

DANS CE CADRE

Académie :	Session :
Examen :	Série :
Spécialité/option :	Repère de l'épreuve :
Epreuve/sous épreuve :	
NOM :	
(en majuscule, suivi s'il y a lieu, du nom d'épouse)	
Prénoms :	N° du candidat
Né(e) le :	(le numéro est celui qui figure sur la convocation ou liste d'appel)

NE RIEN ÉCRIRE

Appréciation du correcteur

Note :

Il est interdit aux candidats de signer leur composition ou d'y mettre un signe quelconque pouvant indiquer sa provenance.

CAP CHAUSSURE

Épreuve EP2

RÉALISATION DU PRODUIT

SESSION 2022

Cette épreuve permet au candidat de:

- réaliser des opérations de préparation, montage et finition d'un produit suivant les consignes précisées dans le sujet ;
- réaliser des opérations de contrôle en cours et en fin de fabrication ;
- utiliser des matériels en respectant les consignes de sécurité.

Le sujet comporte 11 pages

La totalité du sujet est à rendre.

L'usage de calculatrice avec mode examen actif est autorisé. L'usage de calculatrice sans mémoire, « type collègue » est autorisé.

CAP CHAUSSURE	Code : 24302	Session 2022	SUJET
EP2 : préparation et réalisation du produit	Durée : 8 à 12h	Coefficient : 9	Page 1/11

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

SOMMAIRE

Sommaire	page 2/11
Sujet	page 3/11
Travail demandé	page 3/11
Travail à rendre	page 3/11
Descriptif du modèle (document ressource n°1)	page 4/11
Nomenclature (document ressource n°2)	page 5/11
Fiche instructions parage Dessus 1 (document ressource n°3)	page 6/11
Fiche instructions parage Dessus 2 (document ressource n°4)	page 7/11
Fiche instructions parage Doublure (document ressource n°5)	page 8/11
Fiche instruction piquage (document ressource n°6)	page 9/11
Gamme opératoire (document ressource n°7)	pages 10 et 11/11

Pièces jointes :

- Les pièces du modèle confectionnées (dessus, doublure et renfort).

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

SUJET

CONTEXTE

Une proposition d'un nouveau modèle Richelieu sur le thème de l'Art nouveau est mise à l'étude. L'Art nouveau est un mouvement de la fin du XIX^e et du début du XX^e siècle, et s'appuie sur l'esthétique des lignes courbes. Né en réaction contre les dérives de l'industrialisation à outrance et la mauvaise reproduction des grands styles.

Le modèle est retenu pour la collection HIVER. Afin de contrôler sa faisabilité, le responsable du bureau d'études demande de réaliser une paire du modèle dans les matières sélectionnées.

TRAVAIL DEMANDÉ

À partir des pièces cuir ainsi que de tous les éléments nécessaires à la fabrication, réaliser une paire de tiges du modèle.

On donne :

- la fiche descriptive du modèle (document ressource n°1 page 4/11) ;
- la nomenclature (document ressource n°2 page 5/11).
- les fiches d'instructions parage (documents ressource n°3, 4 et 5 pages 6 à 8/11) ;
- la fiche d'instructions piquage (document ressource n°6 page 9/11) ;
- la gamme opératoire de préparation et piquage (document ressource n°7 pages 10 et 11/11) ;
- les pièces du modèle coupées et parées ;
- les matériaux nécessaires pour la réalisation d'une paire de tiges (œillets, renforts).

