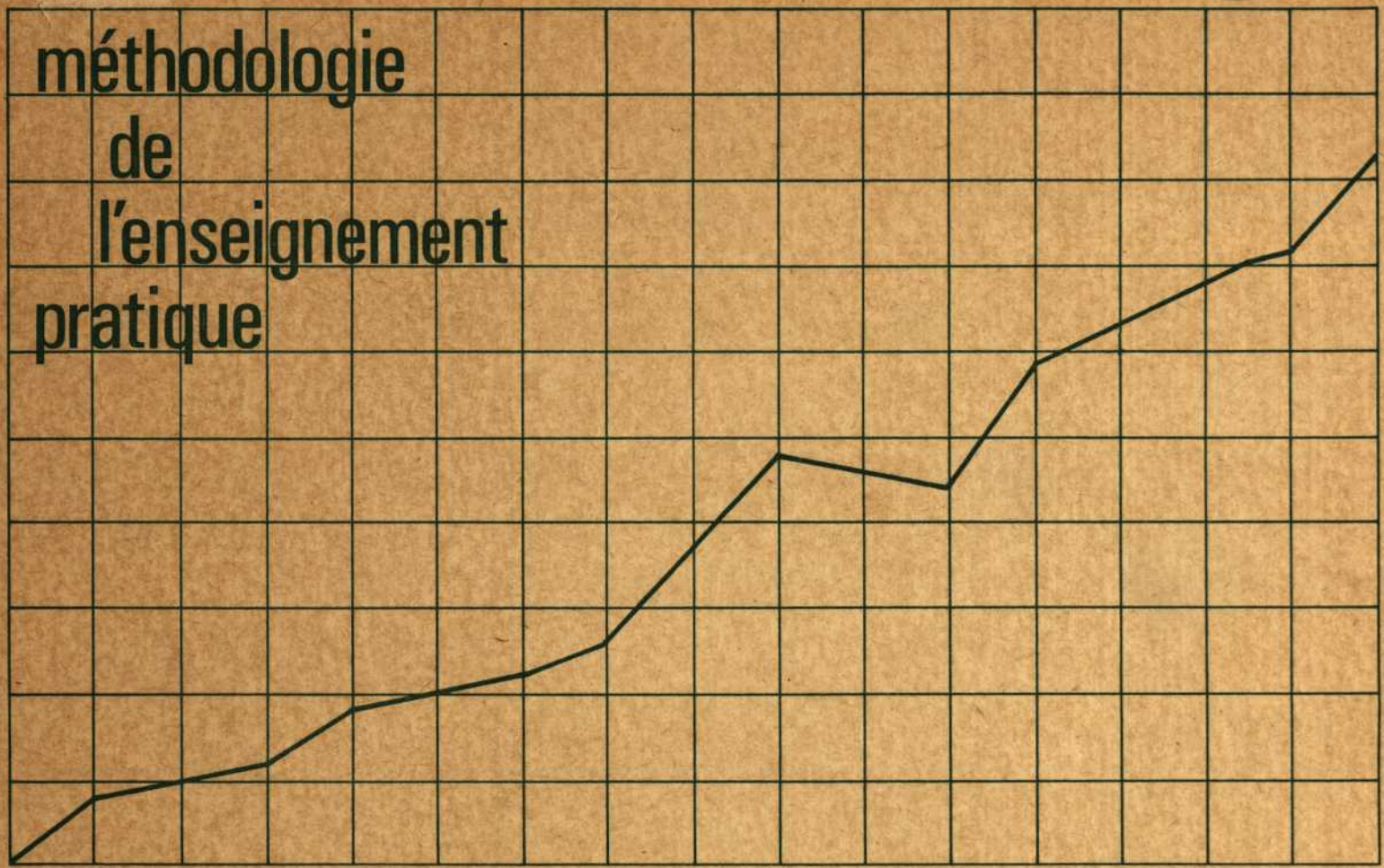


méthodologie  
de  
l'enseignement  
pratique



apprêt-  
piquage

LA COMMISSION D'APPRENTISSAGE DE L'INDUSTRIE DE LA CHAUSSURE

TOUS DROITS  
DE REPRODUCTION RÉSERVÉS

METHODOLOGIE DE L'ENSEIGNEMENT PRATIQUE

Directives générales

1. Horaire.

Le professeur devra établir à l'avance un horaire quotidien indiquant les exercices, opérations et travaux qui devront être effectués par chaque apprenti.

2. Progression individuelle par exercice.

La méthode préconisée tend à favoriser, chez l'apprenti, dans une période de temps minimale la recherche d'un souci d'efficacité et de qualité optimales, tout en permettant à chaque apprenti de progresser sur une base individuelle.

3. Méthode.

L'enseignement doit se faire suivant les principes énoncés au cours de l'art d'instruire, après qu'une division de travail (étapes, points-clés) aura été effectuée pour chaque exercice.

