SOMMAIRE

Introduction 3
Définition des fonctions de l'ensemble-création 6
Définition des barèmes des mesures du corps féminin 8
Désignation des principales mesures du corps féminin 10
Barème simplifié des tailles femme 12
Etude sur le système de gradation
Manière de grader les différents points

1re PARTIE : ARTICLES CHAÎNE ET TRAME 16

Gradation en largeur des vêtement pour femme
- Règles générales

GRADATION DE LA JUPE ET DE DIFFÉRENTES FORMES DE JUPES 18

Jupe droite/taille 34 à 46 20
Jupe droite avec pli creux sur le milieu devant 21
Jupe avec 2 plis creux sur le devant 22
Jupe culotte 23
Jupe à 4 panneaux 25
Jupe avec empiècement et godets

GRADATION DU PANTALON 27

Base du pantalon classique/taille 34 à 46 30
Pantalon « jean » 31
Short fantaisie avec couture d'entrejambe 32
Short américain

GRADATION DE LA ROBE 34

Robe classique 36
Robe boutonnage polo

GRADATION DU CHEMISIER 39

Chemisier avec pince poitrine 40
Chemisier croisé sans pince poitrine

GRADATION DE LA VESTE 42

Veste classique avec pince poitrine dans la couture bretelle, petit côté 45
Veste couture bretelle dos et devant, sans petit côté 46
Veste sans pince poitrine et sans petit côté 48
Veste sans évolution de la force de pince poitrine, avec petit côté 49
Veste couture « princesse » sans petit côté 51
Veste croisée avec pince poitrine décalée dans la poche, avec petit côté 53
Veste kimono sans pince poitrine

GRADATION DES PIÈCES PARTICULIÈRES 55

Cape 2 morceaux sans pince poitrine 56
Cape 3 morceaux sans pince poitrine 57
Manteau manche raglan 59
Combinaison sans pince poitrine 60

Gradation en longueur des vêtements pour femme
- Règles générales

2e PARTIE : ARTICLES MAILLE

GRADATION DU TEE-SHIRT 65

Tee-shirt maille manche montée taille à taille 66
Tee-shirt maille montée tailles regroupées 67
Tee-shirt maille manche raglan taille à taille 68
Tee-shirt maille manche raglan tailles regroupées

GRADATION DU PANTALON COLLANT 70

Pantalon collant maille taillé à taille 71
Pantalon collant maille tailles regroupées

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

DÉFINITION DES FONCTIONS DE L'ENSEMBLE-CRÉATION : STYLISTE - MODELISTE - PATRONNIER - GRADEUR

On entend ici par création, l'établissement d'un modèle de base. Pour cela, plusieurs spécialistes, travaillant en collaboration dans un bureau d'études ou service des modèles d'une entreprise de fabrication industrielle, sont chargés de cette exécution.
Nous nous bornons à définir les attributions exactes de chacun d'entre eux.

■ **Le STYLISTE** est un créateur. Il a le premier, l'idée de la ligne du vêtement, détermine sa silhouette en fonction des tendances de la mode. Il exprime ses conceptions uniquement par le dessin. Bref, c'est un artiste, au sens propre du mot, mais il doit tenir compte des goûts et des désirs de la clientèle, et également des besoins, des possibilités de la Maison pour laquelle il travaille. C'est pour cette raison qu'il doit rester en étroite collaboration avec le modéliste.

■ **Le MODELISTE** transpose dans le domaine technique les idées du styliste : il étudie la forme, fait des essais en procédant par moulage de toile sur mannequin, ou par des tracés de coupe à plat ou par tout autre moyen. Il donne des indications concernant le modèle pour le patronnage, la gradation, la coupe et la fabrication. Il doit maintenir une liaison étroite avec la fabrication, afin que non seulement, les vêtements sortent sans déformation par rapport au modèle de base, mais aussi que les indications données soient claires et compatibles avec les aptitudes de la main-d'œuvre. Par la somme de ses responsabilités, c'est le collaborateur le plus hautement qualifié de l'ensemble des services de coupe.

■ **Le PATRONNIER** complète les conceptions du modéliste en établissant le patronnage, c'est-à-dire, qu'il exécute les différentes parties du vêtement : dos, devant, col, manches, etc. ainsi que les parties accessoires : garnitures, poches, pattes... et également les doublages, toiles, sacs de poches, renforts... C'est un technicien qui doit posséder le sens de la précision, des notions de géométrie et une bonne connaissance des conformations humaines. En outre, son rôle est de contrôler rigoureusement les patrons avant leur remise à la coupe car la moindre erreur risque d'avoir de graves répercussions sur la fabrication.

■ **Le GRADEUR** est un technicien qui établit les souches de gradation et réalise une gamme de tailles demandées à partir d'un patron de base mis au point par le patronnier.

Il est bien entendu que, dans une petite entreprise la même personne peut assumer plusieurs fonctions comme :
- styliste – modéliste – patronnier ;
- patronnier – gradeur

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

DÉFINITION DES BARÈMES DES MESURES DU CORPS FÉMININ

Personne n'ignore que les différents barèmes de mesures constituent depuis longtemps un sujet de réflexion n'ayant pas encore conduit à l'adoption d'une grille de tailles définitivement admise par toutes les entreprises de fabrication de vêtements. Un grand nombre d'entre elles pratiquent leur propre barème, estimant qu'il est mieux adapté à leur clientèle.

Depuis sa création en 1830 l'Académie Internationale de Coupe de Paris a publié dans chacune de ses différentes méthodes de coupe de vêtements féminins et masculins, ses propres barèmes de mesures, adaptés à ses systèmes de construction de modèles.

Le « barème simplifié des mesures du corps féminin », publié dans cette méthode de **Tracés de coupe Vêtements Féminins Classiques** est le résultat d'études, d'expériences et d'analyses menées par les techniciens de l'Académie Internationale de Coupe de Paris, associés aux modélistes d'entreprises industrielles et artisanales de vêtements.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

DÉSIGNATION DES PRINCIPALES MESURES DU CORPS FÉMININ

1 - STATURE
Hauteur de la personne debout et pieds nus, mesurée entre le curseur d'une toise et le sol.

2 - TOUR DE POITRINE
Mesure prise sur le corsage, à la hauteur des dessous de bras, la poitrine au repos. Le mètre-ruban, placé bien horizontalement, doit passer sur la pointe des seins et sur les angles inférieurs des omoplates.

3 - TOUR DE CEINTURE
Cette mesure est prise comme pour la poitrine, sans serrer. Le centimètre, placé horizontalement, passe juste au-dessus des hanches, au creux même de la taille.

4 - TOUR DE BASSIN
Le centimètre, placé bien horizontalement, doit passer sur la partie la plus forte des hanches et du bassin.

5 - MONTANT DU DOS
Distance mesurée sur le dos, le long de la colonne vertébrale et comprise entre la 7e vertèbre cervicale et l'emplacement indiqué par le ruban passant horizontalement sous les aisselles.

6 - LONGUEUR DE TAILLE
Distance mesurée sur le dos, le long de la colonne vertébrale et comprise entre la 7e vertèbre cervicale et l'emplacement indiqué par le ruban placé horizontalement au creux de la taille.

7 - LONGUEUR TOTALE DE LA VESTE
Distance mesurée sur le dos et comprise entre la 7e vertèbre cervicale et l'emplacement où devra se trouver le bas de la veste.

8 - LONGUEUR TOTALE DES ROBES ET DES MANTEAUX
Distance mesurée sur le dos et comprise entre la 7e vertèbre cervicale et l'emplacement où devront se trouver les bas des robes et des manteaux.

9 - HAUTEUR DE POITRINE
Distance comprise entre la pointe d'encolure du devant et la pointe du sein.

10 - LONGUEUR DU BUSTE DEVANT
Distance mesurée sur le devant et comprise entre la pointe d'encolure et l'emplacement indiqué par le ruban placé horizontalement au creux de la taille et passant par la pointe du sein.

11 - ÉCARTEMENT DES SEINS
Distance comprise entre les deux pointes de seins et la diviser par deux.

12 - CARRURE
Distance mesurée horizontalement sur le dos et comprise entre les deux points de carrure dos, lesquels sont situés à mi-hauteur entre l'os de l'épaule et le dessous de bras. Diviser cette mesure ainsi obtenue par deux.

13 - LONGUEUR DU BRAS
Distance comprise entre l'os de l'épaule (pointe de l'acromion) et l'os du poignet, le bras tombant le long du corps (cette mesure peut être prise sur la manche du vêtement verticalement depuis le sommet de l'emmanchure jusqu'au bas).

14 - ENCOLURE
Mesure prise autour du cou, à la hauteur de la 7e vertèbre cervicale, le ruban étant tenu perpendiculairement à l'axe du cou.

15 - MONTANT DU PANTALON
Distance comprise entre le creux de la taille et l'axe périnéal (cette mesure peut être prise en faisant asseoir la personne sur un siège plat, le buste bien droit. La distance séparant le sommet de la hanche au siège donne la valeur du montant).

16 - LONGUEUR DU CÔTÉ DE LA JUPE
Distance mesurée sur le côté du corps, depuis le bas de la ceinture (celle-ci non comprise) jusqu'à l'emplacement où devra se trouver le bas de la jupe.

17 - LONGUEUR DU CÔTÉ DU PANTALON
Distance mesurée sur le côté du corps, depuis le bas de la ceinture (celle-ci non comprise) jusqu'au sol.

18 - TOUR DE CUISSE
Mesure prise sur la partie la plus forte de la cuisse, le mètre-ruban étant tenu bien horizontalement.

19 - TOUR DE GENOU
Périmètre maximal, mesuré au niveau du point le plus saillant de la rotule. Cette mesure est généralement prise sur la jambe pliée en forme d'angle droit (cuisse horizontale et pied reposant sur un tabouret).

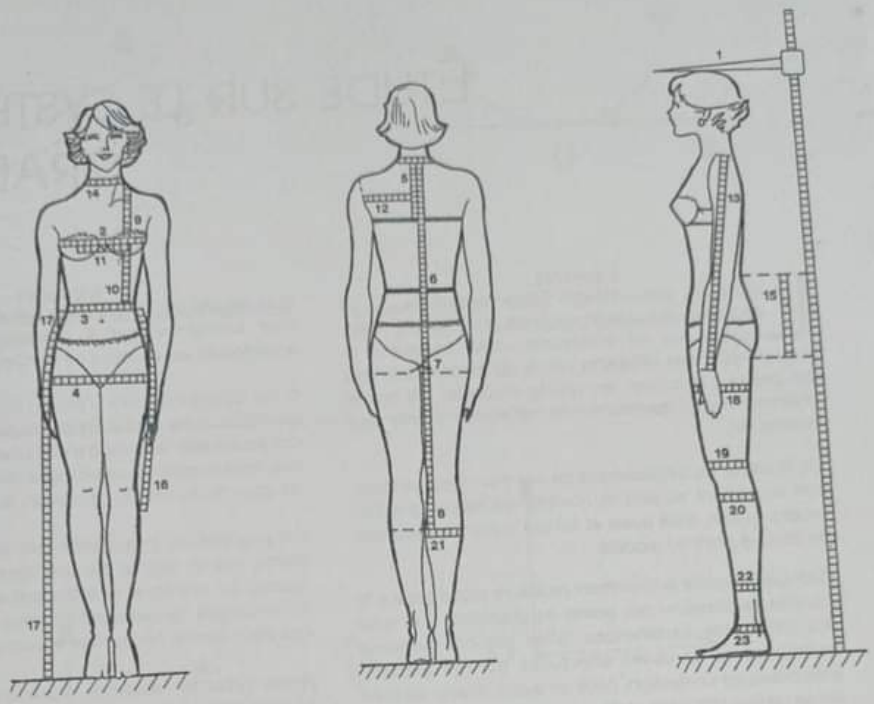
20 - TOUR DE JARRET
Mesure prise à l'endroit le plus creux entre le genou et le mollet, le ruban placé horizontalement.

21 - TOUR DE MOLLET
Mesure prise sur la partie la plus forte du mollet.

22 - TOUR DU BAS DE JAMBE
Mesure prise sur la jambe, légèrement au-dessus de la cheville.

23 - TOUR DE CHEVILLE
Mesure prise au niveau du point le plus saillant de malléole interne et du point le plus saillant de la malléole externe.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



SCHÉMAS DES PRISES DE MESURES FEMME

BA

BARÈME SIMPLIFIÉ DES TAILLES FEMME

Taille mannequin	34	36	38	40	42	44	46	48	50	52	54	56	58	60
Tour de poitrine	80	84	88	92	96	100	104	110	116	122	128	134	140	146
Demi tour de poitrine	40	42	44	46	48	50	52	55	58	61	64	67	70	73
Demi tour de ceinture	30	32	34	36	38	40	42	45	48	51	54	57	60	63
Demi tour de bassin	43	45	47	49	51	53	55	58	61	64	67	70	73	76
Montant dos	17	17,5	18	18,5	19	19,5	20	20,5	21	21,5	22	22,5	23	23,5
Longueur taille dos	40,5	41	41,5	42	42,5	43	43,5	43,8	44	44,3	44,5	44,8	45	45,3
1/2 écartement des seins	8,6	9	9,3	9,6	10	10,3	10,6	11	11,5	12	12,5	13	13,5	14
Hauteur poitrine	25	25,7	26,5	27,3	28	28,7	29,5	31	32,5	34	35,5	37	38,5	40
1/2 carrure dos	16,5	17	17,5	18	18,5	19	19,5	20,2	21	21,7	22,5	23,2	24	24,7
Longueur bras	60	60	60	60	60,5	60,5	60,5	60,5	61	61	61	61,5	61,5	61,5
Montant pantalon	23,3	24	24,6	25,3	26	26,6	27,3	28	28,6	29,3	30	30,6	31,3	32
Longueur côté au genou	57,5	57,5	58	58	58,5	58,5	59	59	59,5	59,5	60	60	60,5	60,5
Longueur côté total pantalon	104	104	104	104	105	105	105	105	106	106	106	107	107	107

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

ÉTUDE SUR LE SYSTÈME DE GRADATION

Lorsqu'on veut obtenir l'agrandissement ou la réduction d'un patron de base en plusieurs tailles supérieures ou inférieures, cela nécessite le déplacement des différents points du modèle, tels que les points d'encolure, les points d'épaule, les points d'emmanchure, les points de taille, les points des pinces, etc.

Or, la valeur du déplacement de ces points est variable, non seulement suivant le nombre de tailles que l'on voudra grader, mais aussi et surtout suivant la définition de chaque point du modèle.

Pour cela, il existe évidemment plusieurs procédés sur la manière de déplacer ces points de gradation. A la suite des différentes expériences faites par nos services techniques et de celles effectuées par les grandes entreprises de confection, nous en avons retenu deux en raison de leur précision et de leur respect scrupuleux des barèmes de mesures. Ce sont deux procédés de construction par lignes horizontales et verticales ou par degrés d'angle.

Si le second est précis dans son exécution, il est aussi plus compliqué car il nécessite une étude plus approfondie sur le calcul de la valeur des degrés.

C'est pourquoi, pour l'étude de notre système de gradation, nous avons adopté le premier procédé qui a non seulement l'avantage d'être plus simple et précis à la fois, mais encore de pouvoir être utilisé par les machines les plus modernes de gradation, automatiques ou non.

Ce procédé se caractérise par le déplacement des points, soit en largeur sur une ligne horizontale, soit en hauteur sur une ligne verticale, soit enfin en biais sur une ligne oblique, laquelle est obtenue par la construction des deux lignes : horizontale et verticale.

Avant d'aborder l'étude de la gradation proprement dite, et pour permettre de suivre plus facilement la méthode exposée, nous rappelons ci-dessous quelques principes élémentaires de géométrie plane.



FIGURE 1

Ligne horizontale : est formée par une droite reliant un point à un autre et parallèle à l'horizon.

FIGURE 2

Ligne verticale : ligne parallèle à la direction du fil à plomb, elle doit être par conséquent parallèle à la ligne du droit-fil.



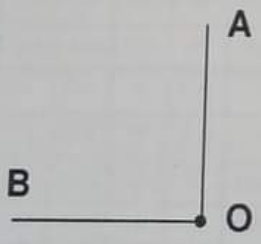


FIGURE 3

Angle droit : figure formée par deux demi-droites, qui se coupent en formant un angle de 90°. Pour tracer cet angle droit, on se servira d'un instrument appelé équerre ou rapporteur.

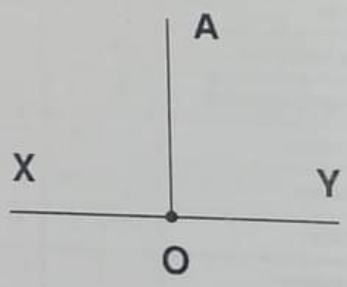


FIGURE 4

Perpendiculaire : une droite qui, en rencontrant une autre, fait avec elle un angle droit.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

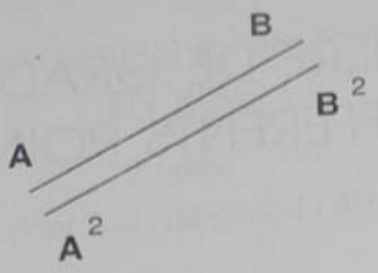


FIGURE 5

Parallèles : deux droites qui ne se coupent pas aussi loin qu'on les prolonge.

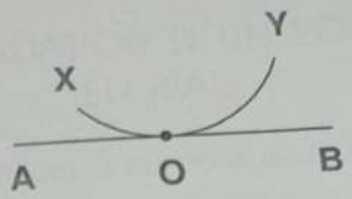


FIGURE 6

Tangente : point limite d'une courbe qui touche une droite en un seul point sans la couper à cet endroit.

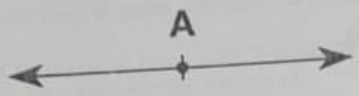


FIGURE 7

Le point **A**, représentant l'emplacement d'un point quelconque du modèle, est traversé de part et d'autre par une ligne horizontale dont chaque extrémité se termine par une flèche indiquant la direction vers laquelle devra être gradé le point **A**.

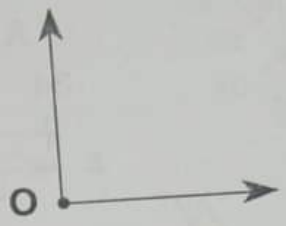


FIGURE 8

Du point **O**, qui représente l'emplacement d'un point quelconque du patron type, tracer avec l'équerre un angle droit dont les extrémités indiquent les deux directions vers lesquelles s'ajoute la valeur du déplacement du même point.

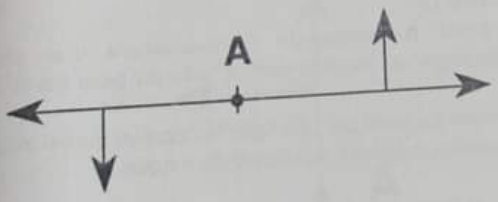


FIGURE 9

Une droite horizontale coupée de part et d'autre du point **A**, par deux perpendiculaires ou lignes d'équerre, l'une vers le haut et l'autre vers le bas, montre ainsi les quatre directions où doivent s'ajouter les différentes valeurs de la gradation.

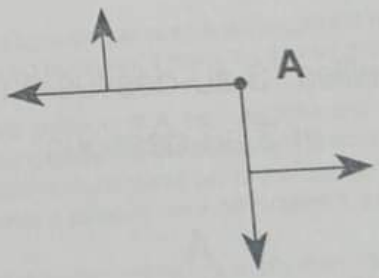


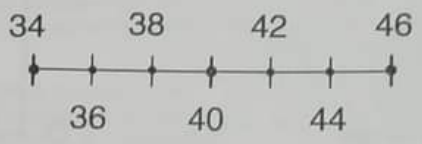
FIGURE 10

Même procédé que la figure précédente mais avec l'angle droit dont chaque demi-droite est coupée d'une perpendiculaire indiquant par la même occasion les quatre directions à opérer, ce qui revient au même.
Ainsi que l'on peut remarquer sur ces figures, les principes de notre système de gradation sont basés sur des horizontales et des verticales.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

MANIÈRE DE GRADER LES DIFFÉRENTS POINTS

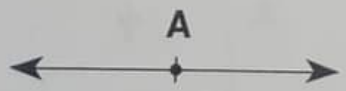
FIGURE 11
Nous allons passer maintenant à la gradation proprement dite des différents points du modèle ; mais avant de commencer l'exposé de notre système, nous insistons sur le côté démonstratif de cette opération. En effet, les valeurs indiquées sur nos figures ci-dessous ont été choisies au hasard et ne peuvent être considérées comme étant acquises pour chaque point. Cet exposé sert uniquement à expliquer le système de notre gradation.



Nous rappelons que le déplacement de ces points doit s'effectuer en largeur, en hauteur ou dans le sens oblique.

GRADATION D'UN POINT EN LARGEUR OU EN HAUTEUR

7 tailles : 3 au-dessus du 40 et 3 au-dessous



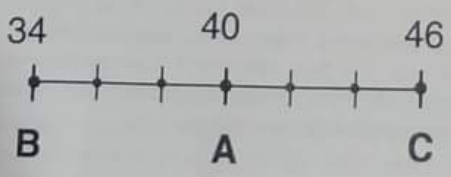


FIGURE 12
Le point **A** représente l'emplacement d'un point quelconque du modèle dont la taille de base est le 40.

Traverser ce point par une ligne horizontale qui est tracée perpendiculairement au droit-fil du modèle.

Pour obtenir trois tailles au-dessus soit le 46, et trois tailles au-dessous soit le 34, porter du point **A** au point **B** et du point **A** au point **C**, la valeur pour 3 tailles soit : 10 mm x 3 = 30 mm.

Entre ces points, pour obtenir les tailles intermédiaires, diviser les distances **B-A** et **A-C** par 3 et l'on aura ainsi 7 points qui représentent une gamme de taille allant du 34 au 46.

Pour la gradation d'un point en hauteur, procéder de la même manière mais sur une ligne verticale, parallèle au droit fil.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

GRADATION D'UN POINT EN BIAIS

4 tailles : dont 3 au-dessus du 40

FIGURE 13
Exemple : Valeur de gradation = 5 mm dans le sens vertical et 3 mm dans le sens horizontal.

Du point **A**, tracer une verticale vers le haut.

Pour obtenir 3 tailles au-dessus soit le 46, porter du point **A** la valeur pour 3 tailles soit 5 mm x 3 = 15 mm, ce qui nous donne le point **B**.

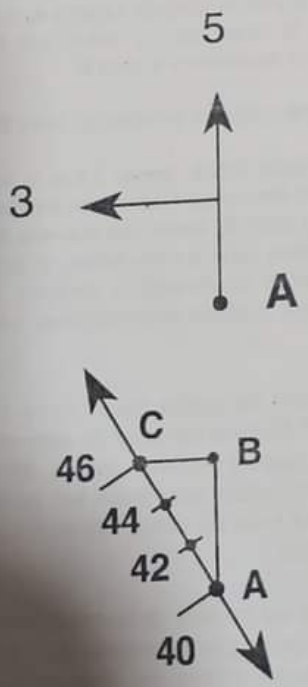
En avant du point **B**, tracer une ligne d'équerre.

Du point **B**, porter la valeur pour 3 tailles soit : 3 mm x 3 = 9 mm, ce qui nous indique le point **C**.

Joindre les points **C** et **A** par une ligne droite et l'on obtient ainsi une ligne d'entre-tailles **A-C**, sur laquelle devront être gradés les points des différentes tailles.

Les tailles intermédiaires seront trouvées en divisant la distance **A-C** par 3 (puisque l'on a voulu grader 3 tailles au dessus de 40).

On obtiendra ainsi 4 tailles du 40 au 46.



GRADATION D'UN POINT EN BIAIS

7 tailles : 3 au-dessus du 40 et 3 au-dessous

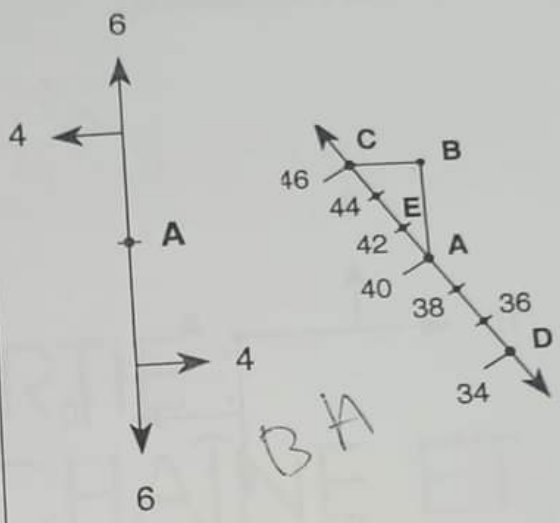


FIGURE 14
Exemple : Valeur de gradation = 6 mm dans le sens vertical et 4 mm dans le sens horizontal.

Tracer une verticale de part et d'autre du point **A** qui représente la taille de base 40.

Pour obtenir 3 tailles au-dessus du 40, soit le 46, porter au-dessus du point **A** la valeur pour 3 tailles soit 6 mm x 3 = 18 mm, ce qui nous donne le point **B**.

Tracer une ligne d'équerre en avant du point **B** et porter la valeur pour 3 tailles soit 4 mm x 3 = 12 mm, point **C**.

Joindre les points **C** et **A**, par une ligne droite, appelée ligne d'entre-tailles, sur laquelle seront gradées les tailles intermédiaires supérieures par le partage de la distance **A-C** en quatre puisque l'on avait 4 tailles à grader.

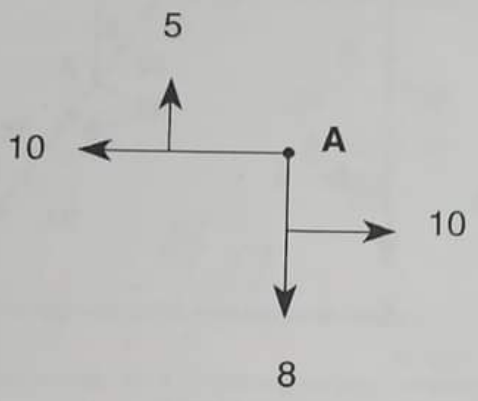
Pour les 3 tailles inférieures à 40, étant donné que la valeur à ajouter, aussi bien sur la ligne verticale que sur la ligne horizontale est exactement la même que pour les tailles supérieures, il y a donc lieu de procéder simplement en prolongeant la ligne d'entre-tailles par une ligne droite.
Pour obtenir le point **D**, qui représente la taille 34, soit 3 tailles au-dessous, il suffit de reporter sur la ligne **A-D**, trois fois la valeur de la taille supérieure telle que **A-E**.

On obtiendra ainsi sur la ligne **D-A-C**, une gamme complète de 7 tailles allant du 34 au 46.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

GRADATION D'UN POINT EN BIAIS AVEC PROGRESSION DIFFÉRENTE

6 tailles : 3 au-dessus du 40 et 2 au-dessous



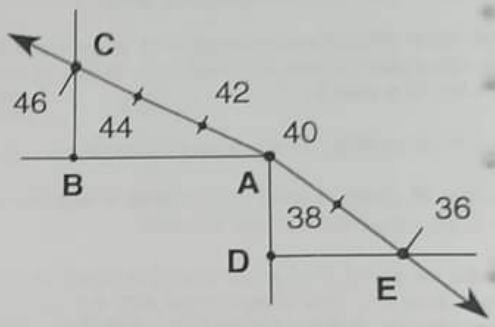


FIGURE 15

Exemple : Valeur de gradation : pour les tailles supérieures au 40 : 10 mm dans le sens horizontal et 5 mm dans le sens vertical ; pour les tailles inférieures : 10 mm dans le sens horizontal et 8 mm dans le sens vertical.

Du point **A**, qui représente la taille 40, tracer en avant une horizontale, ainsi qu'une verticale à ce même point vers le bas.

Pour obtenir 3 tailles au-dessus soit le 46, porter en avant du point **A**, 3 fois la valeur de gradation, soit 10 mm x 3 = 30 mm.

Du point **B**, ainsi obtenu, tracer une ligne d'équerre vers le haut.

Le point **C** se trouvera en portant sur cette nouvelle droite, la valeur pour 3 tailles soit 5 mm x 3 = 15 mm.

Tracer la ligne d'entre-tailles en joignant les points **C** et **A** par une droite et la diviser par 3 pour obtenir les tailles intermédiaires.

Contrairement à la figure précédente, dans cet exemple choisi, la valeur à ajouter pour les tailles inférieures étant différente de celle qu'on donne pour les tailles supérieures, il convient par conséquent de construire de la même manière que pour les tailles supérieures, c'est-à-dire en mettant sur la verticale au point **A**, dans le sens descendant, la valeur pour 2 tailles soit 8 mm x 2 = 16 mm ce qui nous donne le point **D**.

Tracer une ligne d'équerre en retrait du point **D**.

Sur cette nouvelle droite, porter 2 fois la valeur soit : 10 mm x 2 = 20 mm ce qui nous donne le point **E**.
Du point **A** au point **E**, tracer une nouvelle ligne droite appelée seconde ligne d'entre-tailles, et compléter la gamme de tailles en divisant la distance **A-E** par 2 puisqu'il y avait 2 tailles intermédiaires inférieures à grader.

Comme l'on peut remarquer sur la figure 15, la ligne d'entre-tailles **C-E** trouve son point de cassure à l'endroit du point **A**, cassure motivée par la différence de progression des valeurs appliquées soit pour les tailles supérieures soit pour les tailles inférieures, soit même pour chaque taille.

Cette différence est fonction de la variation des mesures de grosseur ou de longueur constatée dans les barèmes, plus particulièrement chez les grosses tailles et les fillettes.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

1RE PARTIE : ARTICLES CHAÎNE ET TRAME

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

GRADATION EN LARGEUR DES VÊTEMENTS POUR FEMME

RÈGLES GÉNÉRALES

La gradation des modèles s'applique sur des bases fixes. En conséquence, les lignes de construction qui ont servi à établir le modèle de base telles que lignes de droit-fil, de profondeur d'emmanchure, de taille, etc... nous sont également indispensables pour permettre l'élaboration des souches de gradation.

En effet, lorsqu'on sait que le principe de notre système de gradation est fondé sur la construction des lignes horizontales ou verticales, celles-ci devront être par conséquent parallèles ou perpendiculaires aux lignes de construction de chaque partie du modèle de base.

Mais pour la plus grande clarté de nos tracés de gradation, nous nous baserons uniquement sur la ligne de droit-fil de chaque patron-type. Donc, pour établir la gradation des différents points, les lignes verticales seront parallèles au droit-fil du modèle, et les lignes horizontales seront perpendiculaires au même droit-fil.

La taille du modèle de base doit être spécifiée. Pour obtenir une gamme complète de tailles, la gradation doit d'abord être établie en largeur (ou en grosseur) dans la même série de longueur du modèle de base, qui est en principe celle des moyens ; chaque taille, tirée d'une souche de gradation ainsi établie, sera ensuite tracée en hauteur dans les différentes séries de longueur qui correspondent, chacune à une stature donnée. (pour cela, nous verrons plus loin dans la partie réservée à la gradation en longueur).