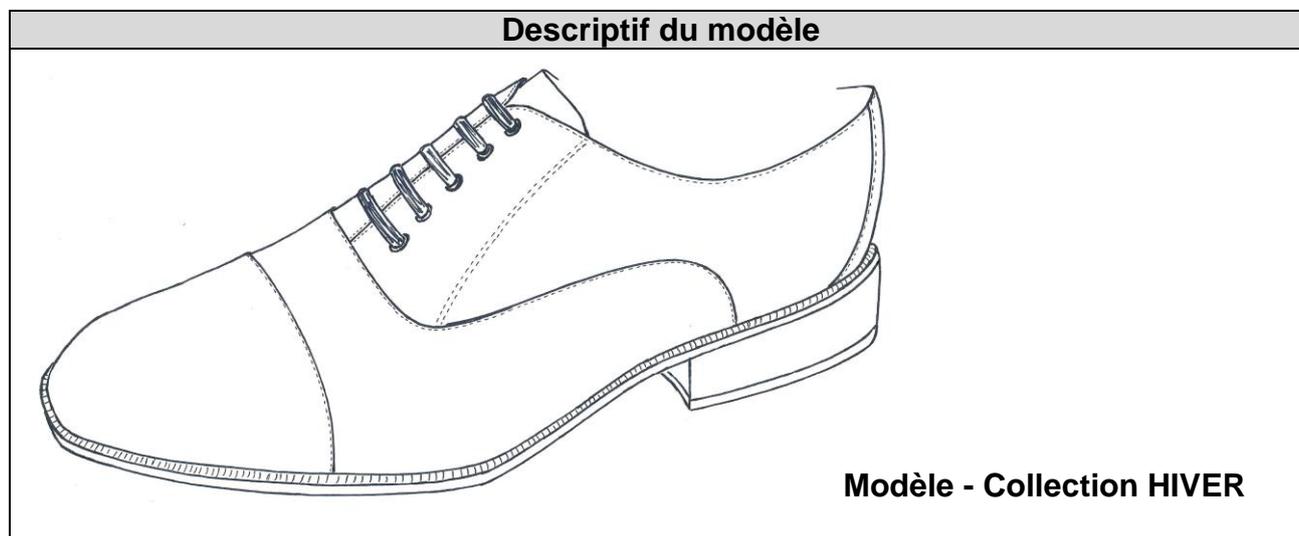
TRAVAIL À RENDRE

La paire de tiges du modèle.

Inscrire le numéro candidat sur la tige côté chair en prise de montage.

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DOCUMENT RESSOURCE N° 1



	Nom	Matière	Épaisseur	Type de bord
Dessus	Bout	Veau lisse	8/10 ^e	À plat
	Claque			PP10 + À plat
	Languette			PP10 + BF
	Quartier extérieur			R5 + PP10
	Quartier intérieur			R5 + PP10
	Talonnette			À plat + R 7
Doublure	Claque	Chèvre	7/10 ^e	PP10
	Quartier extérieur			À plat + RAF + À plat
	Quartier intérieur			À plat + RAF + À plat
	Antiglissoir			PP10 + RAF
	1 ^{ère} de propreté			BF
Renfort	Bout dur	Thermocollant	8/10 ^e	P10
	Contrefort	Thermocollant	12/10 ^e	P10
	Renfort sous œillets	Vildon		

	Désignation	Matière	Grosueur	Données techniques
Fils	2 brins	Polyamide	81	4 points au cm
Fils	2 brins	Polyamide	121	5 points au cm
Œillets	Visible		Diam. 5 mm	
Lacets	Rond	Coton	Diam. 3 mm	
Semelage	Semelle	Préfinie cuir		

PP10 : Prise de Piquage 10 mm.

R5 : Rempli 5 mm.

R7 : Rempli 7 mm.

BF : Bord Franc (pas de parage).

RAF : Rafraîchi 5 mm.