Chacun des exercices doit être exécuté selon le mode opératoire enseigné et suivant les principes d'économie des mouvements et de manutention.

Des conseils seront en outre prodigués par le professeur sur la sécurité et l'hygiène.

Rappelons que le professeur devra faire l'opération trois fois, expliquant d'abord, questionnant ensuite et demandant finalement à l'apprenti de décrire le mode opératoire, et l'apprenti exécutera à son tour l'opération deux fois, étant d'abord corrigé et ensuite questionné.

4. Feuille journalière et charte de progrès.

Pour la plupart des exercices, opérations ou travaux, un temps d'exécution est prévu (temps visé). Le temps d'exécution est chronométré et rapporté par l'apprenti sur la feuille journalière. L'indice d'exécution se calcule en multipliant le temps visé par 100 et en divisant le résultat par la moyenne des temps atteints.

4. Feuille journalière et charte de progrès (suite)

La valeur quantitative apparaissant à la charte de progrès est la moyenne hebdomadaire des indices d'exécution et est rapportée sur cette charte par l'apprenti.

Le professeur évalue et enregistre la valeur qualitative.

La valeur qualitative apparaissant à la charte de progrès est la moyenne hebdomadaire et est rapportée sur cette charte par le professeur.

5. Mesure des temps.

L'exercice seul est chronométré. Les temps requis à l'approvisionnement et à l'évacuation ne sont pas calculés, et aucune majoration n'est ajoutée.

FEUILLE JOURNALIERE

Nom de l'apprenti(e): \_\_\_\_\_

Département: \_\_\_\_\_

Nom du professeur: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_

Périodes										
Exercices										
Visées	qt( )	ql( )	qt( )	ql( )	qt( )	ql( )	qt( )	ql( )	qt( )	ql( )
TEMPS D'EXECUTION (qt)										
POURCENTAGE DE QUALITE (ql)										
Total										
Nombre d'essais										
Moyenne										
Indice d'exécution										

L'indice d'exécution =  $\frac{\text{temps visé} \times 100}{\text{moyenne des temps d'exécution}}$

(voir verso)







## Etapes.

Chaque opération analysée comprend trois étapes:

### 1. Opérations préparatoires (OP)

#### 1.1 Vitesse d'exécution.

Dans cette première étape, il ne peut être question d'appréciation ou de valeur qualitative. Le professeur s'en tiendra à la vitesse d'exécution des opérations.

#### 2.1 Fonctionnement.

Le professeur fera fonctionner lui-même et par les apprentis l'interrupteur et les autres mécanismes ou instruments rattachés à l'équipement étudié. Il appuiera également sur l'importance de respecter les points-clés enseignés.

### 2. Coordination des gestes professionnels fondamentaux (GP)

#### 1.1 Manutention.

Dès le début de cette seconde étape, le professeur devra, en plus des exercices de doigté, de maniement des instruments et outillage, enseigner la façon de manutentionner et de positionner les morceaux qui seront présentés aux diverses machines.

#### 2.1 Détermination de la valeur qualitative.

La valeur qualitative (en plus de la valeur quantitative) est notée à compter de cette étape.

La valeur qualitative est évaluée en pourcentage. Une déduction de 4% est effectuée pour chaque erreur, qu'il s'agisse d'une distance, d'un positionnement, d'un alignement, d'une épaisseur, d'un angle, etc. . . incorrects ou excédant les tolérances établies.

Une évaluation au début de 20% et graduellement de 10% du travail réalisé s'avère satisfaisante.

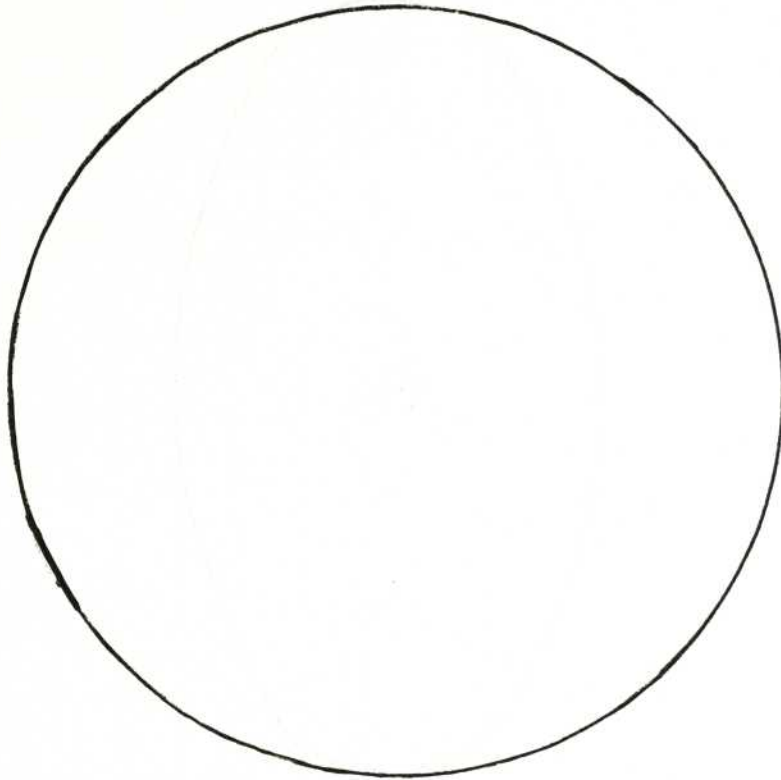
3.1 Exercices.