Pour cette raison, chaque partie du vêtement doit être gradée séparément : dos, petit côté, devant, dessus de manche, dessous de manche, col, etc. Toutes les coutures et tous les rélarges doivent être compris dans les modèles de base.
Avant de commencer la gradation, relever exactement le patron type et le découper dans un carton fort ou tout autre matière dont l'épaisseur nous permettra de reproduire plus facilement, comme en se servant d'une règle, les formes du contour sur d'autres tailles. Poser ensuite le patron sur une feuille de papier fort ou de carton fin de dimensions plus grandes. Il est à noter que ce patron doit être placé de façon à ce que son droit-fil se trouve dans le sens longitudinal, face à soi. Bien que les modèles soient présentés verticalement dans cet ouvrage pour des raisons d'esthétique, ils sont en réalité dessinés horizontalement comme pour l'établissement d'un tracé de coupe.

Les lignes de gradation devront être tracées très fines et nettes afin d'éviter toute déviation car ce défaut se reproduirait infailliblement sur toutes les autres tailles.

Pour indiquer les points des différentes tailles, on marquera avec le piquoir chaque gradation autant de fois que l'on voudra obtenir de tailles.

Chaque point marqué est aussitôt numéroté afin d'éviter toute confusion ; le point de départ du carton étant par exemple le 40, accompagner chaque point par 42, 44, 46, etc., pour les tailles supérieures et 38, 36, 34 pour les tailles inférieures.

Il est possible, pour ne pas surcharger le plan de gradation, d'indiquer simplement chaque point par le dernier chiffre pair de chaque taille, par exemple, le point de départ étant le 40, noter 2, 4, 6, etc., pour les tailles supérieures et 8, 6, 4 pour les tailles inférieures.

Sur nos tracés, les valeurs indiquées au bout des flèches sont toujours exprimées en millimètres et sont données pour une seule taille supérieure soit par exemple de 40 à 42. Pour passer par exemple de 40 à 46, il faudra donc multiplier par trois la valeur indiquée. Les valeurs sont valables de la taille 34 à la taille 46.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

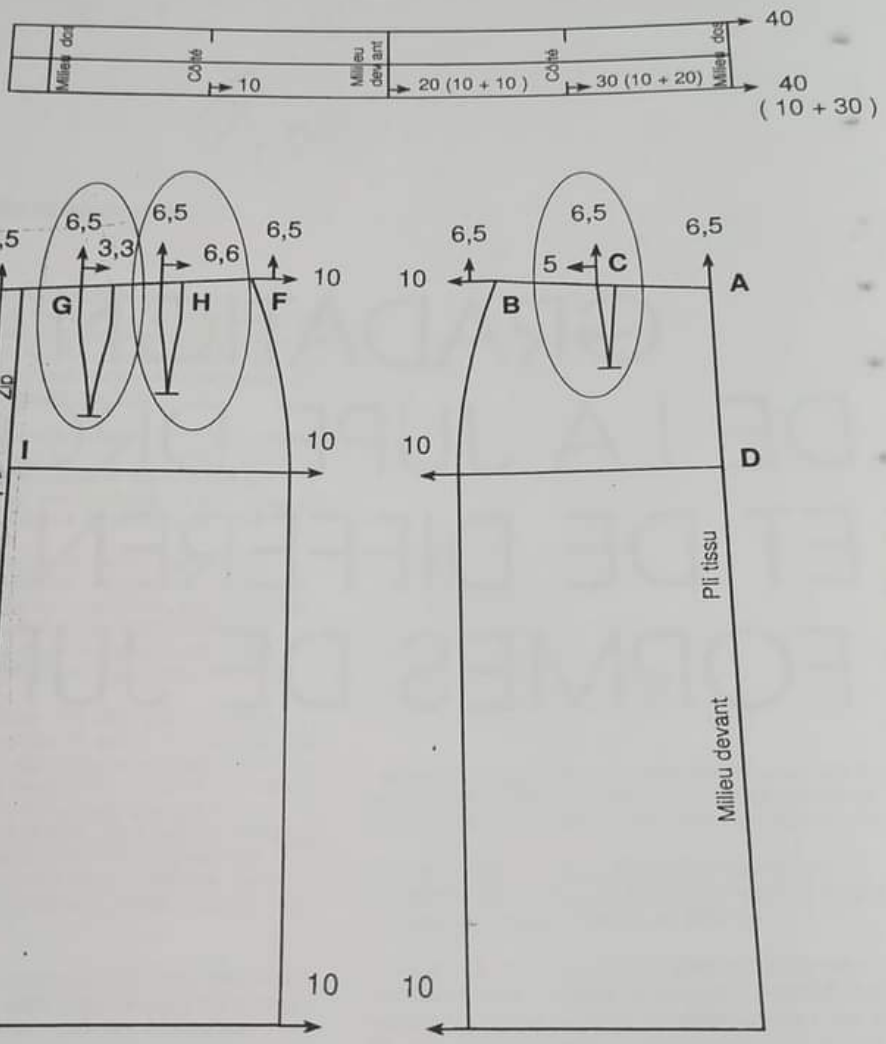
BH

GRADATION DE LA JUPE DROITE ET DE DIFFÉRENTES FORMES DE JUPES

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

JUPE DROITE

TAILLE 34 À 46



Le ½ tour du corps augmente de 20 mm par taille. La jupe étant en deux panneaux par ½ tour, on divise les 20 mm par 2 ce qui donne 10 mm par panneau. En revanche, la ceinture faisant le tour du corps, elle progresse de 40 mm par taille. Le montant devant **AD** *et le montant dos* **EI** *varient de 6,5 mm.*

DEVANT

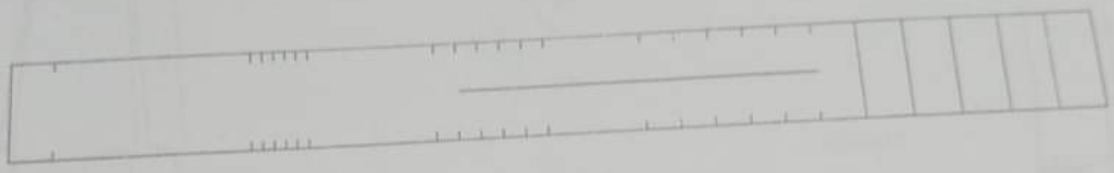
La taille **AB** *progresse de 10 mm et comporte une pince (***C***).* **AB** *est partagé en 2 parties (***AC** *et* **CB***). Chaque partie progresse de 5 mm, ce qui fait déplacer la pince vers le côté de 5 mm. La pince garde la même force et la même longueur.*

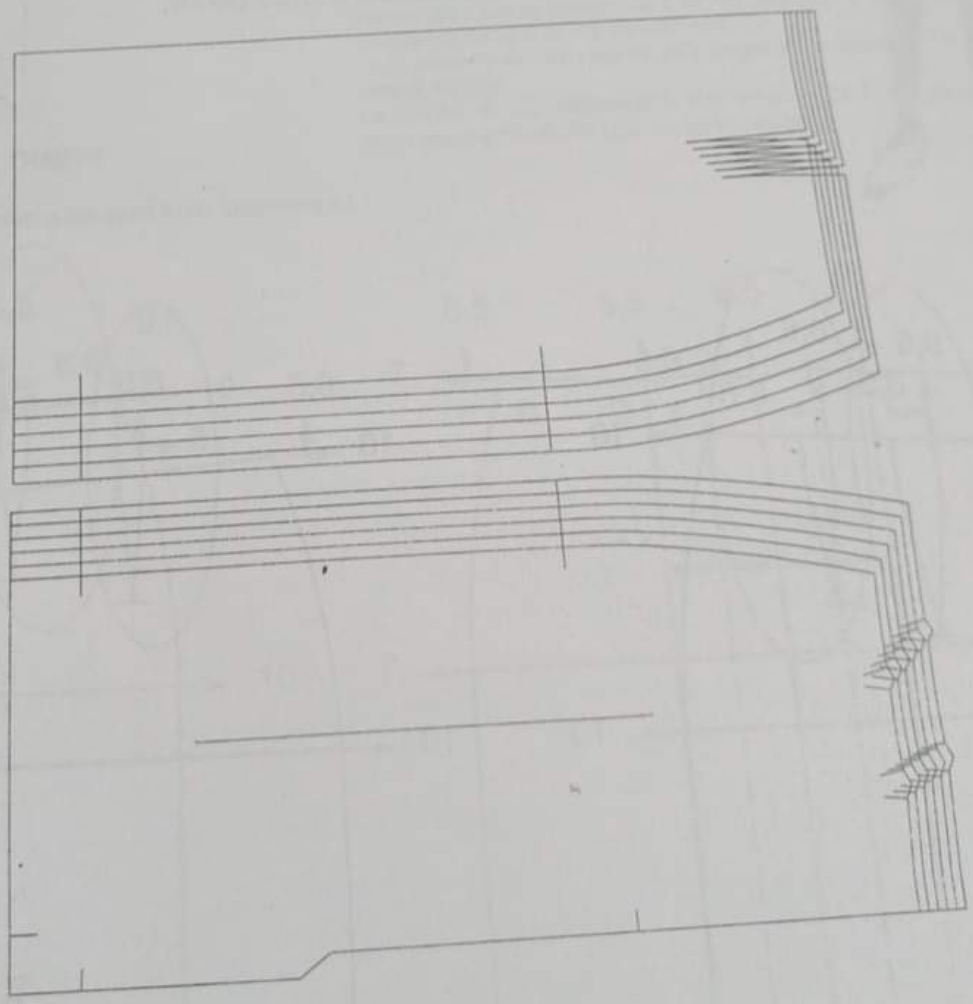
DOS

La taille **EF** comporte 2 pinces (**G** et **H**). **EF** est donc partagé en 3 parties (**EG**, **GH** et **HF**). La progression du côté étant de 10 mm en largeur, on divise par 3 cette valeur = 3,3 mm. Chaque partie progresse de 3,3 mm, ce qui fait déplacer les pinces vers le côté. **E** étant fixe, **G** = 3,3 mm. **H** = 3,3 mm (valeur de progression) + 3,3 mm (déplacement de la pince **G** = 6,6 mm).
Les 2 pinces gardent la même force et la même longueur. Le cran de l'arrivée de la fermeture à glissière (**J**) se déplace de 6,5 mm pour conserver la même ouverture, mais peut-être variable suivant la longueur de celle-ci.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

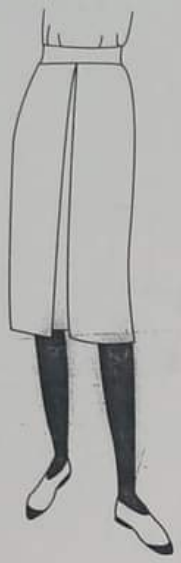
PLANCHE DE GRADATION DE LA JUPE DROITE





WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

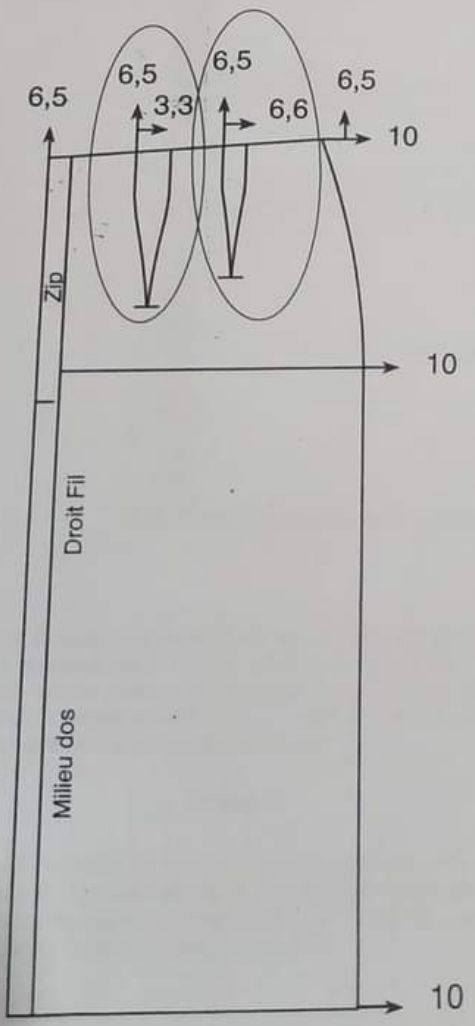
JUPE DROITE AVEC PLI CREUX SUR LE MILIEU DEVANT

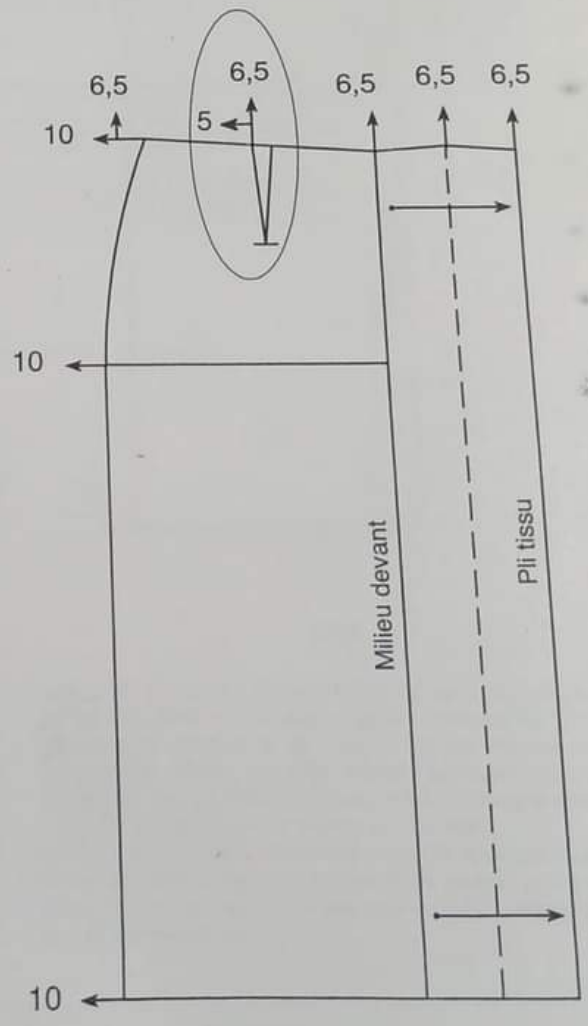


GRADATION IDENTIQUE À LA JUPE DROITE

DEVANT

La profondeur du pli creux est la même pour toutes les tailles.





WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

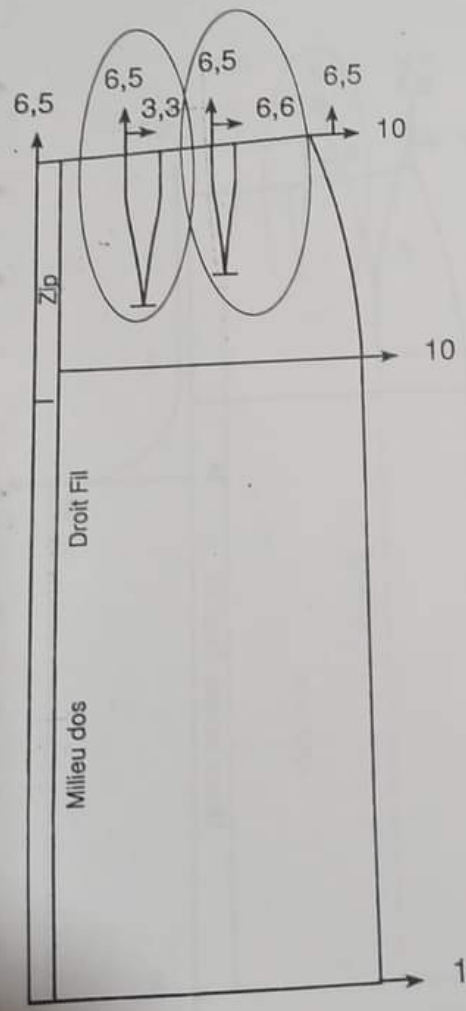
JUPE AVEC 2 PLIS CREUX SUR LE DEVANT

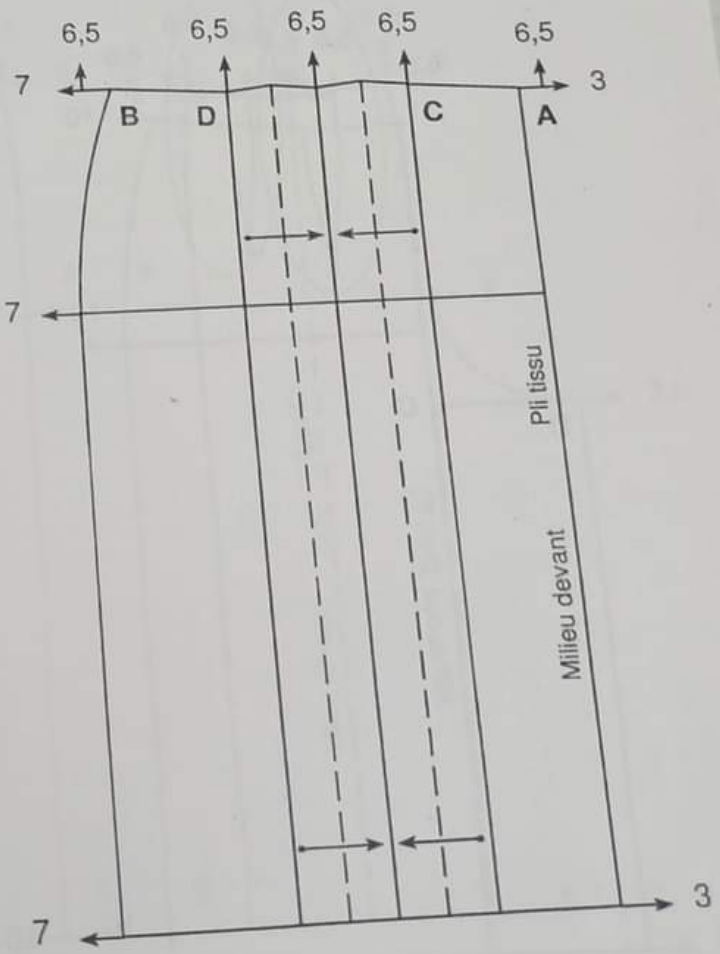


BA

DEVANT

Le devant entier, pli du tissu ouvert, progresse de 20 mm et est formé par 3 parties (**AC** 2 fois au milieu devant, **BD** au côté droit et **BD** au côté gauche). Chaque partie varie de 6,6 mm (20 mm : 3).
Le ½ panneau du milieu devant (**AC**) progresse de 6,6 mm : 2 = 3,3 mm arrondi à 3 mm.
Le panneau du côté (**BD**) varie de 6,6 mm arrondi à 7 mm. La profondeur du pli creux est la même pour toutes les tailles.



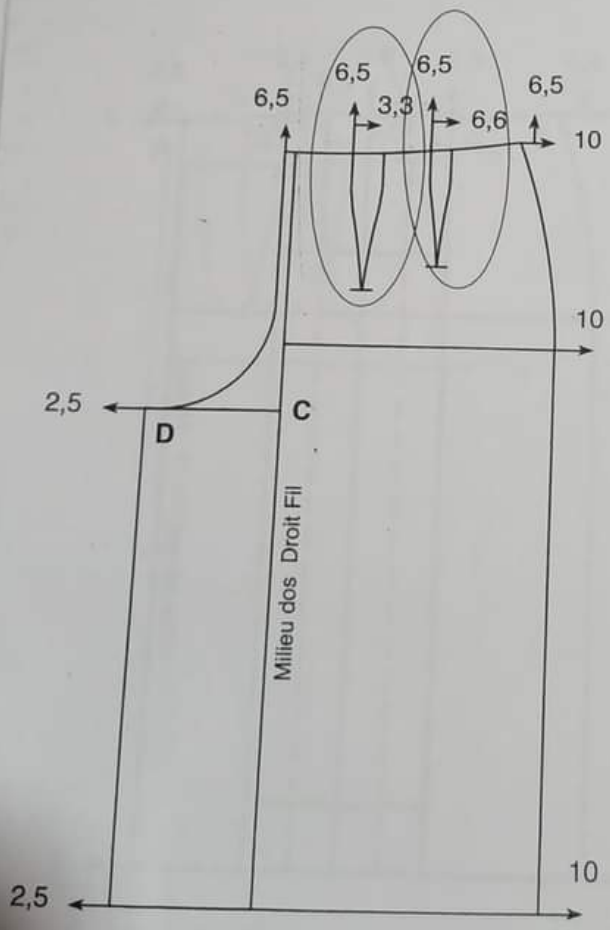


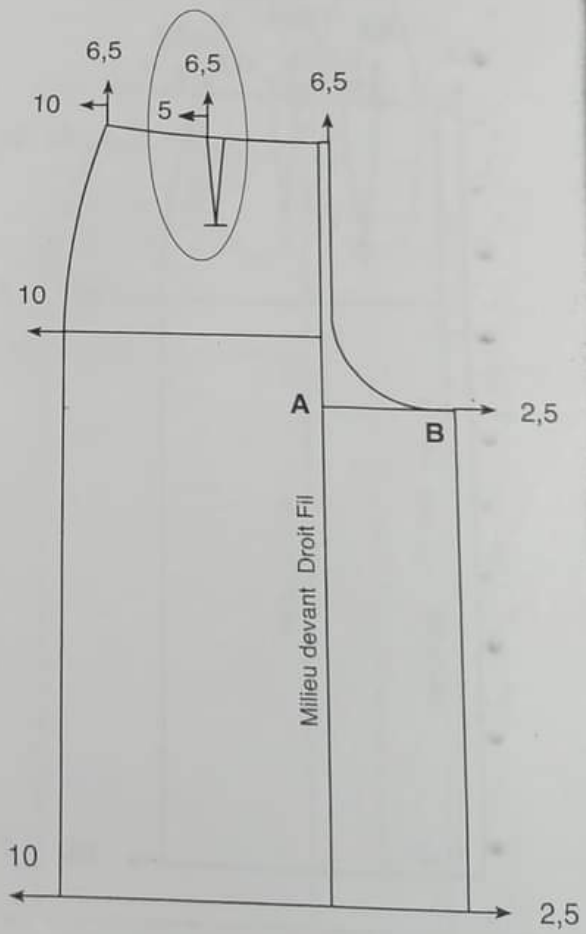
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

JUPE CULOTTE



La largeur du fond de la culotte (**AB** + **DC**) varie de 5 mm.
Partager cette valeur par 2 parties **AB** et **CD** = 2,5 mm.



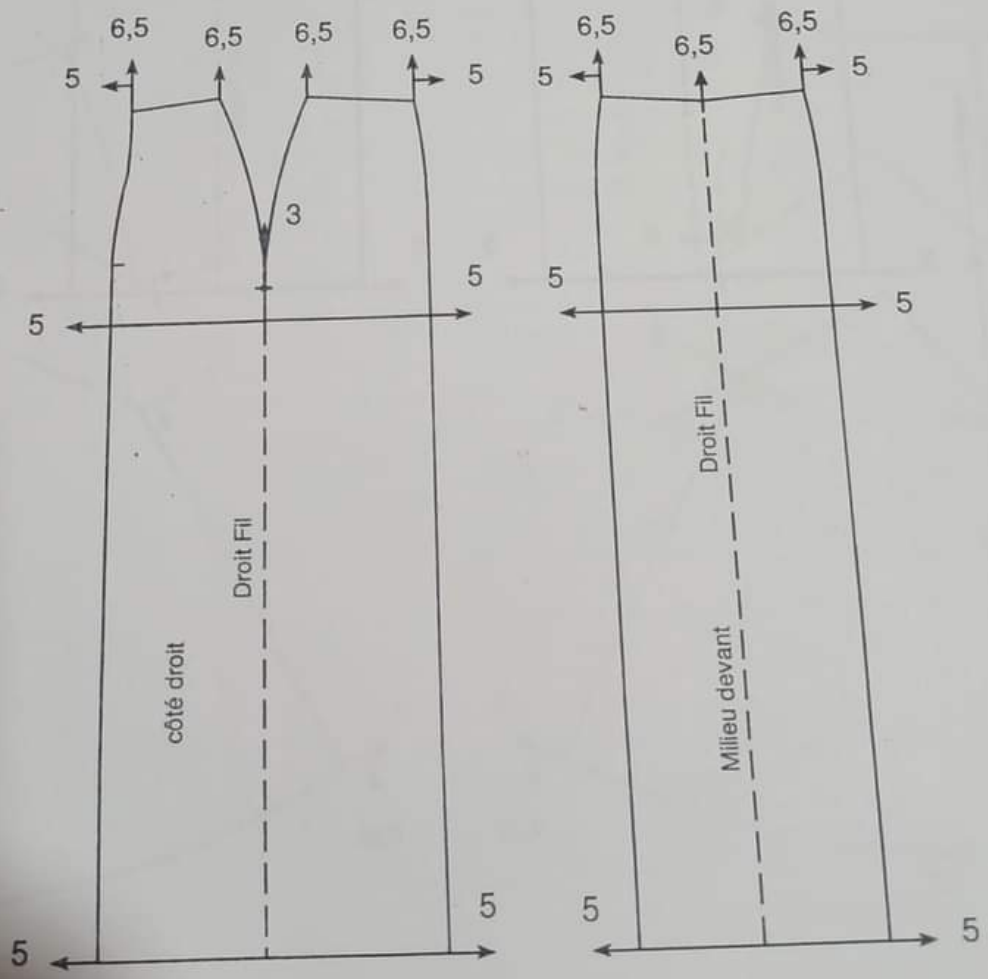


WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

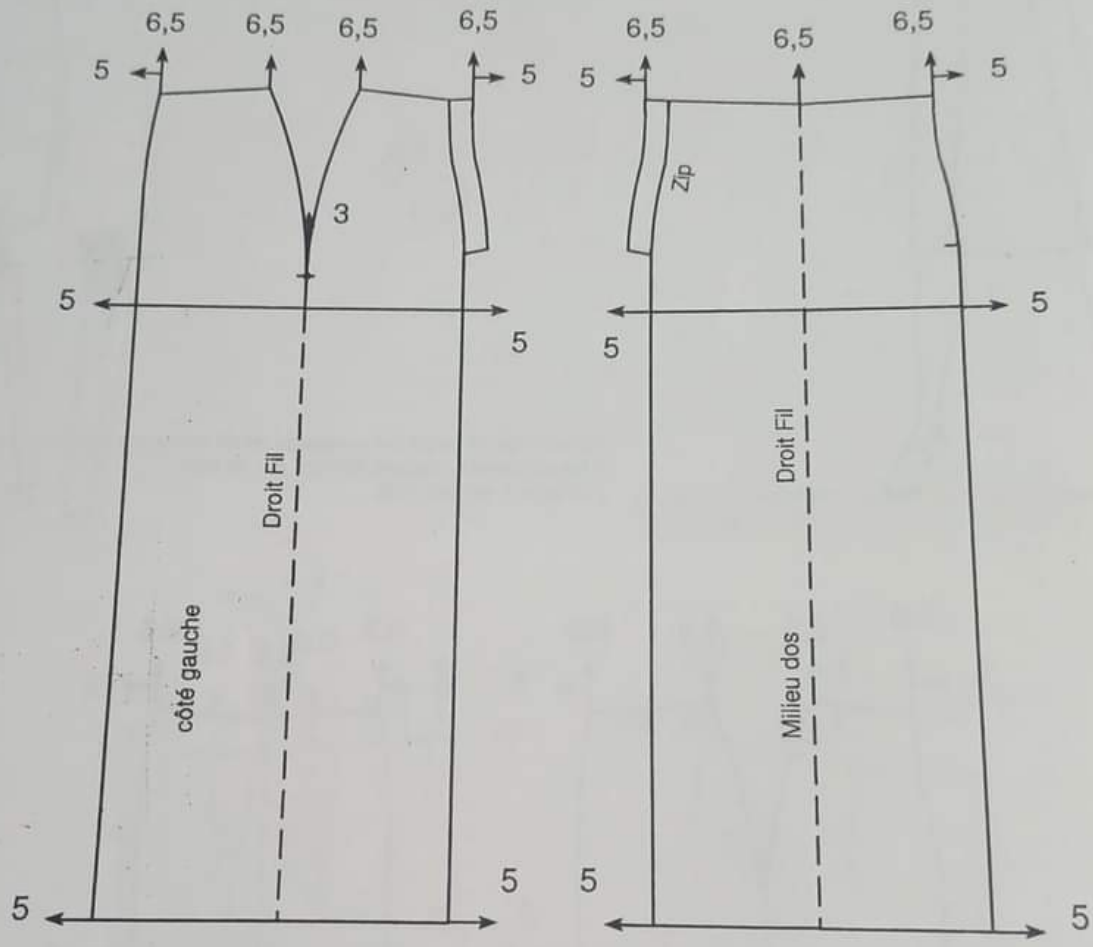
JUPE À 4 PANNEAUX



Le tour total de la ceinture progresse de 40 mm et est formé de 4 panneaux.
Chaque panneau varie de 40 mm : 4 = 10 mm.
Appliquer 5 mm par côté.



