

Production



André Laflamme, chargé de projet

Julie Houle, recherche et rédaction

Katherine Hamel, révision

Patrick Payeur, graphiste

Claude Simoneau de Meubles Claude Simoneau, spécialiste de contenu

Dans le présent document, la forme féminine désigne tout aussi bien les hommes que les femmes.

Ce document a été réalisé par le Comité sectoriel de main-d'œuvre des industries des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine en partenariat avec Emploi-Québec. Nous tenons à remercier les entreprises et les organismes qui nous ont autorisés à utiliser certaines illustrations.

Responsable du projet CSMO

M. Christian Galarneau

Coordonnateur

Comité sectoriel de main-d'œuvre des industries des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine

Membres du comité sectoriel

M. Marc La Rue

CSD

Secrétaire

M. Stéphane Pimparé

Fédération des travailleurs et des travailleuses du papier et de la forêt-CSN
Représentant des travailleurs

M. Yves Guérette

FNFTU Local 299-FTQ

Représentant des travailleurs

M. Renaud Gagné

Syndicat canadien des communications, de l'énergie et du papier (SCEP-FTQ)
Représentant des travailleurs

M. David Poncelet

Direction du développement des compétences et de l'intervention sectorielle
Représentant d'Emploi-Québec

M. Jean-François Michaud

Association des fabricants de meubles du Québec (AFMQ)

Coprésident patronal

Mme Virginie Cloutier

Association des fabricants et détaillants de l'industrie de la cuisine du Québec (AFDICQ)

Trésorière

M. Raymond Thériault

Association des fabricants de meubles du Québec (AFMQ)

Représentant des employeurs

M. Jean Tremblay

Association des industries des produits de vitrerie et de fenestration du Québec (AIPVFQ)

Représentant des employeurs

Participation à titre d'experts

M. André Mubhamo

Opérateur de machine à border
Literie Giddings
Granby

Mme Céline Gagné

Couturière
Literie Giddings
Granby

Mme Denise Houle

Couturière
Literie Giddings
Granby

Mme Simone Casavant

Couturière
Literie Giddings
Granby

Mme Micheline Tremblay

Couturière
Meubles Lorenz
Montréal

Mme Régine Vumi

Contremaîtresse
Rodi Design
Longueuil

Mme France Pellerin

Couturière
Victorama
Victoriaville

TABLE DES MATIÈRES

MODULE 1 PLANIFICATION DU TRAVAIL

- 1.1 INTERPRÉTATION DES CONSIGNES
- 1.2 PRÉPARATION DES MACHINES À COUDRE
- 1.3 ENTRETIEN COURANT DES MACHINES À COUDRE

MODULE 2 ASSEMBLAGE DE PIÈCES

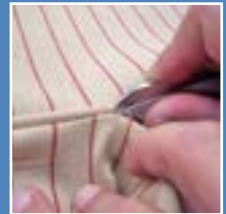
- 2.1 ASSEMBLAGE DE PIÈCES AUX CONTOURS IDENTIQUES
- 2.2 ASSEMBLAGE DE PIÈCES AUX CONTOURS DIFFÉRENTS
- 2.3 SURJETAGE DE CONTOURS
- 2.4 SURPIQUAGE DE PIÈCES ASSEMBLÉES
- 2.5 ÉVALUATION DE LA QUALITÉ D'UNE COUTURE ET D'UN SURJET

MODULE 3 RÉALISATION DE RÉPARATIONS

MODULE COMPLÉMENTAIRE COUTURE D'ENVELOPPES DE MATELAS

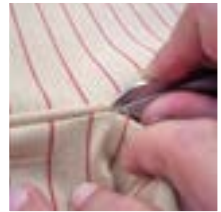
- MC 1.1 ASSEMBLAGE DE PIÈCES
- MC 1.2 ASSEMBLAGE DE GARNITURES
- MC 1.3 SURJETAGE DE CONTOURS ET ASSEMBLAGE
- MC 1.4 RÉPARATION DE MOTIFS
- MC 1.5 ASSEMBLAGE DU CONTOUR DE MATELAS

