54

OCTOBRE 1961

10 Nos par an

vêtir

REVUE DES INDUSTRIES DE L'HABILLEMENT ET DE LA BONNETERIE

Les problèmes posés par une fabrication de haute qualité et parfois même de grand luxe

Reportage aux Usines de Boulogne-sur-Seine, Argenton-sur-Creuse, Saint-Gaultier aux Etablis. R. Gravereaux

Les Ets R. Gravereaux ont une activité très diversifiée puisqu'ils fabriquent, dans leurs différentes usines de la lingerie masculine, des chemisiers, de dames, des robes, des pantalons, des culottes et des shorts pour enfants.

Ces articles sont commercialisés sous trois marques : Triplefil » pour les articles de chemiserie masculine, « Bellafil » pour les chemisiers de dames et « Babyfil » pour tout ce qui concerne le trousseau pour enfant.

Il faut également signaler les créations « Pierre Cardin » dans le domaine de la chemise d'homme de prestige.

Cette variété de production a eu pour corollaire une spécialisation des différentes usines. Ces dernières, qui sont au nombre de quatre, se trouvent à Boulogne-sur-Seine, Argenton-sur-Creuse, Saint-Gaultier, petite ville voisine d'Argenton et à Clisson dans la Loire-Atlantique. L'ensemble du personnel employé dans ces différentes usines dépasse aujourd'hui le chiffre de 700 dont environ 400 à Argenton.

Ces usines ont été respectivement spécialisées dans la fabrication :

— à Boulogne-sur-Seine, des chemises de luxe « Triplefil » et « Pierre Cardin », des chemisiers de dames et des robes pour enfants ;

— à Argenton, des chemises en coton et en fibres synthétiques, des chemisettes, des vestes d'été, des pyjamas, des caleçons et des cols ;

— à Saint-Gaultier, des pantalons, des culottes, des shorts et des jeans ;

— à Clisson des articles de layette.

Cette diversité de production a amené la direction, dans le domaine des techniques de production, à adopter des solutions différentes pour chacune des usines.

C'est ainsi qu'à l'usine de Boulogne, spécialisée dans la fabrication des articles les plus luxueux, pour lesquels les séries de fabrication sont relativement petites, le système de distributeurs de travail a été adopté : deux alimenteurs Dürkopp de 44 places chacun, permettent de résoudre, avec la plus grande efficacité, ce problème difficile de la fabrication, au même moment, de petites séries de modèles différents tout en respectant les critères de qualité.

A Argenton, la production de séries plus importantes a permis de retenir le principe des synchros de production : ces synchros, mis au point par les ingénieurs de la Cie Singer, occupent trois ateliers respectivement spécialisés dans la fabrication des articles en fibres synthétiques, des articles en coton et des chemisettes. Néanmoins, pour répondre à la fabrication de certaines petites séries, dans le domaine de la veste et du pyjama, un alimenteur Dürkopp, similaire à ceux qui équipent l'usine de Boulogne, apporte la plus grande souplesse dans la fabrication.

A Saint-Gaultier, ce sont les synchros de fabrication qui répondent le mieux aux besoins de la production.

Si l'usine de Boulogne est complètement autonome et dispose donc de son atelier de repassage et de ses services de conditionnement, par contre, la production de Saint-Gaultier est entièrement repassée et conditionnée à Argenton.

