Vue générale de l'usine d'Argenton, rue Ch.-Brillaud

SOGEC ARGENTON-sur-CREUSE

Société de fabrication des Ets R. Gravereaux, de Boulogne-sur-Seine, la Sogec, Société Générale d'Equipement et de Confection, a son siège dans l'Indre, à Argenton ; elle dispose de 4 usines :

- *le siège, rue Charles-Brillaud à Argenton où se trouvent la direction, les bureaux, un atelier d'apprentissage, un atelier de mécanique, le patronnage et la coupe, ceci pour tout le groupe, ainsi qu'un atelier de fabrication des chemises et chemisettes.*
- *Atelier de Scevolles, à Argenton également, où sont assurés la fabrication des pyjamas, le repassage des chemises et pyjamas, le pressing des pantalons, ainsi que le stockage des produits finis et le service expédition du groupe.*
- *A St-Gaultier, un atelier de fabrication de pantalons et shorts.*
- *A Clisson, un atelier de fabrication pour les articles layette et fillettes.*

L'ensemble, avec 420 personnes, assure une production annuelle de l'ordre de 650.000 articles.

L'usine de la rue Charles-Brillaud

Nous n'avons pas pour ambition de décrire toute l'organisation de la Sogec, mais seulement de mettre en lumière ce que nous avons particulièrement remarqué au cours d'une visite rapide, dans l'unité la plus importante du groupe, rue Charles-Brillaud, à Argenton-sur-Creuse.

La première impression qui se dégage, est celle d'une excellente organisation générale permettant de tirer le meilleur parti de locaux qui sont adaptés d'une façon inégale : les ateliers de piquage sont bien installés, les services de coupe et de pressage sont à l'étroit. Cependant l'éclairage général satisfaisant, la teinte claire des murs, la propreté et l'ordre qui règnent partout, font un cadre de travail agréable et l'ambiance est bonne, très bonne même.

L'âge moyen du personnel est plus élevé qu'il ne

l'est dans l'ensemble de l'industrie de l'habillement. Les ouvrières sont de véritables professionnelles, habiles et attachées à leur métier. Les jeunes, qui prennent progressivement la relève de celles qui le sont moins, sont certainement influencées par l'ambiance ; c'est un sérieux atout pour la stabilité et aussi pour la qualité qui est l'objectif premier de la maison.

C'est un lieu commun de parler de qualité à propos d'entreprises faisant des articles d'un certain niveau. Ici, c'est une réalité sur laquelle il faut insister. Le souci en est présent partout : dès l'achat des tissus systématiquement testés ; à la coupe d'une rigueur assez rare ; dans les ateliers où le moindre détail est étudié pour assurer une exécution sans défaut ; au convoyeur des parures, entre autres, dont le retour à zéro après chaque opération est assorti d'un contrôle unitaire des pièces ; à l'examen final, particulièrement sévère. Nous avons vu, à la presse Cols, rejeter impitoyablement des articles qui, à première vue, donnaient toute satisfaction mais où l'œil exercé de l'opératrice avait décelé une infime imperfection qu'elle avait aussitôt marquée d'une épingle.

Autre impression, en parcourant les ateliers : la mise en œuvre du matériel le mieux adapté et la recherche du détail, dans le but de la qualité, encore, mais aussi de la facilité du travail. Partout des guides, et des guides qu'on ne trouve nulle part ailleurs ; fabriqués par la Sogec elle-même dans l'important atelier de mécanique qu'elle a installé rue Charles-Brillaud (fig. 2) ; guides étudiés, mis au point et contrôlés à l'usage sur le banc d'essai que constitue la fabrication des chemises ; conçus pour être placés sur les machines de la façon la plus facile et la plus rapide, pratiquement sans réglage, mais des guides qui exigent une précision absolue de la coupe, sans quoi ils seraient inutilisables.