Planification du travail






COUTURIÈRE OU COUTURIER DE MEUBLES

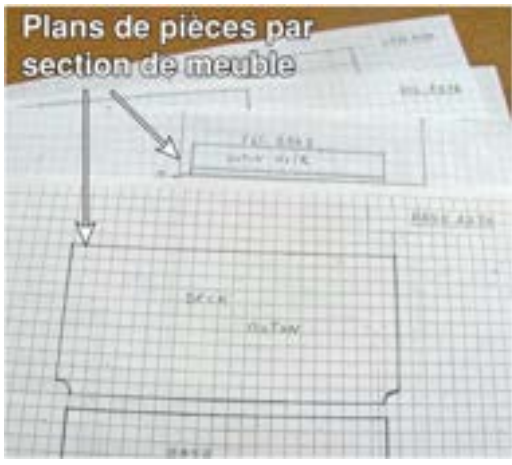


Interprétation des consignes



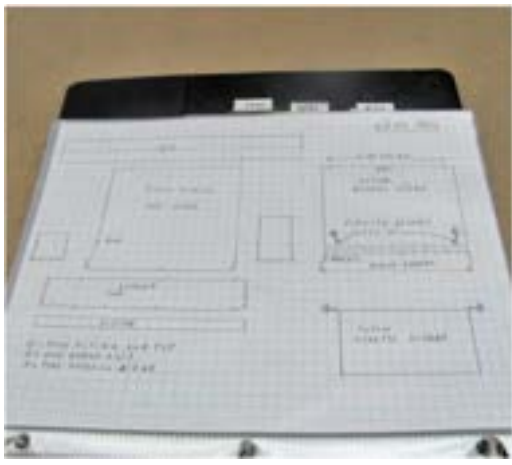
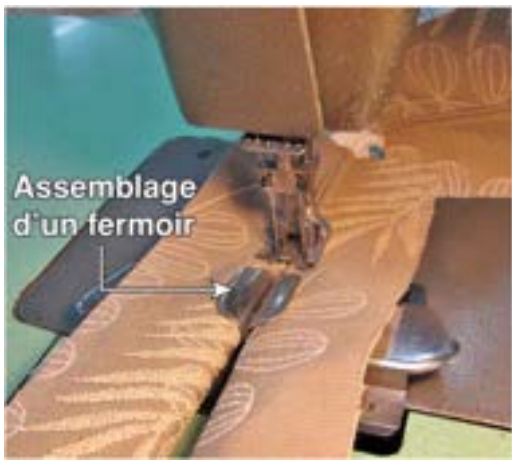

1.1 INTERPRÉTATION DES CONSIGNES

<p>1.</p>	<p>Codes et numéros</p> <p>La plupart des entreprises associent un code ou un numéro aux différents modèles de meubles.</p> <p>Certaines identifient les sections de meuble (bras, siège, dos) et la couleur ou le matériau de recouvrement avec une lettre ou un chiffre.</p> <p>Note : Il existe des variantes d'une entreprise à l'autre. Il faut s'adapter aux normes établies dans chaque entreprise.</p>	
<p>2.</p>	<p>Plan de production</p> <p>Un plan de production établit les priorités, détaille les modèles à assembler et leur quantité, et spécifie aussi leur couleur.</p>	
<p>3.</p>	<p>Cahier de référence</p> <p>Un cahier de référence regroupe toutes les fiches techniques d'assemblage de chaque modèle. Dans certaines entreprises, chaque couturière documente la séquence d'assemblage des modèles à assembler lorsqu'elle leur est transmise.</p> <p>Note : Le vocabulaire utilisé dans les entreprises prend souvent sa source de l'anglais. Le tableau en annexe rappelle la terminologie.</p>	




