



Le dossier comprend : 4 pages

<i>SUJET</i>	<i>1/4</i>
<i>le patron plan</i>	<i>2/4</i>
<i>la gamme opératoire</i>	<i>3,4/4</i>

Groupement "Est"	Session 2002		Tirages Préparation B
CAP Métiers de la Mode et des Industries Connexes		Code(s) examen(s)	
Champ : chaussure			
Épreuve : EP2 –Réalisation d'un produit	Durée épreuve :	Coef : 6	
	Durée : 8 heures		
		page : 0/4	

Réalisation d'un produit

SUJET:

Le service achat de votre entreprise vient de recevoir les outillages (teflon de montage des avants et des conformateurs arrières) et les fournitures (premières de montage et semelages).

Vous êtes employé comme polyvalent au service fabrication du pied . Vous avez la charge de contrôler la faisabilité des outillages et des fournitures permettant la mise en fabrication des séries du modèle VALBERG.

On vous donne:

- Le patron plan doc 2/4
- La gamme opératoire doc «3, 4 /4
- Les formes pointure «37 REF Sardane
- Les premières de montage
- Les bouts durs et contreforts
- Les tiges
- Les semelles
- les premières de propreté
- Les lacets
- Le papier de soie
- La boîte d'expédition

On vous demande:

- de réaliser la fabrication complète de la paire du modèle VALBERG pointure 37 de la préparation montage à la mise en boîte.

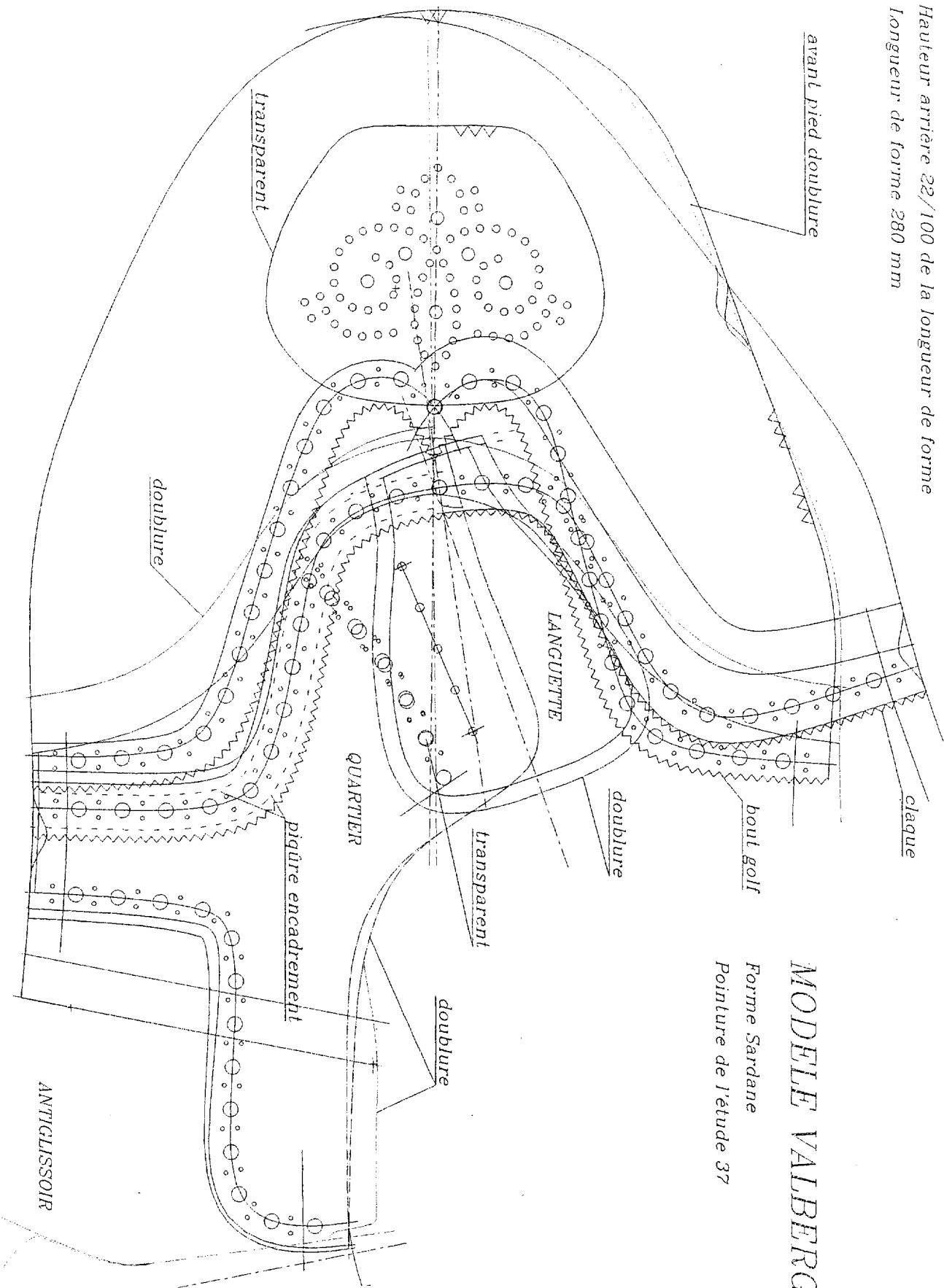
LES CANDIDATS SONT CONVOQUÉS SUR DEUX JOURS, ILS DOIVENT GÉRER LEUR TEMPS EN FONCTION DES TEMPS DE SÈCHE DES COMPOSANTS

