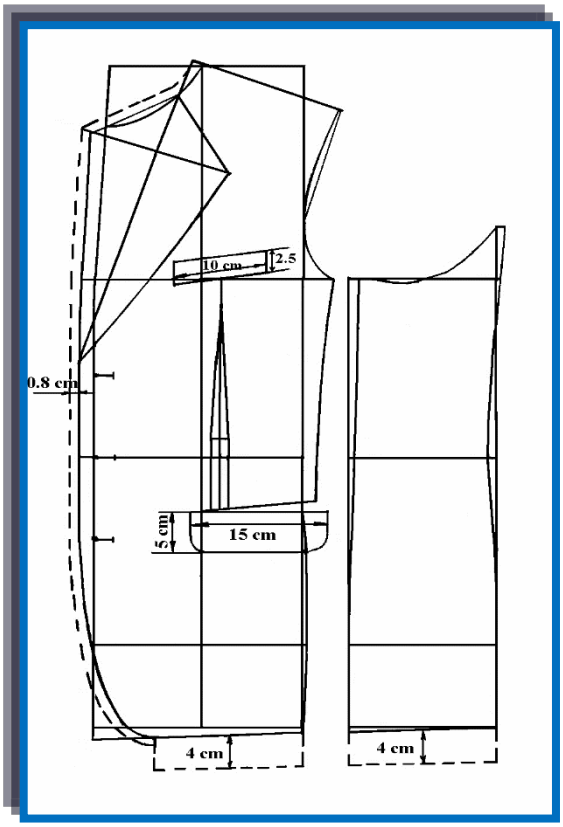


Figure II. 45 : positionner des Boutonnières

- Positionner les boutonnières.
- Chaque boutonnière doit être éloignée entre elle de 10 cm.
- Celle du milieu est située à la ligne de taille si la veste de trois boutons.
- La poche poitrine sa largeur de 10 cm et sa hauteur de 2.5 cm. (voir figure II.45).
- Poche du côté avec rabat est positionnée dans la place d'ouverture de la pince sa largeur15 cm du rabat 5 cm

II.3.1.3 : positionnement des poches

- Positionnement des poches.
- La poche poitrine sa largeur est de 12 cm et sa profendeur12 a13 cm.
- Poche plaque est positionnée de 5 a7 cm au-dessous de la ligne de taille sa largeur 17 a18 cm et sa profondeur 20 à 21 cm
  (Voir figure II.46).

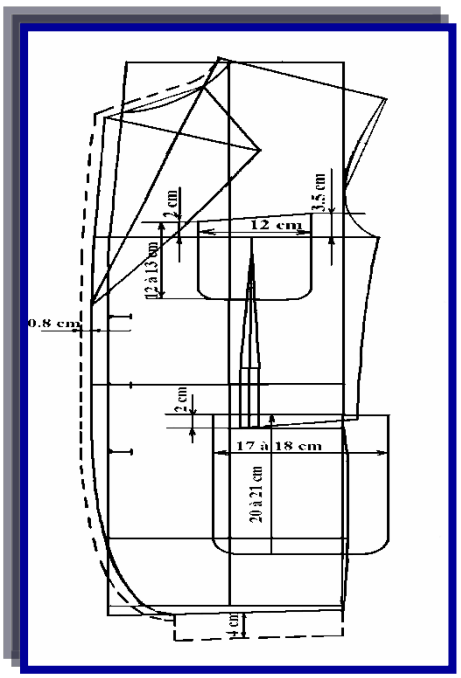


Figure II.46: positionnement des poches

II.3.1.4 :la manche tailleur

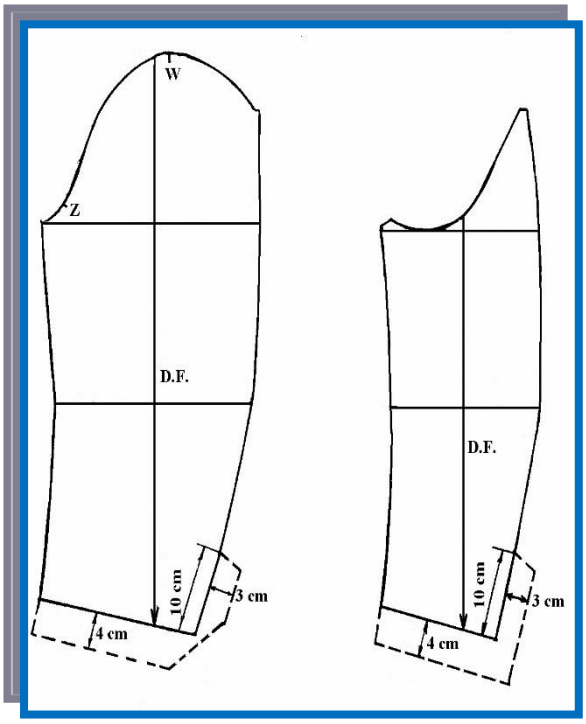


Figure II.47 : Manche tailleur

- La manche de la veste droite.
- Il suffira seulement d'ajouter des rélargies pour ouverture de la manche dans la couture de coude et les remplis.
- . La longueur de l'ouverture est 10 cm et la largeur – 3 cm.
- Procéder de la même manière pour le dessus et le dessous de manche (Voir figure II.47).

II.3.1.5: La parementure du devant

- La parementure de ce modèle portant le devant de la veste comme support.
- IL est préférable de tracer la parmenture sur le patron industriel avec les réserves et les crans.
- Laisser autour des réserves et du bas devant une valeur de développement de la parmenture variant de0.2 a0.5 cm suivant l'épaisseur du tissu (Voir figure 48).

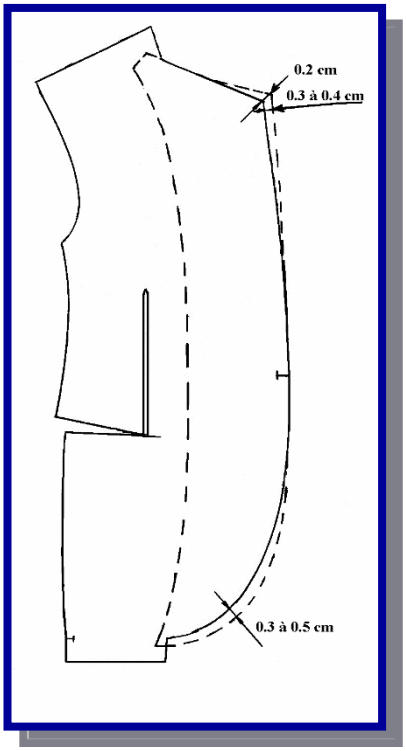


Figure II.48 : parementure du devant

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

II.3.1.6 : La doublure de la veste tailleur

La doublure se trace en prenant, le dos, le devant et le petit côté comme support.

Il est préférable de tracer la doublure sur les patrons avec les réserves et les crans.

Le traçage de la doublure est présenté avec la ligne interrompue

- La position de la poche intérieure et de la poche ticket de la doublure sont située à l'endroit indiqué (voir figure II.49).

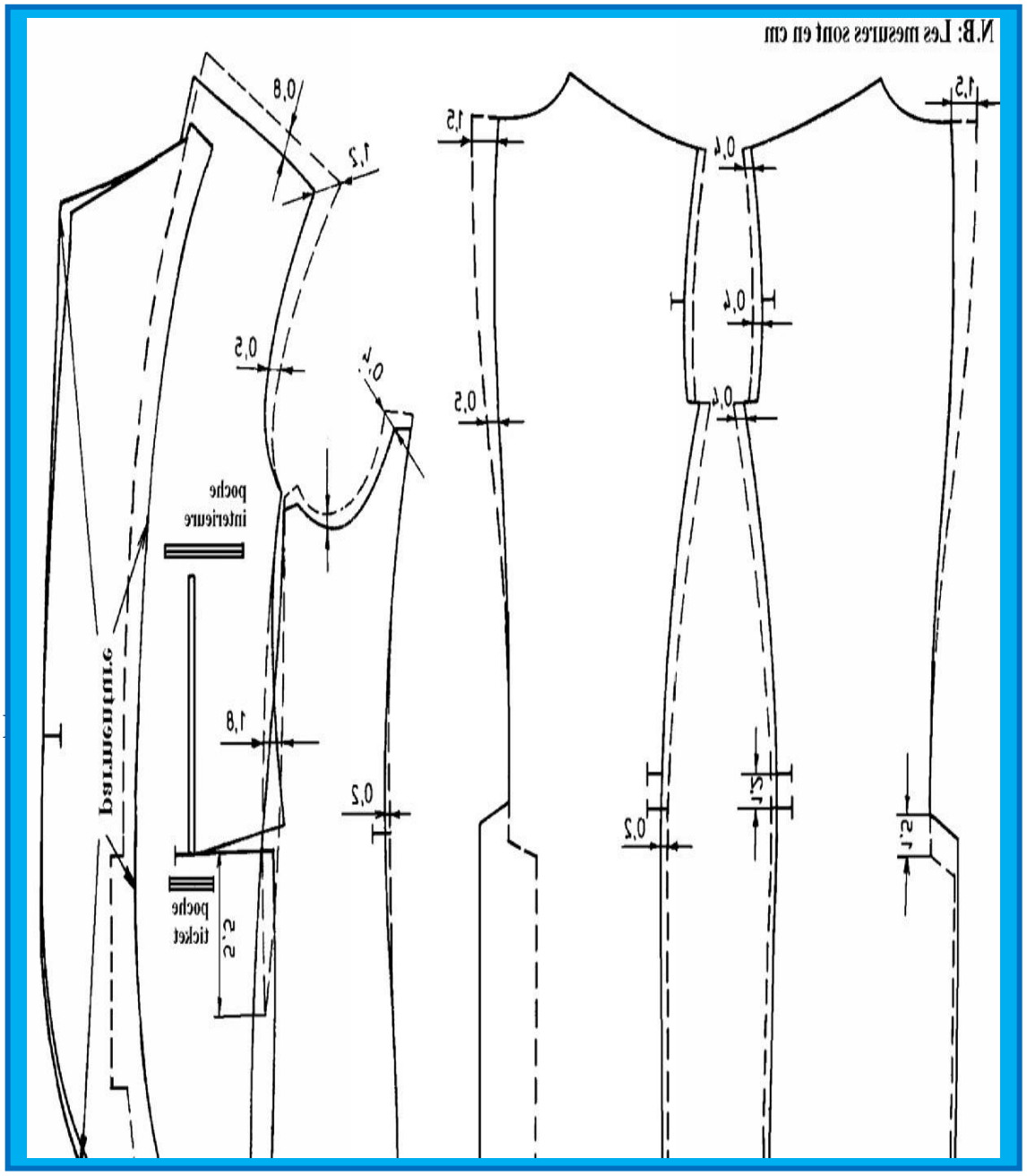


Figure II.49 : doublure de la veste tailleur

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- **Doublure de la manche tailleur**

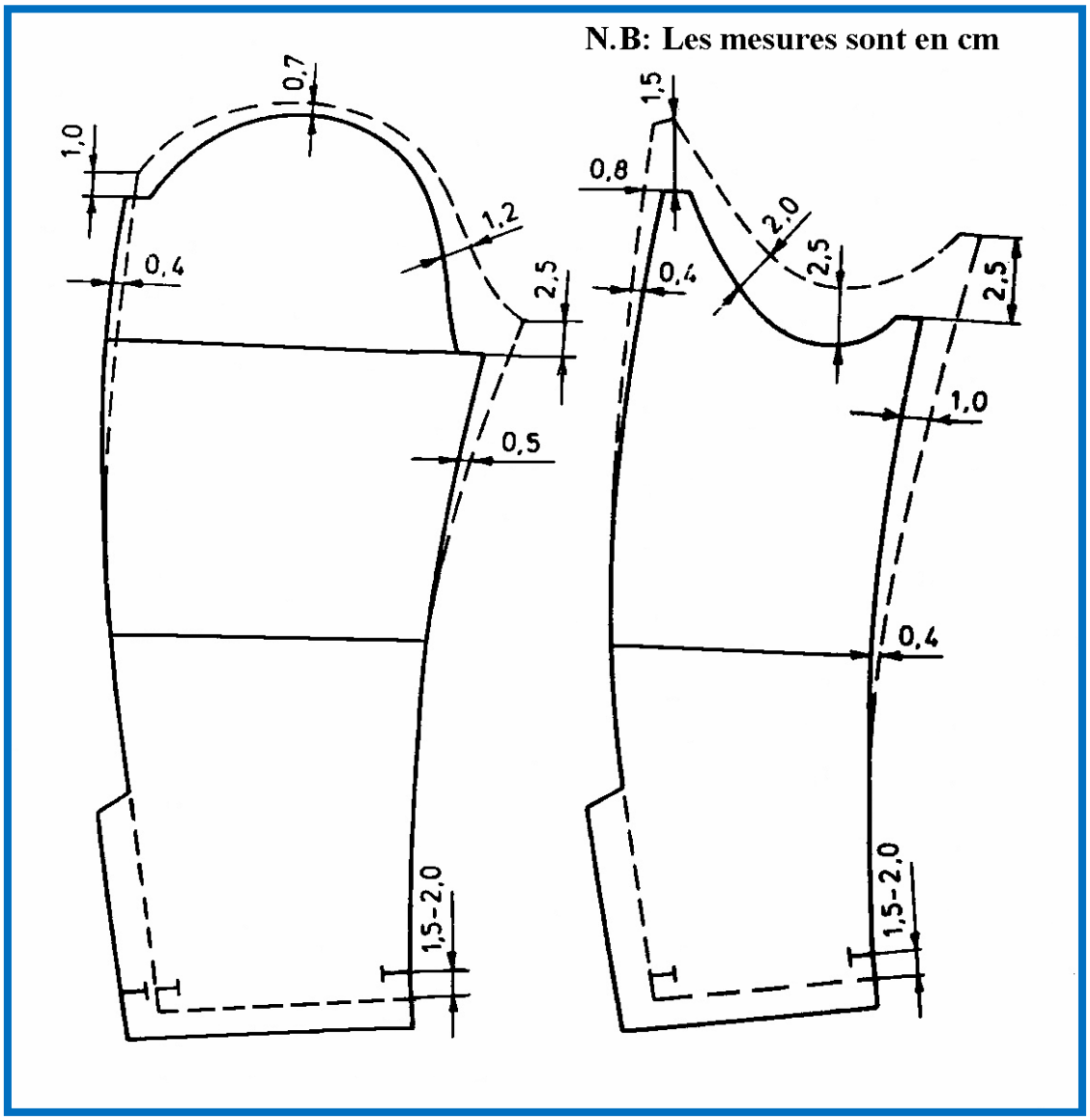


Figure II.50 : Doublure de la manche tailleur

❖ Les éléments thermocollants du devant, dos, petit cote (voir figure II.51).

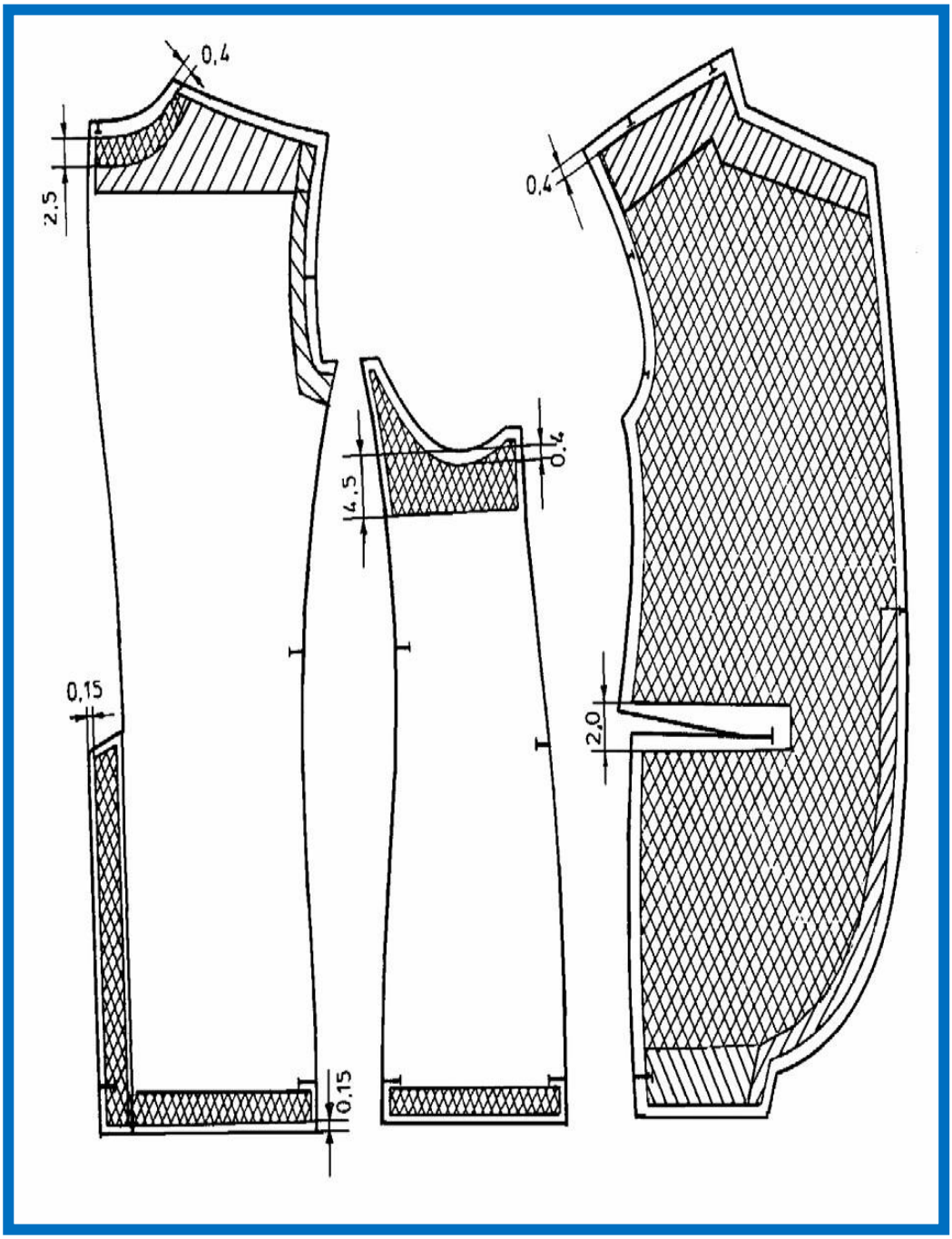


Figure II.51 : thermocollant dos, devant, petit coté

- **thermocollé de la manche tailleur**

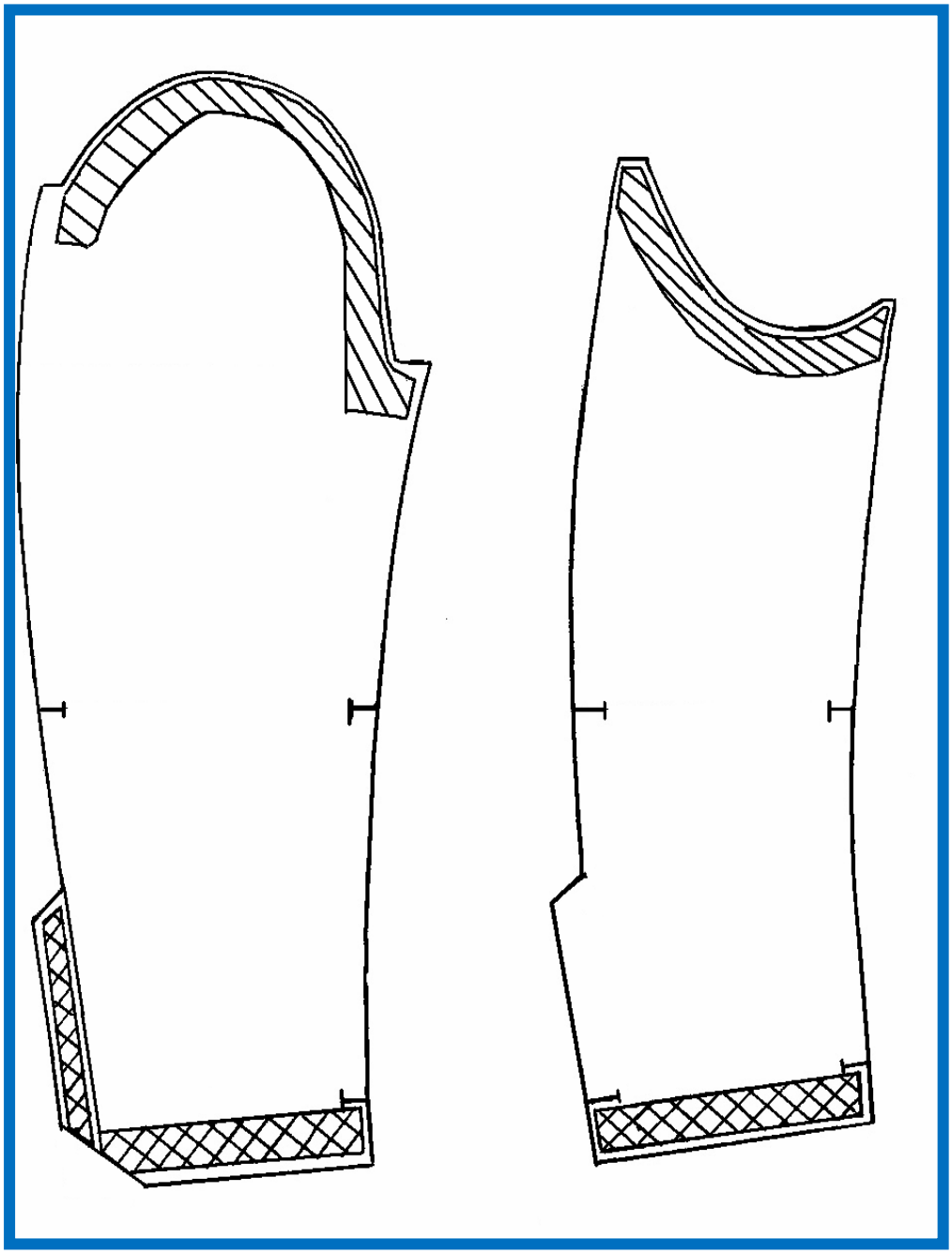


Figure II.52 : thermocollé de la manche tailleur

- **renforts de thermocollée du devant (emmanchure, épaule)**

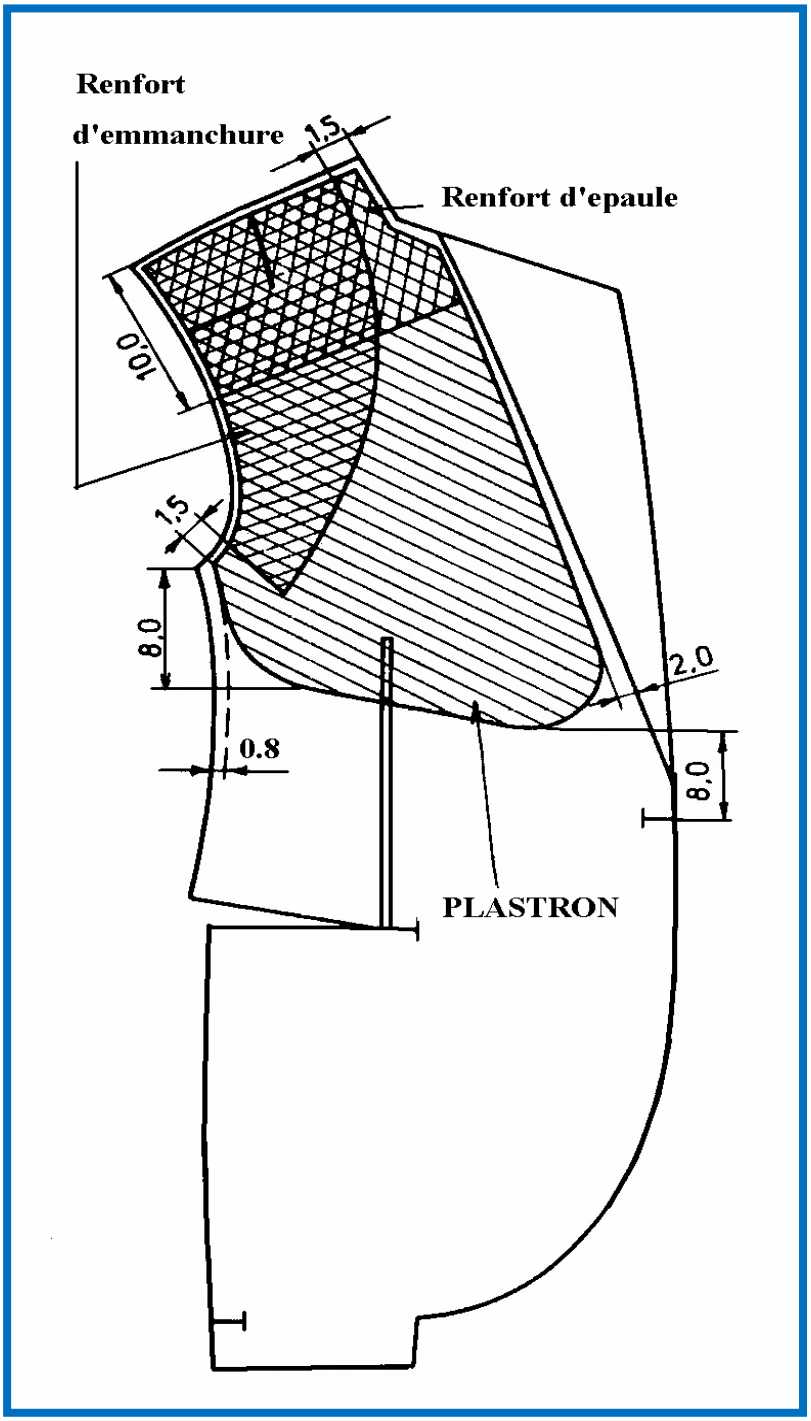


Figure II.53 : renfort d'épaule, d'emmanchure

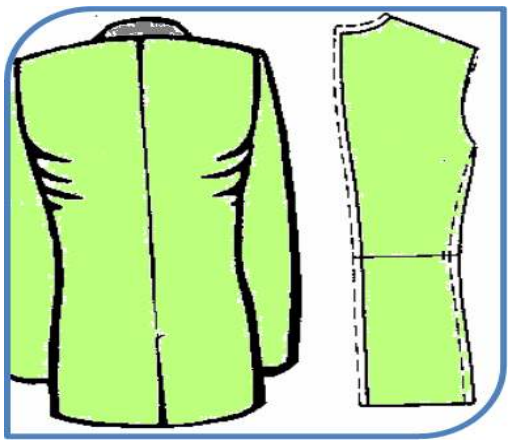
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

II.3.2 : Les corrections apportées sur le prototype dans la confection

On a confectionné le prototype d'après une gamme de montage provisoire.

- ✓ Essayer l'article.
- ✓ Présenter le veston sur le mannequin.
- ✓ Analyser l'aplomb, le volume, les proportions.

II.3.2.1 : Plis horizontal



Plis horizontaux dans l'emmanchure du dos

 La cause

Le dos est étroit dans la ligne de sous- bras (vit figure II.54).

Figure II.54 : Plis horizontal emmanchure dos

- Pli horizontal dans la partie du dos au-dessous du col

La cause

- La position du début de la ligne d'épaule est déplacée.
- La partie du dos au-dessous de la ligne du Sous- bras est plus longue que le nécessaire (voir figure II.55).



Figure II.55 : Pli horizontal du dos au-dessous du col



- Pli horizontal dans la partie du dos au-dessous de la ligne de sous -bras

La cause

- Le dos est très long.
- La ligne d'épaule est très inclinée (voir figure II.56)

Figure II.56 : Pli horizontal du dos au-dessous de la ligne sous bras

- Pli horizontal dans la manche

La cause

- La profondeur d'emmanchure de la manche et la longueur de l'arc de tété de la manche sont extravagant (Voir figure II.57)

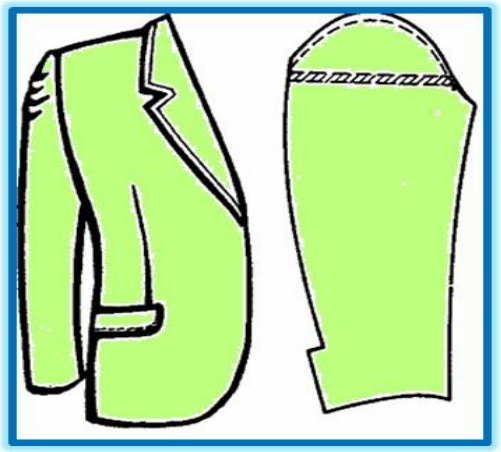


Figure II.57 : Pli horizontal dans la manche

II.3.2.2 : Plis vertical

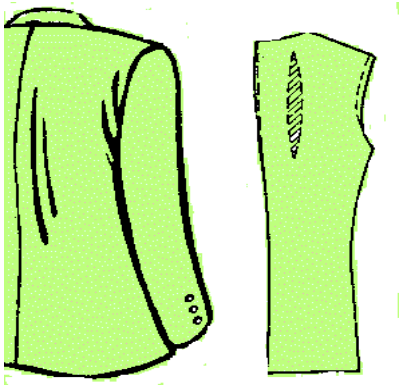


Figure II.58 : Plis vertical

- Pli vertical dans le dos

La cause

- La longueur du dos est plus grande.
- La longueur du dos n'est pas suffisante (voir figure II.58)



- Pli vertical dans le devant

La cause

- Largeur inutile du devant (voir figure II.59)

Figure II.59 : Plis vertical dans le devant

II.3.2.3 : plis inclinés

- Plis inclinés dans l'emmanche du dos

La cause

- La ponte d'épaule est petite.
- La position d'épaule n'est pas correcte (voir figure II.60).

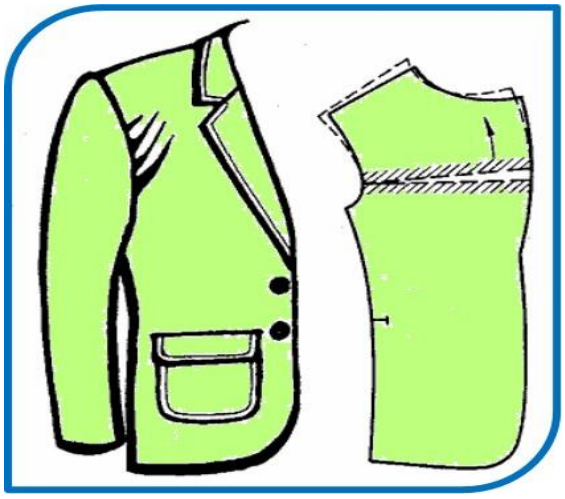
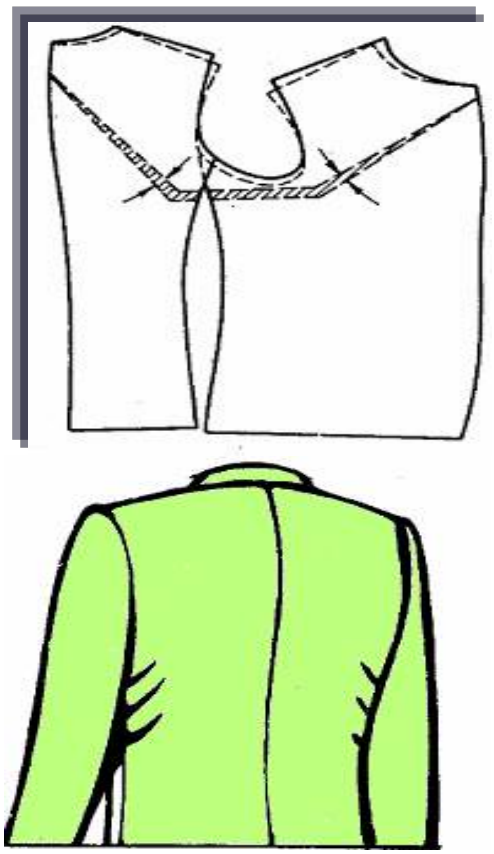


Figure II.60 : Plis inclinées dans l'emmanche du dos

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



Plis inclinés dans la couture cotée de dos

La cause

Longueur excessive dans la partie de la couture coté du dos et du petit côté

(Voir figure II.61).

Figure II.61 : Plis inclinées (couture cotée devant)

- Plis inclinés dans l'épaule du devant :

La cause

- Longueur insuffisante dans l'épaule et l'encolure du devant

(Voir figure II.62)



Figure II.62 : Plis inclinées (épaule devant)



- Plis inclinés dans l'emmanchure du devant

La cause

- Profondeur d'emmanche insuffisante (voir figure II.63)

Figure II.63 : Plis inclinées (l'emmanchure devant)

- Plis inclinés du devant vers le milieu

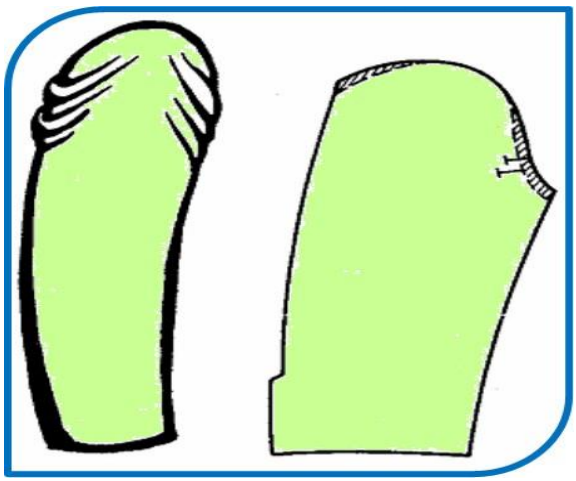
La cause

- Largeur insuffisante dans la partie entre la ligne de sous -bras et la ligne du bassin.
- Déplacement de la ligne d'épaule

(voir figure II.64).



Figure II.64 : Plis inclinées du devant



- Plis inclinés dans la tête de la manche

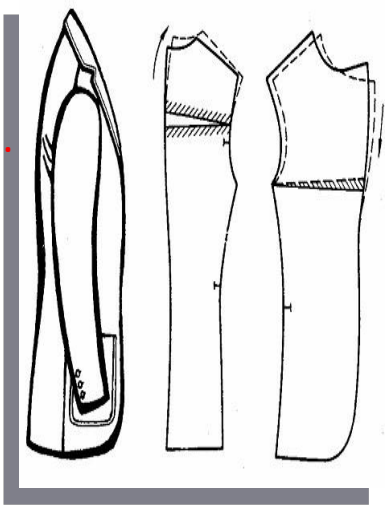
La cause

- Largeur débridée dans la tête de la manche

(Voir figure II.65)

Figure II.65 : Plis inclinées inclinés dans la tête de la manche

II.3.2.4 : Défauts dans l'équilibre entre le dos et le devant de la veste tailleur



Cette correction est la plus difficile de préciser et de supprimer.

