
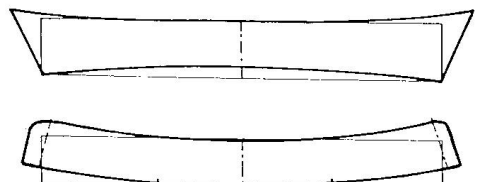


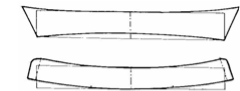
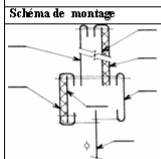

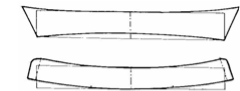
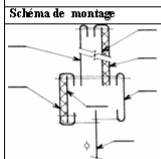

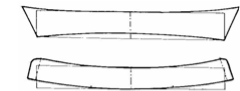
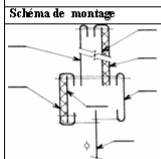
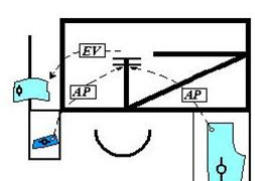























1- LE RÉPERTOIRE DES ÉLÉMENTS DE PRODUITS

Nous répertorions les éléments de produits dans le but de les réutiliser.

Le fichage d'un élément de produit s'opère en 3 fichiers :

1	<u>Fichier forme</u>	Permet d'identifier l'élément																																											
2	<u>Fichier patronnage</u>																																												
3	<u>Fichier processus technologique</u>	Permet de fabriquer le col																																											
		<ul style="list-style-type: none"> - fiche technique - fiche qualité 	<table border="1"> <thead> <tr> <th>CODE</th> <th>321. 005</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Schéma de montage</td> <td>Éléments constitués</td> </tr> <tr> <td></td> <td> <table border="1"> <tr><td>7</td><td>1</td><td>Thermocollant P de col</td></tr> <tr><td>6</td><td>1</td><td>Thermocollant col</td></tr> <tr><td>5</td><td>1</td><td>Dessus P de col</td></tr> <tr><td>4</td><td>1</td><td>Dessus P de col</td></tr> <tr><td>3</td><td>1</td><td>Dessus de col</td></tr> <tr><td>2</td><td>1</td><td>Dessus de col</td></tr> <tr><td>1</td><td>1</td><td>Devant</td></tr> <tr><td>Rp</td><td>Nb</td><td>Désignation</td></tr> </table> </td> </tr> <tr> <td>CRITERE DE REUSSITE</td> <td>Matériel</td> </tr> <tr> <td> <ul style="list-style-type: none"> -sillon non apparent sur l' -o- - précision des angles -symétrie des pointes et croisures -platitude des éléments -précision du rabattage </td> <td> <table border="0"> <tr><td>301</td><td>□-</td></tr> <tr><td>504</td><td>□</td></tr> <tr><td>Fer à repasser</td><td>□-</td></tr> <tr><td>Ciseaux</td><td>□-</td></tr> </table> </td> </tr> </tbody> </table>	CODE	321. 005			Schéma de montage	Éléments constitués		<table border="1"> <tr><td>7</td><td>1</td><td>Thermocollant P de col</td></tr> <tr><td>6</td><td>1</td><td>Thermocollant col</td></tr> <tr><td>5</td><td>1</td><td>Dessus P de col</td></tr> <tr><td>4</td><td>1</td><td>Dessus P de col</td></tr> <tr><td>3</td><td>1</td><td>Dessus de col</td></tr> <tr><td>2</td><td>1</td><td>Dessus de col</td></tr> <tr><td>1</td><td>1</td><td>Devant</td></tr> <tr><td>Rp</td><td>Nb</td><td>Désignation</td></tr> </table>	7	1	Thermocollant P de col	6	1	Thermocollant col	5	1	Dessus P de col	4	1	Dessus P de col	3	1	Dessus de col	2	1	Dessus de col	1	1	Devant	Rp	Nb	Désignation	CRITERE DE REUSSITE	Matériel	<ul style="list-style-type: none"> -sillon non apparent sur l' -o- - précision des angles -symétrie des pointes et croisures -platitude des éléments -précision du rabattage 	<table border="0"> <tr><td>301</td><td>□-</td></tr> <tr><td>504</td><td>□</td></tr> <tr><td>Fer à repasser</td><td>□-</td></tr> <tr><td>Ciseaux</td><td>□-</td></tr> </table>	301	□-	504	□	Fer à repasser	□-
CODE	321. 005																																												
																																													
