|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **CONDITIONS TECHNOLOGIQUES** | | | | | | | | | | | | | |
| **MATIERE** | | **TISSU 1** | **TISSU 2** | **TISSU 3** | | **MATERIEL** | **TYPE** | **ENTRAIN.** | **REGLAGE** | | | **EQUIPEMENT** | **TEMPS**  **REALISATION** |
|  |  |  | | 301 | Simple | 4 pts/cm | | |  |
| Matériel de repassage | | | | | |  |
| **N°** | **OPERATIONS** | | | | **SCHEMAS-CROQUIS** | | | | | **TOL.** | ***DIRECTIVES COMPLEMENTAIRES*** | | |
| **1** | **PREPARER LE BAS DE MANCHE**   * Ouverture * Fronces ou plis | | | |  | | | | |  | ***Ouverture****:*  *- A plat*  ***Fronces ou plis****:*  *- En ayant préalablement réalisé l’assemblage du dessous de manche suivant la technique de montage choisie* | | |
| **2** | **ASSEMBLER**   * Dessous de poignet et bas de manche | | | |  | | | | | **± 1** | *- En laissant dépasser la valeur du coulissage aux extrémités*  - *En respectant la valeur d’assemblage* | | |
| **3** | **COULISSER**   * Dessus et dessous de poignet | | | | Bas de manche | | | | | **± 1** | * *En ajustant les profils* * *En rempliant le bord du dessus de poignet* * *Points d’arrêt début et fin* * *Régularité piqûre* * *Piqûre dans le prolongement de l’ouverture* | | |
| **4** | **RETOURNER**   * Poignet | | | |  | | | | | **± 1** | * *En ressortant les angles* * *Hauteurs poignets identiques* * *Symétrie des angles* | | |
| **5** | **RABATTRE**   * Poignet et surpiquer en une seule opération | | | |  | | | | | **+1** | * *Piqûre nervure* * *Piqûre assemblage caché* * *Régularité surpiqûre* | | |
| **6** | **CONTRÔLER**   * Poignet | | | |  | | | | |  | * *Régularité de la largeur du poignet* * *Extrémités du poignet dans le prolongement ouverture* * *Régularité des surpiqûres* * *En coupant les fils* | | |
| **7** | **REPASSER**   * Poignet | | | |  | | | | |  | * *En réglant le thermostat suivant la matière utilisée* | | |