- Longueur de dos insuffisante dans la Ligne en dessus de sous bras :

La cause

- Le col est à l'écart du dos.
- Le bas du dos à l'écart du bassin.
- Le devant est vissé ver le dos (voir figure II.66)

Figure II.66 : Longueur de dos insuffisante dans la ligne en dessus de sous bras

- Longueur de dos insuffisante dans la ligne en dessus de sous bras.

Longueur du dos abusif dans la ligne au-dessous de sous -bras :

La cause :

- Pli horizontal sous le col.
- Le bas du dos est très près du bassin.
- Les devants sont vissés (voir figure II.67)

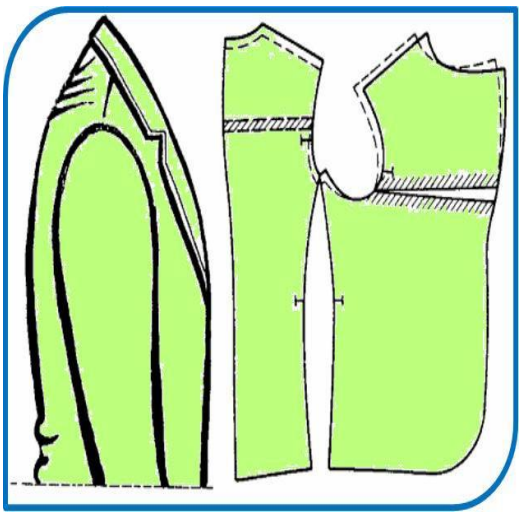


Figure II.67 : longueur dos insuffisant (ligne dessus de sous bras)

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

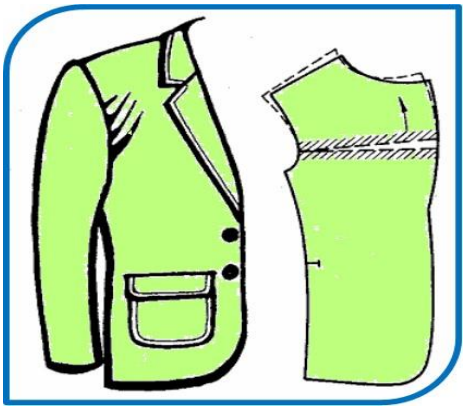


Figure II.68 : Le devant court de la veste tailleur

- **Le devant court de la veste tailleur**

La cause

Le virage spiral du devant et le pli inclinés d'emmanchure ver les revers (voir figure II.68).



Figure II.69 : Le devant long de la veste tailleur

- **Le devant long de la veste tailleur**

La cause

- Plis inclinés d'emmanchure devant ver le bord du devant (voir figure II.69)

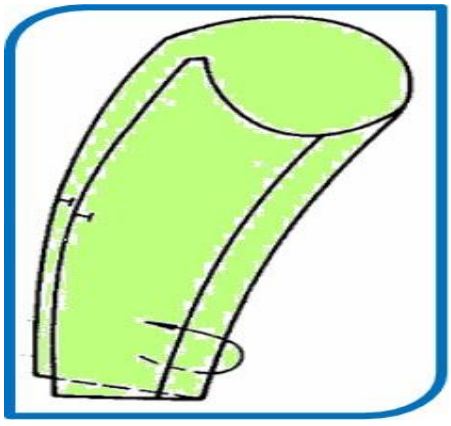
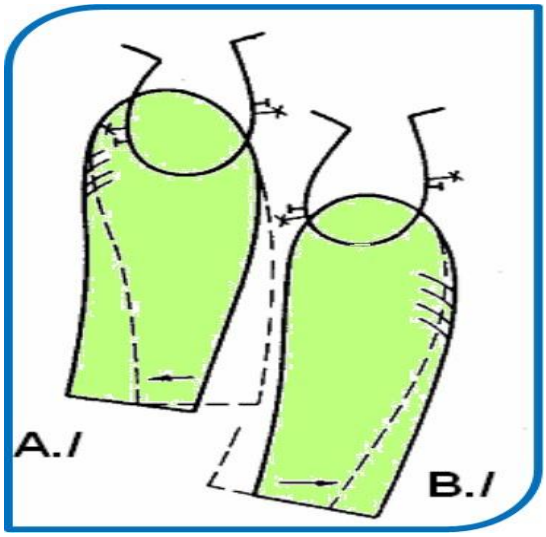


Figure II.70 : virage spiral de la manche tailleur

- **Virage spiral de la manche tailleur**

La cause

Crans de la couture de coudre ne coïncident pas. C'est une fausse technique, Il faut exécuter la couture de nouveau (voit figure II.70)



L'aplomb de la manche est déplacé :

A-L 'aplomb est déplacée ver le dos :

La cause

Il y'a de plis dans le devant de la tête de manche.IL Faut corriger les places des crans-les nouveaux crans sont présentes avec*

B-L 'aplomb est déplacée ver le devant :

il y'a des plis dans le dos de la tête de la 777manche il faut corriger les places des crans-les nouveau crans sont présentes avec*

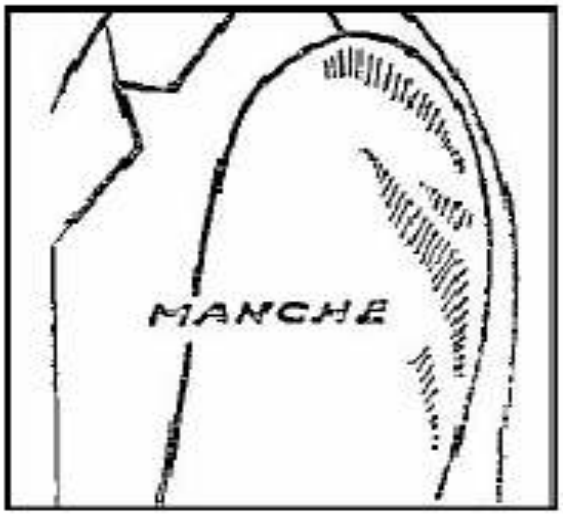
(Voir figure II.71)

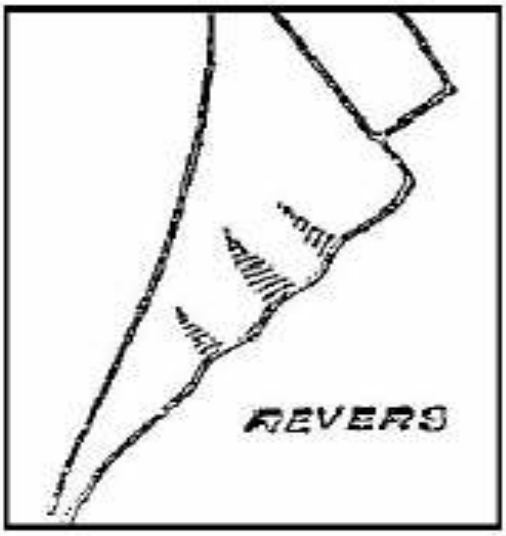
Figure II.71 : L'aplomb de la manche est déplacé

II.3.3 : EXERCICE D'APPLICATION

EXERCICE :01

- Détecter les défauts après le montage de prototype en vue de l'essayage sur la manche et le col ?
- Corriger sur le patron manche et col ?





II.3.4 : Résume

En vue d'apporter les corrections éventuelles à la veste, Ce chapitre permet aux apprenants de réaliser les déroulements de la préparation à l'essayage, il a été consacré aux :

Techniques d'entoilage et les corrections du prototype en fonction

Des aplombs, des ampleurs, d'aisance, et le volume du vêtement.

De la conformité du prototype avec le patron avant d'obtenir la gamme de montage définitif.

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

II.3.5: EXERCICE DE SYNTHESE

Spécialité : tailleur homme

Module : fabrication prototype veste.

Durée : 7h

But : Réaliser la manche tailleur avec doublure.

Matériel requis : Table de coupe, fer à repasser, machine droite, boutonnière

Outils : Tissu, doublure, toile collante, fil, règle de 60 cm, équerre, craie tailleur, patrons.

Accessoires : mettre ruban, ciseau**,** boutons

Mise en situation :

Les stagiaires reçoivent le matériel, outils et accessoires à fin d'établir la :

- La gamme de montage
- Les étapes de la préparation
- Assemblage de la manche
- Exécuter la finition de la manche

Marche à suivre : à l'aide des patrons composants le veston :

- Placer les patrons et découper la manche avec doublure
- Entoiler le bas de la manche
- Assembler le dessous de la manche avec dessus
- Assembler le coin onglet avec doublure
- Exécuter les boutonnières
- Repasser
- Fixer les boutons.

:

INTRODUCTION

La gamme de montage appelée aussi gamme de fabrication. Est une suite d'opération aboutissant à l'élaboration du produit, c'est un document indispensable à la fabrication, elle doit être construite dans l'ordre le plus logique, réalisée par l'agent d'étude pour l'élaboration rationnelle du produit, et exécutée par un ouvrier travaillant au sein de l'unité.

III.1 : L'ELABORATION DE LA GAMME DE FABRICATION

Elle regroupe dans un ordre chronologique toutes les opérations nécessaires pour la réalisation d'un article, et permet aussi :

- De repartir proportionnellement le temps de la fabrication du vêtement entre les opérateurs, et de connaitre son temps total
- Il n'y a pas de règle pour présenter une gamme de fabrication. Elle est généralement sous un format **A4,** à la fin de sa manipulation et son classement, elle doit être lisible et comporte des éléments essentiels tels que :

  - ✓ Nombre de pièces et patrons utilisées
  - ✓ Le nombre d'opérations à réaliser
  - ✓ La destination de l'opération
  - ✓ Le schéma de couture
  - ✓ Le temps nécessaire pour l'opération
  - ✓ Le matériel nécessaire pour construire l'opération (machine, type de point, équipement supplémentaire…)

III.1.1 : tableau de pièces relatives au modèle

C'est une fiche de vêtement représentant les nombres de pièces à couper relatif au modelé ;

- Les pièces à couper du veston : (Tissu)
- Les pièces à Doubler du veston (doublure)
- Les pièces du veston à thermocoller (triplure)

III.1.1.1 : Tissu

La fabrication du textile et l'habit remontent aux temps les plus anciens. La diversité est offerte soit par la nature soit par le règne d'origine animal ou végétal. Mais l'évolution technologique et le monde industriel qui ne cessent d'évoluer ont fait naitre d'autre matières capables d'être tissées offrant de plus en plus de gammes, de tissus et colories, qui répondent aux exigences de la mode. De ce fait on a choisi le tissu tergal de laine doublé par un taffetas qui sont favorables aux critères, de plus leurs larges gammes de coloris. (Voir tableau 01)

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

N° Pièce	Désignation	Multiplicateur	Ordre de pièce dans le placement (cliché)	Tissu
01	Devant	Supérieur (02)	1/18	Tergal du laine
		Inferieur (02)	1/18	
02	Dos	(02)	2/18	
03	Petit coté	(02)	3/18	
04	Dessus manche	(02)	4/18	
05	Dessus manche	(02)	5/18	
06	Col	(01)	6/18	
07	Poche américaine	(02)	7/18	
08	Parementure poche poitrine	(01)	8/18	
09	Garniture	(02)	9/18	
10	Patte poche poitrine	(01)	10/18	
11	Feutre col	(01)	11/18	
12	Banane	(01)	12/18	
13	Passe- poile poche porte feuille	(02)	13/18	
14	Passe –poile poche cigarette	(01)	14/18	
15	Passe – poile poche stylo	(01)	15/18	
16	Parementure poche porte feuille	(02)	16/18	
17	Parementure poche cigarette	(01)	17/18	
18	Parementure poche stylo	(01)	18/18	

Tableau 01 : Les pièces à couper de veston (Tissu)

III.1.1.2 : La Doublure

La doublure désigne une ou des pièces de tissu ajoutée a l'intérieur d'un vêtement généralement pour augmenter le confort en se superposant aux coutures. (Voir tableau 02)

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

N° Pièce	Désignation	Multiplicateur	Ordre de pièce dans le placement (cliché)	Tissu
01	Devant	(02)	1/11	Taffetas
02	Dos	(02)	2/11	
03	Petit coté	(02)	3/11	
04	Dessus manche	(02)	4/11	
05	Dessus manche	(02)	5/11	
06	Fond de poche poitrine	(02)	6/11	
07	Poche américaine	(02)	7/11	
08	Fond poche parte feuille	(02)	8/11	
09	Fond poche cigarette	(01)	9/11	
10	Fond poche stylo	(01)	10/11	
11	Tirette	(02)	11/11	

Tableau n02 : Les pièces à Doubler du veston (doublure)

III.1.1.1: La Triplure

La triplure est une pièce de tissu de renfort supplémentaire qui s'applique sur l'envers d'une pièce de la veste. Sa fonction est de modifier les caractéristiques du tissu de surface. **(Christelle benetout-guide de tissu-éditions Eyrolles 2015-p153)** (voir tableau 03)

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

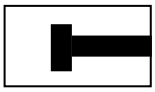
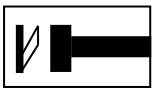
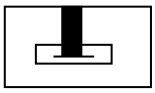
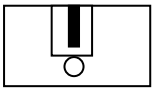
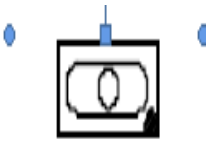
N° Pièce	Désignation	Multiplicateur	Ordre de pièce dons le placement (cliché)	Tissu
01	Devant	Supérieur (02)	01/16	**Thermocoller**
		Inferieur (02)	01/16	
02	Dos	Encolure (02)	02/16	
		Emmanchure (02)	02/16	
		Bas dos (02)	02/16	
03	Manche	Bas dessus manche (02)	03/16	
		Bas dessous manche (02)	03/16	
04	Passe- poile poche porte feuille	(02)	04/16	
05	Passe- poile poche cigarette	(01)	05/16	
06	Passe- poile poche stylo	(01)	6/16	
07	Parementure poche poitrine	(01)	07/16	
08	Parementure poche porte feuille	(02)	08/16	
09	Parementure poche cigarette	(01)	09/16	
10	Parementure poche stylo	(01)	10/16	
11	Tirette	(02)	11/16	
12	Patte poche poitrine	(01)	12/16	
13	Col	(01)	13/16	
14	Poche américaine	(02)	14/16	
15	Petit coté	Emmanchure (02)	15/16	
		Bas (02)	15/16	
16	Garniture	(02)	16/16	

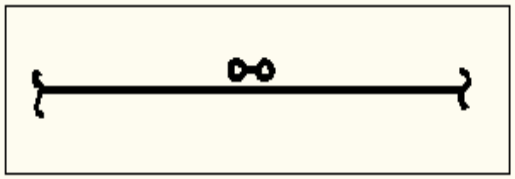
Tableau 03 : Les pièces de veston à thermocoller

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

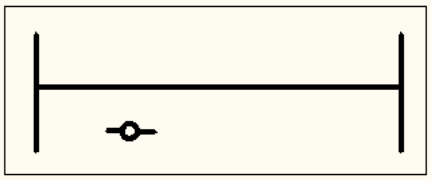
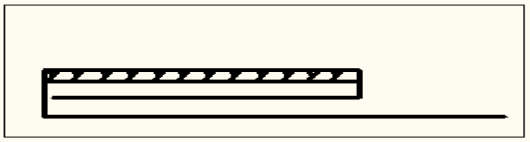
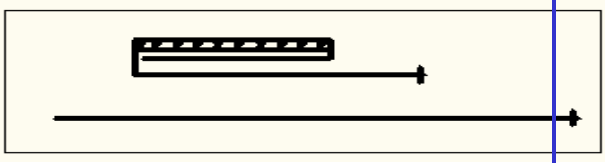
III.1.2 : Gamme opératoire de la poche passe poilée

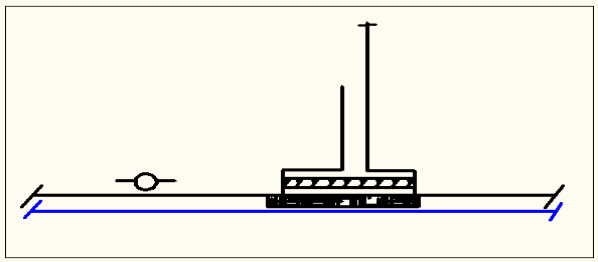
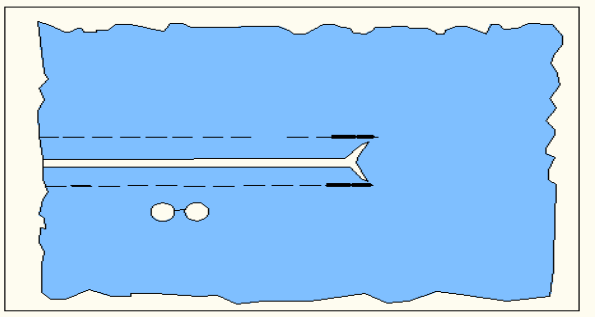
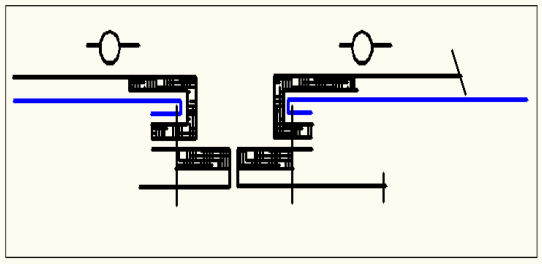
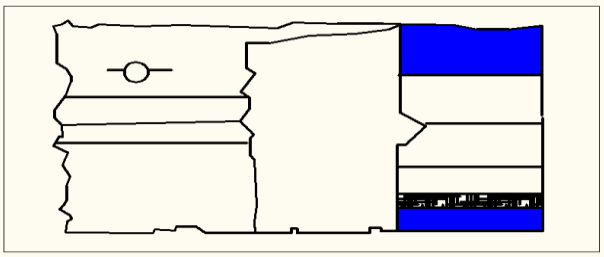
C'est un ensemble des opérations avec sections sorties d'un élément de l'article voir (Voir tableau 04)

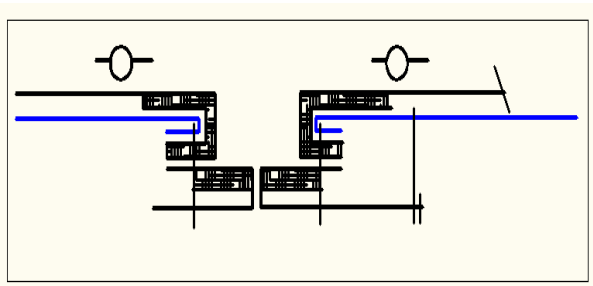
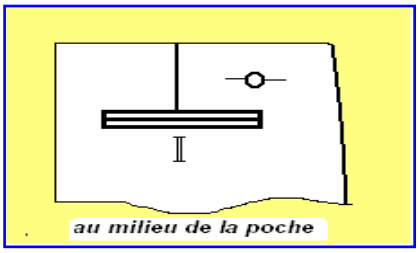
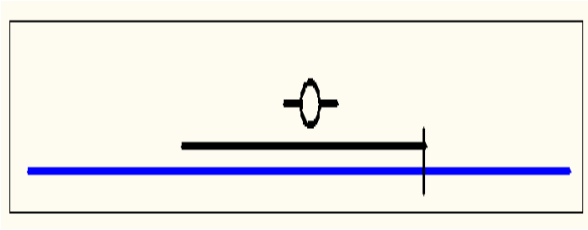
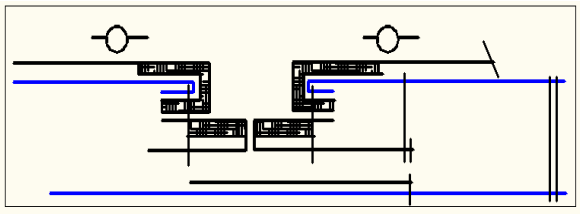
PRODUIT : POCHE PASSE POILEE	MACHINE	TYPE DE POINT	NBR PTS CM
MATIERE :			301
			504
			304
			107
			Néant

ETP	N°	OPERATIONS	SECTIONS SORTIES	TMPS	EQPS
PREPARATION	01	*MARQUERER :* L'emplacement de la poche passe poile.			*Main*

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

	02	***Piquer et ENTOILER :*** ***DOUBLURE DU DEVANT*** -L 'endroit de poche intérieur			
	03	***CONFORMER OU PLIER :*** -le passe poile.			
	04	***Surfiler :*** -La parmenture poche. -Passe poile sur un côté.			*504*

MONTAGE	05	***Positionner :*** Sac de poche, dos et poche passe poile, et piquer.			*301*
	06	Ecarter : -Valeur de couture, rentrer dessous sac de poche et valeur couture dans la fente.	 		*301* ✂
	07	***FIXER :*** -Les triangles			*301*

	08	***FIXER :*** -Passepoile sur le sac de poche.			*301*
	09	*Coudre une boutonnière*			*304*
	10	***PLAQUER :*** -Parmenture sur le dessous sac de poche.			*301*
	11	***FERMER :*** -Sac de poche.			*516*

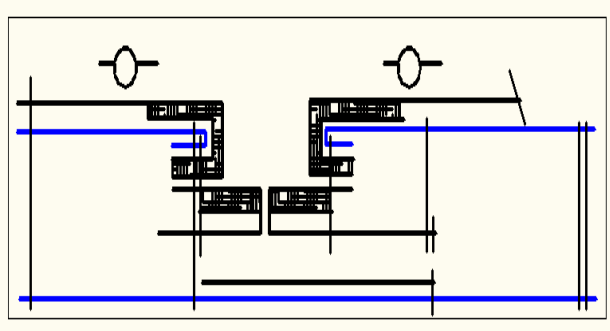
	12	*FIXER :* -Le haut *Sac de poche, glacer le sac de poche sur la taille.*			
	13	*Repasser :* **La poche finie.**			

Tableau 04 : Gamme opératoire de la poche passe poilée

III.1.2 : Gamme de fabrication du veston

Les opérations sont classées par phase de travail

III.1.2.1 : La préparation

La préparation regroupe toutes les opérations faites sur les éléments du produit et pouvait être

Faite avant le montage (thermocollage, surfilage).

III.1.2.2 : Le montage

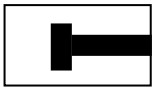
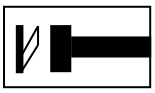
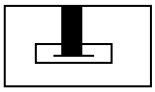
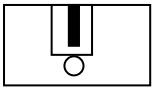
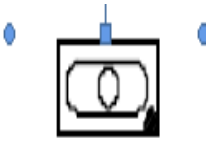
C'est l'assemblage de tous les éléments constituants le vêtement.

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

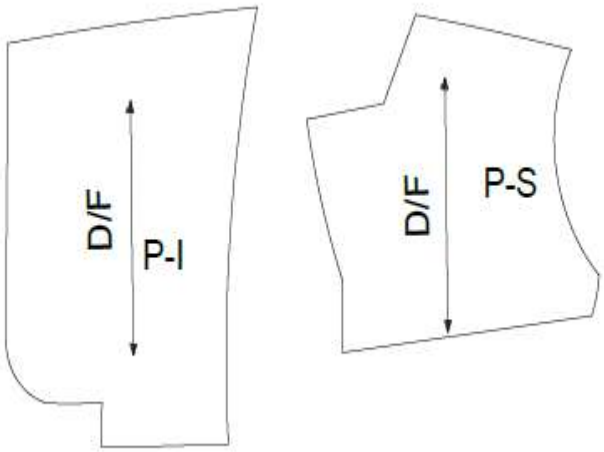
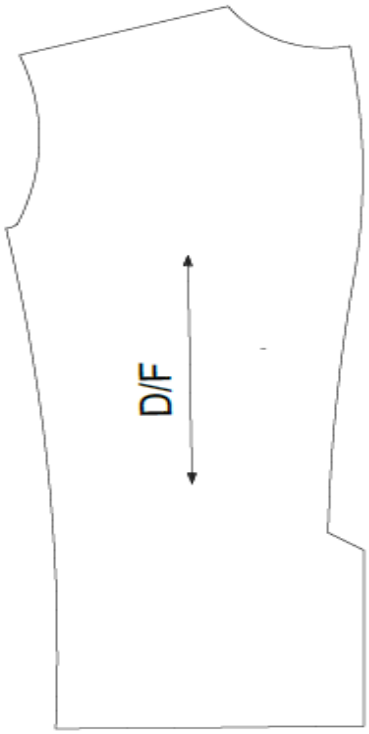
III.1.2.3 : La finition

La finition regroupe toutes les opérations pouvant être faites lorsque le vêtement est

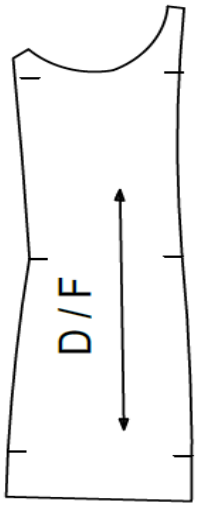
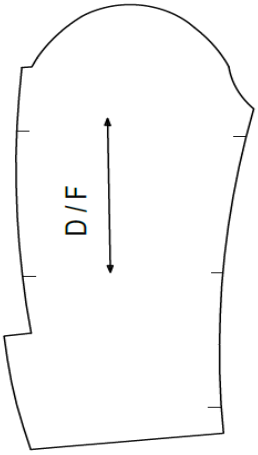
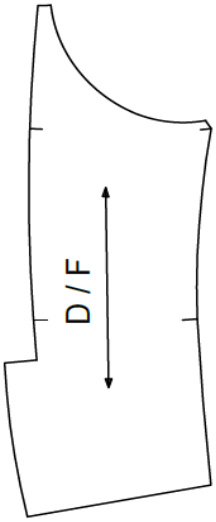
Assemblé (pose bouton, boutonnière, repassage…)

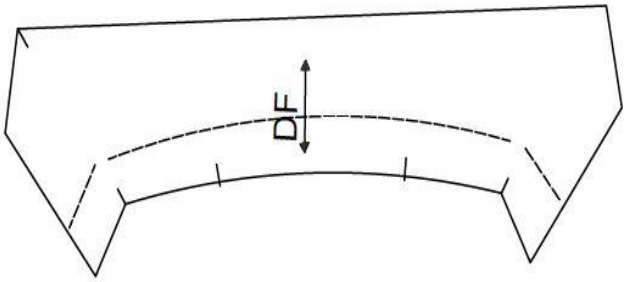
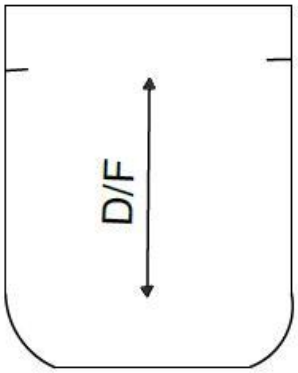
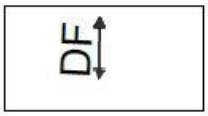
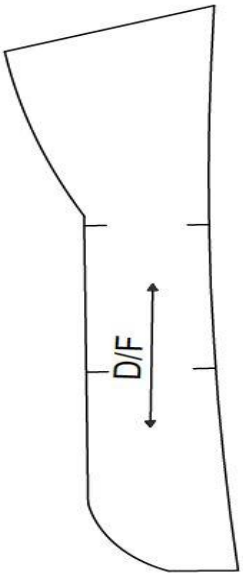
PRODUIT VESTON	MACHINE	TYPE DE POINT	NBR PTS CM
MATIERE :			301
			504
			304
			107
			Néant

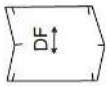
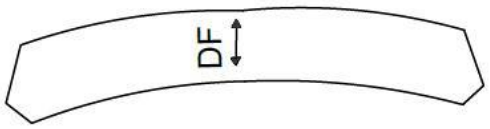
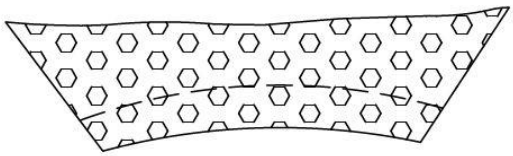
WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

Tableau des pièces Tissu				
N°	Désignation	Schématisation	NP	N PT
01	Devant -Supérieur -Inferieur		04	
02	Dos		02	

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

03	P- cote		02	
04	Dessus de manche		02	*301*
05	Dessous de manche		02	*301*

06	col		01	
07	Poche American		02	
08	Parementure Poche Poitrine		02	
09	La garniture		02	

10	Patte de poche poitrine		01	
11	Feutre col		01	
12	Banane		01	
13	Passe poile poche poitrine		02	
14	Poche cigaretta		01	
15	Poche stylo		01	
16	Parementure Poitrine		00	
17	Cigarette		01	

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

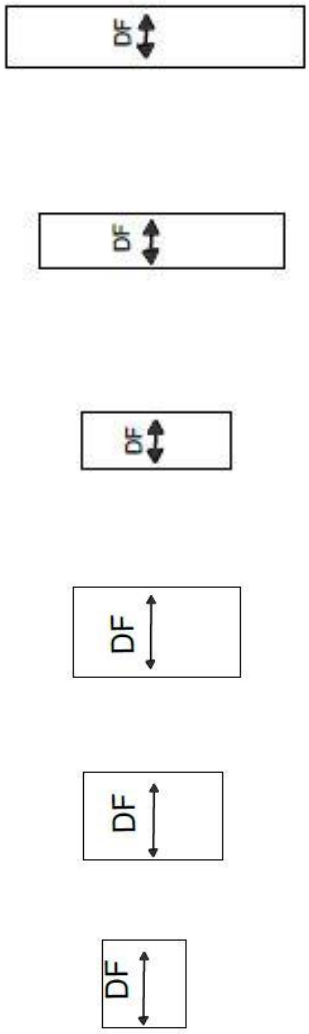
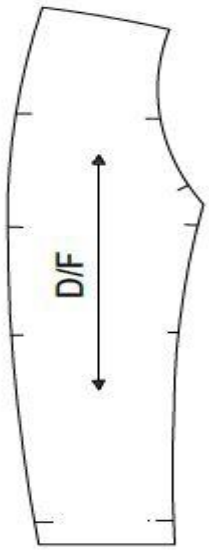
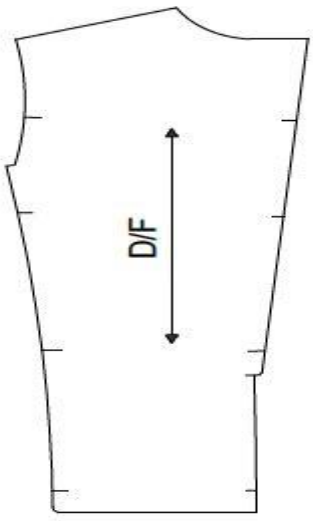
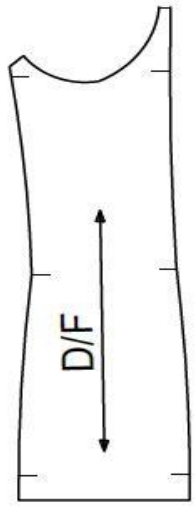
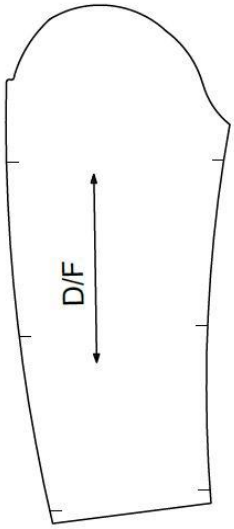
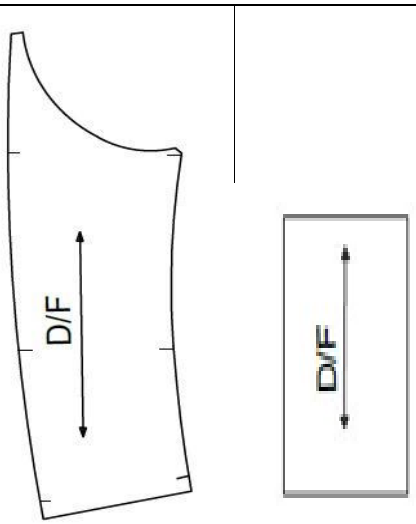
18	Stylo		01	

Tableau 05 : Tableau des pièces tissu (tergal)

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

Doublure				
N°	Désignation	Schématisation	NP	N PT
19	Devant		02	
20	Dos		02	

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

21	P- cote		02	
22	Dessus de manche		02	
23 24	Dessous de manche Sac de poche Patte poitrine		02 02	

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

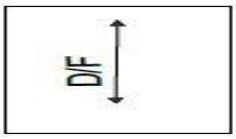
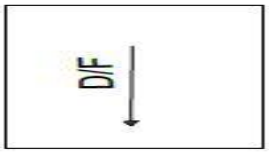
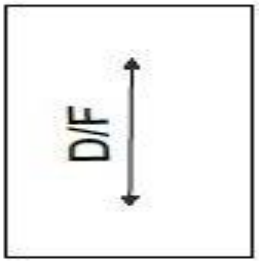
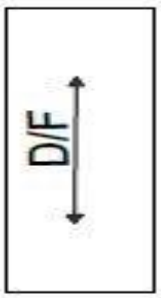
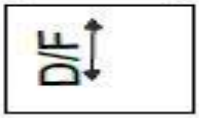
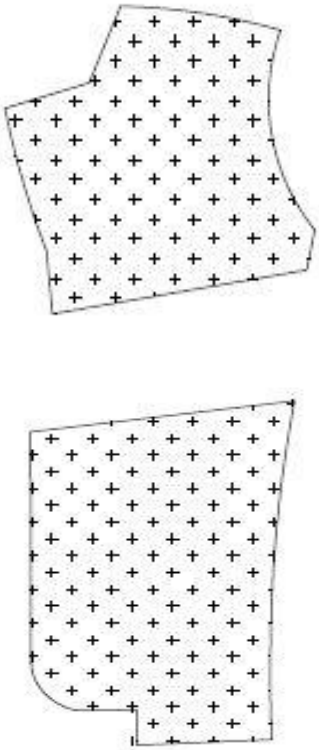
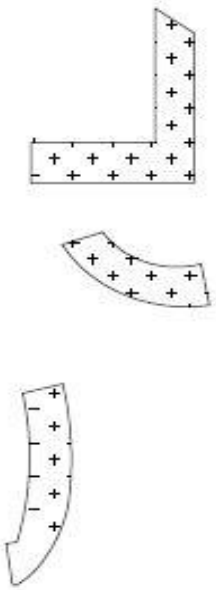
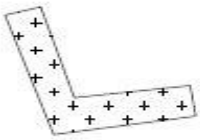
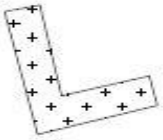
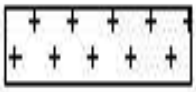
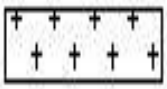
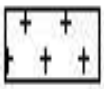
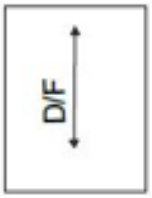
25	Poche américaine		02	*301*
26	Poche porte		02	*301*
27	Cigarette feuille		01	
28	Stylo		01	*301*
29	Tiret	  	02	