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

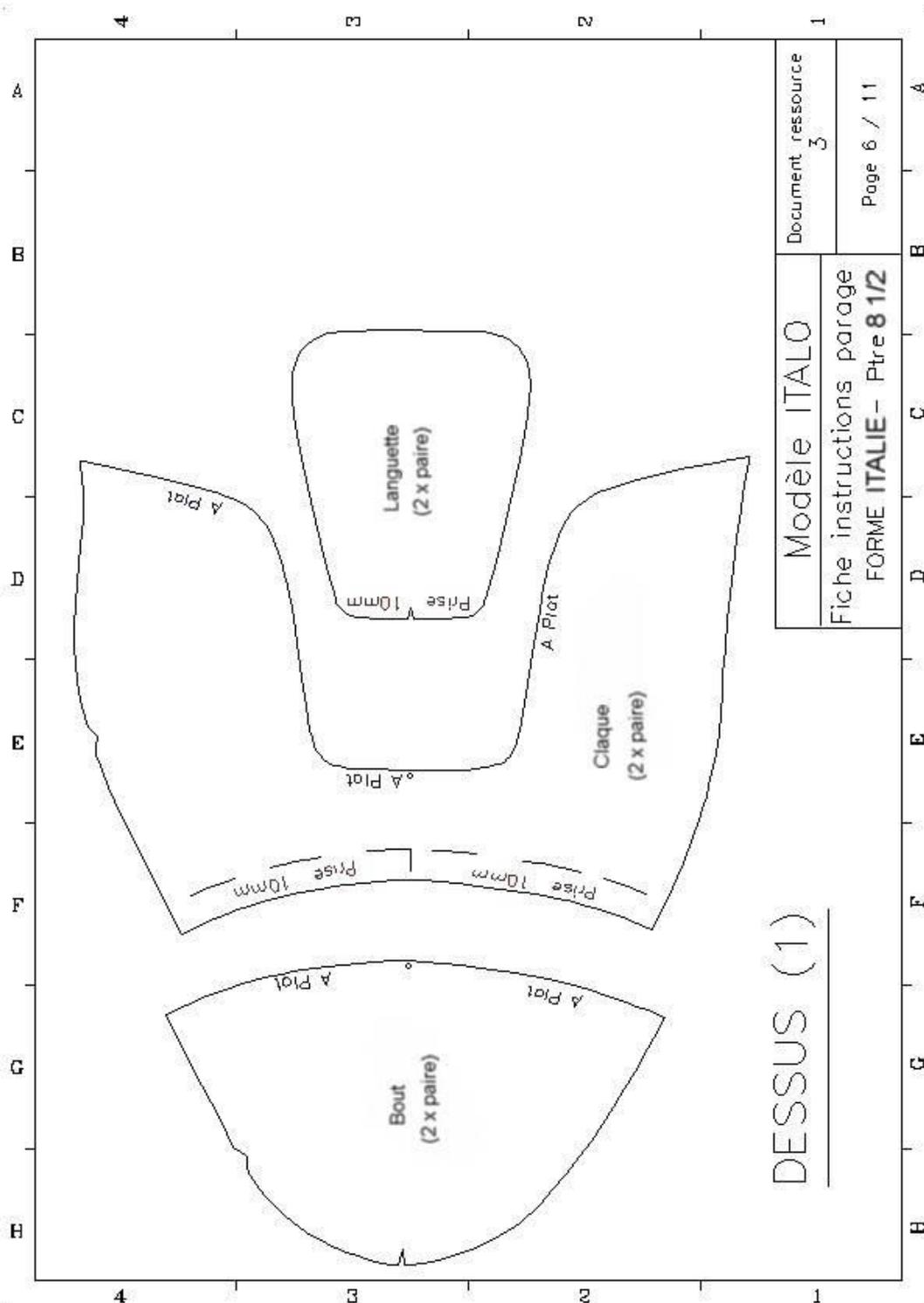
DOCUMENT RESSOURCE N°2

NOMENCLATURE

33	2	Papier de soie	Blanc	
32	2	Lacet rond	Coton	Diam. 3 mm
31	2	Mousse confort	Feutrine autocollante	
30	-	Solvant	Réf. KECK réf. 952	
29	-	Colle PU	Polyuréthane KECK réf. 704	
28	-	Colle d'imprégnation PU	Polyuréthane KECK réf. 710	
27	2	Semelle préfinie	Cuir	
26	2	Cambrions	Bois	
25	4	Garnissage	Feutrine	
24	2	Première de montage	Texon	Épaisseur 2 mm
23	2	Contrefort	Thermocollant	
22	2	Bout dur	Thermocollant	
21	-	Solvant	Réf. KECK 960	
20	-	Colle dissolution caoutchouc	Réf. KECK 925	
19	-	Lacette	Blanche	Largeur 3 mm
18	-	Renfort indéchirable		Largeur 10 mm
17	-	Aiguille	N°100	
16	-	Aiguille	N° 90	
15	-	Fil	Polyamide	121 Ton/Ton
14	-	Fil	Polyamide	81 Ton/Ton
13	20	Œillets	R 5 Vieux Fusil	
12	4	Renfort sous œillets	Vildon	
11	2	Première de propreté	Chèvre	Épaisseur 7/10 ^e
10	2	Antiglissoir	Chèvre	Épaisseur 7/10 ^e
9	2	Quartier doublure intérieure	Chèvre	Épaisseur 7/10 ^e
8	2	Quartier doublure extérieure	Chèvre	Épaisseur 7/10 ^e
7	2	Doublure avant pied	Chèvre	Épaisseur 7/10 ^e
6	2	Quartier intérieur	Veau lisse	Épaisseur 8/10 ^e
5	2	Quartier extérieur	Veau lisse	Épaisseur 8/10 ^e
4	2	Talonnette	Veau lisse	Épaisseur 8/10 ^e
3	2	Languette	Veau lisse	Épaisseur 8/10 ^e
2	2	Claque	Veau lisse	Épaisseur 8/10 ^e
1	2	Bout		Épaisseur 8/10 ^e
Rp	Nb	Désignation	Matières	Observations
<p style="text-align: center;">Modèle étudié Forme ITALIE - 10 8 1/2 Fabrication : soudé Semelle préfinie cuir</p>				