1.1 INTERPRÉTATION DES CONSIGNES

<p>4.</p>	<p>Fiche technique</p> <p>La fiche technique contient :</p> <ul style="list-style-type: none"> - un plan d'assemblage éclaté par section de meuble (dos, bras, siège, etc.), comprenant les pièces à assembler; - les renseignements d'assemblage étape par étape; - etc. <p>Note : L'expérience et la mémoire de la couturière remplacent graduellement la nécessité de consulter le cahier de référence.</p>	 <p>Plans de pièces par section de meuble</p> <p>The image shows a technical drawing on a grid background. It features several rectangular outlines representing furniture parts. One part is labeled 'FIC. 5042' and another 'DECK'. Arrows point to specific dimensions and features of the parts.</p>
<p>5.</p>	<p>La séparation des pièces pour l'assemblage n'est pas toujours effectuée par la couturière, mais celle-ci doit être en mesure de les reconnaître.</p> <p>Elle doit aussi vérifier qu'elle a toutes les pièces en quantité suffisante pour assembler toutes les sections de meuble.</p>	 <p>Bras gauche et droit</p> <p>The image shows two pieces of fabric with a patterned texture, laid out on a surface. Arrows point to the two pieces, which are labeled 'Bras gauche' and 'Bras droit'.</p>
<p>6.</p>	<p>Séquence d'assemblage</p> <p>L'ordre d'assemblage des sections est déterminé par celle du rembourrage. Certaines entreprises spécialisent les couturières selon les sections de meubles; les couturières ne cousent que des bras, des dos, ou des sièges, etc. D'autres entreprises optent pour la polyvalence.</p>	 <p>The image shows a sequence of furniture parts laid out on a surface. There are two long, narrow pieces of fabric on the left and right, and a central rectangular piece of fabric in the middle. The central piece is dark-colored, while the others are light-colored.</p>

1.1 INTERPRÉTATION DES CONSIGNES

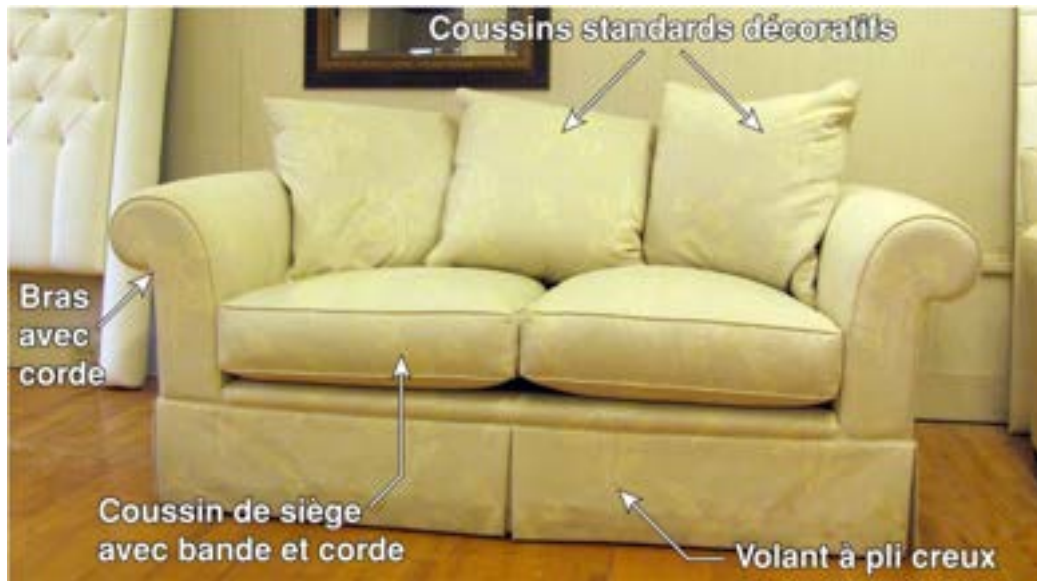
<p>7.</p>	<p>Pour chaque section de meuble assemblée, on peut décortiquer le processus en quatre grandes étapes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - préparation des sous-sections (fermoir, velcro, pinces, etc.); - pré-assemblage (bandes latérales); - assemblage; - finition (surpiqûre). 	
<p>8.</p>	<p>Préparation des sous-sections</p> <p>À cette étape, la couturière prépare certaines pièces pour l'assemblage de la section de meuble.</p> <p>Dans le cas illustré, il s'agit d'assembler le fermoir de la bande latérale arrière d'un siège.</p> <p>Note : La préparation de sous-sections regroupe un éventail d'opérations de couture.</p>	
<p>9.</p>	<p>Chaque entreprise établit des normes quant à l'assemblage :</p> <ul style="list-style-type: none"> - la valeur de couture; - la largeur de surpiqûre; - les points repères (ou crans); - etc. 	