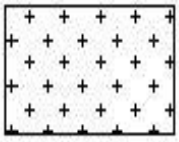
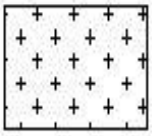
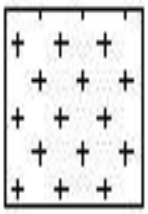
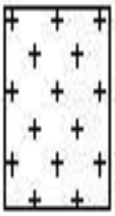
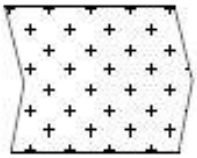
Tableau 06 : Tableau des pièces doublure (taffetas)

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

La toile coulante				
N°	Désignation	Schématisation	NP	N PT
30	Devant -supérieur -inférieur		02	
31	Dos Au niveau de -l'encolure -l'emmanchure -fente et bas		02	

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

32	Dessus de manche		02	
33	Dessous de manche		02	
34	Poche poitrine		01	
35	Cigarette		01	
36	Stylo	 	01	
37	Parementure poche poitrine		02	

38	Cigarette		02	
39	Stylo		02	
40	Tiret	 	02	
41	Patte poche Poitrine		01	

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

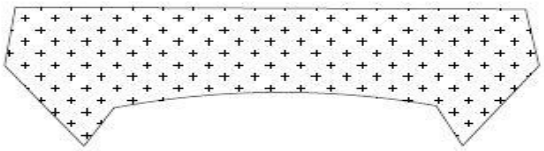
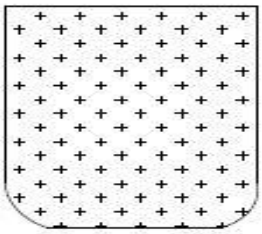
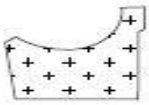
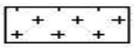
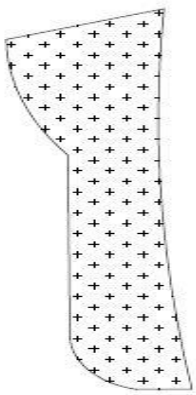
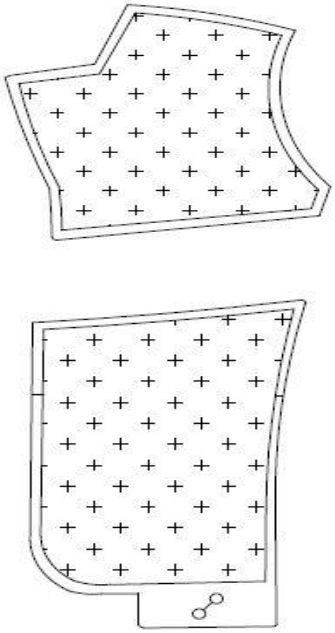
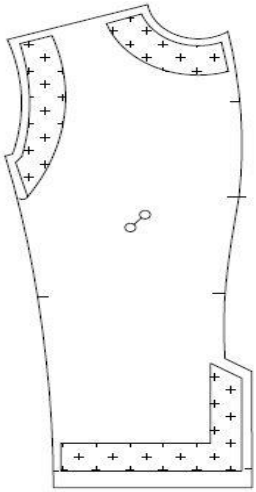
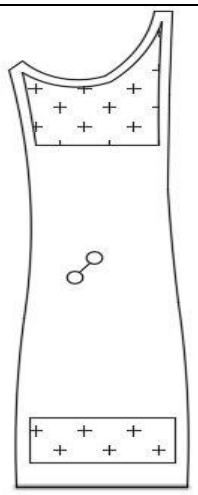
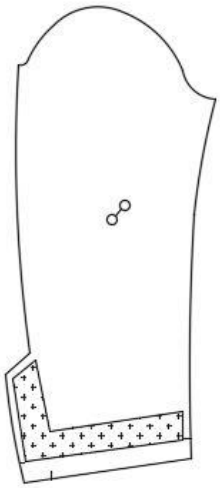
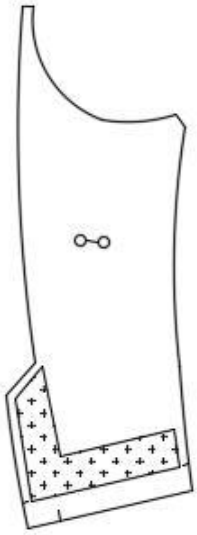
42	Col		01	
43	Poche		02	
44	p-cote	 	02	
45			02	

Tableau 07 : Tableau des pièces de la toile coulante

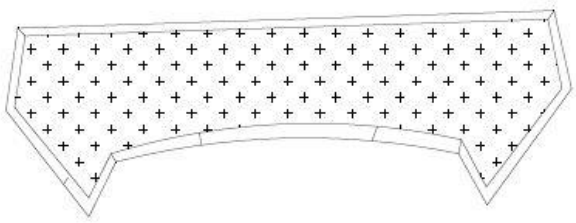
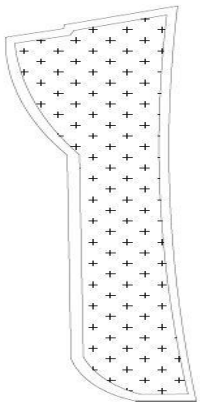
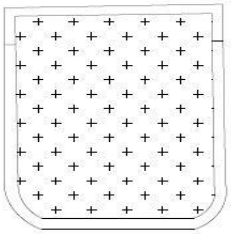
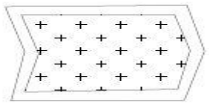
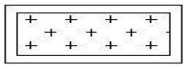
WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

Tableau de pièce l'entoilage

	N°	Désignation	Schématisation	NP	N PT
PREPP	46	ENTOILERLE Devant Supérieur Inferieur		Presse	
AR	47	Dos		Presse	

I O N	48	*p-coté*		PRESSE	
	49	Dessus de manche			
	50	Dessous de manche			

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

	51	Col			
	52	*Parement ure*			
	53	Patte poche			
	54 55	*Patte poche poitrine* *Parement ure p-p*	 		

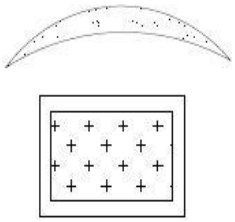
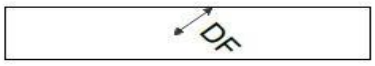
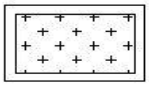
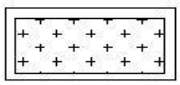
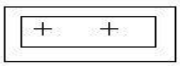
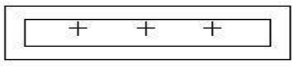
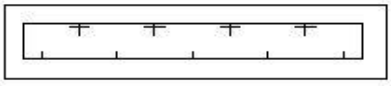
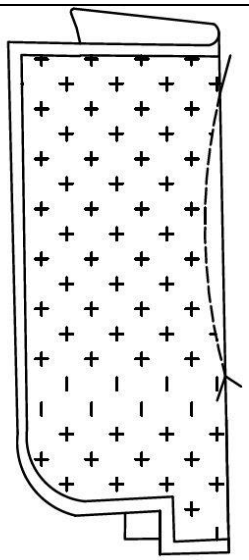
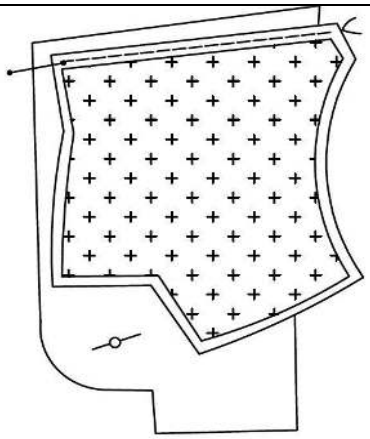
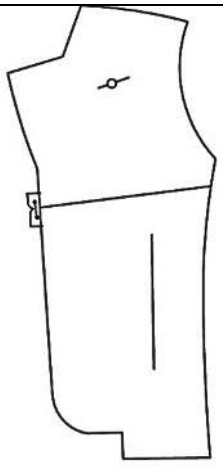
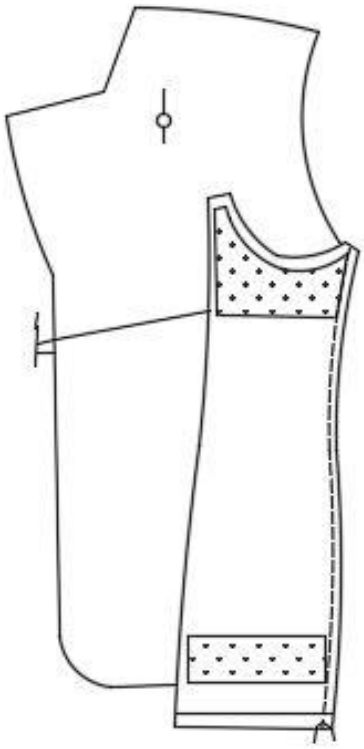
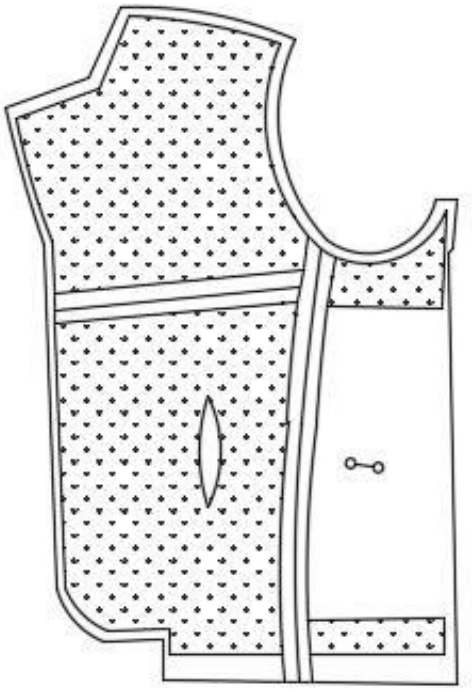
56	Épaulette Tiret		Presse	
57	La watt			
58	Le cigare			
59	Parementure Stylo			
60	Porte de feuille			
60	Porte de feuille			
61	P- poitrine			
62	Passe poile			
63	Stylo			
64	Poitrine			
65	Cigarette			

Tableau 08 : Tableau des pièces d'entoilage

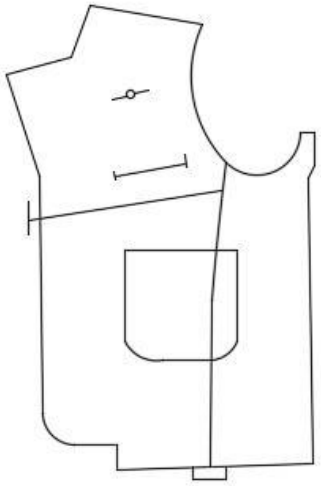
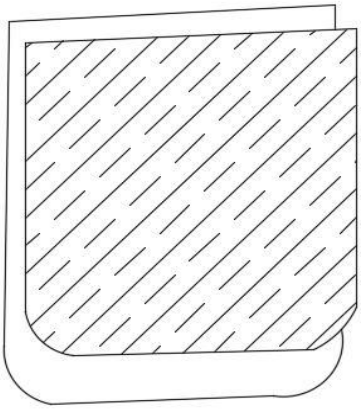
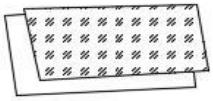
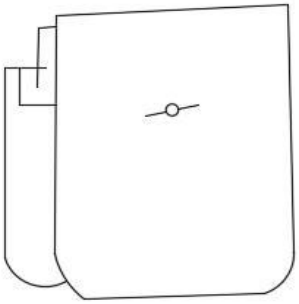
WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

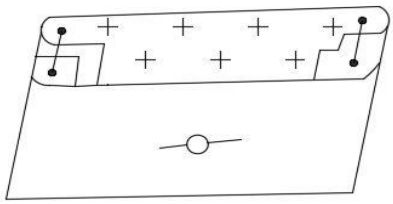
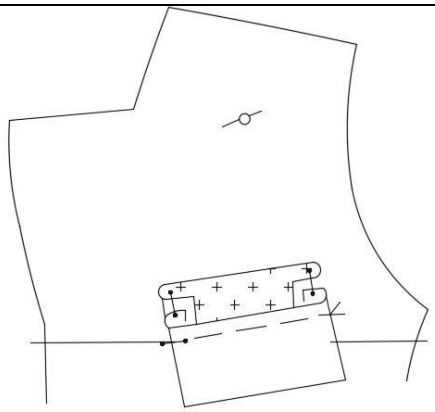
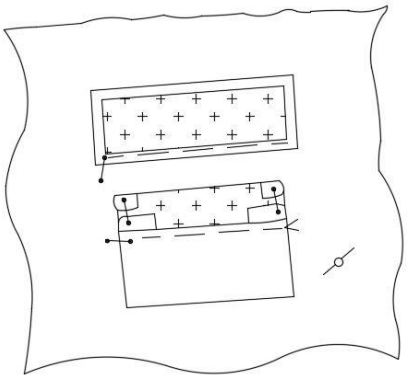
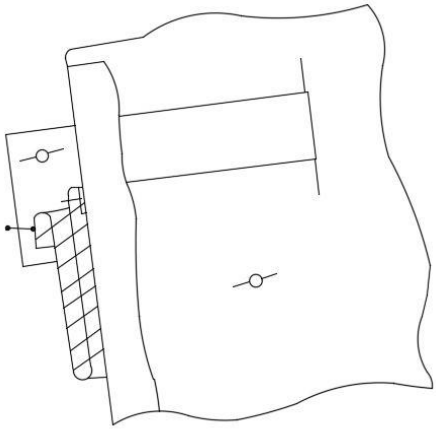
Gamme de montage				
N°	Désignation	Schématisation	NP	N PT
01	Piquer la pince du devant		M-U 301	
02	Assembler le devant (partie supérieure avec la partie inférieur)		M-U 301	
03	Retourner et repasse le devant			

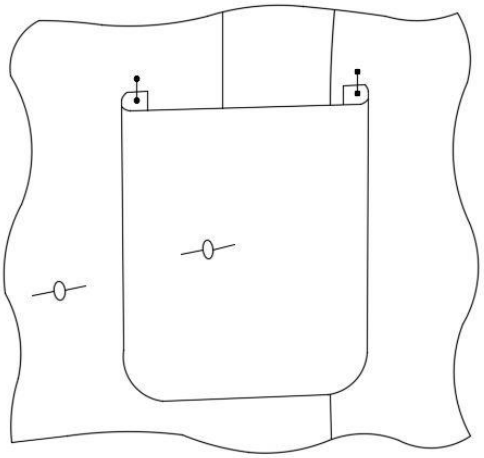
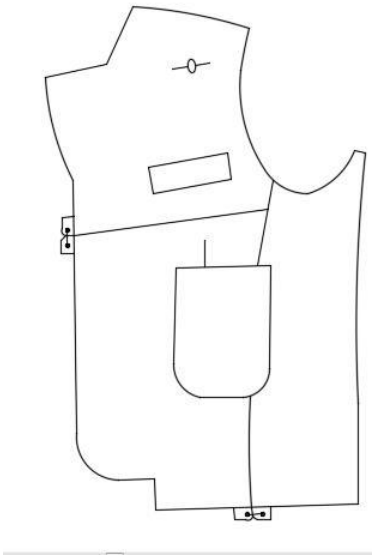
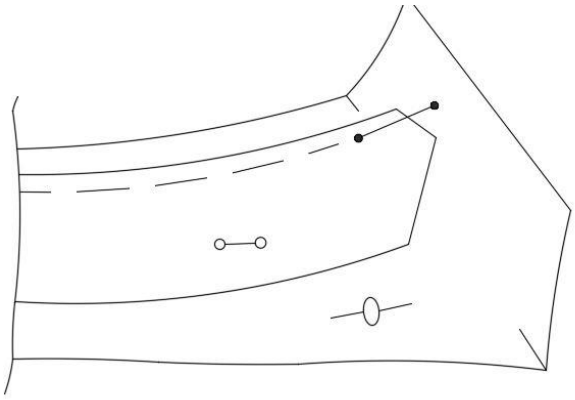
WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

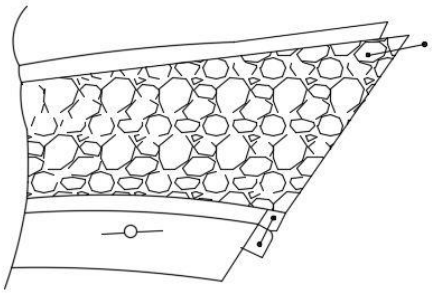
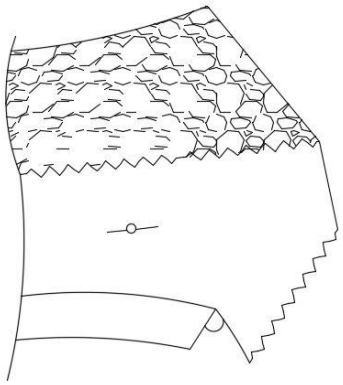
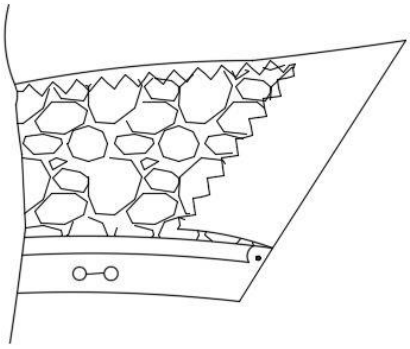
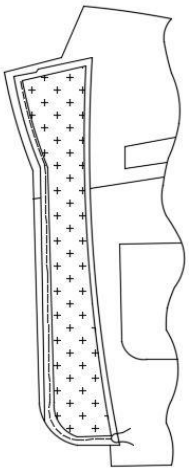
04	Assembler le petit côté avec le devant		M-U 301	
05	Retourner et repasser			

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

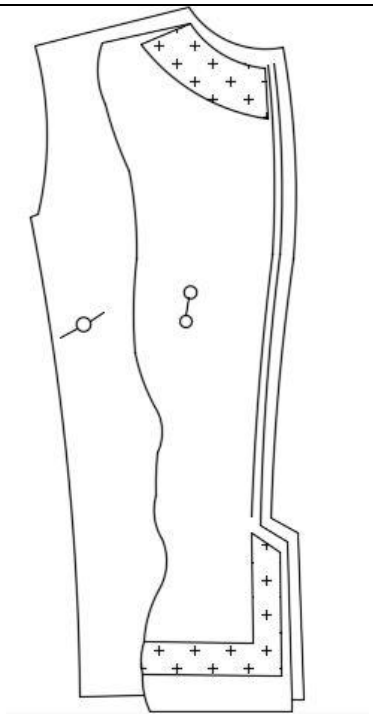
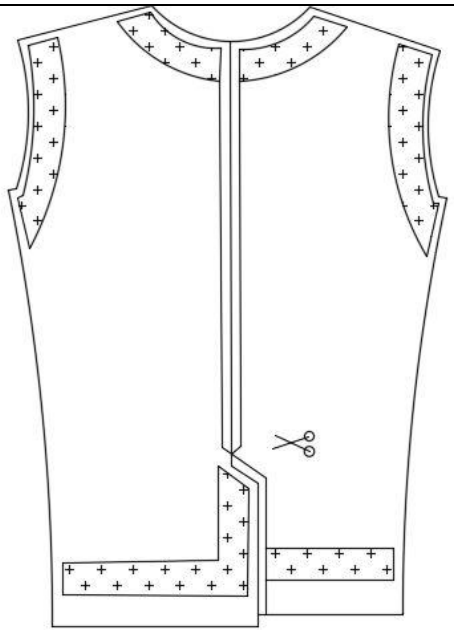
06	Tracer la poche américaine et la patte de poche poitrine		C- tail	
07	Piquer la poche américaine (Tissu avec doublure)		M-U 301	
08	Piquer la patte poche poitrine		M-U 301	
09	Retourner et piquer la poche doublée à 3 cm		M-U 301	

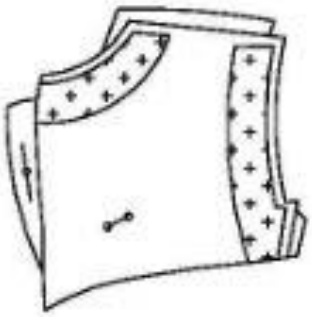
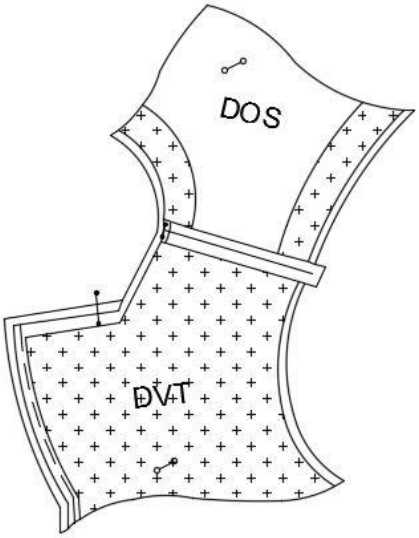
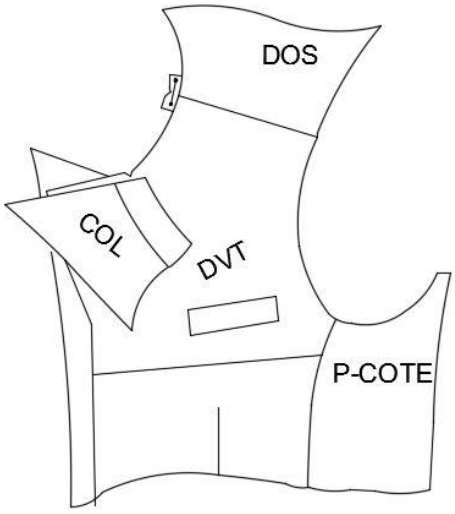
10	Repasser la patte poitrine			
11	Fixer le côté postérieur de l'empreinte tracé		M-U 301	
12	Fixer la parementure de la poche poitrine		M-U 301	
13	Retourner, couper, fixer la languette et assembler le sac de poche		M-U 301	

14	Piquer la poche américaine à l'intérieur de 0.5cm		M-U 301	
15	Retourner et repasser le devant			
16	Piquer le col avec la banane		M-U 301	

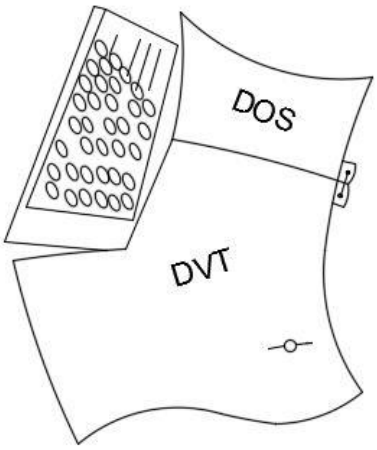
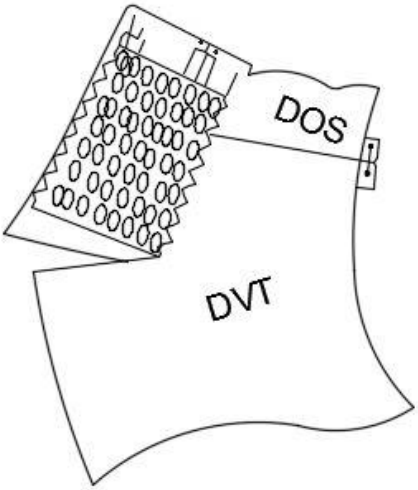
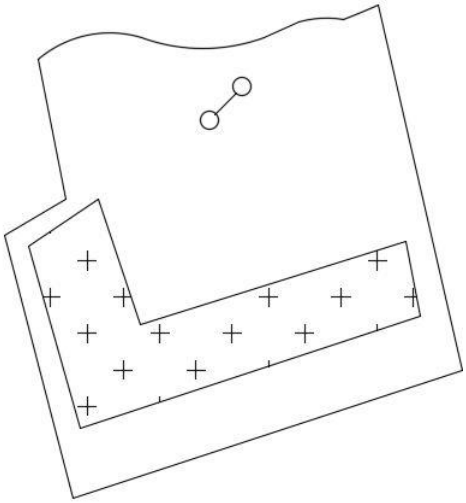
17	Piquer le col avec le feutre		M-U 301 	
18	Repasser et faire le point de zig zag		M-U 304	
19	Fermer le coin du col		M-U 301	
20	Piquer la parementure avec le devant		M-U 301	

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

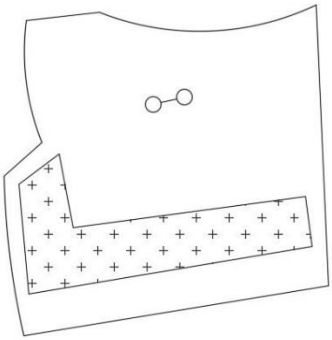
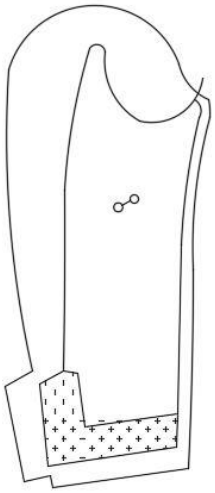
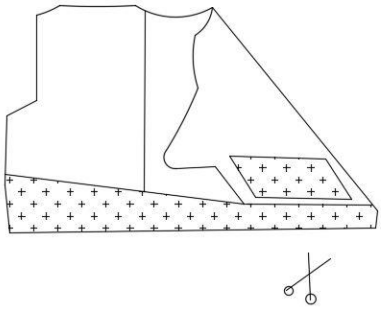
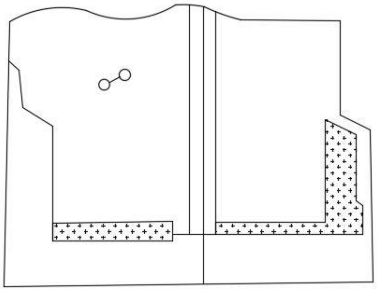
21	Piquer la couture du milieu dos jusqu'à la fente		M-U 301	
22	Retourner et repasser le dos			

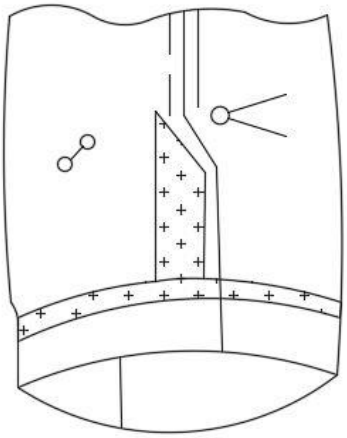
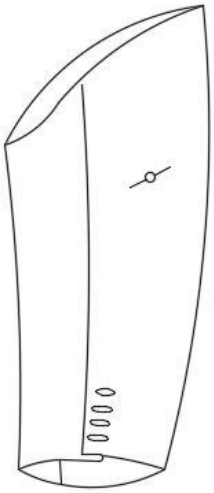
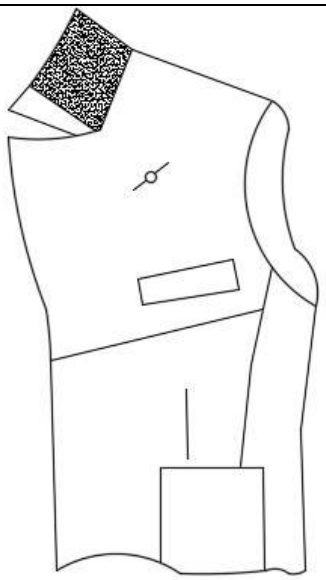
23	Piquer l'épaule devant et dos		M-U 301	
24	Retourner et repasser			
25	Piquer le col avec le devant (jusqu'à l'empreinte du pied de col)		M-U 301	

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

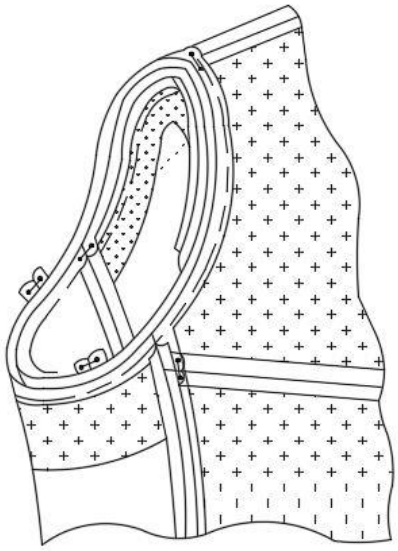
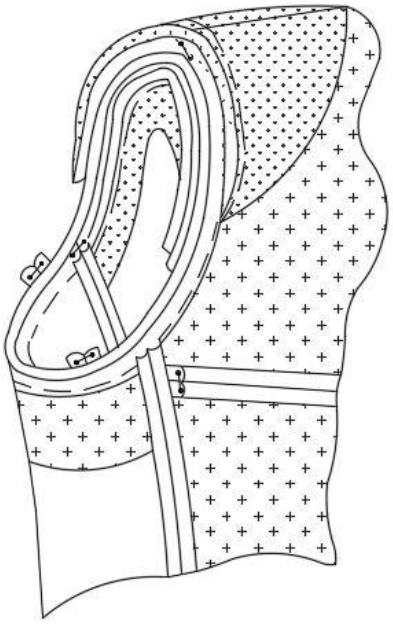
26	Retourner et repasser			
27	Retourner et piquer le feutre sur le l'encolure en point zig zag		M-U 304	
28	Tracer la boutonnière exécutée les fausses boutonnières sur le dessus de manche		Perfor euse M-S 404	

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

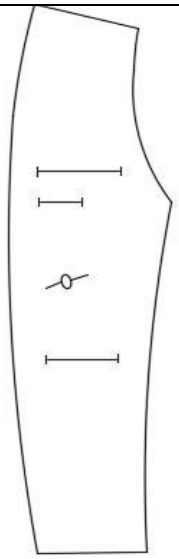
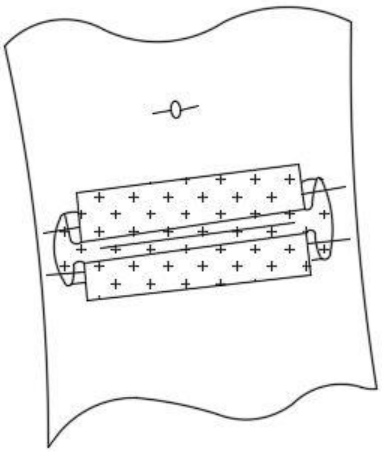
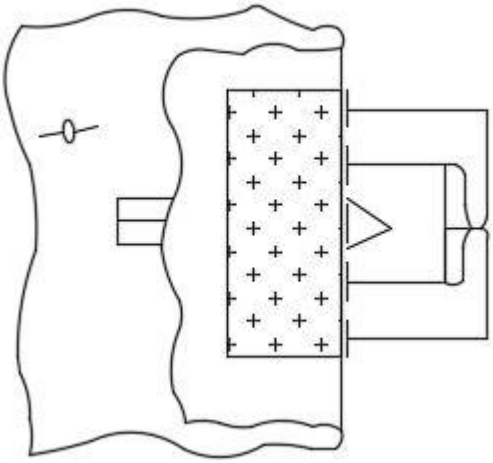
29	Exécuter le fausse boutonnière		M-s	
30	Piquer le dessous de manche avec le dessus (couture saignée)		M-U 30	
31	Piquer le coin angler sur le bas du dessus de manche, et piquer le bas du dessous de manche		M-U 301	
32	Retourner et repasser			

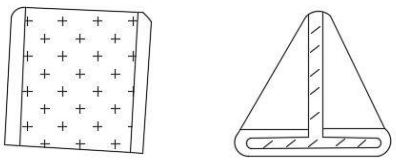
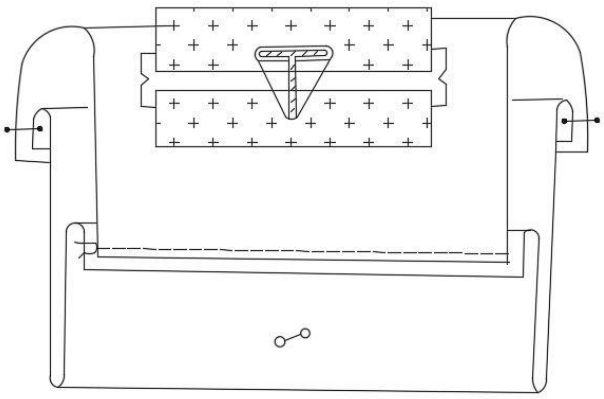
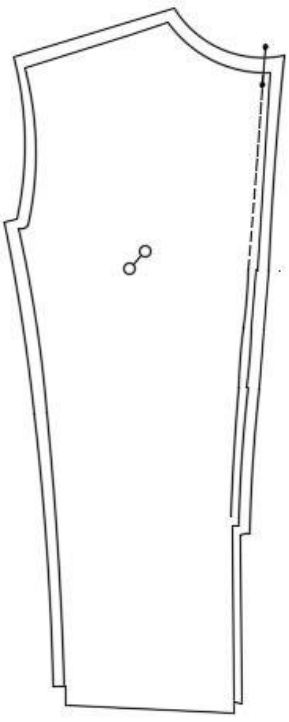
33	Piquer la manche jusqu'à l'ouverture du bas		M-U 30	
34	Retourner et repasser			
35	Piquer le p-côté et le dos et retourner et repasser		M-U 301	

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

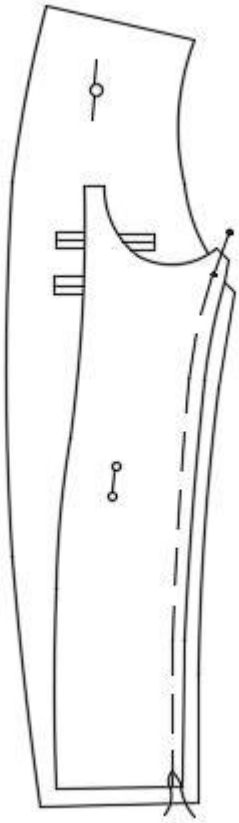
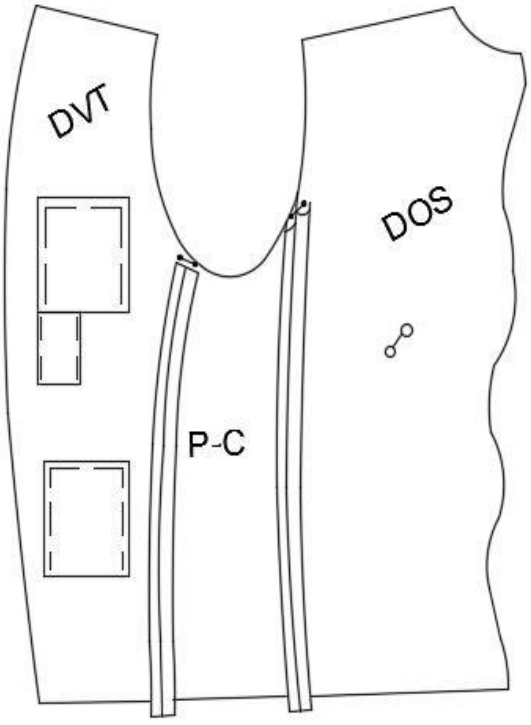
36	Mante la manche et fixer le cigare en respectant la distribution de l'embu		M-U 30	
37	Fixer l'épaulette		M-U 301	