Cinq formes d'exercices sur cuir sont prévues à cette étape.

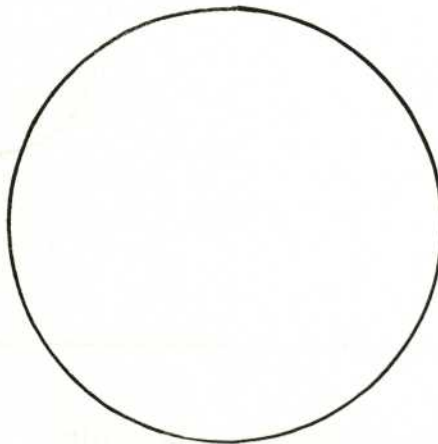
1.2 Pièce rectangulaire (GP - 1)



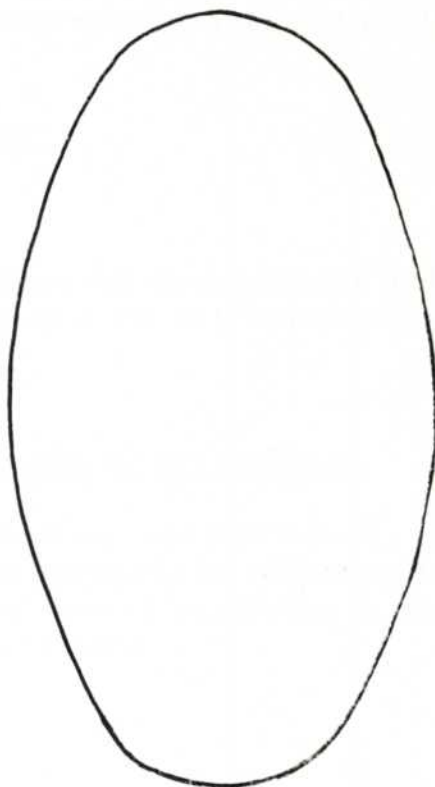
(dimension réduite de moitié)  
PIECE DE CUIR (10" x 3")

2.2 Pièce circulaire (GP-2)

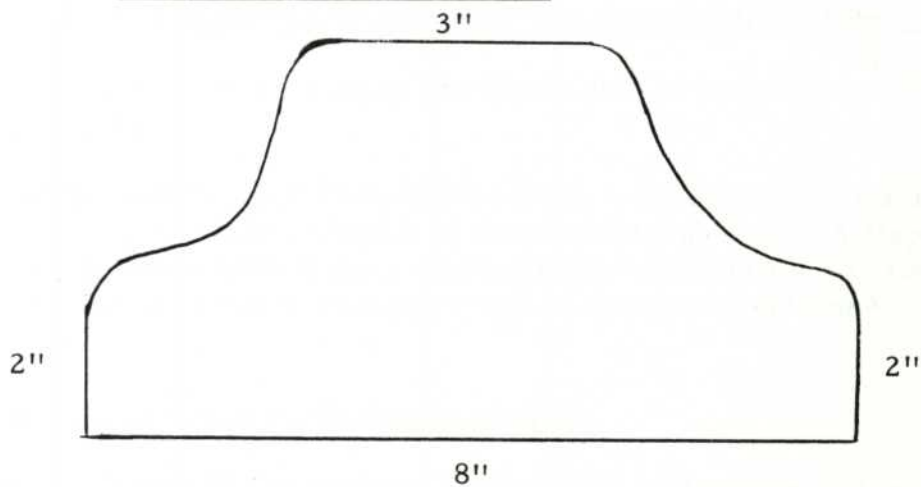
(dimension réduite de moitié)  
PIECE DE CUIR (rayon: 4")

3.2 Pièce circulaire (GP-3)

(dimension réduite de moitié)  
PIECE DE CUIR (rayon:  $2\frac{1}{4}$ " )

4.2 Pièce elliptique (GP-4)

(dimension réduite de moitié)  
PIECE DE CUIR (axes: 8" et 4½")

5.2 Pièce demi-quadrangulaire (GP-5)

(dimension réduite de moitié)  
PIECE DE CUIR

### 3. Travaux de production (TP)

#### 1.1 Rythme de production.

Le rythme de production tendra à être de plus en plus élevé à mesure que le stage de l'apprenti progressera. La qualité devra en conséquence être conforme aux normes de l'industrie.

