**CAP**

**MAROQUINERIE**

Épreuve EP1

Préparation d’un produit

Coefficient 8

Durée de l’épreuve : 3 heures dont 1 heure écrite

**Objectif :**

L’épreuve a pour objectif d’évaluer la capacité du candidat à exploiter un document de travail, identifier les éléments constitutifs d’un produit et en réaliser la préparation.

**PARTIE N°1 : PARTIE ÉCRITE**

**PARTIE N°2 : PARTIE PRATIQUE**

Le sujet comporte 16 pages

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

**SOMMAIRE**

Le sujet est composé de :

* sommaire page 2/16

**PARTIE N°1 : PARTIE ÉCRITE**

Temps alloué 1h

* contexte page 3/16
* dossier technique pages 4 à 8/16
* document réponses pages 9 à 13/16

**PARTIE N°2 : PARTIE PRATIQUE**

Temps alloué 2h

* travail demandé pages 14 à 16/16

Dès la remise du sujet, le candidat doit s’assurer qu’il est complet.

Une image contenant vert, fauteuil

Description générée automatiquement

**CONTEXTE DE L’ÉTUDE**

Une entreprise spécialisée dans la conception d’articles de maroquinerie souhaite fabriquer un nouveau modèle de sac.

Ce sac, de qualité moyenne est destiné à une clientèle urbaine.

L’entreprise souhaite faire participer ses collaborateurs à la préparation du produit afin de produire une quantité de sacs qui seront distribués dans ses 5 boutiques présentes dans des centres commerciaux.

L’entreprise veut s’assurer du bon déroulement des opérations avant le lancement de la production.

# **Descriptif du modèle :**

Sac de type besace non doublé mais surmonté de rehausses sur les hauts des faces, dos cavour et poche dos.

Composé :

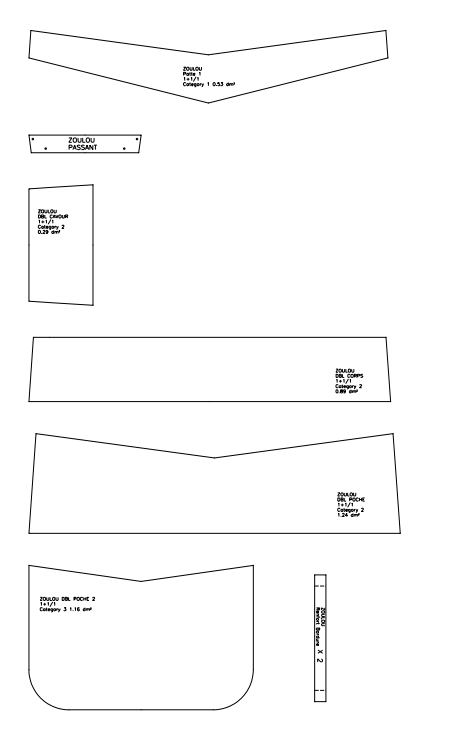
* d’un rabat fermé par un passant ;
* d’une poche dans le dos ;
* d’un montage de type cavour ;
* montage bordé en une seule prise ;
* la boucle du haut permet l’enchapage de la bandoulière.

Une image contenant accessoire, boîtier

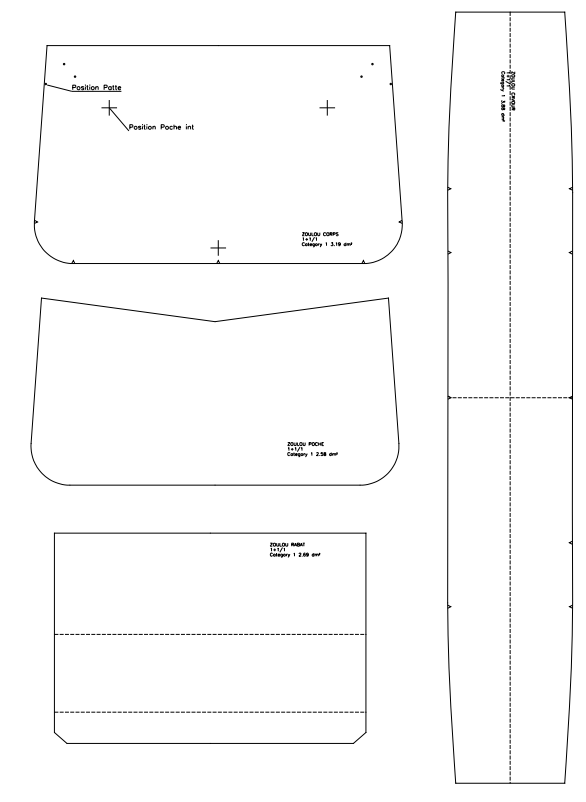
Description générée automatiquement Une image contenant légume