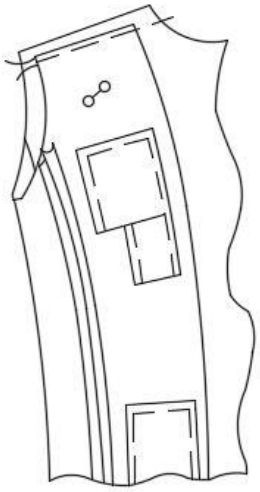
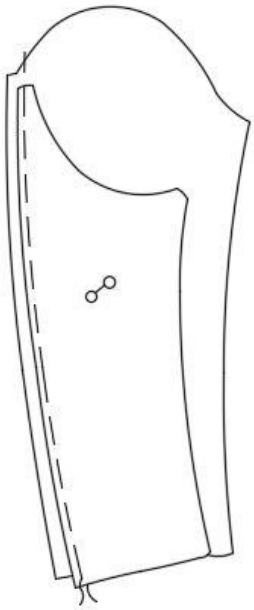
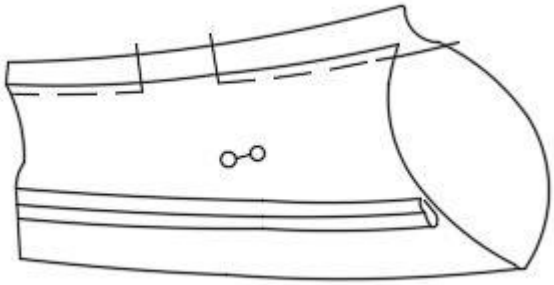
WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

38	Préparer doublure devant et les passes poiles et tracer l'empreinte de chaque poche (portefeuille cigarette, stylo)		C-tail	
39	Exécuter les passes poiles de les poches intérieures a 0.5cm		M-s Passe peleuse	
40	Fixer les languettes des passes poils avec un point d'arrêt		M-U 301	

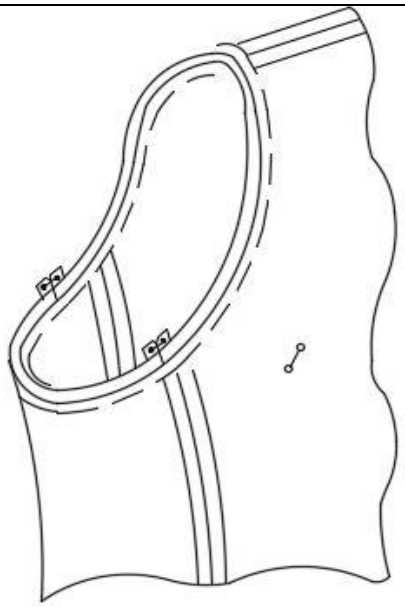
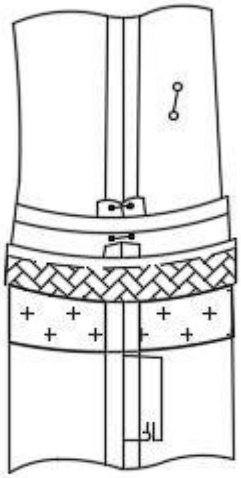
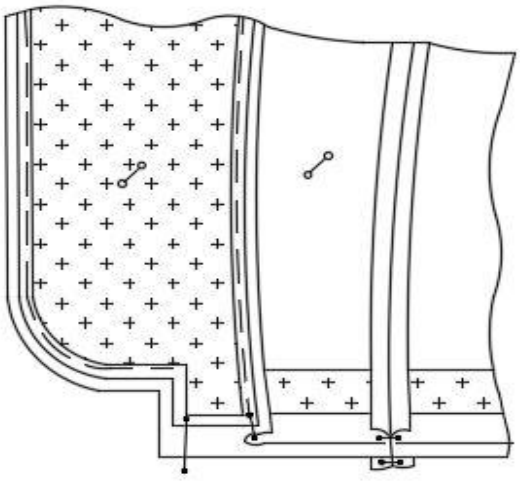
41	Préparer l'tirette et exécuter la boutonnière		M-S 304	
42	Fixer l'tirette sur le passe poil supérieur de la poche intérieure et sur le droit fixer la griffe de taille et de marque		M-U 301	
43	Préparer la doublure et assemble la couture de milieu du dos à 1cm (jusqu'à la fente)		M-U 301	

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

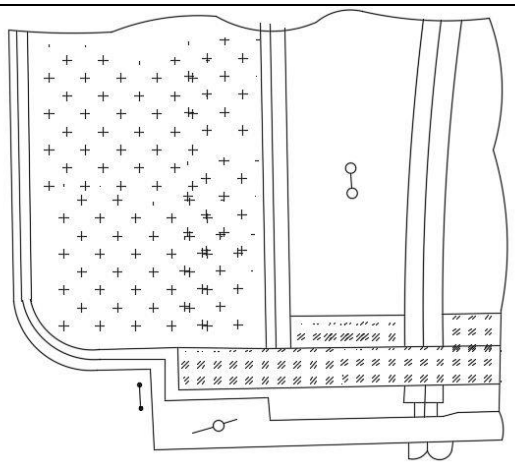
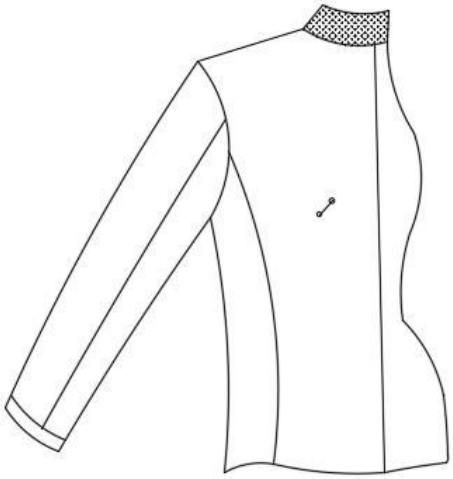
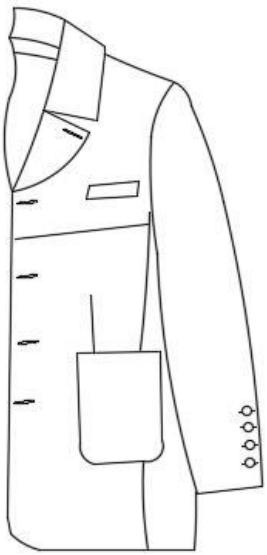
44	Piquer la couture de la petite cotée		M-U 301	
45	Retourner et repasser les coutures ouvertes			

46	Assembler la couture d'épaule et repasser		M-U 301	
47	Piquer le dessus et le dessous de manche (couture coude)		M-U 304	
48	Piquer la saignée en laissant ouverture pour retourner		M-U 301	

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

49	Mante la manche doublure		M-U 301	
50	Fermer le bas de manche en assemblant le passement thermocollante		M-U 304	
51	Assembler vêtement avec doublure		M-U 301	

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

52	Fermer le bas de la veste en assemblant le passement thermocollante		M-U 301	
53	Retourner la veste et fermer l'ouverture de manche		M-U 304 M.N	
54	Exécuter les posses boutants et les boutonnières et presse		M-s 404 Presse	

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

55	Mise en emballage		M N Sache plastique 301	

Tableau 09 : Gamme de montage

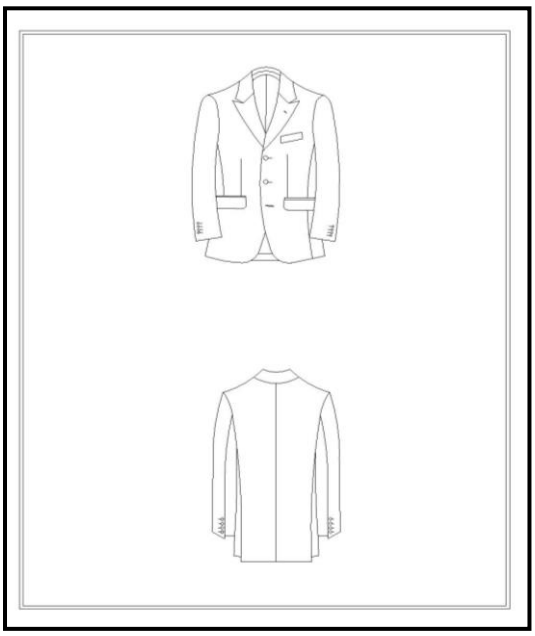
WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

III.1.3 : EXERCICE D'APPLICATION

EXERCICE :01

Selon le modèle ci-contre établir le tableau des pièces pour :

- Le tissu.
- La doublure.
- La triplure.



EXERCICE : 02

Représenter la gamme de montage de la poche appliquée dans un tableau.

III.2 : COLLECTION DES DIFFERENTS MODELES DU VESTON

La collection capsule, désigne dans le monde du vêtement et de la mode, une ligne de vêtements ou produits généralement composée de quelques pièces en série limitée, diffusée pendant un temps assez court, de quelques jours à quelques semaines, et venant se placer dans **la gamme** hors collection parmenture ou saisonnière bien que largement utilisée à partir des années2000, le principe existe depuis plusieurs décennies

III.2.1 : Les différents modèles saisonniers

Pour choisir les différents modèles saisonniers (automne, hivers- printemps, été), il faut se baser sur le plan et le cadre de la collection.

III.2. 1.1 : le plan de la collection

Le plan de la collection est la définition écrite et chiffrée de ce que seront les vêtements :

- ✓ Style
- ✓ Forme
- ✓ Matière
- ✓ Colorie
- ✓ Prix
- ✓ Quantité

Ce plan de collection s'élabore à partir des renseignements centralisés par la direction commerciale qui les réunis tout au long de l'année par les services et directions de l'entreprise, il portera sur :

- ✓ Les types de clientèle
- ✓ L'étude qualitative et quantitative de la clientèle
- ✓ L'étude de concurrence
- ✓ La situation des concurrents dans la zone
- ✓ Leurs produits (caractéristiques, technique, qualité…etc.)
- ✓ Leurs méthodes, condition de vente dynamisme commercial
- ✓ Les différents types d'intermédiaires (grossistes, détaillants…etc.)

III.2. 1.2 : Le cadre de collection

Il sert de référence pour la conception et la collection, il permet :

Au responsable de la collection de gérer l'avancement de l'ensemble de la collection

Il regroupe l'ensemble des objectifs sous forme de tableau :

- **Les catégories** d'articles (chemiser, pantalon, gilet veste)
- Par **genre** (classique, mode …etc.)
- ✓ Les niveaux des prix de ventes et de couts
- ✓ Les affectations par modèle des bases retenues
- ✓ Les échantillons matière-fournitures

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

III.2. 1.2 : Le cadre de collection

Il sert de référence pour la conception et la collection, il permet :
Au responsable de la collection de gérer l'avancement de l'ensemble de la collection Il regroupe l'ensemble des objectifs sous forme de tableau :

- Les catégories d'articles (chemiser, pantalon, gilet veste)
- Par genre (classique, mode …etc.)

- ✓ Les niveaux des prix de ventes et de couts
- ✓ Les affectations par modèle des bases retenues
- ✓ Les échantillons matière-fournitures

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

III.2. 1.3 : LA COLLECTION PRINTEMP – ETE











WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

III.2. 1.4 : *LA COLLECTION AUTOMNE – HIVER*











WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

III.2.1 : Les Techniques de repassage

Le repassage est une technique très ancienne qui a pour but de donner au vêtement une présentation commerciale par un traitement spéciale dont l'objectif est de modifier l'aspect et le toucher de l'étoffe.

Tous les tissus (naturels ou synthétiques) sont composés de plusieurs fibres tissées ensemble. Bien sûr, ces fibres sont de formes différentes. Lorsqu'un tissu est nettoyé, l'action de l'eau et de la chaleur desserre les fibres et les aide à reprendre leur forme et leurs positions naturelles. Lorsque le tissu sèche, les fibres deviennent raides et adoptent des formes indistinctes et des positions désordonnées. Les fers utilisent simplement la chaleur et la pression de la semelle pour redonner aux fibres leur position appropriée, soit en faisant disparaître les froissures et les faux plis ou en créant des plis.

Les fers à vapeur ont un avantage additionnel puisque la vapeur relâche les fibres textiles et la chaleur du fer les sèche ensuite, améliorant de façon considérable l'efficacité et la convivialité du repassage.

Les opérations de repassage ont lieu d'une part dans les ateliers au cours de fabrication (presse en cours) et d'autre part au moment de la finition (presse finale). Ses opérations sont effectuées sur différents équipements et matériels nécessaires à l'obtention d'une bonne qualité de repassage (voir figure III.01).

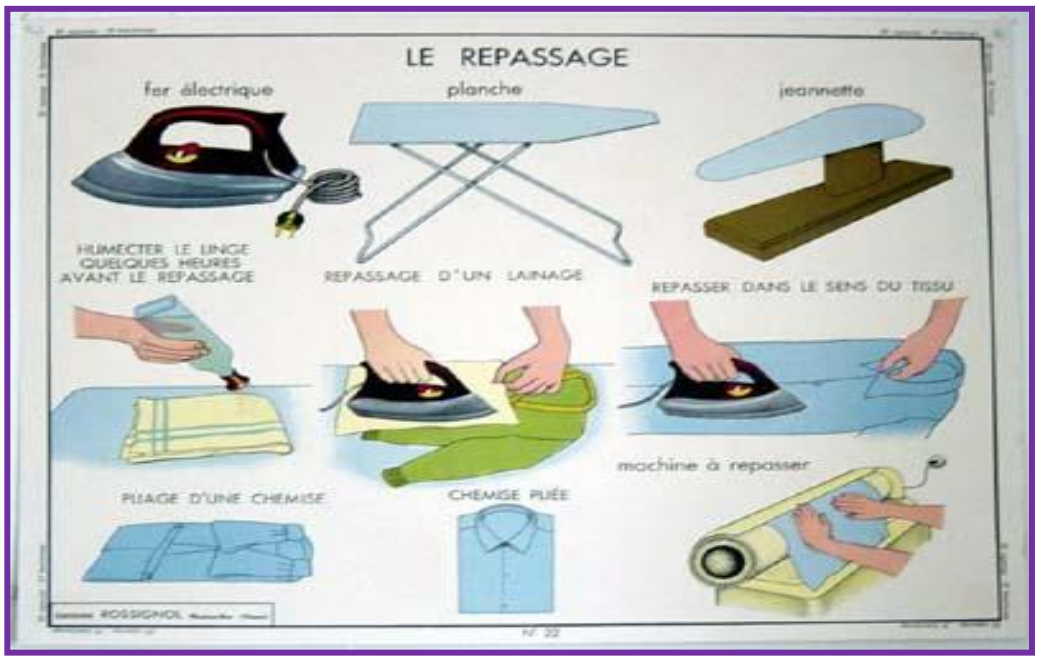


Figure 01 : le repassage source Pinterest

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

III.2.1.1 : Définition de repassage :

Le repassage est le résultat de la combinaison simultanée des différents traitements dont le but :

1. De faire disparaître les faux plis qui peuvent unirent certains montages ou l'aspect d'une couture (le grainage)
2. De modifier l'aspect d'une couture d'assemblage par la répartition des surépaisseurs (ouvrir couture par exemple)
3. De modifier la forme de certains éléments de vêtement pour faciliter l'assemblage (préformage poche)
4. D'assembler avec des petits thermocollages de certaines parties de vêtements pour en assurer le fixage ou le tenu
5. Délustrer ou de défroisser un vêtement après entretien de lavage ou après montage

III.2.2.2 : les étapes de repassage

La veste constitue un élément à part entière. Plutôt que de débourser de l'argent pour le nettoyage à sec de ce genre de vêtement, vous pouvez la repasser à la maison. L'opération est simple, à condition de régler le fer a la température adéquate, et de presser soigneusement chaque partie de vêtement, avec de la pratique vous finirez certainement par vous rendre compte que le repassage de votre veste est excellent afin de lui conserver un air neuf.

- **Vérifiez si votre veste présente** des taches

Prenez la veste que vous souhaitez repasser et cherchez à voir s'il y'a des traces de sueur, des taches ou de la poussière dessus.

La chaleur fixera les taches et les rendra encore plus difficiles à éliminer, ce qui signifie que vous devez traiter toutes les taches ou des marques avant de vous maitre a repassé la veste.

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

- **Mettez en phase la table de repassage**

En cas ou vous n'avez pas une table de repassage, vous pouvez utiliser une serviette de bain pliée en deux que vous posez sur une surface plane qui ne risque pas d'être endommage par la chaleur. Cela peut être un comptoir en granite ou un parquet. Votre table de repassage devra être plate et suffisamment proche d'une prise électrique si votre fer n'est pas un modèle sans fil (voir Figure III.02).

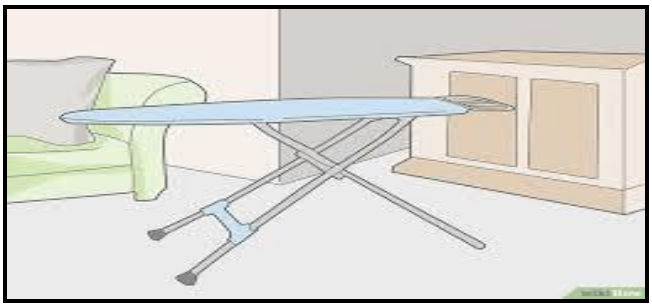


Figure 02 : table de repassage source Pinterest

- Vérifiez l'étiquette de la veste

Regardez au niveau de la garniture interne de votre veste pour prendre connaissance des instructions d'entretien et connaitre le type de matière avec la quel votre veste a été fabrique

. Vous devez régler l'intensité de la chaleur de votre fer à repasser en fonction de cette matière (voir Figure 03).

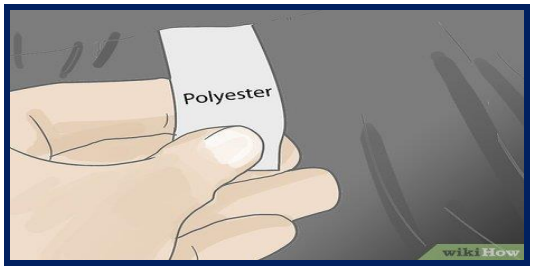


Figure III.03 : l'étiqueté de la veste source Pinterest

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

- Assurez-vous que le fer à repasser est propre

Au fil du temps la semelle de votre fer à repasser peut devenir sale au point de laisser des résidus sur le tissu, si vous devez nettoyer la semelle il est recommandé d'utiliser une pâte de bicarbonate de soude pour éliminer les taches ou un chiffon humide pour obtenir la pâte (voir Figure III.04).

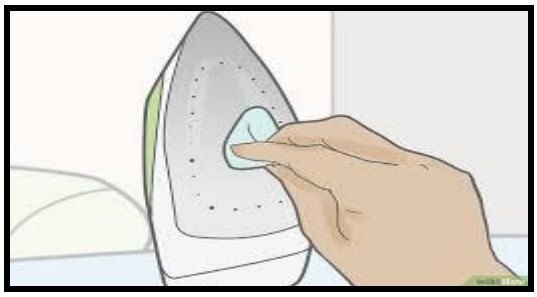


Figure III.04 : nettoyage de fer source Pinterest

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

- Remplissez un flacon pulvérisateur

Pendant que vous étés en train de repasser, vous devez penser à asperger une petite quantité d'eau sur le tissu pour empêcher ce dernier de bruler, l'eau permet également de libérer la vapeur ce qui aide à aplanir les plis.

Si votre fer est équipe d'une fonction de génération de vapeur, vous n'avez dans ce cas plus besoins d'utiliser un flacon pulvérisateur.

Assurez-vous simplement de remplir votre fer à repasser d'eau distillé de sorte que l'eau puisse chauffer avant que vous ne commenciez le repassage.

Vous devez vraiment vous assurer d'utiliser l'eau distillé car celle du robinet peut contenir une importance quantité de minéraux ou de calcium capable d'endommager votre fer à repasser au fil du temps (voir Figure III.05).



Figure III.05 : le repassage avec l'eau distillé source Pinterest

- Branchez votre fer à repasser

Il faut régler le niveau de chaleur en fonction de la matière avec laquelle votre veste a été confectionnée, laissez-le faire chauffer. Cette phase pourrait durer plusieurs minutes en fonction du type de fer à repasser que vous utilisez.

La plupart des fers à repasser modernes intègrent un voyant lumineux qui s'allumera, lorsque l'appareil est chaud, ne démarrez pas le repassage tant que vous n'êtes pas certain que votre appareil soit à la température adéquate.

- Mettez un tissu entre veste et le fer à repasser

Le fait de poser un tissu entre le fer à repasser et votre veste permettra de protéger cette dernière pendant que vous faites le repassage cela vous donnera également la certitude qu'aucune tache brillante n'apparaitra sur votre veste. Une serviette ou un chiffon en coton sont les accessoires les plus indiquées pour cela, Vous devez avoir un tissu posé entre votre fer et chaque partie de la veste que vous êtes en train de repasser (voir Figure III.06).

Si vous n'avez pas de tissu, pensez alors à tourner la veste à l'envers et exercez une pression sur le tissu à travers le revétement.il faillait voir la matière du revêtement ensuite le niveau de chaleur du fer à repasser.

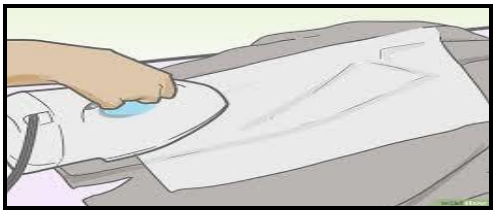


Figure 06 : protection de la veste source Pinterest

- **Posez la veste à plat sur la table à repasser**

Il faudra tourner le dos de la veste vers l'extérieur de manière à ce que vous puissiez repasser cette partie en premier, tester d'abord la chaleur du fer sur une zone intérieure du tissu, de sorte que si pour une raison quelconque le fer a fui ou laisse une trace, cela ne soit pas visible (voir Figure 07).

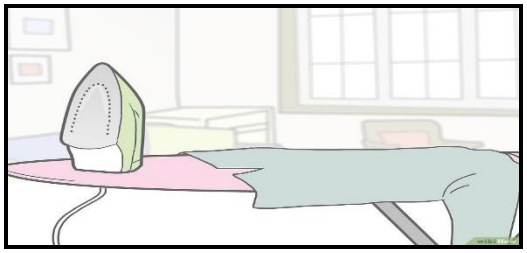


Figure 07 : la veste à plat source Pinterest

- Réglez les parementures.
- **Repassez la section arrière (voir Figure III.08).**

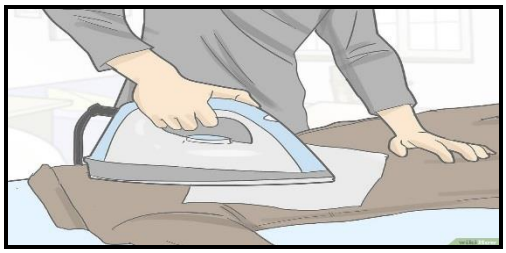


Figure 08 : repassez les sections arriérées source Pinterest

- ✓ Posez la veste à plat sur la table de façon à ce que le dos de la veste soit au-dessus et en face de vous.
- ✓ Evitez de tirer ou d'étirer les coutures des bas lorsque vous repassez l'arrière, car ces derniers devraient rester légèrement retractées.
- ✓ Pulvérisez une petite quantité d'eau sur la partie de tissu que vous voulez repasser.
- ✓ Appliquez le fer à repasser sur l'arrière plutôt que le faire coulisser sur le tissu.
- ✓ Si la veste est dotée de fentes vous devez mettre un morceau de papier rigide entre ces dernières et le reste du tissu cela empêche l'apparition des traces sur la couche située au-dessous de la fente
- ✓ Repassez la partie supérieure de la fente et soulevez-la ensuite lorsque vous appliquez le fer sur la zone située au-dessous de ladite fente.

- **Retournez la veste sur l'avant (voir Figure III.09).**

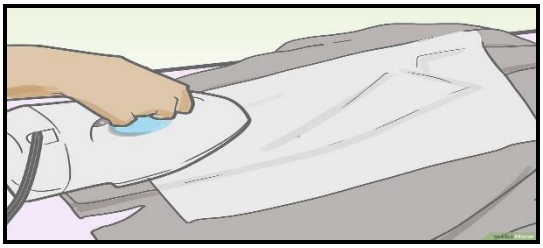


Figure 09 : l'avant de la veste source Pinterest

- A présent que vous avez repassé l'arrière de la veste, vous pouvez commencer à Vous occuper des côtés de la partie avant pour cela il vous faudra poser une moitié de la veste sur la table de repassage.
- Si la veste possède des pinces, ces dernières devraient être alignées sur la bordure extérieure de la table à repasser pour éviter les froissements.
- Laissez toutes les grandes froissures du tissu et du revêtement avant de commencer à le repasser et à l'asperger d'eau.
- Repassez l'avant de la veste, vous devez repasser le devant de la veste en y appliquant une pression modérée (voir Figure III.10).
- Le devant de la veste sera certainement doté de boutonnière et de rabat de poche que vous devrez surveiller.

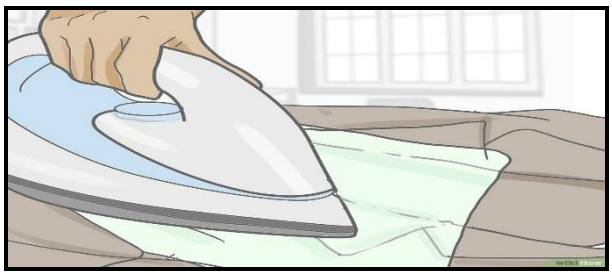


Figure 10 : repassage l'avant de la veste source Pinterest

- Apprêtez les manches constituant les parties les plus difficiles à repasser en raison de leurs formes qui ont deux couches de tissu et de revêtement (voir Figure 11).

.

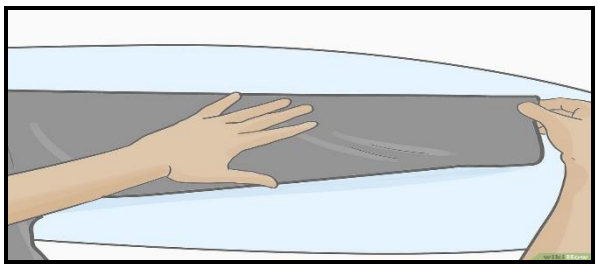


Figure 11 : apprêtez le manche source Pinterest

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

- Posez la manche sur la table à repasser et servez-vous des mains pour lisser le revêtement ainsi que toutes les grandes froissures (voir Figure 12).
- Posez un chiffon humide sur la manche permettra de protéger le tissu de la veste
- Repassez le milieu de la manche et la couture du bras

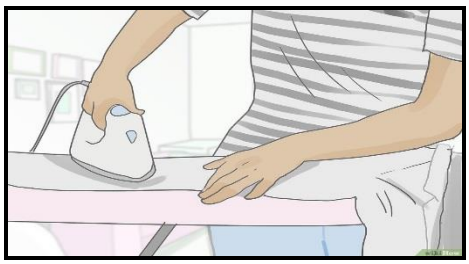


Figure 12 : repassage de la manche source Pinterest

- Accrochez la veste dès que vous terminez le repassage (voir Figure 13).
- Pensez à l'accrochez chaude et saignement repassé a un cintre bien en forme. Laissez-la le temps de refroidir



Figure 13 : Accrochez la veste source Pinterest

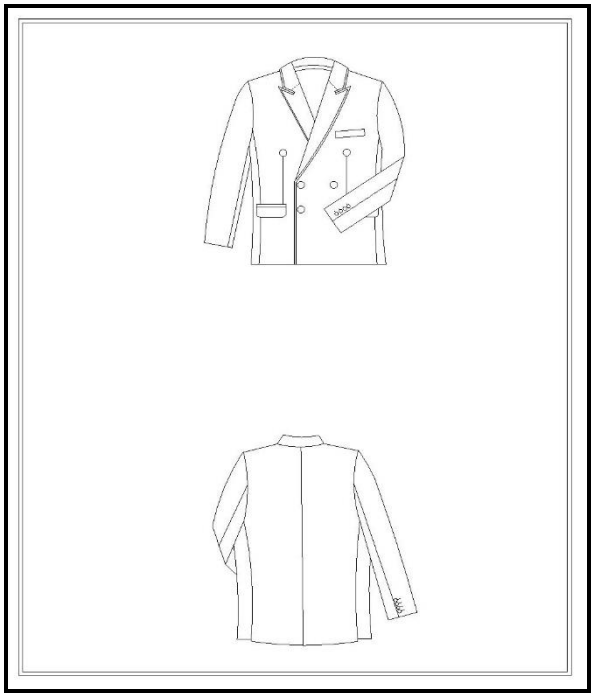
.

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

III.2. 3 : EXERCICE D'APPLICATION

III.2.3.1 : EXERCICE

D'après la collection de différentes vestes, faite la nomenclature de la veste croisée ?



III.2.3.2 : EXERCICE

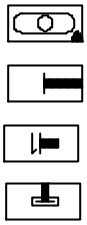
Après avoir étudié la veste et leur nomenclature, faite les sections sorties pour la veste croisée ?

III.3 : ETUDE DE CAS SUR LA VESTE CASSIQUE

III.3.1 : ficher technique de fabrication

Matériel :

Machines employées :



REGLAGE DE LA LONGUEUR DU POINT :

- **5pts/ 10 mm,**
- Fils poly-coton n°120, N°150,- Aiguille n° 90.

CONTRAINTES TECHNIQUES :

- Raccord assemblage dessous de manche / côtés - Symétrie
- Pointes de col,
- Col / revers du col,
- Position de la boutonnière.

