

L'atelier de fabrication

## Le poste de PROTOTYPISTE

**Durée : 105 heures**

**Lieu : en intra entreprise**

**Public concerné : Mécanicien-ne en confection.**

### Objectif opérationnel

Être capable :

- D'identifier les informations nécessaires à la réalisation des prototypes (lecture documents, fiches techniques, patronage...)
- De monter les prototypes, de les industrialiser, de préparer lesancements, en vue d'une mise en production tout en respectant le niveau de qualité et de productivité exigé par les clients et l'entreprise
- D'adapter son outil de production (documents, matériel, équipement...)

### Prérequis

Avoir une expérience dans le métier de mécanicien-ne en confection

### Modalités pédagogiques

Alternance d'apports théorique et de mise en application dans l'atelier, étude de cas concrets.

### Supports pédagogiques utilisés

Chaque stagiaire reçoit en début ou fin de formation un support pédagogique conçu en interne.  
Des études seront menées sur des cas concrets de l'entreprise.

### Documentation remise aux stagiaires

Chaque stagiaire reçoit en début ou fin de formation un support pédagogique conçu en interne.  
Des études seront menées sur des cas concrets de l'entreprise.

### Modalités d'évaluation finale

Mise en situation des acquis pendant la formation et évaluation à chaud et à froid  
Attestation de formation

### Équipements ou matériels à apporter pour suivre la formation

Atelier de confection, ciseaux, réglet

**Cout : 1250 euros H.T/ Nombre de stagiaires :**

**Jour**

**1 à 6**

### Contenu du Programme :

#### 1. Les outils de Fonctionnalité :

- Cahier des charges, dossiers techniques
- Patronage
- Placement
- Consignes
- Gamme
- Equilibrage
- OF, nomenclature
- Critique qualité...

#### 2. Lire et interpréter les documents techniques :

- Chercher les informations dans un dossier technique (montage, critères qualité)
- Interpréter en 3D les schémas techniques (sections)

#### 3. Mise au point des prototypes :

- Opérations de préparation : coulissage (col, poignets, rabats...) assemblage, griffes, passants, glaçage, doublure, pattes, fentes, capucin, poches, mise à plat, fronces...
- Opérations d'assemblages : cotes, épaules, coutures anglaises, rabattues, saignée, coude, parementure, incrustations...
- Opérations de montages : montage (col, ceintures, hausses, manches...) pose d'enformes, rabattages (sillons, nervures) fourreau, encolure, emmanchure, piqure de bascule...
- Opérations de finition : surpique nervure à distance, ourlet main, machines, roulotté...
- Repassage encours de fabrication
- Respect des process et critères qualité
- Industrialisation des process de montage prototypes

#### 4. Transmettre les informations nécessaires en vue d'un lancement en production :

- Identifier les opérations sans valeur ajoutée
- Optimiser le matériel et les outillages nécessaire à l'industrialisation
- Préparer la gamme de montage

## Adaptations pédagogiques et techniques pour les personnes en situation d'handicap :

Une analyse approfondie sera réalisée avec vous afin d'identifier les actions à mettre en place et/ou la nécessité de solliciter notre réseau partenaire afin de vous permettre d'accéder à la formation dans les meilleures conditions possibles.

- Préparer l'équilibrage
- Accompagner la monitrice dans son lancement (transmettre et former les opérateurs)

Nous contacter :

**OCHALA** Formations

47 Avenue du

Président Wilson 45500 GIEN

06.25.99.52.86 – [maria.gaury@ochala.fr](mailto:maria.gaury@ochala.fr) /

[www.ochala.fr](http://www.ochala.fr)

Déclaration d'activité enregistrée sous le n° 24 45 03 23 645 auprès du préfet de Région Centre Val de Loire Orléans.