Description générée automatiquement

**DOSSIER TECHNIQUE : planche des gabarits 1**



**DOSSIER TECHNIQUE : planche des gabarits 2**



**DOSSIER TECHNIQUE : nomenclature**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 17 | 1 | Corde |  | 1 m |
| 16 | 1 | Bordure | Cuir synthétique | 1 m |
| 15 | 1 | Rehausse poche dos | Vachette lisse | Refente 5/10 ͤ |
| 14 | 1 | Dessous passant rabat |
| 13 | 1 | Rehausse cavour |
| 12 | 1 | Doublure rabat | Refente 6/10 ͤ |
| 11 | 1 | Poche intérieure | Refente 7/10 ͤ |
| 10 | 1 | Rehausse dos | Refente 5/10 ͤ |
| 9 | 1 | Rehausse face |
| 8 | 1 | Bandoulière | Vachette Grainée | Refente 11/10 ͤ |
| 7 | 2 | Passant bandoulière | Refente 14/10 ͤ |
| 6 | 1 | Passant rabat | Refente 7/10 ͤ |
| 5 | 1 | Cavour | Refente 11/10 ͤ |
| 4 | 1 | Poche Dos | Refente 8/10 ͤ |
| 3 | 1 | Rabat |
| 2 | 1 | Dos | Refente 14/10 ͤ |
| 1 | 1 | Face |
| **RP** | **Nb** | **Désignation** | **Matière** | **Renseignements** |

**DOSSIER TECHNIQUE : gamme opératoire**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **N°** | **OPÉRATION** | **Schémas/ directives complémentaires** |
| 1 | **Coller et afficher :**   * rabat et passant face * rehausses sur cavour * rehausses sur face et dos * rehausse sur haut de poche * dessus et dessous passant | En plein. |
| 2 | **Piquer :** |  |
| * haut de face |
| * haut du dos |
| * haut de poche |
| * 2 hauts du cavour |
| * 3 côtés du rabat * tour du passant |  |
| 3 | **Fileter :** |  |
| * haut de face |
| * haut du dos |
| * haut de poche |
| * tour du rabat |
| * 2 hauts du cavour * tour de poche * tour du passant |
| 4 | **Teindre :** | Poncer  1ère couche  Poncer 2  2ème couche  Poncer  3ème couche  Lisser à la cire d’abeille et astiquer. |
| * haut de face |
| * haut du dos |
| * haut de poche |
| * tour du rabat |
| * 2 hauts du cavour * tour de poche * tour du passant |
| 5 | **Coller** poche intérieure | Aux pointages. |
| 6 | **Piquer** poche intérieure | Trois côtés point à cheval début et fin. |
| 7 | **Coller** rabat sur dos | Aux pointages. |
| 8 | **Piquer** rabat sur dos |  |
| 9 | **Positionner** passant sur face | À 20 mm du haut (piqure de maintien sur cotés passant). |
| 10 | **Coller** poche sur dos | En filet large 5 mm respecter les crans de montage. |
| 11 | **Monter** cavour | Piquage à 3 mm du bord  Respecter les crans de montage |
| 12 | **Border** sac |  |
| 13 | **Préparer** bandoulière  **Gainer** corde avec cuir |  |
| 14 | **Piquer** bandoulière | Piquer au bord de la corde |
| 15 | **Surcouper** excédent de matière | Au couteau demi-lune |
| 16 | **Enchaper** bandoulière | En la faisant passer dans la boucle de la bordure la joindre par une enture. |

**PARTIE N°1 : PARTIE ÉCRITE (1h)**

1/ Le produit est réalisé en cuir de vachette avec deux finissages différents, l’extérieur est réalisé en vachette grainée et l’intérieur en vachette lisse. Un collaborateur nouvellement arrivé dans l’entreprise sera chargé de choisir dans les stocks les peaux correspondantes. Les caractéristiques écrites des deux types de finissage lui sera remis pour faire ces choix. Compléter le tableau ci-dessous :

|  |
| --- |
| Caractéristiques de la vachette lisse :  …………………………………………………………………………………………………………………  …………………………………………………………………………………………………………………  …………………………………………………………………………………………………………………  ………………………………………………………………………………………………………………… |
| Caractéristiques de la vachette grainée :  …………………………………………………………………………………………………………………  …………………………………………………………………………………………………………………  …………………………………………………………………………………………………………………  ………………………………………………………………………………………………………………… |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Cadre réservé à l’évaluation | | | | |
|  | Vachette lisse | | | | |
|  | C2 | | | | |
|  | NE | N1 | N2 | N3 | N4 |
|  |  |  |  |  |  |
|  | Vachette grainée | | | | |
|  | C2 | | | | |
|  | NE | N1 | N2 | N3 | N4 |
|  |  |  |  |  |  |

2/ Afin d’optimiser les coûts et la matière d’œuvre, l’entreprise souhaite définir les zones de coupe en vachette lisse selon les éléments du modèle.