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

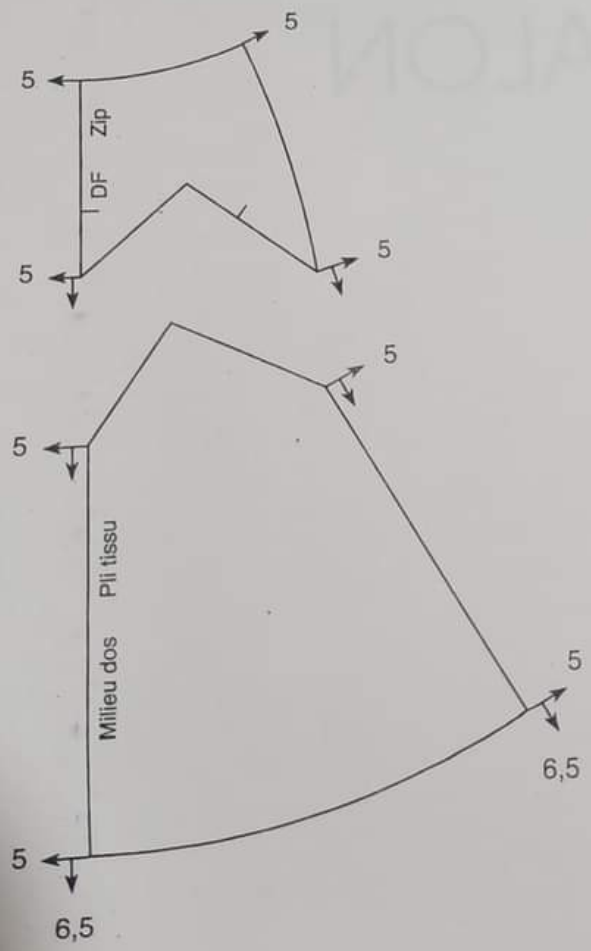


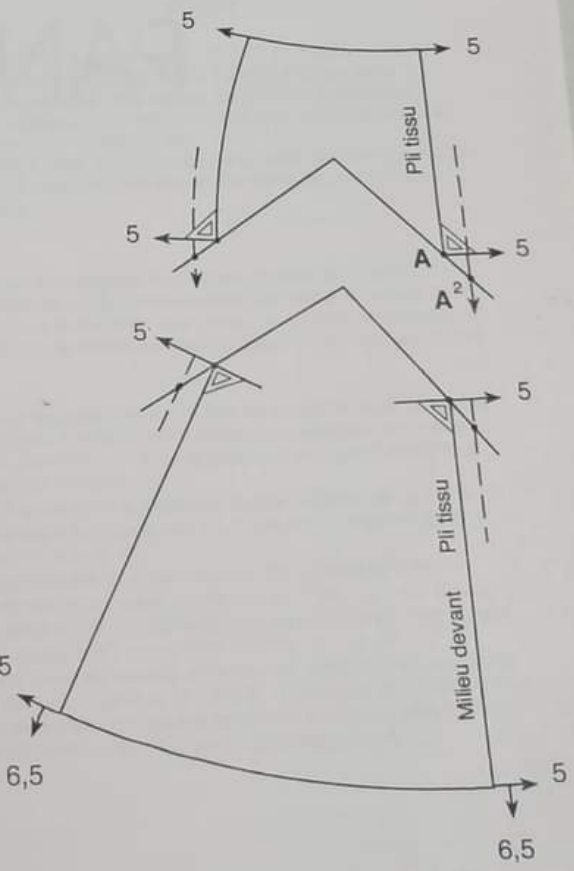
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

JUPE AVEC EMPIÈCEMENT ET GODETS



Pour garder la proportion des découpes, grader 5 mm de chaque côté en perpendiculaire à sa couture (exemple : A).
Pour conserver la même orientation des découpes, prolonger les lignes de celles-ci et les côtés de chaque panneau. Leur intersection situe la nouvelle taille (A^2).
Par simplification, la progression du montant (6,5 mm) se fait par le bas.





WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

GRADATION DU PANTALON

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

BASE DU PANTALON CLASSIQUE

TAILLE 34 À 46



Le ½ tour du corps augmente de 20 mm par taille.
Le pantalon étant en 2 parties par ½ tour, diviser les 20 mm par 2 ce qui donne 10 mm par partie.
La ceinture étant aussi par ½ tour totale du corps, elle progresse de 20 mm par taille.
Le montant devant (**AD**) et le montant dos (**EH**) augmentent de 6,5 mm.

DEVANT

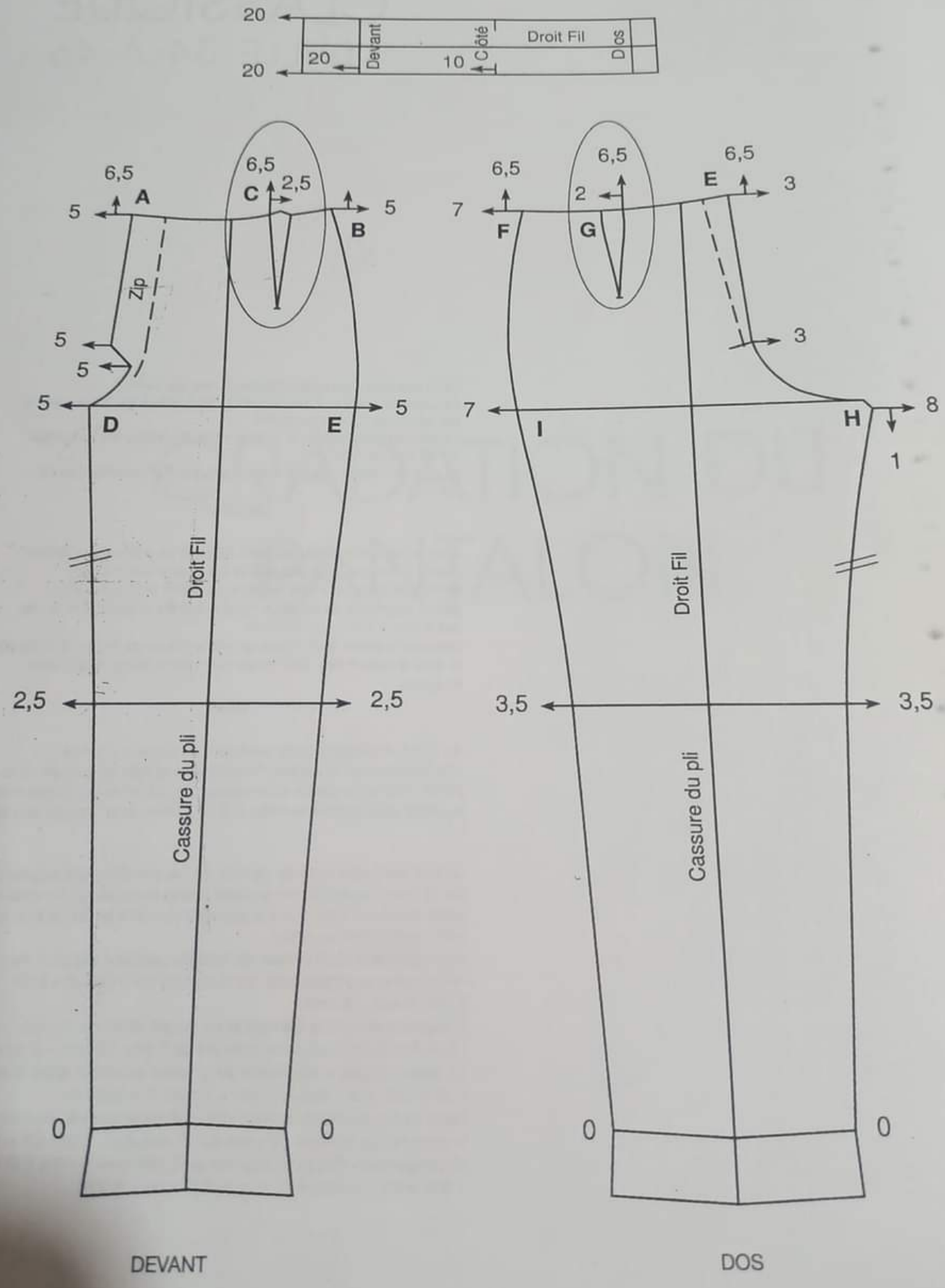
Pour conserver le pli du pantalon (droit-fil) au milieu de la jambe, grader 5 mm par côté (**AD** et **BE**). La largeur du bas reste inchangée mais peut être variable. La valeur de gradation au genou augmente de la valeur moyenne entre le point **E** et le bas, soit 5 mm + 0 = 5 : 2 = 2,5 mm.
Déplacer la pince de 2,5 mm qui est la moitié de 5 mm du côté (**B**) le droit-fil restant fixe. Elle conserve la même force et la même longueur.

DOS

Au cours du repassage du pantalon, on place la couture d'entrejambe sur la couture de côté pour garder la cassure de la pliure (droit fil) au centre de la jambe. Ce qui entraîne l'évolution de la pointe de la fourche semblable à l'évolution de la couture de côté.

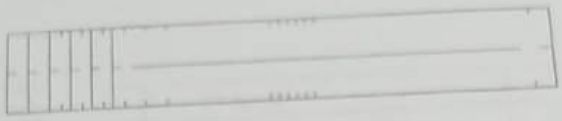
Le tour de cuisse varie de 25 mm. Le devant **DE** ayant augmenté de 10 mm, il reste 15 mm à placer. Donc on applique la moitié de cette valeur (15 mm : 2 = 7,5 arrondi à 8 mm) à la pointe **H** et le reste (soit 7 mm) au côté **I** .
La progression de la largeur du fond du pantalon est de 5 mm, ce qui entraîne le déplacement de la couture du milieu dos **E** de 3 mm (8 mm – 5 mm).
L'augmentation de la ceinture et du bassin étant de 10 mm, l'évolution de la couture de côté est de 7 mm (10 mm – 3 mm).
La valeur au genou augmente de la valeur moyenne entre le point **I** et le bas, soit 7 mm + 0 mm = 7 mm : 2 = 3,5 mm.
Dans toutes les tailles la pince dos doit rester centrée au milieu de la ceinture. La ceinture **EF** varie de 10 mm donc **EG** et **GF** = 5 mm de progression. Déplacer la pince de 2 mm vers le côté **E** (3 mm) + **G** (2 mm) = 5 mm, **F** (7 mm) – **G** (2 mm) = 5 mm.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

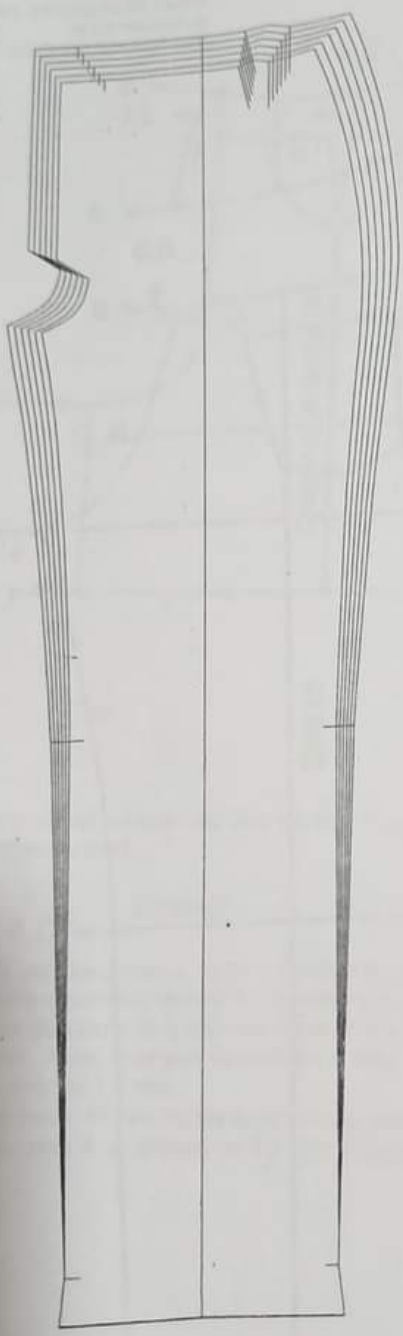


WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

PLANCHE DE GRADATION DU PANTALON CLASSIQUE



BA





WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

PANTALON « JEAN »

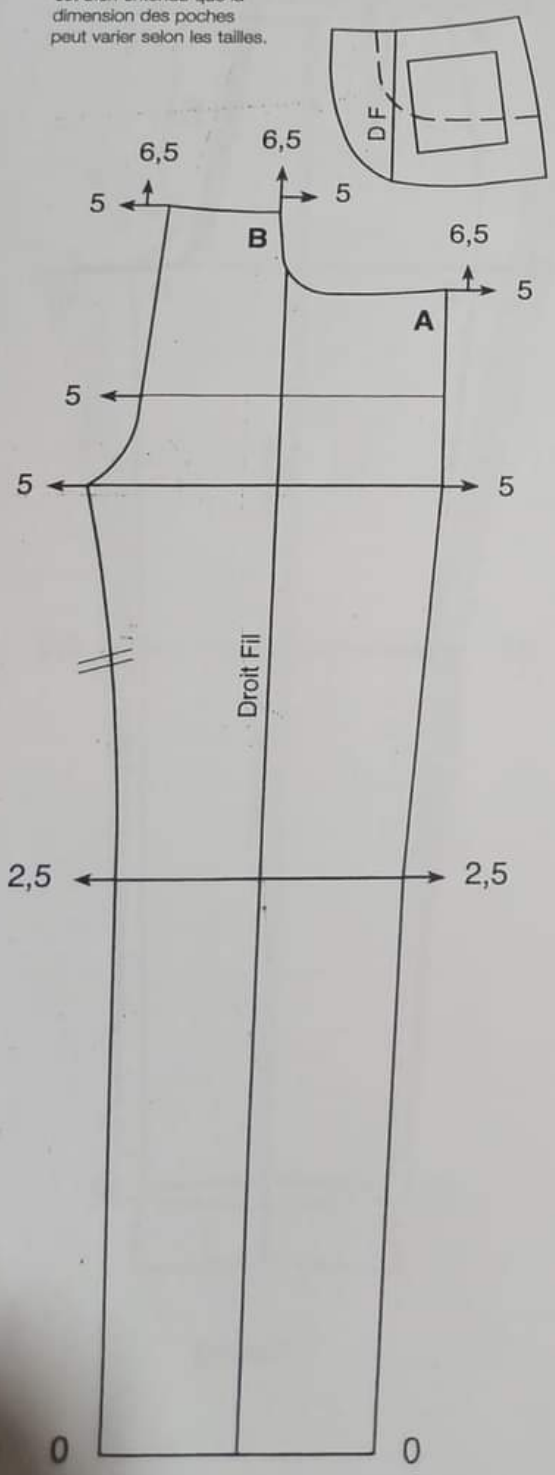
DEVANT

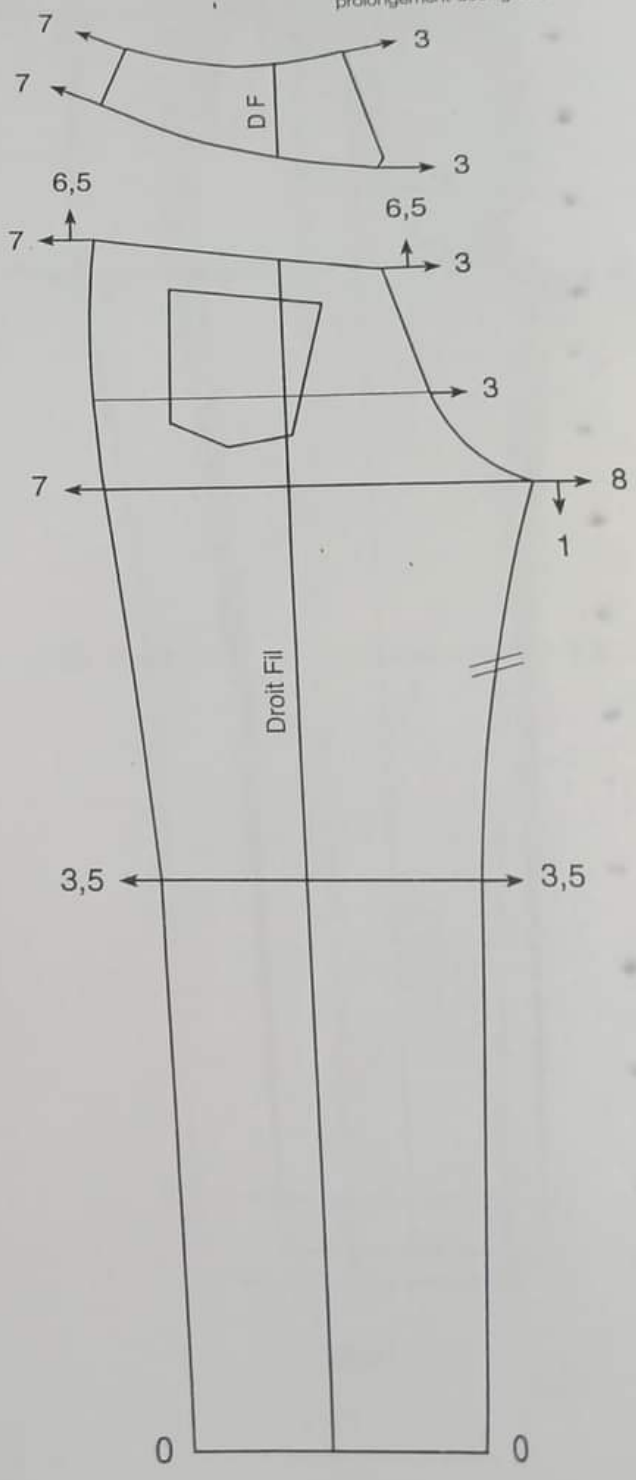
Déplacer la poche **A** de la même valeur qu'au montant **B** pour conserver l'ouverture de poche identique à toutes les tailles. L'empiècement de poche reste inchangé. Il est bien entendu que la dimension des poches peut varier selon les tailles.



DOS

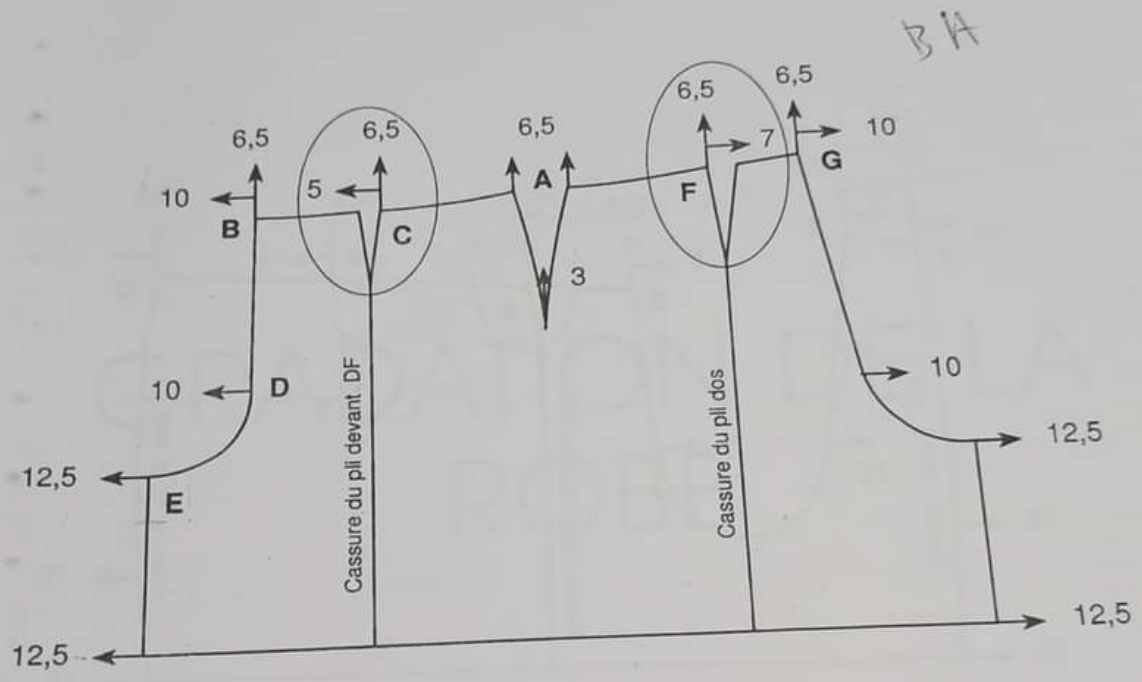
Pour garder la même largeur d'empiècement (hausse), l'évolution du montant se fait sur le haut du pantalon. Sur l'empiècement, les valeurs de progression sont appliquées sur le prolongement des lignes.





WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

SHORT FANTAISIE
AVEC COUTURE D'ENTREJAMBE



Ce vêtement n'a pas de couture côté et la couture d'entrejambe est située au milieu du fond.

DEVANT

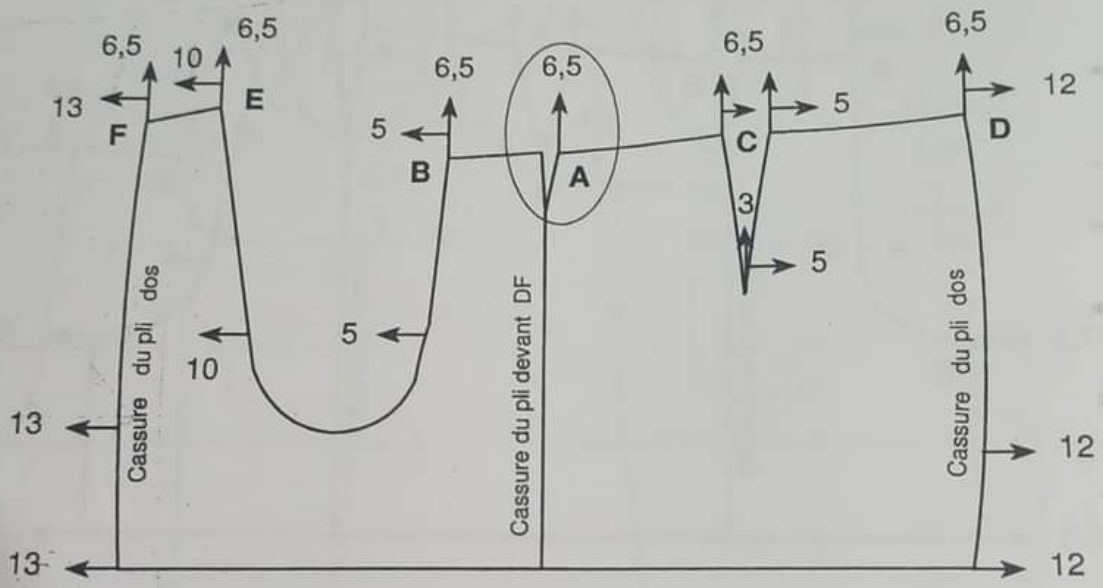
AB représente la ceinture devant = 10 mm. Gardant le côté **A** fixe, appliquer cette valeur au milieu devant **B**. La cassure du pli ainsi que la pince **C**, se déplacent de 5 mm vers l'avant. La largeur du fond varie de 5 mm. Ayant ½ largeur de fond sur le devant, cette partie augmente donc de 2,5 mm.
E = 12,5 mm (2,5 mm + 10 mm du déplacement du bassin **D**).
Le haut de la pince côté **A** se déplace de 6,5 mm. Pour que la pointe reste proche de la ligne de hanche, ne la déplacer que de la moitié de 6,5 mm soit arrondi à 3 mm.

DOS

La différence entre la cassure du pli (**F**) et la couture du milieu dos (**G**) est de 3 mm. Ayant grader le milieu dos (**G**) de 10 mm, déplacer la pince et la cassure du pli (**F**) de 7 mm dans la même direction.
Comme pour le pantalon de base, la différence entre la cassure du pli et la couture côté (**FA**) est de 7 mm. Le tour de cuisse progresse de 25 mm (12,5 mm + 12,5 mm).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

SHORT AMÉRICAIN



Ce vêtement n'a pas de couture côté ni de couture d'entrejambe. L'assemblage se fait sur la cassure du pli dos.
Pour simplifier nous gardons la cassure du pli devant (**A**) fixe. La ceinture devant augmente de 10 mm à partager en 2 = 5 mm à appliquer aux points **B** et **C**.
L'écart entre le côté (**C**) et la cassure du pli dos (**D**) varie de 7 mm.
D = 12 mm (7 mm + 5 mm du déplacement du côté **C**).
La largeur du fond (**BE**) augmente de 5 mm.
E = 10 mm (5 mm + 5 mm de déplacement du milieu devant).
L'écart entre le milieu dos (**E**) et la cassure du pli dos (**F**) est de 3 mm.
F = 13 mm (3 mm + 10 mm du déplacement du milieu dos **E**). Le tour de cuisse progresse de 25 mm (12 mm + 13 mm).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

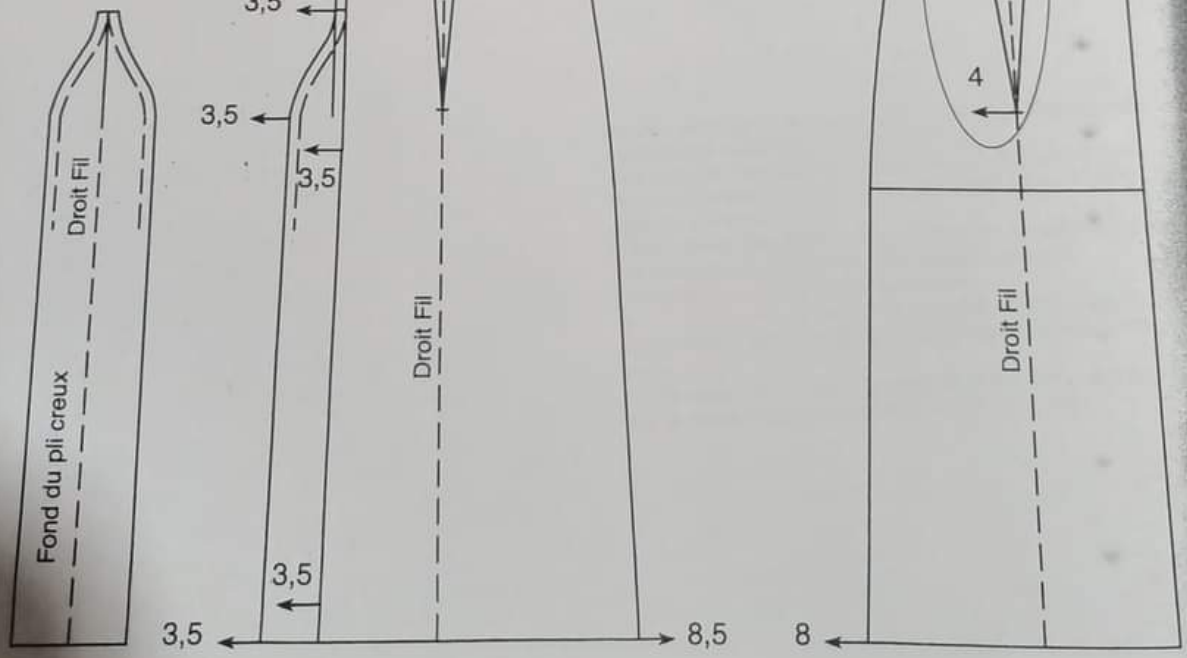
BA

GRADATION DE LA ROBE

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

ROBE CLASSIQUE





WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Le ½ tour de poitrine augmente de 20 mm par taille. Pour répartir ces 20 mm nous commençons par appliquer 3,5 mm au milieu et au bord du devant pour l'augmentation du ½ écartement des seins. Le côté du devant progresse de 6 mm, l'espace correspondant à la largeur d'emmanchure de 5 mm et le dos de 5,5 mm (3,5 mm + 6 mm + 5 mm + 5,5 mm = 20 mm).

DOS

A: le montant varie de 5 mm par taille.
B: la largeur d'encolure de 2,5 mm.
C: Augmenter la hauteur d'épaule de 3,5 mm et la longueur de 3 mm (5,5 mm – 2,5 mm).
D: Remonter le cran de 2 mm pour conserver une forme correcte de l'emmanchure.
E: la largeur d'emmanchure change de 5 mm. Le dos ayant ½ largeur d'emmanchure, appliquer 8 mm (2,5 mm + 5,5 mm).
F: la pince se déplace de 4 mm dans la même direction que le côté.

DEVANT

G: le montant augmente de 6,5 mm et avancer de 1 mm pour avoir 2,5 mm d'augmentation de largeur d'encolure (3,5 mm – 1 mm).
H: remonter de 4,5 mm pour progresser la profondeur d'encolure de 2 mm (6,5 mm – 4,5 mm).
I: remonter la pointe d'épaule de 6,5 mm. La longueur augmente de 3 mm comme pour le dos. Ayant déplacé la pointe d'encolure de 1 mm, il manque 2 mm à la pointe d'épaule. Après une augmentation de la force de pince poitrine (**J**) de 4 mm au niveau de l'épaule, celle-ci sera diminuée d'autant. On reportera donc plus tard cette valeur à la pointe d'épaule (2 mm + 4 mm = 6 mm).
K: le point de carrure augmente de 6 mm.
L: le devant ayant ½ largeur d'emmanchure, appliquer 8,5 mm (2,5 mm + 6 mm).

COL

L'encolure dos évolue de 2,5 mm. Mesurer l'encolure devant **GH** (valeur x). Appliquer ces différences en éclatant le col au niveau du cran d'épaule.

MANCHES

La hauteur de tête augmente de 3,5 mm. Elargir de 2,5 mm de chaque côté de la ½ tête et remonter de 2 mm pour éviter de déformer la ligne. Augmenter la largeur de 5 mm par côté.

PINCE POITRINE

FIGURE A
Grader l'épaule G^2I^2 en parallèle et en perpendiculaire au droit-fil.

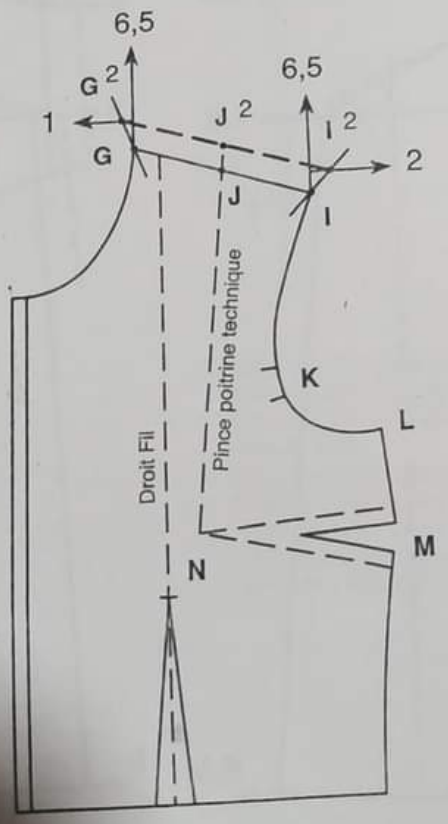
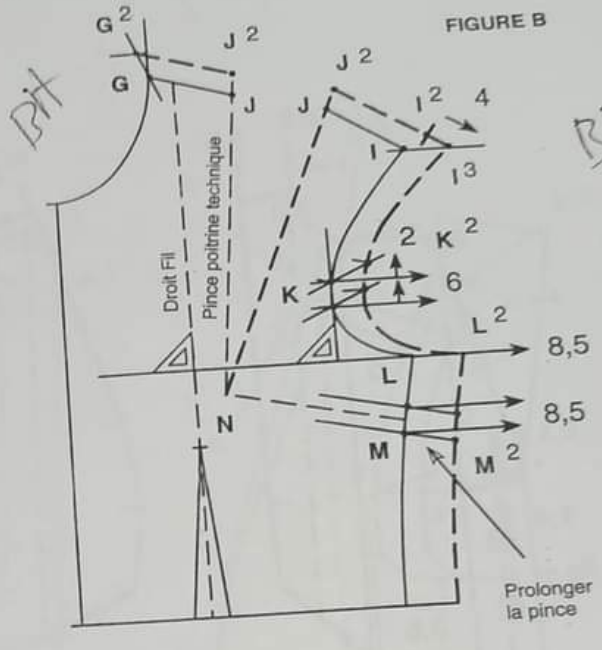
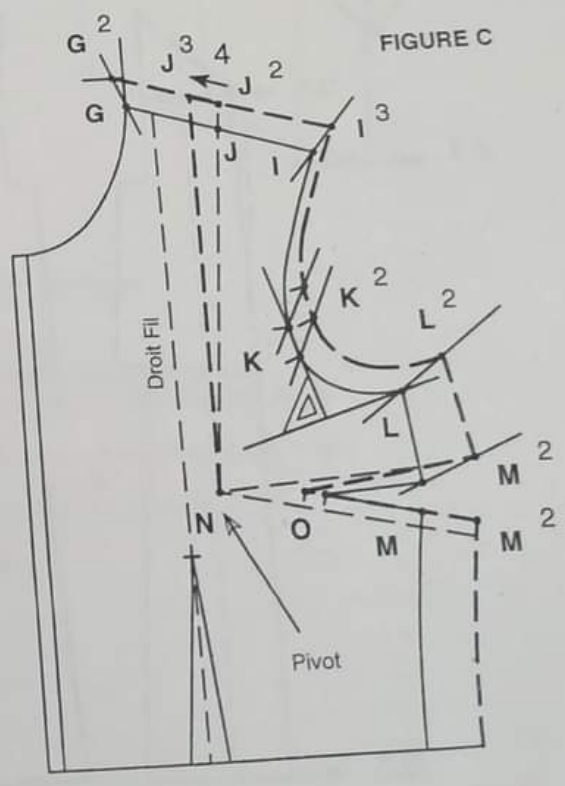


FIGURE A

FIGURE B
M : fermer la pince sous le bras pour obtenir la couture de côté dans sa position finale, ce qui ouvre la pince technique (**NJ**).
Dans le prolongement de l'épaule J^2I^2 appliquer 4 mm (I^3).
Perpendiculairement au droit-fil placer la progression de carrure (**K**) de 6 mm et, en parallèle, 2 mm pour garder une bonne forme d'emmanchure.
L et **M** : en perpendiculaire appliquer 8,5 mm (L^2 et M^2).