VALEUR SURPIQURES :

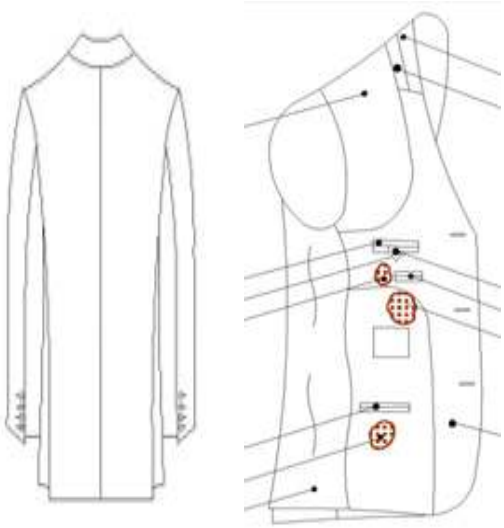
Poche intérieur, tirette : **1mm,** -, dessous de la manche, rabat de poche **5mm.**

CONFORMITE DU PRODUIT : **TOLERONCES :**

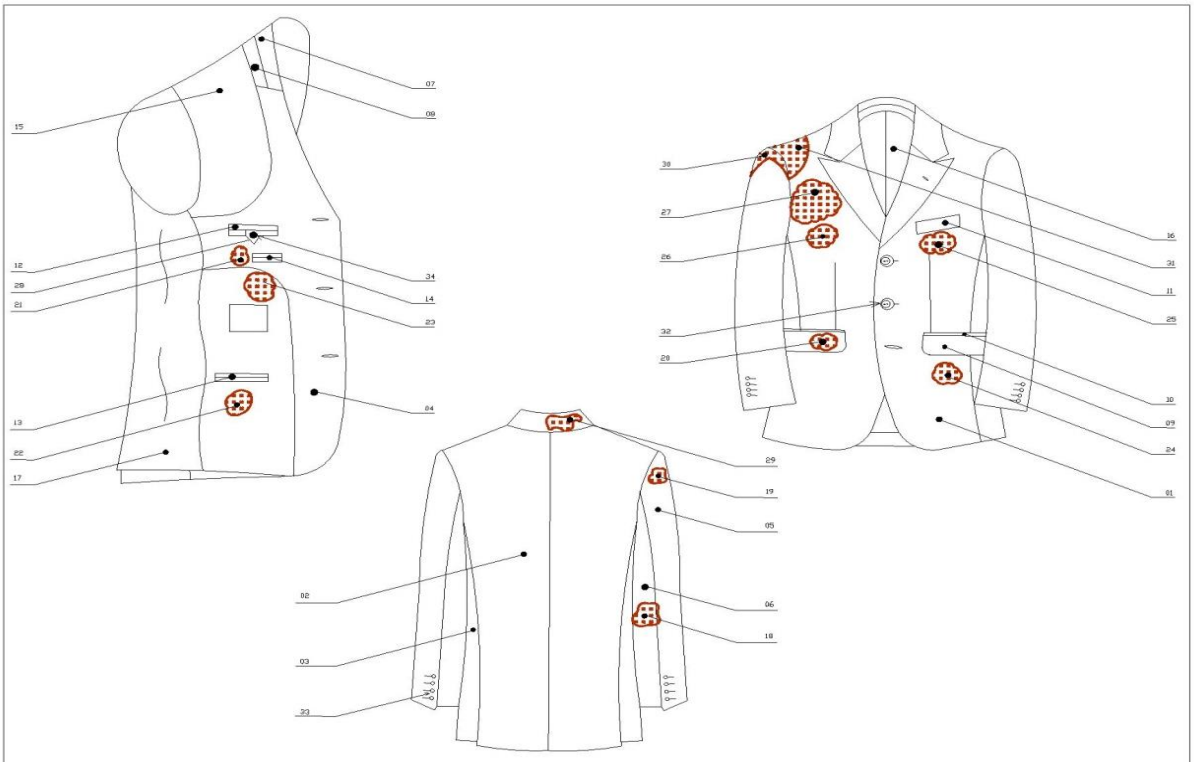
- Endroit du vêtement,	
- Symétrie manche	**– 1mm,**
- Symétrie pointes du col	**– 1mm,**
- Symétrie revers de col / épaules	**– 2mm,**
- Symétrie des devants	**– 1mm,**
- Symétrie du col	**– 1mm.**
- Solidité fentes ouverture bas de manches	

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

III.3.1.1 : Description de la veste classique étude de cas

DEVANT	DESSIN
- Entièrement doublé - **Avec pinces et petit coté** - **Deux poches passe poiles avec rabat** - **Col tailleur, à cran demi-pointe** - **Poche poitrine avec patte** - **Boutonnage avec 03 bouton**	
DESSIN	**DOS**
	• Dos - Avec fente latérales - Couture au milieu dos • Manche -Manche tailleur avec quatre fausses Garnies de quatre boutons • Intérieur - Entièrement double - Deux poches poitrine avec tirette - Une poche cigarette - Une poche stylo - Griffe de marque de composition de taille

III.3.1.2 : Nomenclature de la veste classique étude de cas



RP	NP	DESIGNATION	MATIERE	RENSEIGNEMENT
34	01	BOUTON POCHE INTERIEUR	PLASTIQUE	DIAMETRES : 15 mm 20 mm
33	08	BOUTONS MANCHE		
32	03	BOUTONS DEVANT		
31	02	EPAULETTE	FEUTRE	BLANCHE COLORIS : NOIR
30	02	CIGARE		
29	01	DESSOUS DE COL (FEUTRE)		
28	01	ETIRETE	TOILE COLLANTE	LAIZE : 150 cm COLORIS: BEIGE
27	02	PLASTRON		
26	02	TRIPLURE DEVANT		
25	02	FONDS DE POCHE POITRINE	DOUBLURE	TAFFETAS LAIZE : 150 cm COLORIS : NOIR COMPOSITION CHIMIQUE : 100 % POLYSTER
24	02	FONDS DE POCHE COTE		
23	01	FONDS DE POCHE STYLO		
22	01	FONDS DE POCHE CIGARETTE		
21	02	FONDS DE POCHE INTERIEUR		
20	02	DOUBLURE RABAT		
19	02	DOUBLURE DESSUS DE MANCHE		
18	02	DOUBLURE DESSOUS DE MANCHE		
17	02	DOUBLURE PETIT COTE		
16	01	DOUBLURE DOS		
15	04	DOUBLURE DEVANT		
14	01	PASSE POILE POCHE STYLO	TISSU	LAIZE : 150 cm COLORIS : NOIR COMPOSITION : LAINE : 50 % Viscose : 50 %
13	01	PASSE POILR POCHE CIGARETTE		
12	01	PASSE POILE POCHE INTERIEUR		
11	01	PATTE POCHE POITRINE		
10	02	PASSE POILE POCHE COTE		
09	02	RABAT POCHE COTE		
08	01	BANANE		
07	01	COL		
06	02	DESSOUS DE MANCHE		
05	02	DESSUS DE MANCHE		
04	02	GARNITURE		
03	02	PETIT COTE		
02	02	DOS		
01	02	DEVANT		

Echelle

Nomenclature du veston classique

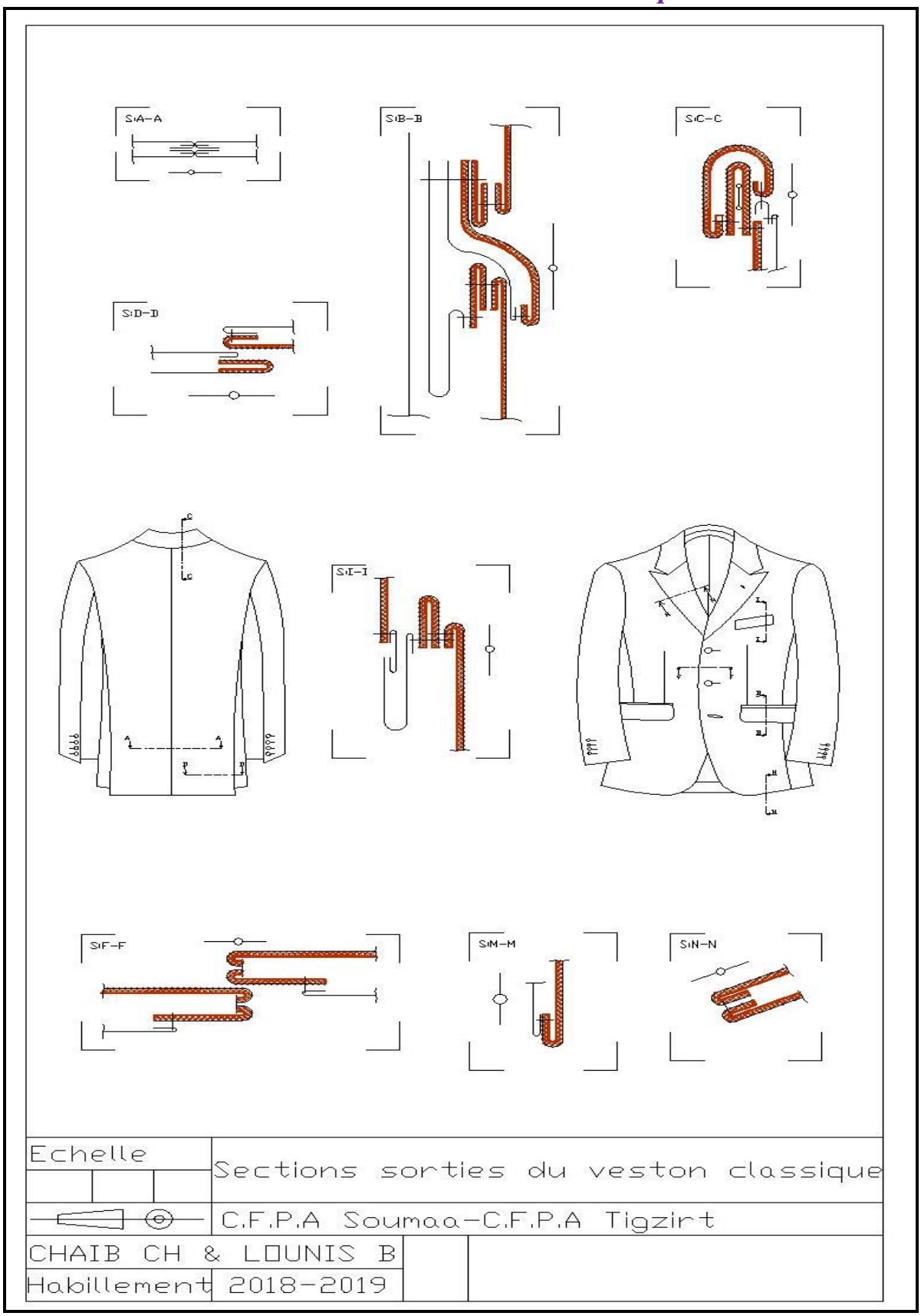
C.F.P.A Soumaa-C.F.P.A Tigzirt

CHAIB CH & LOUNIS B

Habillement 2018-2019

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

III.3.1.3 : Section sortis étude de cas de la veste classique



WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

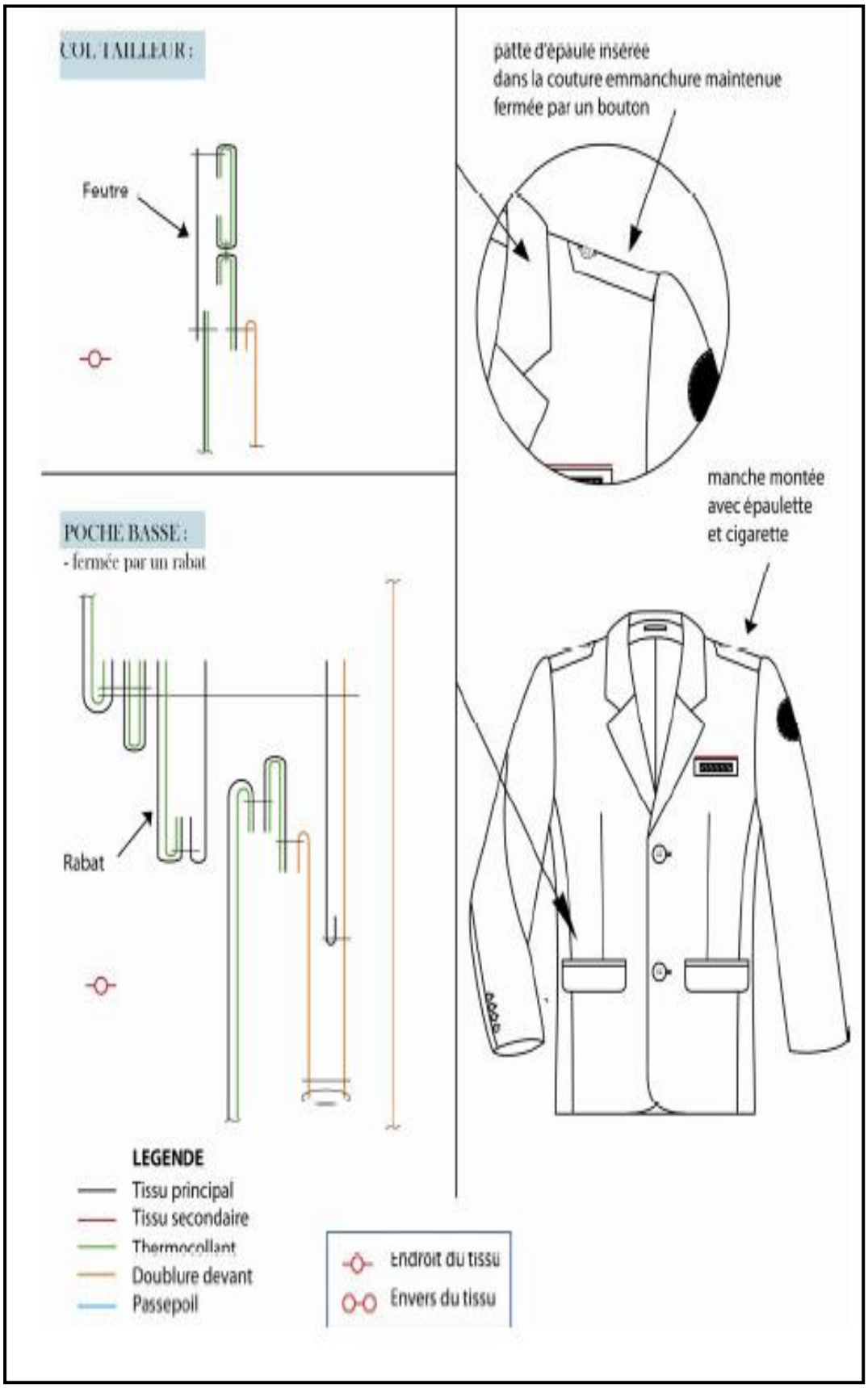
III.3.1.4 : Fiche qualité

Le grade de qualité de ce produit exige les limites de tolérance suivantes :

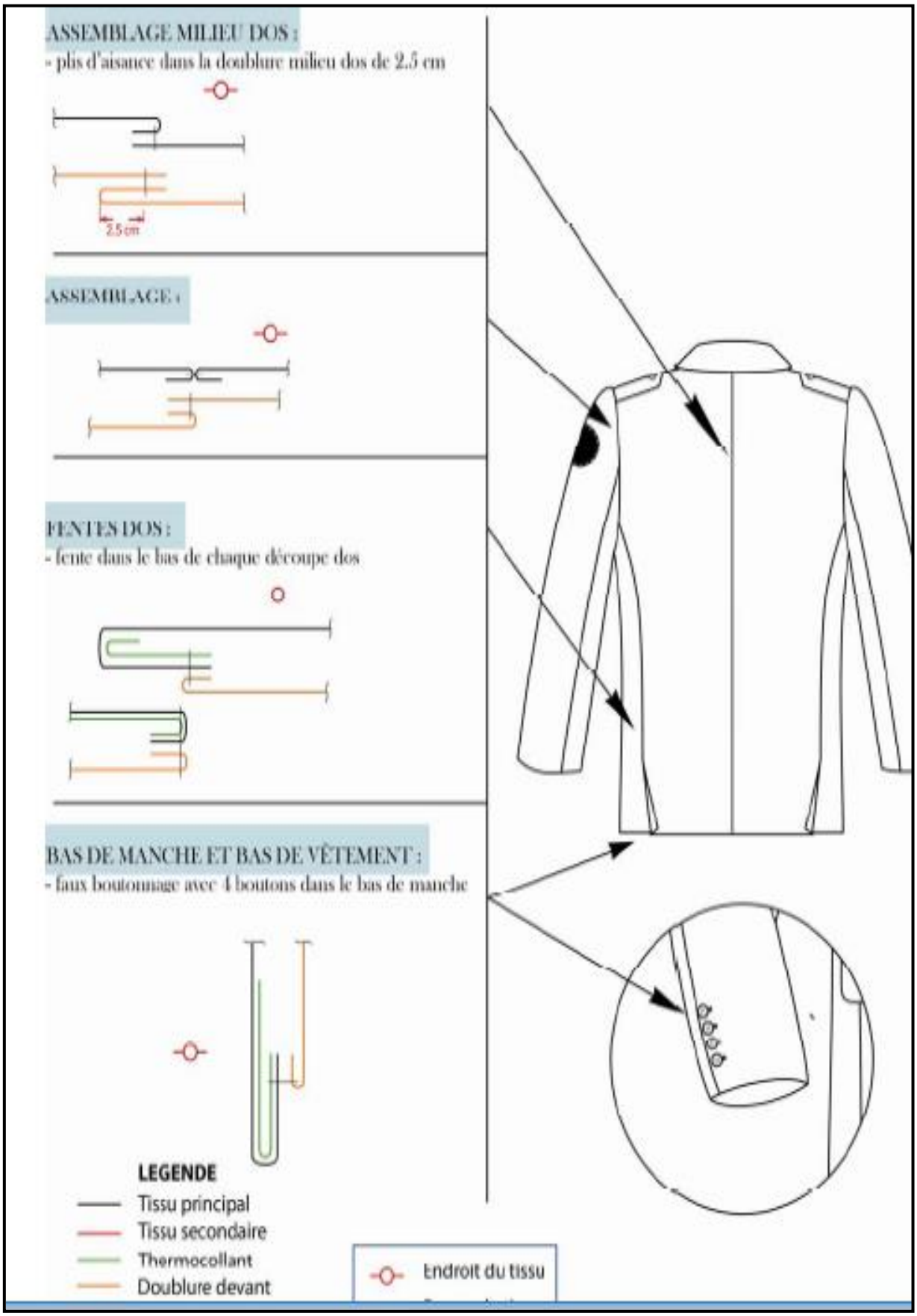
Poches :	- symétrie	+/- 2mm
	Exécution	conforme au dessin technique
Découpe petit cote :	- exécution	conforme au dessin technique
Devant :	- longueur identique	+/- 2mm

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

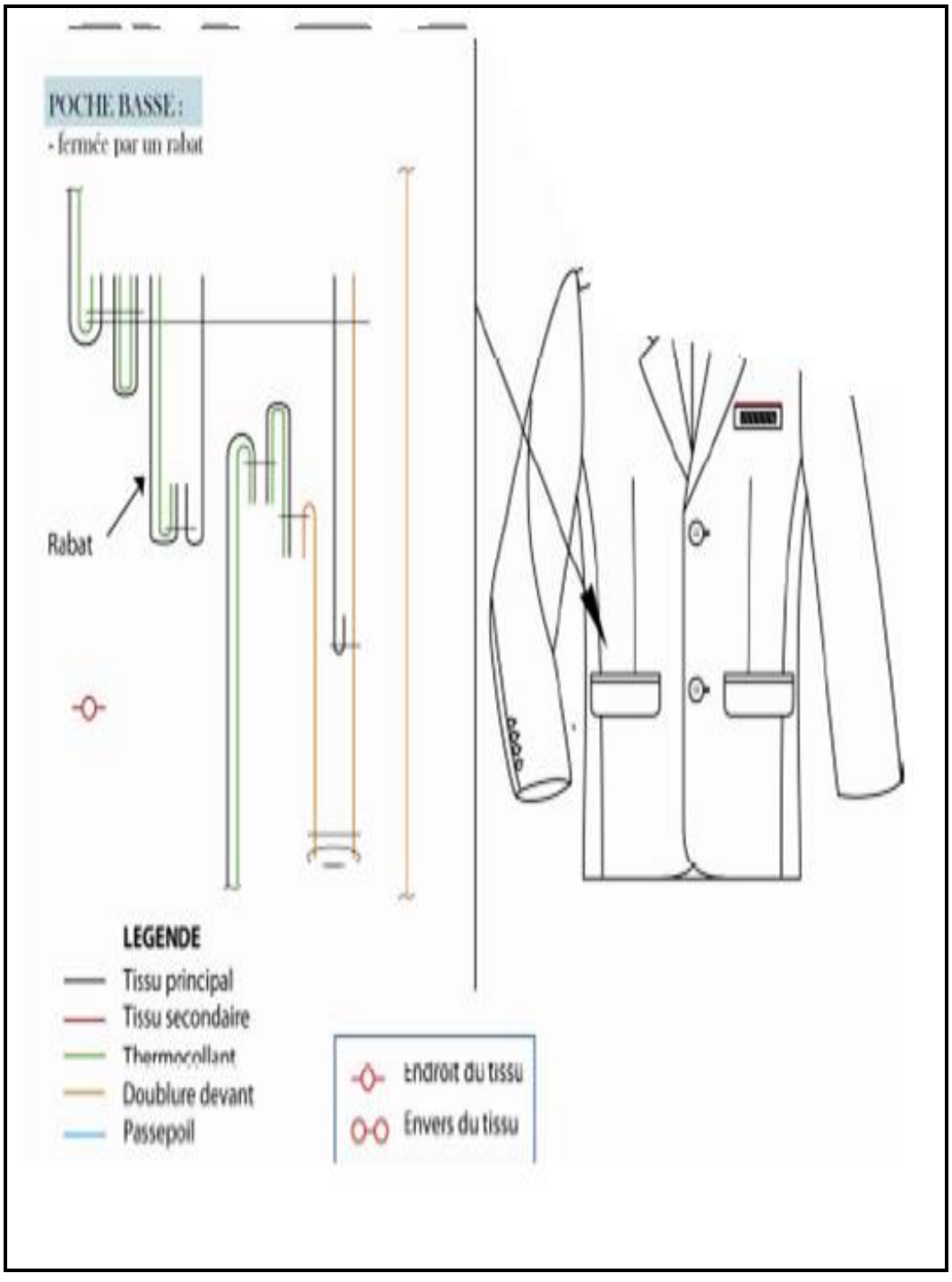
III.3.2 : Dessin détail de chaque élément



WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر



WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر



WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

EXERCICE D'APPLICATION

III.3.3.1 : EXERCICE.

1- A partir de la taille 48 de la veste classique homme calculer le rendement de matière ?

2- Calculer le pourcentage de la perte avec le rendement suivant la méthode de pesage.

III.3.3.2 : EXERCICE

Spécialité : tailleur homme

Module : fabrication prototype veste

Durée : 10h

But : déterminer la longueur de matelas pour apprendre à faire le placement de veste classique homme T48.

Matériel requis : table de coupe, patrons.

Outils : tissu, doublure, toile collante, crayons, taille crayon, gomme, règle de 60 cm, équerre, papier, craie tailleur.

Accessoires : mettre ruban, ciseau.

Mise en situation : les stagiaires reçoivent le matériel, outils et accessoires à fin d'établir :

- La recherche du métrage.

Marche à suivre : à l'aide des patrons composants la veste classique :

- Faite la recherche de métrage sur une laize de 1,50 cm, en utilisant tête bêche pour les patrons

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

III.4 : SPESIFICATION A L'EXECUTION DANS LA FABRICATION

Après l'analyse et le traitement du recueil des information, les acteurs chargés des conceptions, doivent mettre en œuvre la démarche spécifique qui permet de structurer méthodiquement et progressivement l'action décidée qui est le lancement d'un nouveau produit, en évitant les pannes, les rebuts de conception et le gaspillage des ressources.

III.4.1 : Contrôle en cours de fabrication

Le contrôle est indispensable, afin d'évider les malfaçons, qu'ils ont pour conséquences :

- Retardement de la fabrication
- Augmentation de prix de revient
- Mécontentement de la clientèle

Principe de base : contrôle -avant, contrôle-pendant, contrôle -après un travail

III.4.1.1 : but de contrôle en cours de fabrication

- Détecter les anomalies dès leur apparition, afin d'engager des actions correctives le plus rapidement possibles.
- Vérifier la conformité du travail et du produit aux spécifications
- Arrêter les produits défectueux
- Diminuer le Coût d'obtention de la qualité
- Respecter les délais
- Fournir des informations permettant le suivi et l'amélioration de la Qualité

III.4.1.2 : Besoin de connaitre

- Les parties du vêtement et les opérations de montage
- Les critères s'appliquant à chacune de ces parties du vêtement et opérations de montage
- L'ordre dans lequel vont passer en revue les différentes parties du vêtement
- Tolérances de la fabrication qui se base sur elle le contrôle en cours de fabrication.

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

III.4.2: Tolérances de la fabrication

Les spécifications de tolérances de contrôle ou les fiches techniques complémentaires permettant à la production de "réussir" en fabrication, la conformité des articles

III.4.2.1 : Tolérances de précision

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

Cet écart s'exprime généralement en millimètres, Complété par l'indication "plus ou moins +/-. Deux niveaux de tolérance sont en général retenus :

- +/- 1mm pour les tolérances dites précises
- +/- 3mm pour les tolérances moyennes.

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

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

III.4.2.2 : Tolérances de positionnement des crantages

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

III.4.2.3 : Tolérance de traçage des patrons ou des tracés

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

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

III.4.3 : Exercice d'application

III.4.3.1 : Exercice

1- Donnez la définition en cours de fabrication ?

……
……
……
……

2-Citez trois mots dans des phrases qui résume l'objectif de contrôle ?

……
……
……
……
……

III.4.3.2 : Exercice

Rédige un paragraphe qui déterminé le contrôle en cours de repassage.

……
……
……
……
……
…….

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

III.5 : RESUME

RESUME CHAPITRE III

A travers ce chapitre le stagiaire peut atteindre plusieurs connaissances sur les techniques d'assemblage concernent les éléments essentiels des vêtements confectionnés (col, revers, manche, poche, bouton).

Chaque étape d'assemblage est expliquée avec précision dans la gamme de montage.

Comme il permit d'étudier un modèle d'après la saison, le tissu, la taille, Couleur et l'âge et la saison.

Effectuer le contrôle sur tous les niveaux à savoir vérifications nécessaires avant, pendant et après

WWW.DZPEN.COM قلم الجزائر

III.7: Résume général

Résumé générale

Le présent manuel intitule : **« fabrication prototype veste homme »,** destiné aux stagiaires de la spécialité **tailleur homme** qui désirent avoir des réponses à leurs questions concernant la réalisation d'un prototype du vêtement masculin.

Ce document repose sur la méthode pratique, logique ainsi que l'explication qui est rédigée dans un langage clair et précis.

A l'aide de ce manuel le stagiaire peut :

Acquérir des connaissances selon les caractéristiques du tissu dans lequel est expliqué le choix du placement, les types de matelas suivant les techniques de découpage, le calcul de métrage et le rendement pour économiser la matière

A partir, du thermocollage, l'entoilage, les techniques d'assemblage du veston, passant par la préparation d'une gamme provisoire pour en arriver enfin à déterminer le produit final

Chaque technique d'exécution ordonnée logiquement s'applique à la gamme de montage, la collection de la saison, la description, et le matériel relative pour atteindre enfin le modèle adéquat.

Savoir lire, interpréter les gammes de fabrication, schémas de coutures, et la section de montage définitif.

Entamer les vérifications nécessaires pour le contrôle final.

Etablir une étude de cas sur un modèle proposé.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

III.8 : EXCERCICE SYNTHESE DU MODULE

Spécialité : tailleur homme

Module : fabrication prototype veste.

Durée : 07h

But : D'identifier les différents défauts de la veste homme et faire les corrections nécessaires de cette dernière.

D'établir le dossier technique de la veste homme

Matériel : Table de coupe, machine, fer à repasser.

Outils : tissu, fil

Mise en situation : les stagiaires reçoivent le matériel, outils et accessoires à fin

- Identifier les différents défauts de la veste homme.
- Réaliser le dossier technique.

Marche à suivre : A l'aide de prototype veste homme et des figurines de la veste homme

- Faire la schématisation des défauts de la veste homme.
- Réaliser le dossier technique de la veste proposé homme.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Grille d'évaluation formative

Spécialité : Tailleur Homme
Module : Fabrication prototype veste

Grille d'évaluation formative				
Elément d'observation	**Stagiaire Résultats**		**Enseignant Résultats**	
	Oui	**Non**	**Oui**	**Non**
1- Analyse du produit à couper :				
1-1 A vérifier le nombre des patrons à couper.				
1-2 A respecter le sens du tissu (chaine, endroit).				
2-Découpage précis de la matière :				
2-1 A respecter les crans de montage.				
2-2 A respecter les formes des patrons.				
3- Utilisation sécuritaire des équipements :				
3-1 A utiliser les équipements de protection.				
3-2 A ranger le matériel et les outils utilisés				
4- Enchaînement du montage :				
4-1 A respecter les opérations de montage (Préparation, montage, finition).				
4-2 Respect les valeurs de thermocollage				
5- Conformité des mesures de couture en normes exigés :				
5-1 A Conformité des mesures de couture par le stagiaire.				
5-2. Conformité du modelé				
6- Conformité du prototype au modèle choisi :				
6-1 Conformité des formes au modèle choisi.				
6-2 Conformité de la taille à la taille choisie.				
7- Nettoyage du poste de travail :				
7-1 A nettoyer correctement le matériel.				
7-2 A nettoyer correctement le poste de travail				
8 Spécification des exécutions de fabrication				
8-1 control précise dans la construction				
8-2toléronce des valeurs				
9-- Rangement des outils et des accessoires :				
9-1 A ranger correctement les outils et accessoires.				
9-2 Savoir manier les outils				
Commentaire :				

Oui : l'élément d'observation est acquis — Ex : 5-1 est acquis — oui [X] Non [ ]

Non : l'élément d'observation n'est pas acquis — Ex : 6-1 n'est pas acquis — oui [ ] Non [X]

Evaluation par le formateur

Auto évaluation par le stagiaire

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

BIBLIOGRAPHIE

LIVRE

- Le grand livre de la couture ***SYLVIE GAUTHIER BEATRICE LERECLUS*** éditions **CLUB FRANCE LOISIRS**
- Identifications des matière premières et étoffes ***SILVIA HONCIUC*** éditions **DUNOD**
- L'organisation du travail et des fabrications dans les ateliers de coupe ***A. LAURIOL***
  Éditions **VAUCLAIR**

- Technologia confectiilor textile ***Gh. Ciontea*** Edition didactique et pédagogique
  Bucuresti

- **Présentation du thermocollage *KUPFFER FRANCE* 2005**
- **Guide de tissu *CHRISTELLE BENTOUT* éditions Eyrolles 2015-p 153**
- **Organisation et simplification du travail Le site technique des industries d'habillement au MAROC.**
- **« Propriété CNPD »** Les livres de la formation professionnel par correspondances, TS Modélisme Cycle 01/ série 03 (01.06.2012) le 18.04.2019 a 18 :23.
- **« Propriété CNPD »** Les livres de la formation professionnel par correspondances, TS Modélisme Cycle 01/ série 04 (01.06.2012) le 19.04.2019 a 10 :09.
- **« Propriété CNPD »** Les livres de la formation professionnel par correspondances, TS Modélisme Cycle 01/ série 05 (01.06.2012) le 20.04.2019 a 14 :48.
- **« Propriété CNPD »** Les livres de la formation professionnel par correspondances, TS Modélisme Cycle 01/ série 06 (01.06.2012) le 21.04.2019 a 22 :45.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



- **www.ouati.com** · Le Site Technique des Industries d'Habillement au Maroc .PDF, le (05.04.2019) a 17 :30.
- Www Organisation scientifique du travail **.cours-ofppt.com** .fichier Maroc.PDF, le (06.04.2019) a 22 :30.
- www.ouati.com · maitrise technique de placement et de traçage. Industries d'Habillement au Maroc .PDF version 2005 le (09.04.2019) a 15 :28.
- www.ouati.com · maitrise technique de placement et de traçage. Industries d'Habillement au Maroc .PDF, version 2005 le (18.04.2019) a 23 :45..
- www.ouati.com · maitrise technique de matelassage. Industries d'Habillement au Maroc .PDF, version 2005 le (22.04.2019) a 02 :55.
- www.ouati.com · maitrise technique de découpage. Industries d'Habillement au Maroc

  .PDF, version 2005 le (29.04.2019) a 4 :15.

  - www.ouati.com-Aménagement postes travail d'Habillement au Maroc.PDF, le (07.05.2019) a 18 :45.
  - Www source Pinterest. Com toutes les photos du manuel.
  - www.chassieu.fr/ri_atelier_couture_2016_odt_3.PDF, le (28.05.2019) a 18 :15.
  - www.Les équipements de protection individuelle. PDF, le (29.05.2019) a 19 :20.
  - Www. Règles particulières de sécurité principalement dans les ateliers.PDF, le (10.05.2019) a 18 :30.

ANNEEX A



CHAPITRE I : LES SPECIFICATIONS DE LA PREPARATION DU VESTON

CORRECTION DES EXERCICES CHAPITRE 1 (section 01)

EXERCICE 01

1-Les trois types d'armures qui existent sont :

- Armure toile
- Armure sergée
- Armure satin

2-Le résultat de la combustion de polyester

c'est : La fumée qui laisse des cendres

dures noires.

3-La précaution à prendre au repassage du vêtement foncé

est : De mettre une semelle téflon au fer

4-D'autre nom commercial du polyester est

: Tergale et Dacron

EXERCICE :02

Remplissage du vide par les mots qui convient :

Le code International d'**entretien** des articles **textiles** est un ensemble des **symboles** (dessins, Lettres) résumant les conditions d'entretien d'un **article (produit)**.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

CORRECTION DES EXERCICES CHAPITRE 1(section 02) :

EXERCICE :01

Remplissage de vide par les mots qui convient :

- La fonction de placement demande une bonne **qualification** de l'opérateur et l'observation de certaines règles.
- Tenir compte de la **laize** du tissu considéré.

- Tenir compte de la longueur **maximale** du matelas, définit par la longueur **utile** de la table de matelassage.
- Tenir compte du **droit-fil (sens chaine)** ou l'écart angulaire toléré.
- Tenir compte du **sens** de tissu (velours, carreaux, dessin…etc.).
- Tenir compte de la **nature** du matelas (hauteur constante, en escalier).

EXERCICE : 02

1-Les différentes méthodes de détermination de la surface des patrons sont :

- La méthode de pesage
- La méthode de boulette
- La méthode géométrique

2-La méthode la plus utilisée pour calculer la perte est :

- La méthode de pesage.

3-Calcule de la perte de la matière, demande de connaitre le poids du tracé « Petr » et le poids des patrons « Pp »

$$\text{Perte} = \frac{\text{Petr - Pp}}{\text{Petr}} \quad X\ 100$$



Le rendement de la matière se calcule comme suite :

$$\text{Rendement} = \frac{\text{Pp}}{\text{Petr}} \quad X100$$

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Ou bien le rendement = 100 – perte

CORRECTION DES EXERCICES CHAPITRE 1 (section 03) :

EXERCICE : 01

Reliez chaque phrase avec la réponse qui convient :

Matelassage à sens vers	Superposer de plusieurs plis de tissu.
le haut Matelassage en accordéon	Endroit contre endroit, envers contre Envers à chaque pli le sens de tissu est respecté.
Matelassage à sens à	Envers contre envers, endroit contre endroit, à chaque pli le sens de tissu est inversé.
paire Le matelassage	Endroit contre envers.



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

EXERCICE : 02

1) Complétez le tableau suivant :

Nom de la table	Rôle de la table
Table à taquet	Des tables destinées au matelassage à la baguette, correspondant au matelassage en zigzag (ou en accordéon)
Table recto mètre basculante	Convient pour les tissus légers, difficiles à matelasser sur des tables classiques.
Table de transfert	Le transfert du matelas vers la table de découpe
Table aspirante	Utilisée pour le matel*a*ssage (puis découpe) de matières gonflantes et compressibles
Table de stockage	Stocker les tronçons de matelas avant le découpage
Table à aiguille	Permettent d'obtenir une superposition parfaite des plis selon les carreaux, le dessin ou le motif du tissu.
Table à coussin d'air	Assure un déplacement des matelas sans frottement

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

CORRECTION DES EXERCICES CHAPITRE 1 (section 04) :

EXERCICE :01

Répondez aux questions suivantes :

1-Le but de contrôle est :

- De corriger les variations non acceptables
- D'éliminer les causes de variation dans la mesure de possible

2-Les différentes étapes de contrôle de qualité sont :

- Contrôle des matières premières
- Contrôle du placement
- Contrôle de traçage
- Contrôle de matelassage
- Contrôle de coupe et mise en paquets
- Contrôle au lancement en piquage
- Contrôle en cours de fabrication
- Contrôle final de produit

3-Le contrôle se fait sur plusieurs niveaux qui sont :

- Sur le procédé de fabrication
- Sur l'ouvrier
- Sur la conformité des produits finis

4-Pour assurer la qualité il faut :

Choisir les procédés technologiques de :



- La matière d'œuvre
- Les moyens matériels
- Les méthodes de travail

Respecter les critères de conformité en établissant le contrôle de produit :

- En cours de préparation
- En cours de fabrication
- En fin de fabrication

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

EXERCICE :02

Marche à suivre :

- Les stagiaires, partagés par équipes, vont contrôler les différents rouleaux de tissus.
- Ils doivent classer les défauts identifiés.

Méthode d'exécution :



1- Gros fil ou fil fin : fil de chaîne dont le diamètre diffère de celui normalement utilisé pour les fils composant le tissu.

- **Méthode de contrôle :** Evaluation visuelle des imperfections du tissu qui seraient inacceptables sur un vêtement et mesure de leur longueur.

- **Tolérance :** Un défaut est toléré si la laize résiduelle est conforme à celle convenue dans le contrat.

2- Rayures partielles ou totales dans le sens de la chaîne, dont l'aspect diffère de l'ensemble de la pièce.



- **Méthode de contrôle :** Evaluation visuelle des imperfections qui seraient inacceptables sur un vêtement, et mesure de leur longueur.
- **Tolérance :**

Le défaut est toléré si la laize résiduelle utilisable est celle prévue dans le contrat.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

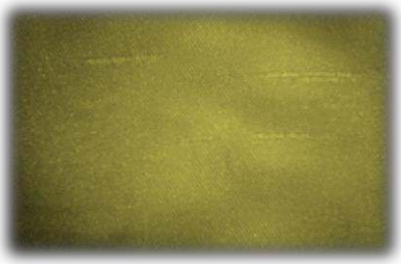
3- Rayures partielles ou totales dans le sens de la trame d'aspect différent de l'ensemble de la pièce.