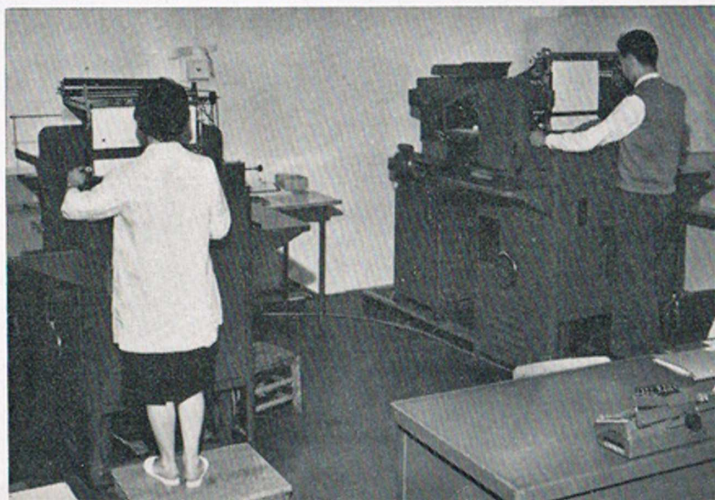
Cette analyse de l'activité des différentes usines des Ets R. Gravereaux montre qu'une politique d'organisation de la fabrication des plus cohérentes a été conçue pour assurer le meilleur service aux clients de la firme.

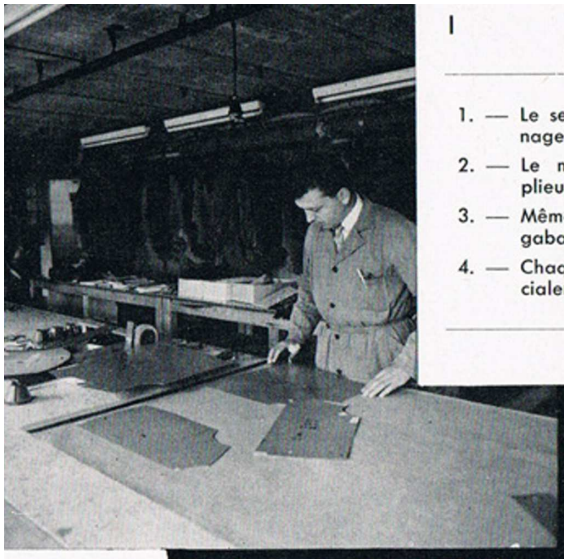
Dans le domaine des achats et des rapports avec les clients, tout a été centralisé à Boulogne : un service mécanographique, équipé de machines Samas, dont les diverses applications ont été très poussées, est le véritable cerveau moteur de l'affaire, puisqu'il guide des secteurs aussi divers que la comptabilité, les achats, les ventes, et l'organisation des programmes de fabrication.

A côté de cette politique d'ordre général, les services techniques se penchent continuellement sur les problèmes de détails. Les illustrations qui accompagnent ce reportage, vous donnent une idée du souci permanent du bureau d'étude

Vue d'ensemble de l'atelier d'apprentissage de l'usine d'Argenton-sur-Creuse

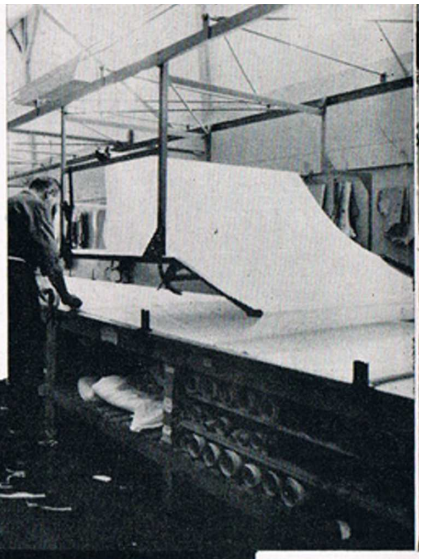
Vue du service mécanographique qui est centralisé à Boulogne-sur-Seine



