



Machine à piquer

Durée de la formation

6 à 8 semaines en deux sessions

Prérequis

Aptitude : soin, excellente vue, autonomie, implication

Tout public : (10 personnes maximum par session)

Objectifs pédagogiques

À l'issue de cette formation, les stagiaires auront suivi un apprentissage à la "piqûre" sur M.C.I (Machine à Coudre Industrielle). Ils se seront en outre, ainsi qu'à la nécessité de la qualité en amont et en aval.

Les stagiaires auront acquis les connaissances suivantes :

- La différence entre les MCI
- Les organes de la machine à piquer
- Les différentes aiguilles et leurs utilisations
- La spécificité des fils utilisés par l'entreprise
- Le choix de la machine adéquate selon le travail à effectuer

Les stagiaires auront acquis les savoir-faire suivants :

- L'enfilage supérieur et inférieur
- Réalisation du bobinage de la canette
- Le changement d'aiguille et de pieds presseurs
- La piqûre des doublures
- La piqûre de montage
- La piqûre d'assemblage
- Initiation à la machine à border
- Le réglage de la longueur des points

- Le réglage de la tension
- La maintenance de base de la MCI

Déroulement de la formation

Révision des bases

- Les organes de la machine et leurs maintenances
- Les différents guides de piquage
- Les différents pieds presseurs et leurs utilisations
- Exercices de piquage sur des chutes :
 - Lignes droites, points arrière, respect des pointages (départ /arrivée)
 - Lignes brisées : respect des pointages à chaque angle
 - Lignes courbes : retenir la matière au départ de la courbe ; freiner la matière en fin de courbe pour le respect de la longueur de piquê.

À la fin du test, remise des meilleurs exercices des stagiaires avec appréciations de la formatrice.

Synthèse avec l'encadrement de l'Entreprise.

La tension et la formation du nœud, la longueur du point selon l'épaisseur du travail.

- Les réglages :
 - Réglage de la longueur du point
 - Réglage de la largeur de piquê
 - Réglage de la tension
- Les différents points d'arrêt et leurs fonctions
- Les aiguilles spécifiques
- La maintenance de base, petite mécanique

Exercices d'application :

- L'enfilage supérieur
- L'enfilage intérieur
- Changements d'aiguilles
- Les différents assemblages de bases :
 - Montage à plat
 - Jointage
 - Assemblage de doublures

Mise en application sur le travail de production

- Les consignes de sécurité et la zone de manœuvre
- Le protège doigt
- Le garde releveur de fils
- Le garde courroie

Montage final

Connaissance générale des machines à piquer :

- La machine à piquer canon
- La machine à double aiguilles
- La bordeuse

Les différentes utilisations de ces machines en fonction du travail à réaliser.

Montage final :

- Le piquer retourné
- La piqure bord franc
- Montage final passepoiler avec et sans raccord
- Montage de la bordure

Mise en situation des stagiaires

- Piquage sur des chutes de cuir ou autres matériaux de l'entreprise.
- Démarrage et arrêts sur des points précis
- Apprentissage des guides et pieds presseurs
- Apprentissage du montage du jonc et du passepoil
- Apprentissage du montage de la fermeture à glissière
- Qualité et auto-contrôle
- Synthèse

Démarche pédagogique

Organisation-déroulement de la formation :

La formation technique d'initiation et de perfectionnement à la coupe repose sur une alternance d'apports théoriques et de travaux pratiques.

La formation à la machine à piquer est une formation pratique dans laquelle le stagiaire est mis directement en situation.

Les exercices sont réalisés sur des composants destinés à la destruction.

Moyens techniques et pédagogiques :

- Poste de travail individuel, machine et petit outillage professionnel (machine à coudre plates ; canon ; pareuse)
- Support de cours et d'exercices fournis par le formateur
- Accompagnement tout au long de la formation
- Le formateur est dans l'obligation de respecter les règles de confidentialité au cours et à l'issue de l'action de formation.

- Le formateur communique au stagiaire les règles de sécurité nécessaires au bon déroulement de la session de formation (en particulier l'utilisation des machines). Il s'assurera de leur mise en application.

Moyen d'évaluation des acquis :

- Bilan et évaluation hebdomadaire et fin de formation
- Attestation de suivi de fin de formation..