1.1 INTERPRÉTATION DES CONSIGNES

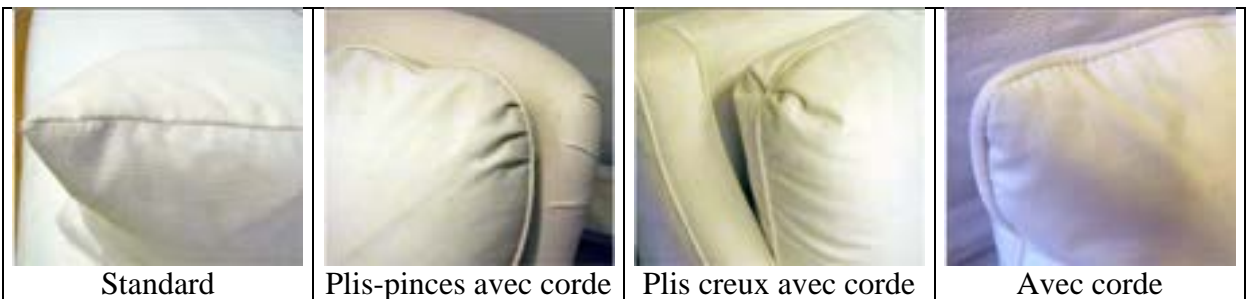
<p>10.</p>	<p>Pré-assemblage</p> <p>Le pré-assemblage comprend toutes les opérations de couture visant à compléter une pièce à assembler (une bande latérale composée de quatre pièces, un dessous de siège composé d'un entoilage et d'un matériau de recouvrement, etc.).</p> <p>Note : Lors du pré-assemblage d'un fermoir, on doit fixer ses extrémités pour assurer sa solidité.</p>	
<p>11.</p>	<p>Assemblage</p> <p>La séquence d'assemblage est basée sur les particularités du modèle assemblé. Les repères visuels (crans) permettent de bien positionner les différentes pièces pour obtenir le résultat escompté.</p> <p>Les valeurs de couture des pièces pré-assemblées doivent être couchées de manière à faciliter les assemblages ou les surpiqûres ultérieures.</p>	
<p>12.</p>	<p>Finition</p> <p>La finition inclut entre autres les surpiqûres, car elles sont apparentes. C'est l'étape finale d'une section, qui comporte également la formation des coins. Toutes les pièces de la section sont assemblées.</p>	

1.1 INTERPRÉTATION DES CONSIGNES

Rappel de la terminologie



Coussins décoratifs

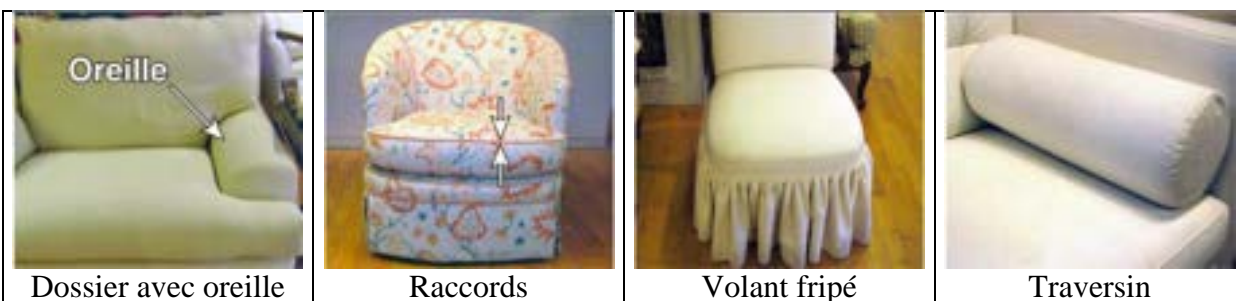


1.1 INTERPRÉTATION DES CONSIGNES

Sièges



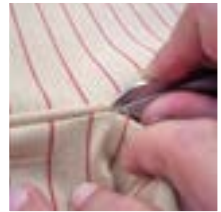
Particularités





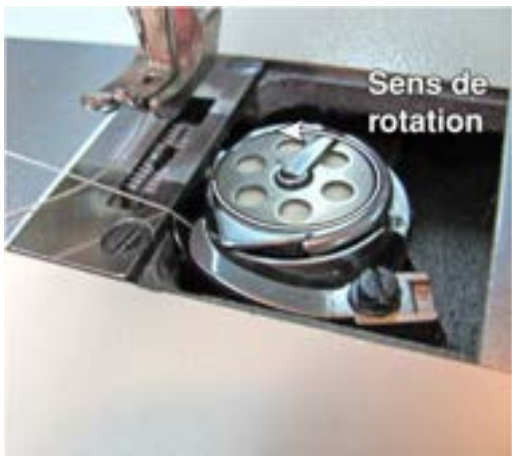
Note : Toutes les possibilités ne sont pas illustrées.

