

Mécanicien(ne) en confection

Publics concernés

Salariés et Demandeurs d'emploi.

Durée de la formation

57 jours (399 heures)

Prérequis

Pas de prérequis.

Objectifs

En fin de formation, les bénéficiaires seront capables de :

Effectuer l'entretien, le réglage courant des machines et la maintenance de premier niveau

Procéder aux opérations de préparation et de montage d'une partie d'un produit

Réaliser des opérations de finition

Suivi et évaluation

Mode de suivi :

- Contrôle physique en continu des pièces effectuées tout au long de la formation.
- Entretien individuel avec la formatrice

Evaluation :

- Tests hebdomadaires avec évaluation (annexe...)
- Bilan intermédiaire et fiche d'évaluation (annexe...)
- Bilan final et fiche d'évaluation (annexe...)
- Fiche d'évaluation de satisfaction

Méthodes pédagogiques

- Apport de connaissances en alternance entre pratique et face à face pédagogique.
- Réalisation d'échantillons et de pièces d'études.
- Cas concrets sur fabrication en tenant compte des critères de qualités
- Exercices Pratiques
- Entraînement au poste en continu
- Mesures correctives aller-retour théorie/pratique

Validation de la formation

- Attestation de stage
- Attestation de capacités

Lieux, dates et tarif de la formation

Contact :

Valérie FERRER - Chef de Produit Textiles Mode Cuir et Conseillère Emploi Formation TMC

- Par mail : v.ferrer@trajectoire-industrie.fr.
- Par téléphone au 06 80 36 20 57

Programme

Coupe

21 h

- La maîtrise des caractéristiques de la matière :
 - Sens du tissu
 - Droit fil chaîne/travers
 - L'endroit envers
 - Les lisières
- Le positionnement des patrons sur la matière en respectant les règles de placement

Réglage et maintenance

14 h

- Régler les différentes machines en fonction du travail à réaliser et de la matière
- Utiliser les bons équipements en fonction de la production
- Effectuer les opérations listées ci-dessous (sur les piqueuses plates, surjeteuses, surfileuses, ourleuses, machines à bouton et boutonniers points d'arrêt)
- Effectuer des réglages sur les ensembles, tensions de fils aiguilles pieds guides et griffes
- Effectuer les réglages mécaniques et électriques de base : longueurs et densité des points, vitesse de rotations des matières, pression des pieds
- Effectuer certains remplacements d'organes mécaniques (griffes, couteaux et cannettes)
- Les différents équipements de la machine
- Le réglage des machines
- L'utilisation des bons équipements en fonction des productions
- Organiser la production en fonction des réglages

Connaissance de l'outil de production Machines spéciales

(21h)

Distinction des matériels, point de chaînette et point noué

- Les différentes utilisations et applications selon la qualité du point (noué ou chaînette)
- Les contraintes physiques et mécaniques sur les matières textiles

Les éléments principaux qui composent « la machine à coudre »

- La tête de la machine
- La table
- Le bâti
- Le moteur électrique
- Les accessoires, l'éclairage, le support de bobines de fils, le disjoncteur...

Voir la suite du programme à la page suivante

Mécanicien(ne) en confection (suite)

- Le moteur électrique
- Les accessoires, l'éclairage, le support de bobines de fils, le disjoncteur...

Catégories de machines et leurs application (en fonction du matériel de l'entreprise)

- Piqueuses, simple, double ou triple entraînement
- Piqueuses une ou deux aiguilles
- Surfileuses et surjeteuses simple ou double entraînement
- Surfileuses une aiguille, avec deux ou trois fils
- Surjeteuses deux aiguilles, avec deux, quatre ou cinq fils
- Machines à recouvrement supérieur ou inférieur, deux ou trois aiguilles
- Ourleuses simple ou double plongeur
- Machines à boutonnères « lingères » ou « à œillets », un ou deux fils
- Machines à point d'arrêt
- Machines à poser les boutons à un ou deux fils
- Autres machines

Les aiguilles de machines

- La position de l'aiguille sur la machine et ce que peut entraîner une mauvaise position de l'aiguille

Les équipements interchangeables et les utilisations variées

- Pieds presseurs (Téflon, compensé, profilé...)
- Guides en tous genres (margeur, ourleur...)
- Plaques aiguilles et griffes d'entraînement (standard, pose de biais...)

Les commandes mécaniques ou électriques modifiables sur la machine à coudre

- Pression du pied presseur
- Longueur du point
- Chargement du bobinoir à canette
- Tensions du fil supérieur et inférieur
- Longueur des points d'arrêts sur certaines machines
- Longueur du fil supérieur après la coupe
- Différentiel (pour surjeteuses)

Optimisation des réglages au poste de piquage

21 h

- Définition générale
- Mise en application pratique des différents réglages
- Réglages des entraînements et pressions
- Réglages des tensions
- Choix des fils
- Choix des équipements
- Critique qualitative et quantitative des réglages
- Mise en application

Ergonomie

14 h

- L'ergonomie : définition générale
- Les facteurs de l'ergonomie

- Les flux au poste
- Communication au poste
- Ambiance thermique au poste
- Ambiance sonore