#### 2.1 Détermination des valeurs qualitative et quantitative.

Il est très important à ce stage de maintenir un contrôle de la qualité comme suit: si, par exemple, 2 tiges sur 15 comportent des défauts de qualité, la perte de points sera calculée selon la méthode ci-après:

$$100 \quad X \quad \frac{2}{15} \quad = \quad 13 \text{ (approximativement)}$$

et le pointage sera enregistré sur la feuille journalière comme étant alors 87.

Pour calculer le temps visé, il faut déterminer le nombre de morceaux à exécuter dans une période de temps donnée en référant, comme base de ce calcul, à la production horaire exigée en entreprise.

#### 3.1 Travaux.

Il s'agit à ce stage de travaux courants de fabrication, établis par le professeur de façon à faciliter l'adaptation de l'apprenti à l'entreprise.

Note: Certaines opérations ne sont pas analysées soit parce qu'elles requièrent une très courte période d'apprentissage, soit parce que l'apprenti peut, dès le début, exécuter des travaux de production. Il s'agit, en l'occurrence, des opérations "coller", "écraser la jointure et poser le galon", "poser les rivets", "lacer" et "tracer".

Pour l'opération "écraser la jointure et poser le galon", le professeur enseignera la façon d'enfiler le galon, d'ajuster la longueur du galon et la pression selon l'épaisseur du cuir; pour l'opération "poser les rivets", il enseignera la façon d'ajuster en hauteur et de poser l'emporte-pièces alors que, pour l'opération "lacer", il enseignera la façon d'insérer les aiguilles, d'ajuster verticalement et horizontalement la distance entre les oeillets et d'enfiler la machine.

Composter (étamper)

Machine: \_\_\_\_\_

1. Opération préparatoire (OP)Disposer le code et vérifier le ruban de plastique (OP-1)

Deux ou trois périodes de 10 minutes chacune après les deux premiers exercices de compostage.

Temps visé: aucun.2. Coordination des gestes professionnels fondamentaux (GP)

Composter (étamper) (10 fois) les pièces GP-1, 2, 3, 4 et 5 .

Périodes de 30 minutes répétées jusqu'à ce que le temps visé et 96% de qualité soient atteints.

Pièces	Temps visé	Temps atteint (qt)	Qualité atteinte (ql)
GP-1	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-2	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-3	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-4	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-5	_____ min.	_____ min.	_____ %

3. Travaux de production (TP)

L'apprenti devra, comme pour les opérations et exercices précédents, reporter sur la feuille journalière le temps atteint (qt) et le professeur, la qualité atteinte (ql), à l'égard des lots réguliers de fabrication.

Parer

Machine: \_\_\_\_\_

1. Opérations préparatoires (OP)1.1 Aiguiser le couteau (OP-1)

Ajuster la marche de la meule.  
Abaisser la meule sur le couteau.

Deux ou trois périodes de 10 minutes chacune après les deux premiers exercices de parage.

Temps visé: aucun.

2.1 Ajuster (OP-2)

- l'angle du couteau;
- la hauteur du couteau en regard de l'épaisseur du cuir;
- le guide suivant la largeur requise;
- le pied presseur d'après l'épaisseur du cuir, si nécessaire.

Deux ou trois périodes de 10 minutes chacune après les deux premiers exercices de parage.

Temps visé: aucun.

2. Coordination des gestes professionnels fondamentaux (GP)

Parer (10 fois) les pièces GP-1, 2, 3, 4 et 5.

Périodes de 30 minutes répétées jusqu'à ce que le temps visé et 96% de qualité soient atteints.

Pièces	Temps visé	Temps atteint (qt)	Qualité atteinte (ql)
GP-1	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-2	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-3	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-4	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-5	_____ min.	_____ min.	_____ %

3. Travaux de production (TP)

L'apprenti devra, comme pour les opérations et exercices précédents, reporter sur la feuille journalière le temps atteint (qt) et le professeur, la qualité atteinte (ql), à l'égard des lots réguliers de fabrication.

Amincir (et refendre)Machine: FORTUNA1. Opérations préparatoires (OP)1.1 Aiguiser le couteau (OP-1)

Deux ou trois périodes de 10 minutes chacune après les deux premiers exercices.

Temps visé: aucun.

2.1 Ajuster (OP-2)

- l'épaisseur de la coupe;
- l'angle du pied presseur;
- la largeur du guide (pour amincir).

Deux ou trois périodes de 10 minutes chacune après les deux premiers exercices.

Temps visé: aucun.