COUTURIÈRE OU COUTURIER DE MEUBLES

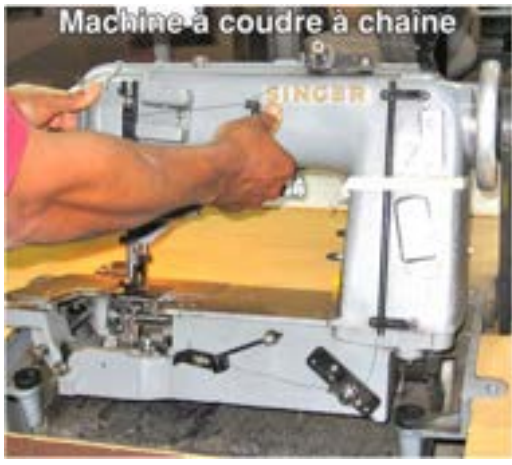
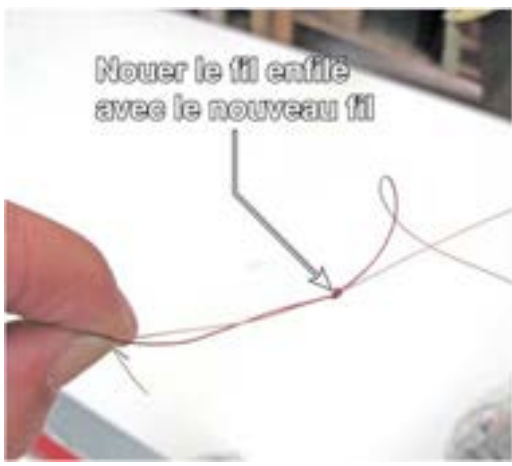
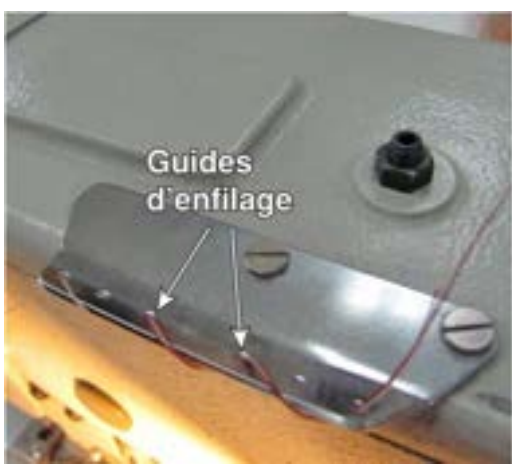
Préparation des machines à coudre



