

EN OCTOBRE 1860  
**CHARLES BRILLAUD, D'ARGENTON**  
 CRÉA ICI LE PREMIER ATELIER  
 DE LINGERIE MÉCANIQUE  
**JEAN GAUTIER SON BEAU-FRÈRE**  
 Y INSTALLA LA PREMIÈRE  
 MACHINE À COUDRE

Cette plaque commémorative, qui rappelle la fondation du premier atelier de lingerie mécanique et l'introduction de la première machine à coudre, sert de discrète enseigne à la S.O.G.E.C. Elle est sobrement placée au-dessus de la porte d'entrée.

**ARGENTON-SUR-CREUSE**  
 CENTRE DE  
 L'INDUSTRIE  
 MÉCANIQUE  
 DE LA CHEMISE



« Cette jolie usine au bord de la Creuse... », c'est ainsi qu'on désigne, à 100 km. à la ronde, les pimpants bâtiments gris et blancs qui abritent les ateliers où se fabriquent les chemises « Triplefil ».

## VISITE A L'USINE "TRIPLEFIL"

A notre époque où il est si souvent question de « productivité », de « structure en profondeur », d'« organisation de la profession par elle-même », il nous a paru indispensable de mettre, en images claires, sous les yeux du chemisier détaillant les opérations successives de la fabrication d'une chemise, la complexité de ce travail et le matériel qu'il nécessite. Sans doute, peu de chemisiers ont eu l'occasion de visiter une usine de chemises et de se rendre un compte exact de l'organisa-

tion rationnelle qu'elle implique, du modernisme des méthodes et du constant renouvellement du matériel qui s'y attachent.

En jetant un coup d'œil sur les photos reproduites ici, qui résument les longues, minutieuses et précises opérations que demande la confection d'une seule chemise, le détaillant se rendra compte que la baisse des prix de revient — qui ne peut être obtenue que par une meilleure productivité — n'est possible que si ses commandes

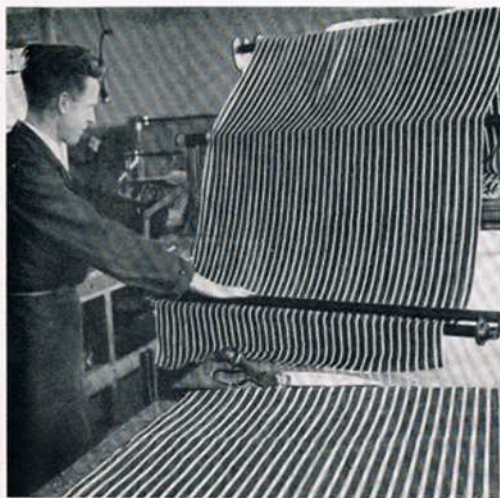
présentent une quantité minimum dans chaque série et dans chaque type. Il est bien évident que le bureau d'étude d'une usine cherche constamment à accroître le rendement en groupant des commandes semblables, venant de tous les points de l'horizon, mais les délais de livraison imposés par les clients ne permettent souvent pas au fabricant de garnir suffisamment sa fiche de fabrication. Il en va de la chemise comme de l'automobile et, toute proportion gardée, la mise en

Vue d'ensemble d'un atelier. Couleurs claires, netteté absolue, éclairage naturel et artificiel bien étudiés, sonorisation (alternance de musique et de silence). Cette image résume l'esprit d'organisation de cette Maison qui pratique également pour le visiteur, l'aimable politique de la porte ouverte.



Voici la nouvelle chemise à col ouvert, manches longues, poignets deux boutons, poches invisibles boutonnantes, dans son état final. Nos photos montrent les opérations nécessaires à sa confection.





1

Les photos 1, 2, 3 et 4 représentent les opérations préliminaires de préparation et de coupe, avant que les différentes pièces détachées, qui sont les éléments de cette chemise, passent dans les différents ateliers. La photo 1 montre la constitution



2

du matelas dont l'étalage se fait au moyen du chariot pivotant à fin de course pour que, dans toute l'épaisseur, chaque lê de tissu soit placé dans le même sens. La photo 2 montre le développement sur le matelas du tracé perforé qui,



3

talqué au moyen de l'appareil de gauche, laissera sur le tissu le contour des différentes pièces. La photo 3 présente le tronçonnage préliminaire, à la Hip-top Kuris, du matelas constitué, avant la coupe proprement dite. Photos Gesell à Argenton.