2. Coordination des gestes professionnels fondamentaux (GP)

Amincir (10 fois) les pièces GP-1, 2, 3, 4 et 5.

Périodes de 30 minutes répétées jusqu'à ce que le temps visé et 96% de qualité soient atteints.

Pièces	Temps visé	Temps atteint (qt)	Qualité atteinte (ql)
GP-1	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-2	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-3	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-4	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-5	_____ min.	_____ min.	_____ %

3. Travaux de production (TP)

L'apprenti devra, comme pour les opérations et exercices précédents, reporter sur la feuille journalière le temps atteint (qt) et le professeur, la qualité atteinte (ql), à l'égard des lots réguliers de fabrication.

RefendreMachine: OMEGA1. Opérations préparatoires (OP)1.1 Ajuster les pierres pour aiguïser le couteau (OP-1)

Deux ou trois périodes de 10 minutes chacune après les deux premiers exercices.

Temps visé: aucun.

2.1 Nettoyer les pierres, au besoin (OP-2)

Deux ou trois périodes de 10 minutes chacune après les deux premiers exercices.

Temps visé: aucun.

3.1 Ajuster l'épaisseur de la coupe selon le guide (OP-3)

Deux ou trois périodes de 10 minutes chacune après les deux premiers exercices.

Temps visé: aucun.

4.1 Ajuster le couteau d'après l'oeil magique (OP-4)

Deux ou trois périodes de 10 minutes chacune après les deux premiers exercices.

Temps visé: aucun.

2. Coordination des gestes professionnels fondamentaux (GP)

Refendre (10 fois) les pièces GP-1, 2, 3, 4 et 5.

Périodes de 30 minutes répétées jusqu'à ce que le temps visé et 96% de qualité soient atteints.

Pièces	Temps visé	Temps atteint (qt)	Qualité atteinte (ql)
GP-1	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-2	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-3	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-4	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-5	_____ min.	_____ min.	_____ %

3. Travaux de production (TP)

L'apprenti devra, comme pour les opérations et exercices précédents, reporter sur la feuille journalière le temps atteint (qt) et le professeur, la qualité atteinte (ql) à l'égard des lots réguliers de fabrication.

Brûler

Machine: \_\_\_\_\_

1. Opération préparatoire (OP)Ajuster la chaleur. (OP-1)

Deux ou trois périodes de 10 minutes chacune après les deux premiers exercices de brûlage.

Temps visé: aucun.

2. Coordination des gestes professionnels fondamentaux (GP)

Brûler (10 fois) les pièces GP-1, 2, 3, 4 et 5.

Périodes de 30 minutes répétées jusqu'à ce que le temps visé et 96% de qualité soient atteints.

Pièces	Temps visé	Temps atteint (qt)	Qualité atteinte (ql)
GP-1	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-2	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-3	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-4	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-5	_____ min.	_____ min.	_____ %

3. Travaux de production (TP)

L'apprenti devra, comme pour les opérations et exercices précédents, reporter sur la feuille journalière le temps atteint (qt) et le professeur, la qualité atteinte (ql), à l'égard des lots réguliers de fabrication.

Perforer ou denteler

Machine: \_\_\_\_\_

1. Opérations préparatoires (OP)1.1 Vérifier et changer le poinçon (OP-1)

Deux ou trois périodes de 10 minutes chacune après les deux premiers exercices de perforage ou dentelage.

Temps visé: aucun.

2.1 Ajuster (OP-2)

- la pression du poinçon;
- la distance des perforations;
- le guide selon la largeur désirée.

Deux ou trois périodes de 10 minutes chacune après les deux premiers exercices de perforage ou dentelage.

Temps visé: aucun.

3.1 Poser et ajuster le papier à perforer (OP-3)

Deux ou trois périodes de 10 minutes chacune après les deux premiers exercices de perforage ou dentelage.

Temps visé: aucun.

2. Coordination des gestes professionnels fondamentaux (GP)

Perforer ou denteler (10 fois) les pièces GP-1, 2, 3, 4 et 5.

Périodes de 30 minutes répétées jusqu'à ce que le temps visé et 96% de qualité soient atteints.

Pièces	Temps visé	Temps atteint (qt)	Qualité atteinte (ql)
GP-1	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-2	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-3	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-4	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-5	_____ min.	_____ min.	_____ %

3. Travaux de production (TP)

L'apprenti devra, comme pour les opérations et exercices précédents, reporter sur la feuille journalière le temps atteint (qt) et le professeur, la qualité atteinte (ql), à l'égard des lots réguliers de fabrication.

Remplir le cuir

Machine: \_\_\_\_\_

1. Opérations préparatoires (OP)1.1 Contrôler la marche de la machine (OP-1)

Période de 30 minutes.

Temps visé: aucun.