M. J.-R. GRAVEREAUX estime que, depuis bien longtemps, aucune découverte révolutionnaire n'a été faite dans l'équipement des industries de l'habillement et que les meilleurs résultats ne peuvent être obtenus, sur le plan technique, qu'en portant ses efforts sur l'étude du poste de travail ; ceci, ajouterons-nous, dans le cadre d'une entreprise ordonnée où rien n'a été négligé. On en trouve un exemple frappant dans l'utilisation des guides que nous venons de signaler, conditionnée par la précision de la coupe : les deux ateliers, coupe et montage, ne peuvent atteindre la qualité et la productivité attendues de chacun d'eux qu'au prix d'une étude faite sur l'un et sur l'autre et poussée dans les deux cas jusqu'aux moindres détails.

Entrons dans ces détails, en suivant le déroulement des opérations, pour signaler, entre autres :

1. A LA COUPE

1.1 Les patrons des grandes pièces sont en carton fort ou en carte de Lyon.

1.2 La coupe des petites pièces ou parures est faite à l'aide de gabarits en métal établis avec une précision de l'ordre du 1/10° de mm (fig. 3).

Cette précision rigoureuse est une exigence de qualité, mais aussi un impératif pour l'emploi, au cours du montage, des guides fabriqués par l'entreprise.

Etant donné le nombre de modèles, plus de 1.000 gabarits doivent être faits chaque année.

1.3 Des chariots plieurs aériens sont utilisés pour économiser de la place, les dimensions de cet atelier étant insuffisantes (fig. 4).

— La coupe de toutes les triplures est faite en biais pour absorber les mouvements du tissu lors du piquage et du repassage.

