|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **CONDITIONS TECHNOLOGIQUES** | | | | | | | | | |
| **MATIERE** | **TISSU 1** | **TISSU 2** | **TISSU 3** | **MATERIEL** | **TYPE** | **ENTRAIN.** | **REGLAGE** | **EQUIPEMENT** | **TEMPS**  **REALISATION** |
|  |  |  | **301** | Simple | 4 pts/ cm | Pied FAG |
| **504** |  |  |  |
| **Matériel de repassage** | | | |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| ***Sol. 1 - Ouverture sur longueur totale [PATRONS INDUSTRIELS PRESENTS]*** | | | | |
| **N°** | **OPERATIONS** | **SCHEMAS-CROQUIS** | **TOL.** | ***DIRECTIVES COMPLEMENTAIRES*** |
| **1** | **MAINTENIR**   * FAG et support côté D * FAG et support côté G |  | **±1** |  |
| **2** | **ASSEMBLER**   * Support côté D et FAG   - Support côté G et FAG |  | **±1** | *- La valeur est donnée à titre indicatif et doit être supérieure à la valeur de maintien de l'opération précédente et à la valeur d'assemblage suivante* |
|  | * Côté D et doublure * Côté G et doublure |  | **±1** | *- Les solutions technologiques du haut et du bas du produit ne sont pas pris en compte dans cette gamme* |
| **3** | **RETOURNER**   * Enforme D sous support D * Enforme G sous support G |  |  |  |
| **5** | **SURPIQUER**   * Côté D * Côté G |  | **+1** | * *Sans prendre la doublure* * *En contrôlant que le passage du curseur n’empêche pas l’ouverture de la FAG* * *Il est possible de rajouter une surpiqûre nervure* |
|  |  |  |
| **6** | **CONTRÔLER** |  |  | * *La qualité de piquage de FAG et le coulissage du curseur* |
| **7** | **REPASSER**   * Produit |  |  | * *En réglant le thermostat suivant la matière utilisée* |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| ***Variante de fabrication - Ouverture sur longueur totale [PATRONS INDUSTRIELS PRESENTS]*** | | | | |
| **N°** | **OPERATIONS** | **SCHEMAS-CROQUIS** | **TOL.** | ***DIRECTIVES COMPLEMENTAIRES*** |
| **1** | **ASSEMBLER**   * Côté D et doublure côté D * Côté G et doublure côté G |  | **±1** | *- Les solutions technologiques du haut et du bas du produit ne sont pas pris en compte dans cette gamme* |
| **2** | **RETOURNER**   * Assemblages précédents |  | **0** | * *En ressortant le sillon* |
| **3** | **PLAQUER**   * FAG sous côté D * FAG sous côté G |  | **+1** | * *FAG ouverte en début et fin de placage* * *En veillant à ce que le passage du curseur n’empêche pas l’ouverture de la FAG* * *La surpiqûre à distance n’est que décorative, et donc non obligatoire* |
| **6** | **CONTRÔLER** |  |  | * *La qualité de piquage de FAG et le coulissage du curseur* |
| **7** | **REPASSER**   * Produit |  |  | * *En réglant le thermostat suivant la matière utilisée* |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| ***Variante de fabrication - Ouverture sur longueur partielle [PATRONS INDUSTRIELS ABSENTS, à créer]*** | | | | |
| **N°** | **OPERATIONS** | **SCHEMAS-CROQUIS** | **TOL.** | ***DIRECTIVES COMPLEMENTAIRES*** |
| **1** | **SURFILER**   * Contour enforme |  | **0** | *- -o- surfil sur -o- matière*  *- En préformant ensuite enforme en pliant du cran au pointage* |
| **2** | **PLAQUER**   * Enforme sur support |  | **±1** | *- -o- enforme sur -o- support*  *- La valeur de placage doit être adaptée à la largeur de la maille de la FAG*  *- En continu*  *- Au cran, de chaque côté de la pliure et jusqu’à 5mm sous le pointage* |
| **3** | **CRANTER/RETOURNER**   * Enforme sous support |  | **0** | *- En queue d’hirondelle*  *- En ressortant le sillon* |
| **4** | **PLAQUER**   * FAG sous côté D * FAG sous côté G |  | **+1** | * *FAG ouverte en début et fin de placage* * *En veillant à ce que le passage du curseur n’empêche pas l’ouverture de la FAG* * *La surpiqûre à distance n’est que décorative, et donc non obligatoire* |
| **5** | **CONTRÔLER** |  |  | * *La qualité de piquage de FAG et le coulissage du curseur* |
| **6** | **REPASSER**   * Produit |  |  | * *En réglant le thermostat suivant la matière utilisée* |