FIGURE C
Prendre l'empreinte de la nouvelle taille $M^2L^2K^2I^3J^2$ et **N**.
N: pivot jusqu'à placer la pince technique NJ^2 à 4 mm en avant (J^3) ce qui augmentera la pince sous le bras.
O: la pince étant plus forte, la pointe du coupé se rapproche de la pointe cousue (**N**) en la prolongeant.





WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Le ½ tour de poitrine augmente de 20 mm par taille. Pour répartir ces 20 mm nous commençons par appliquer 3,5 mm au milieu et au bord du devant pour l'augmentation du ½ écartement des seins. Le côté du devant progresse de 6 mm, l'espace correspondant à la largeur d'emmanchure de 5 mm et le dos de 5,5 mm (3,5 mm + 6 mm + 5 mm + 5,5 mm = 20 mm).

DOS

A: le montant varie de 5 mm par taille.
B: la largeur d'encolure de 2,5 mm.
C: Augmenter la hauteur d'épaule de 3,5 mm et la longueur de 3 mm (5,5 mm – 2,5 mm).
D: Remonter le cran de 2 mm pour conserver une forme correcte de l'emmanchure.
E: la largeur d'emmanchure change de 5 mm. Le dos ayant ½ largeur d'emmanchure, appliquer 8 mm (2,5 mm + 5,5 mm).
F: la pince se déplace de 4 mm dans la même direction que le côté.

DEVANT

G: le montant augmente de 6,5 mm et avancer de 1 mm pour avoir 2,5 mm d'augmentation de largeur d'encolure (3,5 mm – 1 mm).
H: remonter de 4,5 mm pour progresser la profondeur d'encolure de 2 mm (6,5 mm – 4,5 mm).
I: remonter la pointe d'épaule de 6,5 mm. La longueur augmente de 3 mm comme pour le dos. Ayant déplacé la pointe d'encolure de 1 mm, il manque 2 mm à la pointe d'épaule. Après une augmentation de la force de pince poitrine (**J**) de 4 mm au niveau de l'épaule, celle-ci sera diminuée d'autant. On reportera donc plus tard cette valeur à la pointe d'épaule (2 mm + 4 mm = 6 mm).
K: le point de carrure augmente de 6 mm.
L: le devant ayant ½ largeur d'emmanchure, appliquer 8,5 mm (2,5 mm + 6 mm).

COL

L'encolure dos évolue de 2,5 mm. Mesurer l'encolure devant **GH** (valeur x). Appliquer ces différences en éclatant le col au niveau du cran d'épaule.

MANCHES

La hauteur de tête augmente de 3,5 mm. Elargir de 2,5 mm de chaque côté de la ½ tête et remonter de 2 mm pour éviter de déformer la ligne. Augmenter la largeur de 5 mm par côté.

PINCE POITRINE

FIGURE A
Grader l'épaule G^2I^2 en parallèle et en perpendiculaire au droit-fil.

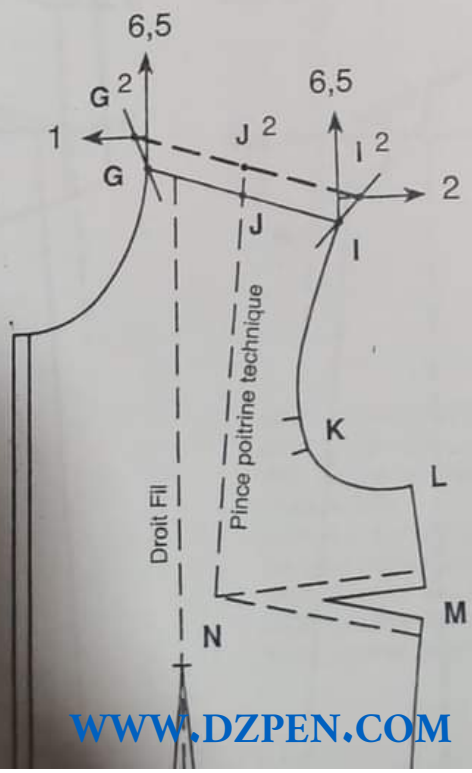
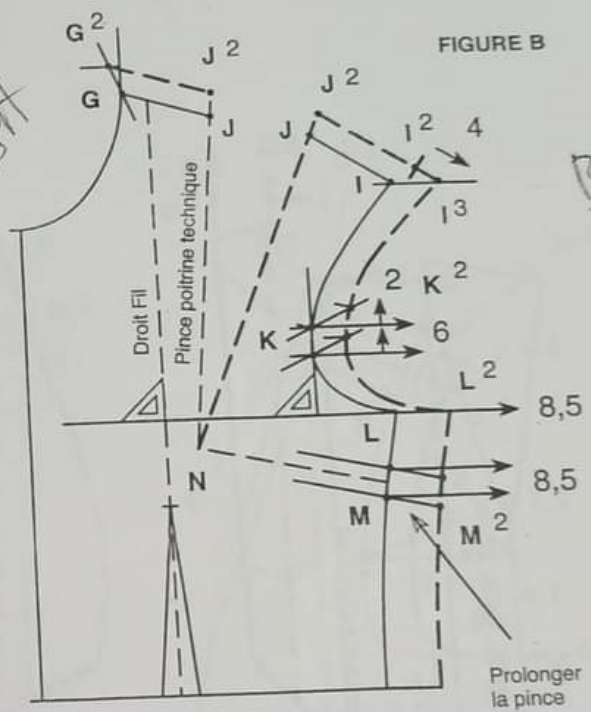
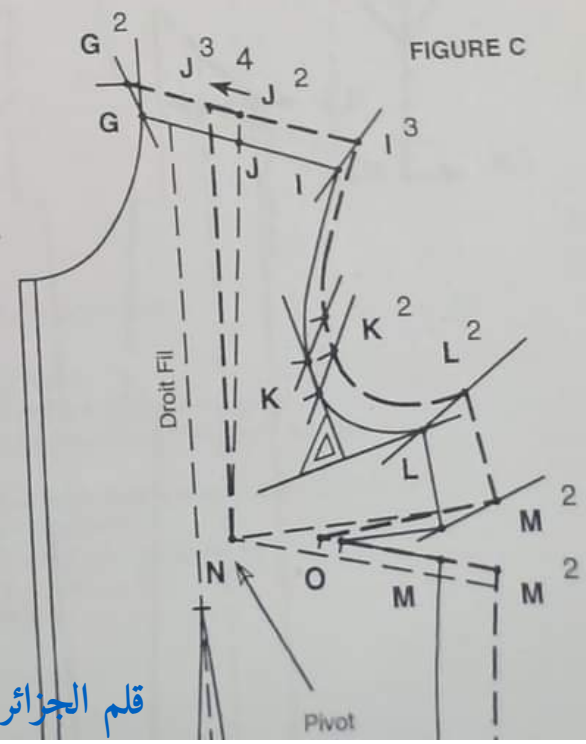


FIGURE B
M : fermer la pince sous le bras pour obtenir la couture de côté dans sa position finale, ce qui ouvre la pince technique (**NJ**).
Dans le prolongement de l'épaule J^2I^2 appliquer 4 mm (I^3).
Perpendiculairement au droit-fil placer la progression de carrure (**K**) de 6 mm et, en parallèle, 2 mm pour garder une bonne forme d'emmanchure.
L et **M** : en perpendiculaire appliquer 8,5 mm (L^2 et M^2).

FIGURE C
Prendre l'empreinte de la nouvelle taille M^2 L^2 K^2 I^3 J^2 et **N**.
N: pivot jusqu'à placer la pince technique NJ^2 à 4 mm en avant (J^3) ce qui augmentera la pince sous le bras.
O: la pince étant plus forte, la pointe du coupé se rapproche de la pointe cousue (**N**) en la prolongeant.





WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Le ½ tour de poitrine augmente de 20 mm par taille. Pour répartir ces 20 mm nous commençons par appliquer 3,5 mm au milieu et au bord du devant pour l'augmentation du ½ écartement des seins. Le côté du devant progresse de 6 mm, l'espace correspondant à la largeur d'emmanchure de 5 mm et le dos de 5,5 mm (3,5 mm + 6 mm + 5 mm + 5,5 mm = 20 mm).

DOS

A: le montant varie de 5 mm par taille.
B: la largeur d'encolure de 2,5 mm.
C: Augmenter la hauteur d'épaule de 3,5 mm et la longueur de 3 mm (5,5 mm – 2,5 mm).
D: Remonter le cran de 2 mm pour conserver une forme correcte de l'emmanchure.
E: la largeur d'emmanchure change de 5 mm. Le dos ayant ½ largeur d'emmanchure, appliquer 8 mm (2,5 mm + 5,5 mm).
F: la pince se déplace de 4 mm dans la même direction que le côté.

DEVANT

G: le montant augmente de 6,5 mm et avancer de 1 mm pour avoir 2,5 mm d'augmentation de largeur d'encolure (3,5 mm – 1 mm).
H: remonter de 4,5 mm pour progresser la profondeur d'encolure de 2 mm (6,5 mm – 4,5 mm).
I: remonter la pointe d'épaule de 6,5 mm. La longueur augmente de 3 mm comme pour le dos. Ayant déplacé la pointe d'encolure de 1 mm, il manque 2 mm à la pointe d'épaule. Après une augmentation de la force de pince poitrine (J) de 4 mm au niveau de l'épaule, celle-ci sera diminuée d'autant. On reportera donc plus tard cette valeur à la pointe d'épaule (2 mm + 4 mm = 6 mm).
K: le point de carrure augmente de 6 mm.
L: le devant ayant ½ largeur d'emmanchure, appliquer 8,5 mm (2,5 mm + 6 mm).

COL

L'encolure dos évolue de 2,5 mm. Mesurer l'encolure devant **GH** (valeur x). Appliquer ces différences en éclatant le col au niveau du cran d'épaule.

MANCHES

La hauteur de tête augmente de 3,5 mm. Elargir de 2,5 mm de chaque côté de la ½ tête et remonter de 2 mm pour éviter de déformer la ligne. Augmenter la largeur de 5 mm par côté.

PINCE POITRINE

FIGURE A
Grader l'épaule G^2I^2 en parallèle et en perpendiculaire au droit-fil.

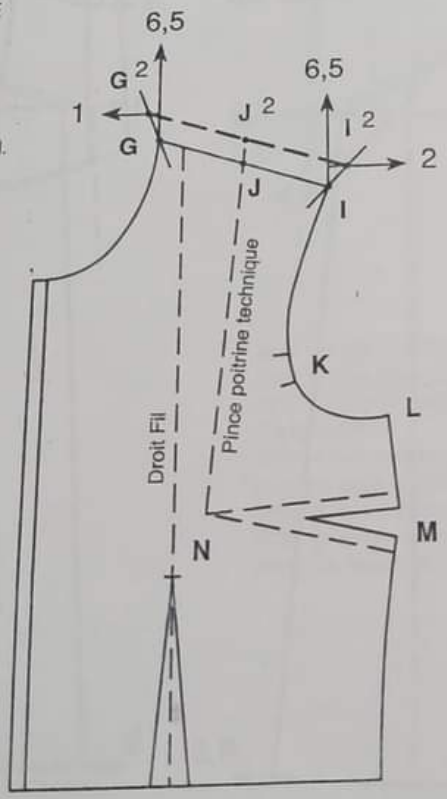
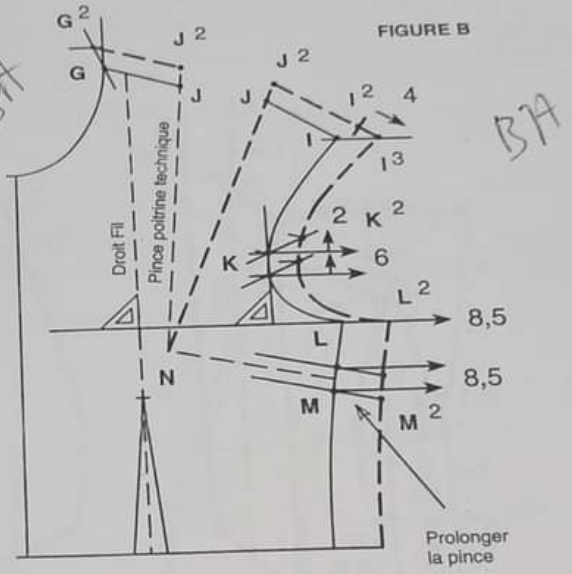
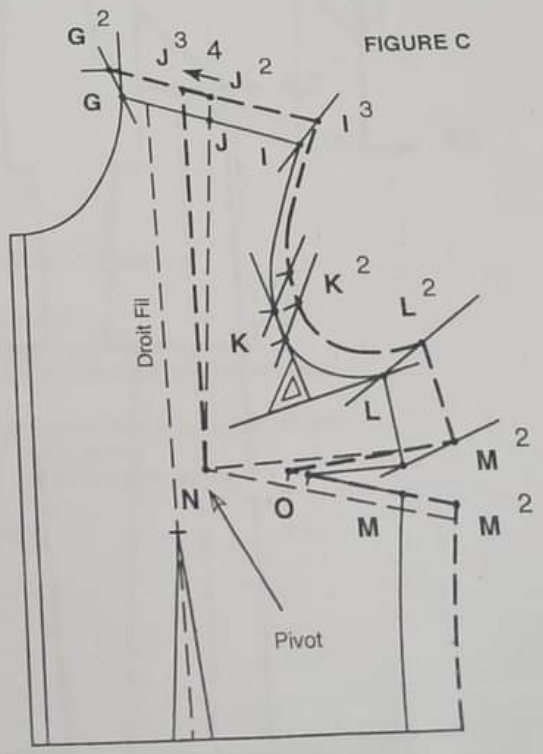


FIGURE A

FIGURE B
M : fermer la pince sous le bras pour obtenir la couture de côté dans sa position finale, ce qui ouvre la pince technique (**NJ**).
Dans le prolongement de l'épaule J^2I^2 appliquer 4 mm (I^3).
Perpendiculairement au droit-fil placer la progression de carrure (**K**) de 6 mm et, en parallèle, 2 mm pour garder une bonne forme d'emmanchure.
L et **M** : en perpendiculaire appliquer 8,5 mm (L^2 et M^2).

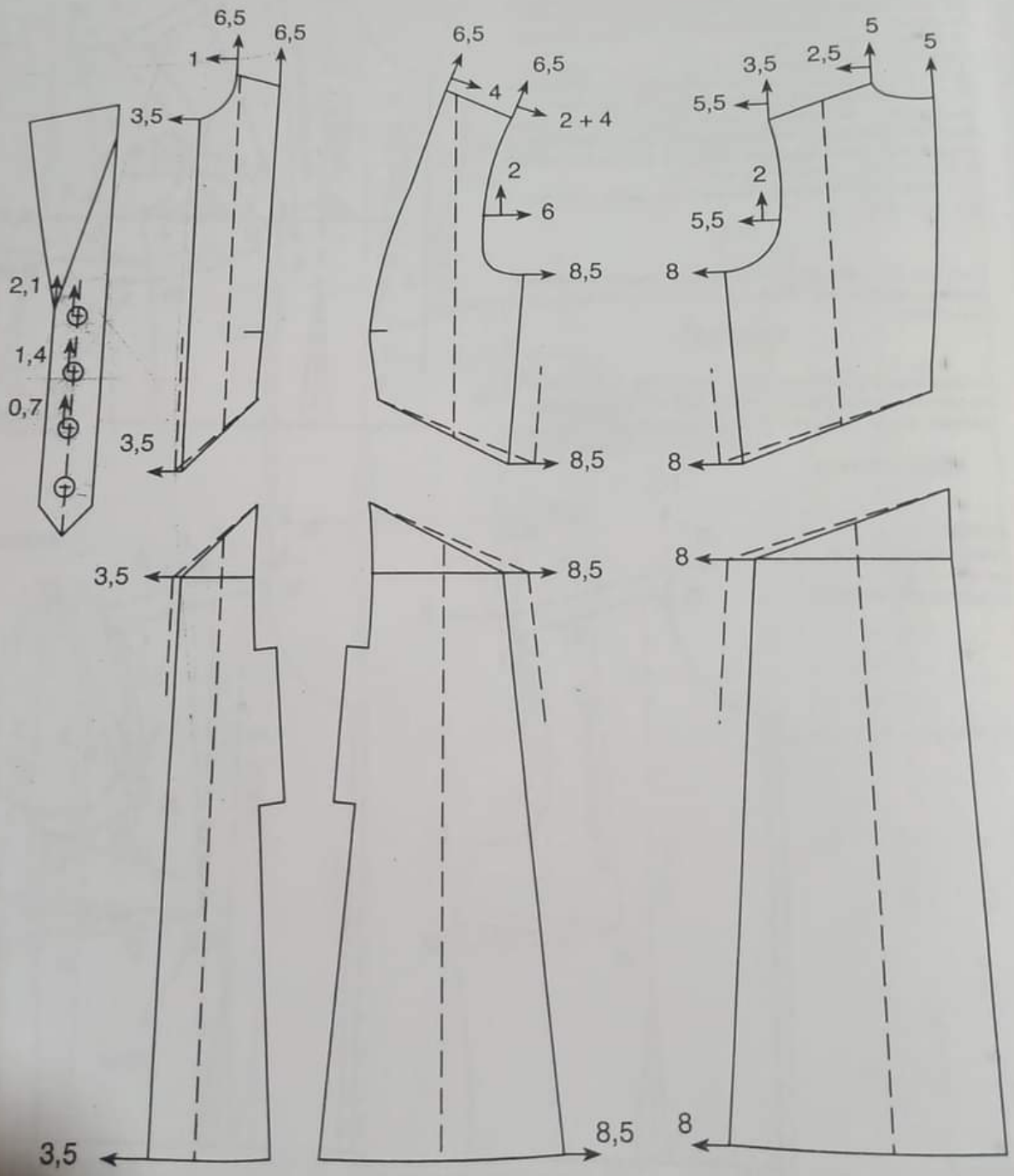
FIGURE C
Prendre l'empreinte de la nouvelle taille M^2 L^2 K^2 I^2 J^2 et **N**.
N: pivot jusqu'à placer la pince technique **NJ²** à 4 mm en avant (J^3) ce qui augmentera la pince sous le bras.
O: la pince étant plus forte, la pointe du coupé se rapproche de la pointe cousue (**N**) en la prolongeant.





WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

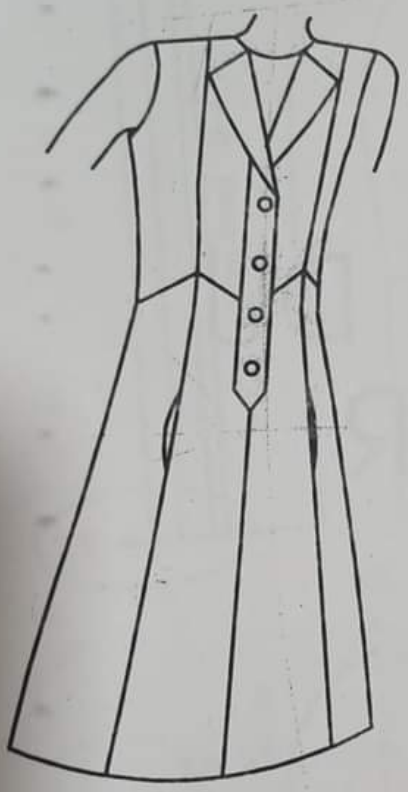
ROBE BOUTONNAGE POLO

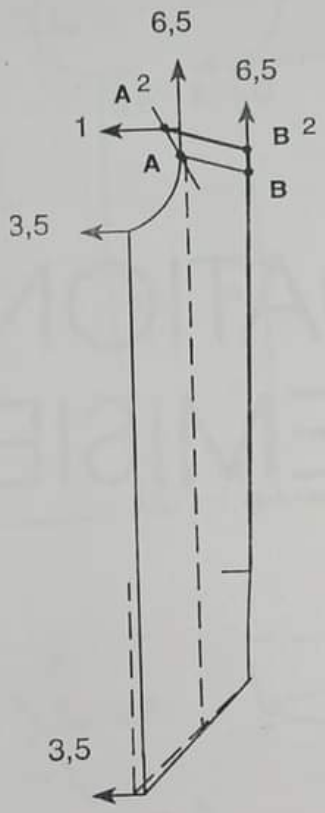


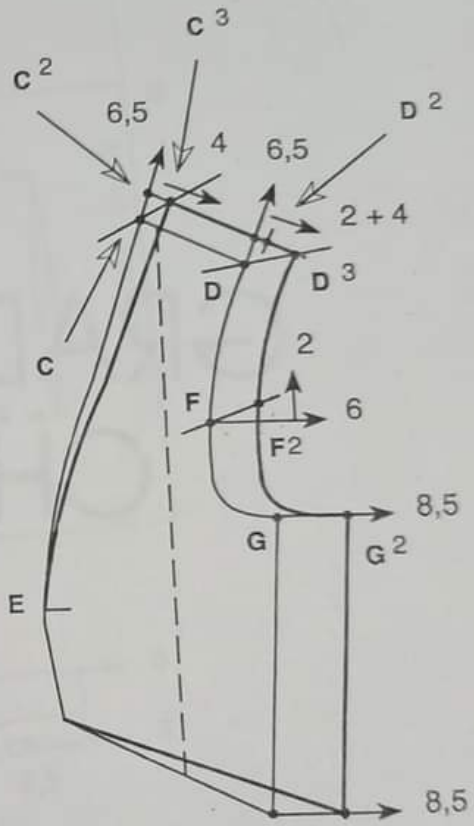
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Par simplification nous conservons la patte polo de même largeur pour toutes les tailles. Déplacer de 0,7 mm l'intervalle entre les boutons. Voir la veste de base pour la gradation du revers.
Déplacer le bord du devant de 3,5 mm pour le ½ écartement des seins.
Nous gardons le creux du cintrage sur la ligne de taille.

BA







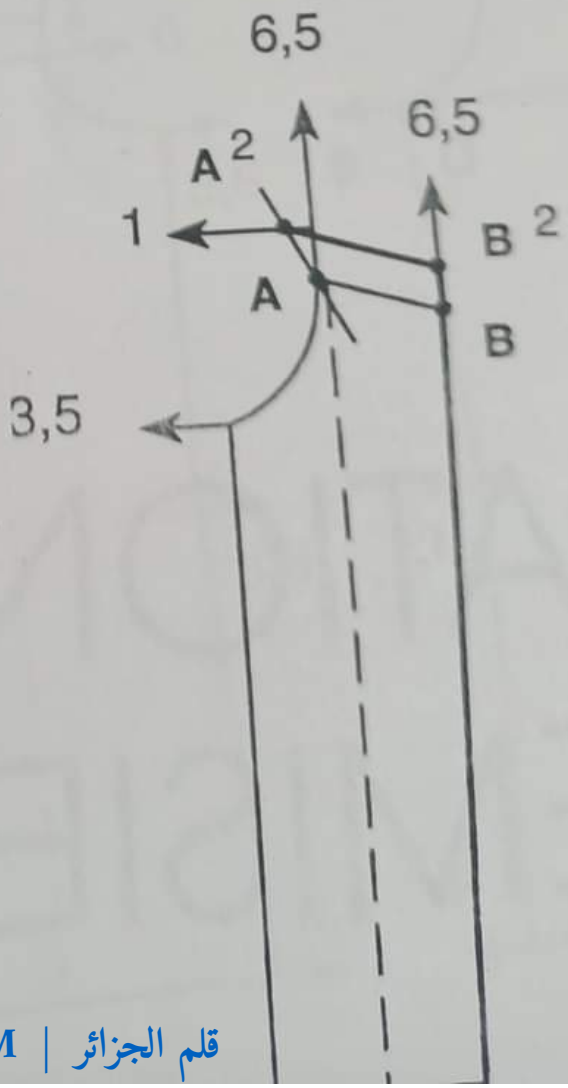
PINCE POITRINE

A^2B^2 : 1re partie de l'épaule devant.
CC^2 : 6,5 cm dans le prolongement de la pince poitrine.
DD^2 : 6,5 mm en parallèle à la gradation **CC^2** et tracer la pente d'épaule **C^2D^2**.
C^2C^3 : 4 mm pour augmenter la force de la pince poitrine et venir joindre la pointe **E** dans la même forme.
D^2D^3 : 6 mm (2 mm + 4 mm) dans le prolongement.
C^3D^3 : 2e partie de l'épaule devant.
Tracer l'emmanchure **$D^3F^2G^2$**.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Par simplification nous conservons la patte polo de même largeur pour toutes les tailles. Déplacer de 0,7 mm l'intervalle entre les boutons. Voir la veste de base pour la gradation du revers.
Déplacer le bord du devant de 3,5 mm pour le ½ écartement des seins.
Nous gardons le creux du cintrage sur la ligne de taille.



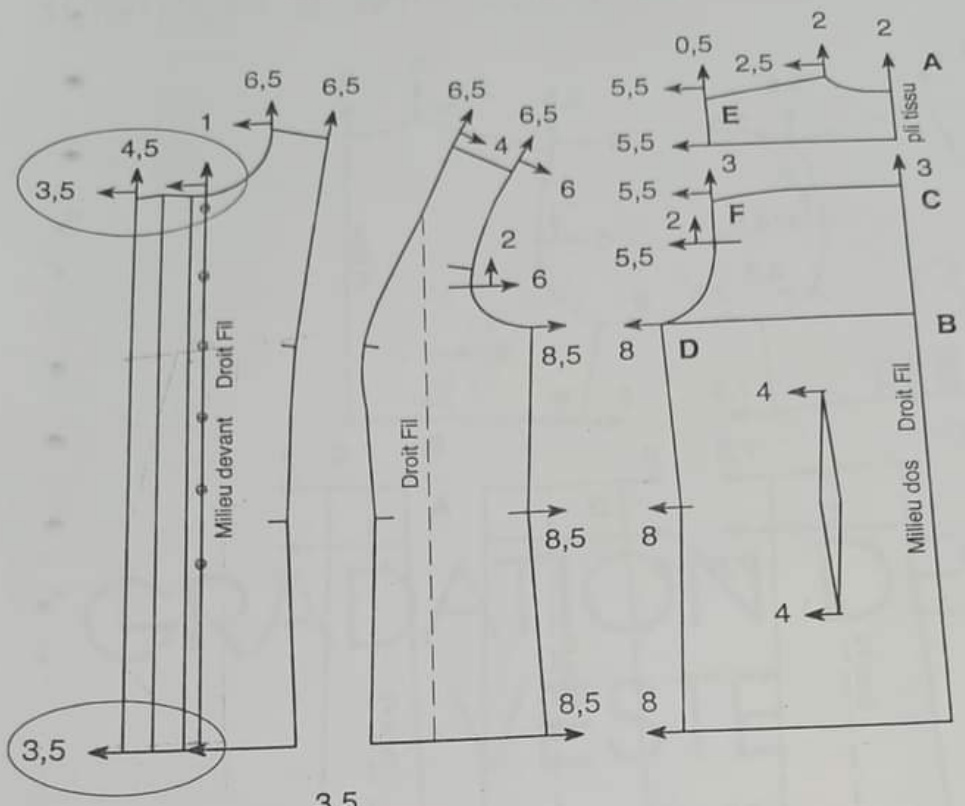


WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

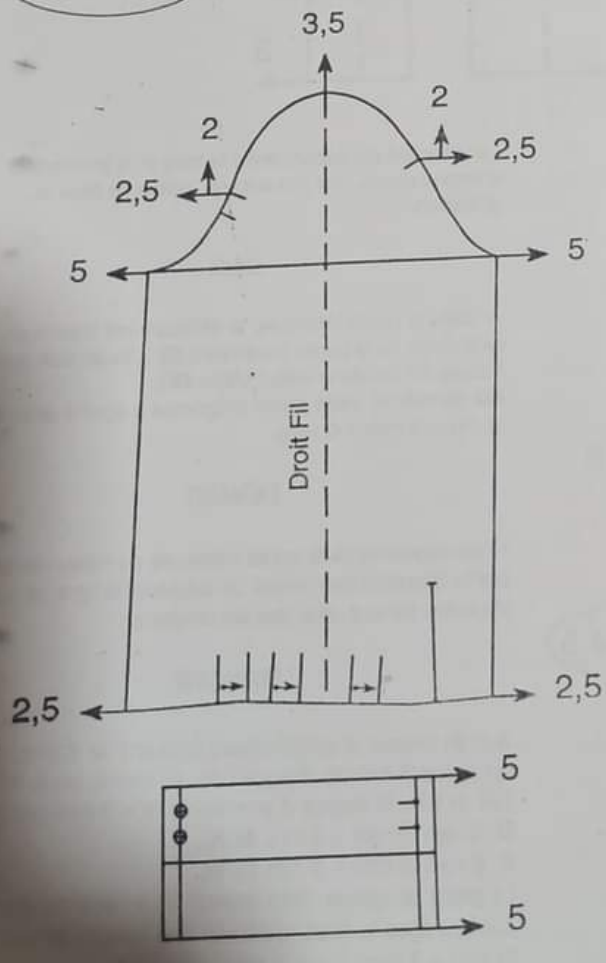
GRADATION DU CHEMISIER

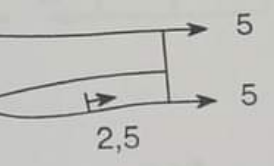
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

CHEMISIER
AVEC PINCE POITRINE



BA







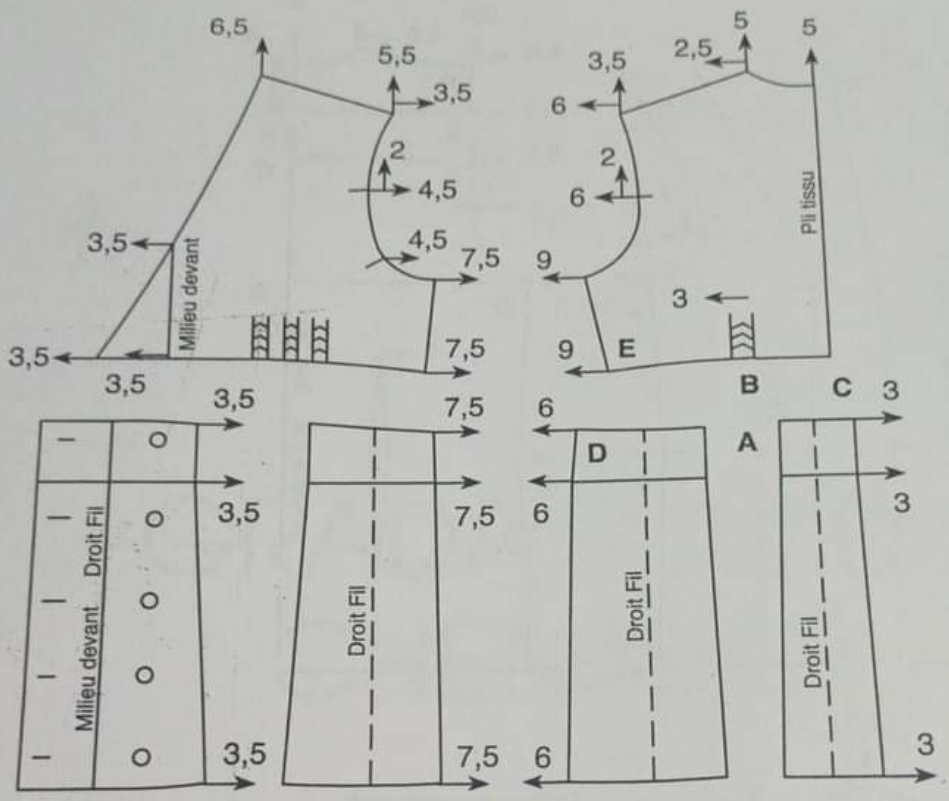
Patte indéchirable

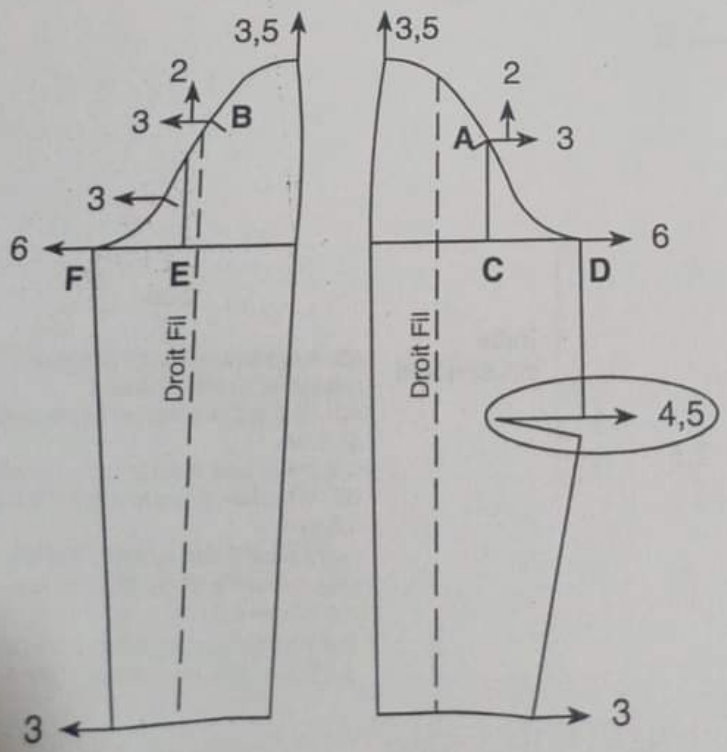
DOS

AB: le montant varie de 5 mm et est partagé en 2 parties inégales.
AC: étant la plus petite partie progresse de 2 mm.
CB: 3 mm pour la partie la plus grande.
DE: la hauteur d'épaule augmente de 3,5 mm.
Ayant placé 3 mm au milieu dos (**C**) jusqu'à l'emmanchure (**F**) il manque 0,5 mm en **E**.
Voir l'explication des autres points de gradation dans les modèles précédents

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

CHEMISIER CROISÉ
SANS PINCE POITRINE





Le vêtement est séparé entre la taille et la profondeur d'emmanchure, cela n'a aucune incidence pour la gradation.