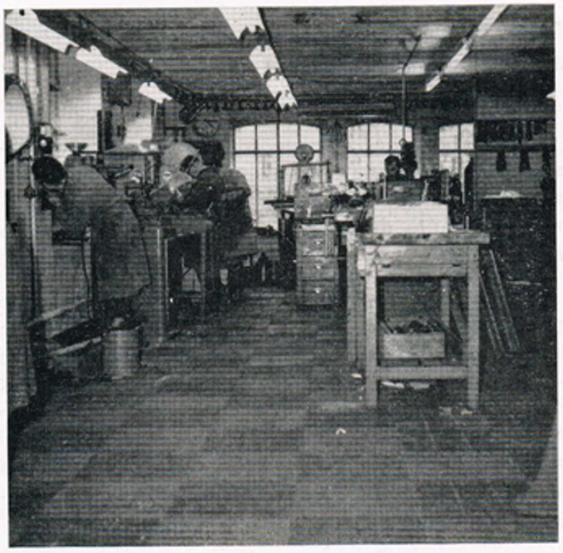

Fig. 2

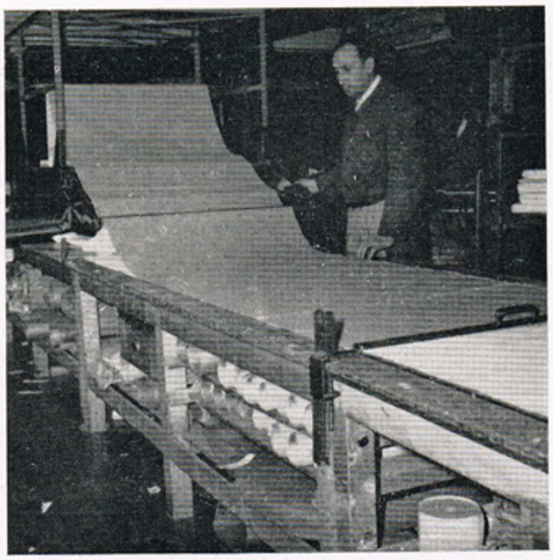

Fig. 4

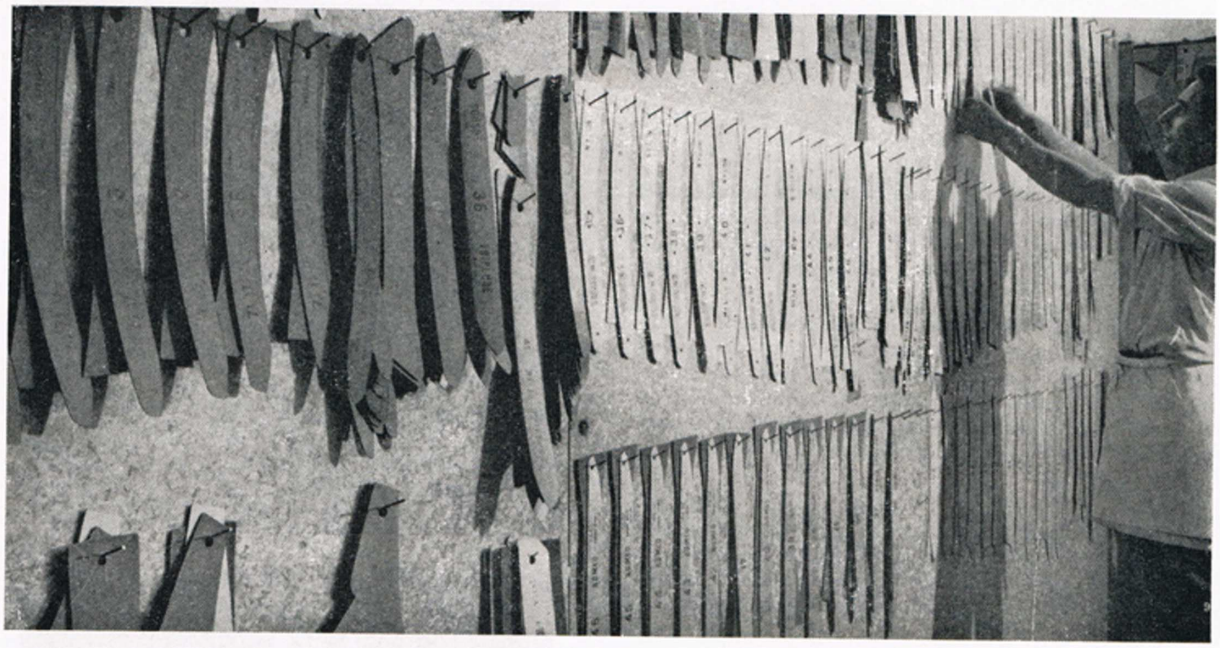

Fig. 3

— Des rayonnages ont été spécialement étudiés pour faciliter l'échantillonnage des paquets (fig. 5).

— Les devants sont vérifiés au bloc-notes sur table lumineuse à plateau de verre dépoli (fig. 6).

Fig. 5

Fig. 6

2. AU PIQUAGE

2.1 *Généralités :*

2.1-1 La circulation de la matière est obtenue, pour les parures ou petites pièces par un convoyeur sélectif au sol type Durkopp, pour les grandes pièces par des augettes.

2.1-2 Les machines à coudre sont sans exception montées sur un plateau de dimensions standards, encastré dans un évidement pratiqué dans la table du bâti de machine. Ce montage permet de changer la tête de machine sans déplacer le bâti.

2.1-3 Pour supprimer la perte de temps due au détachage des tickets sur les machines à cycle automatique, utilisation de compteurs enregistrant le nombre d'opérations.

2.1-4 Emploi fréquent du dispositif Hérouard de blocage du pied presseur, permettant d'adapter rapidement de nouveaux appareils pour effectuer des opérations différentes (voir fiche technique matériel nouveau 66 I 1).

2.1-5 Un graisseur du type « MAB » a été prévu sur chaque piqueuse du montage pour la lubrification des fils synthétiques (fig. 7).

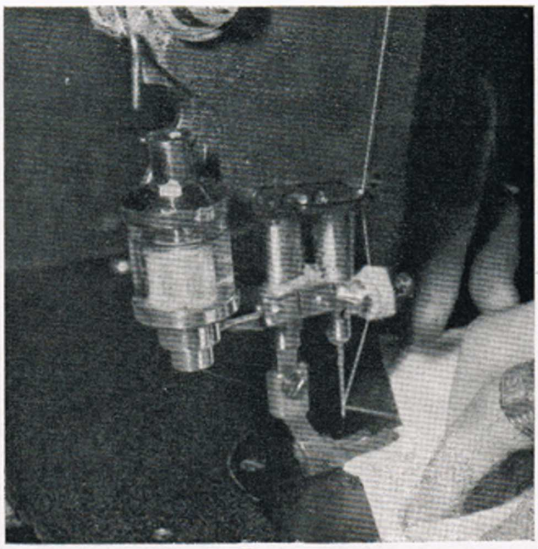

Fig. 7

Fig. 8

2.2 *Préparation des parures et des petites pièces*

2.2-1 Pour éviter toutes déformations du tissu au cours du piquage, utilisation de machines à triple entraînement du type Singer 151 W 2.