EVALUATION :

- Aspect qualitatif du travail rendu
- Respect de la gamme opératoire
- Respect des techniques de fabrication
- Bonne maîtrise du matériel
- Respect des consignes de sécurité

Groupement "Est"	Session 2002		Tirages Préparation B
CAP Métiers de la Mode et des Industries Connexes Champ : chaussure		Code(s) examen(s)	
Épreuve : EP2 –Réalisation d'un produit	Durée épreuve : Durée : 8 heures	Coef : 6	
		page : 1/4	

Longueur du bout monté 100 mm
 Hauteur arrière 22/100 de la longueur de forme
 Longueur de forme 280 mm



MODELE VALBERG

Forme Sardane
 Pointure de l'étude 37

Groupement "Est"	Session 2002		Tirages Préparation B
CAP Métiers de la Mode et des Industries Connexes		Code(s) examen(s)	
Champ : chaussure			
Épreuve : EP2 –Réalisation d'un produit		Durée épreuve :	Coef : 6
		Durée : 8 heures	
		page : 2/4	

GAMME OPERATOIRE de MONTAGE ET DE FINITION Modèle VALBERG

Rep	OPERATIONS	PIECES CONCERNEES	DETAILS TECHNIQUES
1	COUPER	Bout dur Contrefort	Bout thermo force femme (découpe à 45°) Contrefort solvant (découpe droit fil)
2	PARER	Bout dur Contrefort	Parer sur 10 millimètres épaisseur 0
3	FIXER	Première de montage	Semence tête homme en emboîtement, agrafe à l'avant
4	POSER	Bout dur / tige	Température de réactivation 100° Temps 20 secondes Recoller prise de montage sur 30 millimètres colle PU
5	CARDER	Prise de montage	Verreuse, largeur 30 millimètres, sur emplacement bout doublure
6	INSERER	Contrefort dans tige	Solvant E87, Temps d'ouverture 1 minute (à poser contre piqûre de mise sur doublure des quartiers)
7	GALBER	Contrefort dans tige	Machine à conformer les arrières, température 80° Temps 20 secondes
8	REACTIVER	Bout dur / tige	Température 90°, Vapeur 80°, Temps de réactivation 30 secondes
9	MONTER AVANT	Tige / forme	Machine combiné, téflon N° 4 Réglage pied droit, hauteur de la mire sur pied de référence Ajustement du pied gauche
10	AJUSTER	Hauteur arrière sur forme	Hauteur de la pointe correspondant à la hauteur des quartiers Cramponnage des quartiers tige doublure
11	MONTER ARRIERE	Arrières sur forme	Machine à 22 semences, conformateur arrière femme, réglage de l'étrier en fonction de l'emboîtement de la forme et de sa hauteur
12	CRAMPONNER	Les cambrures	Agrafeuse N° 1 (de l'emboîtement à 20 mm en dessous des flancs et à 10 mm à l'intérieur de la care de forme)
13	MONTER	Les flancs	Tirer l'embu et fixer à la pointe tête homme, encoller colle néoprène temps de sèche 20 minutes, rabattre prise de montage, arracher pointes et crampons de fixation première de montage et prise de montage
14	ROTATIVER	Prise de montage	Machine à rotativer (prise de montage, respecter care de forme)
15	CARDER	Prise de montage	Verreuse bande grain N° 180 (uniquement la fleur très important)
16	IMPREGNER	Semelle et dessous tige	Imprégnateuse PU N° 910 Temps de sèche 20 minutes (encoller proprement jusqu'au cardage)
17	ENCOLLER	Semelle et dessous tige	Colle PU N° 704 Temps de sèche 20 minutes (encoller proprement jusqu'au cardage)
18	REACTIVER	Semelle et dessous tige	Température 90° Temps de réactivation 20 secondes
19	AFFICHER PRESSER	Semelle et dessous tige	Presse pneumatique (pression 60 bars, temps 15 secondes) Contrôler l'aplomb de la semelle par rapport au bout et à l'emboîtement
TEMPS DE SECHE 12 HEURES			

Groupement "Est"	Session 2002		Tirages Préparation B
CAP Métiers de la Mode et des Industries Connexes		Code(s) examen(s)	
Champ : chaussure			
Épreuve : EP2 –Réalisation d'un produit	Durée épreuve : Durée : 8 heures	Coef : 6	
		page : 3/4	

Rep	OPERATIONS	PIECES CONCERNEES	DETAILS TECHNIQUES
20	DEFORMER	Chaussure	Ranger forme dans ratelier
21	POSER	Première de propreté	Poser feutrine sur première de propreté, pose de la première à la colle caoutchouc
22	BOURRER	Intérieur chaussure	Papier de soie (conserver l'aspect et la forme avec le bourrage papier
23	NETTOYER	Tige doublure et semelle	Solvant, crêpe, etc....
24	LACER	Tige	Lacet ton/ton, longueur 75 centimètres, rond fin
25	BICHONNER	chaussure	Cirage incolore, apprêt par pistolet
26	CONTROLER	chaussure	À la paire, (tous défauts de dépréciation du modèle)
27	METTRE EN BOITE	chaussure	Boite N°2 , Papier de soie

Groupement "Est"		Session 2002	Tirages Préparation B
CAP Métiers de la Mode et des Industries Connexes Champ : chaussure			Code(s) examen(s)
Épreuve : EP2 –Réalisation d'un produit	Durée épreuve :	Coef : 6	
	Durée : 8 heures		
		page : 4/4	