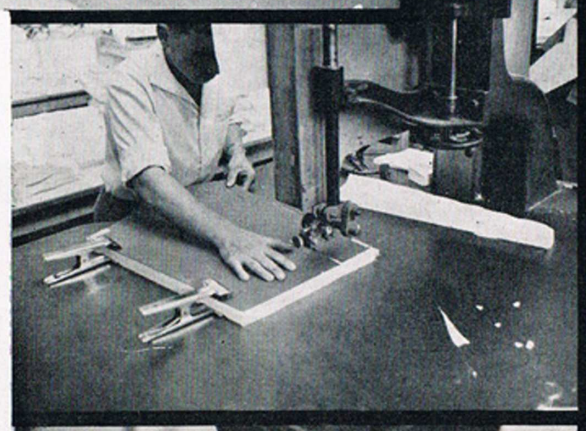


1

2

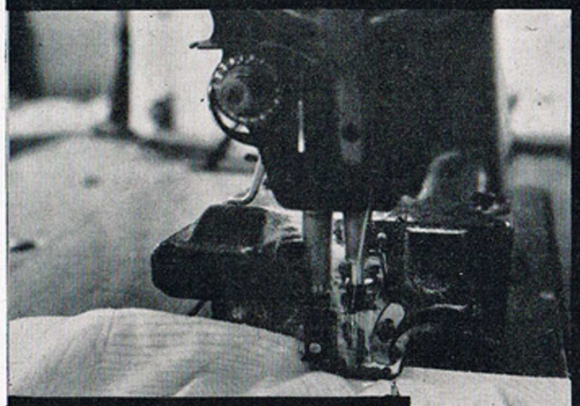


1. — Le service de réalisation et de graduation des patronnages.
2. — Le matelassage est réalisé à l'aide de ce chariot plieur suspendu.
3. — Même la coupe des grandes pièces est effectuée au gabarit.
4. — Chaque pièce est inspectée sur une table de visite spécialement conçue.



3

4



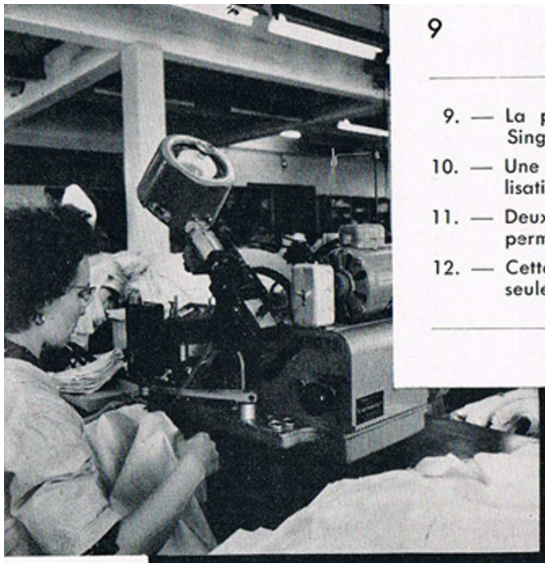
5

6

5. — Les montages sont effectués avec la machine Singer 451 KSV équipée d'un attachement Man Sew.
6. — Les pointes de cols sont retournées sur cette machine Kannegiesser.
7. — La fermeture des manches et des côtés est effectuée sur cette machine Singer à bras déporté.
8. — Cette piqueuse Pfaff type 469 à grande vitesse a été désaxée pour faciliter le travail de l'ouvrière.

7

8



9

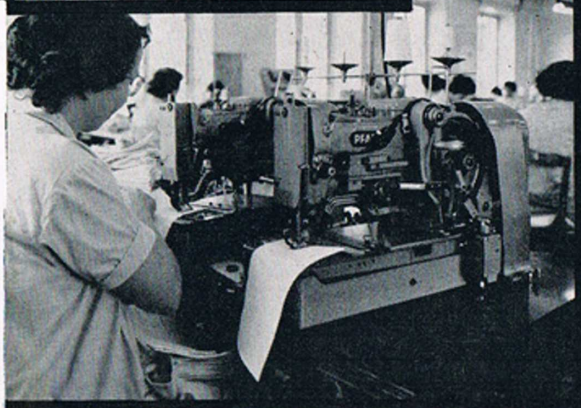
10

9. — La pose des boutons est effectuée sur une machine Singer équipée d'un « Button Robot »

10. — Une adaptation de cette machine Pfaff facilite la réalisation des poches passepoilées.

11. — Deux machines Pfaff boutonnières montées en tandem permettent à l'ouvrière d'augmenter son rendement.

12. — Cette Dürkopp 240 pique, ouvre et repasse en une seule opération la couture de ces pantalons d'enfant.