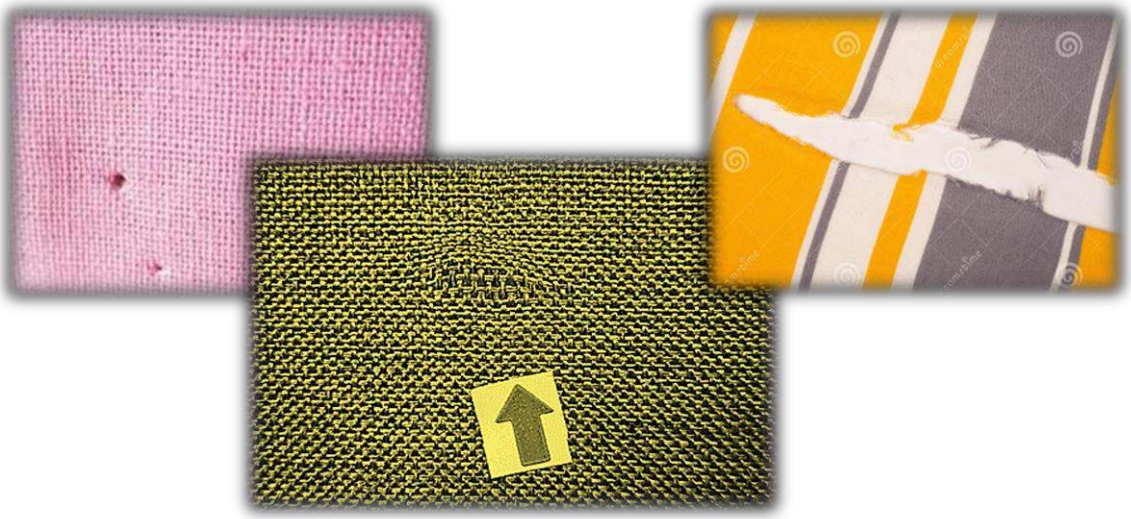
- **Méthode de contrôle :** Evaluation visuelle des imperfections qui seraient inacceptables sur un vêtement et mesure de leur longueur.
- **Tolérance :** Aucune tolérance n'est retenue.

4- Nœuds ou petites grosseurs de certains fils de chaîne ou de trame visibles.

- **Méthode de contrôle :** Evaluation visuelle des défauts qui seraient inacceptables sur un vêtement.
- **Tolérance :** Aucune tolérance n'est retenue.



5- Rentrayage défectueux reprise de mauvaise apparence sur l'endroit du tissu. Déchirures, entailles, trous : rupture du tissu ayant des formes diverses.



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

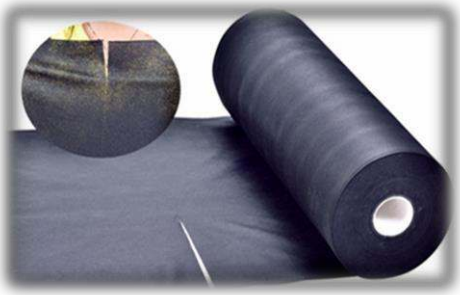
- **Taches :** surface de tissu imprégnée de souillure.





- **Méthode de contrôle :**
  Evaluation visuelle des imperfections qui seraient Inacceptables sur un vêtement.
- **Tolérance :** Aucune tolérance n'est retenue.

6- La pièce est coupée sur toute la laize en deux ou plusieurs tronçons, dont l'ensemble constitue le métrage convenu.



- **Méthode de contrôle :**

Constatation du nombre de tronçons constituant ensemble la longueur de la pièce commandée.

- Tolérance : Aucune tolérance n'est retenue.

7-Le métrage livré dans un type et coloris donnés qui est supérieur ou inférieur au métrage commandé. Il s'agit de la longueur brute,
Défauts éventuels compris.



- **Méthode de contrôle :**

Mesurer la longueur de chaque pièce faisant partie de la commande. Totaliser les résultats obtenus.

- **Tolérance :** Jusqu'à 1.M : -5% à +5%, mais au maximum l'équivalent d'une demi-

Pièce.
De 1. M à 5. M : + 45 m

De 5.m à 10.000 m : + 85 m

Plus de 10.m : + 115 m.

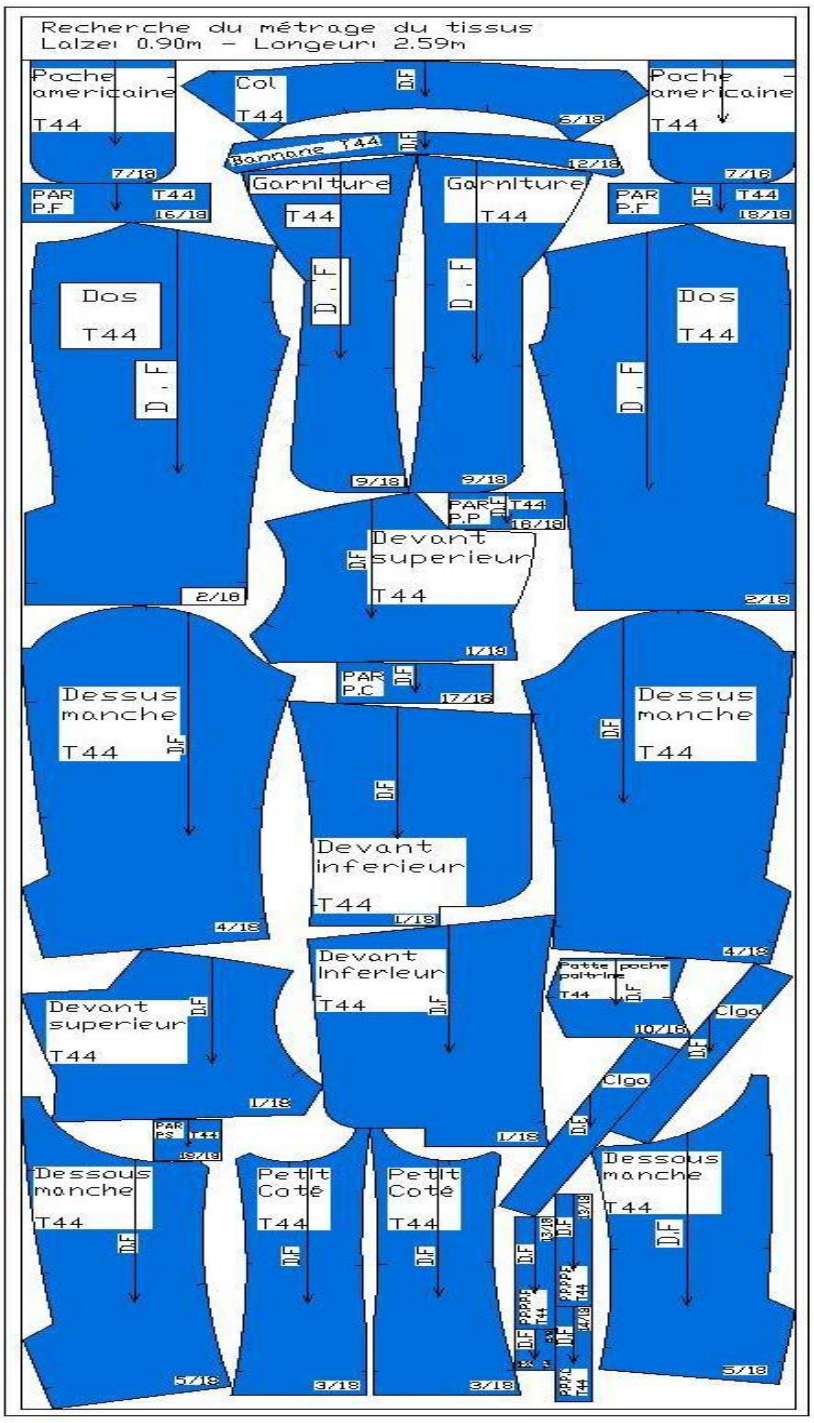


WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

CORRECTION DES EXERCICES CHAPITRE 01 (exercice synthèse)

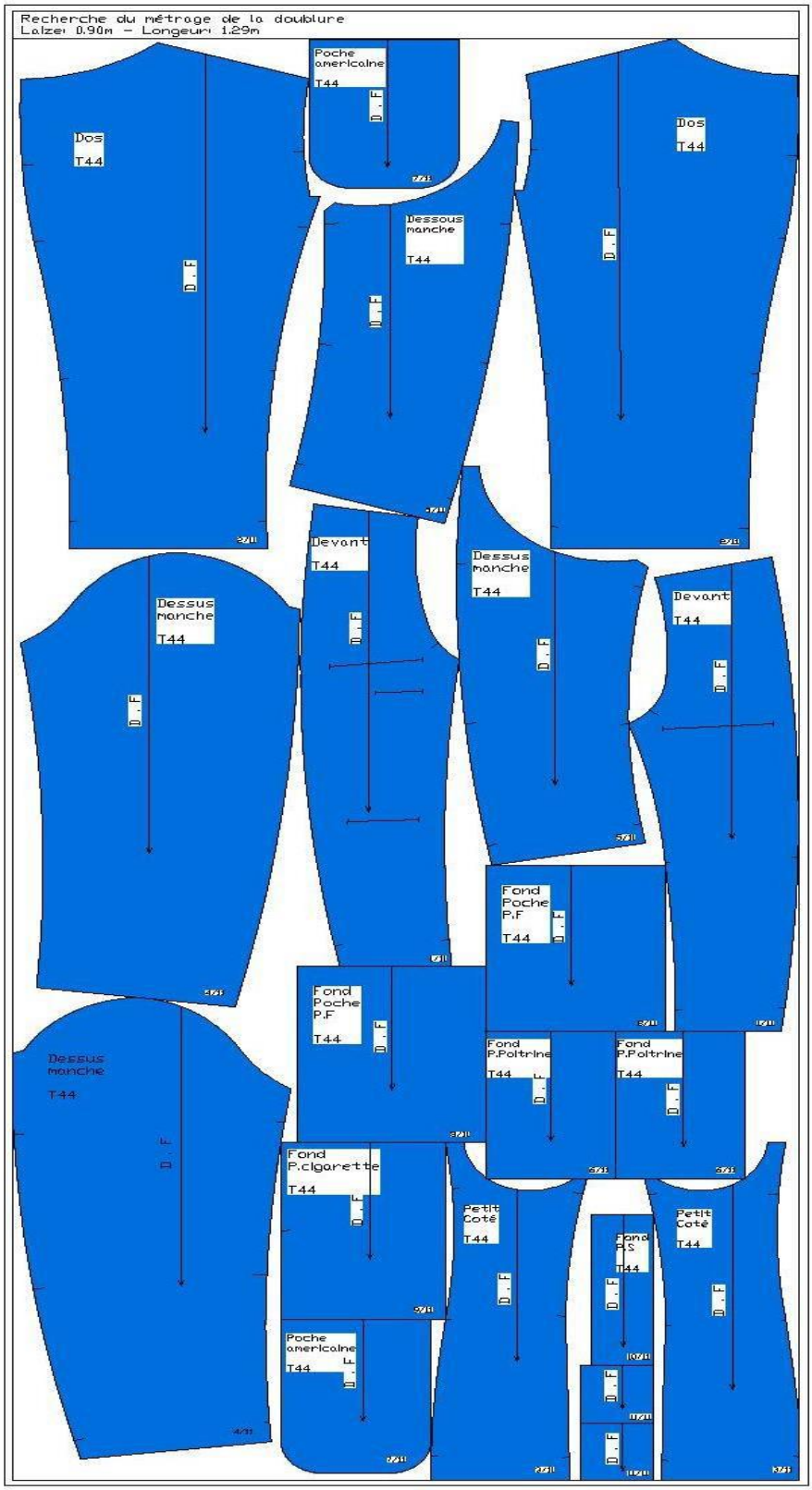
Recherche de métrage pour veston taille 44 sur une laize 0,90 m

❖ Pour le tissu



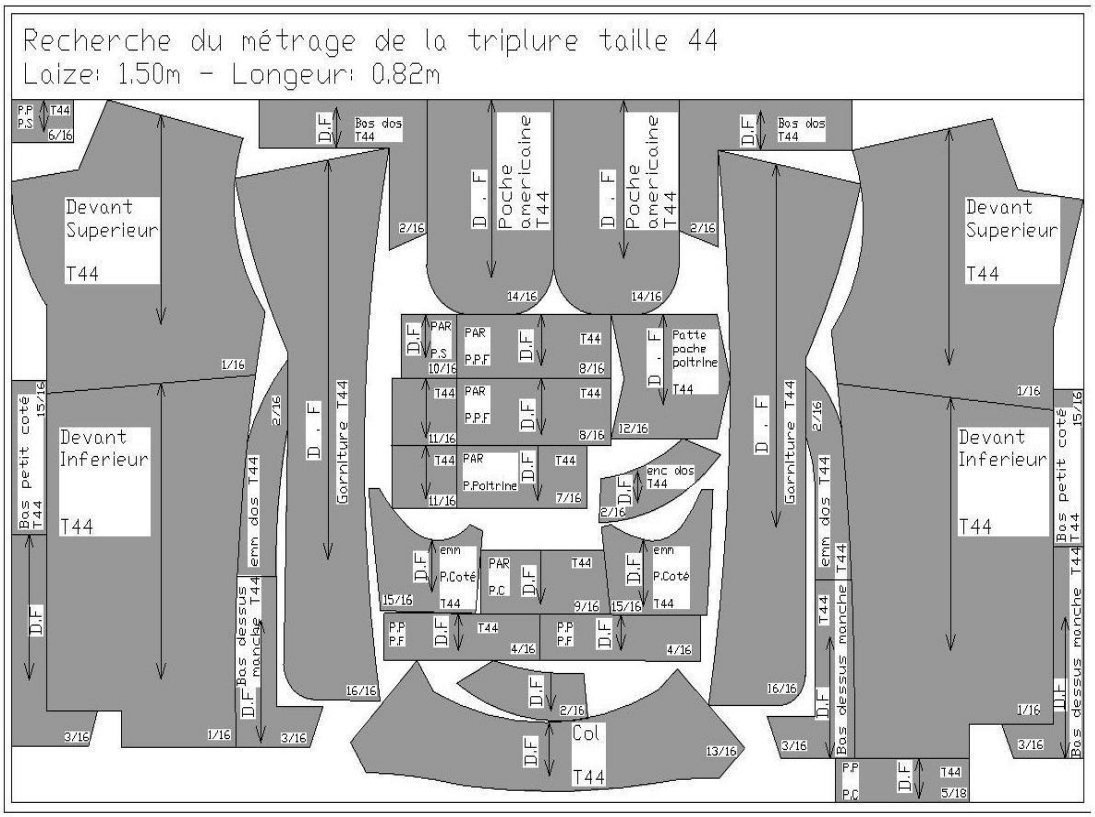
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

❖ Pour la doublure



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Pour la triplure



Calcul de perte et rendement de la matière (taille 44) sur une laize 0,90 m suivant la méthode de pesage :

- Poids tracé = 23,8 g
- Poids patrons = 20,3 g

$$\text{Perte} = \frac{\text{Petr} - \text{Pp}}{\text{Petr}} \times 100 = \frac{23{,}8 - 20{,}3}{20{,}2} \times 100 = 14{,}70$$

Perte = 14,70%

Le rendement

Rendement = 100 - 14,70 = 85,30

R = 85,30%

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Calcul de perte pour doublure (T44)

- Poids tracé = 21 g
- Poids patrons = 18,2 g

$$\text{Perte} = \frac{\text{Petr-Pp}}{\text{Petr}} \times 100 = \frac{21 - 18,2}{21} \times 100 = 13,33$$

Perte = 13,33 %

Le rendement

Rendement = 100 – 13,33 = 86,67

R = 86,67 %

Calcul de perte pour triplure (T44)

- Poids tracé = 11,9 g
- Poids patrons = 10,5 g

$$\text{Perte} = \frac{\text{Petr -Pp}}{\text{Petr}} \times 100 = \frac{11,9 - 10,5}{11,9} \times 100 = 11,76$$

Perte = 11,76%

Le rendement

Rendement = 100 -11,76 = 88,24

R = 88,24%



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

CORRECTION DES EXERCICES CHAPITRE 2 (section 01

EXERCICE : 01

:

Complétez le vide par les mots qui convient :

Chaleur, support, composé, adhésif, fixer, tissu, appliqué, pression

Un thermocollant **composé** d'un **support** textile, sur laquelle est **appliqué** un **Adhésif** Thermo fusible, qu'être **fixer** sur un autre **tissu** à l'aide de la **pression** et de la **chaleur.**

EXERCICE : 02

Répondrez aux questions suivantes :

1-L'entoilage sa nécessite pas la vapeur.

2-L'envers d'un thermocollant est reconnu par des petits graines de colle (qui seront collés sur l'envers de vêtement) l'endroit est tissé.

3-Le dut d'entoilage c'est de renforcer ou consolider une partie d'un vêtement.

4-Pour le thermocollant tissé, il faut respecter le droit fil et pour le thermocollant non tissé on peut le couper sans condition de droit fil.

CORRECTION DES EXERCICES CHAPITRE II : (section 02)

EXERCICE : 01

Complétez les définitions suivantes :

1-La gamme de montage c'est une suite d'opérations aboutissant à l'**élaboration** produit.

2-La gamme de montage concerne l'atelier de **fabrication.**

3-La gamme de pressage concerne l'atelier d'**presse finale** (notamment en confection masculine.

4-La gamme d'empaquetage qui concerne l'atelier de **pré-expédition** (étiquetage, pliage, emballage).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

EXERCICE : 02



- La longueur de la manche tailleur le plus juste cette de la veste bleue parce qu'il est plus court que la manche de la chemise 2 cm

- L'ouverture de revers de la veste a sa voir la position de premier bouton





- La dernière veste est la plus fomente.





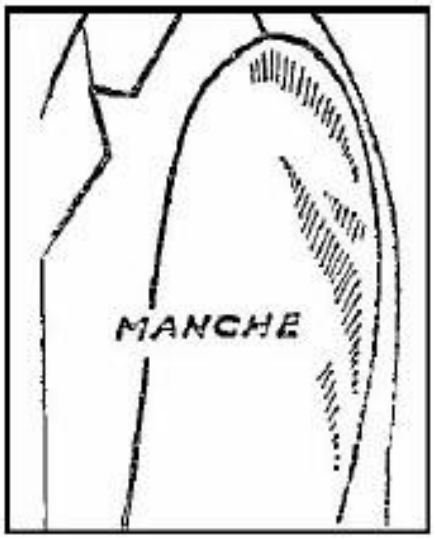
- La veste la plus élégante c'est la troisième parce que à la mode de cette période et aussi leur revers est très fin avec d'autre tissu brille.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

CORRECTION DES EXERCICES
CHAPITRE II : (section 03)



EXERCICE : 01



- Plis inclinés dans le revers :

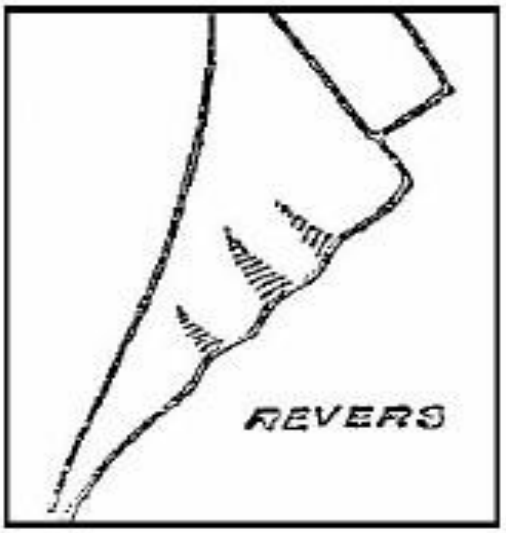
La cause :

- La ponte d'épaule est petite.
- La position d'épaule n'est pas correcte.
- Les revers mal positionnés à la couture
- Le cran n'était pas à sa place.
- Le sens de tissu.

- Plis inclinés dans la tête de la manche :

La cause :

Largeur débridée dans la tête de la manche dans le sens de dos





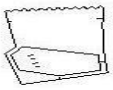
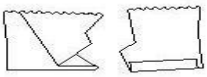
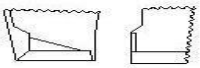
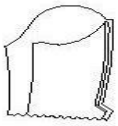
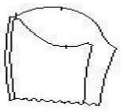
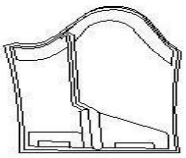
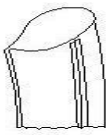
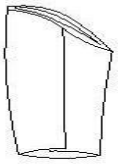
CORRECTION DES EXERCICES CHAPITRE 01 :



EXCERCICEDE SYNTHESE

Fiche de l'exercice de synthèse fin chapitre II

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Gamme de motage de la manche tailleur			
N°	Opération	Schémas	Equipements
01	Executer les fausses boutonnieres sur les dessus manches		MU
02	Former le coin en anglais sur le bas du dessus de manche et piquer		MU
03	Plier le rectangle du bas du dessous de manche et piquer l'éxtremité de la manche		
04	Repasser les coutures coin manche du dessus manche et bas du dessous manche		Fer a vapeur
05	Piquer le dessus et le dessous manche (coututre coude) a 1cm et faire un point d'arret sur la premiere boutoniere		MU
06	Fermer coutures coude doublure a 1cm		MU
07	Fermer le bas de manche doublures + Tissu		MU
08	Fermer la couture saignée tissu et doublure et laisser une ouverture saignée doublure		MU
09	Repasser les coutures saignées, coude et bas de manche		Fer a vapeur

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

CHAPITRE III : APPLICATION DE LA GAMME DE MONTAGE

CORRECTION DES EXERCICES CHAPITRE III : (section 01)

EXERCICE : 01

Présentation de la fiche de vêtement, pour le tissu de la veste classique

N° Pièce	Désignation	Multiplicateur	Ordre dans le placement
	Devant.		01/18
01	Dos.	02	02/18
02	Petit côté.	02	03/18
03	Garniture.	02	04/18
04	Dessus manche.	02	05/18
05	Dessous manche.	02	06/18
06	Feutre col.	02	07/18
07	Dessus col.	01	08/18
08	Banane.	01	09/18
09	Rabat poche côté.	01	10/18
10	Parementure poche côté.	02	11/18
11	Passe - poiles des poches.	02	12/18
12	Patte poche poitrine.	05	13/18
13	Parementure poche poitrine.	01	14/18
14	Parementure poche cigarette.	01	15/18
15	Parementure poche stylo.	01	16/18
16	Parementure poche portefeuille	01	17/18
17	Tirette.	01	18/18
18		01	

- Pour la doublure de la veste classique :

N° Pièce	Désignation	Multiplicateur	Ordre dans le placement
01	Devant supérieur.	02	01/11
01’	Devant inférieur.	02	01’/11
02	Dos.	01	02/11
03	Petit côté.	02	03/11
04	Dessus manche.	02	04/11
05	Dessous manche.	02	05/11
06	Fond poche côté.	02	06/11
07	Fond poche poitrine.	02	07/11
08	Fond poche portefeuille.	01	08/11
09	Fond poche cigarette.	01	09/11
10	Fond poche stylo.	01	10/11
11	Rabat poche côté.	02	11/11

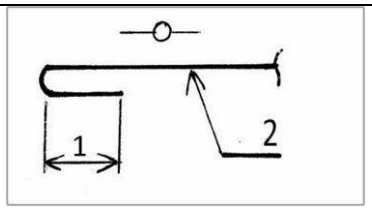
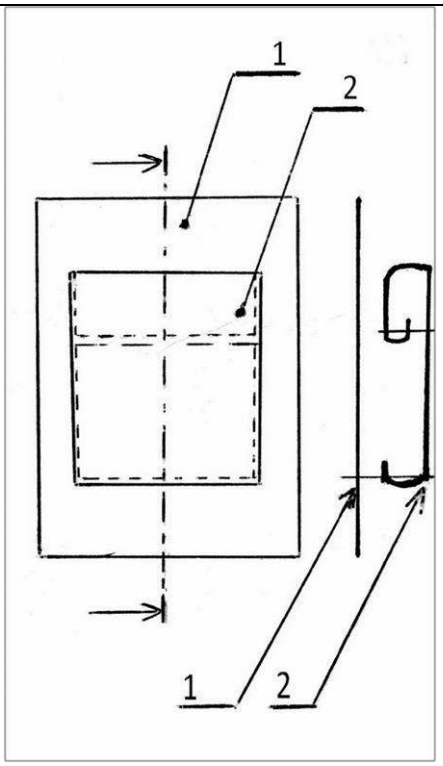
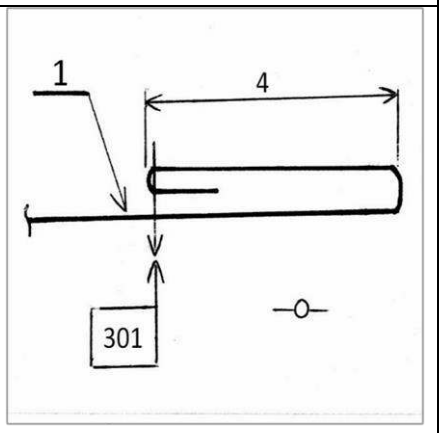
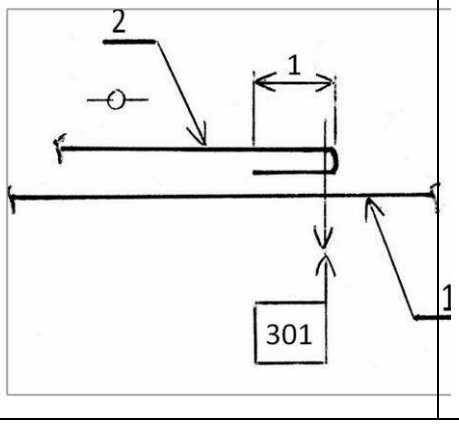
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- Pour la triplure de la veste classique

N° Pièce	Désignation	Multiplicateur	Ordre dans le placement
	Devant.		01/20
01	Garniture.	02	02/20
02	Dessus col.	02	03/20
03	Banane.	01	04/20
04	Rabat poche côté.	01	05/20
05	Encolure dos.	02	06/20
06	Emmanchure dos.	02	07/20
07	Bas de dos.	02	08/20
08	Emmanchure petit côté.	02	09/20
09	Bas petit côté.	02	10/20
10	Tête de manche.	02	11/20
11	Bas dessus manche.	02	12/20
12	Bas dessous manche.	02	13/20
13	Passes - poiles.	02	14/20
14	Pate poche poitrine.	05	15/20
15	Parementure poche poitrine.	01	16/20
16	Parementure poche porte feuille	01	17/20
17	Parementure poche cigarette.	01	18/20
18	Parementure poche stylo.	01	19/20
19	Parementure poche	01	20/20
20		02	

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

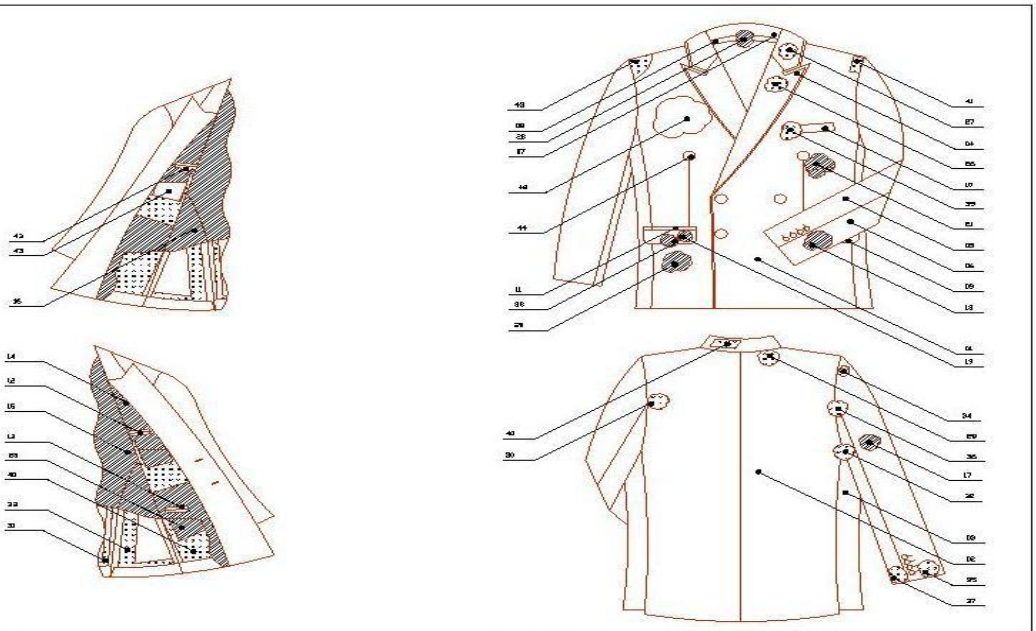
EXERCICE : 02

N	DESIGNATION D'OPERATION	SCHEMAS OU SECTIONS	REPRESENTATION A PLAT
01	Préparer le rentré de la poche en le repassant.		
02	Exécuter ourlet de la poche.		
03	Plaquer la poche sur vêtement.		

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

CORRECTION DES EXERCICES CHAPITRE III : (section 02)

EXERCICE : 01

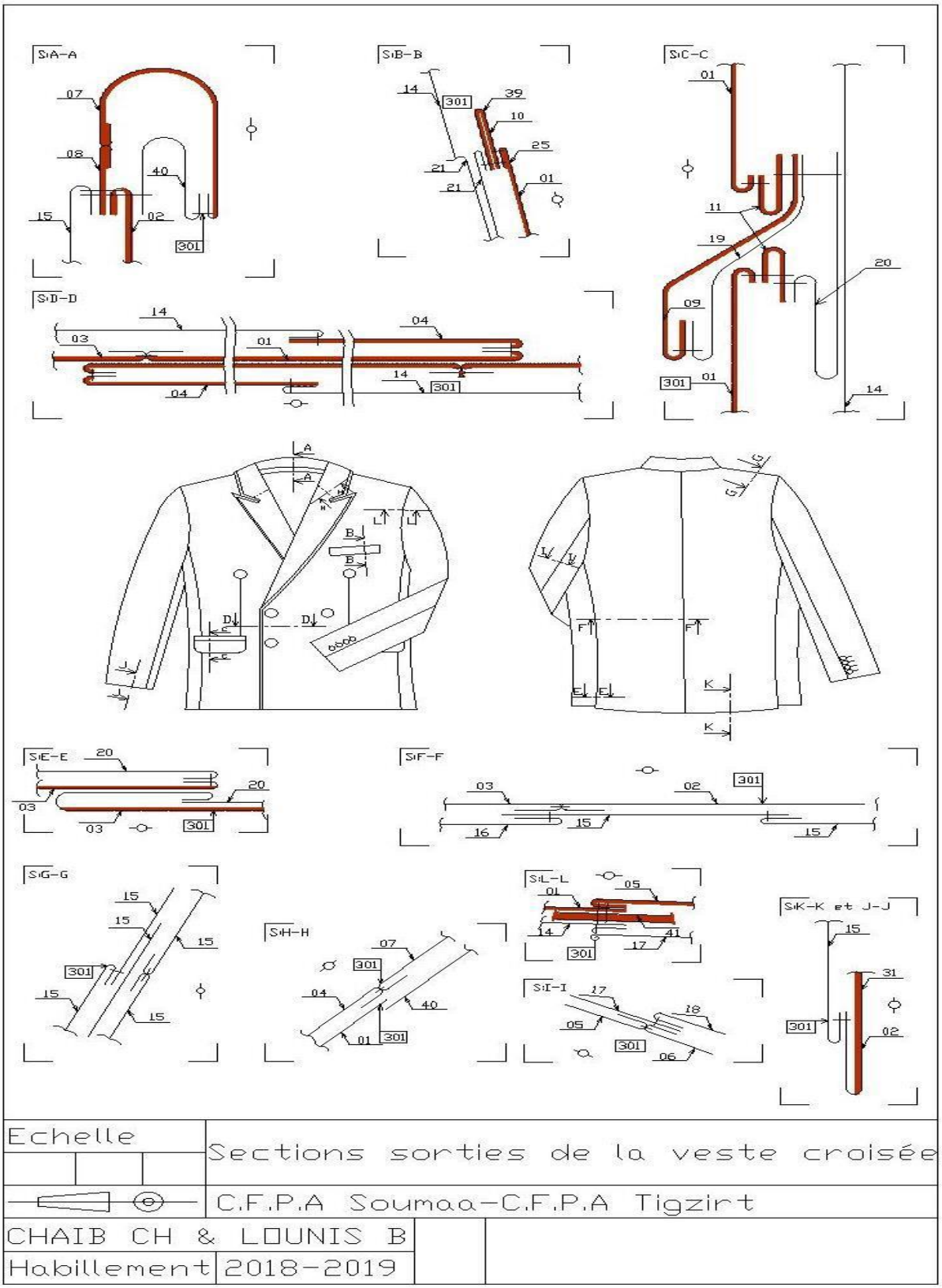


44	15	BOUTONS	PLASTIQUE	MARRON
43	01	PAIRE EPAULETTE	FEUTRINE	GRIS
42	02	PLASTRON	TOILE TAILLEUR	BEIGE
41	02	CIGARE	FEUTRINE	GRIS
40	01	DESSOUS DE COL		
39	01	TRIPLURE PATTE POCHE POITRINE	TOILE COLLANTE	NOIR
38	02	TRIPLURE RABAT		
37	02	TRIPLURE BAS DESSOUS DE MANCHE		
36	02	TRIPLURE HAUT DESSOUS DE MANCHE		
35	02	TRIPLURE BAS DESSUS DE MANCHE		
34	02	TRIPLURE TETE DESSUS DE MANCHE		
33	02	TRIPLURE BAS PETIT COTE		
32	02	TRIPLURE EMMANCHURE PETIT COTE		
31	02	TRIPLURE BAS SU DOS		
30	02	TRIPLURE EMMANCHURE		
29	02	TRIPLURE ENCOLURE DOS		
28	01	TRIPLURE BANANE		
27	01	TRIPLURE DESSUS DE COL		
26	02	TRIPLURE PARMENTURE DU DEVANT		
25	02	TRIPLURE DEVANT		
24	01	TIRETTE	TAFETA	MARRON
23	01	SAC DE POCHE CIGARETTE		
22	02	SAC DE POCHE INTERIEUR		
21	01	SAC DE POCHE POITRINE		
20	02	SAC DE POCHE COTE		
19	02	DOUBLURE RABAT		
18	02	DOUBLURE DESSOUS DE MANCHE		
17	02	DOUBLURE DESSUS DE MANCHE		
16	02	DOUBLURE PETIT COTE		
15	01	DOUBLURE DOS		
14	02	DOUBLURE DEVANT		
13	01	PASSE POILR POCHE CIGARETTE	TOILE TERGALE	MARRON
12	02	PASSE POILE POCHE INTERIEUR		
11	02	PASSE POILE POCHE DE COTE		
10	01	PATTE POCHE POITRINE		
09	02	RABAT POCHE COTE		
08	01	BANANE		
07	01	DESSUS DE COL		
06	02	DESSOUS DE MANCHE		
05	02	DESSUS DE MANCHE		
04	02	PARMENTURE DU DEVANT		
03	02	PETIT COTE		
02	02	DOS		
01	02	DEVANT		
RP	NP	DESIGNATION	MATIERE	RENSEIGNEMENT