2.1 Ajuster (OP-2)

- le débit de colle (no. 5);
- le plisseur (no. 2);
- la distance des incisions (no. 2) (ou contrôler les incisions au moyen de la pédale de gauche);
- le pied presseur (1/8"), selon l'épaisseur et la souplesse du cuir, après avoir mis le système électronique en marche au moyen du commutateur;
- le guide des largeurs du rempliage (no. 5 ou 6, pour un rempliage de 3/16");
- la course, selon la souplesse du cuir;
- le couteau, d'après la longueur des incisions désirées.

Deux ou trois périodes de 10 minutes chacune.

Temps visé: aucun.

3.1 Réparer (sans inciser) (OP-3)

Deux ou trois périodes de 10 minutes chacune.

Temps visé: aucun.

4.1 Enfiler la colle en rouleau (OP-4)

Deux ou trois périodes de 10 minutes chacune.

Temps visé: aucun.

5.1 Changer le bloc à la largeur du rempliage désiré (OP-5)

Deux ou trois périodes de 10 minutes chacune.

Temps visé: aucun.

Remplir le cuir (suite)

2. Coordination des gestes professionnels fondamentaux (GP)

Remplir (10 fois) les pièces GP-1, 2, 3, 4 et 5.

Périodes de 30 minutes répétées jusqu'à ce que le temps visé et 96% de qualité soient atteints.

Pièces	Temps visé	Temps atteint (qt)	Qualité atteinte (ql)
GP-1	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-2	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-3	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-4	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-5	_____ min.	_____ min.	_____ %

3. Travaux de production (TP)

L'apprenti devra, comme pour les opérations et exercices précédents, reporter sur la feuille journalière le temps atteint (qt) et le professeur, la qualité atteinte (ql), à l'égard des lots réguliers de fabrication.

Remplir la bordure françaiseMachine: T. C. F.1. Opérations préparatoires (OP)1.1 Ajuster (OP-1)

- le degré de chaleur et le débit de colle;
- la course selon la souplesse du cuir;
- l'indicateur selon la largeur de la corde française désirée.

Deux ou trois périodes de 10 minutes chacune après les deux premiers exercices de remplissage de la bordure française.

Temps visé: aucun.

2.1 Contrôler le plissage dans les courbes convexes (OP-2)

Deux ou trois périodes de 10 minutes chacune après les deux premiers exercices de remplissage de la bordure française.

Temps visé: aucun.

2. Coordination des gestes professionnels fondamentaux (GP)

Remplir la bordure française (10 fois) sur les pièces GP-1, 2, 3, 4 et 5.

Périodes de 30 minutes répétées jusqu'à ce que le temps visé et 96% de qualité soient atteints.

Pièces	Temps visé	Temps atteint (qt)	Qualité atteinte (ql)
GP-1	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-2	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-3	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-4	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-5	_____ min.	_____ min.	_____ %

3. Travaux de production (TP)

L'apprenti devra, comme pour les opérations et exercices précédents, reporter sur la feuille journalière le temps atteint (qt) et le professeur, la qualité atteinte (ql), à l'égard des lots réguliers de fabrication.

Remplir la bordure françaiseMachine: Rotary1. Opérations préparatoires (OP)1.1 Ajuster le degré de chaleur (OP-1)

Deux ou trois périodes de 10 minutes chacune après les deux premiers exercices de remplissage de la bordure française.

Temps visé: aucun.

2.1 Contrôler la roue d'entraînement (OP-2)

Deux ou trois périodes de 10 minutes chacune après les deux premiers exercices de remplissage de la bordure française.

Temps visé: aucun.

2. Coordination des gestes professionnels fondamentaux (GP)

Remplir la bordure française (10 fois) sur les pièces GP-1, 2, 3, 4 et 5.

Périodes de 30 minutes répétées jusqu'à ce que le temps visé et 96% de qualité soient atteints.

Pièces	Temps visé	Temps atteint (qt)	Qualité atteinte (ql)
GP-1	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-2	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-3	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-4	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-5	_____ min.	_____ min.	_____ %

3. Travaux de production (TP)

L'apprenti devra, comme pour les opérations et exercices précédents, reporter sur la feuille journalière le temps atteint (qt) et le professeur, la qualité atteinte (ql), à l'égard des lots réguliers de fabrication.

Poser les oeillets

Machine: \_\_\_\_\_

1. Opérations préparatoires (OP)1.1 Ajuster (OP-1)

- la distance des oeillets;
- le pied presseur;
- le guide;
- la pression.

Deux ou trois périodes de 10 minutes chacune après les deux premiers exercices.

Temps visé: aucun.

2.1 Changer (OP-2)

- la glissière;
- le riveur ;
- le poinçon.

Périodes de 30 minutes répétées jusqu'à ce que le temps visé soit atteint.

Temps visé: \_\_\_\_\_ min. Temps atteint (qt): \_\_\_\_\_ min.