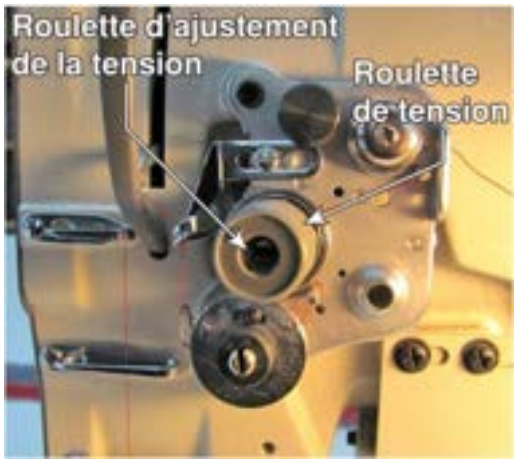

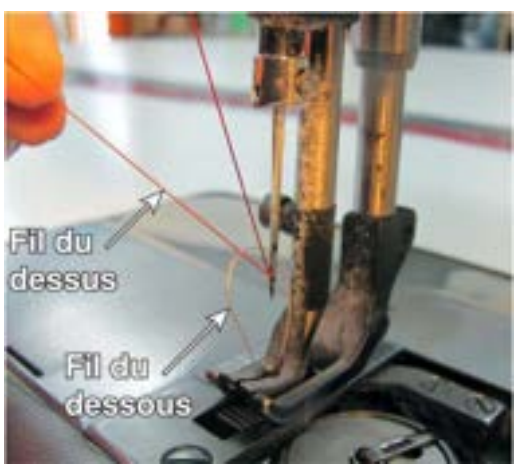
1.2 PRÉPARATION DES MACHINES À COUDRE

1.	<p>Les machines à coudre régulières utilisent des canettes de fils pour distribuer le fil du dessous de la couture.</p> <p>Bobiner des canettes</p> <p>Enrouler plusieurs fois le fil sur la canette de l'avant vers l'arrière. Tirer le fil vers soi jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de jeu et couper l'excédent.</p>	
2.	<p>Enclencher le mécanisme de bobinage. La canette se remplit pendant que la couturière coud avec la machine à coudre.</p> <p>Note : Le mécanisme de bobinage se désengage automatiquement lorsque la canette est prête.</p>	
3.	<p>Insérer la canette de fil dans le boîtier de la machine à coudre. La couturière doit s'assurer de respecter le sens de rotation qui facilite le déroulement de la canette.</p>	

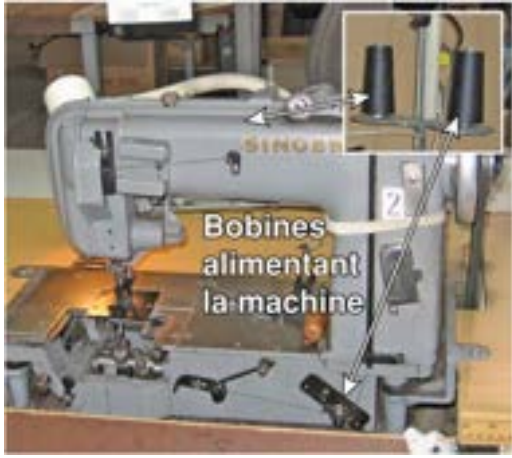

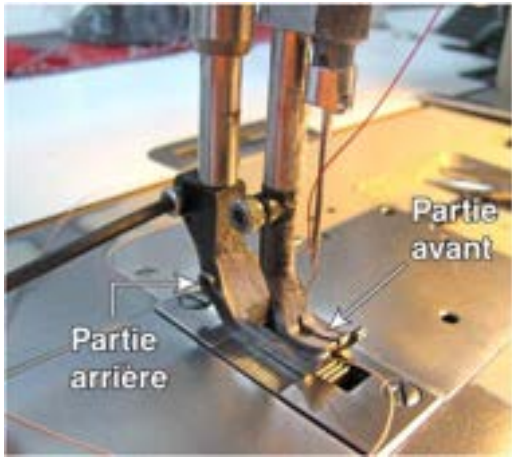
1.2 PRÉPARATION DES MACHINES À COUDRE

4.	<p>Enfiler la machine à coudre</p> <p>Il existe plusieurs types de machines à coudre :</p> <ul style="list-style-type: none">- régulière;- à chaîne;- surjeteuse;- surpiqueuse;- etc. <p>Pour un même type de machine, on retrouve plusieurs variantes d'enfilage.</p>	
5.	<p>La méthode d'enfilage rapide consiste à couper le fil à changer près de la bobine et à le nouer avec le nouveau fil qui sera utilisé.</p> <p>S'assurer de faire un nœud solide mais petit afin qu'il puisse glisser dans les différents guides d'enfilage.</p>	
6.	<p>Entraîner lentement le fil à retirer vers sa sortie, en s'assurant que le nœud n'offre pas de résistance en passant dans les différents guides d'enfilage.</p>	

