

Académie de Lyon		Session 2000	Code(s) examen(s)	Tirages	
Corrigé CAP CORDONNIER REPARATEUR			24314	A	
Épreuve : Analyse du travail et technologie			EPI-A	L	
Coefficient : 4 (dont dessin 1)	Durée : 4 h (dont dessin 1h30)	Feuille : 1 / 4		R	6

- 4) I 1. réparation proposée : changement de la fermeture à glissière
- 1 2. exputise : points contrôle :
- 3 - usure des talons
- état des coutures
- usure des quatriers doubleure / état de glisseurs
- état des lés de propreté
- si la tige est coupée (fendue au niveau du montage)
- état de la semelle - décollée ou trouée.

5) II remplacement fermeture à glissière → voir doc 2/

5) III a)

8	logement de la canette
7	bras pénétrant dans la chaussure (porte canette)
6	doigt d'orientation du pied de biche
5	levier tendeur de fil et ressort
4	barre porte aiguille
3	axe du levier de la barre porte aiguille
2	levier de la barre porte aiguille
1	volant
Rep	Désignation
MACHINE DE REPARATION	
Nomenclature	

- b) le fil de dessous apparaît sur le dessus du travail
- le cône deinde mal le fil → libérer le fil
- il ya un problème sur le trajet du fil → vérifier le trajet
- la tension des fils est mal réglée
- 3 → 1. si la tension du fil de dessous est mal réglée :
trop serré
↳ desserrer la vis des disques de bloc tension
2. si la tension du fil de dessous est mal réglée :
trop lâche
↳ resserrer la vis de la lame ressort du boîtier de canette.

Corrigé CAP CORDONNIER REPARATEUR

24314

A

Épreuve : **Analyse du travail et technologie**

EP1.A

L

Coefficient : 4 (dont dessin 1)

Durée : 4 h (dont dessin 1h30)

Feuillet : 2 / 4

R 6

REPLACEMENT FERMETURE A GLISSIERE

ETAPES	OPERATIONS	POINTS DE CONTROLE
<u>PREPARATION</u>	<ul style="list-style-type: none"> - <u>démontage</u> enlever la fermeture à changer sortir les anciens fils nettoyer - <u>mise en place</u> encoller les bords de la fermeture / bords de la tige / côté tige et positionner la fermeture s/ la tige → encoller les bords de la fermeture / côté bords de la doublure / doublure 	<p>choix de la fermeture à remplacer</p> <ul style="list-style-type: none"> - bon prix - couleur <p>Δ ne pas faire déborder la colle (sinon problème pour le curseur)</p> <p><u>Courber - équilibrer</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - respect de la largeur d'ouverture → bonne manipulation (le curseur doit pouvoir monter et de centre parfaitement) - arrêt de la fermeture en bas au ras de la tige (pas d'espace vide) - haut bien retourné (non visible s/ tige, équilibré, bien aligné)
<u>ASSEMBLAGE</u> <u>PIQUAGE</u>	<ul style="list-style-type: none"> - préparation de la machine - réaliser la couture 	<ul style="list-style-type: none"> - choix couleurs fils : 0 et 00 - grosseur aiguille - fils : adaptés - vérifier le bon de fils - " longueur et point - respect des anciens points - pique régulière - point d'arrêts corrects (invisibles) (Δ ne pas oublier le raccord de couture en haut de tige)
<u>FINITION</u>	<ul style="list-style-type: none"> - couper les fils - rafraichir - teinter - nettoyer la colle - contrôler 	<ul style="list-style-type: none"> → - proprement → - chose couleur.

Académie de Lyon		Session 2000	Code(s) examen(s)	Tirages
Corrigé CAP CORDONNIER REPARATEUR		24314	A	
Épreuve : Analyse du travail et technologie		EP1.A	L	
Coefficient : 4 (dont dessin 1	Durée : 4 h (dont dessin 1h30)	Feuille : 3 / 4	R	6

15 IV | redresses
de zupémeut bon bout

REDRESSES TALONS - CHANGEMENT BON-BOUTS

ETAPES	OPERATIONS	POINTS DE CONTROLE	OUTILLAGE
<u>DERONTAGE</u>	- arracher le bon-bout usagé	éventuellement recoller les enrobages	tenailles
<u>GABARIT</u>	effectuer le gabarit et découpe des redresse de bon-bout	choix des matériaux / matière béton	tranchet de coupeuse
<u>PREPARATION</u>	préparation de surfaces d'encollage par verres	usure arrondie → rendre la surface plane (oblique)	banc de finissage, bande à verres
<u>ASSEMBLAGE</u>	<u>redresse</u> - encoller - afficher - souder - clouer brocher et verres dans le profil - <u>équilibrer</u> <u>bon-bout</u> encoller bon-bout / talons afficher solder brocher	choix colle respect du temps de sécher vérifier l'aplomb con hôte - de la hauteur - de la portée - de symétrie choix colle respect du temps de sécher	marteau à batte / presse à souder
<u>FINITION</u>	- verres - ébavurer - clouer le bon-bout - déformer (eucres et pu aires) - bichonner (aires lustrer)	sofulté con hôte de la propriété aspect général	cône à queue de béton (fraise ou bande à verres) pistolet clouer brosse à lustrer

Académie de Lyon		Session 2000	Code(s) examen(s)	Trages	
Corrigé CAP CORDONNIER REPARATEUR			24314	A	
Épreuve : Analyse du travail et technologie			EP1.A	L	
Coefficient : 4 (dont dessin 1	Durée : 4 h (dont dessin 1h30)	Feuillet : 4 / 4		R	6

IV V bon-bout caoutchouc

- 0,5 a) origine du caoutchouc naturel : Latex (seve de l'hevea)
- 0,5 b) autre type de materiau materiaux de synthese
- Plastiques (P.V. P.V.C)
 - caoutchoucs synthetiques (élastomères)
transluide - microcellulaire

- 1 c) materiaux de synthese / incidences sur le collage
- choix de la colle en fonction des matériaux
utiliser une colle adaptée au matériau utilisé
- colle P.V. (set de primaire d'accrochage)
 - + colle neoprene

d) conditions d'un bon collage

- 2
- bien rander - dépoussiérer
→ rendre les surfaces poreuses
et permettre une bonne pénétration de la colle
 - faire un bon choix de colle
 - encoller les 2 surfaces à assembler (éviter l'humidité)
→ respecter le temps de séchage - le temps ouvert
 - passer sous presse (le temps nécessaire)

V VI Consignes de sécurité à respecter lors de l'utilisation d'une colle.

- produit des vapeurs toxiques
→ bien rander le pot après utilisation
→ travailler dans un local aéré, adapté → hotte
- produit inflammable
→ éviter tout contact avec une source de chaleur
(cigarette, lampe à alcool...)
ca risque d'incendie