À l’aide de la nomenclature, indiquer pour chaque zone, les éléments à couper dans le tableau ci-dessous :

|  |  |
| --- | --- |
| **Zone** | **Éléments** |
| 1 - Croupon |  |
| 2 - Culée |  |
| 3 - Collet |  |
| 4 - Flancs |  |
| 5 - Pattes |  |
| 6 - Aisselles |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Cadre réservé à l’évaluation | | | | |
|  | Éléments identifiés | | | | |
|  | C2 | | | | |
|  | NE | N1 | N2 | N3 | N4 |
|  |  |  |  |  |  |
|  | Parties conformes aux éléments | | | | |
|  | C2 | | | | |
|  | NE | N1 | N2 | N3 | N4 |
|  |  |  |  |  |  |

3/ Afin d’organiser le travail pour la réalisation en série, l’entreprise veut lister le matériel collectif nécessaire à la production du produit. Cette recherche sera menée à l’aide de la gamme opératoire.

Identifier les matériels et/ou outillage utiles à la réalisation des opérations de préparation dans le tableau ci-dessous :

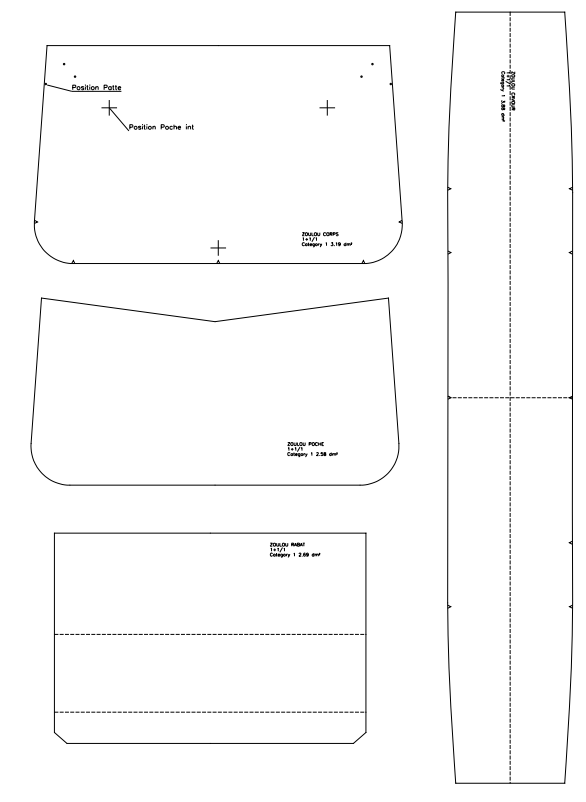
|  |  |
| --- | --- |
| **Matériel** | **Objectif / Utilisation** |
|  |  |

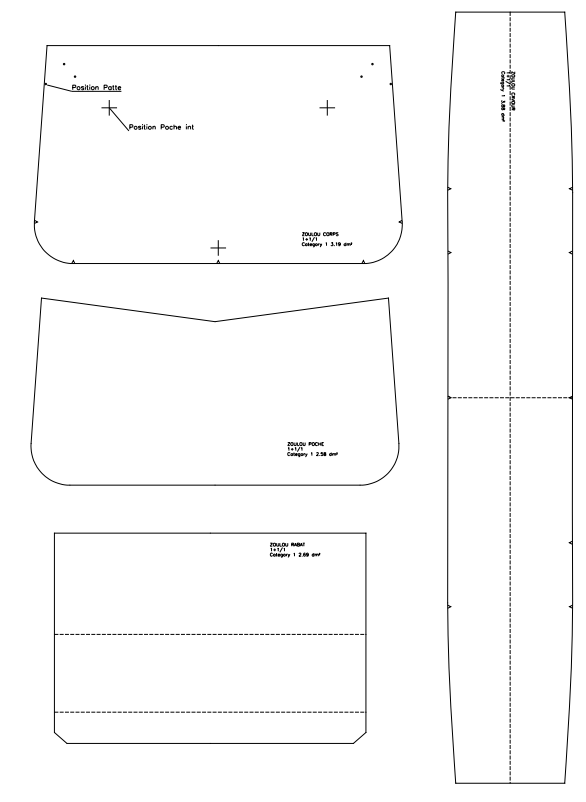
|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Cadre réservé à l’évaluation | | | | |
|  | Matériels/Outillage | | | | |
|  | C1 | | | | |
|  | NE | N1 | N2 | N3 | N4 |
|  |  |  |  |  |  |
|  | Doc. identifié | | | | |
|  | C1 | | | | |
|  | NE | N1 | N2 | N3 | N4 |
|  |  |  |  |  |  |