DOS

A: dans la partie inférieure, la découpe est placée en face du pli de la partie supérieure (**B**). L'écart doit donc évoluer de la même valeur (**AC** = **BC**).
AD: de même, cette partie progresse à égalité avec **BE** (9 mm – 3 mm = 6 mm).

DEVANT

Nous augmentons la partie inférieure du milieu devant par la découpe pour éviter de déplacer la ligne et le bord du milieu devant ainsi que les boutons.

MANCHE

A et **B**: largeur d'emmanchure évoluant de 6 mm, appliquer 3 mm de chaque coté au niveau de la ½ tête.
CD et **EF**: ½ largeur d'emmanchure = 3 mm par taille.
D: 6 mm (3 mm + 3 mm de **A**).
F: 6 mm (3 mm + 3 mm de **B**).
La pince du coude étant environ à mi-distance sur la couture sous le bras, appliquer une valeur intermédiaire (6 mm + 3 mm : 2 = 4,5 mm).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

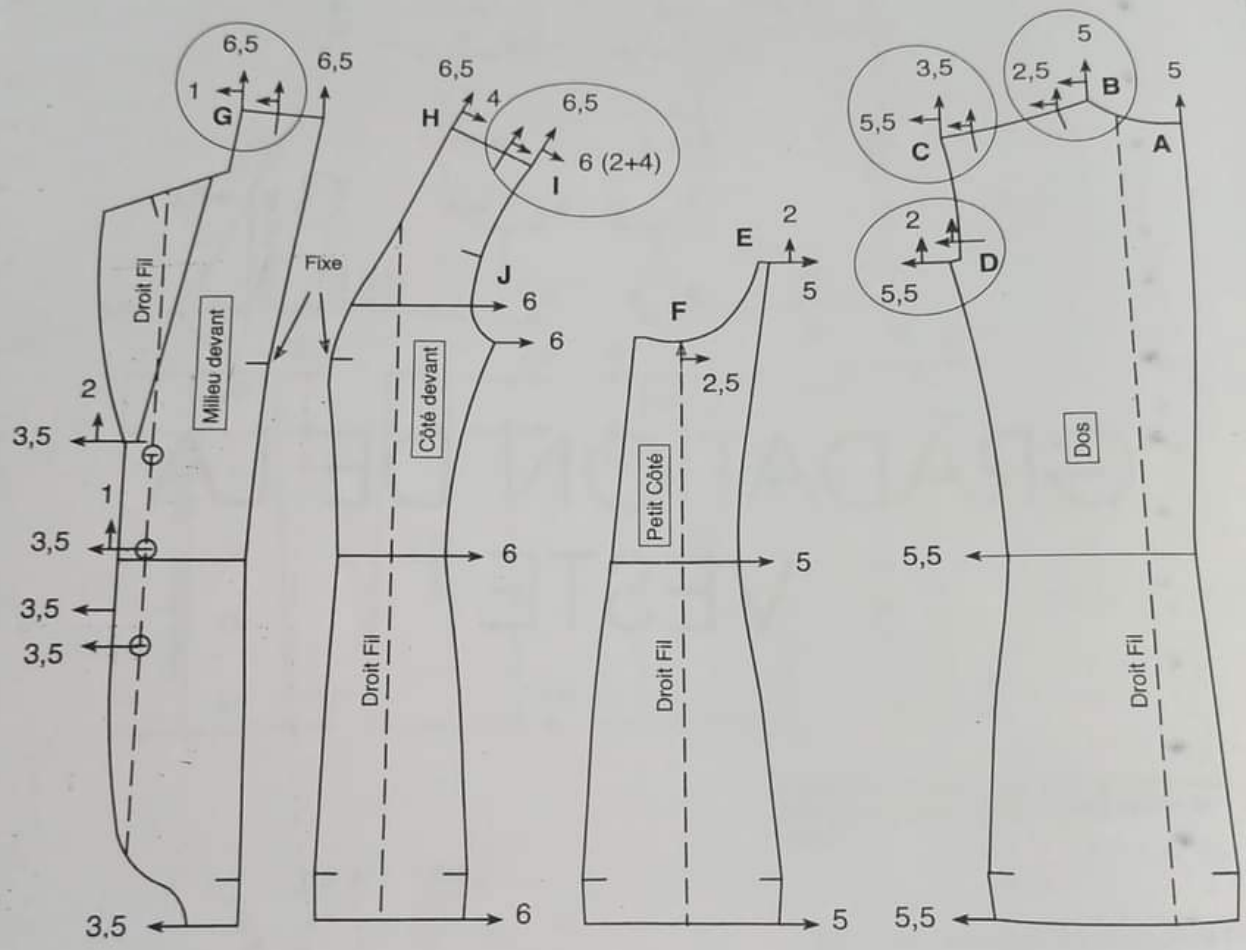
B A

GRADATION DE LA VESTE

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

VESTE CLASSIQUE

AVEC PINCE POITRINE DANS LA COUTURE BRETELLE, PETIT CÔTÉ



PETIT CÔTÉ

Le ½ tour de poitrine augmente de 20 mm par taille. Nous commençons par appliquer 3,5 mm au milieu et au bord du devant pour l'augmentation du ½ écartement des seins. Le côté du devant progresse de 6 mm, l'espace correspondant à la largeur d'emmanchure de 5 mm et le dos de 5,5 mm (3,5 mm + 6 mm + 5 mm + 5,5 mm = 20 mm).

DOS

A: le montant varie de 5 mm par taille.
B: la largeur d'encolure de 2,5 mm.
C: augmenter la hauteur d'épaule de 3,5 mm et la longueur de 3 mm (5,5 mm – 2,5 mm). Les crans de l'épaule, pour le placement de l'embu, se gradent comme les extrémités (**B** et **C**).
D: remonter le cran du montage de manche et le réglage de couture de 2 mm pour conserver une forme correcte d'emmanchure.

E: le petit côté représente la largeur d'emmanchure. Appliquer 5 mm et comme au dos, remonter le réglage de couture de 2 mm.
F: déplacer le cran de montage de manche de 2,5 mm vers le côté gradé (**E**).

DEVANT

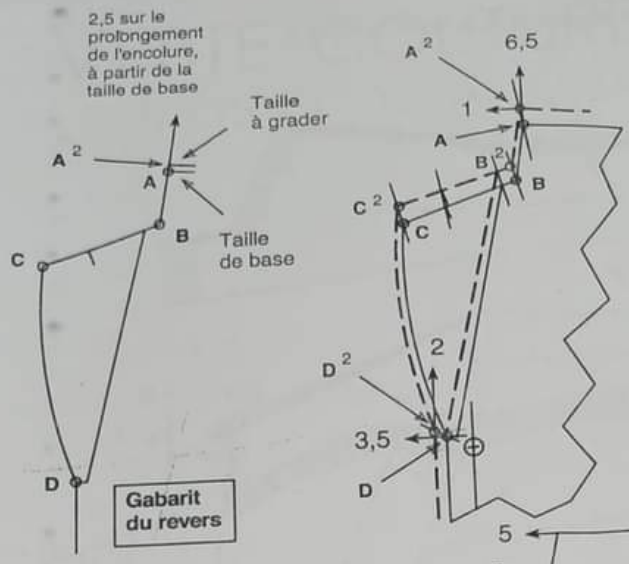
G: le montant augmente de 6,5 mm et avancer de 1 mm pour avoir 2,5 mm d'augmentation de largeur d'encolure (3,5 mm - 1 mm).
H: 6,5 mm dans le prolongement de la pince poitrine et en perpendiculaire 4 mm pour augmenter la force de cette pince.
I : remonter la pointe d'épaule de 6,5 mm parallèlement à la pince poitrine. La longueur de l'épaule augmente de 3 mm comme pour le dos. Ayant déplacé la pointe d'encolure de 1 mm, il manque 2 mm à la pointe d'épaule. Après une augmentation de la force de pince de poitrine de 4 mm, l'épaule sera diminuée d'autant. On reportera donc cette valeur à la pointe d'épaule (2 mm + 4 mm = 6 mm) en parallèle à la pointe d'épaule **HI** .

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

J : le point de cambrure progresse de 6 mm.

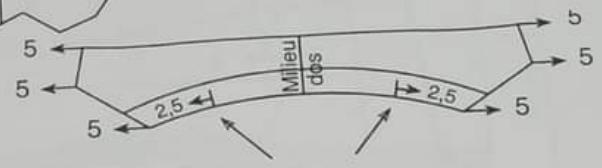
REVERS

Prendre l'empreinte du revers de base (gabarit du revers).
Du point **A** (taille de base) et sur le prolongement de l'encolure (**BA**) appliquer 2,5 mm (**A²**).
Placer le point **A²** du gabarit du revers sur la pointe d'encolure devant de la taille à grader et la base du revers (**D**) sur le bord du devant de la taille à grader (**D²**).
Relever l'empreinte du revers **A²**, **B**, **C** et **D** pour obtenir les points **B²**, **C²** et **D²**.

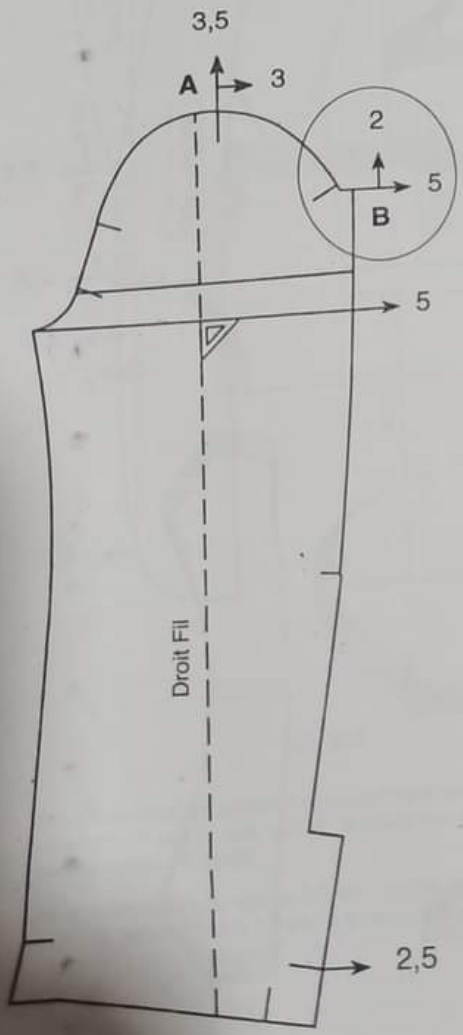


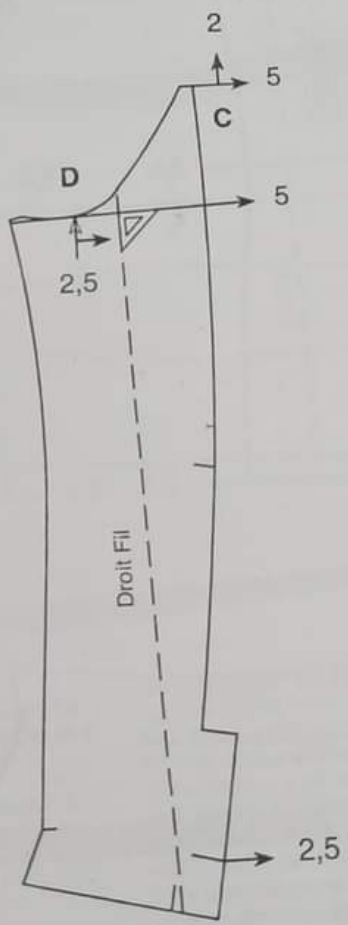
COL

Le milieu dos reste fixe.
Appliquer perpendiculairement au milieu dos 5 mm de chaque côté du col.
Les crans d'épaule se déplacent de 2,5 mm vers le côté gradé.



Crans d'épaules



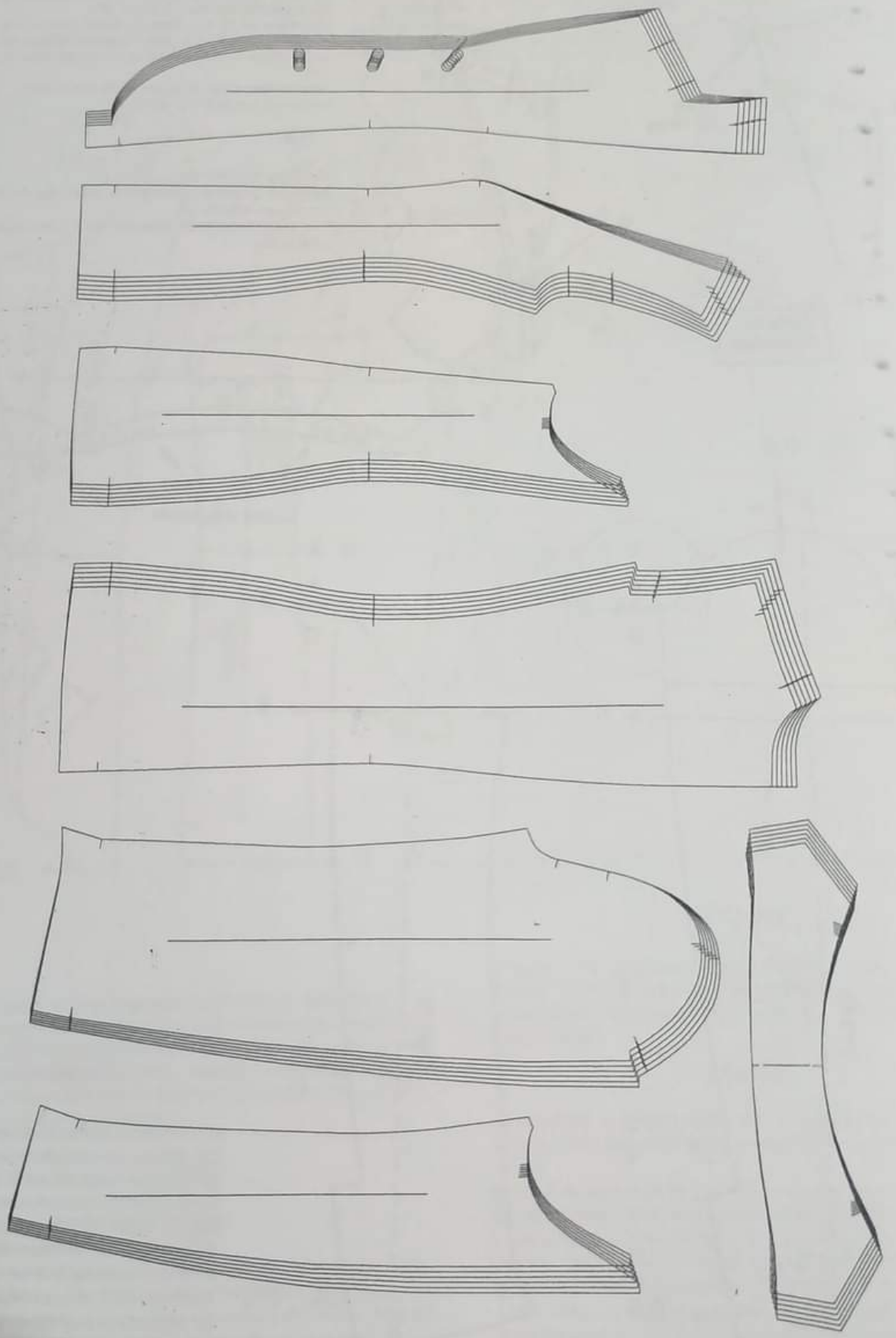


MANCHE

A: la hauteur de tête augmente de 3,5 mm. Le cran se déplace vers le côté gradé de la moitié de cette valeur, soit 5 mm : 2 mm = 2,5 mm arrondi à 3 mm.
B et **C**: Augmenter la largeur de la valeur d'augmentation de l'emmanchure (5 mm). Remonter le talon et le cran de montage de 2 mm comme pour le dos.
D: déplacer le cran de montage de 2,5 mm vers le côté gradé (**C**).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

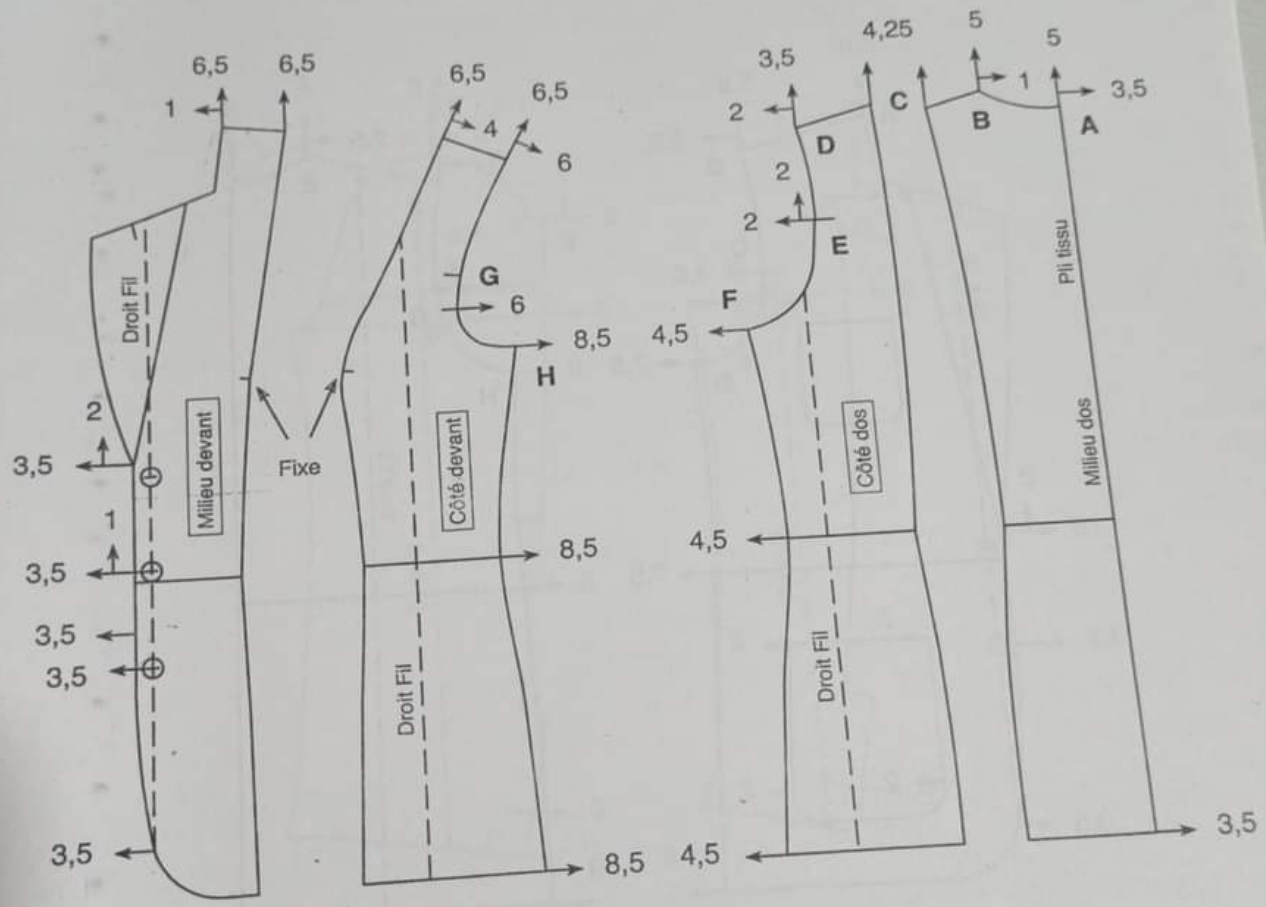
PLANCHE DE GRADATION DE LA VESTE CLASSIQUE



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

VESTE COUTURE BRETELLE

DOS ET DEVANT, SANS PETIT CÔTÉ



DEVANT

Nous conservons la gradation du devant de la veste de base. Ce vêtement n'a pas de petit côté et l'emmanchure est partagée en 2 parties quasiment égales.

H: la ½ emmanchure varie de 2,5 mm. Ajouter la progression du point de carrure (**G**) soit 2,5 mm + 6 mm = 8,5 mm.

DOS

Les 2 parties de l'épaule doivent progresser de la même valeur que devant pour conserver les bretelles dans le même alignement.

C: 4,25 mm parallèle au droit fil.

B: 1 mm d'augmentation de l'épaule comme au devant.

A: l'encolure change de 2,5 mm (3,5 mm – 1 mm).

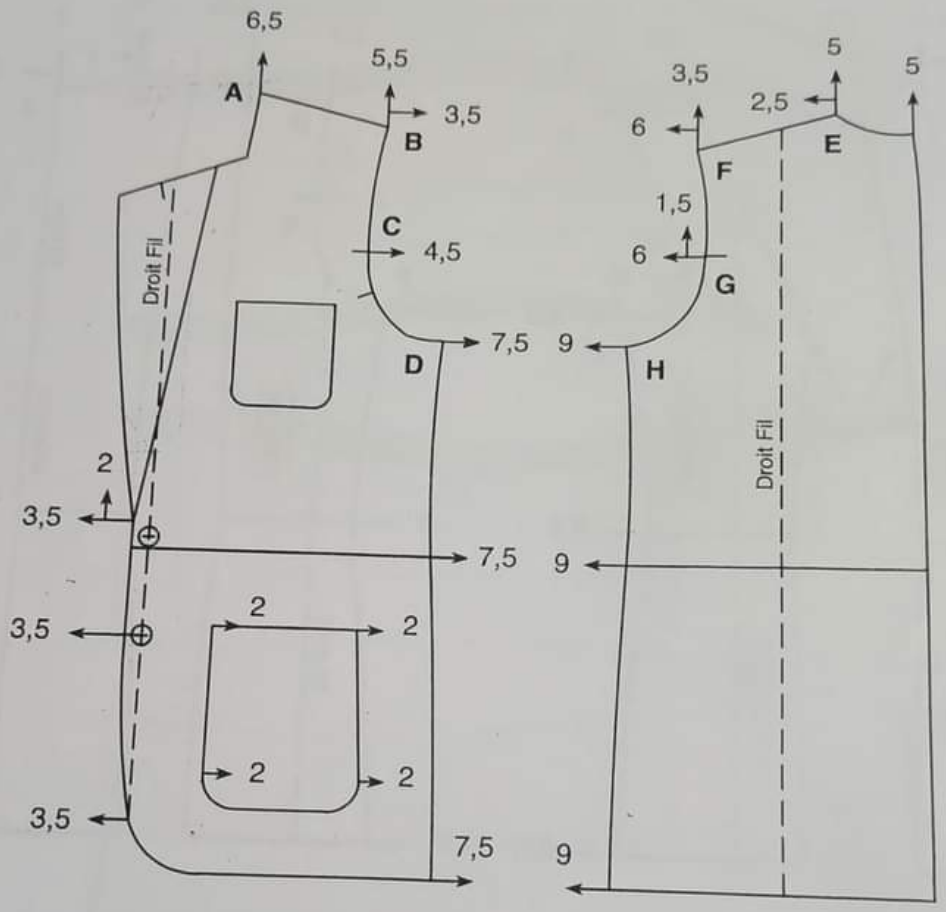
D: 2 mm d'augmentation comme au devant.

E: la carrure varie de 5,5 mm. Ayant appliqué 3,5 mm au milieu dos, il reste 2 mm à placer.

F: la ½ emmanchure augmente de 2,5 mm. Ajouter la progression du point de carrure (**E**) soit 2,5 mm + 2 mm = 4,5 mm.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

VESTE
SANS PINCE POITRINE ET SANS PETIT CÔTÉ



DEVANT

L'augmentation de la carrure réelle est de 8 mm. Comme pour les vêtements avec pince poitrine, nous conservons 3,5 mm au milieu et au bord du devant.

A: la largeur d'encolure progresse également de 3,5 mm, donc nous n'avançons pas de 1 mm (voir veste de base).

B: 3,5 mm pour la longueur d'épaule.

C: 4,5 mm pour la carrure (8 mm – 3,5 mm).

D: la ½ emmanchure évolue de 3 mm. Ajouter la progression du point de carrure (**C**) soit 3 mm + 4,5 mm = 7,5 mm.

DOS

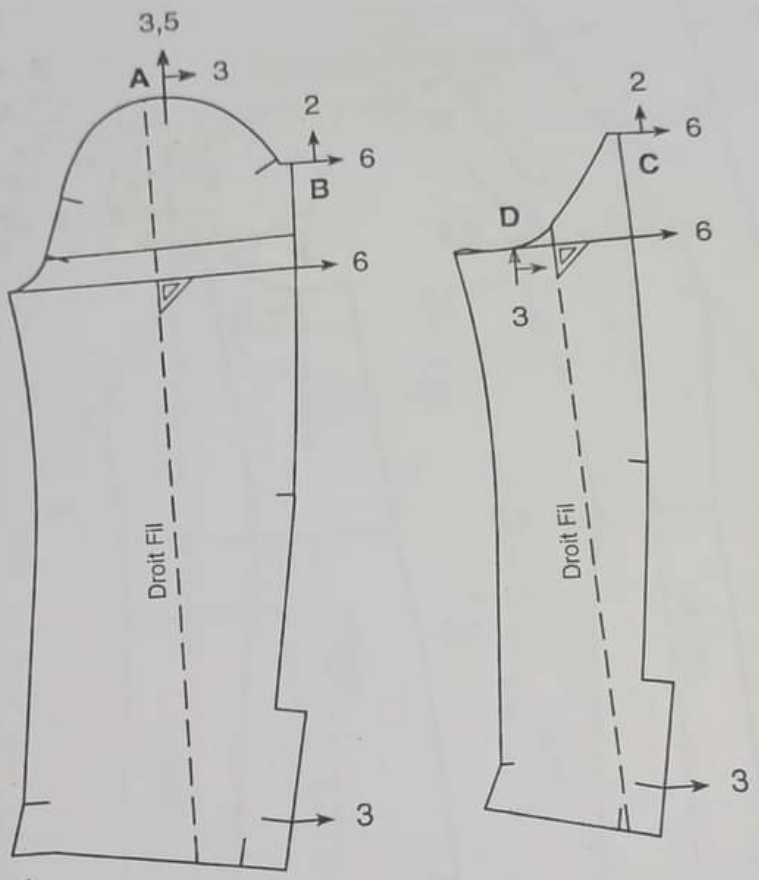
E: 2,5 mm, augmentation de l'encolure.

F: 6 mm, progression pour la longueur d'épaule (3,5 mm + 2,5 mm).

G: 6 mm, augmentation de la carrure.