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

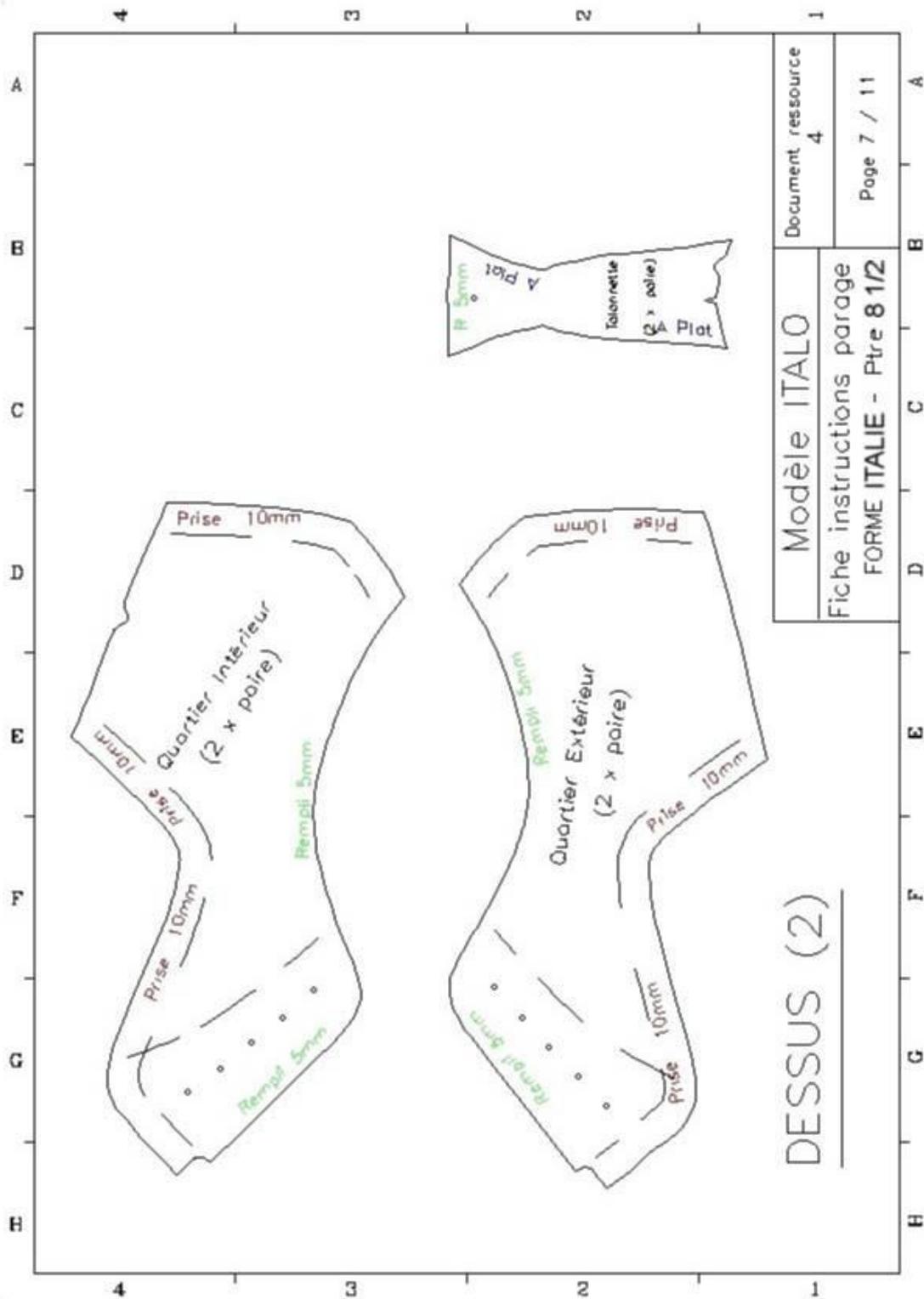
DOCUMENT RESSOURCE N°3
FICHE INSTRUCTIONS PARAGE – DESSUS (1)



NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DOCUMENT RESSOURCE N°4

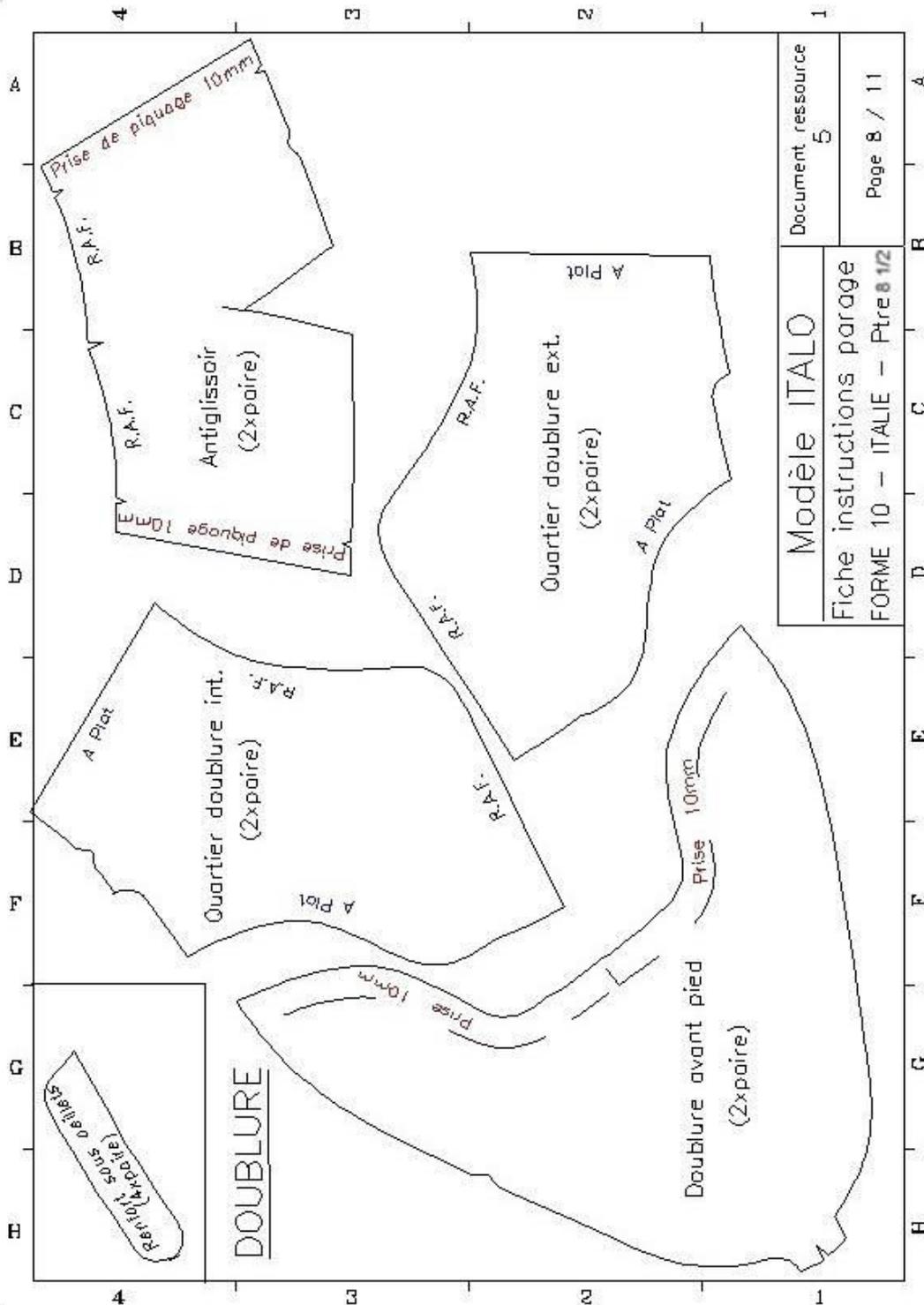
FICHE INSTRUCTIONS PARAGE – DESSUS (2)



NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

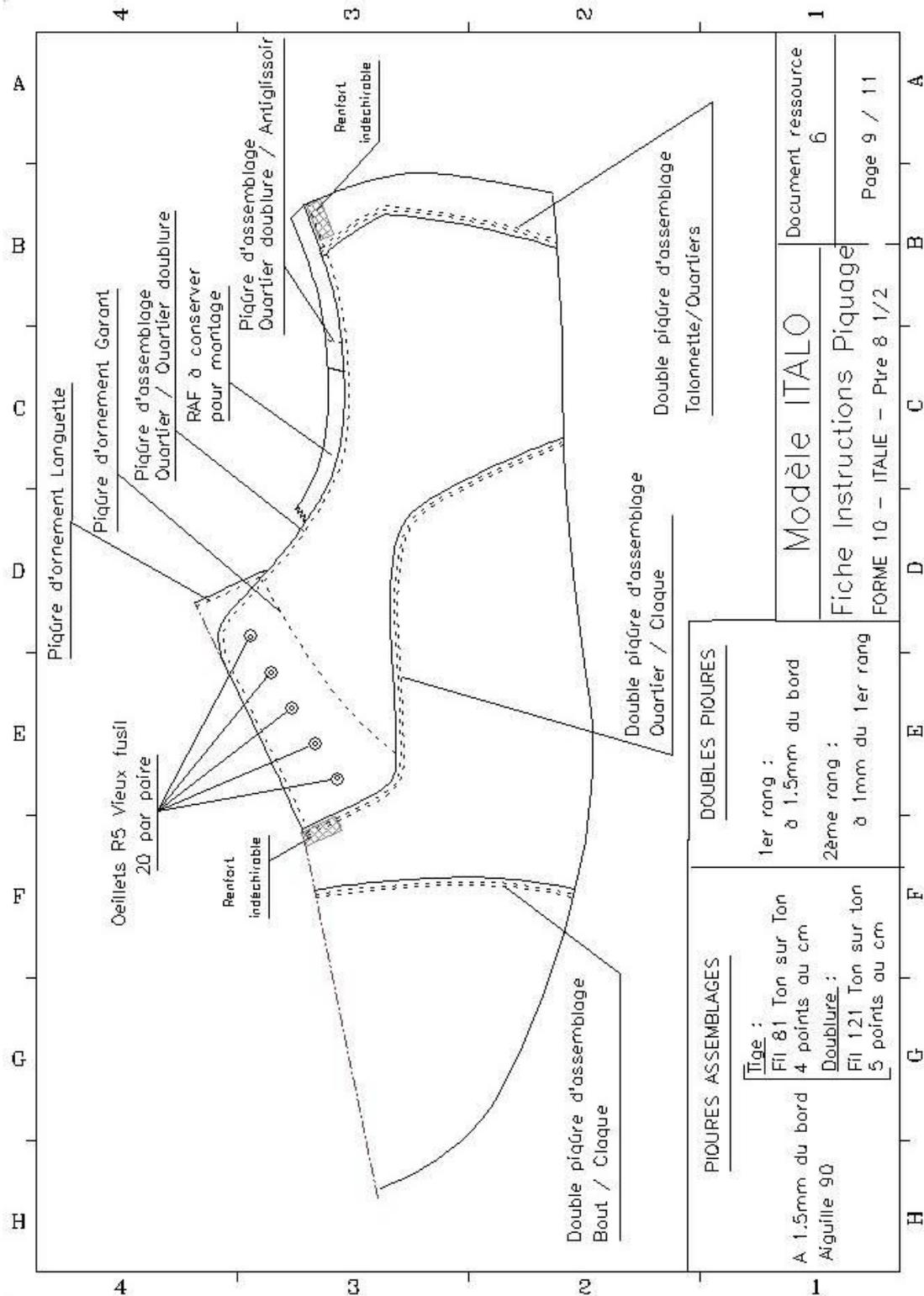
DOCUMENT RESSOURCE N°5

FICHE INSTRUCTIONS PARAGE – DOUBLURE



NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DOCUMENT RESSOURCE N°6
FICHE INSTRUCTIONS PIQUAGE



NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DOCUMENT RESSOURCE N°7 GAMME OPÉRATOIRE DE PRÉPARATION PIQUAGE

Genre : RICHELIEU		Secteur : Piquage		Catégorie : HOMME	
GAMME OPÉRATOIRE DE PRÉPARATION PIQUAGE MODÈLE étudié					
N°	Opérations	Pièces à œuvrer	Matériels et outillages	Détails techniques	
1	Contrôler	Toutes		Pied droit, pied gauche.	
2	Parer	Toutes		Suivant instructions parage.	
Contrôle qualité					
3	Piquer ornement	Quartiers	Machine plate	Suivant traceurs. Pas de P.A.	
4	Piquer ornement	Languette	Machine plate	1 rang à 1,5 mm du bord. Pas de PA.	
5	Assembler	Talonnette /Quartiers	Main Colle	Suivant traceurs.	
6	Piquer	Talonnette/Quartiers	Machine pilier	4 pts/cm. 2 rangs suivant instructions piquage. P.A. en PM seulement.	
7	Remplir	Quartiers Talonnette	Main Colle	Avec lacette.	
Contrôle qualité					
8	Assembler	Bout/Claque	Colle caoutchouc	Suivant traceurs.	
9	Piquer	Bout/Claque	Machine plate	4 pts/cm. 2 rangs suivant instructions piquage. P.A. en PM seulement.	
10	Assembler	Claque /Quartiers	Colle	Suivant traceurs.	
11	Piquer	Claque /Quartiers	Machine Pilier	4 pts/cm. 2 rangs suivant instructions piquage. P.A. début et fin.	