Des parages en biseau doivent être effectués sur les côtés du cavour et des parages en pinces seront réalisés sur le tour du rabat.

Dans le but de visualiser les opérations à effectuer, sur la planche ci-dessous, identifier :

* en vert les lignes de parage du cavour et
* en rouge les lignes de parage du rabat.





|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Cadre réservé à l’évaluation | | | | |
|  | Éléments identifiés | | | | |
|  | C2 | | | | |
|  | NE | N1 | N2 | N3 | N4 |
|  |  |  |  |  |  |
|  | Profondeurs parages | | | | |
|  | C1 | | | | |
|  | NE | N1 | N2 | N3 | N4 |
|  |  |  |  |  |  |

**PARTIE N°2 : PARTIE PRATIQUE (2h)**

L’entreprise confie la préparation des passants à deux collaborateurs. Un document de suivi pour les opérations de préparation du passant du sac Zoulou a été établi et doit être validé pour le lancement de la série.

Un essai est à réaliser afin de valider la chronologie et les réglages proposés. À l’issue, un contrôle qualité sera établi pour valider ou modifier le processus.

**FICHE DE POSTE**

1. Effectuer les refentes du sous-ensemble du passant en respectant les valeurs proposées dans la nomenclature.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Cadre réservé à l’évaluation | | | | |
|  | Refentes | | | | |
|  | C3 | | | | |
|  | NE | N1 | N2 | N3 | N4 |
|  |  |  |  |  |  |

1. Réaliser les parages selon les consignes de réglage ci-dessous.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Dessus passant | Parage pince | |
|  |  |  |
| Dessous passant | Parage parallèle | |
|  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Cadre réservé à l’évaluation | | | | |
|  | Parages | | | | |
|  | C3 | | | | |
|  | NE | N1 | N2 | N3 | N4 |
|  |  |  |  |  |  |

1. Doubler en plein le passant.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Cadre réservé à l’évaluation | | | | |
|  | Doublage | | | | |
|  | C3 | | | | |
|  | NE | N1 | N2 | N3 | N4 |
|  |  |  |  |  |  |

1. Surcouper le passant au gabarit de surcoupe.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Cadre réservé à l’évaluation | | | | |
|  | Surcoupe | | | | |
|  | C3 | | | | |
|  | NE | N1 | N2 | N3 | N4 |
|  |  |  |  |  |  |

1. Réaliser les astiquages des deux grands côtés du passant (filetage F2 et teinture).

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Cadre réservé à l’évaluation | | | | |
|  | Astiquages | | | | |
|  | C3 | | | | |
|  | NE | N1 | N2 | N3 | N4 |
|  |  |  |  |  |  |

1. Compléter la fiche de contrôle à compléter à l’issue des travaux effectués.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Opération** | **Point de contrôle** | **C** | **NC** | **Solution de remédiation** |
| Parage Pince | Parallèle au bord |  |  |  |
| Régularité du parage |  |  |  |
| Largeur respectée |  |  |  |
| Parage parallèle | Parallèle au bord |  |  |  |
| Régularité du parage |  |  |  |
| Largeur respectée |  |  |  |
| Filetage | Filet bien marqué |  |  |  |
| Parallèle au bord |  |  |  |
| Non brûlé |  |  |  |
| Encollage | Pas de bulles d’air |  |  |  |
| Platitude de la pièce |  |  |  |
| Pas de corps étranger dans l’encollage |  |  |  |
| Surcoupe | Droite et nette |  |  |  |
| Respect du gabarit |  |  |  |
| Teinture | Aspect visuel |  |  |  |
| Tranche couverte |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **C** = Conforme | Cadre réservé à l’évaluation | | | | |
| **NC** = Non conforme | Contrôle | | | | |
|  | C3 | | | | |
|  | NE | N1 | N2 | N3 | N4 |
|  |  |  |  |  |  |
|  | Remédiation | | | | |
|  | C1 | | | | |
|  | NE | N1 | N2 | N3 | N4 |
|  |  |  |  |  |  |