H: la ½ emmanchure évolue de 3 mm. Ajouter la progression du point de carrure (**G**) soit 3 mm + 6 mm = 9 mm.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



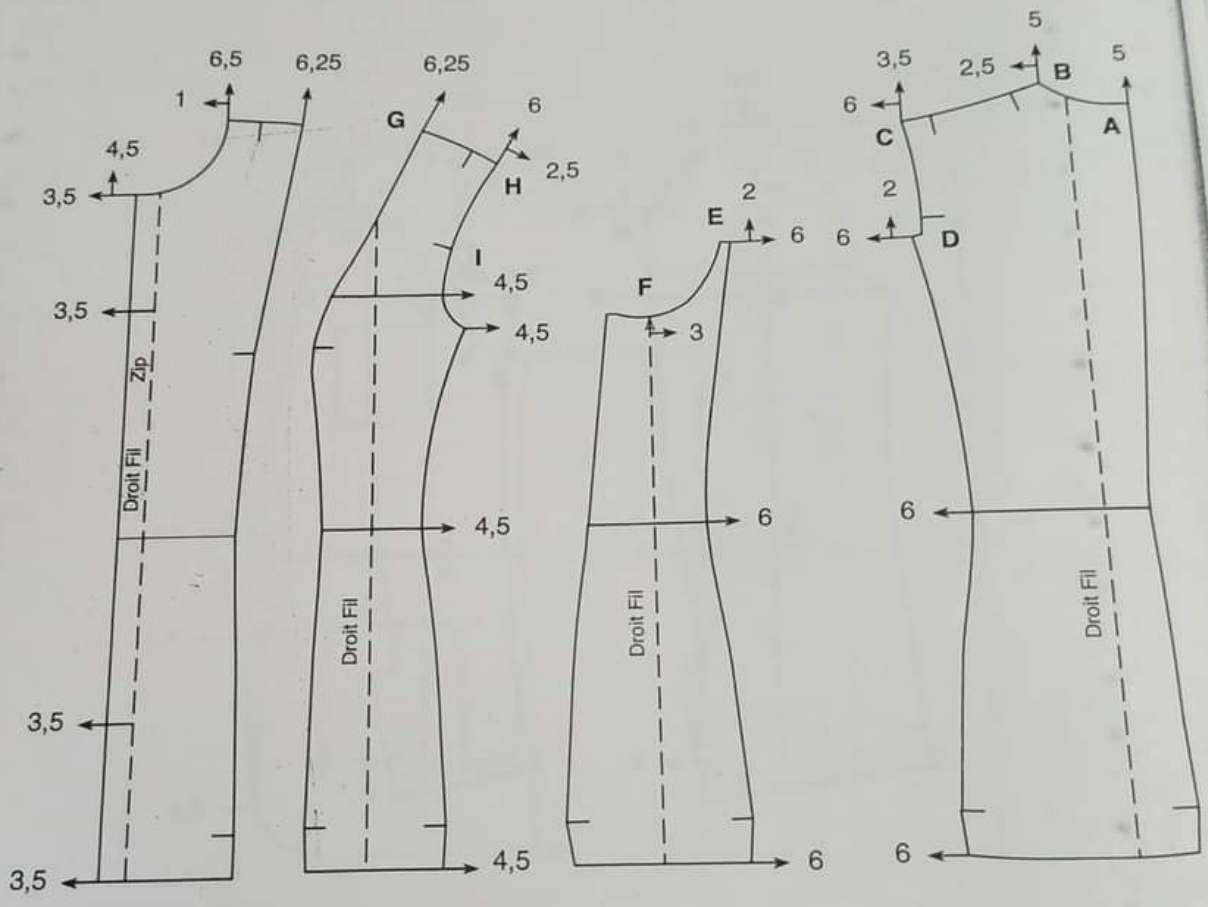
MANCHE

B et **C**: augmenter la largeur de la valeur d'augmentation de l'emmanchure (6 mm).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

VESTE

SANS ÉVOLUTION DE LA FORCE DE PINCE POITRINE, AVEC PETIT CÔTÉ



DOS

C: la longueur d'épaule évolue de 3,5 mm (6 mm – 2,5 mm).
D: 6 mm pour la carrure.

PETIT CÔTÉ

E: 6 mm pour augmenter la largeur d'emmanchure.
F: 3 mm dans la direction du côté gradé.

DEVANT

Voir la robe de base pour la gradation de l'encolure.
G: 6,25 mm dans le prolongement de la pince poitrine.

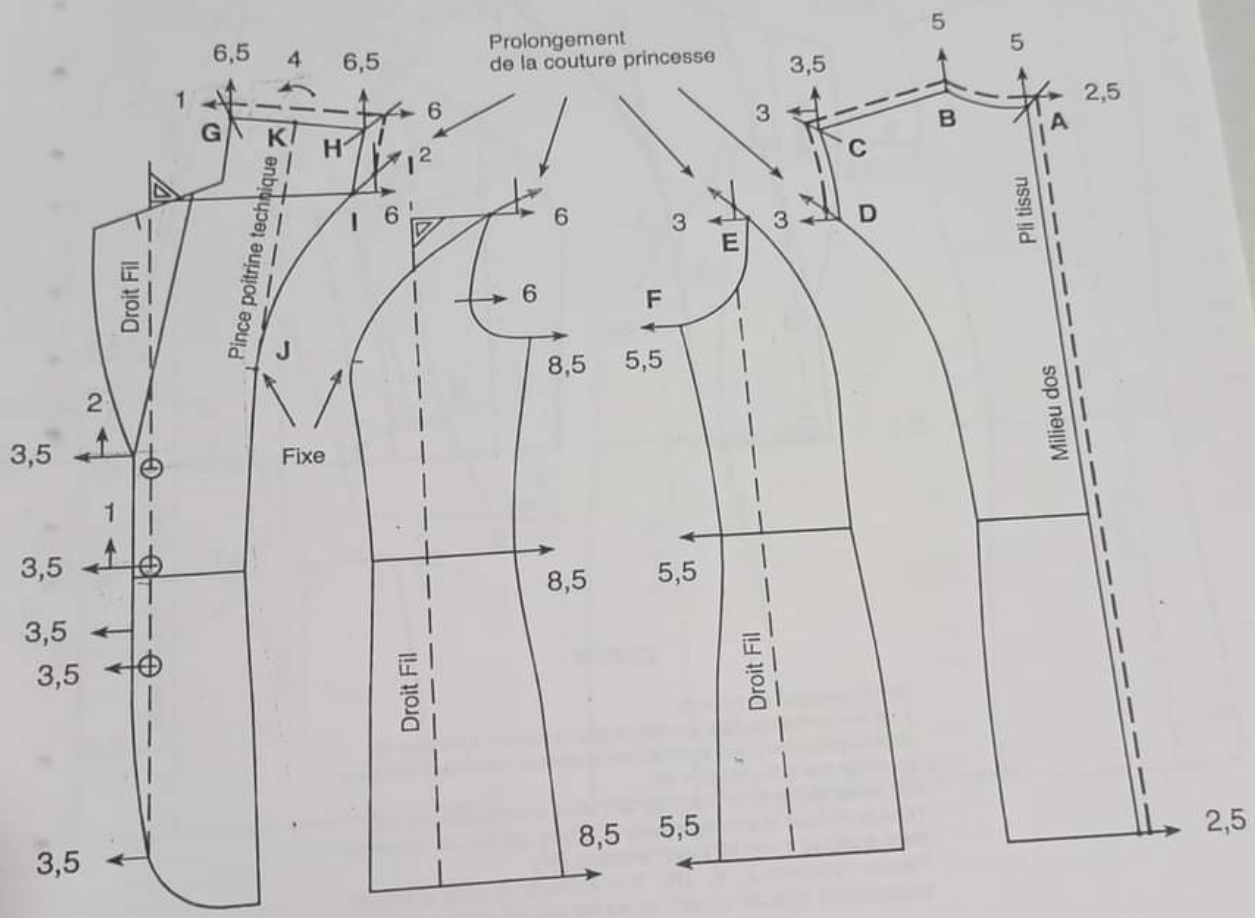
H: 6 mm parallèlement à la pince poitrine. La longueur de cette partie d'épaule augmente de 2,5 mm (3,5 mm – 1 mm). Appliquer cette valeur en parallèle à la pente d'épaule **GH**.
I : Le point de carrure progresse de 4,5 mm.

MANCHE

Gradation identique à la veste sans pince poitrine.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

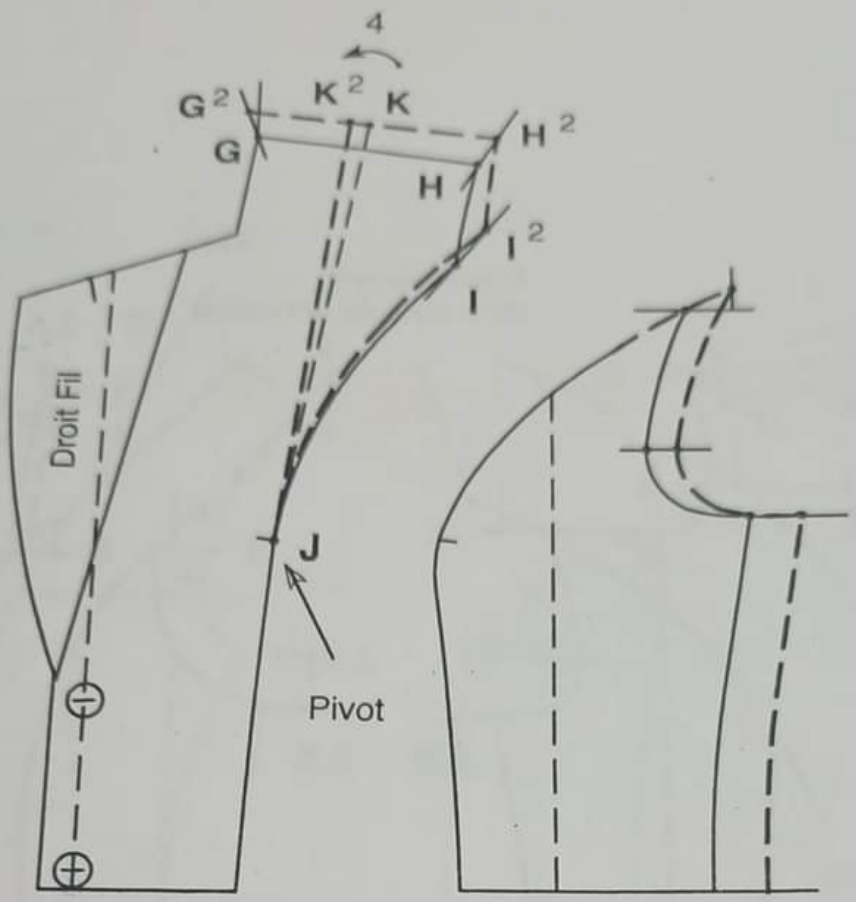
VESTE COUTURE « PRINCESSE »
SANS PETIT CÔTÉ



DOS

A: 2,5 mm, augmentation de l'encolure par le milieu dos.
C: 3 mm pour la longueur d'épaule, la pointe d'encolure (**B**) ne se déplaçant pas en largeur.
D: 3 mm pour augmenter la carrure (5,5 mm – 2,5 mm). Prolonger la couture princesse jusqu'à rencontrer la couture d'emmanchure pour obtenir le point de gradation.
E: 3 mm comme le dos (**D**).
F: 5,5 mm représentant la ½ largeur d'emmanchure (2,5 mm + 3 mm).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



DEVANT

G²H²: gradation de l'épaule.

I : 6 mm perpendiculaire au droit fil pour la carrure. Prolonger la couture princesse jusqu'à rencontrer la couture d'emmanchure pour obtenir le point de gradation (**I²**).

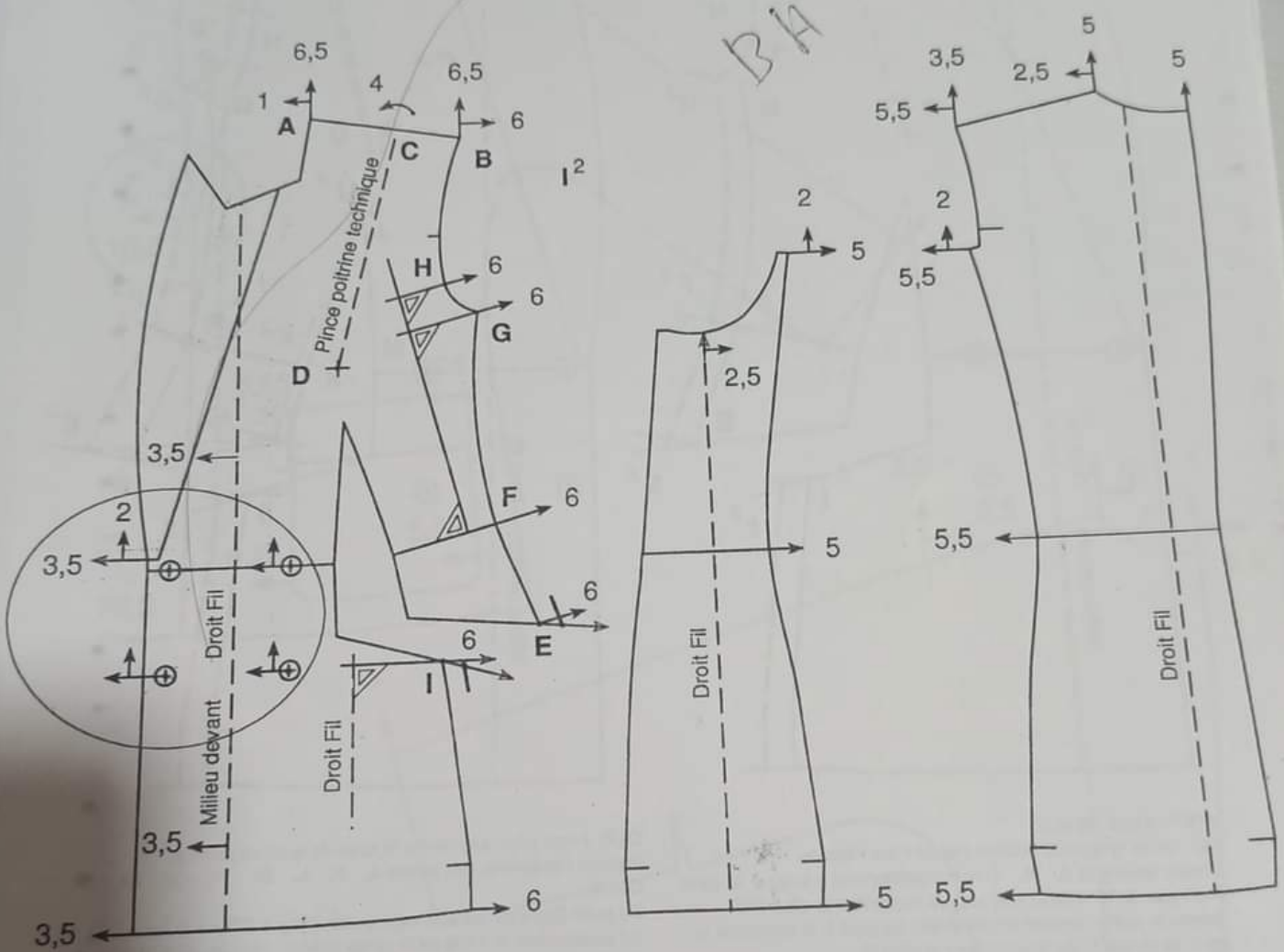
JK: tracer une ligne représentant une pince poitrine passant par l'épaule de base et prolonger jusqu'à l'épaule gradée. De ce dernier point appliquer 4 mm (**K²**) vers l'encolure (**G²**).

Prendre l'empreinte **J**, **K**, **H²**, **I²** et **J**. Pivoter du point **J** jusqu'à superposer la ligne **JK** sur **JK²**, ce qui fait ouvrir la pince poitrine (**I²J**).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

VESTE CROISÉE

AVEC PINCE POITRINE DÉCALÉE DANS LA POCHE, AVEC PETIT CÔTÉ



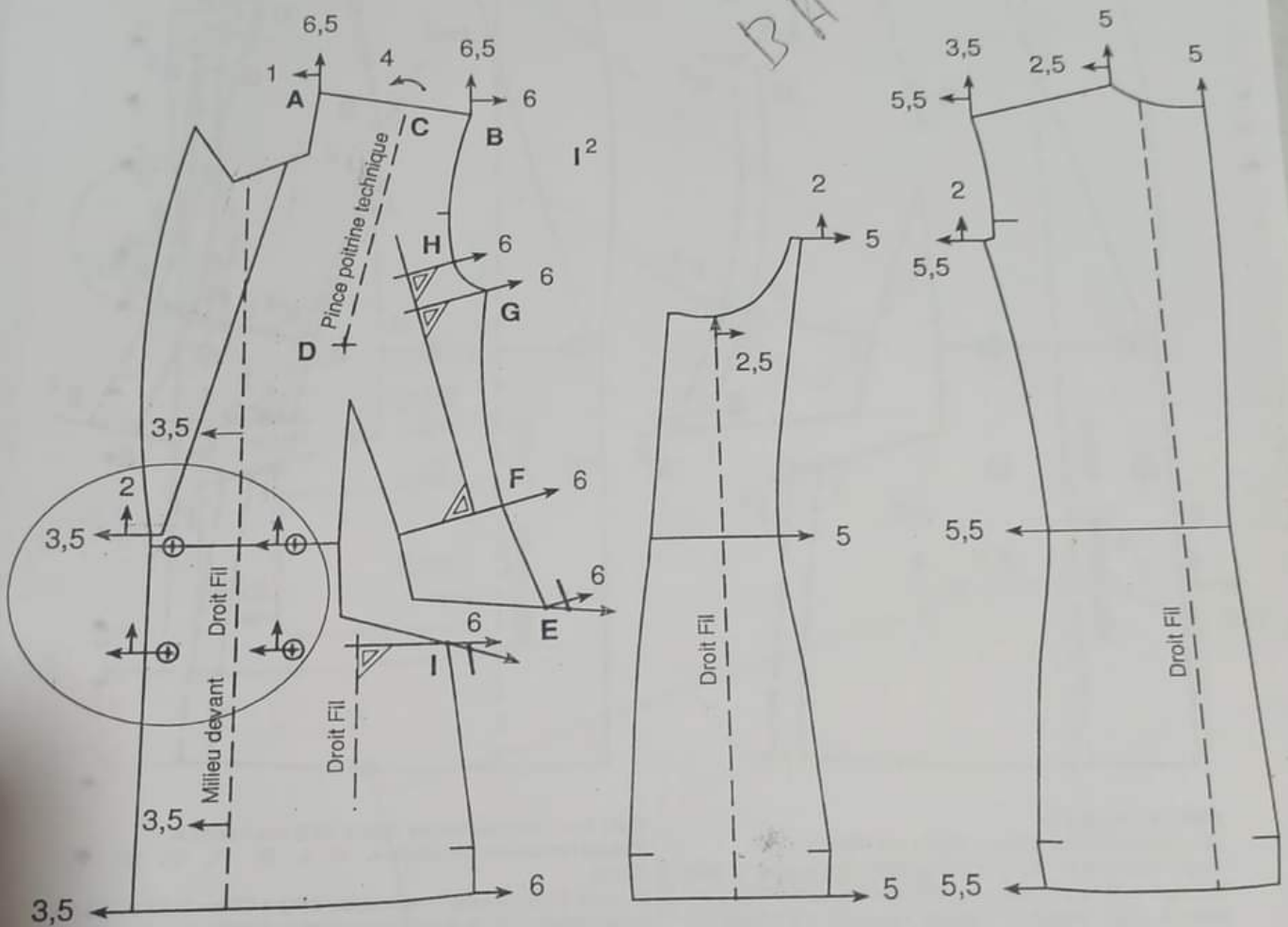
DEVANT

Déplacer le milieu devant de 3,5 mm.
Nous gardons la même croisure pour toutes les tailles ainsi que l'écartement des boutons.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

VESTE CROISÉE

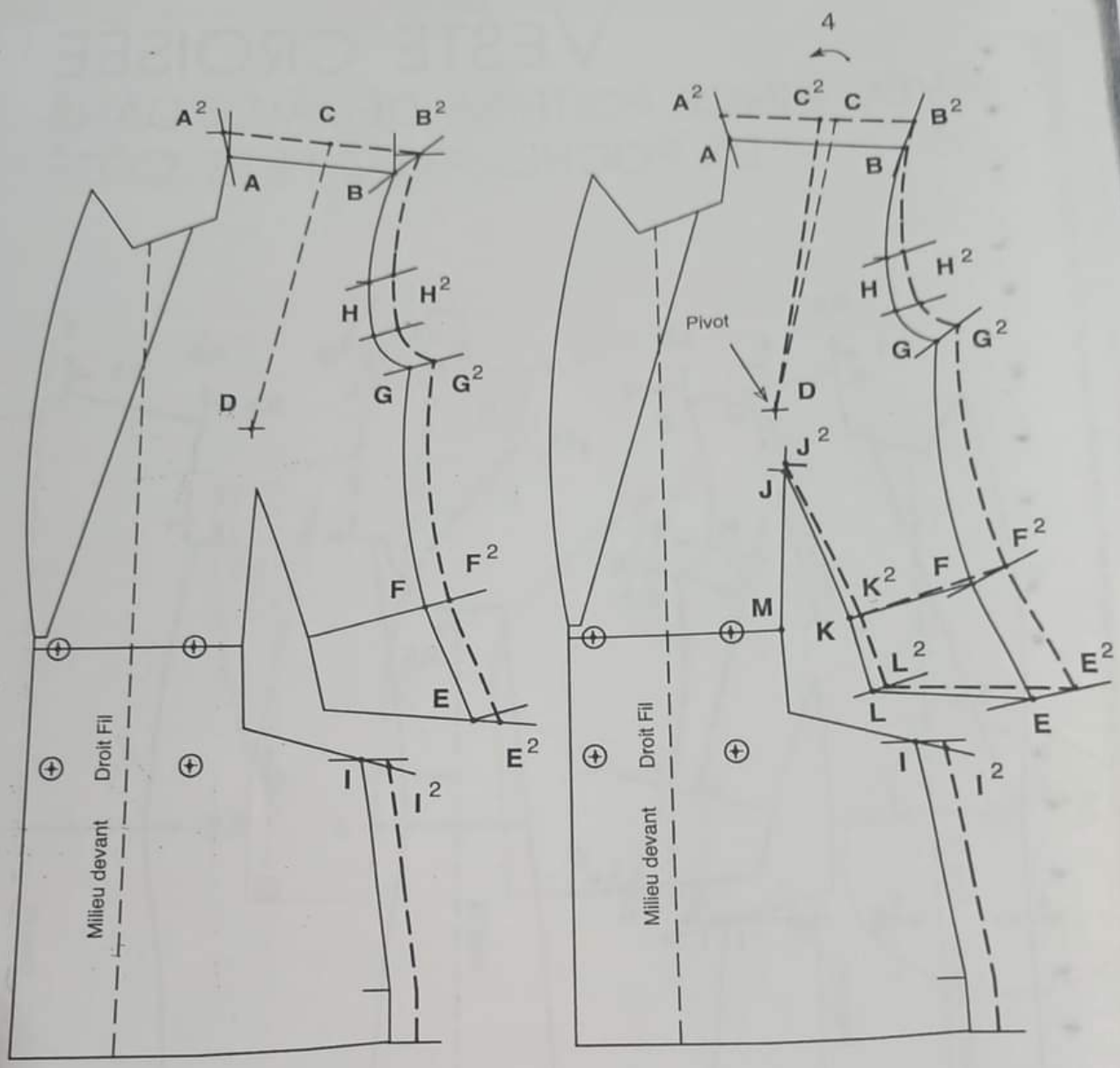
AVEC PINCE POITRINE DÉCALÉE DANS LA POCHE, AVEC PETIT CÔTÉ



DEVANT

Déplacer le milieu devant de 3,5 mm.
Nous gardons la même croisure pour toutes les tailles ainsi que l'écartement des boutons.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

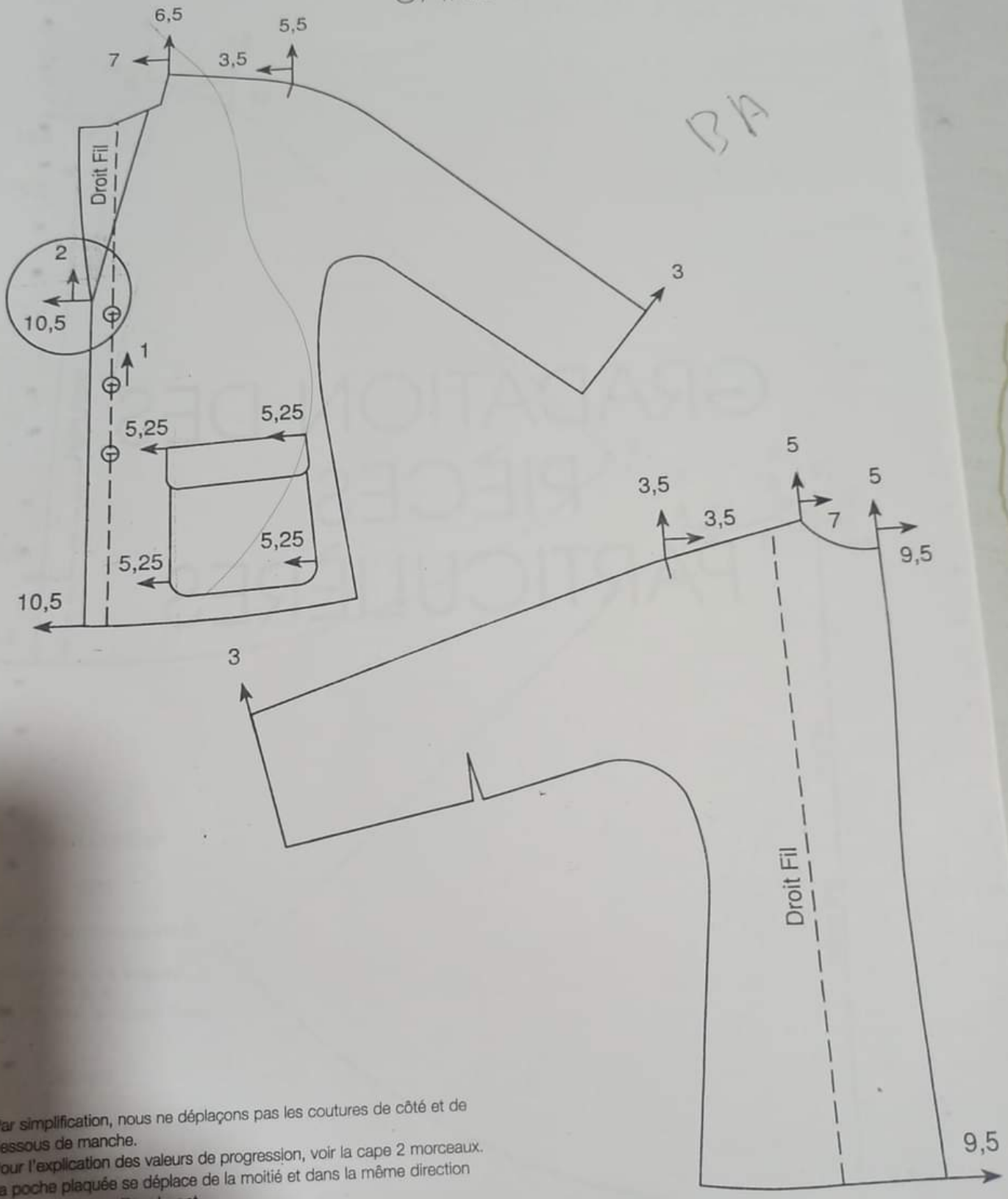


A²B²: grader l'épaule.
CD: tracer une pince poitrine passant par l'épaule.
Grader les points **E**, **F**, **G** et **H** parallèlement à la ligne de taille.
Prolonger la ligne de poche jusqu'à rencontrer le côté **F²E²**.
Grader le point **I** perpendiculairement au droit fil et prolonger la ligne de poche jusqu'à rencontrer le côté **I²**.