- Application sur poste de travail

Dessin technique - Vocabulaire

28 h

- Connaissance du vocabulaire
- Notice technique, Cahier des charges, Dossier technique, La gamme de montage, Fiche suiveuse / d'activité, Fiche de non-conformité, Défautheque, Traçabilité
- Catalogue d'échantillon, Nuancier, Alpage, Acrylique, Nylon, Soie, Lin, La chaîne, La trame, La laize, l'armure, les lisières
- Col : fermé – avec patte polo, tailleur – Châle, Claudine
- Manche : papillon – Coute à tête froncée – ballon – courte plate
- Points : noués – de chaînette – de recouvrement/couverture – de surjet
- Couture : Flatlock – au poing zigzag – d'assemblage 4 fils et surfilage
- Surjet : 3 fils – Couvert, surfiler, cranter, Bâtir, Remplier, Coulisser, Rabattre, Dégarnir, Entoiler, Couture : Bord à Bord – Superposée – Anglaise
- Volant de finition
- Nervures
- Pli creux avec fon de pli
- Pince droite
- Plis latéraux
- Pinces latérales
- Fronces
- Pose : d'un entre-deux – d'une parmenture – d'une bordure avec un biais
- Ourlet roulotté
- Couture : invisible – à bords asymétriques – à bord symétriques et coutures apparentes
- Pied : presseur pour point droit – presseur pour boutonnière – presseur pour fermeture invisible
- Différentiel
- Humectage / Vaporisation, décatissage, Empesage
- Styliste, Modéliste, Monteuse Prototypiste, Patronnier, gradeur, Opératrice Multipostes
- Réception surface textile, Visite des surfaces textiles, Préparation – Placement, Matelassage, Découpe, Montage, Finition, Contrôle des produits finis, Conditionnement.

La qualité en fabrication en continu

63 h

Les exigences de la qualité

- Définition de la qualité
- Gestion globale de la qualité
- Nécessité de gérer la qualité
- Les coûts relatifs à la non-qualité
- Définir la qualité des vêtements

Voir la suite du programme à la page suivante

Mécanicien(ne) en confection (suite)

- Les principaux défauts identifiés dans le textile
- Connaître les enjeux économiques d'un défaut qualité sur un produit
- Responsabilisation autour de la qualité produit
- Réaliser des contrôles de fabrication
- Identifier les défauts, les formaliser pour les étudier
- Suivre l'évolution qualité de la fabrication
- Etablir un tableau de bord qualité
- Evaluer les coûts d'obtention de la qualité
- Elaborer un indice qualité

Repassage en cours de fabrication

28 h

Partie Théorique

Les stagiaires acquièrent un savoir-faire de base en repassage en cours industriel. Lors de la partie théorique, les points suivants seront expliqués :

- Caractères des différentes fibres et conséquences pour le repassage.
- Quelles astuces aident à éviter du lustrage et des marquages ?

Partie Pratique

Le mode opératoire optimal du repassage des différents vêtements sera montré aux repasseuses. Ensuite elles pratiqueront elles-mêmes les gestes efficaces de repassage en cours. Lors de la démonstration on mettra l'accent sur les points suivants :

- Régler les paramètres de repassage (qualité de vapeur, quantité de vapeur, température, pression) en fonction des différents tissus.
- Savoir employer les astuces du repassage en cours (semelles, revêtements) dans le but d'éviter de lustrer et de marquer.
- Quelle est le mode opératoire optimale adaptée au type de tissu ?

Piquage

140 h

La maîtrise du matériel

- Positionnement de guides simples d'assemblage

Le positionnement rationnel des éléments au poste de travail

Mode opératoire : sur élément seul

- Assemblage : sur angle, avec ampleur
- Coulissage : à plat, avec ampleur
- Surpiquage

Mode opératoire sur flou

- Maîtriser le matériel et le réglage en fonction des différentes matières fine et fluide
- La préparation
 - Les plis, pinces....

- Les incrustations (crantage, dégamissage...)
- Les poches
- Les plaquages
- Les fonds de poches
- Les fentes
- Les poignets, rabats, cols....
- Auto contrôle
- Repassage en cours
- En fonction des transparences, valeurs des assemblages, rasage.
- En fonction de la matière, empesage ou non
- Identifier les besoins de pose de thermo de droit fils
- Passage de fil de maintien
- Respect des volumes, des mesures
- Ampleur positionnement des plis des drapées
- L'assemblage des sous éléments
 - L'assemblage des coutures (anglaise, ouverte, couchée....)
 - Les fermetures à glissières invisible
 - Le montage des manches
 - Le montage du col, poches, rabats....
 - Le fourreau
 - Rabattage (sillon, nervure..)
 - Auto contrôle
- Régularité des surpiqures
- Ourlet mouchoir, roulotté
- Queues de rat, brides
- Préconiser les différents besoins de petits matériels dans l'entreprise pour le travail du flou
- La gestion d'économie de mouvements :
 - D'alimentation
 - D'évacuation

Le contrôle qualité en respectant les exigences du client

Finition point main

(49h)

Les boutonnières

- La boutonnière parfaite
- Le renfort d'une boutonnière
- Les ourlets et les coulisses
- Comment éviter les marques
- La coulisse du montage
- La coulisse en chevrons
- La coulisse au crochet

L'apprentissage des points mains, connaissance et utilisation des outils et des matières d'œuvres :

- Aiguille
- Dé à coudre
- Fil
- Tissu

L'adéquation entre ces différents éléments

- Les points de finitions
- Les points d'assemblages
- Les points de garnitures ou décoratif