4

La photo 4 montre le sciage de précision, à la scie circulaire électrique, des différentes pièces de la chemise. Les petits morceaux, cols, manchettes, pattes d'épaule, etc., sont sciés sur patron de



5

métal permettant d'obtenir des cotes plus exactes. La photo 5 représente le foliotage par compostage de chaque pièce d'une chemise, évitant toute confusion entre les différents modèles. La photo 6



6

montre la préparation des paquets de pièces semblables, accompagnés des fiches de contrôle, de comptabilité et de paye. Ce travail préliminaire prépare l'activité des ateliers de confection.

route d'une chaîne, qui implique des frais fixes incompressibles, se traduit dans la fabrication par une élévation considérable du prix de revient à l'unité. Cette majoration s'aggrave par les frais administratifs, les frais de manutention, d'emballage et d'expédition. Il n'est pas dans les habitudes d'un bon fabricant de chemises de refuser les commandes, si minimes soient-elles, mais le détaillant qui est lui-même souvent aux prises avec son client pour la question du prix de vente, doit se rendre compte qu'il ne peut obtenir de son fournisseur des conditions avantageuses que s'il a lui-même présente à l'esprit cette notion de productivité et qu'il doit, en conséquence, éviter les commandes unitaires.

L'usine de la S.O.G.E.C., à Argenton-sur-Creuse, où sont fabriquées les chemises « Triplefil » et les modèles pour

enfants « Babyfil », ainsi que la nouvelle veste légère d'été que cette marque lance pour la prochaine saison, est remarquable par son système de confection-synchro qui prévoit les six groupes suivants : 1° confection du col ; 2° confection des poignets ; 3° confection des manches ; 4° confection des devants ; 5° confection des poches ; 6° assemblage.

Cette synchronisation a été établie en tenant minutieusement compte des économies de temps et de gestes. A sa base se trouve la numérotation par compostage de chacune des pièces qui forment les éléments d'une chemise. Toutes portent toujours — pour un même modèle — le même numéro, aucune erreur n'est possible. Avant de passer à la confection proprement dite, le tissu en matelas passe à la coupe. Celle-ci est montrée par les photos

1 à 4. La coupe terminée, tous les morceaux de la chemise se présentent en pièces détachées et passent à l'emballage qui dirige ces différents éléments sur les divers ateliers de confection. Chaque paquet (les cols, les poignets, les poches, les manches, les devants) est accompagné d'une fiche de contrôle, portant le même numéro que la pièce de la chemise, qui présente des volets détachables. Lorsqu'un paquet est pris en main par un atelier, le premier papillon (rose par exemple) part au bureau de contrôle qui sait que la chemise portant ce numéro est en confection pour telle ou telle pièce. Quand ce même atelier a terminé son travail, le deuxième papillon (vert par exemple) part à ce même bureau qui peut ainsi constater que le travail annoncé par la fiche rose est terminé au moment de l'arrivée de la fiche





7

Les photos 7, 8 et 9 appartiennent au premier groupe synchro dans l'organisation de la confection. La photo 7 souligne le perfectionnement de



8

la machine utilisée pour retourner les cols et en presser les pointes. La photo 8 révèle les opérations de préparation du col effectuées au moyen d'une



9

Singer 151-W 6. La photo 9 représente l'assemblage du col. Le matériel-machines en usage dans les ateliers est constamment modernisé.



10

Les photos 10 et 11 appartiennent au groupe 2 de cette même organisation synchro. La photo 10 présente le surpiquage des poignets au moyen d'une machine semblable 151-W 6. La photo 11



11

montre la confection des boutonnières des poignets pour lesquelles on utilise une machine extrêmement moderne, la 71.101, à commande électromagnétique dont peu sont en usage en France.

verte. Le bureau de fabrication est donc constamment au courant de l'état d'avancement d'une commande. Conjointement à cette fiche de fabrication, chaque paquet est accompagné d'une fiche de paye qui fonctionne selon le même système de papillons détachables, ou par perforation d'une carte, et qui permet à la Comptabilité d'indiquer, chaque soir, le gain de chaque ouvrier, car toutes les opérations sont rémunérées à la pièce.

