|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **CONDITIONS TECHNOLOGIQUES**  **1/2** | | | | | | | | | | | | | |
| **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** | | | | | |  |
| **N°** | **OPERATIONS** | | | | | **SCHEMAS-CROQUIS** | | | | **TOL.** | | ***DIRECTIVES COMPLEMENTAIRES*** | |
| **1** | **SURFILER**   * Bord support D * Bord support G | | | | |  | | | | **0** | | * *-o- surfil sur -o- matière* | |
| **2** | **ASSEMBLER**   * Support D et G | | | | |  | | | | **±1** | | - *Depuis décochement pour insertion de FAG, à 10mm de l'angle* | |
| **3** | **CRANTER**  - Angle pour insertion FAG  **PREFORMER**  - Côtés bords D et G | | | | |  | | | | **0** | | - *En queue d'hirondelle*  *- A 15mm du bord d'assemblage et à hauteur du début d'assemblage*  *- En rabattant la queue d'hirondelle sur assemblage* | |
| **4** | **REPASSER**   * Assemblage bas | | | | |  | | | | **0** | | * *Couture ouverte* * *Sur o-o*   **1/2** | |
| **5** | **PIQUER/MAINTENIR**   * FAG sur côté D * FAG sur côté G | | | | |  | | | | **±1** | | * *FAG ouverte*   **2/2**   * *En positionnant FAG sur cassure préformée* | |
| **6** | **SURPIQUER**   * Côtés d’ouverture | | | | |  | | | | **+1** | | * *En ouvrant FAG début et fin de piqûre* * *En veillant à ce que le curseur se déplace sans contrainte* * *En continu à D et à G de l’ouverture* * *En pivotant à angle droit au bas de la FAG* | |
| **7** | **CONTRÔLER**  - Produit | | | | |  | | | |  | | * *La qualité de piquage de FAG* | |
| **8** | **REPASSER**   * Produit | | | | |  | | | |  | | * *En réglant le thermostat suivant la matière utilisée* | |

**1/2**