Echelle	Nomenclature de la veste croisée
	C.F.P.A Soumaa-C.F.P.A Tigzirt
CHAIB CH & LOUNIS B	
Habillement	2018-2019

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

EXERCICE :02



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

CORRECTION DES EXERCICES CHAPITRE III : (section 03)

EXERCICE : 01

❖ **Calcul de perte pour tissu (T48)**

- Poids tracé = 21 g
- Poids patrons = 19,6 g

$$\text{Perte} = \frac{\text{Petr} - \text{Pp}}{\text{Petr}} \times 100 = \frac{21-19,6}{21} \times 100 = 6,66$$

Perte = 6,66 %

❖ **Le rendement :**

Rendement = 100 – 6,66 = 93,34

R = 93,34 %

❖ **Calcul de perte doublure (T48) :**

- Poids tracé = 19,46 g
- Poids patrons =18,2 g

$$\text{Perte} = \frac{\text{Petr} - \text{Pp}}{\text{Petr}} \times 100 = \frac{19,46 - 18,2}{19,46} \times 100 = 6,47$$

Perte = 6,47 %

❖ **Le rendement :**

Rendement = 100 – 6,47 = 93,53

R = 93,53 %

❖ **Calcul de perte pour triplure (T48) :**

- Poids tracé = 11,9 g
- Poids patrons = 10,99 g

$$\text{Perte} = \frac{\text{Petr} - \text{Pp}}{\text{Petr}} \times 100 = \frac{11,9 - 10,99}{11,9} \times 100 = 7,94$$

Perte = 7,94 %

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

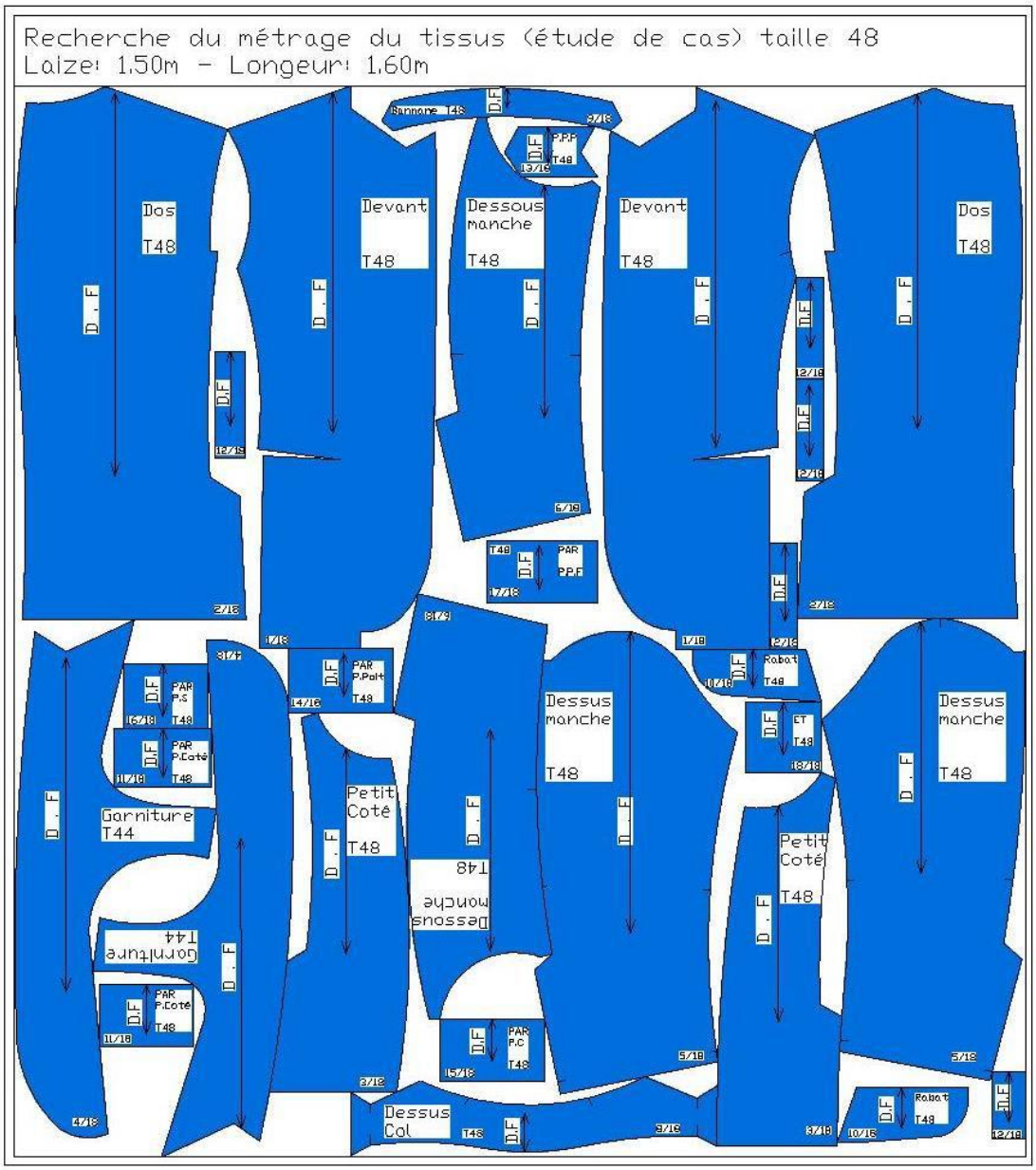
❖ **Le rendement :**

Rendement = 100 – 7,94 = 92,36

R = 92,36 %

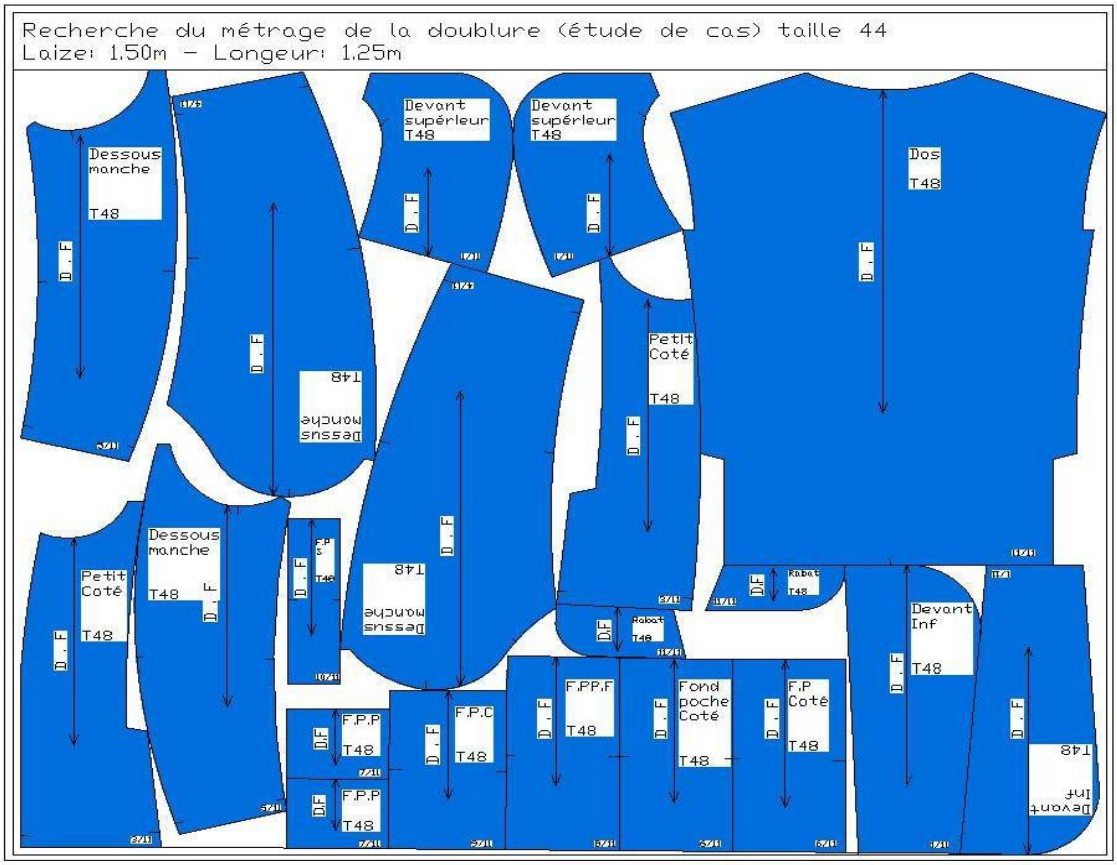
EXERCICE : 02

❖ **Pour tissu**

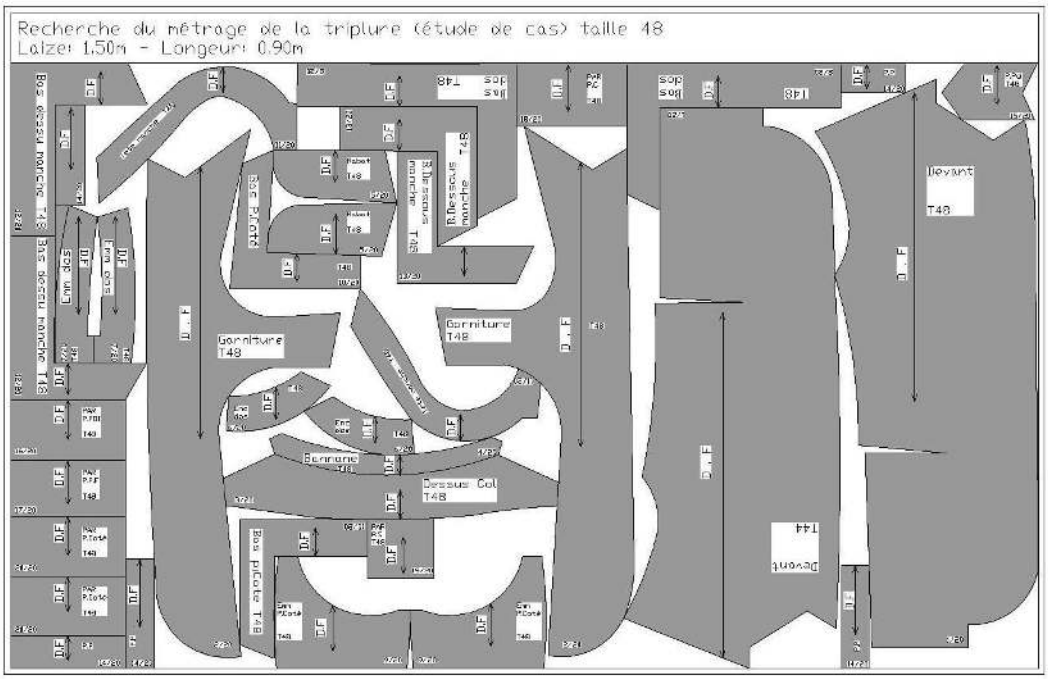


WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

❖ **Pour la doublure**



❖ **Pour triplure**



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

CORRECTION DES EXERCICES CHAPITRE III : (section 04)

Exercice : 01

1- Le contrôle en cours de fabrication est la vérification du respect des consignes de qualité et fabrication des éléments et articles, à différents stades de la fabrication.

2- Trois mots dans des phrases qui résume l'objectif de contrôle sont :

- Détecter les anomalies dès leurs apparitions,
- Saisir les informations exploitables pour le suivi et l'amélioration de la qualité,
- Éviter les catastrophes.

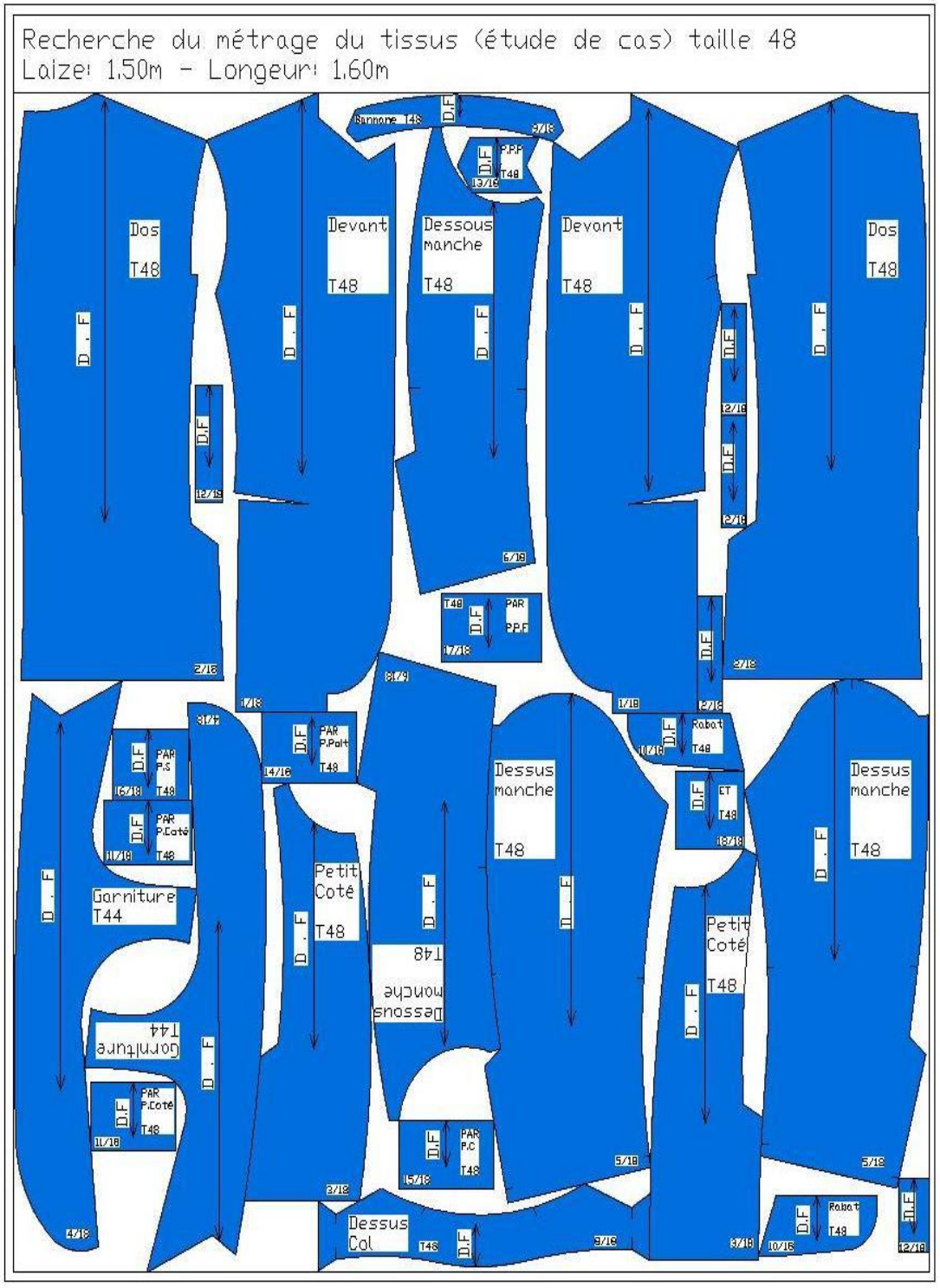
Exercice : 02

- Température de repassage,
- Propreté des postes
- Qualité de repassage :
- Netteté des surfaces
- Absence des plis ou des brûlures, des taches ou autre défaut provoqué par le poste ou par l'ouvrière à ce poste
- Oublis,
- Sens de repassage des réserves, ouverture des coutures ;
- Lustrage

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

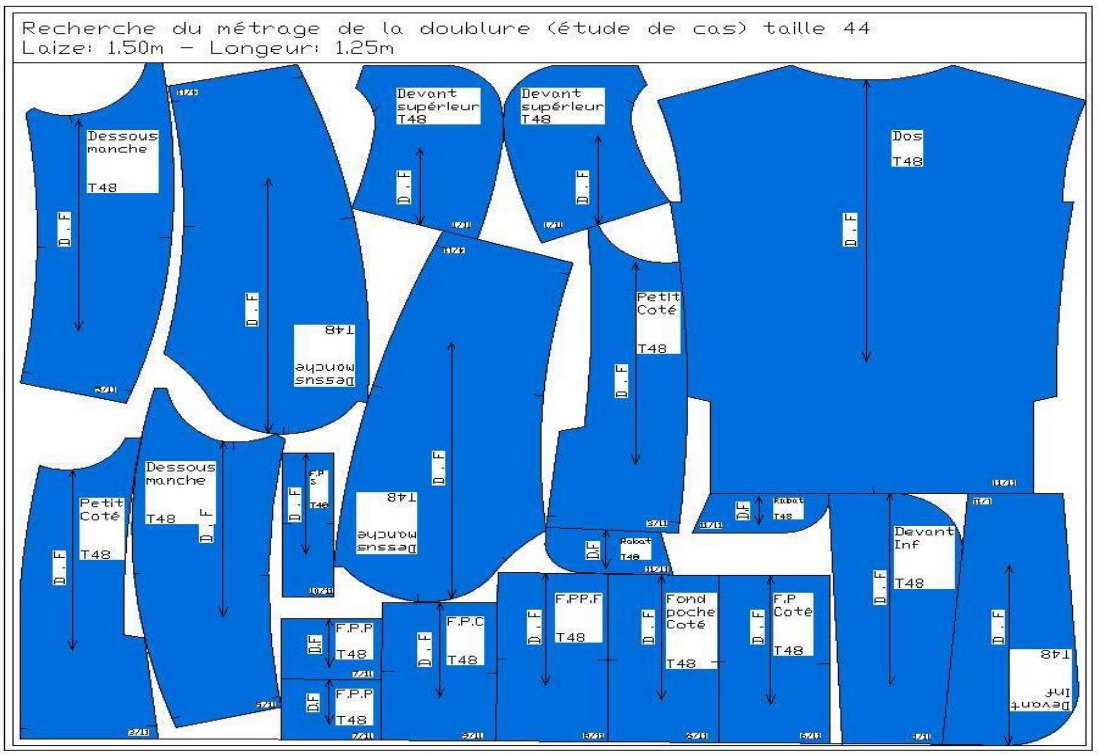
CORRECTION DES EXERCICES CHAPITRE 03 : EXERCICE DE SYNTHESE

Pour tissu

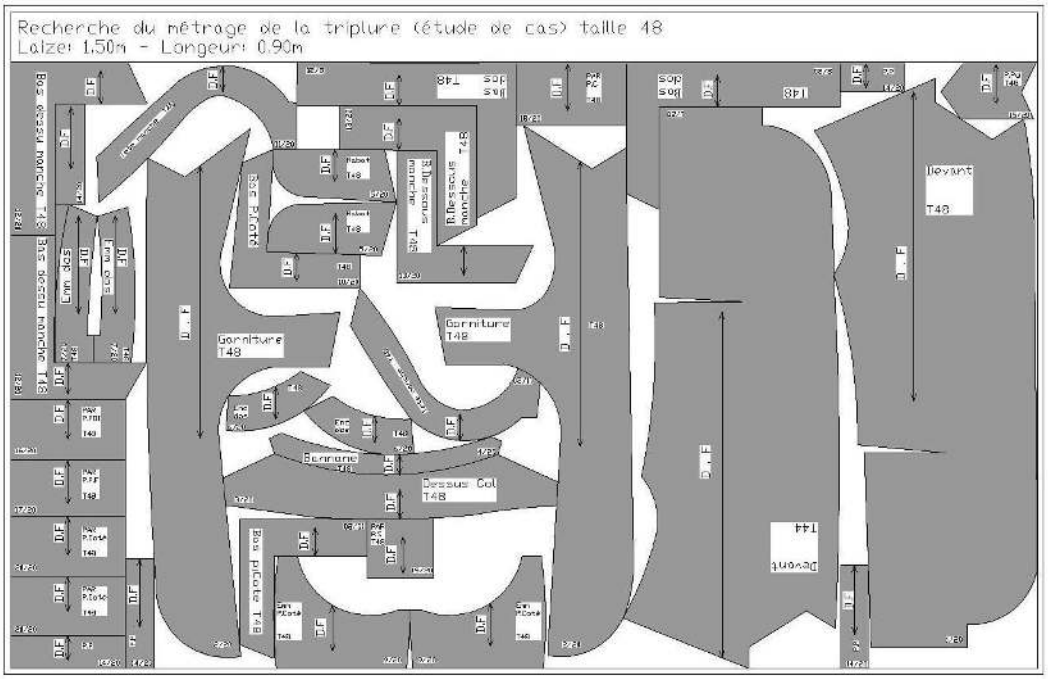


WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Pour la doublure



Pour la triplure



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Calcul de perte pour tissu (T44, T48) :

- Poids tracé = 44,8 g
- Poids patrons 42 g

$$\text{Perte} = \frac{\text{Petr - Pp}}{\text{Petr}} \times 100 = \frac{44,8 - 42}{44,8} \times 100 = 6,25$$

Perte = 6,25 %

Le rendement :

Rendement = 100 – 6,25 = 93,75

R = 93,75 %

Calcul de perte doublure (T44, T48) :

- Poids tracé =42 g
- Poids patrons = 38,5 g

$$\text{Perte} = \frac{\text{Petr -Pp}}{\text{Petr}} \times 100 = \frac{42 - 38,5}{38,5} \times 100 = 8,33$$

Perte = 8,33 %

Le rendement :

Rendement = 100 – 8,33 = 91,67

R = 91,67 %

Calcul de perte pour triplure (T 44, T48) :

- Poids tracé = 23,24 g
- Poids patrons = 21,7 g

$$\text{Perte} = \frac{\text{Petr-Pp}}{\text{Petr}} \times 100 = \frac{23,24 - 21,7}{23,24} \times 100 = 6,62$$

Perte = 6,62 %

Le rendement :

Rendement = 100 – 6,62 = 93,38

R = 93,38 %

Remarque :

L'imbrication des tailles est plus avantageuse pour le rendement de la matière.

CORRECTION DES EXERCICES CHAPITRE 03 : EXERCICE DE SYNTHESE FIN DU MODULE

Pour tissu

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



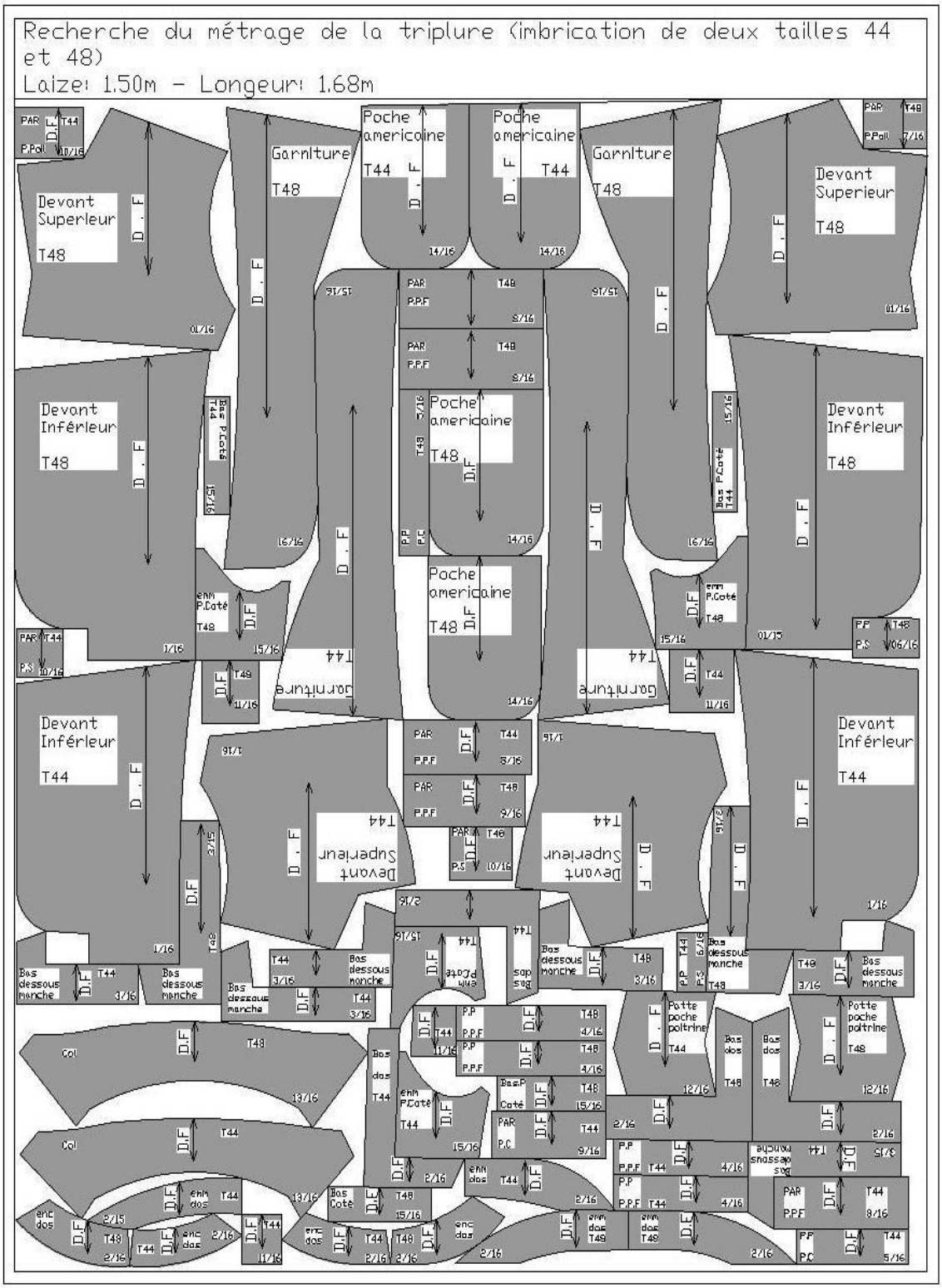
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Pour la doublure



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Pour triplure



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

❖ **2-Calcul de perte pour tissu (T44, T48) :**

- Poids tracé = 44,8 g
- Poids patrons 42 g

$$\text{Perte} = \frac{\text{Petr - Pp}}{\text{Petr}} \times 100 = \frac{44{,}8 - 42}{44{,}8} \times 100 = 6{,}25$$

Perte = 6,25 %

❖ **Le rendement :**

Rendement = 100 – 6,25 = 93,75

R = 93,75 %

❖ **Calcul de perte doublure (T44, T48) :**

- Poids tracé =42 g
- Poids patrons = 38,5 g

$$\text{Perte} = \frac{\text{Ptr -Pp}}{\text{Ptr}} \times 100 = \frac{42 - 38{,}5}{38{,}5} \times 100 = 8{,}33$$

Perte = 8,33 %

❖ **Le rendement :**

Rendement = 100 – 8,33 = 91,67

R = 91,67 %

❖ **Calcul de perte pour triplure (T 44, T48) :**

- Poids tracé = 23,24 g
- Poids patrons = 21,7 g

$$\text{Perte} = \frac{\text{Petr-Pp}}{\text{Petr}} \times 100 = \frac{23{,}24 - 21{,}7}{23{,}24} \times 100 = 6{,}62$$

Perte = 6,62 %

❖ **Le rendement :**

Rendement = 100 – 6,62 = 93,38

R = 93,38 %

Remarque :

L'imbrication des tailles est plus avantageuse pour le rendement de la matière.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Annexe B

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments de contenu
LES SPECIFICATION DE LA PREPARATION DU VESTON	• Les aplombs, la forme, Les proportions, L'aisance, les mesures Sont respectés • Application correcte des techniques de découpage • Respect les normes de qualité	• Rappels • Caractéristiques des étoffes (tissus) • Calcul du métrage • Recherche de rendement • Etude de placement • Le traçage • Le matelassage • Le découpage • Contrôle de qualité dans la construction
DEROULEMENT DES ETAPES DE FABRICATION	• Exécution des corrections appropriées en fonction des aplombs, des ampleurs, de l'aisance, des formes, des longueurs et des volumes du vêtement. • Conformité du prototype du produit avec le patron de base;	• Les techniques de thermocollage • Montage du vêtement provisoire en vue de l'essayage • Vérification de l'apparence générale du veston et la conformité de construction du patron • Détermination des corrections à apporter à la confection du veston et à la construction du patron • Procédure de la correction
APPLICATION DE LA GAMME DE MONTAGE	• Respect des aplombs, des formes et des valeurs de couture • Exécution correcte et dans un ordre logique des étapes d'assemblage. • Respect des règles de tolérance qui est relatives à l'utilisation du matériel	• Application de la gamme de montage du pantalon • Confection des modèles de la veste pour homme • Etude de cas • Spécification d'exécution dans la fabrication

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

LES DOUBLURES

Le tissu « **doublure** » désigne une ou des pièces de tissu ajoutée(s) à l'intérieur d'un vêtement, généralement pour augmenter le confort**.**

I.1.1 : Fonctions

Donner un grade de qualité plus élevé.

Cacher l'envers, assurer une finition plus soignée.

Pour plus de confort, agréable à la peau.

Un vêtement doublé est plus chaud et plus doux.

Pour diminuer la transparence ou donner de la tenue.

Un tissu transparent trop mou est inconfortable.

Pour protéger plus efficacement des courants d'air et des rayons de soleil.

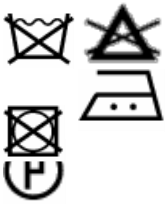
Améliorer la qualité de la matière première.

I.1.2 : Les différents types de tissu

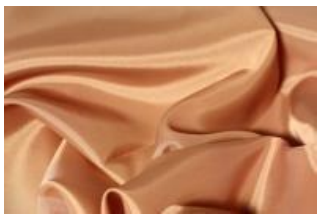
Maille	Tissé
Le tissu doublure est fluide. Il est adapté aux robes et jupes.	**Le tissu doublure « chaine et trame » est plus rigide, plus utilisé pour les vestes, robes… Il est moins fluide, et sans élasticité.**

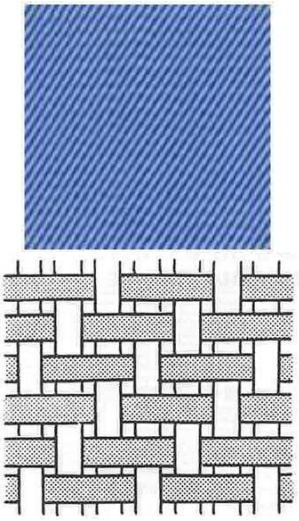
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

I -1-3 Les Différents types de doublure « tissé »

NOM	CARACTERISTIQUES	ECHANTILLON	ENTRETIEN
BEMBERG -OU - CUPRO BEMBERG - OU - PONGE BEMBERG	**Une doublure élégante et raffinée** Fibre artificielle dite "secondaire" d'origine cellulosique. *Le cupro est obtenu par dissolution de la cellulose*. Elle a une analogie de comportement comparable à celui de la viscose. Le cupro a un aspect sphérique et présente une surface lisse régulière. Le cupro brûle en dégageant une odeur ammoniacale. Était connu au départ sous le nom de "soie Bamberg". Toucher soyeux. Textile de soie artificielle.	 **Acétate**	
	Tissu de soie léger, lisse et légèrement brillant. Tissu au tissage peu serré de fils fins peu tordus.		
CREPE	Crêpe de chine : tissu granuleux infroissable légèrement ondulé mais riche au toucher Crêpe satin : très brillant au recto et mat au verso. Souple et d'une douceur extrême. Crêpe Georgette : tissu de soie au tissage peu serré de fils très tordus. Peut-être en soie, laine ou polyester.		
LYCRA	Tissu qui permet une grande liberté de mouvement et d'aisance. Elle apporte tenue longue durée, confort et bien-aller. Les tissus sont extensibles (élasthanne), dans tous les sens.		
SATIN	Alliance de brillance et de fluidité. Un tombé féminin et élégant. Solide Tissage d'aspect brillant, dense obtenu aux nombres de sautés dans le sens trame (tissage). Plus épais et solide que les autres tissus Satin duchesse en acétate Satin iris en polyester.	 **Acétate** **Polyester**	

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

TAFFETAS	Le taffetas est un tissu précieux et coûteux Classiquement réalisé en toile de soie à l'aide de fils très fins et serrés (Armure toile). Le taffetas prend l'apparence d'un tissu épais, légèrement brillant et bruissant lorsqu'on le frotte entre les doigts. Il est utilisé pour la confection de rideaux et autres linges de maison, tentures, robes de mariée ou de soirée... On en trouve en Acétate, en polyester	 **Acétate** **Polyester**	
TERGAL	Tissu de fibres mélangées : fibres artificielles et naturelles (fibres polyester et généralement de coton) Etoffe d'aspect soyeux, résistante et infroissable.		

TWILL	Tissu en armure sergée ; nom de cette armure. Tissu très souple en soie, rayonne, acétate. Ce tissu se reconnaît facilement aux rayures obliques que l'on voit dès le premier abord. Ce tissu souple est fréquemment utilisé pour la réalisation de cravates et de pochettes en soie.	 **Acétate**	

I-1-4 : Choix d'une qualité de doublure

Pour un vêtement d'hiver : Exemple manteau

- En fibre synthétique (Bamberg, satin, taffetas)
- En lainage pour tenir chaud

⇨ Choisir une doublure épaisse, environ 150gr pour une composition de 70% acétate, 30% cupro. Tissage serré, solide

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Pour un vêtement d'été

- En coton (voile ou satin de coton)
- Doublures fines aux propriétés antistatiques

⇨ Choisir une doublure fine, environ 100gr pour une composition de 53% cupro et 47% acétate ou 100% coton ou encore 55% acétate et 45% viscose avec un apprêts East-care.

Pour un vêtement de luxe

- En soie (satin, voile, organdi ou pongé de soie) ⇨ Choisir une doublure dans une matière noble.

Pour un vêtement de sport

- En acétate avec élasthanne
- En matière respirant ex : goretex

⇨ Choisir une doublure élastique, plus fine et moins lourde, 100gr, composée de 96% acétate et 4% d'élasthanne. Cette doublure s'adapte aux mouvements et facile d'entretien Où

⇨ Choisir une doublure en matière respirant, composée de 75% de tri acétate, 25% de polyamide pour un poids de 90gr.