On se rend compte par ce simple canevas, qui ne fait que résumer grossièrement toutes les opérations entrant dans la confection d'une chemise, de la complexité, de la minutie et de l'étude préalable que nécessite toute mise en route d'une série. Quand on saura que plus de 300 tissus aux dispositions différentes, multipliés par toutes les gammes de coloris à la mode, sont traités dans cette usine, on réalisera la casse-tête chinois qui se pose au bureau d'étude à chaque lancement d'un modèle nouveau.

Le particularisme que désire le consommateur français, les exclusivités par lesquelles un chemisier assure un certain caractère à sa maison, l'individualisme du client, sont autant de facteurs qui freinent la grande série, base d'une productivité rationnelle, elle-même déterminante du prix de revient.

Il n'entre pas dans notre propos de tresser des couronnes plus spécialement à une usine, mais nous avons choisi la S.O.G.E.C. en raison de l'esprit moderne qui l'anime et des nombreuses solutions rationnelles qu'elle a apportées à son exploitation. Il s'agissait de montrer qu'on ne s'improvise pas fabricant de chemises et qu'une production de qualité nécessite des dons de polytechnicien, des moyens financiers considérables, un outillage sans cesse renouvelé et la formation d'une main d'œuvre de qualité, telle que celle qui existe dans l'Indre, berceau en France des ateliers de lingerie mécanique.

La photo 12 montre le surjet des poches intérieures de la chemisette, au moyen d'une machine type 81-K 43. Cette opération appartient au groupe 3 du système synchro. Le groupe 4, pour laquelle aucune photo n'a été prise, est une opération assez simple car il s'agit des barrettes des manches.



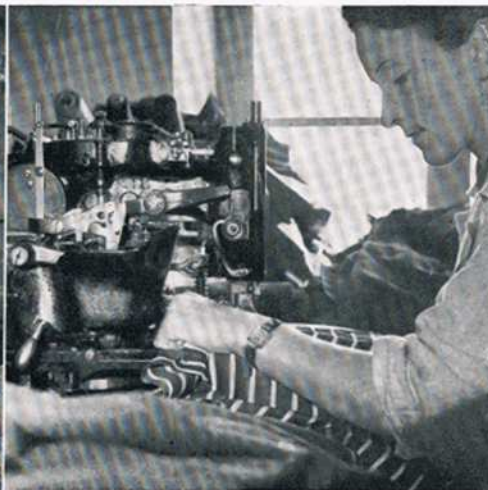
12





13

Les photos 13 et 14 appartiennent au groupe synchro 5, qui comprend la confection des devants. La photo 13 montre la pose des boutons au moyen



14

d'une machine 175-61 ; la photo 14 présente la machine 71-101 utilisée pour la confection des boutonnières du devant, opération précise et rapide.



15

Les photos 15, 16 et 17 appartiennent au groupe synchro de l'assemblage. La photo 15 montre l'ourlet de la jupe ; la photo 16 présente l'assem-



16

blage du dos et des devants, par la machine 400-W 21. On remarquera, dans le coin supérieur gauche, les différentes bobines utilisées selon les



17

couleurs de fil nécessaires au travail. La photo 17 présente l'opération de fermeture du devant au moyen d'une machine à deux aiguilles, type 231-4.



18

Les photos 18 et 19 appartiennent au groupe synchro 6, de l'assemblage. La photo 18 montre le montage du col, au moyen d'une Singer type



19

400-W 1 ; la photo 19, le montage des manches au moyen de la machine 400-W 21. La photo 20 présente la dernière opération, le repassage au

moyen du fer à vapeur, avant départ de la chemise confectionnée pour l'usine R. Graveriaux, de Boulogne-sur-Seine, où se fait le repassage final, la mise en boîte individuelle et l'expédition, et où se déroulent également toutes les opérations administratives et comptables. Nous en parlerons dans un prochain article.



20