Schéma de montage	Éléments constitués																																												
	<table border="1"> <tr><td>7</td><td>1</td><td>Thermocollant P de col</td></tr> <tr><td>6</td><td>1</td><td>Thermocollant col</td></tr> <tr><td>5</td><td>1</td><td>Dessus P de col</td></tr> <tr><td>4</td><td>1</td><td>Dessus P de col</td></tr> <tr><td>3</td><td>1</td><td>Dessus de col</td></tr> <tr><td>2</td><td>1</td><td>Dessus de col</td></tr> <tr><td>1</td><td>1</td><td>Devant</td></tr> <tr><td>Rp</td><td>Nb</td><td>Désignation</td></tr> </table>	7	1	Thermocollant P de col	6	1	Thermocollant col	5	1	Dessus P de col	4	1	Dessus P de col	3	1	Dessus de col	2	1	Dessus de col	1	1	Devant	Rp	Nb	Désignation																				
7	1	Thermocollant P de col																																											
6	1	Thermocollant col																																											
5	1	Dessus P de col																																											
4	1	Dessus P de col																																											
3	1	Dessus de col																																											
2	1	Dessus de col																																											
1	1	Devant																																											
Rp	Nb	Désignation																																											
CRITERE DE REUSSITE	Matériel																																												
<ul style="list-style-type: none"> -sillon non apparent sur l' -o- - précision des angles -symétrie des pointes et croisures -platitude des éléments -précision du rabattage 	<table border="0"> <tr><td>301</td><td>□-</td></tr> <tr><td>504</td><td>□</td></tr> <tr><td>Fer à repasser</td><td>□-</td></tr> <tr><td>Ciseaux</td><td>□-</td></tr> </table>	301	□-	504	□	Fer à repasser	□-	Ciseaux	□-																																				
301	□-																																												
504	□																																												
Fer à repasser	□-																																												
Ciseaux	□-																																												
		- fiche au poste																																											
		- processus opératoire	<table border="1"> <thead> <tr> <th>N°</th> <th>OPERATIONS</th> <th>SCHEMAS</th> <th>Directrice coll.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Coudre les sous-pont devant et ar</td> <td></td> <td>La partie en bas</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Repasser</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Rapporter : - sous-pont devant et ar. - le bord des milieux devant. - le bord des poignets devant gauche.</td> <td></td> <td>La longueur.</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Repasser l'ourlet devant gauche et devant droit (au creux de taille et à 1/2 cm en bas).</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>Assembler : poignets devant gauche et devant gauche.</td> <td></td> <td>Intégration</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>Assembler l'ourlet devant.</td> <td></td> <td>Intégration</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>Rapporter devant gauche/bord devant (gauche) Et la fourche devant dans la continuité</td> <td></td> <td>Fourche gauche vers le col gauche</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>Assembler la fermeture à glissière sur le sous-pont devant droit (au bord) et piquer à 0,5 devant</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	N°	OPERATIONS	SCHEMAS	Directrice coll.	1	Coudre les sous-pont devant et ar		La partie en bas	2	Repasser			3	Rapporter : - sous-pont devant et ar. - le bord des milieux devant. - le bord des poignets devant gauche.		La longueur.	4	Repasser l'ourlet devant gauche et devant droit (au creux de taille et à 1/2 cm en bas).			5	Assembler : poignets devant gauche et devant gauche.		Intégration	6	Assembler l'ourlet devant.		Intégration	7	Rapporter devant gauche/bord devant (gauche) Et la fourche devant dans la continuité		Fourche gauche vers le col gauche	8	Assembler la fermeture à glissière sur le sous-pont devant droit (au bord) et piquer à 0,5 devant								
N°	OPERATIONS	SCHEMAS	Directrice coll.																																										
1	Coudre les sous-pont devant et ar		La partie en bas																																										
2	Repasser																																												
3	Rapporter : - sous-pont devant et ar. - le bord des milieux devant. - le bord des poignets devant gauche.		La longueur.																																										
4	Repasser l'ourlet devant gauche et devant droit (au creux de taille et à 1/2 cm en bas).																																												
5	Assembler : poignets devant gauche et devant gauche.		Intégration																																										
6	Assembler l'ourlet devant.		Intégration																																										
7	Rapporter devant gauche/bord devant (gauche) Et la fourche devant dans la continuité		Fourche gauche vers le col gauche																																										
8	Assembler la fermeture à glissière sur le sous-pont devant droit (au bord) et piquer à 0,5 devant																																												