2. Coordination des gestes professionnels fondamentaux (GP)

Poser les oeillets (10 fois) aux pièces GP-1, 2, 3, 4 et 5.

Périodes de 30 minutes répétées jusqu'à ce que le temps visé et 96% de qualité soient atteints.

Pièces	Temps visé	Temps atteint (qt)	Qualité atteinte (ql)
GP-1	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-2	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-3	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-4	_____ min.	_____ min.	_____ %
GP-5	_____ min.	_____ min.	_____ %

3. Travaux de production (TP)

L'apprenti devra, comme pour les opérations et exercices précédents, reporter sur la feuille journalière le temps atteint (qt) et le professeur, la qualité atteinte (ql), à l'égard des lots réguliers de fabrication.

### Contrôle de la qualité

A l'égard de la coordination des gestes professionnels fondamentaux et plus particulièrement des travaux de production, le professeur insistera sur l'élimination des défauts. Avant de dresser le tableau des tolérances, il est nécessaire de procéder à une enquête systématique, aussi vaste que possible, sur les défauts de fabrication. Ces défauts de fabrication peuvent être relevés sur un tableau qui comportera, dans la première colonne, les défauts observés et, dans les deuxième et troisième colonnes, une indication à l'effet que le défaut observé affecte le pied droit ou le pied gauche.

Défauts observés	Pied droit	Pied gauche
------------------	------------	-------------

Cette enquête tendra à l'établissement des tolérances et à la suppression des causes de défauts.

Le professeur tentera d'inculquer à l'apprenti cette recherche de la qualité.

Sans prétendre à une liste exhaustive des défauts susceptibles de se produire à l'apprêt-piquage, le tableau suivant illustre les principaux à l'égard desquels le professeur complétera les tolérances (en nombre et étendue) ainsi que les observations.

Défauts	Tolérance		Observations
	nombre	étendue	
<b>EQUIPEMENT</b>  <u>Compostage (étampage)</u> - pression inadéquate - chaleur non conforme - code inexact  <u>Parage</u> - couteau - mal aiguisé - angle inexact - hauteur non conforme - distance du pied presseur - guide mal ajusté - pied presseur mal ajusté - largeur non conforme			

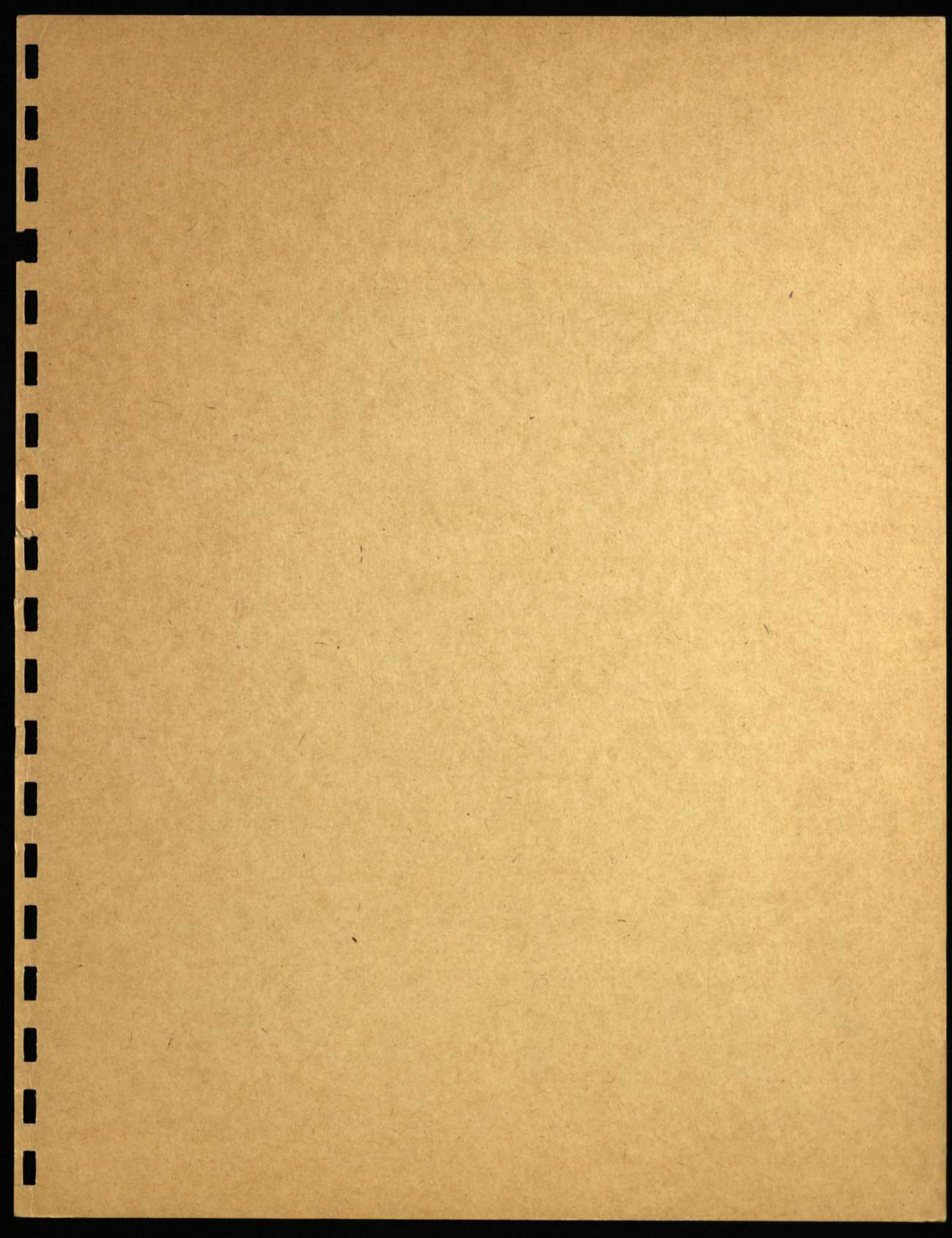
Défauts	Tolérance		Observations
	nombre	étendue	
<p>EQUIPEMENT (suite)</p> <p><u>Perforage et dentelage</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- distance incorrecte des poinçons.</li> <li>- pression non conforme</li> </ul> <p><u>Brûlage</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- degré de chaleur incorrect</li> </ul> <p><u>Refendage</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- couteau mal aiguisé</li> <li>- angle du couteau incorrect</li> </ul> <p><u>Posage des oeillets ou des rivets</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- poinçons non conformes</li> <li>- guide mal ajusté</li> <li>- glissière défectueuse ou mal choisie</li> <li>- marteau et enclume mal choisis</li> <li>- disposition inexacte</li> </ul> <p><u>Remplissage du cuir</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- débit de colle mal réglé</li> <li>- pied presseur mal ajusté</li> <li>- guide mal ajusté</li> <li>- degré de chaleur non conforme</li> <li>- couteau mal ajusté</li> <li>- position irrégulière de la colle</li> </ul>			