Pour l'ameublement

- Satin de coton (satinette)

Dans chaque qualité, il existe une grande variété de couleurs.
Si le tissu est transparent, comme la mousseline ou un voile, le ton de la doublure doit être choisi avec soin, pour rehausser ou adoucir celui du tissu.
Pour doubler une veste ou un manteau, on choisit plutôt un satin dont la couleur est aussi proche de celle du tissu, plutôt plus foncée que plus claire (comme pour le fil).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Pour un tissu opaque et si la doublure ne se voit pas (jupe ou pantalon), cela n'a pas d'importance.

I-1-5 : Traitement

- Stretch :
  Procédé de traitement des tissus les rendant élastiques dans le sens de la largeur. Réalisé sur tissus aux fibres élastiques (polyester
- Antistatique : Eviter une charge statique (conductivité électrique)
- East-care : Appliqué sur des fibres cellulosiques pour faciliter le lavage et assurer une infroissabilité. Repassage nul ou minimum.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

I-2 : CATALOGUE FOURNITURES

THERMOCOLLANT NON TISSE.

NON TISSÉ	Références	Laize	Coloris	Tarifs	Descriptifs
Entoilage thermocollant léger 	968345 (Blanc) 968347 (Gris anthracite)	90 cm	Blanc Gris anthracite	2,70 € le Mètre	Entoilage thermocollant moyen. Il peut être utilisé en tant que renfort de ceintures, de cols et de poignets. L'application se fait avec une source de chaleur (fer 130°C avec pression et vapeur). Composition : polyester fibranne, polyamide
Entoilage thermocollant ferme 	968348 (Blanc) 968349 (Gris anthracite)	90 cm	Blanc Gris anthracite	2,60 € le Mètre	Entoilage thermocollant ferme. Il peut être utilisé en tant que renfort de ceintures, de cols et de poignets. L'application se fait avec une source de chaleur (fer 145°C avec pression et vapeur). Composition : polyester fibranne, polyamide
Entoilage thermocollant moyen 	968350 (Blanc) 968352 (Gris anthracite)	90 cm	Blanc Gris anthracite	2,50 € le Mètre	Entoilage thermocollant moyen. Il peut être utilisé en tant que renfort de ceintures, de cols et de poignets. L'application se fait avec une source de chaleur (fer 130°C avec pression et vapeur). Composition : polyester Fibranne, polyamide

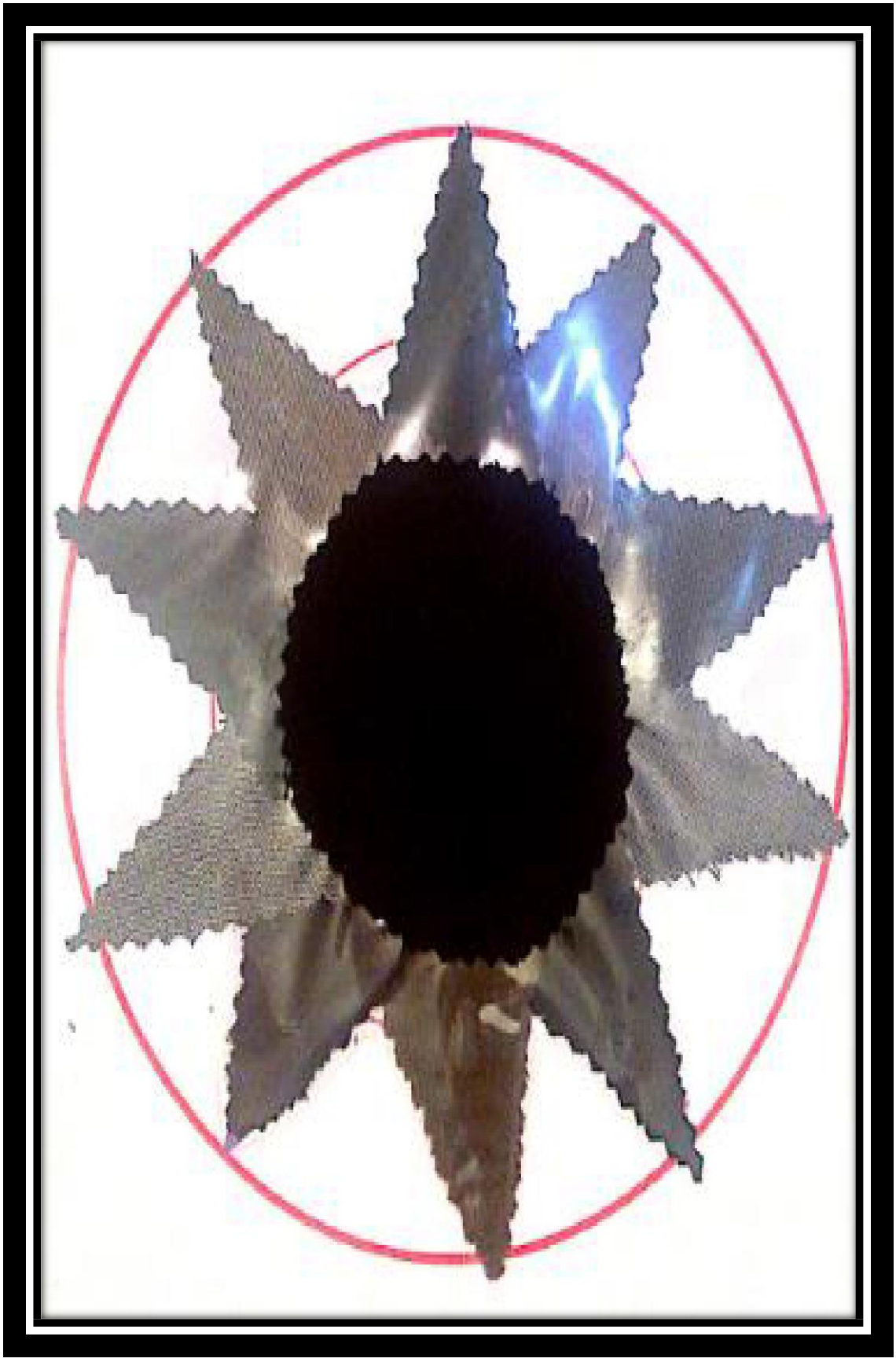
I-2-1 : CATALOGUE FOURNITURES

THERMOCOLLANT TISSE.

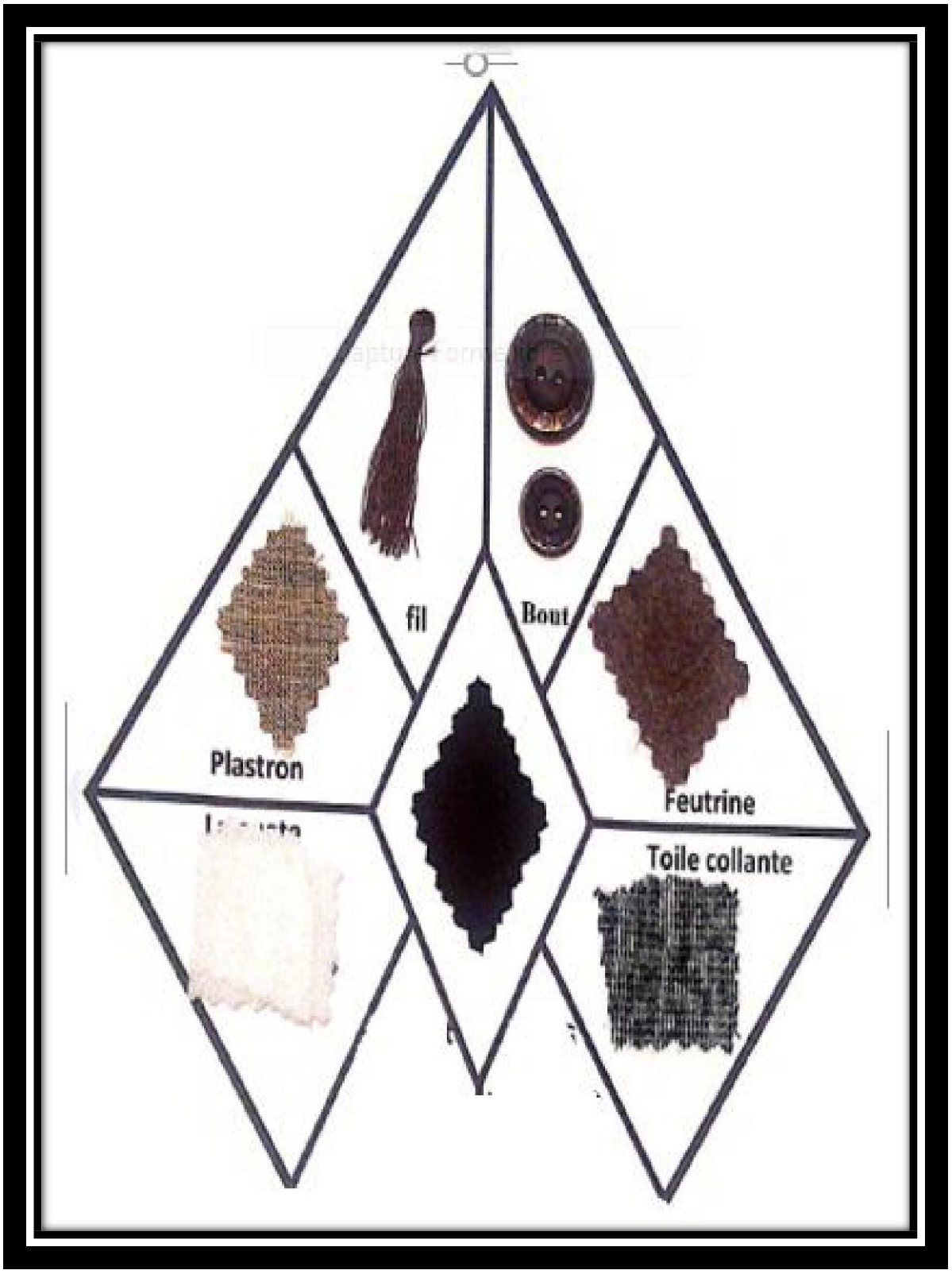
TISSÉ	Références	Laize	Coloris	Tarifs	Descriptifs
Entoilage thermocollant tissé 	1496G7	90 cm	Noir Blanc	0,75 D le Mètre	Entoilage tissé en pur coton s'utilise pour les petits empiècements ; il donne de la tenue et renforce les cols, poignets et poches de chemises et chemisiers. Il se fixe au fer à repasser et s'utilise sur les étoffes légères à mi-lourds comme le coton.
Toile de renfort thermocollante 	RTB 35	90 cm	Noir Blanc	1,99 D le Mètre	Entoilage 100% polyester permet de rigidifier les tissus pour donner de la tenue, aux cols, poignets et petites doublures.
Toile thermocollante légère 	366057	90 cm	Noir Blanc	4,90 D le Mètre	Entoilage 100% Coton, enduction par points polyamide. Utilisé pour la confection de vêtements, d'objets, de sacs et pour le bricolage. Conditions d'utilisation : T° : 130°/150°C pendant 12 à 15 secondes.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

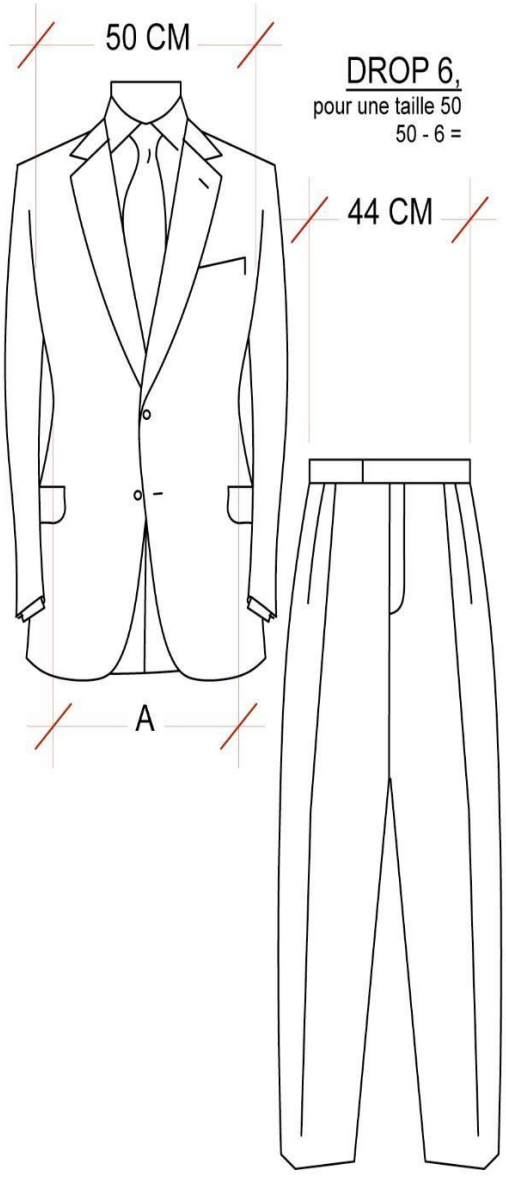
LA GAMME DE COLORES DES TISSU

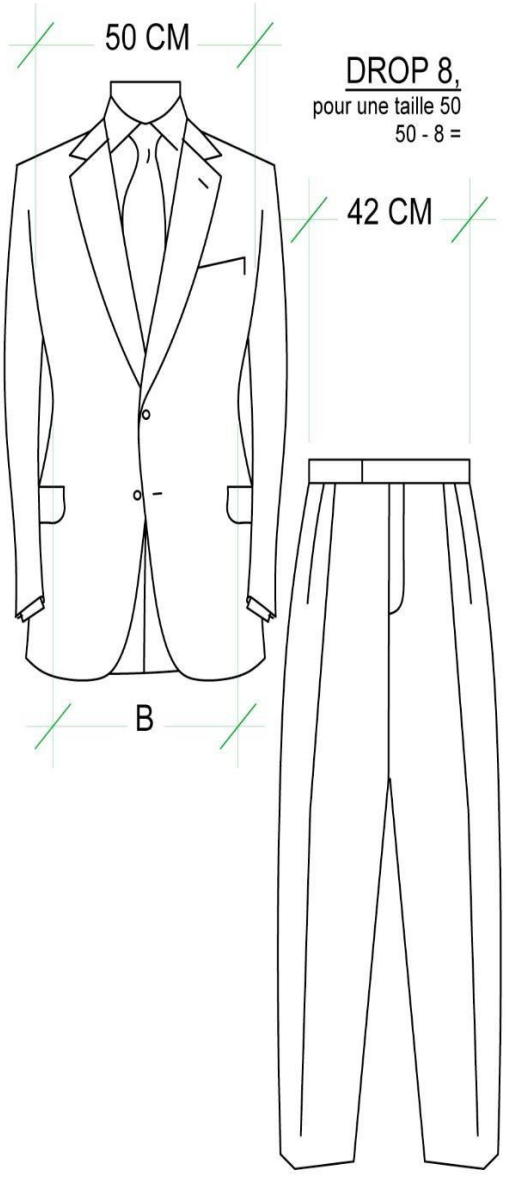


MATIERE SECONDAIRES ET ACCESSOIRES



DEMINITION DES TAILLES (DROP)





INTRODUCTION

Ce document permet aux modélistes, au personnel de bureaux d'Etudes De l'habillement, de concevoir un vêtement sur la base de mesures anthropométriques issues de la Campagne Nationale de Mensuration.

RAPPELS : Définitions DROP et Taille Commerciale

Définition du DROP

Une conformation (ou **DROP**) est un demi – différence entre le tour de taille et le tour de poitrine, qui permet d'apprécier la forme générale du buste :

DROP = ½ x Tour de taille – ½ x Tour de poitrine

Chez l'homme, les conformations sont les suivantes :

Athlétique/Elancé, associés aux DROP – 16 à -10

Normal, associé aux DROP - 8 à - 6

Fort, associé aux DROP - 4

Trapu, associé aux DROP - 2

Corpulent, associé aux DROP 0

Ventre, associé aux DROP 2

Les drops sont arrondis à l'entier pair le plus proche supérieur : par exemple,

Tour de taille 86

Tour de Poitrine 93

Le calcul fournit une valeur de - 7, équivalent à la conformation « **Normal » :** - 6

Définition de la taille commerciale

Pour l'homme, la taille commerciale se calcule suivant la partie du considérée :

- Pour les pièces à manches, **taille veste** =1/2 x Tour de poitrine.
- Pour les pièces à manches, **taille pantalon** =1/2 x Tour de poitrine.

Les tailles sont arrondies à l'entier pair le plus proche supérieure : Pour un tour de poitrine de 101 il faudra orienter le client vers une taille 52 (ou 51 si elle existe).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Les Silhouettes Choisies Pour Concevoir Les Barèmes de mensurations

Pour calculer les nouveaux barèmes de mensurations, il est nécessaire de définir la silhouette de référence (DROP et Stature).

La Campagne Nationale de Mensuration définit :

- Que la stature moyenne chez **l'homme français** est de **175 ,6cm avec** un poids moyen de **77,4 Kg.**
- Que la réparation par DROP est la suivante :

DROP	CNM 2006
DROP- 16	0.15%
DROP - 14	1.20%
DROP - 12	4.59%
DROP - 10	12.82%
DROP - 8	**23.48%**
DROP - 6	**25.49%**
DROP - 4	**20.07%**
DROP - 2	8.50%
DROP - 0	2.66%
DROP - 2	0.75%
Hors ventilation	0.28%

- Que les groupes de statures sont :
  - Les **Petits** avec une stature de **165 cm**, représentant 19,45% DES Hommes.
  - Les **Moyens** avec une stature de **173 cm**, représentant 41,50% DES Hommes.
  - Les **Grands** avec une stature de **181 cm**, représentant 30,81% DES Hommes.
  - Les **Très Grands** avec une stature de **191 cm**, représentant 8,24% DES Hommes.

INFORMATION

La silhouette la plus représentative de l'homme français issue de la CNM 2016 est la suivante :

- Appartenant au DROP – 6
- Appartenant au groupe de stature dits « Moyen : 173 cm »

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

CORRESPONDANCE TAILLES FRANCAISES/ITALIENNES

CORRESPONDANCE TAILLES FRANCAISES / ITALIENNES

Les tailles que nous vous demandons d'indiquer sur le bon de commande sont les tailles françaises.

VESTES HOMME							
TAILLES	XS	S	M	L	XL	XXL	XXXL
TAILLES FRANCAISES	44	46	48	50	52	54	56
TAILLES ITALIENNES	46	48	50	52	54	56	58

PANTALON HOMME							
TAILLES FRANCAISES	40	42	44	46	48	50	52
TAILLES ITALIENNES	46	48	50	52	54	56	58

VESTES FEMME	XXS	XS	S	M	L	XL	XXL
TAILLES FRANCAISES	34	36	38	40	42	44	46
TAILLES ITALIENNES	38	40	42	44	46	48	50

PANTALONS FEMME	XXS	XS	S	M	L	XL	XXL
TAILLES FRANCAISES	34	36	38	40	42	44	46
TAILLES ITALIENNES	38	40	42	44	46	48	50

Glossaire de la coupe et couture

Tous les termes et expressions propres à la coupe à plat, à la couture et au patronage trouvent leur sens ici.

Aisance

Il s'agit de quelques centimètres ajoutés à une mesure pour permettre au vêtement de ne pas trop plaquer. L'aisance est également proportionnelle à l'épaisseur du tissu. On ajoute plus d'aisance au patron d'un manteau qu'à celui d'un chemisier.

A-Même

Contraire de rapporté. Désigne une pièce qui fait partie intégrante du vêtement. Une parementure sera souvent à-même le long d'un bord droit, elle sera toujours rapportée le long d'une bordure en ligne courbe.

Ampleur

C'est le volume donné au vêtement fini.

Cintrer

Enlever de l'ampleur à un vêtement au niveau de la taille le plus souvent par des pinces.

Coupe à plat

C'est une technique qui permet de réaliser un vêtement en 2 dimensions. On projette une représentation du corps à plat. C'est seulement au montage qu'on retrouve nos 3 dimensions par le jeu de pinces qui redonnent son volume au corps. Cette technique s'oppose au moulage qui s'exerce en 3 dimensions directement sur un mannequin.

Cran de montage

Entaille qui indique l'emplacement d'un raccord avec une autre pièce du patron. Il y en a un, par exemple, en haut de la tête de manche pour bien la faire correspondre avec la couture d'épaule.

Cranter

Faire de petites entailles le long d'une ligne courbe ou a fortiori dans un angle pour donner plus de souplesse à une couture. Dans un angle aigu on crantera avec une seule entaille. Dans un angle obtus on crantera en supprimant des petits triangles de tissu.

Creuser

Augmenter la profondeur d'une pince ou d'une ligne courbe (emmanchure, encolure)

Croisure

Bande ajoutée pour permettre la superposition des côtés le long d'une bande de boutonnage. Elle a généralement la largeur d'un bouton.

Déplacement de pince

Le déplacement de pince est une transformation du patron de base pour changer l'allure générale du vêtement.

Droit fil

Sens de la trame sur le tissu. On repère le droit fil sur un patron (généralement par une flèche) pour permettre un bon positionnement sur le tissu. On distingue le droit fil trame (parallèle aux lisières) et le droit fil chaine (perpendiculaire aux lisières).

Elargissements du patron de base

Un élargissement est une aisance supplémentaire qu'on ajoute à un endroit précis pour augmenter le confort. Il est fonction de l'épaisseur du tissu et du type de vêtement.

Embu

Très léger fonçage permettant de résorber une longueur supplémentaire, par exemple dans la tête de manche. Une pince peut également être transformée en embu quand elle est peu profonde (par exemple la pince d'épaule dos).

Evaser

Elargir un vêtement, par exemple le bas d'une jupe.

Fourche ou enfourchure

Partie de la jambe du pantalon qui passe entre les jambes. Il y a une fourche sur le devant de la jambe de pantalon (courte) et une fourche sur le dos de la jambe de pantalon (en général deux fois plus longue que la précédente).

Fronce

Resserrement du tissu obtenu par un fil tiré d'une couture au point devant. On peut également obtenir des fronces en tirant le fil de canette d'une couture à la machine à grands points. Il existe aussi des pieds de biche spécifiques permettant de réaliser des fronces très facilement.

Galber

Arrondir une ligne souplement.

Godet

Elargissement d'un patron pour donner de l'ampleur à un vêtement.

Gradation

Modification apportée à un patron de taille moyenne pour obtenir des tailles plus petites et plus grandes.

Lisière

Bordure du tissu qui ne s'effiloche pas, retour des fils de trame.

Modélisme

C'est un métier de la mode qui consiste à transposer un dessin de stylisme en patron modèle.

Montant

Longueur extérieure de la ligne de taille à la ligne de fourche.

Monter

Assembler les différentes pièces d'un patron. Par exemple monter une manche.

Moulage

C'est une technique de Haute Couture qui permet de réaliser un vêtement en 3 dimensions. On travaille notamment des drapés complexes directement sur un mannequin.

Parementure

Pièce de tissu doublant une encolure ou une emmanchure pour terminer la finition. Elle est généralement entoilée pour donner de la tenue à la bordure du vêtement.

Patron de base

Le **patron de base** est un patron qui reproduit le corps et qui nécessite des transformations pour parvenir à un patron modèle ou patron d'exécution.

Patron du corsage de base

Le **patron du corsage de base** est un patron qui représente fidèlement le buste. Il sert rarement à réaliser directement un vêtement. Il doit préalablement subir des transformations. Il est le point de départ des vêtements cintrés. Exemples : robes chinoise, bustier, redingote, blouson.

Patron du corsage sans pince

Le **corsage sans pince** ne peut pas non plus être coupé tel quel, il doit être élargi. C'est le point de départ est vêtements amples. Exemples : tee-shirt, pull, manteaux droits.

Patron d'exécution

Patron Modèle

C'est le patron que l'on posera sur le tissu pour couper un modèle. Généralement les coutures ne sont pas comprises et il faut couper autour du patron en laissant une marge d'un à deux centimètres tout le tour, 5 pour les ourlets.

Patron sur mesure

Le **patron sur mesure** est un patron de base ou d'exécution qui a été construit spécifiquement pour une personne.

Patron standard

Le patron standard fait référence à des tailles standards. Pour passer d'une taille à l'autre on augmente tous les contours de valeurs proportionnelles entre elles, la stature (hauteur totale) ne varie pas.

Patronage

C'est la technique qui permet de construire un patron de base et de le transformer.

Pince

Pli en V permettant d'enlever de l'ampleur au vêtement, par exemple pour le cintrer à la taille.

Perroquet ou pistolet

C'est un instrument de traçage qui permet d'obtenir des courbes harmonieuses.

Platitude

Replat terminant généralement une ligne courbe. Permet d'éviter des becs disgracieux au montage.

Pli

Tissu rabattu sur lui-même. Il peut être isolé, par exemple pour remplacer une pince ou faire partie d'un ensemble, comme dans une jupe plissée.

Stylisme

C'est le métier qui consiste à concevoir et dessiner un modèle de vêtement.

Transformations

Les transformations du patron de base vous permettent d'obtenir un patron d'exécution ou patron modèle.

Termes utilisés

- **Spécifications :**

Document qui inclut une série de caractéristiques, mesurables ou évaluables

Pour chacune de ces caractéristiques une valeur optimum qui définit la qualité idéale et des limites qui déterminent les valeurs minimale et maximale que chaque caractéristique peut prendre pour que le produit puisse être défini comme conforme et bon.

- **Caractéristique**

Définition :

N'importe quel facteur permettant d'identifier un produit d'un point de vue tel que :

- Composition (fibres, armures)
- Performance (au lavage, résistance à la déchirure)
- Durabilité
- Esthétique ou apparence (lustrage)

- **Standard**

Définition :

Valeur une référence définissant l'idéale pour une caractéristique d'un produit particulier Ex.

Sous vêtement pour enfant : composition

- Vêtements de travail (médecins, pompiers, laboratoires chimiques,
- Parachutes

- **Limites (tolérances)**

Définition :

Valeurs ou références définissants les variations minimale et maximale pour une caractéristique d'un produit particulier

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

LISTE DE FIGURIENE CHAPITRE I

Figure 01 : prototype source Pinterest… 12
Figure 02 : types de veste Source Pinterest 12
Figure 03 : description de la veste Source Pinterest… 13
Figure 04 : les revers source Pinterest… 13
Figure 05 : position des revers source Pinterest 13
Figure 06 : les boutons source Pinterest… 14
Figure 07 : les poches source Pinterest… 14
Figure 08 : la bonne taille : source Pinterest… 14
Figure 09 : matière textile : source Pinterest… 15
Figure 10 : le placement 20
Figure 11 : alignement des bords PDF m. t. m… 22
Figure 12 : accoler les bords PDF m. t. m… 22
Figure 13 : laisser un espace PDF m. t. m… 22
Figure 14 : coupe à la main source Pinterest… 29
Figure 15 : découpe unitaire 29
Figure 16 : nombre des plis PDF m.t. m… 35
Figure 17: découpage avec tip- top PDFm.t. d… 35
Figure 18 : découpage assistéPDFm.t. d 36
Figure 19 : matelassage en zigzag PD Fm .t .m… 36
Figure 20 : matelassage a sens. Endroit ver le haut PDFm.t .m… 37
Figure21 : matelassage a sens et a paire PDF m. t. m… 37
Figure 22 : matelassage épais PDF m. t.m… 38
Figure 23 : matelassage Longue matelas PD F m. t.m 39
Figure 24 : matelassage (transfert) Longue matelas PDFm.t 39
Figure 25 : différentes tables de matelassage PDFo.s.t 40
Figure26 : matelassage à la baguettePDFo.s.t 40
Figure27 : tables a aiguilles PDFo.s.t 40
Figure28 : table aspirantes PDFo.s.t 40
Figure 29 : chariots manuelsPDFo.s.t 41
Figure30 : chariots semi-automatiquePDFo.s.t 41
Figure31 : chariots automatiquePDFo.s.t 42
Figure32 : coupeuse verticalPDFm.t. d… 42
Figure33 : ciseaux à mainPDFm.t. d… 42
Figure 34 : Feuille de matelasPDFm.t. d… 43
Figure 35 : Plusieurs feuillePDFm.t. d… 43
Figure36 : Coupeuse a lame circulairePDFm.t. d 45
Figure37 : Coupeuse a lame verticale PDFm.t. d… 45
Figure 38 : Coupe assistée PDFm.t. d… 45
Figure39 : placement chemise PDFm.t. d… 48
Figure40 : contrôler découpe PDFm.t. d… 50
Figure41 : Rangement des patron source Pinterest… 51

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

LISTE DE FIGURE CHAPITRE II

Figure 013: Prototype veste tailleur homme 61
Figure 04:Différents thermossource Pinterest… 62
Figure 03 : les thermocollants non tissés….....62
Figure 04 : différents thermo (triplures) source Pinterest… 64
Figure 05: thermo-viselinesource Pinterest… 64
Figure 06: Thermocollant source Pinterest… 65
Figure 07: L'entoilage source Pinterest….....65
Figure 08 : thermo sorte de papier source Pinterest… 66
Figure 09 : Thermo sorte de tissu fin source Pinterest… 66
Figure 10 : thermo de deux tissu source Pinterest…..... 67
Figure 11: thermos impermeable source Pinterest 67
Figure 12: Thermosouatinésource Pinterest… 68
Figure13: Utilisation thermossource Pinterest… 68
Figure 14 : Présentation du Thermocollage -Kuffner France.....70
Figure15 : présentation du Thermocollage -Kuffner France..... 71
Figure16 : Présentation du thermocollage-kuffner France..... 71
Figure 17 -18 : L 'essayage provisoire source Pinterest….....75
Figure19 : différence montage de tête de manche entre deux école source Pinterest 76
Figure20 : différence entoilage sourcePinterest 77
Figure 21 : semi traditionnel source Pinterest… 78
Figure 22 : traditionnel source Pinterest….....78
Figure23 : placement du patron source Pinterest… 79
Figure24 : Traçage du patron source Pinterest… 79
Figure25 : points bouclettes source Pinterest… 80
Figure 26 : thermocollé des pièces source Pinterest.....80
Figure 27 : assemblage des pièces source Pinterest… 80
Figure28 : points chevron (Col) source Pinterest 81
Figure29 : premier aspet (veston) source Pinterest 81
Figure 30 : endroit (col) source Pinterest… 81
Figure31 : rembourrage l'épaulette source Pinterest….....82
Figure 32 : coudre cigarette manche source Pinterest… 82
Figure33: montage (manche) source Pinterest… 82
Figure34: feutrine (col) source Pinterest… 83
Figure35 : montage (Col) source Pinterest..... 83
Figure 36: l' aspet final source Pinterest… 83
Figure 37 : divers défauts du veston source Pinterest… 83
Figure38 : défauts d'épaulette source Pinterest…..... 85
Figure 39 : défauts devant source .Pinterest… 85
Figure40 : défauts manche source Pinterest… 85
Figure41 : défauts longueur manche source Pinterest…..... 86
Figure 42 : défauts bouton source Pinterest… 86
Figure 43 : défauts style source Pinterest… 89

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Figure 44 : dos 89
Figure45 : positionner des Boutonnières… 90
Figure 46: positionnement des poches… 90
Figure 47 : Manche..... 91
Figure 48 : parementure 91
Figure 49 : doublure 92
Figure 50 : Doublure de la manche 93
Figure51 : thermocollant dos, devant, petit coté… 94
Figure 52 : thermocollée de la manche 95
Figure 53 : renfort d'épaule, d'emmanchure..... 96
Figure 54 : Plis horizontal emmanchure dos… 97
Figure55 : Pli horizontal du dos au-dessous du col..... 97
Figure56 : Pli horizontal du dos au-dessous de la ligne sous bras… 98
Figure 57 : Pli horizontal dans la manche 98
Figure 58 : Plis vertical 98
Figure 59 : Plis vertical dans le devant..... 99
Figure 60 : Plis inclinées dans l'emmanche du dos..... 99
Figure 61 : Plis inclinées (couture cotée devant)…..... 100
Figure 62 : Plis inclinées (épaule devant)… 100
Figure 63 : Plis inclinées (l'emmanchure devant)..... 101
FIG64 : Plis inclinées du devant…..... 101
Figure 65 : Plis inclinées inclinés dans la tête de la manche… 101
Figure66 : Longueur de dos insuffisante dans la ligne en dessus de sous bras 102
Figure 67 : longueur dos insuffisant (ligne dessus de sous bras)… 102
Figure 68 :Le devant court……103
Figure 69 : Le devant long… 103
Figure 70 : virage spiral de la manche..... 103
Figure 71 : L'aplomb de la manche est déplacé.....104

LISTE DE TABLEAU CHAPITRE I

Tableau I. 01 : propriétés du polyester……..……15
Tableau Technique du tergal I.02……16
Tableau technique de la doublure I.03……17
Tableau technique de la toile collante I.04…….. 18
Tableau technique de la description du prototype I.05…….....23
Tableau I. 06 : Les techniques du traçage… 24
Tableau I.07 : Les moyens de fixation… 44
Tableau I.08 : Norme de qualitéPDFm.t. Q… 53
Tableau I.09 : Norme de tolérancePDFm.t. Q…..... 54

LISTE DE TABLEAU CHAPITRE II

Tableau 01 : Des différents thermocollants tissés et non tissés…..... 63
Tableau 05 : types de points de colle source kuffner France 71

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

LISTE DES TABLEAU CHAPITRE I-III

Tableau 01 : Les pièces à couper de veston (Tissu) 109
Tableau 02 : Les pièces à Doubler de veston (doublure)… 110
Tableau 03 : Les pièces de veston à thermocoller 111
Tableau 04 : Gamme opératoire de la poche passe poilée 116
Tableau 05 : Tableau des pièces tissu (tergal)… 118
Tableau 06 : Tableau des pièces doublure (taffetas)… 120
Tableau 07 : Tableau des pièces de la toile coulante 126
Tableau 08 : Tableau des pièces d'entoilage 131
Tableau 09 : Gamme de montage 136

LISTE DES FIGURES CHAPITRE III

Figure 01 : le repassage source Pinterest… 160
Figure 02 : table de repassage source Pinterest…… 162
Figure 03 : l'étiqueté de la veste source Pinterest… 162
Figure 04 : nettoyage de fer source Pinterest… 163
Figure 05 : le repassage avec l'eau distillé source Pinterest… 163
Figure 06 : protection de la veste source Pinterest… 163
Figure 07 : la veste à plat source Pinterest… 164
Figure 08 : repassez les section arriéré source Pinterest… 165
Figure 09 : l'avant de la veste source Pinterest 165
Figure 10 : repassage l'avant de la veste source Pinterest 165
Figure 11 : apprêtez les manche source Pinterest 166
Figure 12 : repassage de la manche source Pinterest 166
Figure 13 : Accrochez la veste source Pinterest 167

LISTE DES FICHER CHAPITRE : 01

Fiche placement de tissu I.01 26
Fiche placement doublure I.02 27
Fiche placement de la toile collante I.03 28