2- LA NUMÉROTATION DES ÉLÉMENTS DE PRODUIT

Ceci est un exemple non exhaustif

La numérotation doit nous permettre de repérer un élément ou un mode opératoire en indiquant progressivement :

- sa fonction
- sa nature
- sa forme dans la nature
-

FONCTIONS A SATISFAIRE	code	NATURE DE L'ÉLÉMENT	code	SOUS ÉLÉMENT	code	FORME	Code 000 à 999
Habiller une partie du corps	1	Manches	0	Courtes	1	Evasée	001
						Reserrée au bas	002
						Froncée	003
				longues	2	Droites	001
						Raglan	002
						Tailleur	003
		Tronc	1				
		Bassin	2				
		Bassin+jambes	3				
		Tronc+manches	4				
					
Moyens d'ouverture et de fermeture	2	Boutonnage	1	Simple	1	Milieu devant	001
						Épaule	002
				Double	2	Milieu devant	001
		F à g	2	Apparente	1	Bord à bord	001
					
				Cachée	2	1 lèvre	001
						2 lèvre	002
				Braguette	3		
				Invisible	4		
Finition éléments	3	A même	1	Bas vêtement	1		
				Bord vêtement	2		
					
		Rapportée	2	Col	1	Officier	001
						Chemisier	002
						Rabattu	003
						Pièd de col à même	004
						Pièd de col rapporté	005
				Poignets	2		
				Ceinture	3		
					

Exemple pour le col :



Finition élément : 3
 Nature élément : 2
 Sous-élément : 1
 Forme : 005

 Soit : 321. 005

3- LA T.G.A.O.

Technologie de Groupe Assistée par Ordinateur

1- Généralité :

La technologie de groupe est un puissant outil de standardisation reposant sur un principe simple : regrouper par analogie ,

- des produits en famille de produit
- des machines en îlots de fabrication
- des opérations par types d'opération

2- Apport de la T.G.A.O. :

Au du bureau d'étude :

Le classement se fera principalement en fonction de la forme, des dimensions, des matières, afin que les éléments puissent être standardisés et réutilisés.

Au bureau des méthodes :

L'objectif est de regrouper les sous-ensembles en fonction de leurs gammes de fabrication. Le système propose plusieurs gamme type. Ces gammes contiennent un déroulement opératoire optimisé faisant appel à un langage standardisé qu'il faut coder et compléter.

Aux ateliers :

Elle permet d'organiser l'atelier en îlots possédant des degré de flexibilité en fonction des familles à traiter.

3- Objectifs visés :

- maximiser le taux d'engagement des ressources machines et main d'œuvre
- minimiser les investissements en moyens supplémentaires
- minimiser les déplacements de machines, réglages
- diminuer les en-cours
- diminuer les délais de fabrication