Défauts	Tolérance		Observations
	nombre	étendue	
EQUIPEMENT (suite)			
<u>Remplissage de la bordure française</u>			
- niveau irrégulier de colle			
- colle mal choisie			
- degré de chaleur et débit de colle mal réglés			
<u>Laçage</u>			
- enfilage défectueux			
- aiguilles mal ajustées ou mal choisies			
<u>Ecrasage de la jointure et posage du galon sur la jointure</u>			
- pression non conforme à l'épaisseur du cuir			
- enfilage défectueux			
- galon mal choisi			
- galon non centré			
MATIERE D'OEUVRE			
<u>Compostage (étampage)</u>			
- illisible			
- inexact			
- omis			
- au mauvais endroit			

Défauts	Tolérance		Observations
	nombre	étendue	
MATIERE D'OEUVRE (suite)			
<u>Parage</u>			
- angle inexact			
- largeur non conforme			
- mauvaise sorte			
- trop mince			
- trop épais			
<u>Perforage et dentelage</u>			
- inégal			
- hors tracé			
- à l'extérieur			
- à l'intérieur			
- largeur non conforme			
<u>Brûlage</u>			
- non conforme			
<u>Refendage ou amincissage</u>			
- mauvais angle			
- trop mince			
- trop épais			
<u>Posage des oeillets ou des rivets</u>			
- disposition inexacte			
- oeillets ou rivets mal choisis			
- oeillets ou rivets omis ou mal retenus			

Défauts	Tolérance		Observations
	nombre	étendue	
MATIERE D'OEUVRE (suite)			
<u>Remplissage du cuir</u>			
- excédent de colle			
- insuffisance de colle			
- incisions mal réglées			
- plissage mal réglé			
- largeur du remplissage non conforme			
<u>Remplissage de la bordure française</u>			
- excédent de colle			
- insuffisance de colle			
- incisions au ciseau non conformes			
- plissage non conforme			
<u>Traçage</u>			
- omis			
- imprécis			
- illisible			
<u>Laçage</u>			
- trop lâche			
- trop serré			
<u>Ecrasage de la jointure</u>			
- fils coupés			

Défauts	Tolérance		Observations
	nombre	étendue	
MATIERE D'OEUVRE (suite)			
<u>Posage du galon sur la jointure</u>			
- galon non coupé à l'égalité désirée			
- galon mal centré			
- plis dans galon			
<u>Collage</u>			
- insuffisance de colle			
- surplus de colle			
<u>Taches</u>			
<u>Egratignures ou coupures</u>			
<u>Plis</u>			
<u>Cuir non tiré d'épaisseur</u>			



BNQ



C 000 206 788