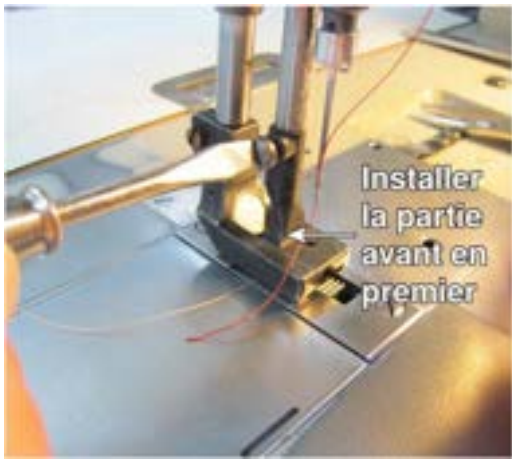
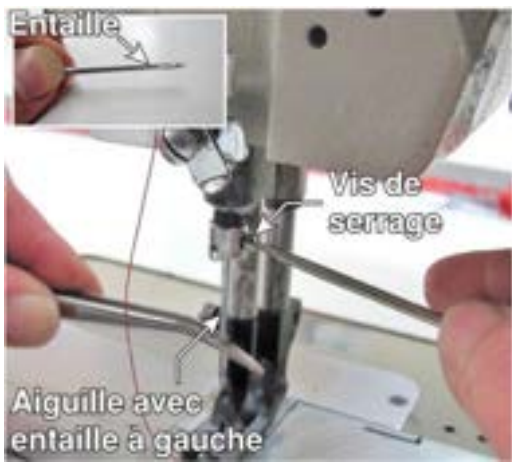

1.2 PRÉPARATION DES MACHINES À COUDRE

7.	<p>Il est capital de s'assurer que le nouveau fil soit bien inséré entre les roulettes de tension, car la tension est ajustable. Bien réglée, elle assure des coutures équilibrées et solides.</p>	
8.	<p>Enfiler le fil dans le chas de l'aiguille du côté gauche vers la droite. Le fil doit pouvoir se glisser dans l'entaille de l'aiguille.</p>	
9.	<p>Récupérer le fil de la canette en tournant manuellement le système d'entraînement de la machine à coudre.</p>	

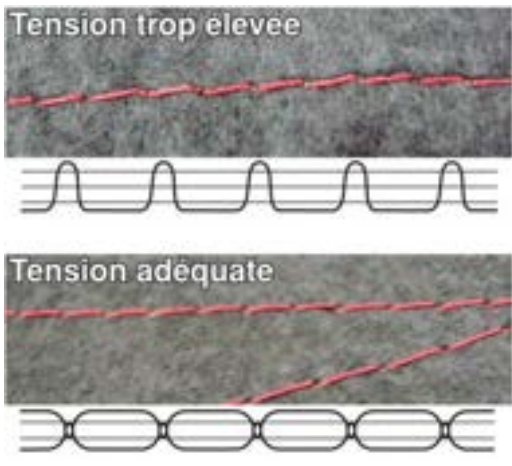

1.2 PRÉPARATION DES MACHINES À COUDRE

<p>10.</p>	<p>L'enfilage de la machine à chaîne se fait de la même manière que celle illustrée précédemment en nouant les fils. Cette machine n'a pas de canette; ce sont deux bobines de fils qui alimentent la machine.</p> <p>Note : Lorsque le fil casse ou se déenfile, la couturière doit s'assurer de le passer dans tous les guides d'enfilage.</p>	
<p>11.</p>	<p>L'enfilage de la surjeteuse se fait de la même manière que celle illustrée précédemment.</p> <p>Note : Lorsque le fil casse ou se déenfile, la couturière doit s'assurer de le passer dans tous les guides d'enfilage. Pour la surjeteuse, il peut être nécessaire de consulter le schéma d'enfilage du fabricant, puisque c'est un système assez complexe.</p>	
<p>12.</p>	<p>Changement de pieds et d'aiguilles</p> <p>Les machines à coudre régulières utilisent, pour la plupart, des pieds presseurs, c'est-à-dire des pieds en deux parties qui facilitent le déplacement du matériau de recouvrement.</p> <p>Lorsqu'on change le pied, on retire la partie arrière en premier, puis la partie avant.</p>	