11

12

13

14

15

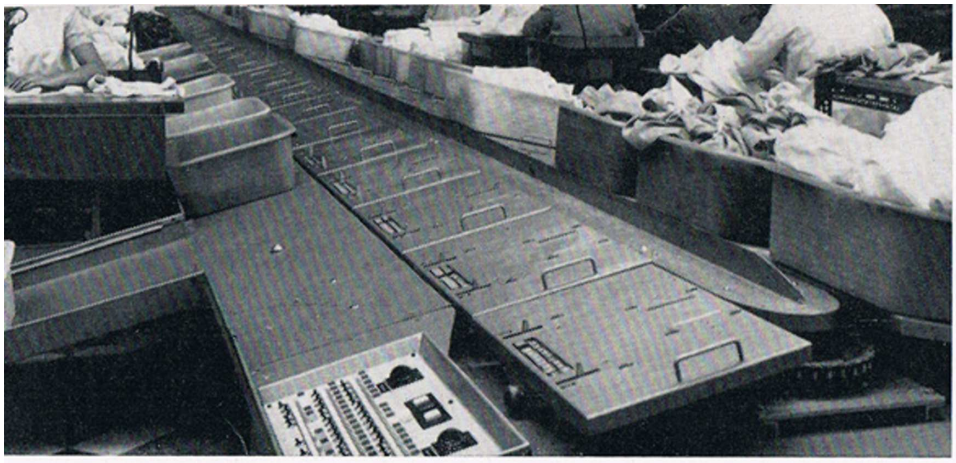
16

13. — Cette machine Pfaff permet d'effectuer le bordage des pyjamas.

14. — Vue d'ensemble de la chaine de repassage main, de pliage et d'ensachage des chemises.

15. — Vue d'ensemble de la section machine de l'atelier de repassage équipée de presses Kannegiesser.

16. — Atelier de repassage draperie équipé de presses Hoffman : on remarque au premier plan un intéressant ratelier de stockage.



1

2

3

4

1. — Un des alimenteurs Dürkopp de l'usine de Boulogne-sur-Seine.

2. — Un des ateliers de piquage de chemises à Argenton-sur-Creuse.

---

dans la recherche du meilleur matériel permettant de résoudre les problèmes techniques. Mais, si bien souvent un matériel que l'on trouve sur le marché permet de répondre aux besoins, d'autres, au contraire, ont dû être conçus par les services de mécanique de l'affaire.

J'ai pu ainsi voir :

— une table de visite des pièces après coupe qui permet de travailler au « bloc-note » : l'inspection se fait par vision sur un verre dépoli muni en-dessous d'un éclairage fluorescent ;

— pour la préparation du travail de thermo-collage des cols de chemises, un poste de travail particulièrement bien adapté : il permet à l'ouvrière, tout en l'assurant d'effectuer un travail impeccable, d'augmenter sensiblement sa production et la régularité de son travail ;

— pour la réalisation, sur le revers du col, de l'ouverture qui permet de placer la baguette de renfort, un petit dispositif, fort astucieux qui permet de réaliser cette opération au « bloc-note » : l'attachement de positionnement du col, permet une mise en place extrêmement rapide de celui-ci. L'ouvrière, grâce à cet appareil, peut maintenant atteindre une production de 2.400 pièces par jour contre 400 auparavant.

Toutes ces réalisations de détails, qui ont une incidence très grande pour la fabrication, montrent le souci avec lequel la direction des Ets R. Gravereaux cherche à augmenter la productivité de ses usines.

Cette recherche du détail, ce continuel besoin de documentation, de renseignements sur les nouveaux matériels, cette continuité dans le respect de la ligne de conduite générale, font que les Ets R. Gravereaux sont certainement, en France, une des affaires les plus à l'avant-garde dans leur spécialité, qui est celle d'une fabrication de haute qualité et parfois même de grand luxe.

---

3. — L'atelier de confection draperie de Saint-Gaultier.

4. — L'alimenteur Dürkopp de l'usine d'Argenton-sur-Creuse.