2.2-2 La majorité des tables de machines à coudre sont munies d'une augette en tissu pour faciliter la récupération des parures lors du travail en chapelet. (Voir fiche matériel nouveau n° 86 C et Techniques de l'Habillement n° 39 d'octobre-novembre 1956).

2.2-3 Mise en place de la triplure, des renforts de nylon et des voiles thermo-collants à l'aide d'un calibre de centrage fabriqué par l'entreprise (fig. 8 et 9).

Fig. 9

2.2-4 Formation de l'ouverture du logement des baleines de col par fusion. L'endroit exact de l'ouverture est déterminé par un éclairage placé en dessous de l'article (fig. 10).

2.2-5 Ebarbage des tombants ou rabats de col à l'aide d'une machine réalisée par l'entreprise, permettant de modifier la courbure de l'encolure avec changement rapide du calibre de fonctionnement (*notre couverture*).

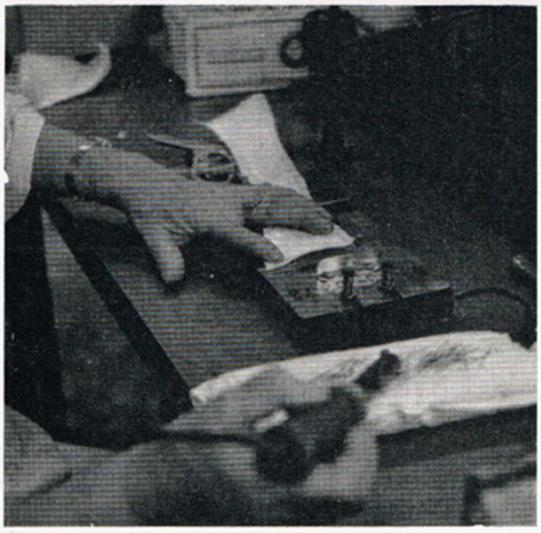

Fig. 10

2.2-6 Tous les cols sont vérifiés à la boîte à lumière pour déceler et éliminer les fils pouvant se trouver pris entre la triplure et le dessous ou dessus de col. (Fig. 11).

Fig. 11

2.3 *Montage de la chemise*

2.3.1 Le positionnement des boutons du pied de col et des devants se trouve facilité par un guide créé par la Maison.

La distribution des boutons à la machine est obtenue suivant les postes, par un alimentateur automatique du type Singer ou Pffaf. (Fig. 12).

Fig. 12

2.3-2 L'ourlet du bas est réalisé avec une machine plate 1 aiguille du type Pfaff 463-6-1 B placée en biais, sur la table pour rendre plus facile l'engagement du tissu dans l'ourleur. (Fig. 13).

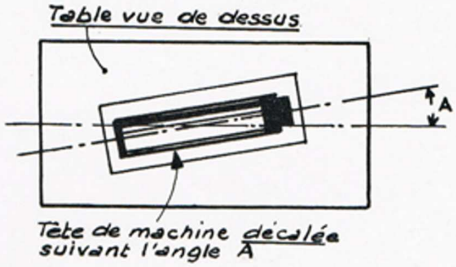

Fig. 13

Fig. 14

Fig. 15

3. AU REPASSAGE

3.1 Un système de jetons de couleurs et de dimensions différentes permet d'identifier l'ouvrière qui a effectué le travail et indique le tarif de son opération.

3.2 Des contrôles extrêmement sévères permettent de déceler la moindre imperfection et entraînent le rejet de l'article.

4. A L'EMBALLAGE ET EXPEDITION

Un double poste mobile, se déplaçant le long des allées du stockage, a été réalisé pour éviter la manutention des colis.

Il comporte :

— Une table de travail montée sur roulettes orientables pour la fermeture des cartons (fig. 14).

— un bureau monté lui aussi sur roulettes orientables pour l'établissement des documents d'expédition et l'étiquetage des colis (fig. 15).

G. MOULIN et H. CHADAL.

Photos : Studio R. Gesell, Argenton.