CC²: 4 mm pour augmenter la force de la pince poitrine.
Prendre l'empreinte des points **J**, **K**, **L**, **E²**, **F²**, **G²**, **H²**, **B²**, **C** et **D**.
Du point **D** pivoter jusqu'à superposer la ligne **CD** sur la ligne **C²D**, ce qui augmentera la force de la pince poitrine décalée dans la poche.
De ce fait, le point **J** se déplace. Prolonger les lignes **MJ** et **K²J²** pour obtenir la pointe de la pince de la nouvelle taille.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

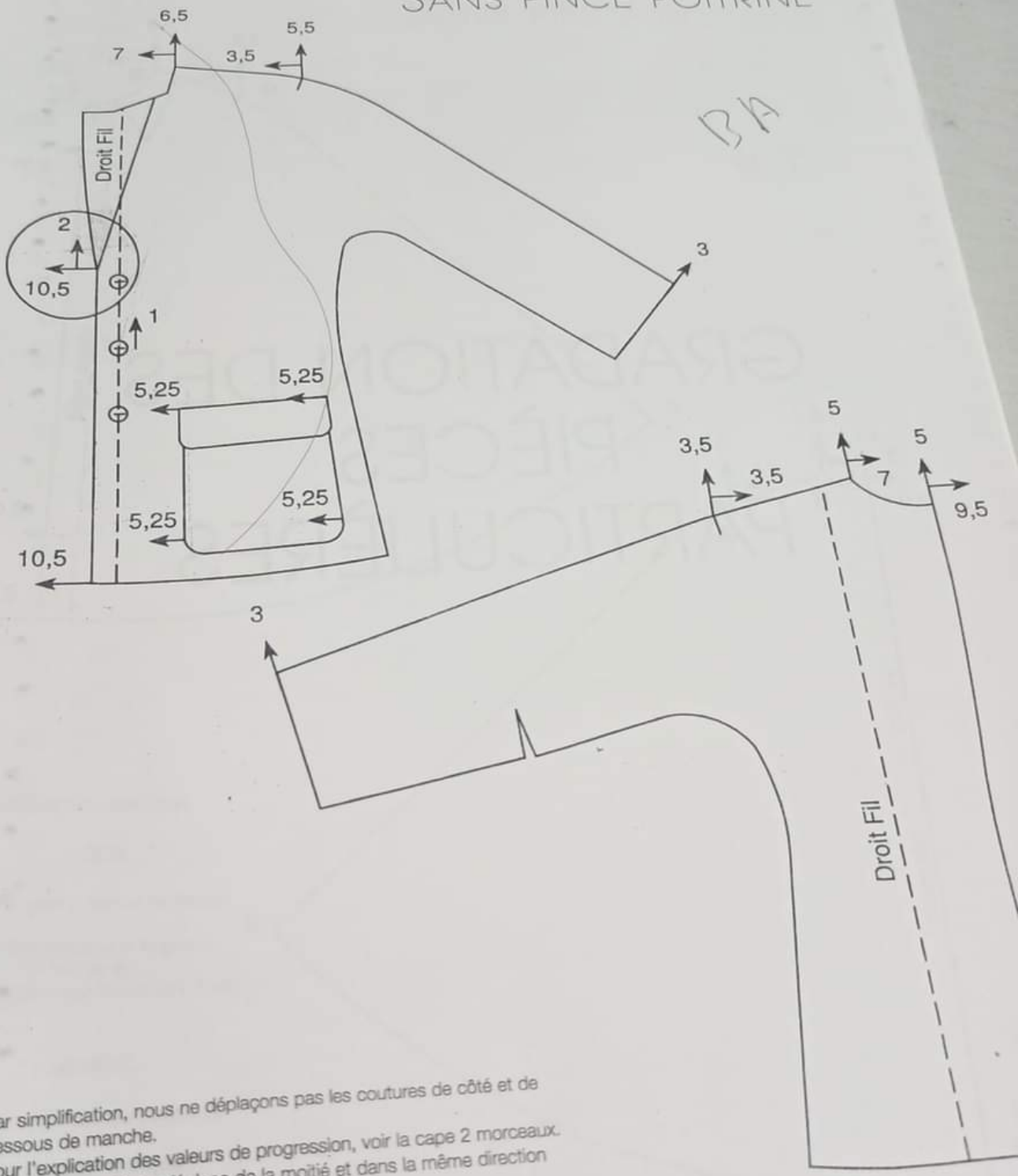
VESTE KIMONO
SANS PINCE POITRINE



Par simplification, nous ne déplaçons pas les coutures de côté et de dessous de manche.
Pour l'explication des valeurs de progression, voir la cape 2 morceaux.
La poche plaquée se déplace de la moitié et dans la même direction que la valeur du milieu devant.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

VESTE KIMONO
SANS PINCE POITRINE



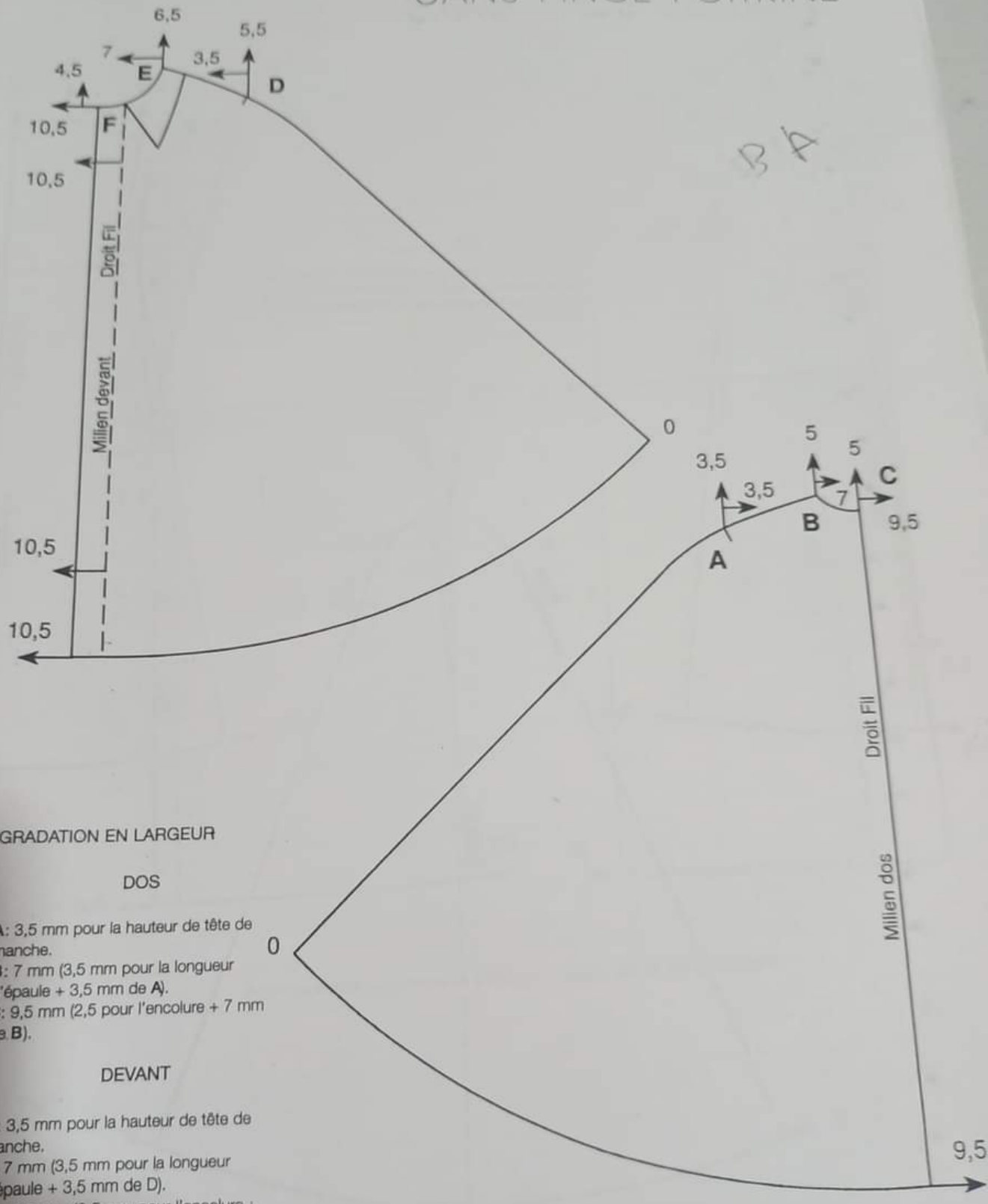
Par simplification, nous ne déplaçons pas les coutures de côté et de dessous de manche.
Pour l'explication des valeurs de progression, voir la cape 2 morceaux.
La poche plaquée se déplace de la moitié et dans la même direction que la valeur du milieu devant.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

GRADATION DES PIÈCES PARTICULIÈRES

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

CAPE 2 MORCEAUX
SANS PINCE POITRINE



GRADATION EN LARGEUR

DOS

A: 3,5 mm pour la hauteur de tête de manche.
B: 7 mm (3,5 mm pour la longueur d'épaule + 3,5 mm de **A**).
C: 9,5 mm (2,5 pour l'encolure + 7 mm de **B**).

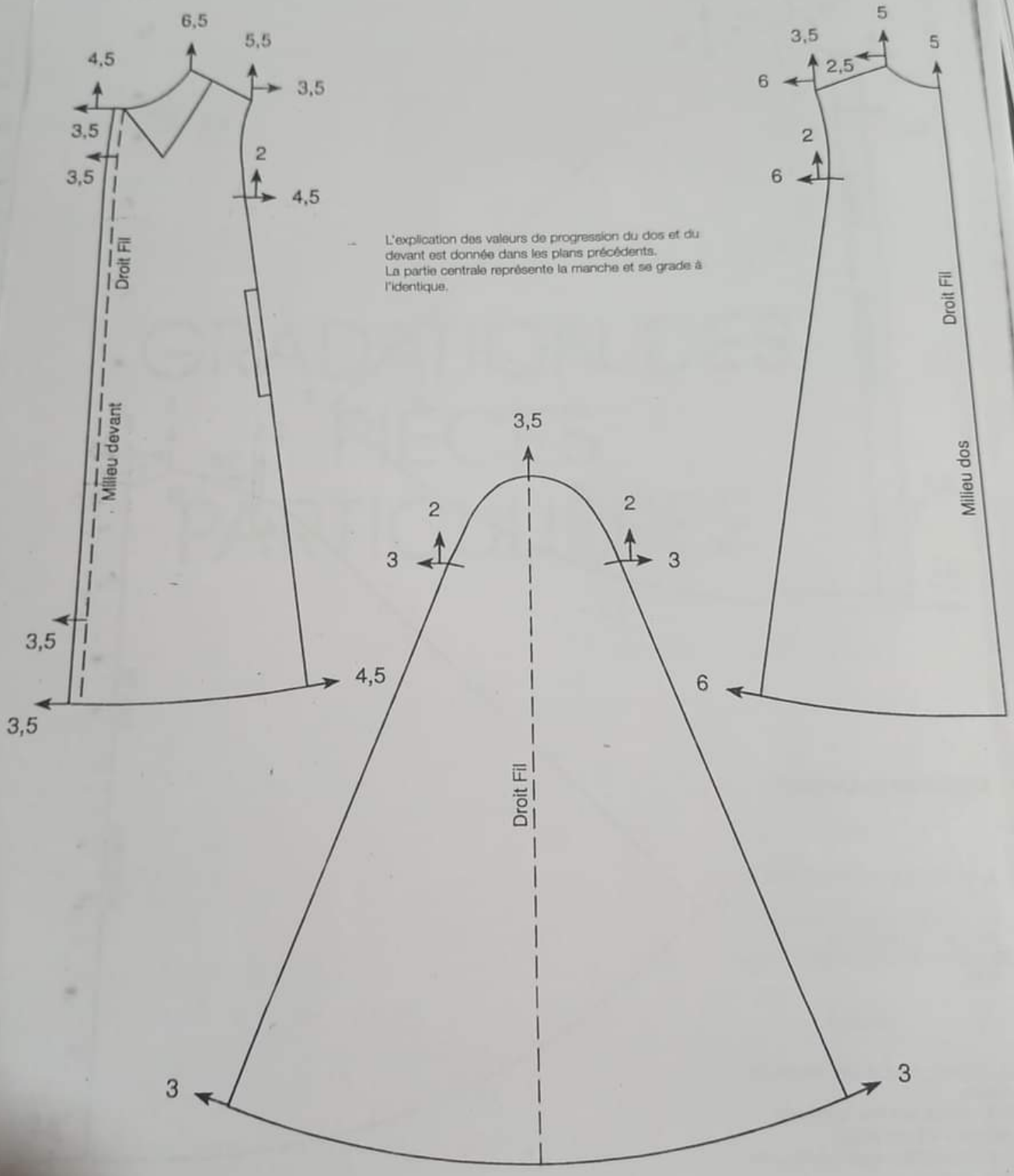
DEVANT

D: 3,5 mm pour la hauteur de tête de manche.
E: 7 mm (3,5 mm pour la longueur d'épaule + 3,5 mm de D).
F: 10,5 mm (3,5 mm pour l'encolure + 7 mm de **E**).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

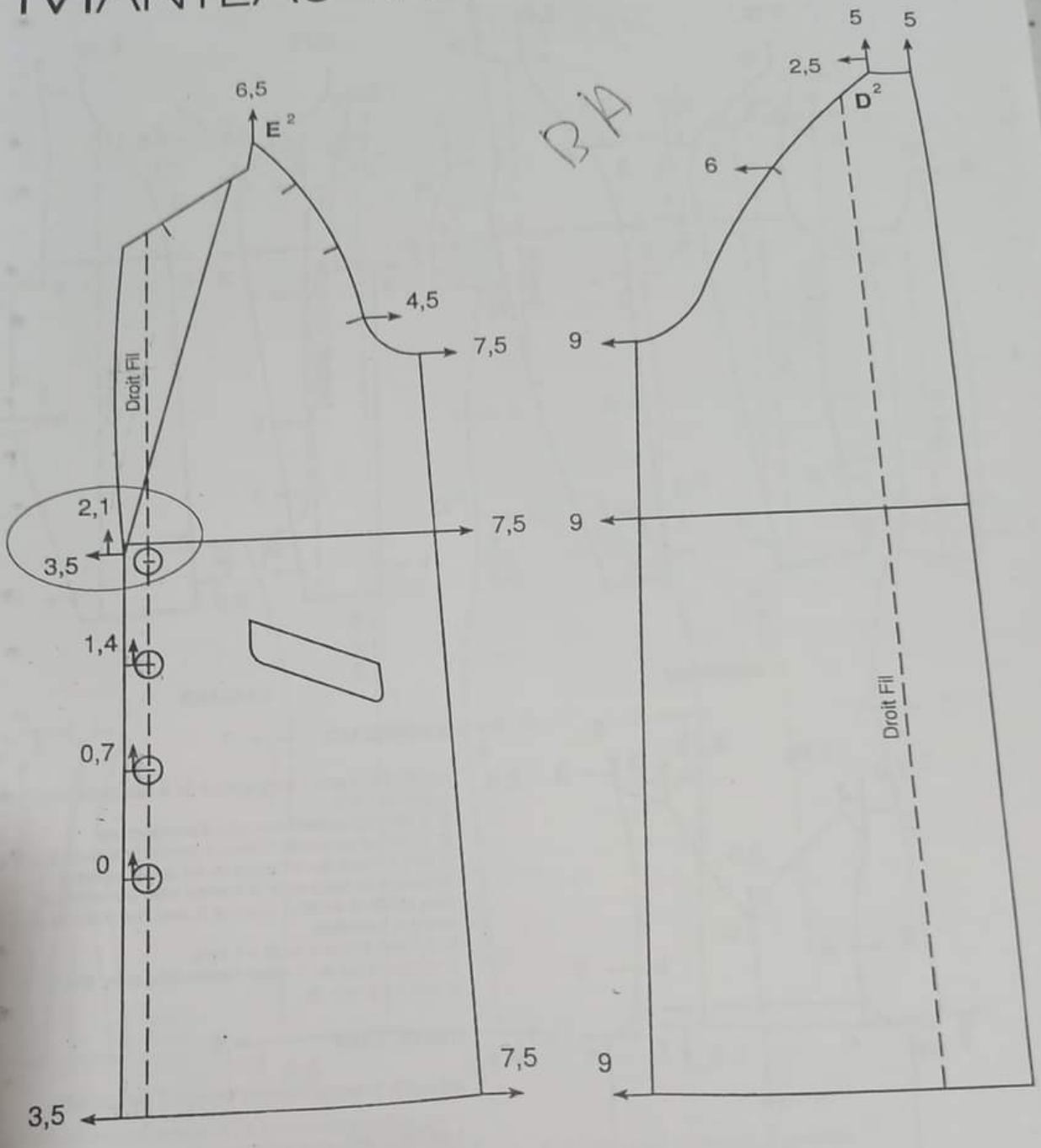
CAPE 3 MORCEAUX
SANS PINCE POITRINE

L'explication des valeurs de progression du dos et du devant est donnée dans les plans précédents.
La partie centrale représente la manche et se grade à l'identique.



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

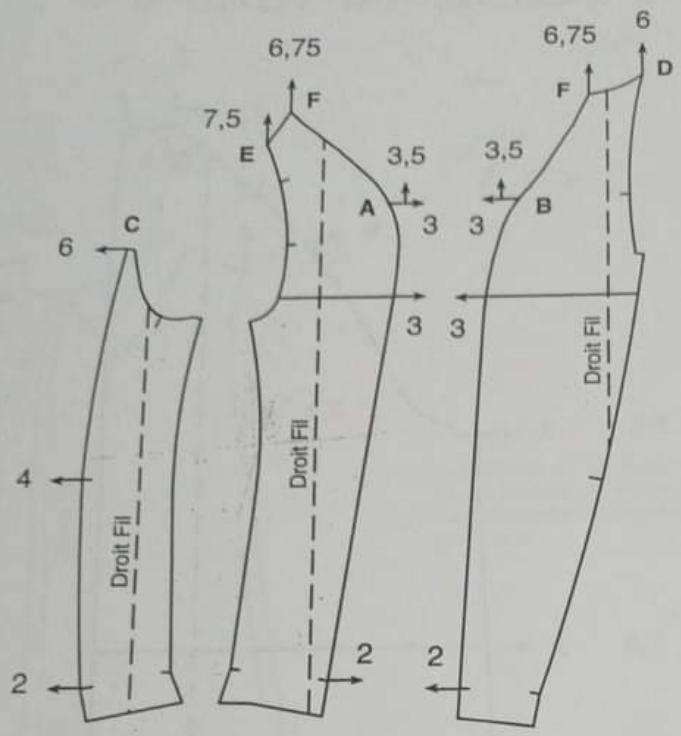
MANTEAU MANCHE RAGLAN



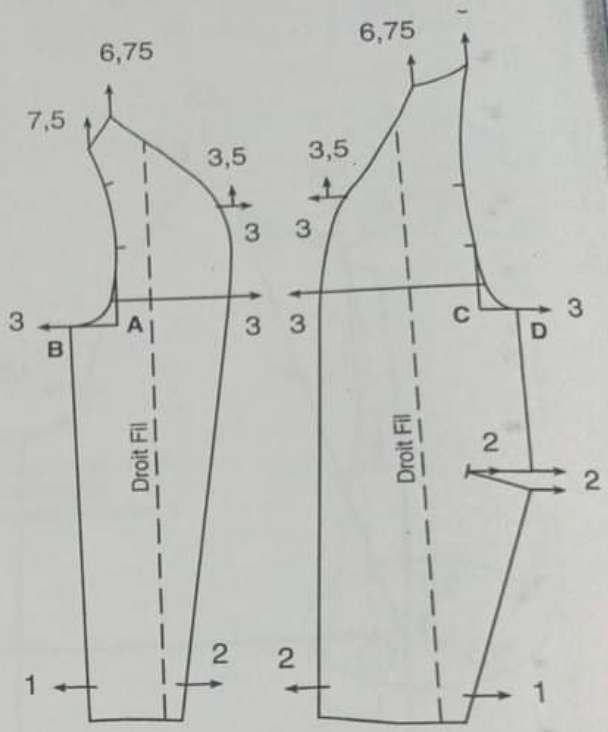
Pour l'explication des valeurs de gradation du corps, voir les plans précédents.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

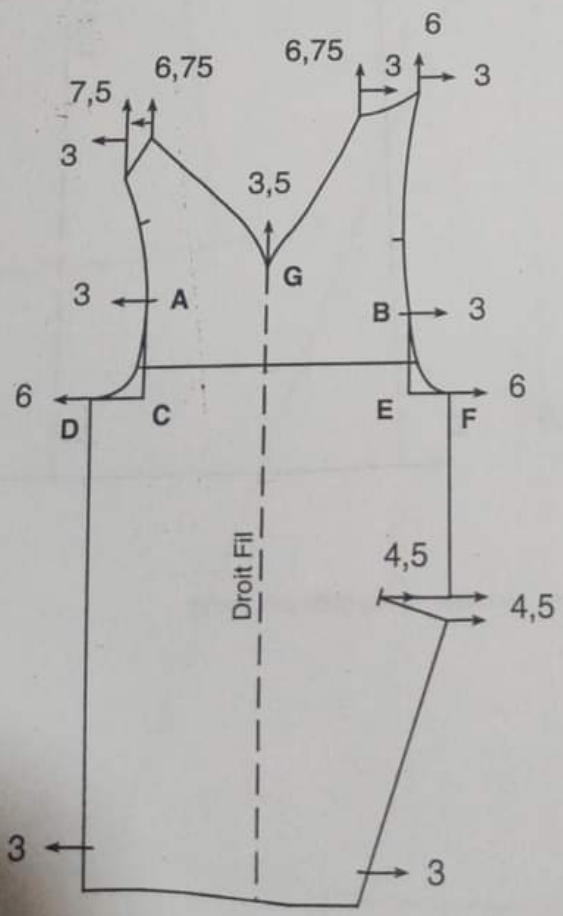
3 MORCEAUX



2 MORCEAUX



1 MORCEAU



MANCHES

3 MORCEAUX

A et **B**: 3 mm pour l'augmentation de la tête de manche qui évolue de 6 mm.
C: 6 mm représentant la largeur d'emmanchure.
D: 6 mm qui augmente comme la pointe d'encolure dos **D²** (5 mm) + 1 mm de rattrapage du fait que le sens des évolutions du corps et de la manche n'est pas appliqué dans la même direction (manche cousue, les droits fils ne sont pas parallèles).
E: 7,5 mm (6,5 mm de **E²** + 1 mm).
F: 6,75 mm qui est la valeur intermédiaire entre **D** et **E** (6 mm + 7,5 mm : 2).

2 MORCEAUX

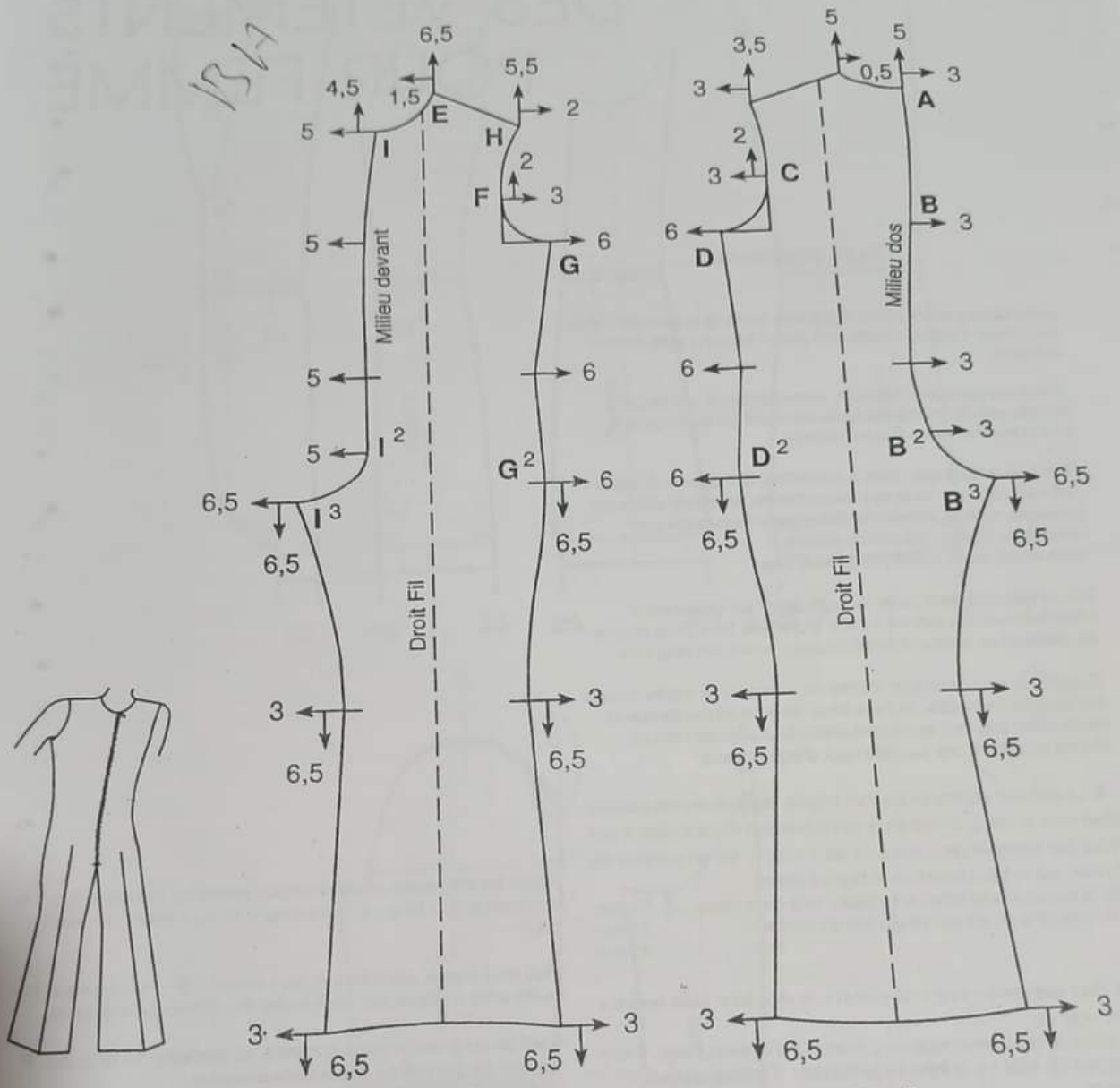
AB et **CD**: ½ largeur d'emmanchure = 3 mm par taille.

1 MORCEAU

A et **B**: 3 mm pour la largeur de tête. N'ayant pas de couture sur le dessus de manche, les placer aux emmanchures au niveau de la ½ tête.
CD et **EF**: ½ largeur d'emmanchure = 3 mm par taille.
D: 6 mm (3 mm + 3 mm de **A**).
F: 6 mm (3 mm + 3 mm de **B**).
G: 3,5 mm de progression de hauteur de tête de manche.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

COMBINAISON
SANS PINCE POITRINE



DEVANT

Comme pour chaque modèle, il y a plusieurs possibilités de gradation tout en conservant les mêmes évolutions pour chaque partie de vêtement.

DOS

A: 5 mm pour le montant du corsage.
B²: 3 mm comme pour la ligne de fond du pantalon.
C: 3 mm pour la carrure (3 mm + 3 mm de **B**).
D: 6 mm pour la ½ emmanchure (3 mm + 3 mm de **C**).
D²: 6 mm en parallèle à **D** et 6,5 mm pour augmenter le montant du pantalon. Reporter cette dernière valeur au genou et au bas pour garder la même longueur de jambe.

E: 6,5 mm pour le montant du corsage.
F: 3 mm comme pour le dos (**C**).
G: 6 mm comme pour le dos (**D**).
H: 2 mm.
E: 1,5 mm pour la longueur d'épaule (3,5 mm – 2 mm de **H**).
I : 5 mm pou la largeur d'encolure (3,5 mm + 1,5 mm de **E**).
I²: 5 mm en parallèle à **I** .
Le tour de taille et de hanche (**I²G²** + **D²B²**) est de 20 mm.
I³ G² + **D² B³** : tour de cuisse = 25 mm (bassin 20 mm + largeur de fond 5 mm).
Ayant déjà placé 12 mm (6 mm de **D²** + 6 mm de **G²**) il manque 13 mm que l'on divise par les 2 pointes **B³** et **I³** (13 mm : 2 = 6,5 mm).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

GRADATION EN LONGUEUR DES VÊTEMENTS POUR FEMME

RÈGLES GÉNÉRALES

Jusqu'ici nous avons étudié la première partie de la gradation : celle qui consiste à établir, à partie d'un patron type une série de taille en largeur.

Toutes ces tailles ainsi obtenues correspondent à une longueur donnée, celle du modèle de base, lequel est conçu en général pour une personne de stature moyenne.

Mais il est évident que, dans la confection, une gamme de tailles doit comporter une série de patrons non seulement de différentes grosseurs, mais également de différentes longueurs qui sont composées de cinq groupes de statures :
-extra-court, court, moyen, long, extra-long.

Par conséquent, cette partie de la gradation est consacrée à l'établissement des patrons à partir d'une taille tirée d'une souche de gradation en largeur et ayant, chacun, toutes ces longueurs.

Ce procédé aura l'avantage d'éviter au modéliste de mettre chaque fois au point un modèle de base dans chacune de ces longueurs, ce qui serait trop long et souvent imprécis. Au lieu de ceci, on établira seulement des souches pour chaque stature.

■ La longueur de stature pour un moyen, étant de xxx cm (mesure prise sous la toise), la différence de progression d'une stature à une autre par exemple de « moyen » au « long », est en principe de 60 mm, qui se répartissent de la façon suivante :
-de la nuque à la fourche ou longueur total de la veste.....30 mm
-de la fourche au sol ou entrejambe du pantalon.....30 mm
Soit.....60 mm

■ Pour une veste « long » ou « court », la répartition de la longueur totale sera de :
-montant du dos (de la nuque à la profondeur d'emmanchure).. 5 mm
-longueur de taille (de la ligne de profondeur d'emmanchure à la ceinture)..... 10 mm
-longueur de la basque (de la ceinture au bas du veston).....15 mm
Soit..... 30 mm

■ Pour la manche de la veste « long » ou « court », la répartition de la longueur totale sera de :
-profondeur d'emmanchure..... 5 mm
-longueur du coude (de la ligne de profondeur d'emmanchure au coude)..... 5 mm
-longueur de l'avant-bras (du coude au bas de manche).....10 mm
Soit..... 20 mm

■ Pour un pantalon « long » ou court », la répartition de la longueur totale sera de :
-montant du pantalon (de la ceinture à la fourche).....10 mm
-de la fourche au genou.....10 mm
-de genou au bas du pantalon.....30 mm

Toutes les différences citées ci-dessus seront les mêmes si l'on veut passer du « long » à l'extra-long », ou du « court » à « l'extra-court ».

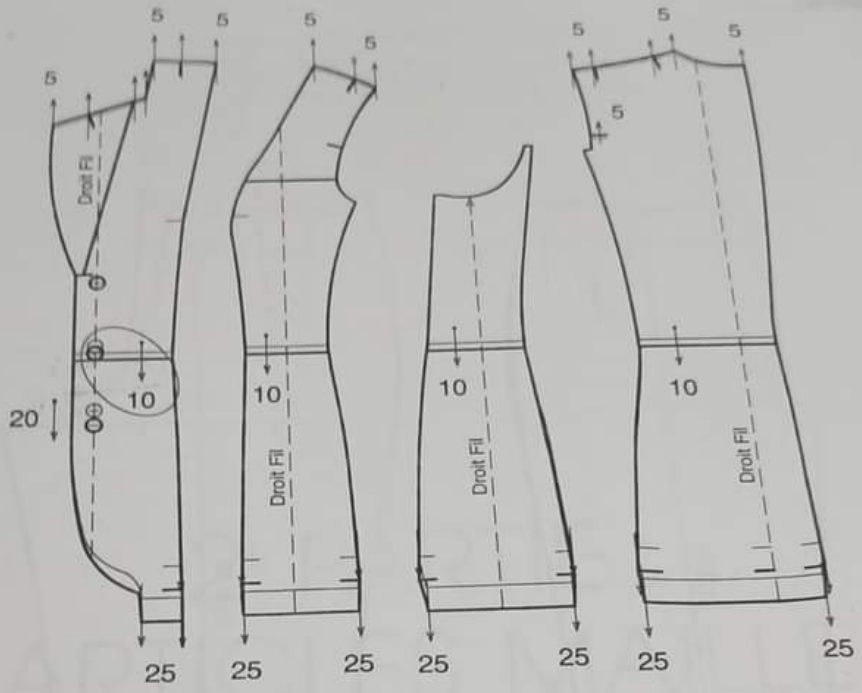
Mais pour passer, par exemple, du « moyen » à « l'extra-long », il faudra alors multiplier par deux toutes les différences indiquées.