12	Assembler	Quartier doublure ext. Quartier doublure int. Antiglissoir	Colle	Suivant coches.	
13	Piquer	Quartier doublure ext. Quartier doublure int. Antiglissoir	Machine plate	1 rang à 1,5 mm du bord. P.A. début et fin. 5 pts/cm.	
14	Assembler	Quartiers Doublure Doublure avant pied	Colle	Suivant traceurs.	

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

N°	Opérations	Pièces à œuvrer	Matériels et outillages	Détails techniques
15	Piquer	Quartiers Doublure Doublure avant pied	Machine pilier	5 pts/cm. 1 rang à 1,5 mm du bord. P.A. début et fin.
Contrôle qualité				
16	Poser	Renfort sous œillets Quartiers	Colle caoutchouc	À 1.5 mm du bord.
17	Assembler	Dessus / Doublure	Colle caoutchouc	Collage en forme. Laisser un RAF de 5 mm.
18	Piquer	Dessus / Doublure	Machine pilier	1 rang à 1.5 mm du bord. PA : Point de recouvrement côté intérieur à 20 mm de l'axe arrière.
19	Rafraichir	Quartiers doublure	Ciseaux	Laisser RAF dans partie arrière.
20	Perforer	Quartiers	Machine à perforer	Mèche : haut 4 / bas 3. Suivant pointés.
21	Poser	Quartiers Œillets	Machine pose œillets	Mèche : haut 6 / bas 5.
22	Assembler	Languette/Doublure	Colle caoutchouc	Suivant coche milieu.
23	Piquer	Languette/Doublure	Machine pilier	P.A. en aller / retour.
24	Contrôler	Tige finie	Visuel	
Contrôle qualité				

PA : Point d'Arrêt.
PM : Prise de Montage.
RAF : Rafraîchi.