1.2 PRÉPARATION DES MACHINES À COUDRE

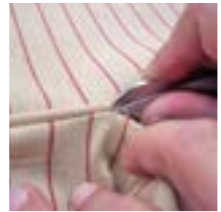
<p>13.</p>	<p>L'installation d'un nouveau pied se fait en commençant par la partie avant, suivie de la partie arrière.</p> <p>On s'assure de bien serrer les deux parties du pied; cela diminue les risques de blessure pour la couturière pendant d'utilisation de la machine.</p>	
<p>14.</p>	<p>Certaines machines à coudre exigent que l'aiguille ait une entaille du côté gauche. La couturière doit bien la positionner à l'aide d'une pince avant de la serrer en place.</p>	
<p>15.</p>	<p>Réglage de la longueur du point</p> <p>L'intervalle de référence est habituellement de 1 po.</p> <p>La longueur du point peut varier selon le modèle produit. Il est recommandé de se conformer aux exigences du client.</p> <p>Note : La longueur du point de chaînette (machine à chaîne) doit être ajustée à deux endroits, soit sur la tête de la machine et sur la base de celle-ci (table).</p>	

1.2 PRÉPARATION DES MACHINES À COUDRE




16.	<p>Réglage de la tension du fil</p> <p>La tension du fil permet d'assurer la solidité des coutures d'assemblage.</p> <p>Note : Une mauvaise tension entraîne des boucles ou des coutures qui s'ouvrent, ou du plissage.</p>	
17.	<p>Essai</p> <p>Prendre des retailles de matériau de recouvrement et faire quelques coutures pour s'assurer de l'exactitude des réglages.</p>	

COUTURIÈRE OU COUTURIER DE MEUBLES

Entretien courant des machines à coudre





1.3 ENTRETIEN COURANT DES MACHINES À COUDRE

<p>1.</p>	<p>Nettoyage de la machine à coudre</p> <p>Retirer la partie amovible de la table de la machine à coudre et retirer la plaquette donnant accès aux composants internes.</p>	 <p>Partie amovible de la machine à coudre</p>
<p>2.</p>	<p>À l'aide d'un jet d'air ou d'un pinceau, enlever les fibres de matériau de recouvrement s'étant accumulées autour des composants.</p> <p>Note : La fréquence de ce type de nettoyage varie selon le type de matériau utilisé.</p>	 <p>Pinceau</p>
<p>3.</p>	<p>Au besoin, basculer la machine vers l'arrière pour nettoyer les composants ou pour accéder aux différents points de lubrification.</p>	 <p>Basculer la machine au besoin</p>




1.3 ENTRETIEN COURANT DES MACHINES À COUDRE

4.	Nettoyer les composants de la machine au jet d'air avant de procéder à leur lubrification.	
5.	Lubrification d'une machine à coudre à chaîne Les propriétés de l'huile pour la lubrification des machines à coudre doivent correspondre aux propriétés recommandées par les fabricants de celles-ci.	
6.	Lubrifier les différents points d'appui ou de glissement de la poulie d'entraînement du moteur.	


1.3 ENTRETIEN COURANT DES MACHINES À COUDRE

7.	Lubrifier les différents points d'appui ou de glissement de la poulie de la courroie d'entraînement de la machine.	 <p>Poulie de la courroie d'entraînement</p>
8.	Ouvrir le boîtier de la tête de la machine et lubrifier les différents points d'appui et de glissement de la machine à coudre, conformément aux recommandations du fabricant.	 <p>Lubrifier la tête de la machine</p>
9.	Retirer la plaquette donnant accès aux composants internes de la machine et lubrifier les composants mobiles.	 <p>Composants mobiles</p>

1.3 ENTRETIEN COURANT DES MACHINES À COUDRE

10.	<p>Basculer la machine à coudre dans sa position initiale et remettre en place toutes les parties amovibles.</p>	
11.	<p>Nettoyage de la machine à coudre régulière</p> <p>Retirer la plaquette donnant accès à la canette de fil. À l'aide d'un jet d'air ou d'un pinceau, enlever les fibres de matériau de recouvrement accumulées.</p> <p>Note : La fréquence de ce nettoyage varie selon le type de matériau utilisé.</p>	
12.	<p>Au besoin, basculer la machine vers l'arrière pour nettoyer les composants ou pour accéder aux différents points de lubrification.</p>	

1.3 ENTRETIEN COURANT DES MACHINES À COUDRE

13.	<p>Lubrification</p> <p>Lubrifier les différents points d'appui et de glissement de la machine à coudre, conformément aux recommandations du fabricant.</p> <p>Vérifier que le niveau d'huile dans les réservoirs correspond à la quantité d'huile minimale requise; corriger la situation s'il y a lieu.</p>	
-----	--	--