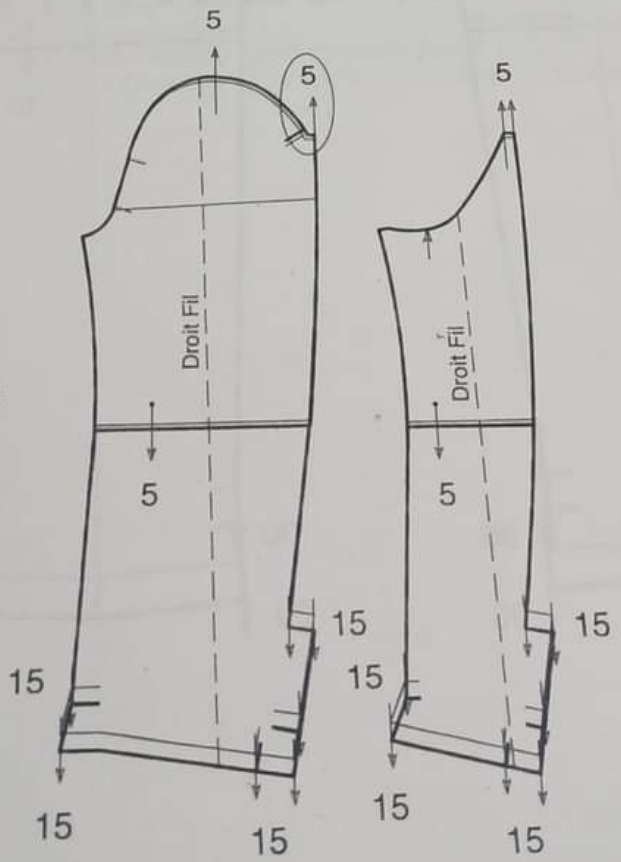
Avant de commencer toute opération de gradation en longueur, il convient de prendre les dispositions suivantes :
-prendre un patron-type de taille moyenne, tiré d'une souche de gradation en largeur, et pour lequel il est question d'établir une nouvelle gamme de tailles « long » ou « court » ou d'une autre stature :
-chaque patron-type ainsi tiré doit comporter une ligne de construction verticale, dite ligne de droit-fil, et une des lignes horizontales et perpendiculaires au droit-fil, par exemple la ligne de taille.

Ces deux lignes que nous appellerons lignes d'aplomb nous seront indispensables car elles serviront de guide dans les différents déplacements en hauteur que l'on fera au modèle de base, afin d'obtenir le tracé du patron d'une autre stature.

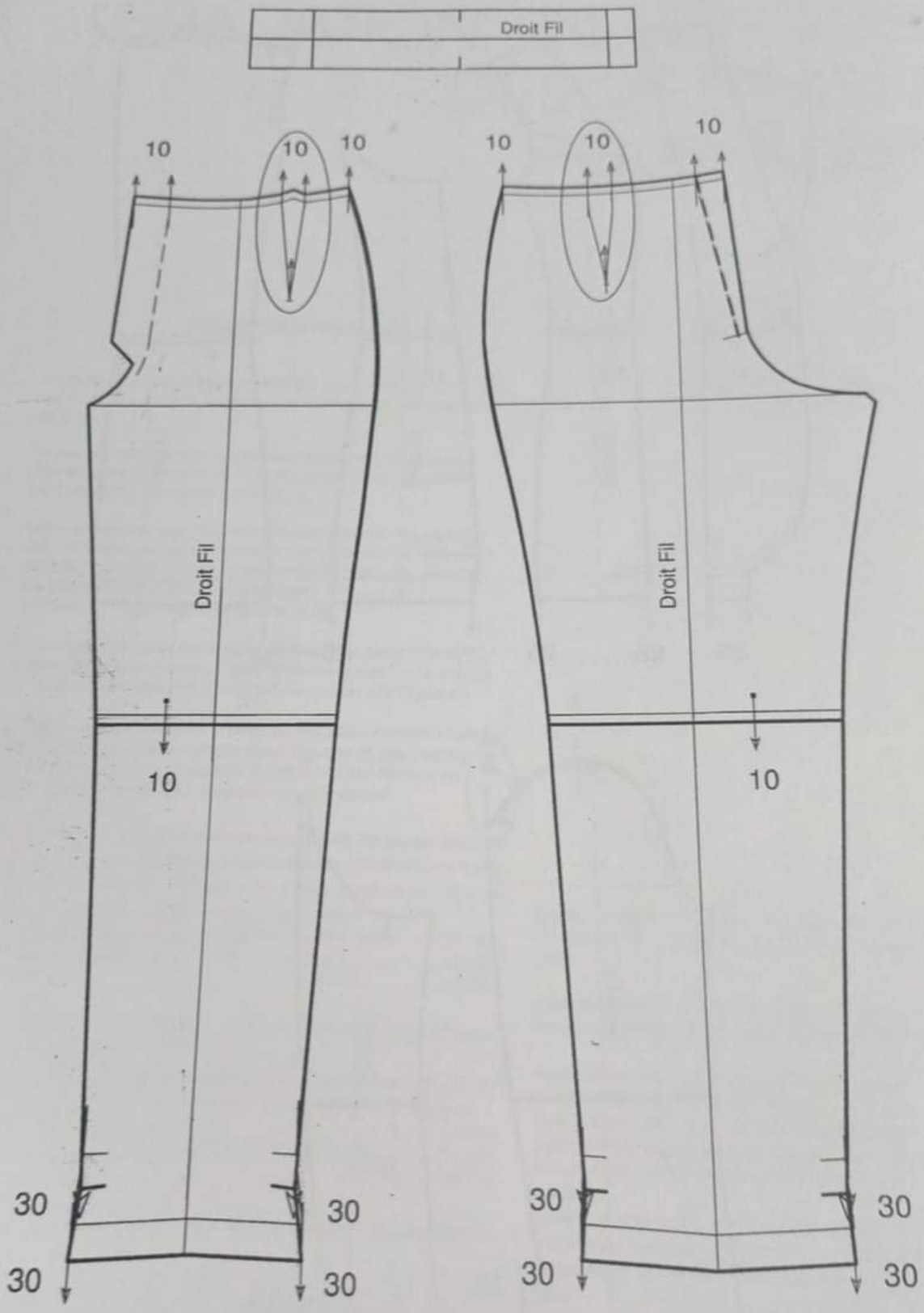
Dans nos pages suivantes, nous avons établi des tracés avec comme modèle de base, celui de la stature « moyen » pour obtenir la stature « long ».Pour la stature « court » procéder de la manière inverse.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر





WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

2E PARTIE : ARTICLES MAILLE

Les vêtements en tissu maille sont gradés taille par taille ou par tailles regroupées, c'est-à-dire qu'une taille donnée englobe deux tailles.

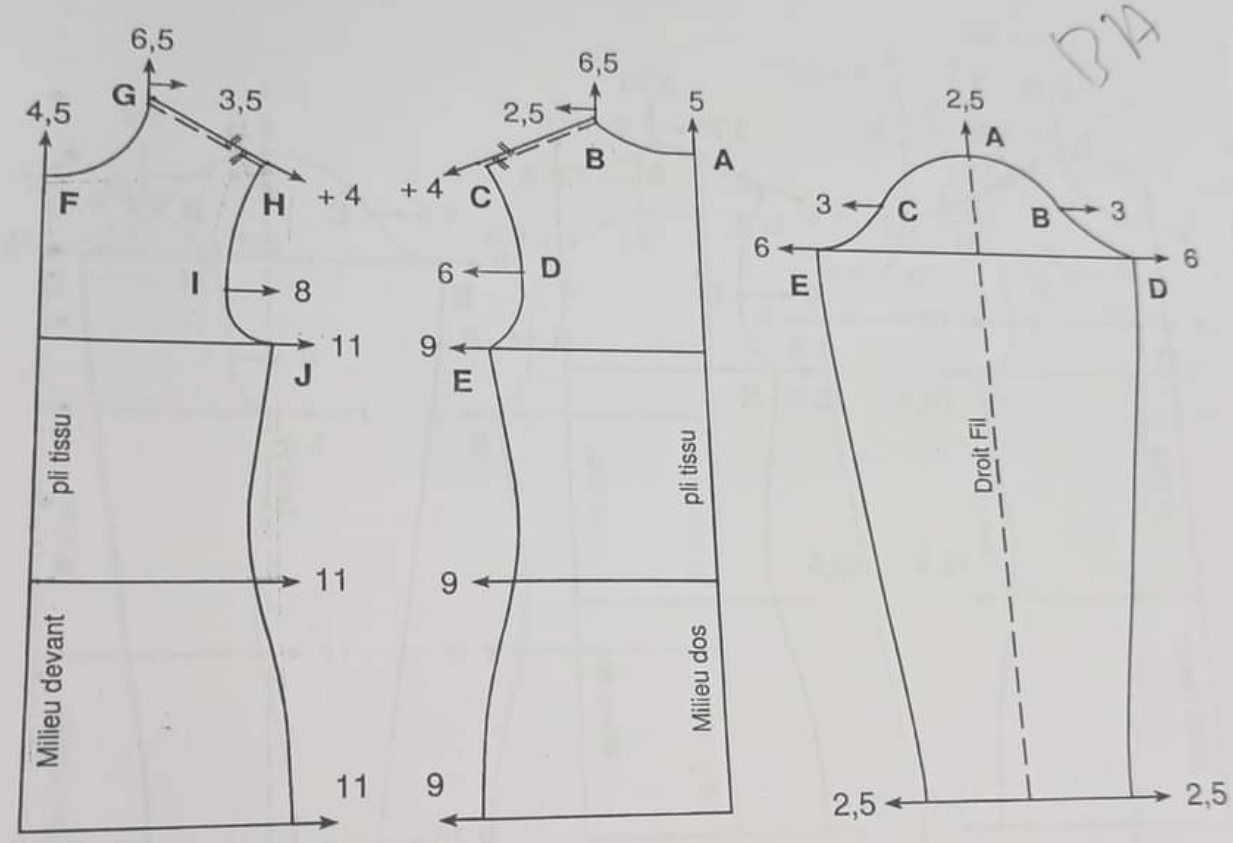
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

GRADATION DU TEE-SHIRT

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

TEE-SHIRT MAILLE MANCHE MONTÉE

TAILLE À TAILLE



DOS

A: le montant varie de 5 mm.
B: 6,5 mm dans le sens de la longueur et 2,5 mm pour la largeur d'encolure.
C: du point **B** tracer la pente d'épaule en parallèle à l'épaule de base et y appliquer la même longueur plus 4 mm.
D: 6 mm pour la carrure.
La largeur d'emmanchure évolue de 6 mm par taille partagée par moitié (6 mm : 2 = 3 mm) au dos et au devant.
E: 9 mm (3 mm + 6 mm de **D**).

DEVANT

F: 4,5 mm à la base de l'encolure.
G: 3,5 mm pour la largeur d'encolure.
H: procéder comme pour l'épaule dos.
I : 8 mm pour la carrure.
J : 11 mm (3 mm + 8 mm de **I**).

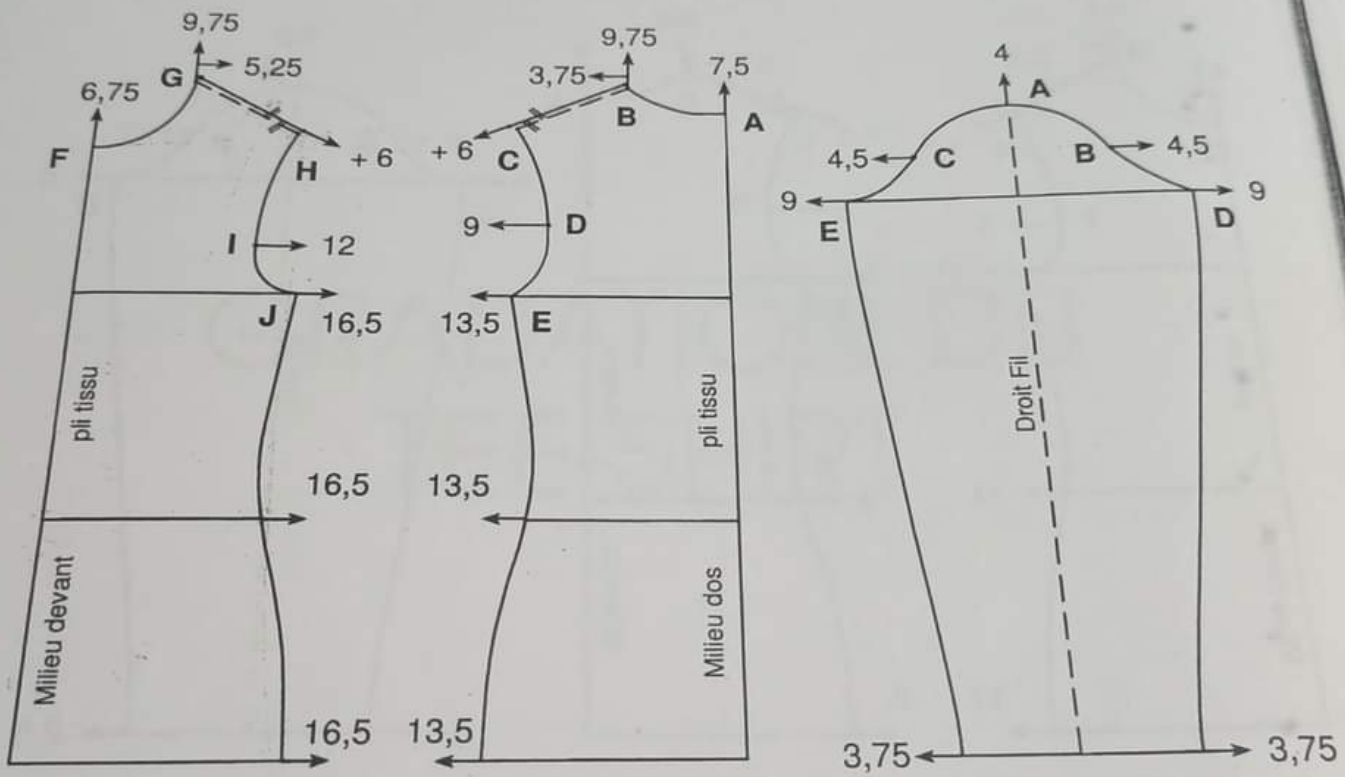
MANCHE

A: 2,5 mm pour l'augmentation de la hauteur de tête.
B et **C**: 3 mm pour l'élargissement de la tête (3 mm + 3 mm = 6 mm).
D: 6 mm (3 mm ½ emmanchure + 3 mm de **B**).
E: 6 mm (3 mm ½ emmanchure + 3 mm de **C**).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

TEE-SHIRT MAILLE MANCHE MONTÉE

TAILLES REGROUPÉES

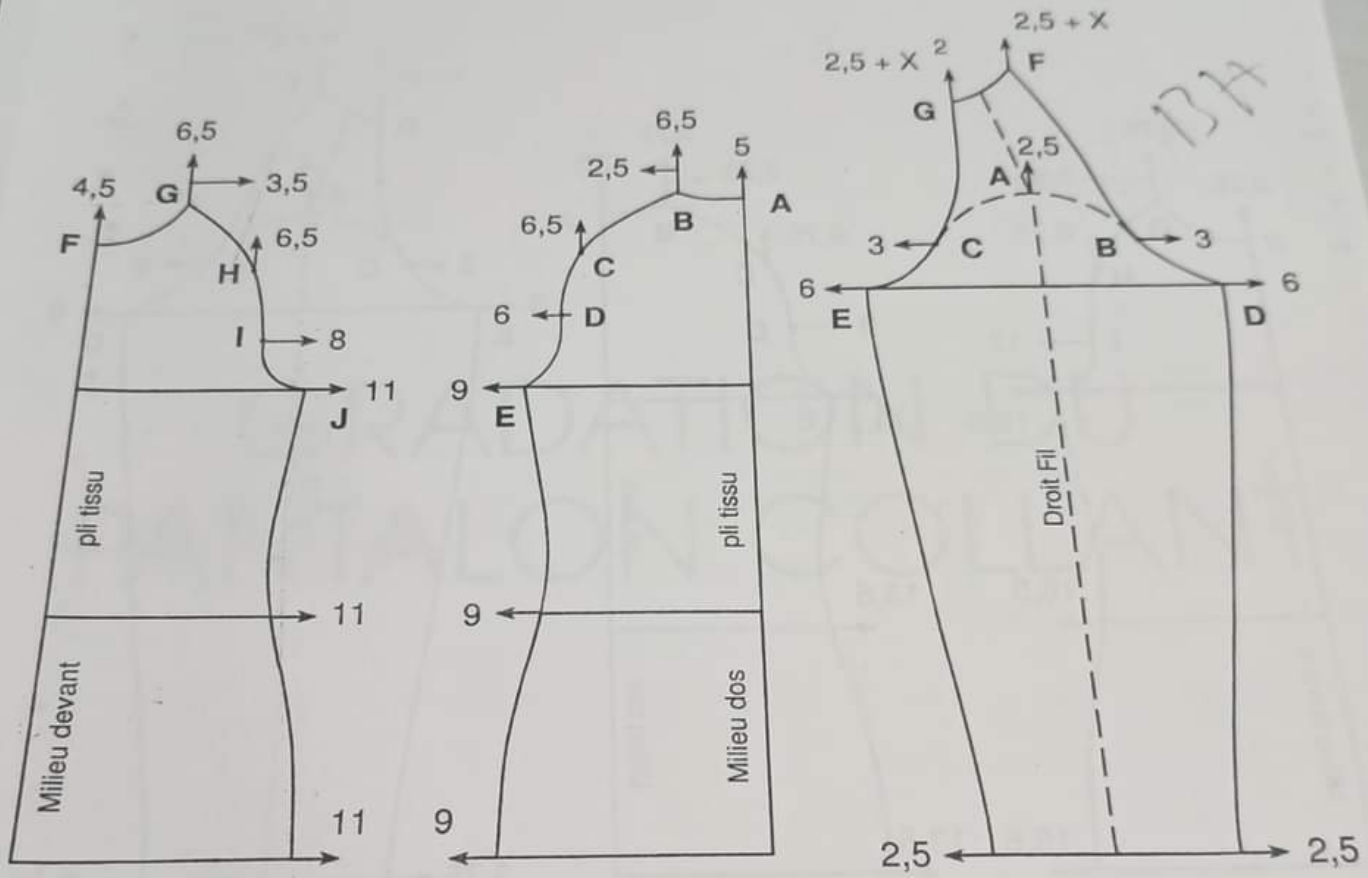


Gradation identique au modèle précédent avec des valeurs de progression supérieures étant donné que ce tee-shirt englobe 2 tailles.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

TEE-SHIRT MAILLE MANCHE RAGLAN

TAILLE À TAILLE



La gradation est identique au tee-shirt manche montée avec des variantes pour la manche raglan.

DOS ET DEVANT

C et H: *6,5 mm pour rehausser les emmanchures.*

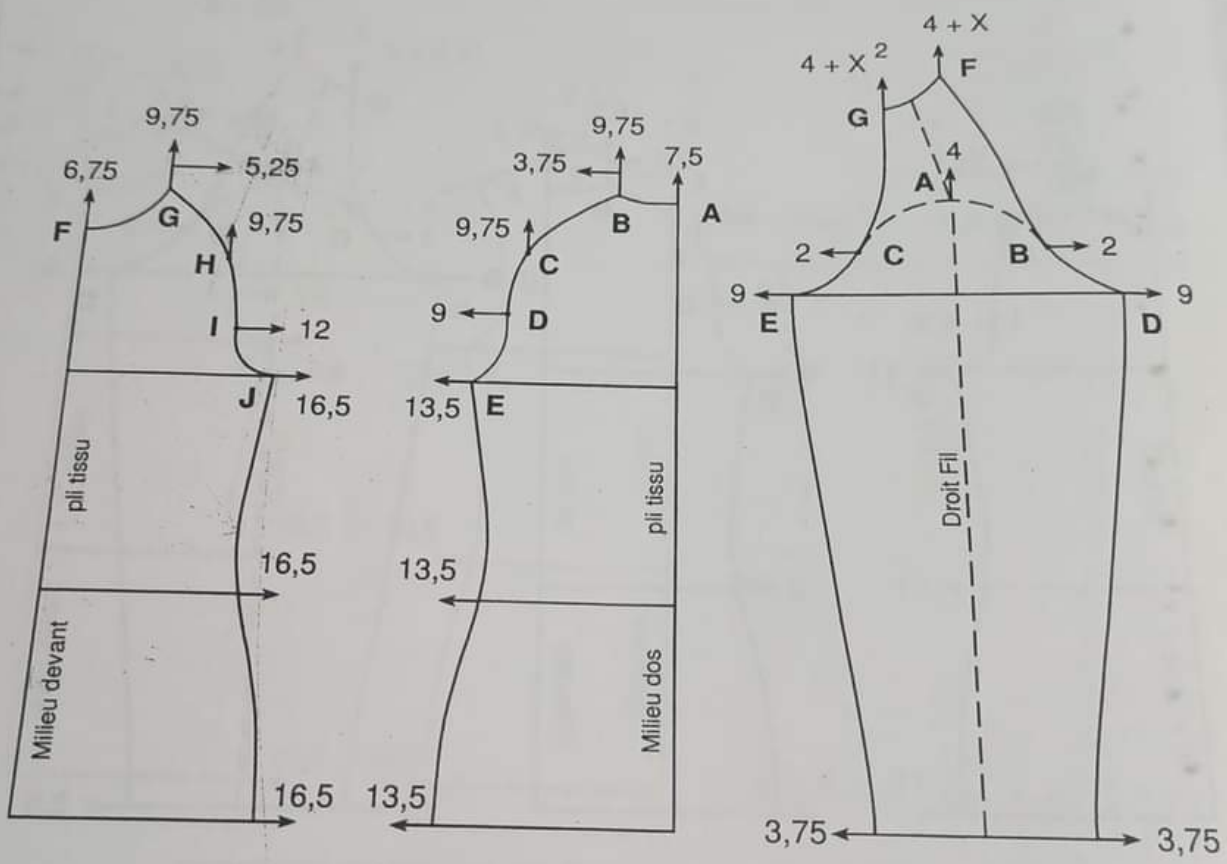
MANCHE

F: 2,5 mm + valeur x.
X: évolution de l'emmanchure dos (**DCB**).
G: 2,5 mm + valeur **X²**.
X²: évolution de l'emmanchure devant (**IHG**).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

TEE-SHIRT MAILLE MANCHE RAGLAN

TAILLES REGROUPÉES



Gradation identique au modèle précédent avec des valeurs de progression supérieures étant donné que ce tee-shirt englobe 2 tailles.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

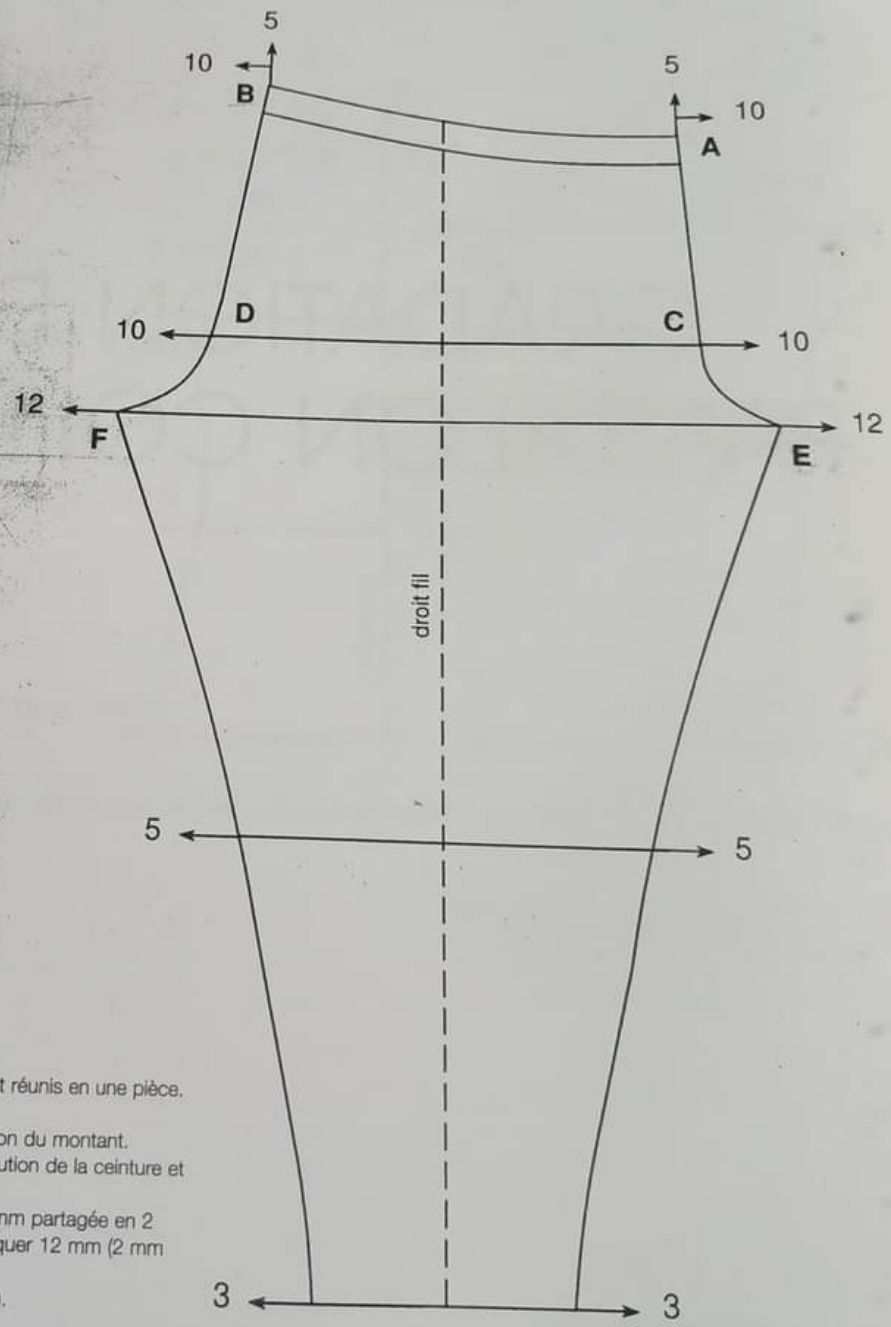
BA

GRADATION DU PANTALON COLLANT

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

PANTALON COLLANT MAILLE

TAILLE À TAILLE



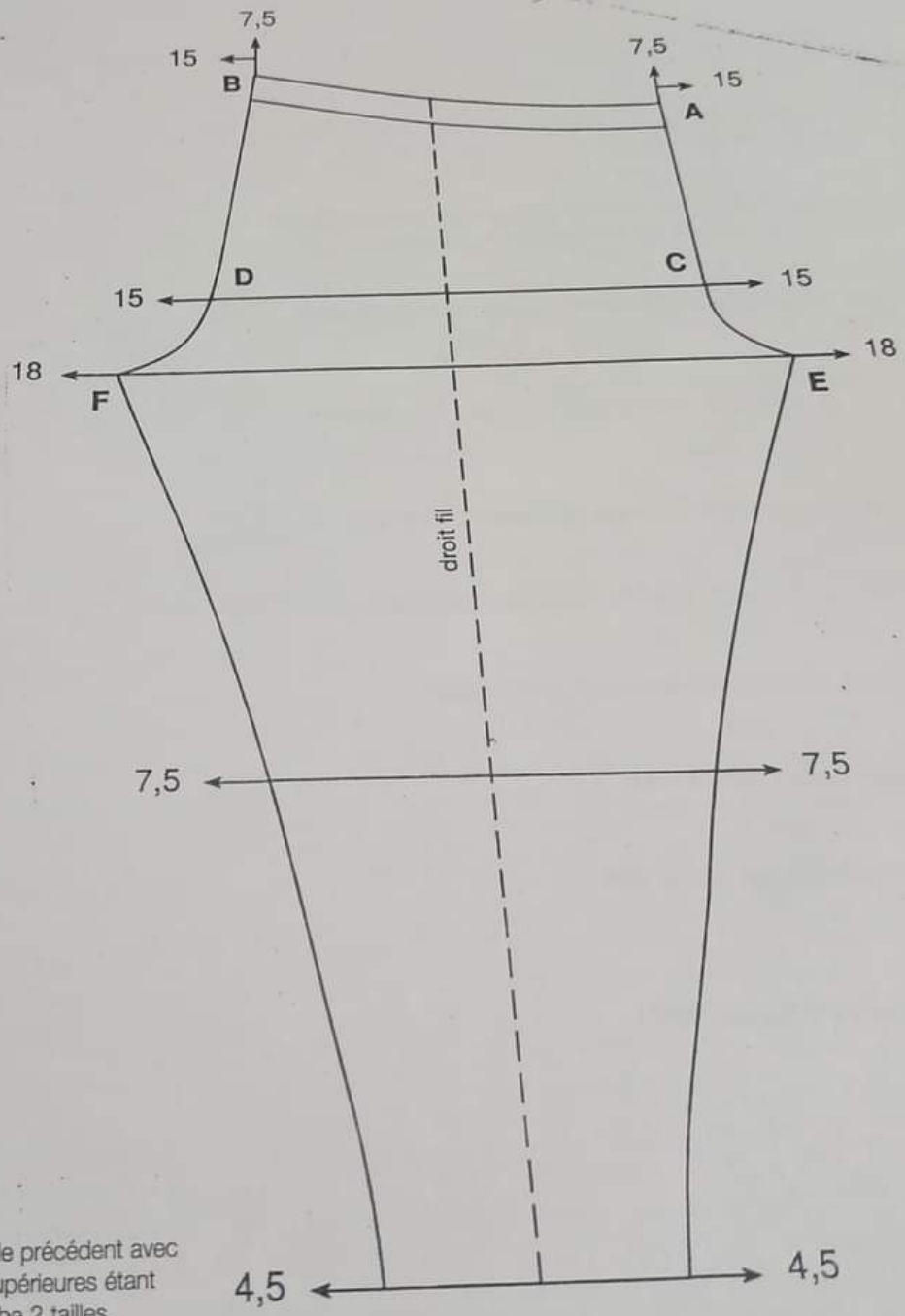
Modèle ayant le dos et le devant réunis en une pièce.

A et **B**: 5 mm pour l'augmentation du montant.
A, **B**, **C**, et **D**: 10 mm pour l'évolution de la ceinture et du bassin.
E: la largeur du fond varie de 4 mm partagée en 2 parties (4 mm : 2 = 2 mm). Appliquer 12 mm (2 mm + 10 mm de **C**).
F: 12 mm (2 mm + 10 mm de **D**).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

PANTALON COLLANT MAILLE

TAILLES REGROUPÉES



Gradation identique au modèle précédent avec des valeurs de progression supérieures étant donné que ce pantalon englobe 2 tailles.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

LA COLLECTION M&T2

MÉTHODE DE RETOUCHES HOMME ET FEMME
TOME I - PIÈCES À MANCHES

MÉTHODE DE RETOUCHES HOMME ET FEMME
TOME II - JUPES ET PANTALONS

MÉTHODE DE TRACÉ VÊTEMENTS MASCULINS CLASSIQUES
TOME I - LES VESTONS

MÉTHODE DE TRACÉ VÊTEMENTS MASCULINS CLASSIQUES
TOME II - PANTALONS/GILETS/MANTEAUX/CHEMISES

MÉTHODE DE TRACÉ VÊTEMENTS MASCULINS SPORTSWEAR
TOME I

MÉTHODE DE TRACÉ VÊTEMENTS MASCULINS SPORTSWEAR
TOME II

MÉTHODE DE TRACÉ VÊTEMENTS FÉMININS CLASSIQUES

MÉTHODE DE TRACÉ VÊTEMENTS FÉMININS CLASSIQUES ET SPORTSWEAR

MÉTHODE DE GRADATION HOMME ET GARÇONNET

MÉTHODE DE GRADATION FEMME

PRÉCIS D'ORGANISATION DU TRAVAIL
1RE PARTIE

PRÉCIS D'ORGANISATION DU TRAVAIL
2E PARTIE

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر