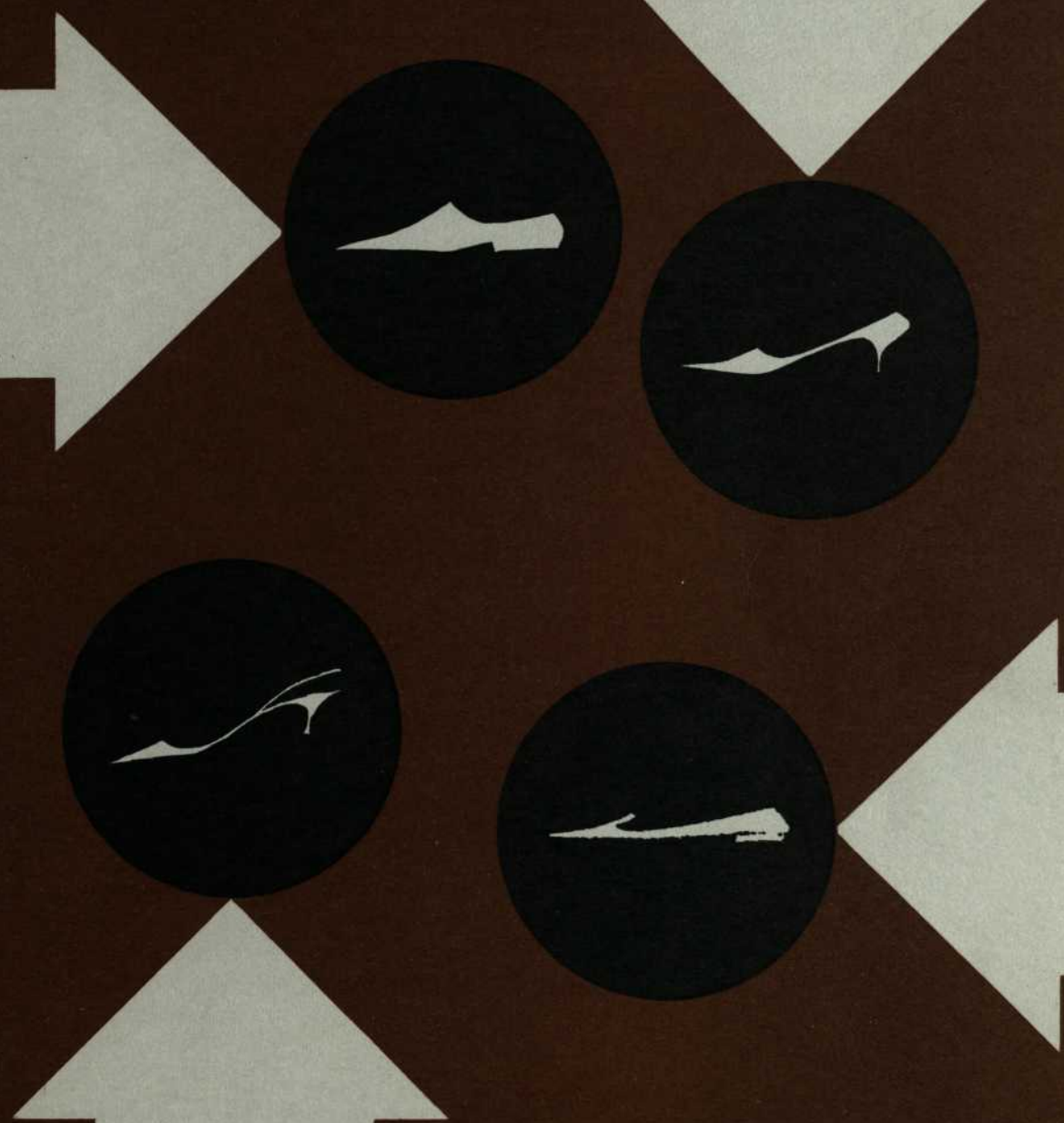


MONTAGE

GEMOI
TAGE



la commission d'apprentissage de l'industrie de la chaussure



publication: service de l'aide à l'apprentissage, ministère du travail, montréal, p. qué.

La Commission d'Apprentissage
de l'Industrie de la Chaussure
de la Province de Québec

COURS DE MONTAGE

ATELIER DU MONTAGE

	Pages	Dia.
<u>NOTIONS GENERALES</u>		
Définition	3	
Fabrications: divers procédés	4	1 à 15
Terminologie	5	
Outils et équipement	6	
Matières utilisées	6	16
Etude de la fiche de travail	7	
Etude du code	8	
<u>FABRICATIONS</u>		
Préparation du chariot	9	
Afficher la première à la forme	11	17 à 22
Afficher la première avec support	14	
Poser l'anti-collant, talquer la forme, poser le papier ciré sur l'emboîtement	15	16
Galber la tige	16	23
Préparer le contrefort	17	24 à 26
Encoller le contrefort	18	27
Ajuster le contrefort et assembler à la main	19	28-29
Assembler à la machine	21	30
Monter l'emboîtement à la colle (Procédé soudé)	22	31 à 33
Coller la doublure	25	34
		/...

ATELIER DU MONTAGE

	Pages	Dia.
<u>FABRICATIONS (suite)</u>		
Préparer le bout dur	26	35 -36
Poser le bout dur	28	37
Tirer en longueur à la main	29	
Tirer en longueur à la machine	31	38 à 42
Tirer et monter le bout à la colle en une seule opération (Procédé soudé)	33	43 à 46
Pointer les coins du contrefort	36	33-47-48
Monter les côtés au crampon	37	49 à 55
Monter les côtés à la colle	39	56 à 59
Monter l'emboîtement à la pointe	42	60 à 63
Monter le bout (Procédé trépointe - GY)	44	64 à 68
Monter le bout à la colle (Procédé soudé)	48	69 à 74
Examiner, réparer et repasser	51	76
Cramponner le bout à la machine et enlever la broche	53	77
Rafraîchir le dépassant	54	79 à 83
Monter les enveloppes	55	77 - 84
<u>AUTRES OPERATIONS</u>		
Cousu de part en part (Procédé McKay)	56	85
Sandalette (Procédé Stitchdown)	57	86-87

DEFINITION

Le montage consiste à conformer tout ou partie de la tige sur la forme, en utilisant le prêtant de la matière; et à lui donner une fixation provisoire ou définitive: monter les bouts, les flancs, les emboîtages, etc.

Cet atelier comprend toutes les opérations à partir de la préparation du chariot jusqu'à la couture de la trépointe exclusivement.

FABRICATIONS: DIVERS PROCEDES

Au CANADA et aux ETATS-UNIS,
on classe souvent les fabrications
comme suit:

I. Chaussure cousue:

Goodyear; (dia. 1)
Turn; (dia. 2)
McKay; (dia. 3)
Stitchdown; (dia. 4)
Littleway; (dia. 5)
Staple Welt; (dia. 6)
O.K. Welt; (dia. 7)
Chaussure à semelle molle.

II. Chaussure cimentée:

Montée au crampon:
Littleway; (dia. 5)
Montée à la pointe; (dia. 3)
Montée au ciment; (dia. 8)
Trépointe cimentée;
California process. (dia. 9)

III. Chaussure clouée:

Clouée (loose nail); (dia. 10)
Vissée (standard screw);
Chevillée (pegged shoe). (dia. 11)

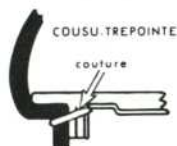
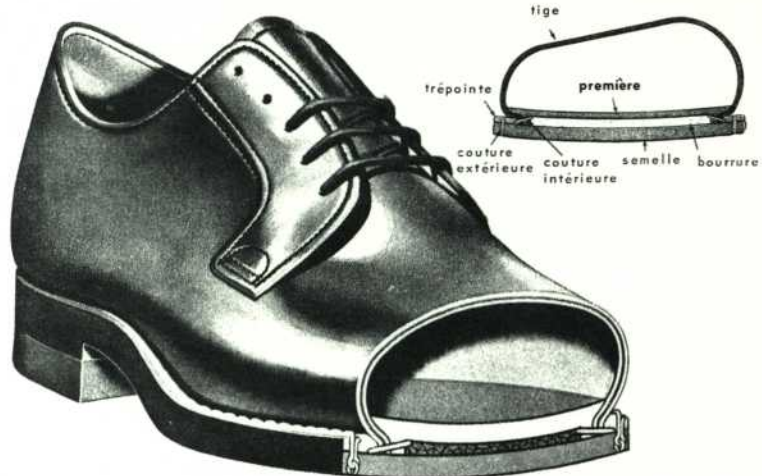
En FRANCE, on distingue les
procédés de fabrication
suivants:

- cousu main;
- cousu trépointe; (dia. 1)
- cousu retourné; (dia. 2)
- cousu de part en part; (dia. 3)
- cousu norvégien; (dia. 4)
- sandalette; (dia. 4)
- soudé: montage au
crampon (dia. 5)
- mixte; (dia. 6)
- prewelt; (dia. 7)
- soudé; (dia. 8)
- slip lasting; (dia. 9)
- cloué; (dia. 10)
- chevillé; (dia. 11)
- mocassin; (dia. 12)
- vulcanisé; (dia. 13)
- injecté. (dia. 14)

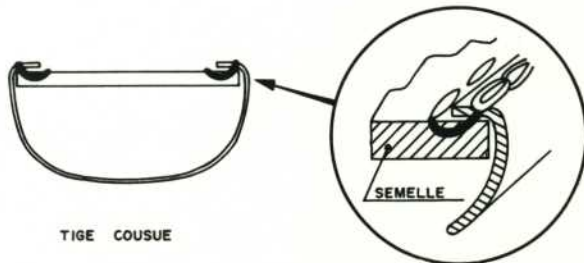
* * * *

On distingue les principaux points suivants: (dia. 15)

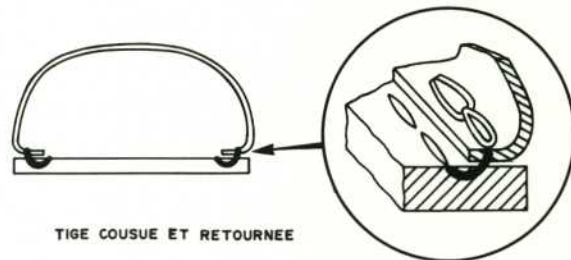
- . point noué (barré);
- . point de chaînette.



Dia. No. 1

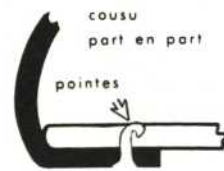
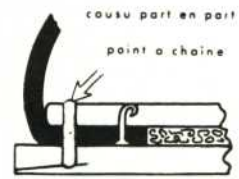
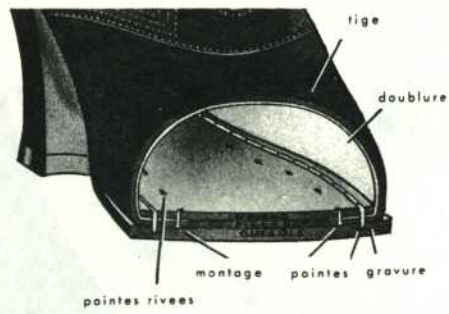


TIGE COUSUE

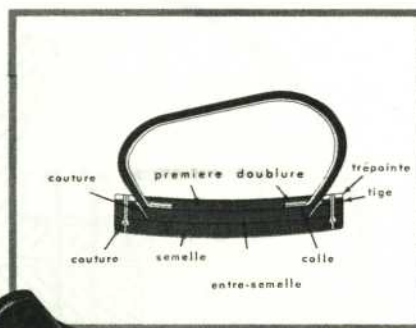


TIGE COUSUE ET RETOURNEE

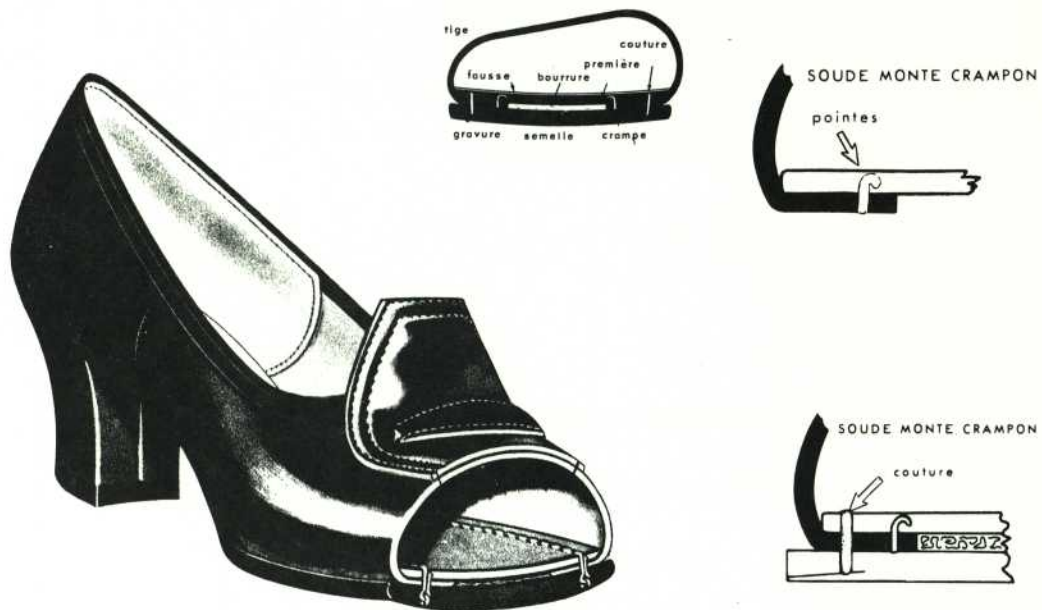
Dia. No. 2



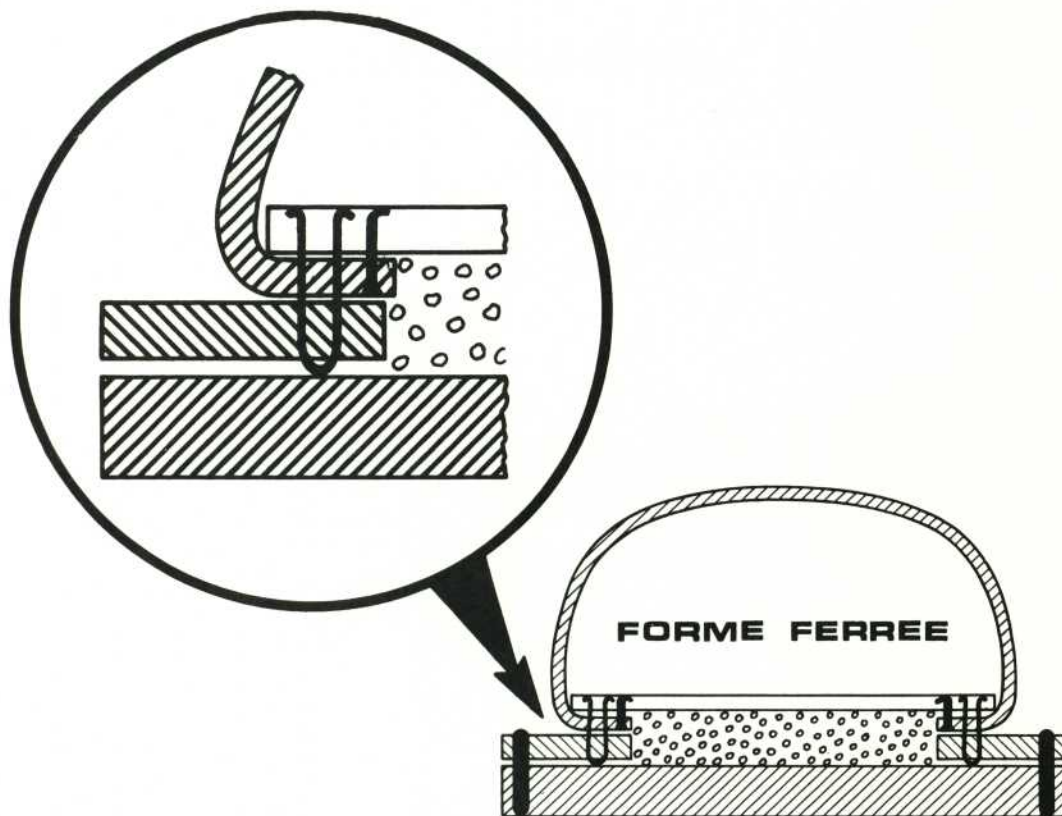
Dia. No. 3



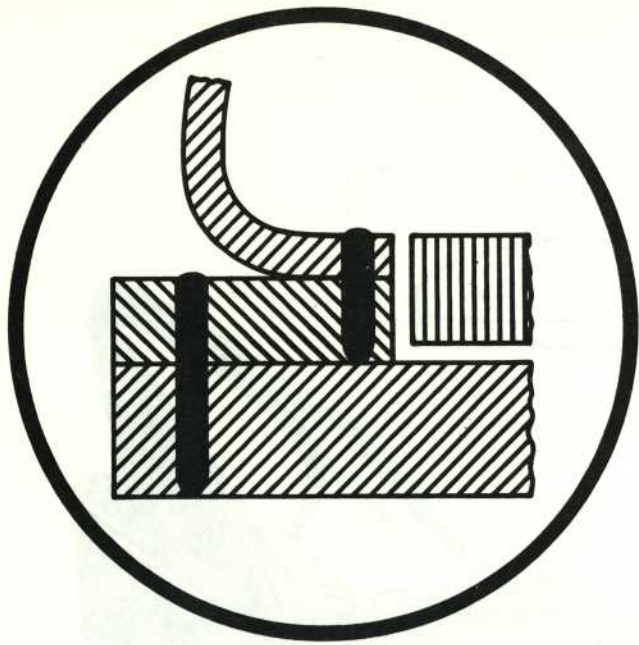
Dia. No. 4



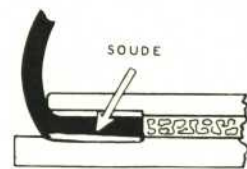
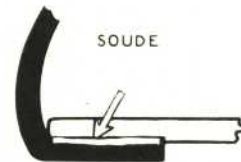
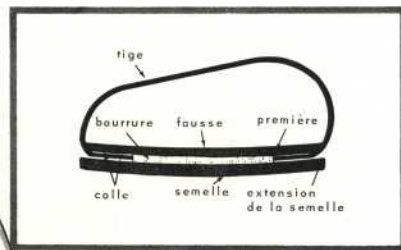
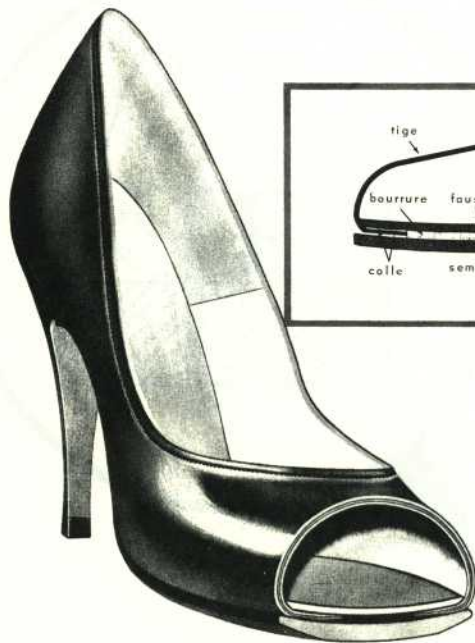
Dia. No. 5



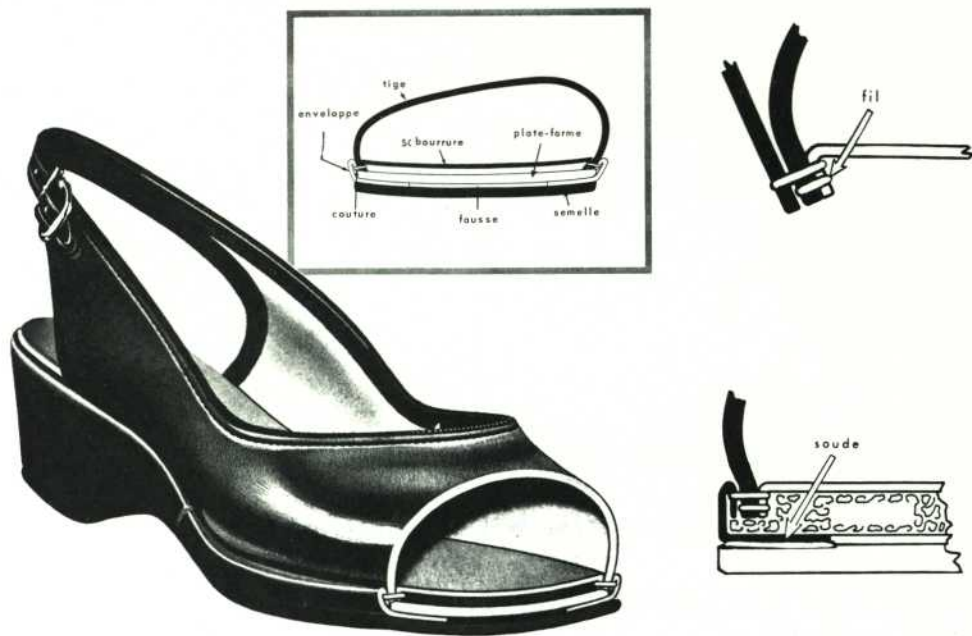
Dia. No. 6



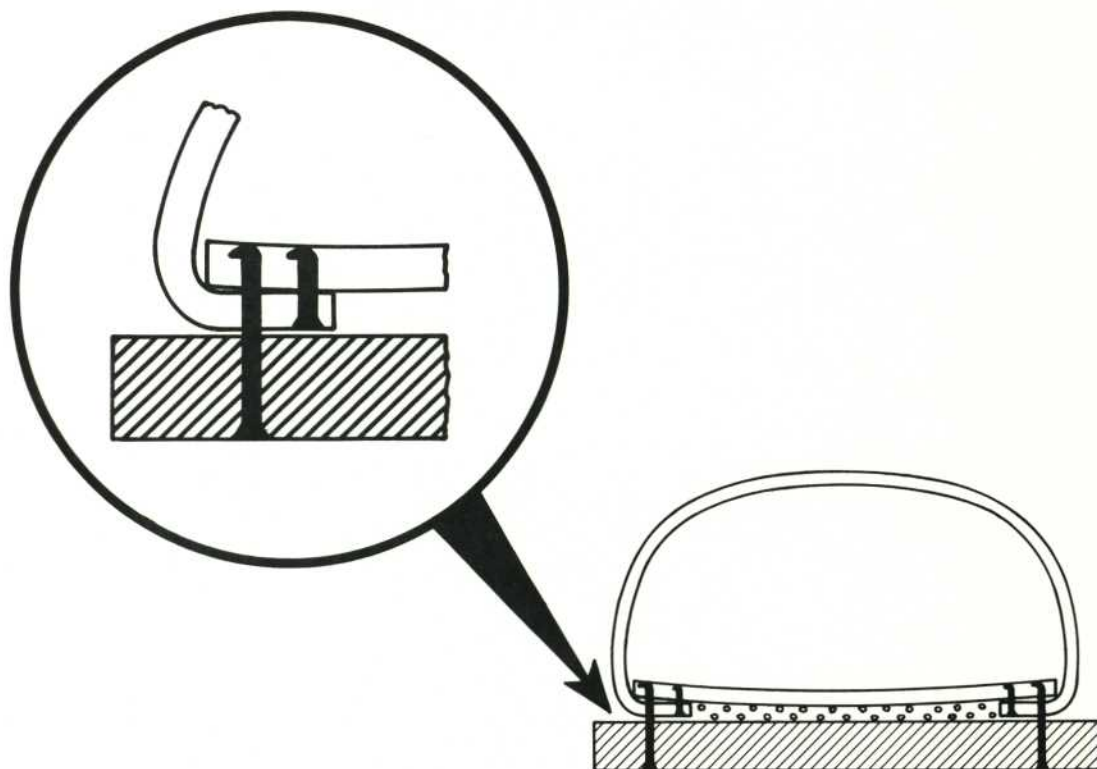
Dia. No. 7



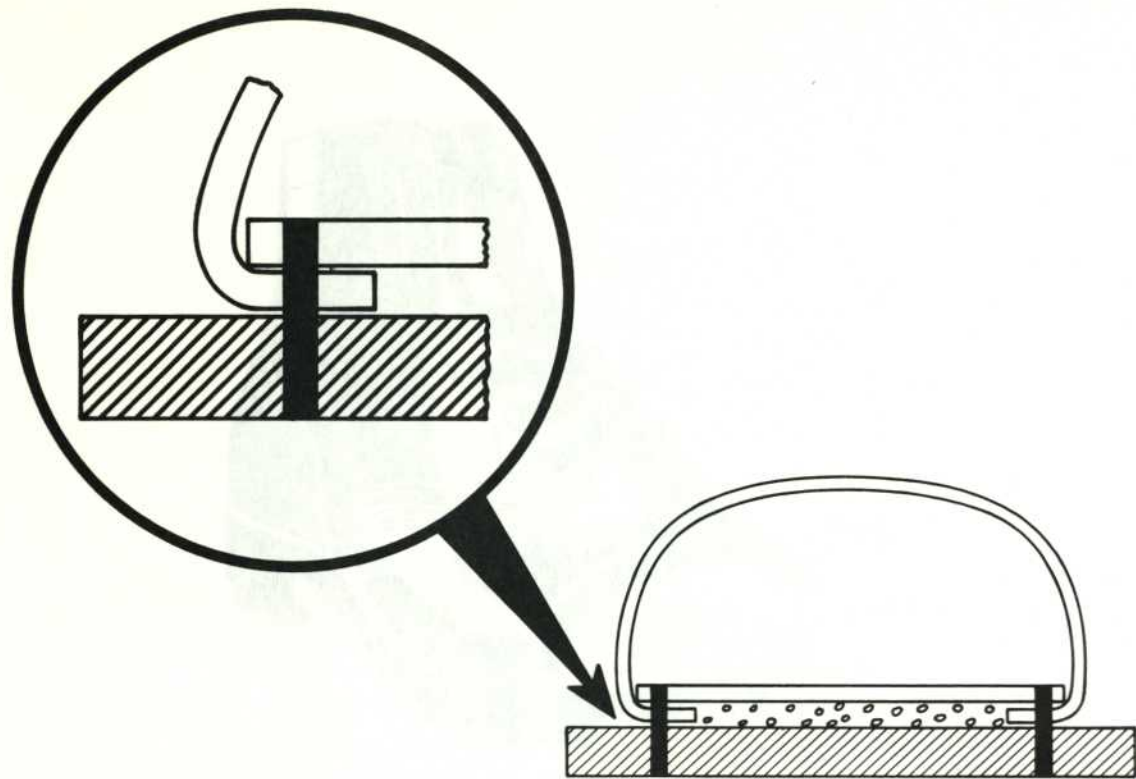
Dia. No. 8



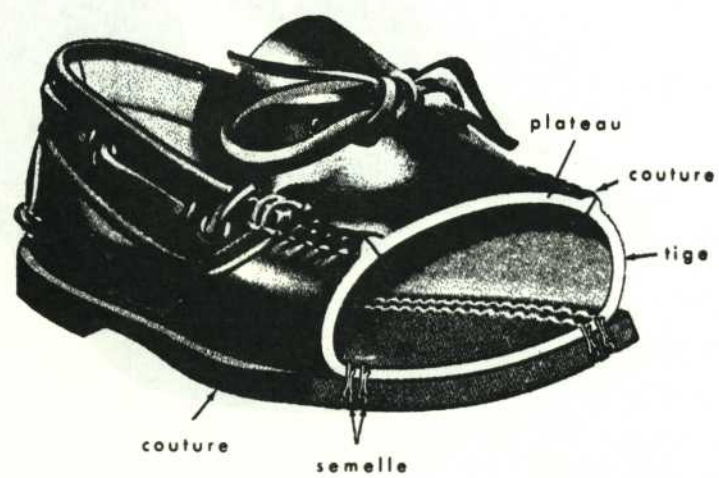
Dia. No. 9



Dia. No. 10



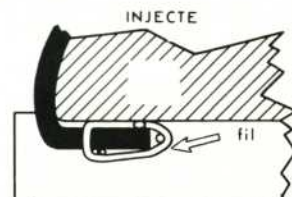
Dia. No. 11



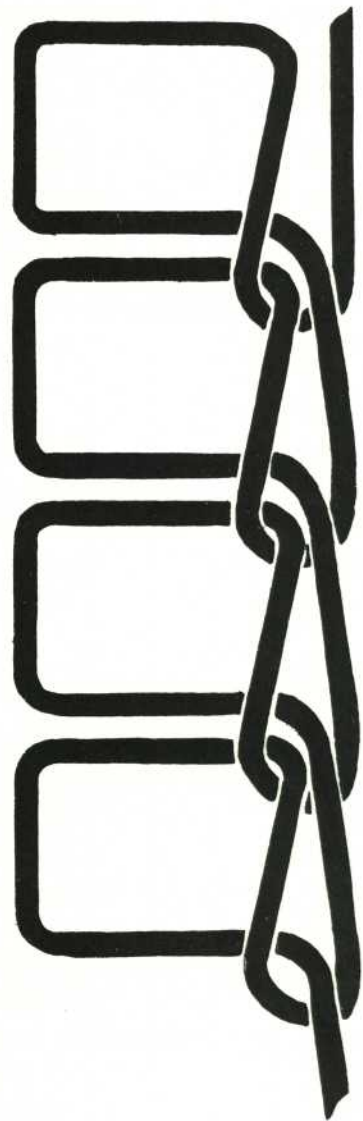
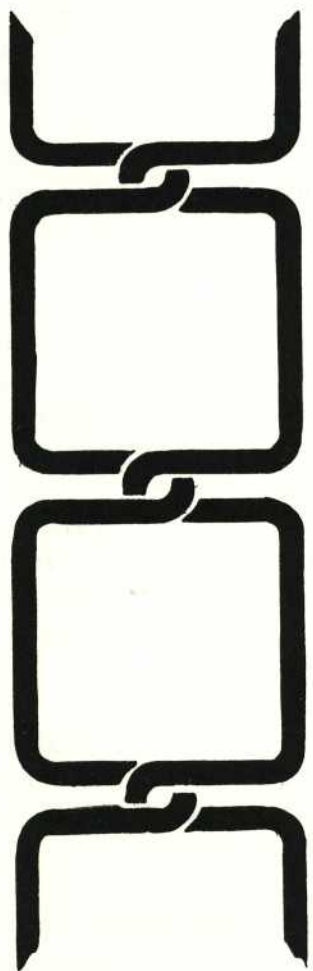
Dia. No. 12



Dia. No. 13



Dia. No. 14



Dia. No. 15

TERMINOLOGIE: FRANCAISE ET ANGLAISE

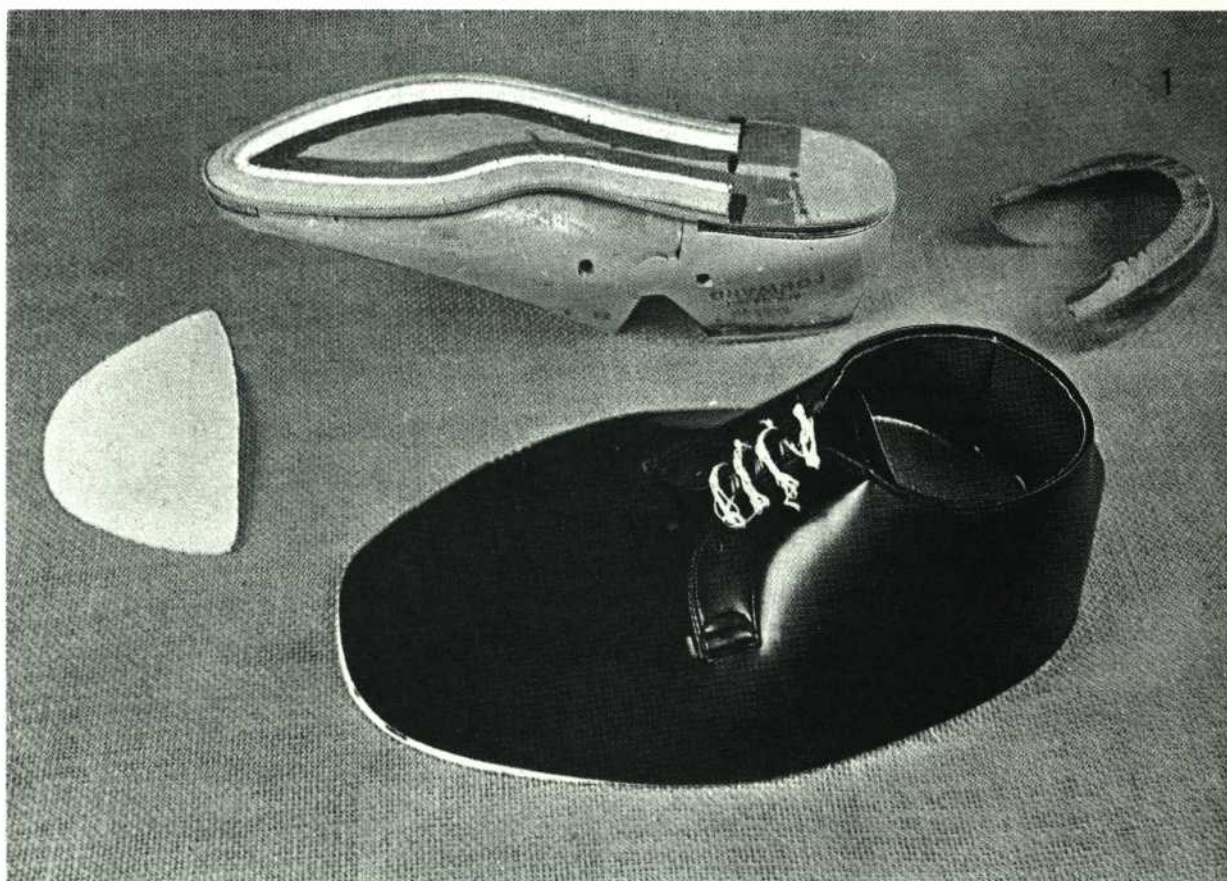
afficher	laying-tacking	marteau	hammer
anti-collant	non stick	monter	lasting
arrache-crampon	staple extractor	monter le côté	side lasting
arrache-pointe	tack puller	monter l'emboîtement	heel seat lasting
		monter le bout	toe lasting
boîte à vapeur	steam box	oeillet	eyelet
bourrure	filler		
bonbout	top-piece	papier ciré	wax paper
bout	toe	papier verré	sand paper
bout dur	box toe	pierre	stone
bout rapporté	toe cap	pincés	pliers
broche	wire	pincés (de machine)	wipers
		pinceau	brush
cambrion	shank piece	piquer	stitching
cambrure	shank	pivot	lasting-pin
chariot	rack	plateau	tray
chasse-pointe	driver	pointe (semence)	tack
claque (empeigne)	vamp	pointe à la main	hand tack
clou	nail	pointure	size
colle - coller	glue - gluing	première	insole
contrefort	counter		
couche-point	dutchman	quartier	quarter
(rallonge)			
coudre	sewing	rafraîchir (rogner)	trimming
couteau	knife	"rallonge" (voir couche-point)	reinforcement
craie (talc)	chalk	renfort	repairing
crampon	staple	réparer	treeing - ironing
cramponner le bout	toe stapling	repasser	
cuir	leather		
		saillie (saillant)	ball
débordant, dépassant	trimming	séchoir	dryer
diluant (solvant)	solvent	solvant (diluant)	solvent
doublure	lining	semelle	sole
		semence	tack
emboîtement	heel seat		
empeigne (claque)	vamp	talon	heel
		talquer	chalking
fausse	sock lining	tige	upper
fil de nylon	nylon thread	tirer en long	pulling over
fil métallique (broche)	wire	tournevis	screw-driver
flamber	flaming	trépointe	welt
forme	last	"trise" (embauchoir)	trees
glissière	raceway	verrer - verrage	sanding
			scouring
langue	tongue		
laque	lacquer		
lisse	edge		

OUTILS ET EQUIPEMENT

formes	pointes
pinces	broche
marteau	fil métallique
tournevis	fil de nylon
clefs	craie ou talc
arrache-pointe	crayons de cire
chasse-pointe	papier ciré
couteau	papier verré
pinceau	teflon
pivot	anti-collant
chariot	laque
plateau	solvant ou diluant
boîte à vapeur	alcool de bois dilué

MATIERES UTILISEES

tiges	bouts durs
semelles	trépointe
premières	colle
contreforts	



Dia. No. 16

ETUDE DU CODE

Note: Ce code varie selon les coutumes de l'usine.

<u>Exemple:</u>	12D	=	Pointure
12D 38P1203 15	38P1203	=	Registre
	15	=	Appareillage

			<u>Ex. Code</u>
<u>POINTURE:</u> (ex. 12D)	1er et 2e chiffres :	= Longueur (ex.)	12
	l e t t r e :	= Largeur (ex.)	D
<u>REGISTRE:</u> (ex. 38P1203)	1er chiffre:	1 = Echantillon de l'usine;	3
		2 = Echantillon du client;	
		3 = Lot du détaillant; (ex.)	
		4 = Lot du grossiste;	
		5 = Spécial pour particulier.	
2e chiffre:	= Année (ex. 1968)	8	
	l e t t r e :	= Mois (ex. février)	P
		↓	
		N = janvier U = juillet P = février V = août Q = mars W = septembre R = avril X = octobre S = mai Y = novembre T = juin Z = décembre	
	3e et 4e chiffres:	= Date du mois (ex. 12 fév.)	12
	5e et 6e chiffres:	= Lot du jour (ex. 3e lot)	03
<u>APPAREILLAGE:</u> (ex. 15)	chiffres en retrait:	= Paire du jour (ex. 15e paire)	15

PREPARATION DU CHARIOT1. But de l'opération:

- mettre en ordre, sur un même chariot (ou plateau) toute la matière qui sera utilisée à l'atelier du montage, au cours de la fabrication.

2. Outils et équipement:

- chariot;
- fiches de travail;
- formes.

3. Matières utilisées:

- tiges;
- premières;
- contreforts.

4. Entretien de l'équipement:

- tenir la fiche de travail très propre;
- tenir le chariot propre.

5. Opération:

Sélectionner les tiges:

- vérifiez le no du registre: ex. 38P1203 (voir Etude du Code);
- sortez de l'humidificateur les tiges correspondant au no du registre;
- mettez-les sur le chariot.

Sélectionner les formes par pointures:

- . longueur et
- . largeur

- d'après le numéro de la forme sur la fiche: ex. 24;
- d'après le nombre requis de pointures;
- s'il y a plusieurs largeurs, on place ensemble les A, puis les B, etc.
- par pointures, les plus grandes pointures les premières:
Ex. 10A - 9A - 8A - 7A - etc.
10B - 9B - 8B - 7B - etc.

PREPARATION DU CHARIOT (suite)5. Opération (suite):

Placer les formes sur le chariot (plateau):

- par paires;
- en suivant l'ordre des pointures;
- le talon vers soi;
- de façon à laisser voir le no et la pointure.

Sélectionner les premières:

- d'après le no de registre, sur fiche: ex. 38P1203;
- placez-les sur le chariot (plateau).

Sélectionner les contreforts:

- d'après les pointures des formes, sur fiche;
- d'après le système du manufacturier: le no du fabricant de contreforts correspond à chaque sorte de formes.

Placer les contreforts sur le chariot:

- près des premières.

AFFICHER LA PREMIERE A LA FORME1. But de l'opération:

- fixer la première semelle sur la forme pour y rattacher la tige au cours de la fabrication.

Note: Cette opération est très importante, car tout dépassement de la première fausserait les opérations subséquentes du montage.

2. Machines:

- machine à afficher la première:
"Insole Tacking Machine, model 379A - standard - (MSMC);
- autres machines: voir note *. (dia. 17)

3. Outils et équipement:

- chariot préparé;
- formes;
- arrache-pointe;
- pointes de longueurs variées: utilisées selon l'épaisseur des matériaux et la condition des formes.

Note: Ne pas employer d'outils aimantés.

4. Matières utilisées:

- premières embouties.

5. Entretien de la machine:

- huiler aux endroits indiqués;
- tenir la machine propre.

6. Préparation de la machine:

Vérifier la valve d'air.

Vérifier la pression d'air:

- l'ajuster suivant la longueur des pointes et la dureté de la forme.

7. Opération:

Vérifier, d'après la fiche:

. les formes:

. les premières:

- le numéro, la pointure (longueur-largeur), le pairage;
- pointure et pairage.

/...

AFFICHER LA PREMIERE A LA FORME

(suite)

7. Opération (suite):

Placer les premières sur la table:

- à droite de l'opérateur;
- en séparant les droites et les gauches;
- en commençant par la plus petite largeur:
ex.: 10A, 9A, 8A; puis 10B, 9B, 8B, etc.

Galber la première:

- si elle n'a pas été emboutie au brochage;
- en lui donnant un pli par l'extérieur.

Position de la forme:

- dessus vers le haut;
- talon vers soi.

Placer la première sur forme:

- pointure du côté de la forme.

Ajuster le bout de la première à égalité parfaite avec le bout de la forme:

- une méthode: doigts placés en forme de panier. (dia. 18)

Ajuster les côtés à égalité parfaite avec la forme:

- en suivant les côtés de la forme avec les doigts.

Appuyer la première sur forme sous la gorge de la machine:

- au bout de la première;
- tenez fermement.

Pointer:

. 1ère pointe, au bout:

- au centre de la première;
- à $\frac{1}{4}$ " en-dedans du mur (GY);
- ou dans l'ouverture de la plaque (GY).

. 2e pointe, côté extérieur:

- à demi-distance entre le bout et la saillie;
- à environ $\frac{1}{4}$ " en-dedans du mur (GY);
- ou au centre de la première (Soudé);
- ou dans les ouvertures de la plaque (Soudé).

. 3e pointe, côté intérieur:

- comme la 2e pointe.

. 4e pointe, au centre:

- s'il y a lieu;
- près du cassé de la forme.

. 5e pointe, au talon:

- dans l'ouverture de la plaque.

Note: -D'ordinaire, les chaussures d'enfants requièrent quatre pointes; les chaussures d'hommes, cinq.

-Lorsque la forme est ferrée, on ne pose que trois pointes (ex. McKay).

-La semelle peut aussi être affichée à l'aide d'une colle spéciale (ex. ISMC).

AFFICHER LA PREMIERE A LA FORME

(suite)

8. Vérifier: (dia. 19)

si les pointes sont enfoncées
à égalité de la première:

- si elles excèdent de plus de 1/16", il
s'en suivra des difficultés sur les
machines avec guide;

si la première excède le bout
de la forme:

- le bout de la première sera soulevé au
tirage en longueur ou au montage des bouts;

si la forme dépasse:

- il se formera un vide qui occasionnera des
difficultés à toutes les opérations sur
machines avec guide: ex. le posage de
trépointe et le gravage sur forme;
- la première dépassera l'emboîtement;

si la première excède les
côtés de la forme:

- il s'en suivra des difficultés au montage
des côtés et à la couture de la trépointe;

si les pointes sont placées à
 $\frac{1}{4}$ " de la gravure, au maximum:
(GY)

- au tirage en longueur, le cuir fera courber
la première.

9. Sécurité:

- danger de s'enfoncer des pointes dans
les doigts au moment de la vérification:
laisser une distance d'au moins 6" entre
les mains et le dessous de la plaque.

10. Exercices particuliers:

- dépanner la gorge de la machine;
- replacer le chasse-pointe;
- nettoyer la glissière de pointes.

* Autres machines:

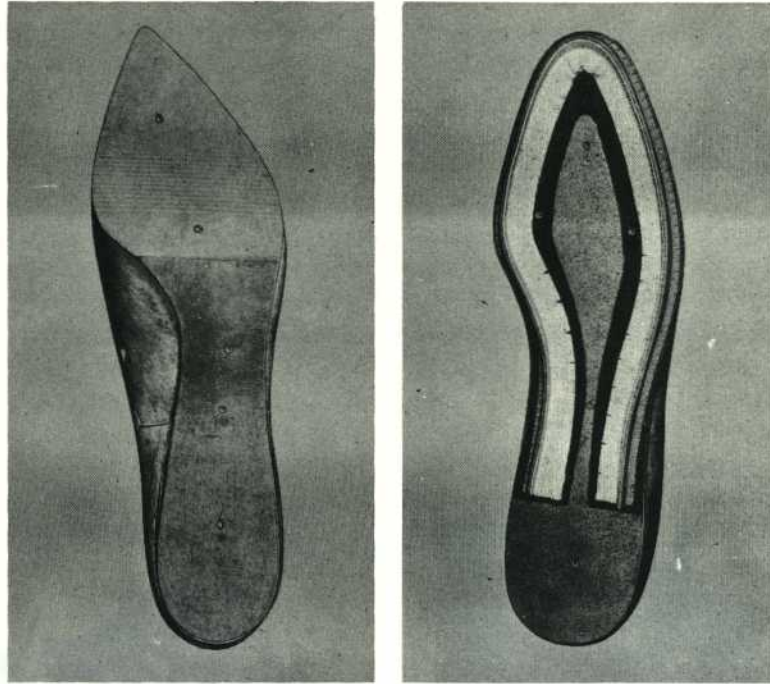
- USMC Insole Tacking Machine - No 1 (BL-1) (dia. 20)
- USMC Insole Tacking Machine - No 3 (BL-3) "
- USM Insole Tacking Machine - Model A (UITM-A) (dia. 21)
- USMC Insole Heel Seat Trimming Machine - Model A (HSTA-A) (dia. 22)



Dia. No. 17



Dia. No. 18



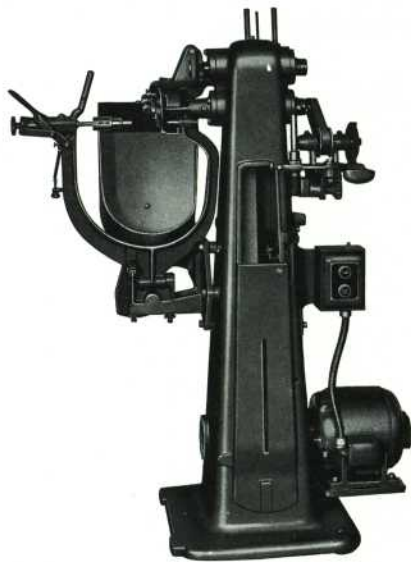
Dia. No. 19



Dia. No. 20



Dia. No. 21



Dia. No. 22

AFFICHER LA PREMIÈRE AVEC SUPPORT1. But de l'opération:

- afficher une première qui soutient l'arche du pied.

2. Opération:

Humecter la partie du support:

- sans mouiller la première.

Afficher la première sur la forme:

- procédez comme pour l'affichage de la première.

Ajuster le support à la forme:

- retenez-le en place avec un bandage, un "scotch tape" ou une courroie;
- en partant de l'extérieur de la cambrure.

Laisser sécher.

Enlever le bandage, le "scotch tape" ou la courroie:

- lorsque sec.

Attention spéciale:

- on emploie parfois des pointes, mais il y a deux inconvénients:
 - .elles ne conforment pas le support à la forme;
 - .elles laissent une tache de rouille.

POSER L'ANTI-COLLANT, TALQUER LA FORME,
POSER LE PAPIER CIRE SUR L'EMBOITAGE

1. But de l'opération:

- empêcher la tige de coller à la forme.

2. Outils et équipement:

- pinceau;
- anti-collant;
- craie ou talc;
- papier ciré.

3. Matière utilisée:

- forme munie d'une première. (dia. 16)

4. Opération:

Appliquer l'anti-collant:

- sur le bout et le talon de la forme;
- avec un pinceau;
- ne tachez pas la première.

Talquer la forme:

- la craie ou talc est souvent utilisée comme anti-collant;
- aucun danger de tacher la première.

Poser un papier ciré sur l'emboitage:

- le papier ciré ne doit pas dépasser le ferrement de la plaque.

Note: Le papier ciré doit être posé par l'assembleur; l'anti-collant ou le talc peuvent être posés par un autre employé.

GALBER LA TIGE

Machine:

(voir Dia. 23)



Dia. No. 23

PREPARER LE CONTREFORT

1. But de l'opération:
 - préparer le contrefort pour le fixer à la tige.

2. Machines:
 - machine à activer:
 - Ex. "ISMC Thermo-Activator - Model F";
 - autres machines: voir note *. (dia. 24)

3. Matières utilisées:
 - contreforts de compositions et formes variées.

4. Opération:

<p>Contreforts non encollés: cuir et fibre:</p> <p>Contreforts pré-encollés: fibre et toile:</p> <p>Contreforts en thermoplas- tique:</p> <p>Contreforts en toile, avec solvant:</p>	<ul style="list-style-type: none"> - procédez comme pour encoller le contrefort. - activez à la chaleur, sur machine "Thermo-Activator". (dia. 24) - activez à la chaleur, sur la même machine. - les saucer dans un diluant.
--	---

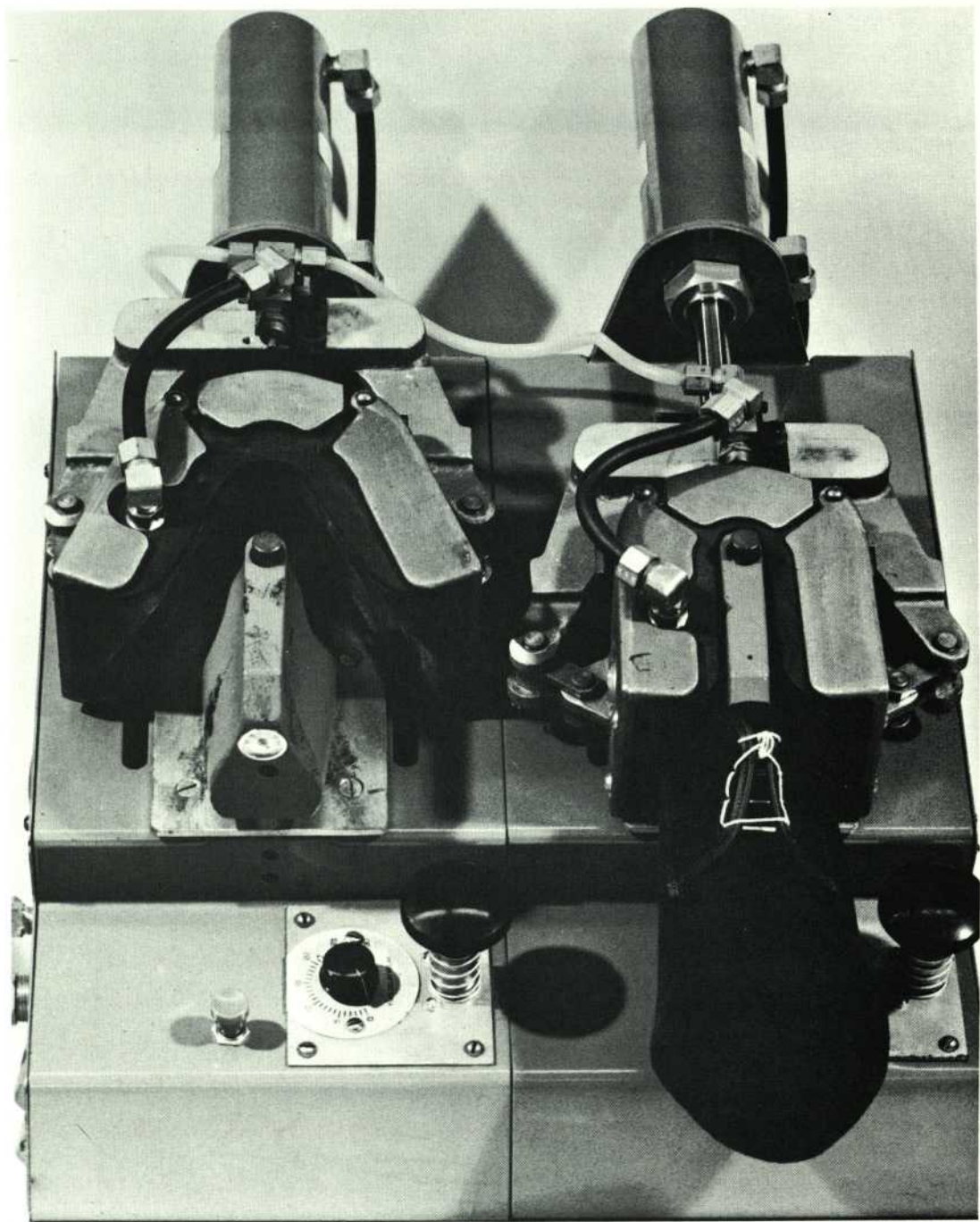
Note:

Ces contreforts peuvent avoir des formes variées:

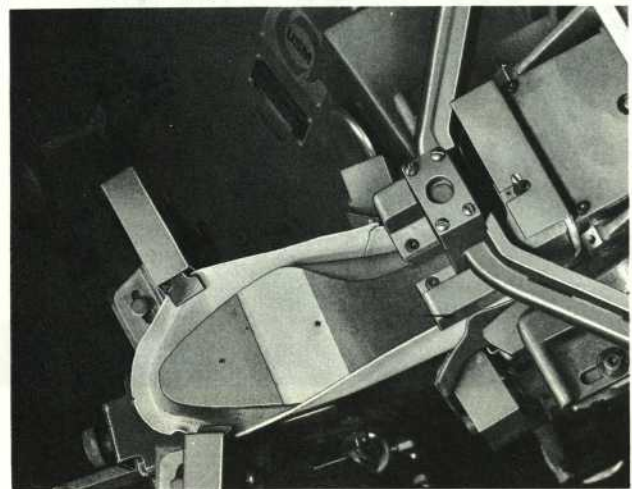
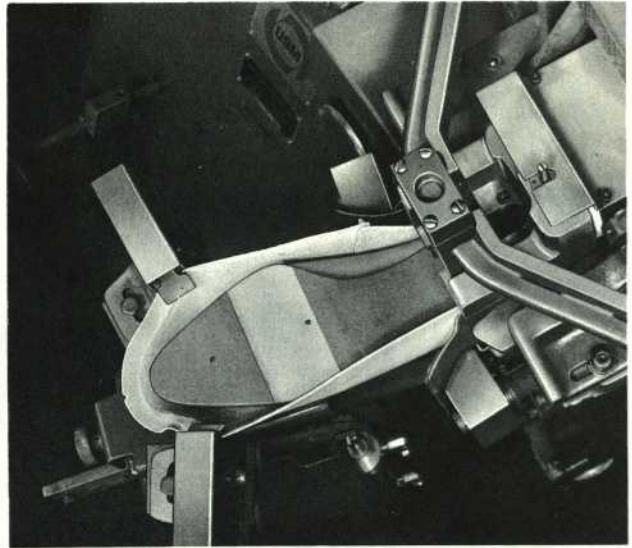
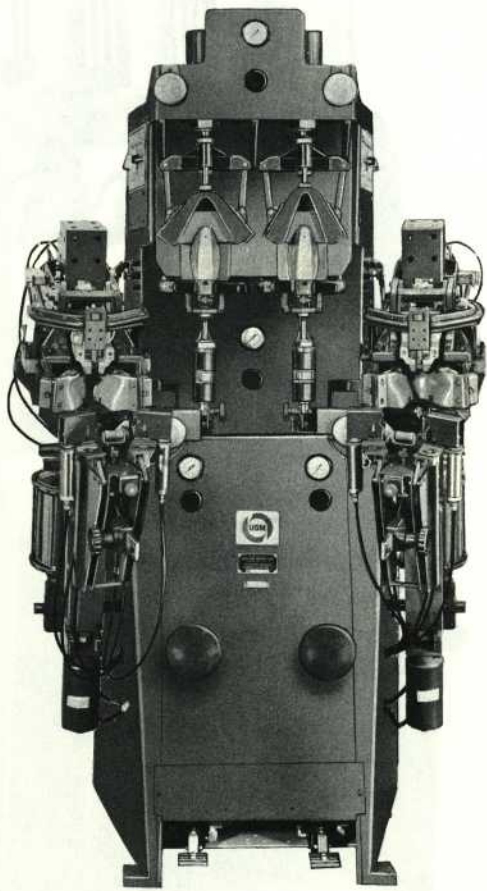
- contreforts avec partie du montage tournée à l'extérieur, pour Procédé Sandalette (Stitchdown);
- contreforts spéciaux pour Procédé Trépointe (Goodyear), lorsque le mur contourne la première en entier.

* Autres machines:

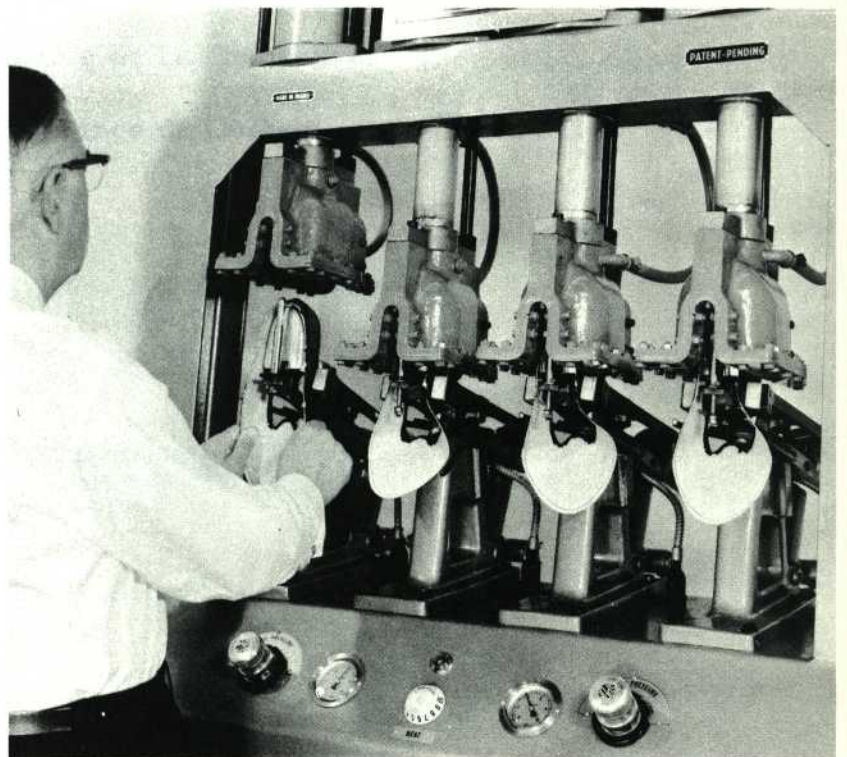
- USM Backpart Molding and Assembling Machine - Model C (UBMA-C); (dia. 25)
- OMIC Upper Pre-Moulder. (dia. 26)



Dia. No. 24



Dia. No. 25



Dia. No. 26

ENCOLLER LE CONTREFORT

1. But de l'opération:
 - préparer le contrefort pour le fixer à la tige.
2. Machine:
 - Grille: Ex. USMC Pasting Machine - Model E (UPA-E). (dia. 27)
3. Outils et équipement:
 - pinceau;
 - colle.
4. Matières utilisées:
 - contreforts de formes et grandeurs variées.

5. Opération:

Encoller à la main:

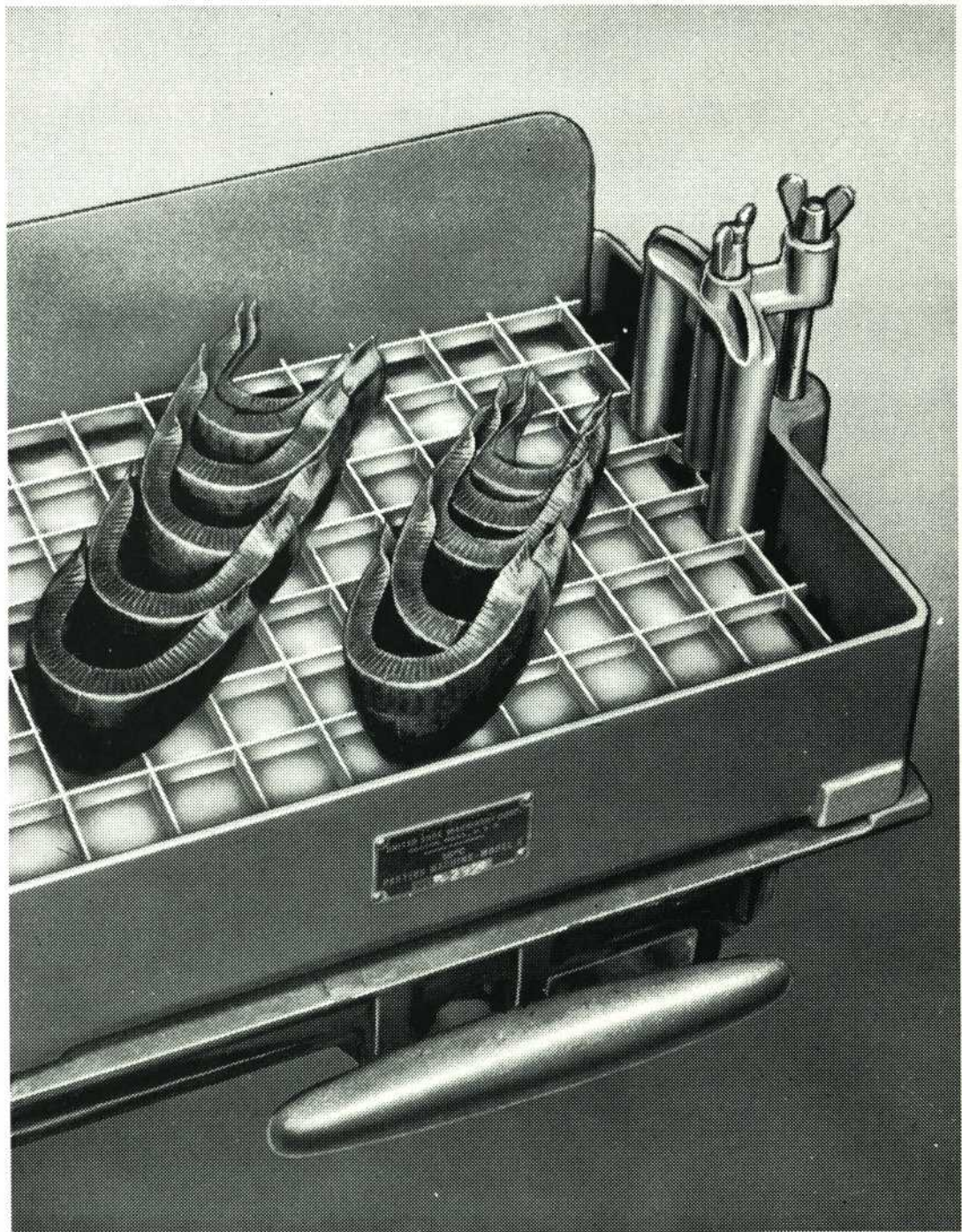
- à l'aide d'un pinceau;
- à l'intérieur et à l'extérieur du contrefort;
- non sur la partie du montage;
- posez les contreforts sur la table, partie du montage en dessus.

Encoller à la machine:

- placez les contreforts sur la grille, partie du montage en dessus;
- plongez la grille dans la colle, à l'aide de la pédale;
- laissez remonter la grille;
- laissez égoutter.

Attention spéciale:

- n'encollez pas la partie du montage.



Dia. No. 27

AJUSTER LE CONTREFORT
ET ASSEMBLER A LA MAIN

1. But de l'opération:

- solidifier l'emboitage de la chaussure;
- attacher la tige au talon de la première.

2. Outils et équipement:

- pointes de longueurs variées, selon l'épaisseur des matériaux;
- pinces d'assembleur;
- arrache-pointe.

3. Matières utilisées:

- premières affichées sur forme;
- contreforts préparés;
- tiges.

4. Opération:

Choisir les tiges et les contreforts:

- d'après les formes;
- d'après les pointures requises par la fiche.

Insérer le contrefort entre la doublure et le dessus: (dia. 28)

- la coche sur la tige indique le côté intérieur;
- le contrefort bien centré dans la tige.

Ajuster la hauteur du contrefort:

- la tige doit couvrir le contrefort, incluant la partie du montage.

Tirer la doublure de façon à faire disparaître les plis:

- avec des pinces, si nécessaire.

Insérer la forme dans la tige et la placer sur le pivot:

- la coche de la tige du côté intérieur de la forme;
- les boucles, les boutons, du côté extérieur de la forme.

Ajuster le contrefort sur la forme:

- tenez solidement la tige sur l'emboitage;
- tirez le bout de la tige.

Pointer la tige sur l'emboitage: (dia. 29)

- dans la partie du montage, au centre du talon;
- la pointe rivée sur la plaque de la forme.

Pointer le haut du quartier:

- près de la couture ou au centre de la baguette;
- la pointe enfoncée aux trois-quarts.

AJUSTER LE CONTREFORT
ET ASSEMBLER A LA MAIN
(suite)

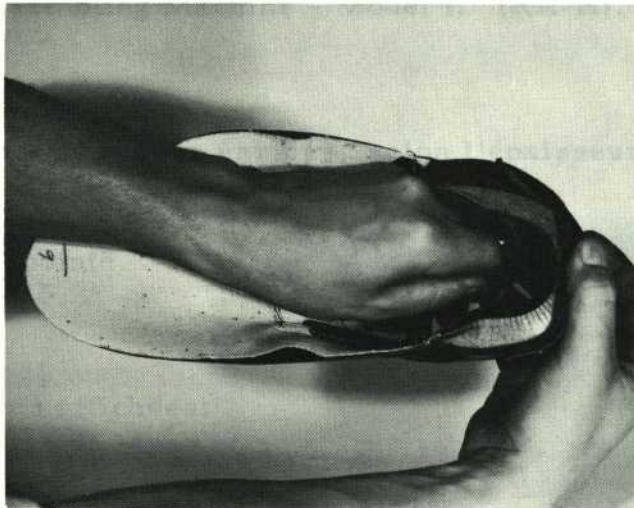
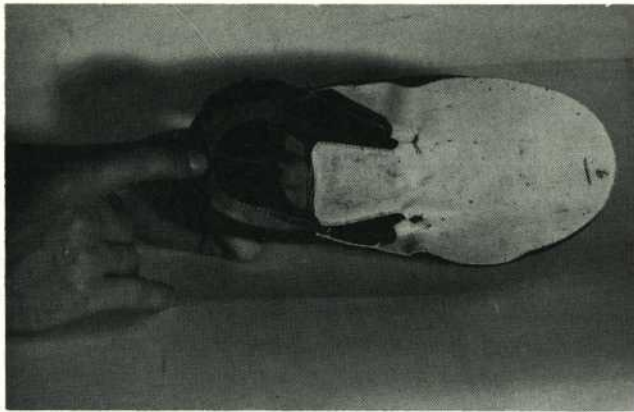
Attention spéciale:

- ne déchirez pas le cuir;
- ne coupez pas le fil.

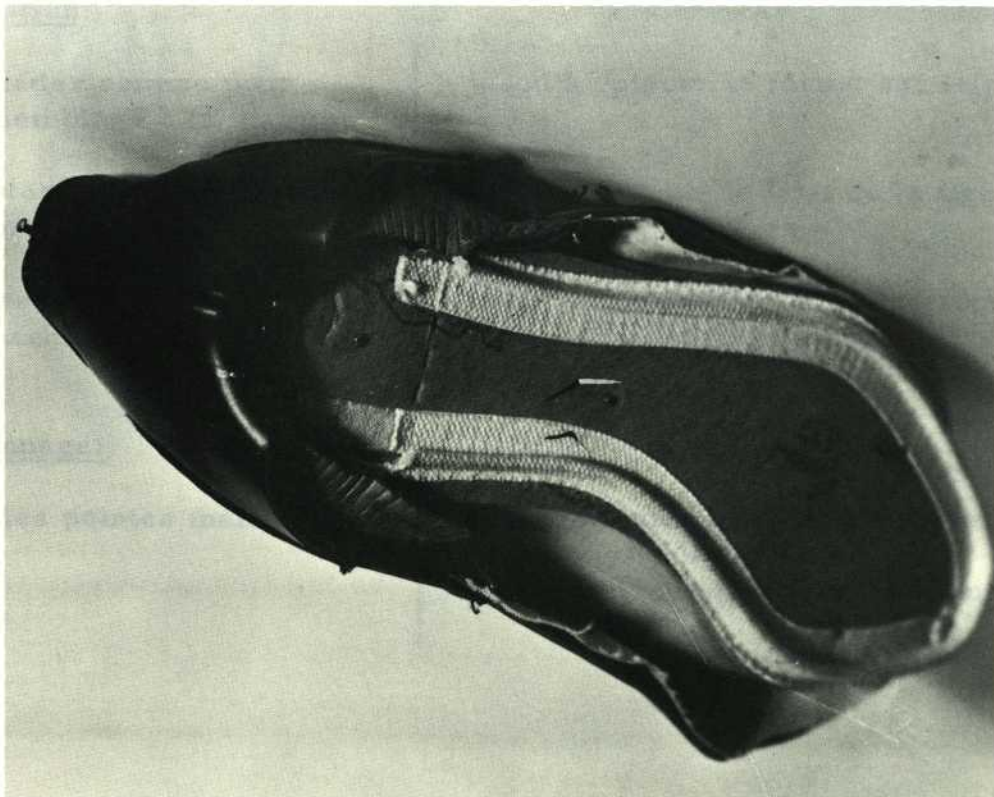
5. Sécurité:

C'est la coutume des monteurs
à la main de placer des pointes
dans leur bouche:

- il est à souhaiter que cette méthode
vienne à disparaître.



Dia. No. 28



Dia. No. 29

ASSEMBLER A LA MACHINE1. But de l'opération:

- attacher définitivement la tige au talon de la première.

2. Machine:

- machine à assembler: (dia. 30)
- "Rex Assembling Machine - Model H" (RA-H).

3. Outils et équipement:

- pointes de longueurs variées, selon l'épaisseur des matières;
- formes;
- pinces;
- arrache-pointe.

4. Matières utilisées:

- premières affichées;
- contreforts de types et pointures variées;
- tiges;
- colle.

5. Opération:

Procéder comme pour
l'assemblage à la main:

Ajuster le contrefort sur
la forme:

Pousser la forme dans
la machine: (dia. 30)

- jusqu'à "placer la forme sur le pivot".

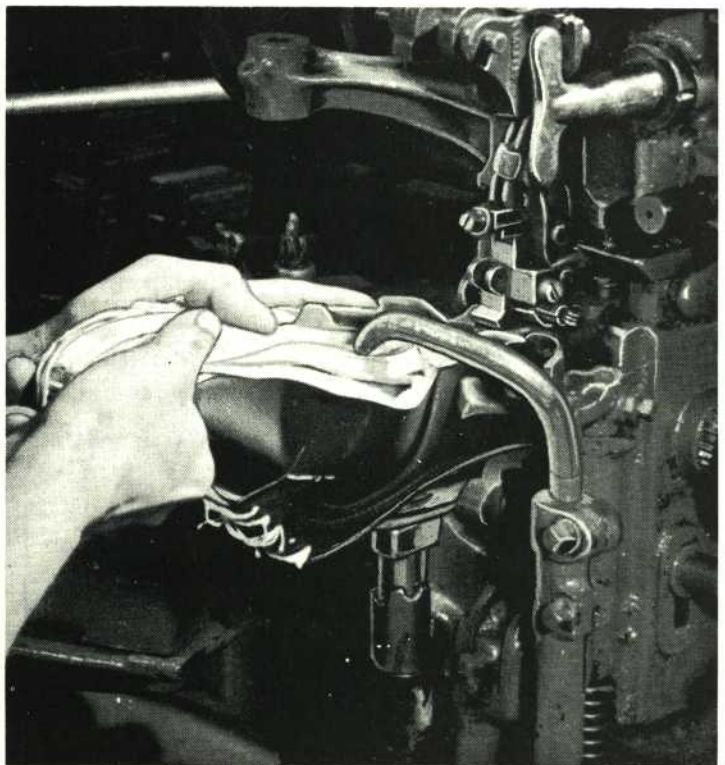
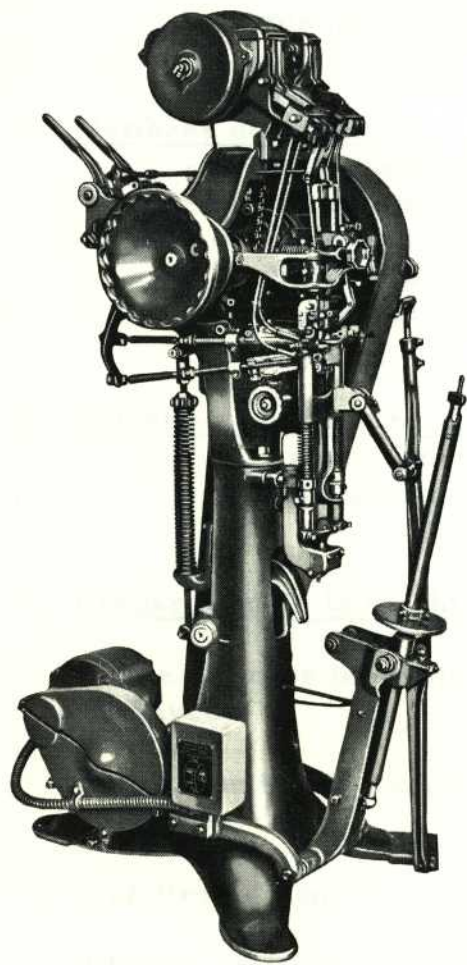
- tirez fortement le bout de la tige.

- soulevez le bout de la forme pour
enlever le jeu du pivot.

6. Dépannage:

Si les pointes manquent:

- tirez le levier du séparateur vers vous;
- faites partir la machine;
- au besoin, défaites le séparateur.



Dia. No. 30

MONTER L'EMBOITAGE A LA COLLE
(Procédé soudé)

1. But de l'opération:

- corser définitivement la tige sur la première à l'emboîtement.

2. Machines:

- machine à monter l'emboîtement à la colle:
"ISMC Combination Heel Thermalaster - Model C" (dia. 31)
with Thermo-activator Model F";
- autres machines: voir note *.

3. Matières utilisées:

- formes munies d'une première;
- tiges sans contrefort;
- ou tiges munies de contreforts posés au piquage;
- contreforts prémoulés ou non-prémoulés;
- colle granulée.

4. Entretien de la machine:

- huiler aux endroits indiqués;
- tenir la machine propre.

5. Préparation de la machine:

Faire chauffer le moule de l'activeur:

- au degré requis par la matière utilisée.

Faire chauffer les deux machines:

- environ 45 minutes.

Vérifier la ligne d'air.

Choisir et poser les pinces de la machine:

- selon la grosseur de l'emboîtement.

/...

MONTER L'EMBOITAGE A LA COLLE
(Procédé soudé) - suite

6. Préparation de la matière utilisée:

Placer le contrefort dans la tige:

- s'il n'est pas déjà posé;
- procédez comme à l'opération "encoller le contrefort".

Activer la colle du contrefort:

- activez en plaçant la tige munie du contrefort sur le moule de l'activeur; (dia. 24)
- laissez le temps requis pour que le contrefort adhère à la tige.

7. Opération:

Ajuster la tige sur la forme:

- la couture du quartier ou la baguette bien centrée sur l'arrière de la forme;
- la partie du montage bien dégagée;
- le quartier à la hauteur indiquée.

Poser la chaussure sur le pivot: (dia. 32)

- le dessous vers le haut;
- l'emboîtement vers la machine;
- le bout de la tige dans les pinces du chariot;
- tenez solidement la tige sur la forme.

Ajuster la pression:

- d'après la force des matériaux.

Placer la tige sur l'emboîtement de la forme:

- faites tirer la tige en longueur en pressant sur la pédale;
- centrez la forme dans le coussin.

Coller la tige à la première:

a) sur l'automatique:

- réglez le temps de séchage au cadran;
- pesez sur la pédale;

b) manuellement:

- laissez le pied sur la pédale tout le temps du soudage.

Attention spéciale: (dia. 33)

- vérifiez la hauteur du quartier pour que la chaussure ne blesse pas la cheville;
- ne faites jamais fonctionner la machine sans forme.

MONTER L'EMBOITAGE A LA COLLE
(Procédé soudé) - suite

8. Sécurité:

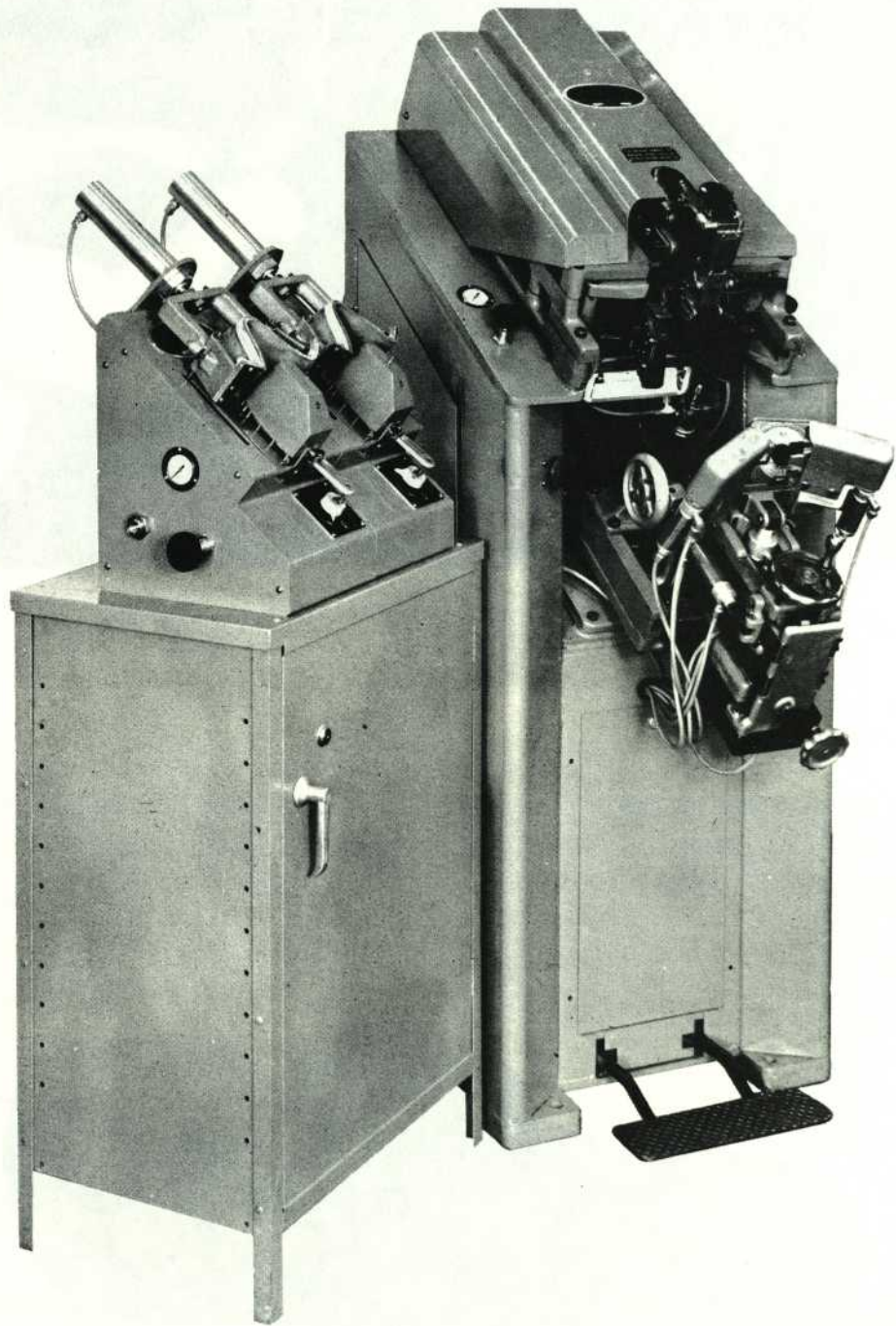
- danger de se brûler sur la colle.

9. Exercices particuliers:

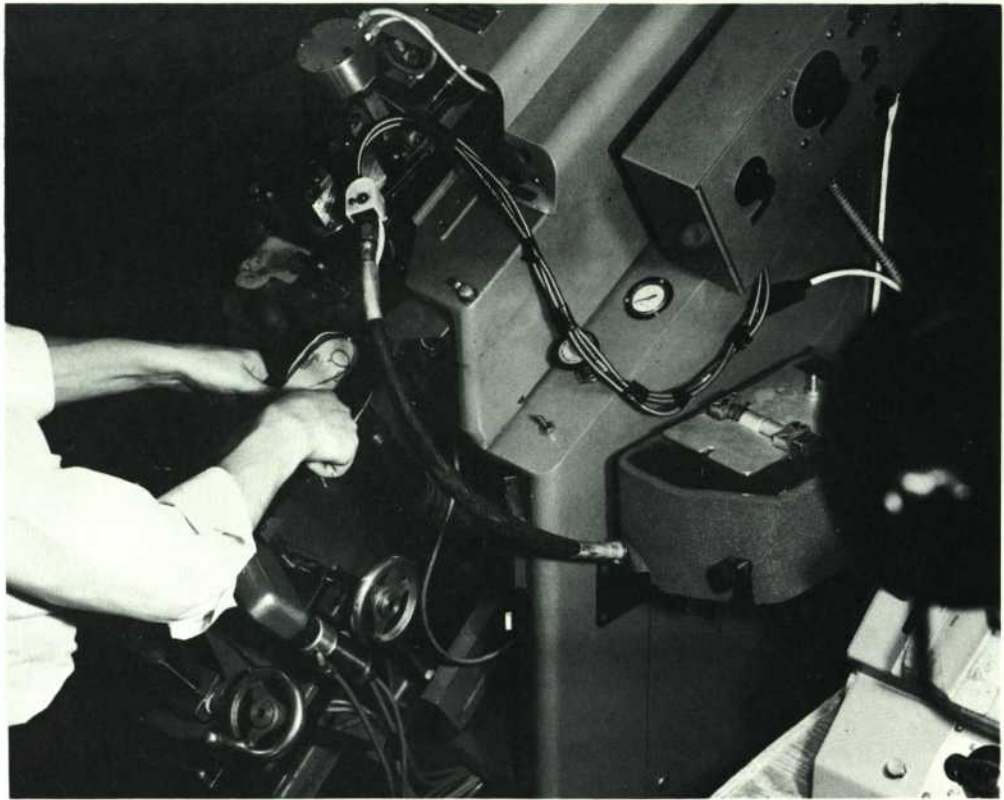
- peser sur la pédale sans vaciller;
- actionner le "chariot" avec le genou,
tout en pesant sur la pédale.

* Autre machine:

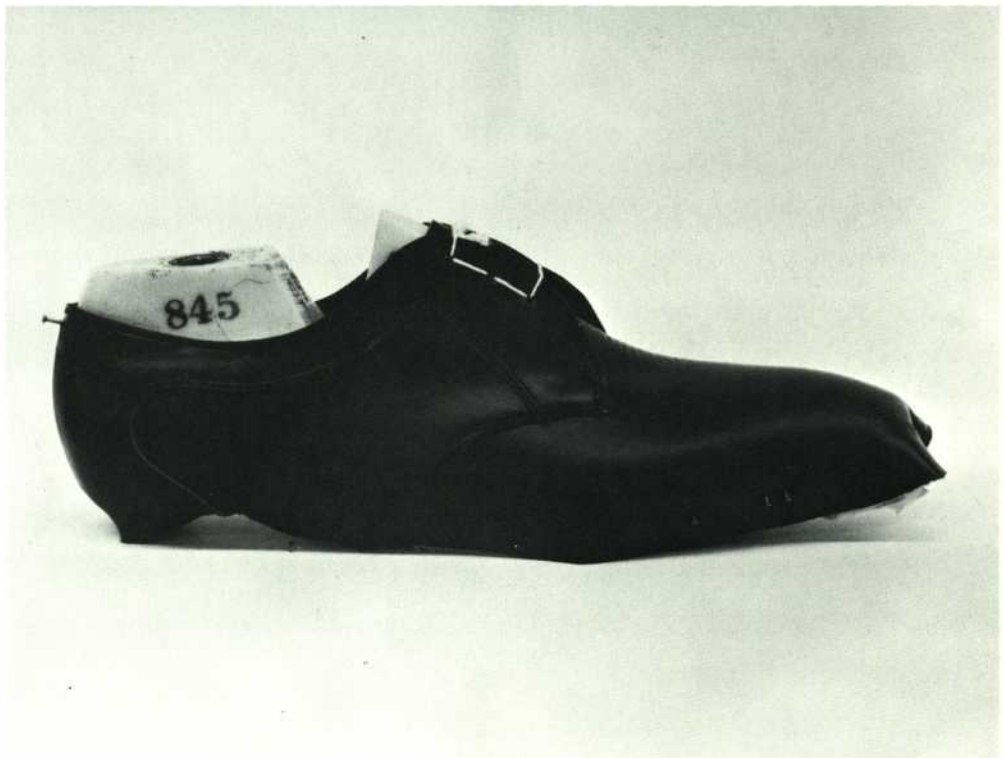
- USM Backpart Molding and Assembling Machine - Model C (dia. 25)
(UBMA-C)



Dia. No. 31



Dia. No. 32



Dia. No. 33

COLLER LA DOUBLURE1. But de l'opération:

- empêcher la doublure de faire des plis au cours de la fabrication;
- fixer la doublure en place.

2. Outils et équipement:

- pinceau;
- colle.

3. Opération:

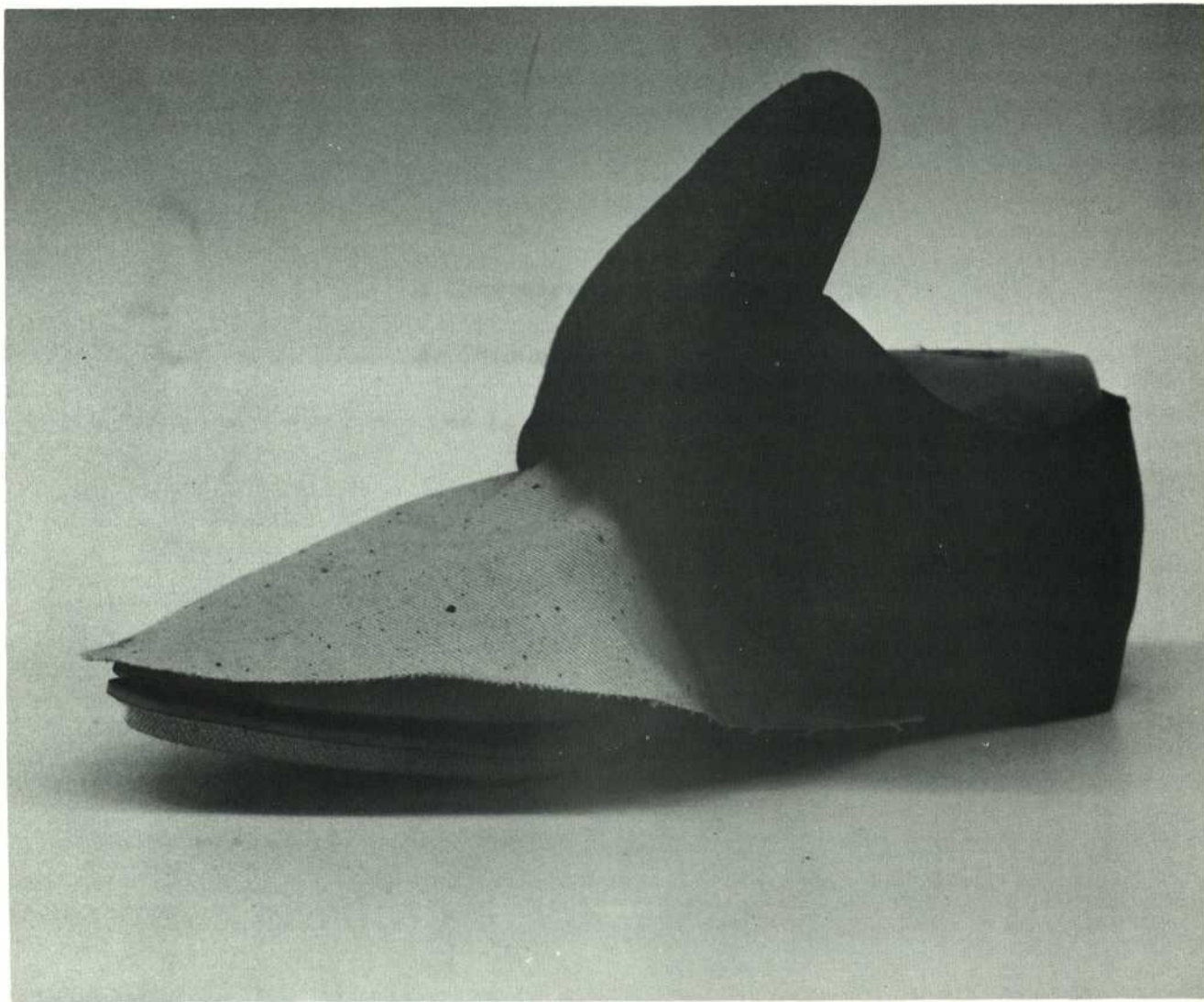
Relever le bout de la tige. (dia. 34)

Encoller la doublure de
coton:

- avec un pinceau;
- dans la cambrure et à la saillie,
non sur le bout.

Coller la doublure à la tige.

Note: Cette opération est souvent faite par l'opérateur
qui tire en longueur.



Dia. No. 34

PREPARER LE BOUT DUR1. But de l'opération:

- amollir le bout dur pour qu'il s'ajuste plus facilement à la forme.

2. Machines:

- machine à conditionner les bout;
- autre machine: voir note *.

3. Outils et équipement:

- eau ou composé d'alcool de bois dilué;
- pinceau;
- laque;
- boîte à vapeur;
- solvant ou diluant.

3. Opération:Bouts durs en cuir:

Les faire tremper:

- si nécessaire;
- environ dix minutes;
- dans l'eau ou un composé d'alcool de bois dilué.

Laisser sécher:

- quinze à vingt minutes.

Encoller le dessus:

- avec un pinceau;
- pour qu'il adhère à la tige.

Attention spéciale:

- si l'on emploie l'alcool dilué, danger d'enlever le luisant du cuir.

Bouts durs en feutre:

Les placer sur la boîte à vapeur:

- jusqu'à ce qu'ils soient amollis.

PREPARER LE BOUT DUR (suite)Bouts durs en "celastic":

Les passer au solvant: | - un à la fois.

Ces bouts durs s'amollissent ordinairement à l'aide
d'une machine (voir note *).

Bouts durs en fibre:

Encoller le dessus: | - avec un pinceau.

Bouts durs en bougran:

Les saucer dans l'eau: | - s'ils y restent trop longtemps,
ils deviennent trop mous.

Les laisser sécher.

Bouts durs en plastic:

| - ce bout dur est ordinairement fixé à
la tige à l'atelier du piquage. (dia. 35)

Autres bouts durs:

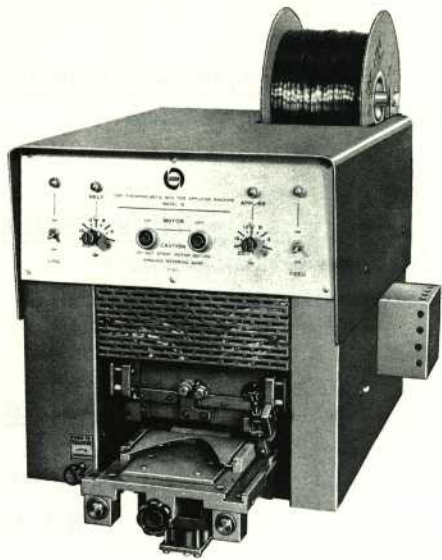
| - il existe d'autres bouts durs qui ne
demandent pas de préparation:
Ex. en acier.

4. Sécurité:

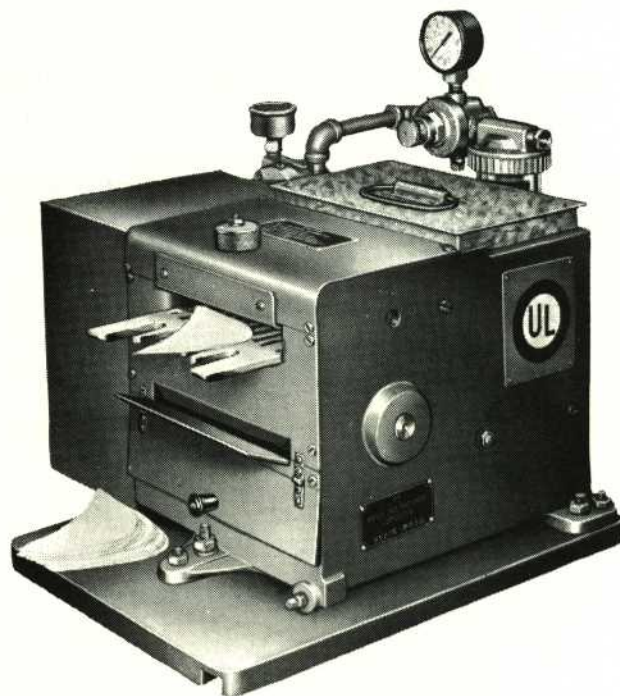
| - l'alcool est inflammable.

* Autre machine:

- USMC Celastic Conditioning Machine - Model C (UCT-C). (dia. 36)



Dia. No. 35



Dia. No. 36

POSER LE BOUT DUR1. But de l'opération:

- donner plus d'élégance et de confort à la chaussure.

2. Matières utilisées:

- chaussure assemblée;
- bouts durs de types variés.

3. Opération:

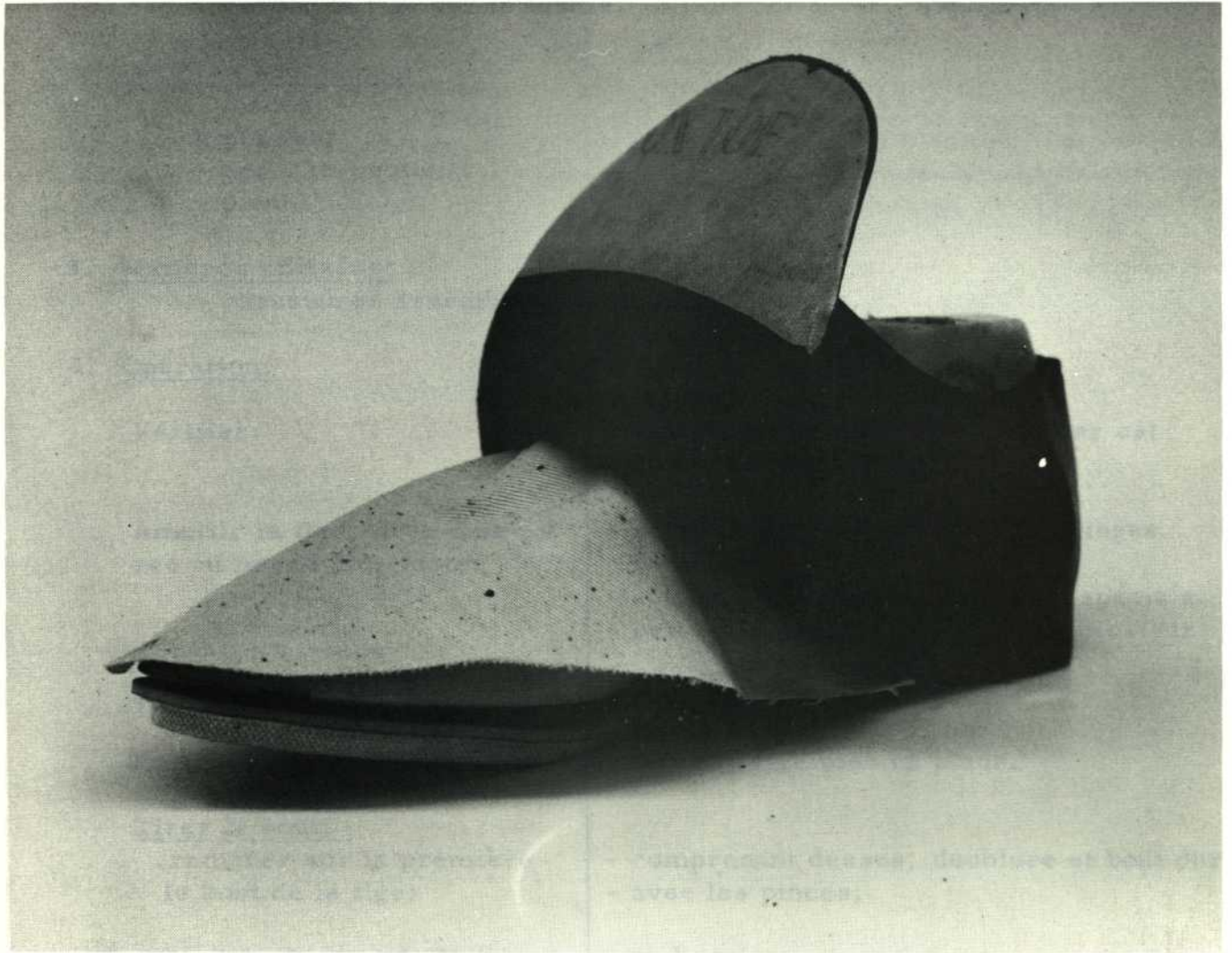
Relever le bout du dessus de
la tige.

Insérer le bout dur: (dia. 37) - entre le dessus et la doublure;
- ou entre la doublure et l'entre-
doublure.

Mettre la doublure bien
en place.

NOTES:

- 1) Dans certains ateliers, on coud les bouts durs au piquage.
- 2) Cette opération est souvent faite par l'opérateur qui tire en longueur.
- 3) On humecte la tige pour la rendre plus souple, soit avant de tirer en longueur, soit avant de poser le bout dur.



Dia. No. 37

TIRER EN LONGUEUR A LA MAIN

Note: Cette opération ne se fait que dans des cas particuliers.

1. But de l'opération:

- corser la tige sur la forme.

2. Outils et équipement:

- pinces;
- pointes;
- arrache-pointe;
- pivot.

3. Matières utilisées:

- chaussures assemblées et bouts durs posés.

4. Opération:

Vérifier:

- si la couture arrière du quartier est au centre de la forme.

Amollir la tige, si le cuir est sec ou monté trop juste:

- soit en l'enveloppant dans des linges humides;
- soit en appliquant une solution spéciale;
- soit en la plaçant dans l'humidificateur.

Centrer la tige:

- sur le bout de la forme.

Poser la forme sur le pivot:

- tenez la tige bien en place.

Tirer le bout:

. ramener sur la première le bout de la tige:

- comprenant dessus, doublure et bout dur;
- avec les pinces;

. centrer le bout de la tige sur le bout de la forme:

- au besoin;
- avec les pinces;

. pointer la tige en place:

- dans la forme;
- laissez dépasser la tête de la pointe;
- en dehors du mur de la première (GY);
- n'écrasez pas la gravure (GY).

Tirer le côté intérieur:

. ramener sur la première le côté de la tige:

- avec les pinces;
- ne faites pas de plis dans la doublure;

. pointer la tige en place:

- comme le pointage du bout.

TIRER EN LONGUEUR A LA MAIN
(suite)

4. Opération (suite):

Tirer le côté extérieur:

- comme le côté intérieur.

Vérifier:

- si la tige est bien d'aplomb sur la forme;
- s'il y a du jour entre la tige et la forme:
si oui, tirez davantage sur les côtés.

TIRER EN LONGUEUR A LA MACHINE

Note: Pour le procédé soudé, voir l'opération: "Monter les bouts à la colle (procédé soudé)".

1. But de l'opération:

- corser la tige sur la forme.

2. Machines:

- machine à tirer en longueur:
"USMC Pulling Over Machine - Model B" (UPO-B) = 5 pinces; (dia. 38)
- autres machines: voir note *.

Fonctionnement de la machine:

- les pointes descendent pneumatiquement;
- deux pédales: l'une sert à positionner la chaussure;
l'autre à la dégager;
- sept chasse-pointes;
- sept leviers pour la mise en place des tiges.

3. Outils et équipement:

- pinces no 4; - tournevis;
- pointes; - arrache-pointe; - clefs.

Note: Ne jamais se servir d'outils aimantés.

4. Préparation de la machine:

Régler la pression d'air:	- selon la pesanteur des pointes; - à l'aide de la valve d'air.
Régler la pression des ressorts:	- à l'aide des trois ressorts en arrière de la machine; - et du bras à gauche de la machine.
Ajuster la largeur des pinces:	- d'après la forme; - à l'aide de la roue à droite de la machine.
Ajuster les pinces du bout et des côtés:	- à l'aide de la roue à gauche de la machine.
Ajuster les pressions:	- d'après la force du cuir.
Ajuster la hauteur du support:	- d'après la longueur de la chaussure; - le support du talon éloigné de 1½" à 2" du talon de la forme.
Ajuster le pied d'appui (shoe rest):	- partie du haut à un pouce de la pince.

/...

TIRER EN LONGUEUR A LA MACHINE (suite)5. Opération:

Ramener sur la première le
bout et les côtés de la tige:

- à l'aide des pinces à main;
- surtout le côté intérieur.

Vérifier la couture du quartier
et le devant de la tige:

- s'ils sont bien centrés.

Placer la chaussure dans la
machine: (dia. 39)

- le bout en premier;
- en relevant les deux côtés de la tige;
- le talon bien en place sur le pied d'appui.

Placer les deux côtés et le bout
dans leurs pinces respectives:

- les côtés pincés entre la saillie et le bout.

Tirer en longueur: (dia. 40)

- en pesant sur la pédale: 1er coup de pédale.

Vérifier la tige:

- si elle est bien centrée;
- si elle déchire;
- s'il y a un bourrelet au point A.

Corriger au besoin:

- à l'aide des manettes de redressement;
- au besoin, pressez sur la pédale de dégagement et recommencez l'opération.

Pointer la tige en place:

- en pesant sur la pédale: 2e coup de pédale.

Vérifier la pointe: (dia. 41)

- si une pointe manque: posez-la à la main;
- si les pointes sont en-dedans de la gravure ou si la gravure est écrasée: ajustez les blocs.

Attention spéciale:

- ne donnez jamais le 2e coup de pédale s'il n'y a pas pression d'air dans la machine.

6. Sécurité:

- attention aux pinces de la machine.

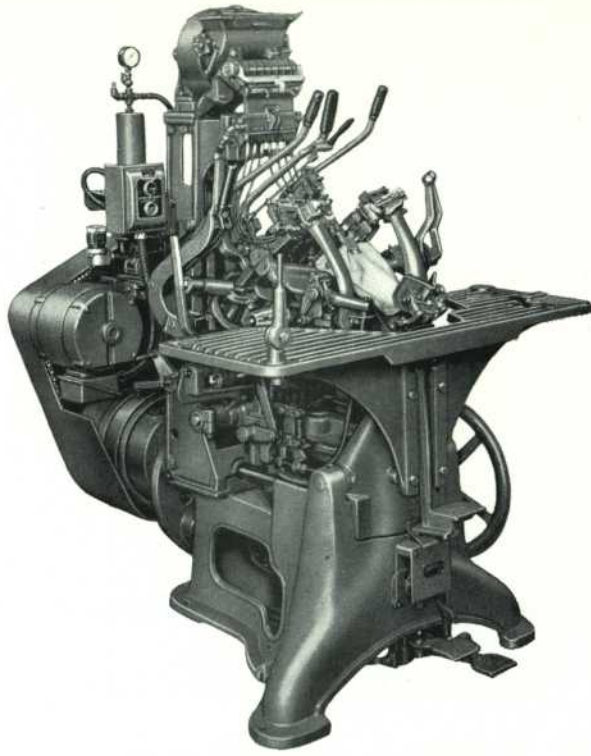
7. Dépannage:

Si la pointe ne vient pas:

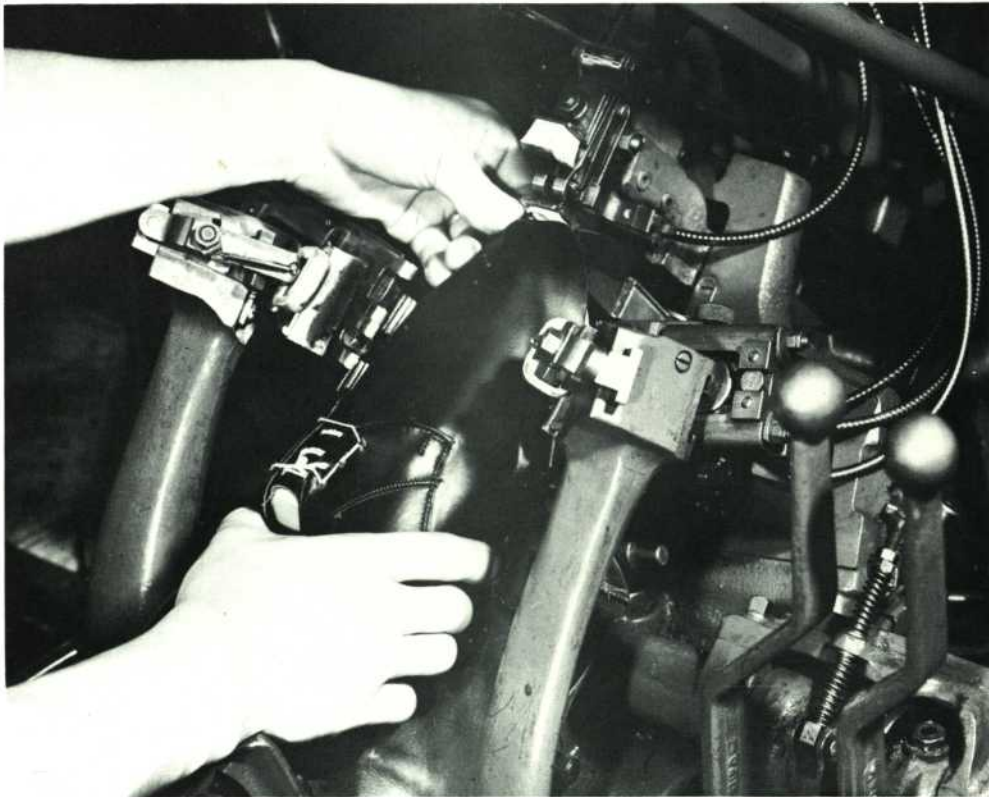
- enlevez le pouvoir;
- vérifiez s'il y a des pointes dans le séparateur: si oui, barrez-les à l'aide de la roulette rugueuse;
- vérifiez les glissières du séparateur;
- enlevez le tuyau;
- nettoyez le bloc.

* Autre machine:

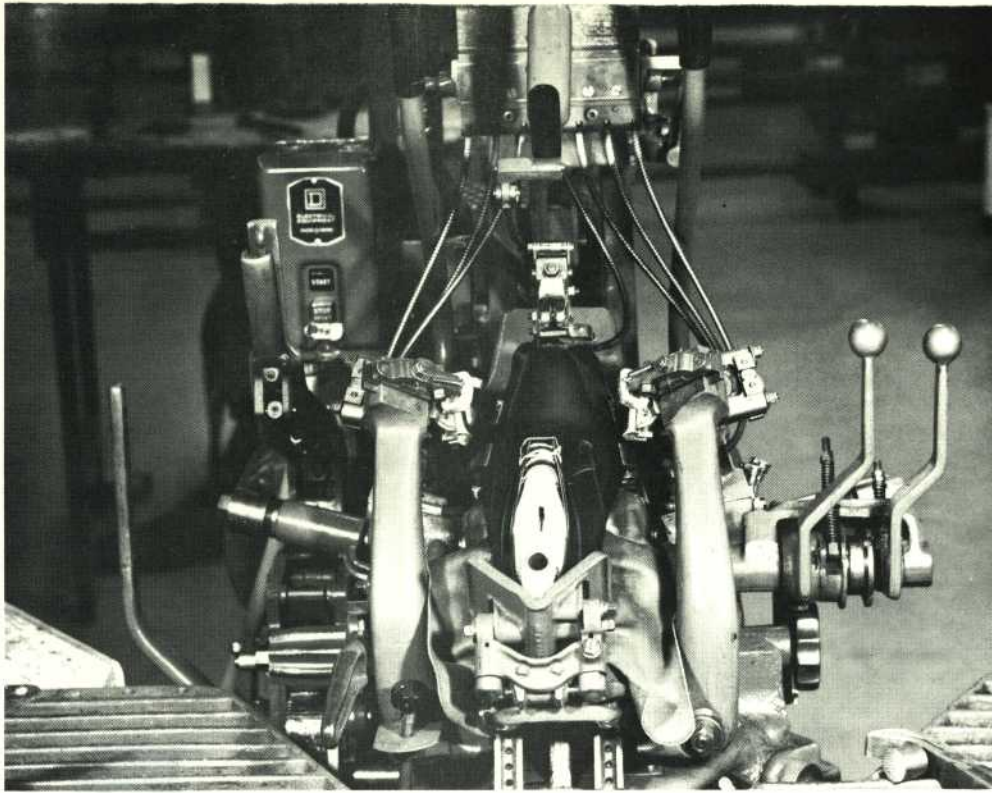
- Dans les ateliers, on emploie la "USMC Pulling Over Machine - Model C" (UPO-C), à trois pinces, pour chaussures de femmes ou enfants; et le Modèle (dia. 42) (UPO-B), à cinq pinces, pour les chaussures de femmes ou d'hommes.



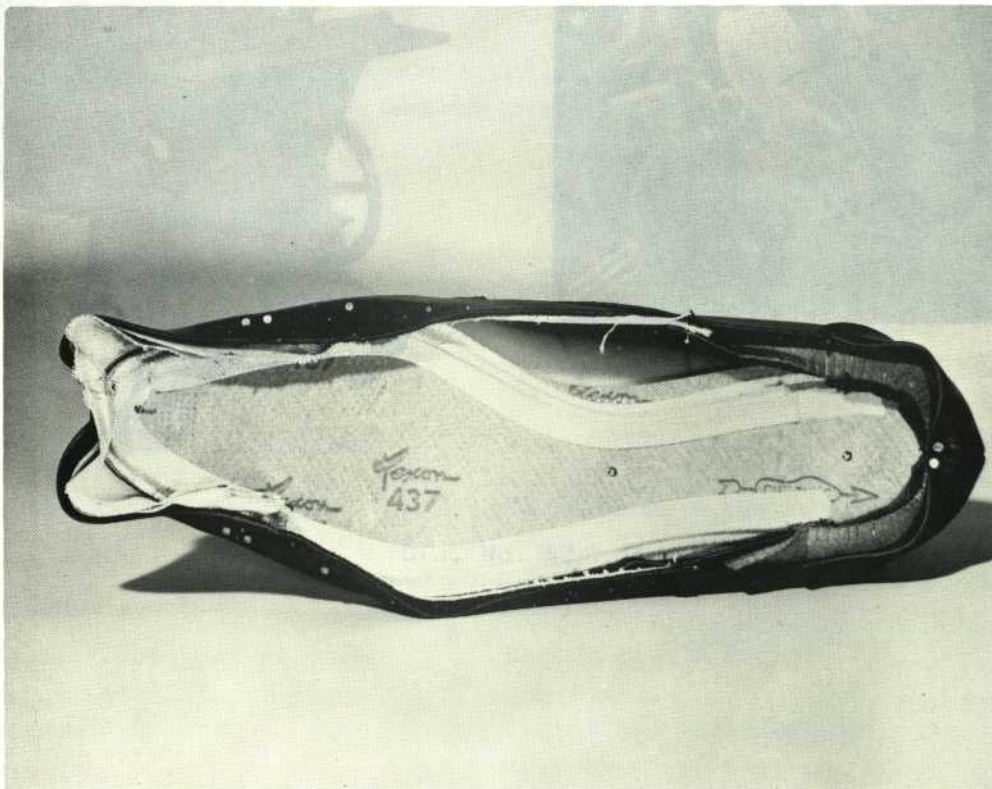
Dia. No. 38



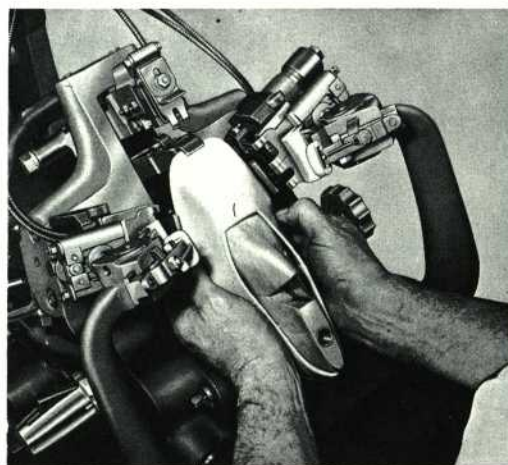
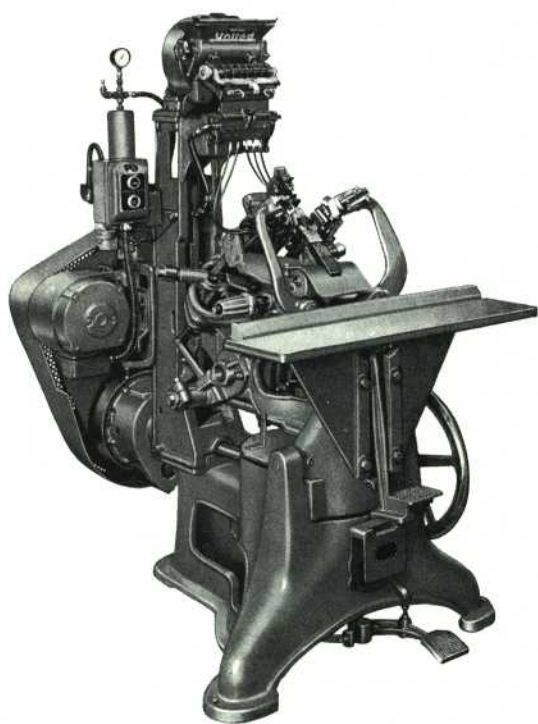
Dia. No. 39



Dia. No. 40



Dia. No. 41



Dia. No. 42

TIRER ET MONTER LE BOUT A LA COLLE
EN UNE SEULE OPERATION
(Procédé soudé)

1. But de l'opération:

- corser et fixer définitivement l'avant-pied de la tige sur la première.

2. Machines:

- machine à tirer et monter le bout:
"ISMC Combination Toe Thermalaster - Model K (Kamborian);(dia. 43)
- autre machine: voir note *.

3. Outils et équipement:

- boîte à vapeur;
- pinces;
- teflon et éjecteur de colle pour chaque série de formes;
- clef spéciale pour l'éjecteur de colle;
- tournevis.

4. Matières utilisées:

- chaussure avec tige assemblée et emboîtement monté;
- bout dur, s'il n'a pas été posé au piquage.

5. Entretien de la machine:

- huiler aux endroits indiqués;
- tenir la machine toujours très propre;
- enlever le surplus de colle qui tombe de l'éjecteur.

6. Préparation de la machine:

Faire chauffer la colle:

- vérifiez si le boyau de l'éjecteur est chaud;
- réglez le cadran du régulateur principal à 80° ou 90°.

Placer l'éjecteur de colle:

- requis par la forme.

Placer le teflon:

- requis par la forme;
- ajustez en largeur.

/...

TIRER ET MONTER LE BOUT A LA COLLE
(suite)

6. Préparation de la machine: (suite)

Placer les deux pinces
requis par la forme:

- une de chaque côté du couteau;
- ajustez en largeur.

Ajuster le butoir:

- d'après la longueur et la hauteur
de la forme.

Ajuster la pression d'air:
. de la pince du bout;
. de chacune des pinces
de côté.

- d'après la force des matériaux.

Régler l'automatique:

- à l'aide du cadran;
- pour le temps requis au collage;
- d'après la force des matériaux.

Aiguiser le couteau pour
rafraîchir le dépassant de
la tige:

- remplacez-le dans la machine;
- en position horizontale;
- le biseau vers le haut.

Régler le débit de colle:

- d'après la largeur du montage.

Ajuster le vérin qui supporte
le dessous du bout de la
chaussure:

- s'il est trop haut, il ne donnera pas
la pression requise;
- s'il est trop bas, les pinces briseront
la première.

7. Opération:

Placer la forme munie de la
tige dans l'ouverture de la
boîte à vapeur:

- centrez le bout de la tige sur la forme;
- avec vos mains.

Insérer le bout de la tige dans
la pince de l'avant-pied:

- pressez légèrement sur la pédale pour
faire prendre la tige dans la pince.

Placer les deux flancs de la
tige dans les pinces de
l'avant-pied:

- faites pincer la tige en continuant de
presser sur la pédale;
- ne relâchez pas la pédale.

Bien centrer la tige: (dia. 44)

- à l'aide des manettes.

TIRER ET MONTER LE BOUT A LA COLLE
(suite)

7. Opération: (suite)

Fixer la tige sur la première:

- en pressant la pédale au plus bas.

Coller la tige à la première:

a) sur l'automatique:

- réglez le temps du séchage au cadran;
- pesez sur la pédale;

b) manuellement:

- laissez le pied sur la pédale tout le temps du soudage.

Attention spéciale:

- ne pesez jamais sur la pédale s'il n'y a pas de forme dans la machine.

Vérifier. (dia. 45)

8. Sécurité:

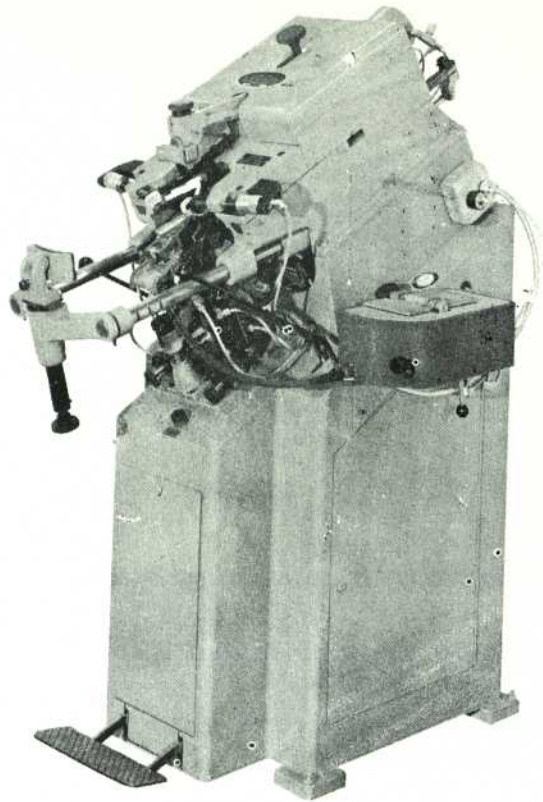
- attention aux pinces de la machine;
- attention à la colle.

9. Exercices particuliers:

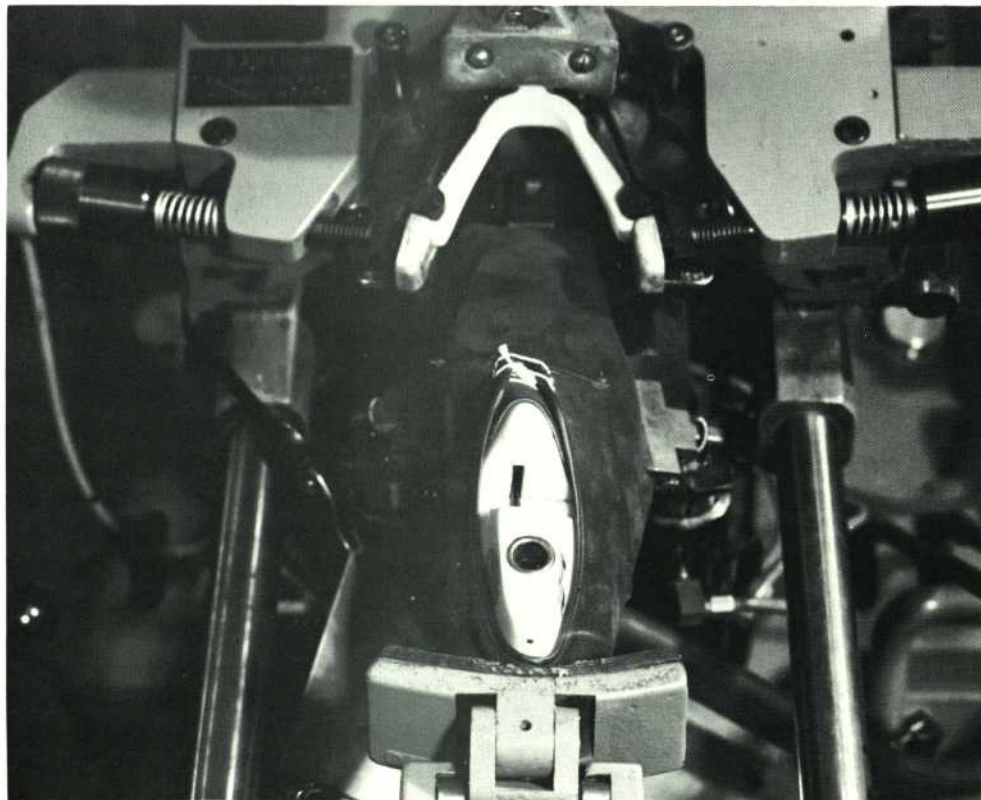
- ajuster la pression d'air et faire l'essai sur une chaussure;
- s'habituer aux trois coups successifs de la pédale, avec forme dans la machine.

* Autre machine:

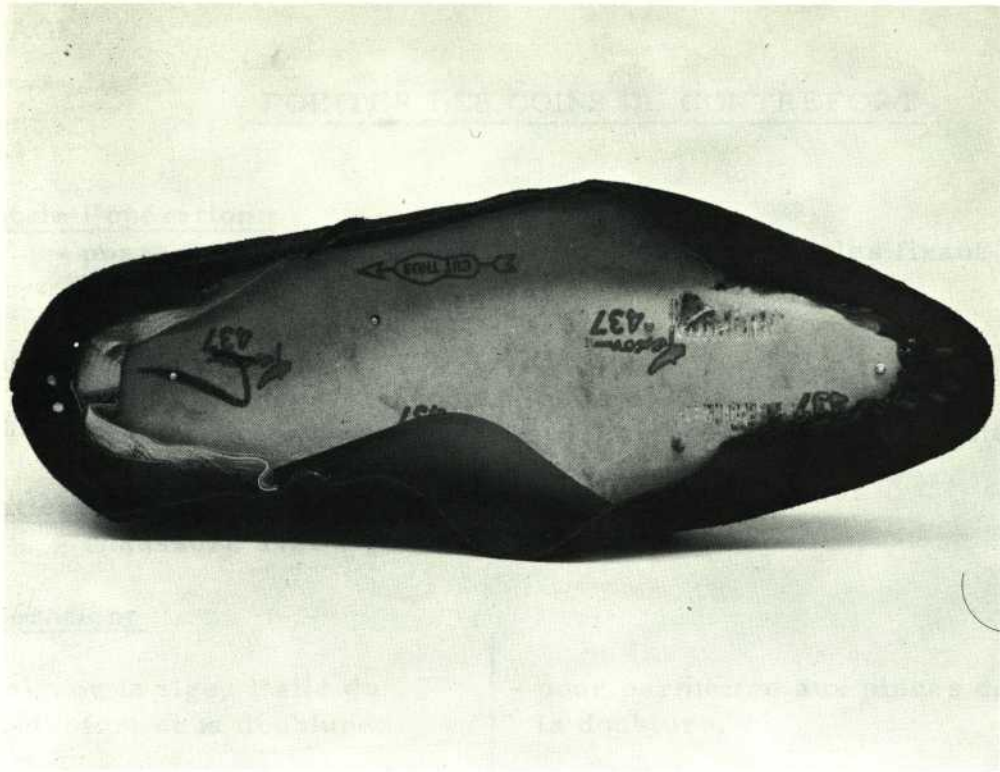
- USM Pulling and Lasting Machine - Model A (UPL-A). (dia. 46)



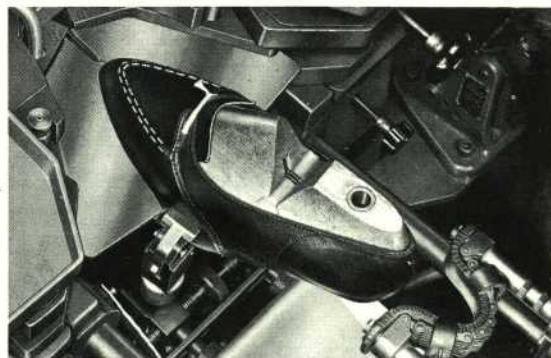
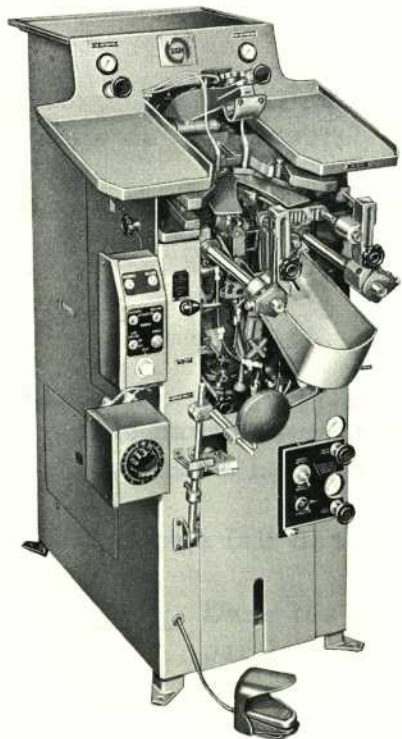
Dia. No. 43



Dia. No. 44



Dia. No. 45



Dia. No. 46

POINTER LES COINS DU CONTREFORT1. But de l'opération:

- poser les ailes du contrefort sur la forme, en les fixant définitivement à la première.

2. Outils et équipement:

- pivot; - pinces; - arrache-pointe;
- pointes de longueurs variées: selon l'épaisseur des matériaux.

3. Matière utilisée:

- chaussure avec tige tirée en longueur.

4. Opération:

Relever la tige, l'aile du contrefort et la doublure:

- pour permettre aux pinces de saisir la doublure.

Tirer la doublure: (dia. 47)

- avec les pinces;
- pour qu'il ne se forme pas de plis.

Placer le contrefort à égalité de la tige:

- avec les pinces.

Tirer la doublure, le contrefort et la tige:

- avec les pinces;
- l'angle du contrefort bien emboîté sur le bord de la première.

Galber sur la forme la tige munie du contrefort:

- avec vos doigts.

Pointer à travers les trois:

- à $\frac{1}{4}$ " des deux bouts du mur de la lère (GY);
- pointes bien enfoncées, vu que ces pointes demeurent;
- n'écrasez pas le mur de la première (GY).

Vérifier: (dia. 33-48)

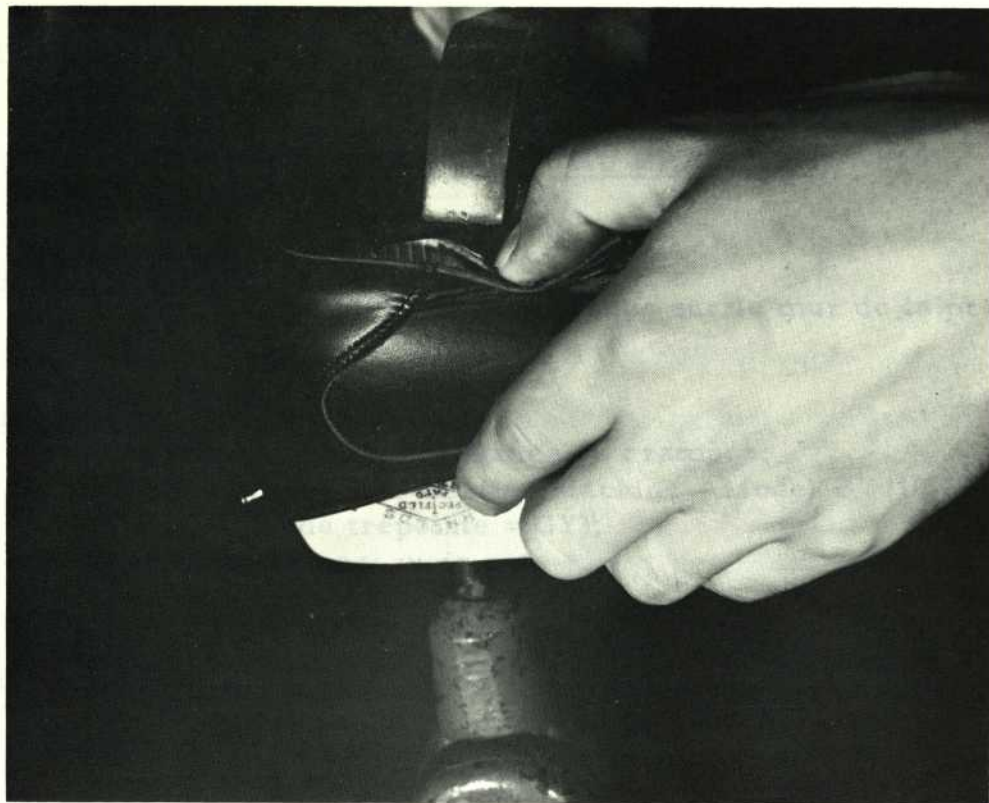
. si le haut des quartiers est à la même hauteur:

- au besoin, recommencez l'opération;

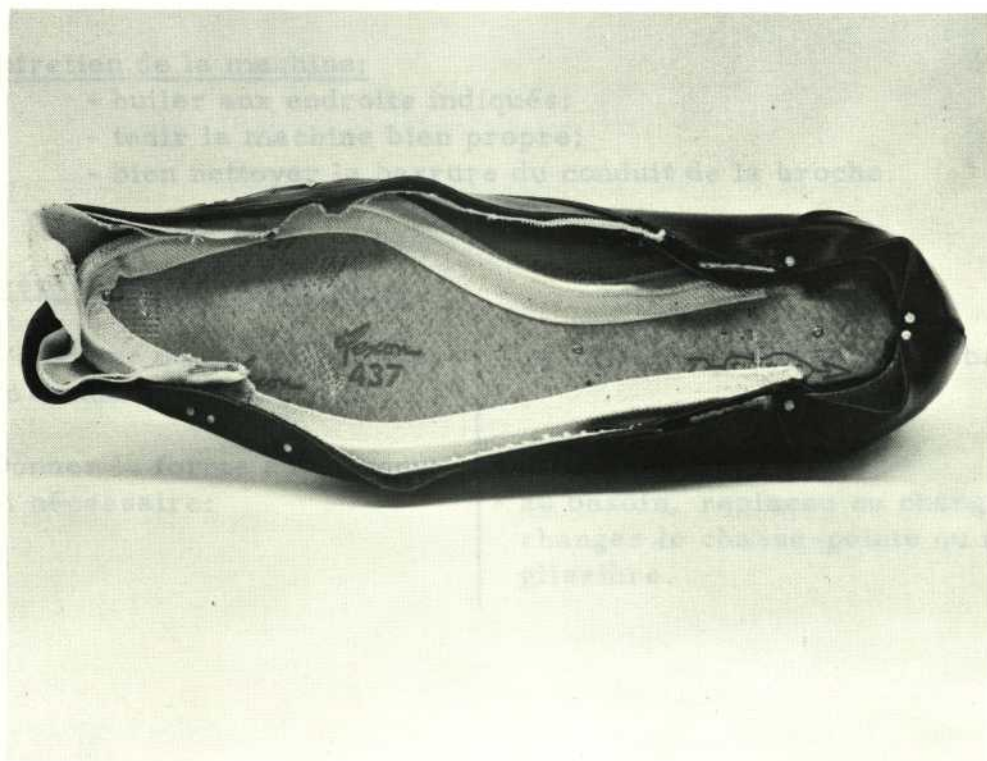
. si la tige fait des plis:

- si oui, tirez ou relâchez la doublure.

Note: Dans les ateliers, cette opération est faite d'ordinaire par le monteur de côtés.



Dia. No. 47



Dia. No. 48

MONTER LES COTES AU CRAMPON

1. But de l'opération:
 - refermer complètement les flancs sur le mur de la première.

2. Machines:
 - machine à monter les flancs au crampon:
"USMC Staple Side Lasting Machine - Model B" (USL-B) (dia. 49)
(pour Procédé trépointe = GY);
 - autres machines: voir note *.

3. Outils et équipement:
 - pinces;
 - arrache-pointe;
 - arrache-crampon;
 - broche no .022.

4. Matières utilisées:
 - tige sur forme, tirée en longueur;
 - coins de contrefort pointés.

5. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - tenir la machine bien propre;
 - bien nettoyer la barrure du conduit de la broche.

6. Préparation de la machine:

S'assurer que le crampon est de bonne longueur:	- en ajustant le conduit de la broche.
Donner la forme au crampon si nécessaire:	- à l'aide du façonneur; - au besoin, remplacez ou changez l'enclume, changez le chasse-pointe ou nettoyez la glissière.

/...

MONTER LES COTES AU CRAMPON (suite)7. Opération:

Note: Monter de préférence le côté intérieur en premier.

Tirer la doublure:

- avec les pinces;
- enlevez tous les plis.

Tirer la doublure et le dessus à la saillie:

- vers le bout de la forme;
- au moins à égalité du mur de la première (GY);
- pour que les pinces de la machine puissent les saisir au besoin.

Placer la chaussure dans la machine: (dia. 50)

- tenez la tige en place;
- en appuyant bien l'enclume dans l'intérieur du mur de la première.

Cramponner:

- de droite à gauche;
- de façon à voir les crampons;
- pesez sur la pédale de gauche: pour obtenir les crampons seulement;
- sur la pédale de droite: pour utiliser les pinces et les crampons.

Vérifier. (dia. 51)

Attention spéciale:

- gardez toujours la chaussure bien au niveau dans la machine.

8. Dépannage:

Si la broche bloque:

- arrêtez la broche en montant le bras à gauche de la machine;
- faites fonctionner la machine pour nettoyer la glissière.

9. Sécurité:

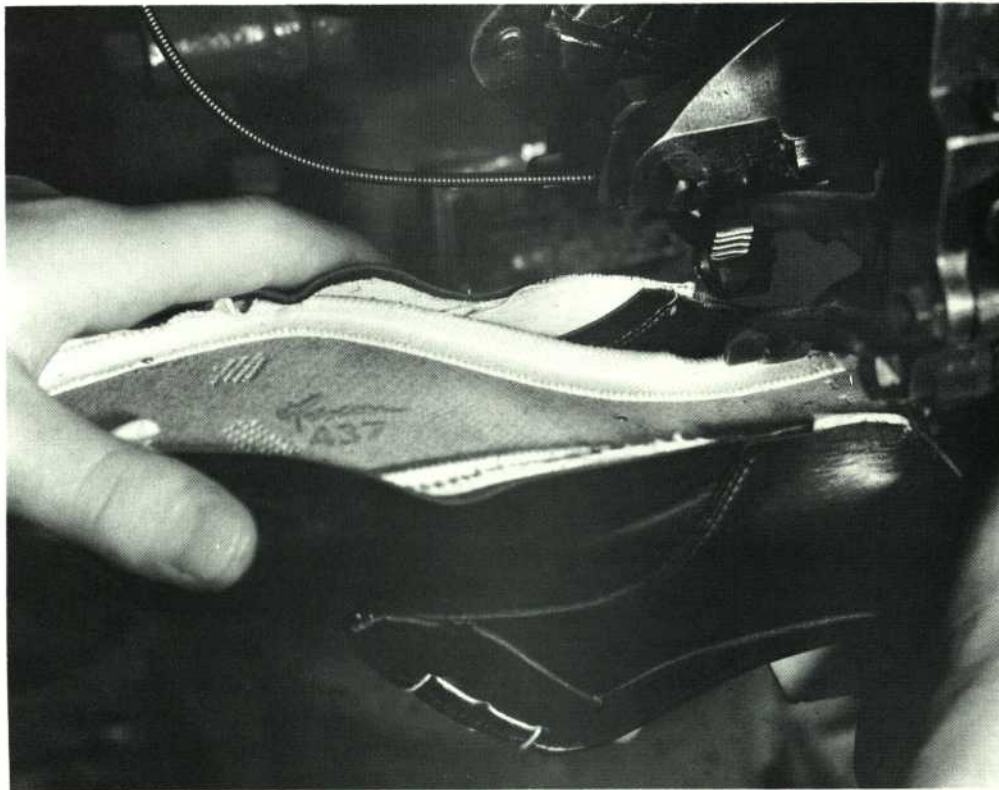
- attention aux pinces et au chasse-crampon.

* Machines pour autres fabrications:

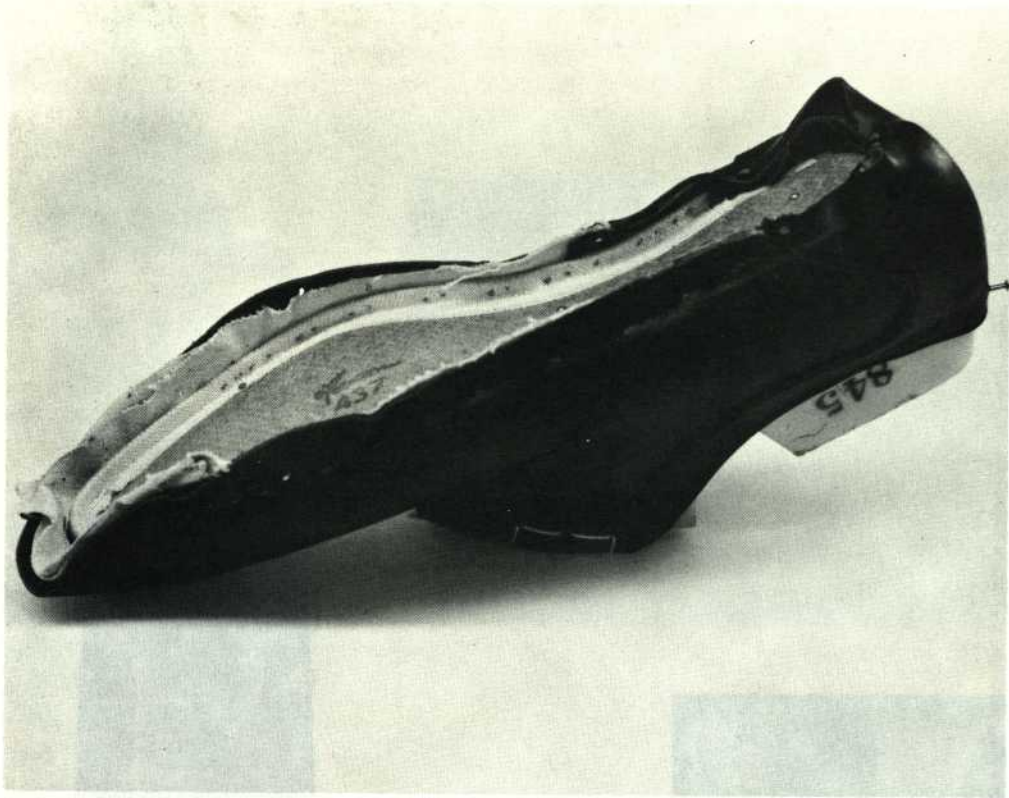
- USMC Staple Side Lasting Machine - Model D (USL-D); (dia. 52)
- United Tack Side Lasting Machine - Model A (UTSL-A); (dia. 53)
- USMC Stitchdown Thread Lasting Machine - Model B (TLM-B); (dia. 54)
- MSMC - The Standard Lasting Machine - Model S.E. No. 51. (dia. 55)



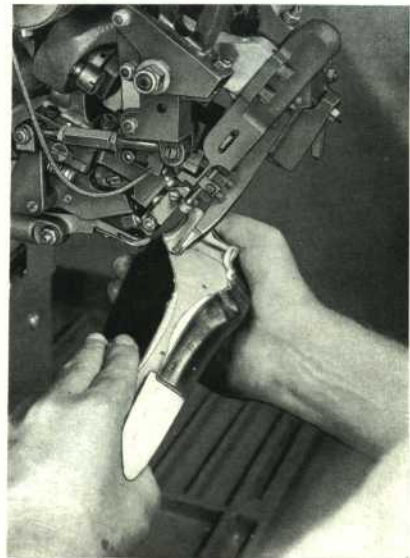
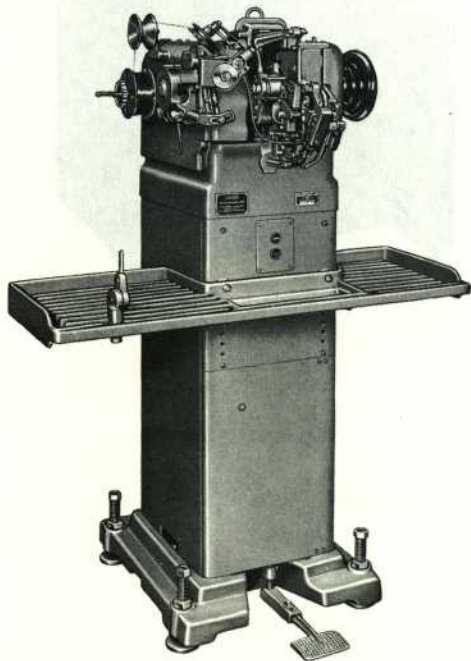
Dia. No. 49



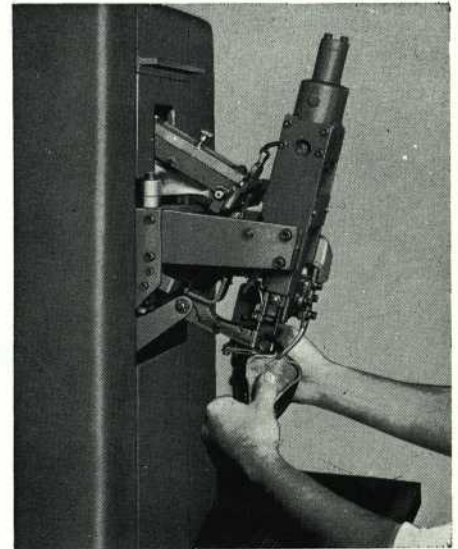
Dia. No. 50



Dia. No. 51

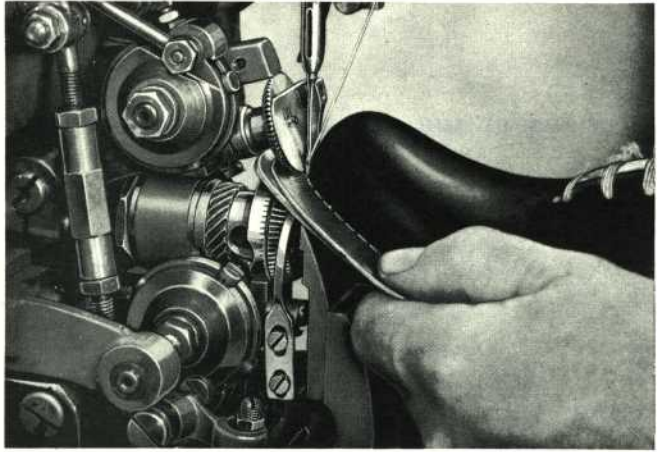
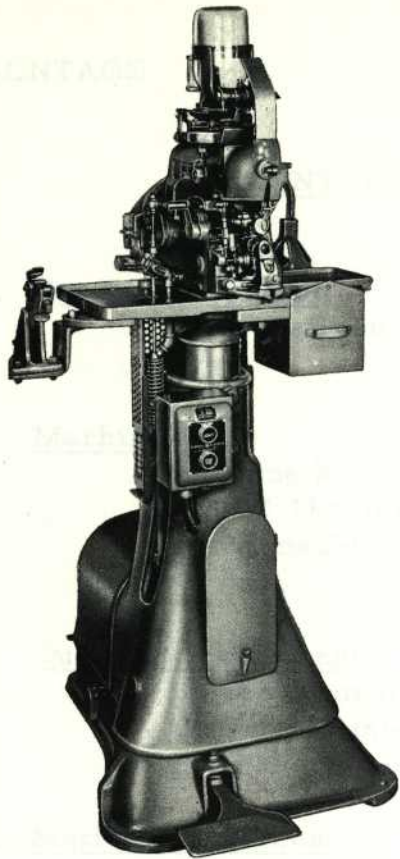


Dia. No. 52

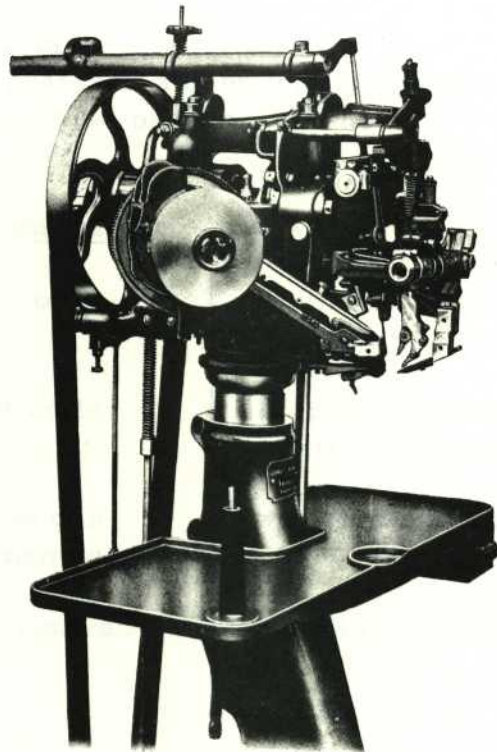


Dia. No. 53

MONTAGE



Dia. No. 54



Dia. No. 55

MONTER LES COTES A LA COLLE

1. But de l'opération:
 - refermer complètement les flancs de la tige sur la première.

2. Machines:
 - machine à monter les flancs à la colle: (dia. 56)
"ISMC Thermalaster - Model E (Kamborian);
 - autre machine: voir note *.

3. Outils et équipement:
 - pinces de monteur;
 - arrache-pointe;
 - colle thermoplastique.

4. Matières utilisées:
 - Procédé conventionnel:
 - tige tirée en longueur, ailes du contrefort pointées.

 - Procédé en trois phases:
 - bout et emboîtement montés.

5. Entretien de la machine:
 - huiler et graisser aux endroits indiqués;
 - tenir la machine propre.

6. Préparation de la machine:

Faire chauffer la colle:	<ul style="list-style-type: none"> - environ 3/4 heure; - vérifiez la lumière du centre, au tableau.
Régler le débit de colle:	<ul style="list-style-type: none"> - d'après la largeur du montage; - vérifiez au cadran du centre.
Ajuster la pression des rouleaux d'entraînement:	<ul style="list-style-type: none"> - vérifiez au cadran de droite.
Faire chauffer le rouleau rotatif:	<ul style="list-style-type: none"> - vérifiez la lumière à gauche.

/...

MONTER LES COTES A LA COLLE (suite)6. Préparation de la machine: (suite)

- | | |
|---|--|
| Donner la pression d'air sur le bec éjecteur: | - par le bouton entre les cadrans de gauche et du centre. |
| Ajuster les pinces rotatives: en hauteur et profondeur: | - à l'aide de manettes;
- d'après la largeur du montage;
- pour faciliter le travail de l'opérateur. |
| Ajuster l'éjecteur de colle: | - en tous sens;
- selon les besoins de l'opération. |
| Ajuster les rouleaux d'entraînement: | - suivant l'épaisseur de la matière;
- à l'aide de la manette graduée. |

7. Opération:

Note: Monter de préférence le côté intérieur en premier.

- | | |
|---|--|
| Tirer les côtés avec les pinces à la saillie: | - vers le bout de la forme;
- la chaussure placée sur le pivot. |
| Placer la chaussure entre les deux rouleaux d'entraînement: (dia. 57) | - tenez la tige solidement et bien droite;
- pied gauche: talon en premier;
- pied droit: bout en premier. |
| Monter chacun des côtés: | - appuyez solidement sur la garde;
- la machine corse la tige, dépose la colle et presse la tige sur la première. |
| Vérifier. (dia. 58) | |
| Attention spéciale: | - pas de colle à l'intérieur de la chaussure;
- la chaussure bien au niveau. |

8. Sécurité:

- | | |
|--|--|
| | - danger de se brûler sur la colle bouillante. |
|--|--|

Note: La pédale mobile sert à dégager la chaussure et à arrêter le débit de colle en cas d'urgence.

MONTER LES COTES A LA COLLE (suite)9. Dépannage:

Débloquer le filtre et le bec
éjecteur:

- au moyen de la valve à air, sur le
panneau de contrôle.

Dégager la chaussure des
rouleaux d'entraînement:

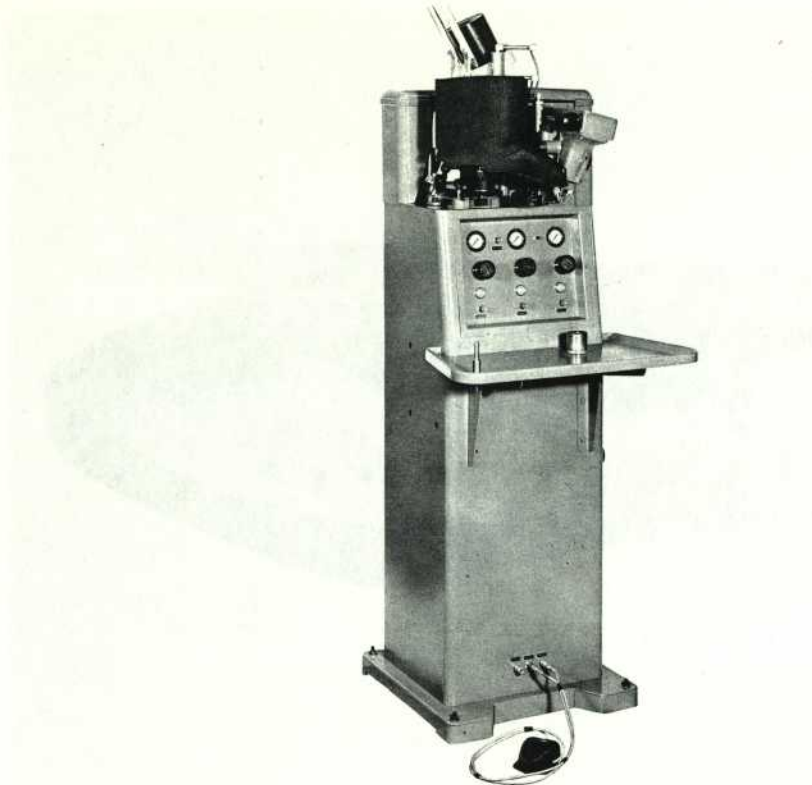
- à l'aide de la pédale mobile.

Si la colle ne descend plus
normalement, on peut pro-
céder temporairement:

- en insérant le tube de droite dans le
conduit d'air, à gauche;
- en pesant sur la pédale mobile.

* Autre machine:

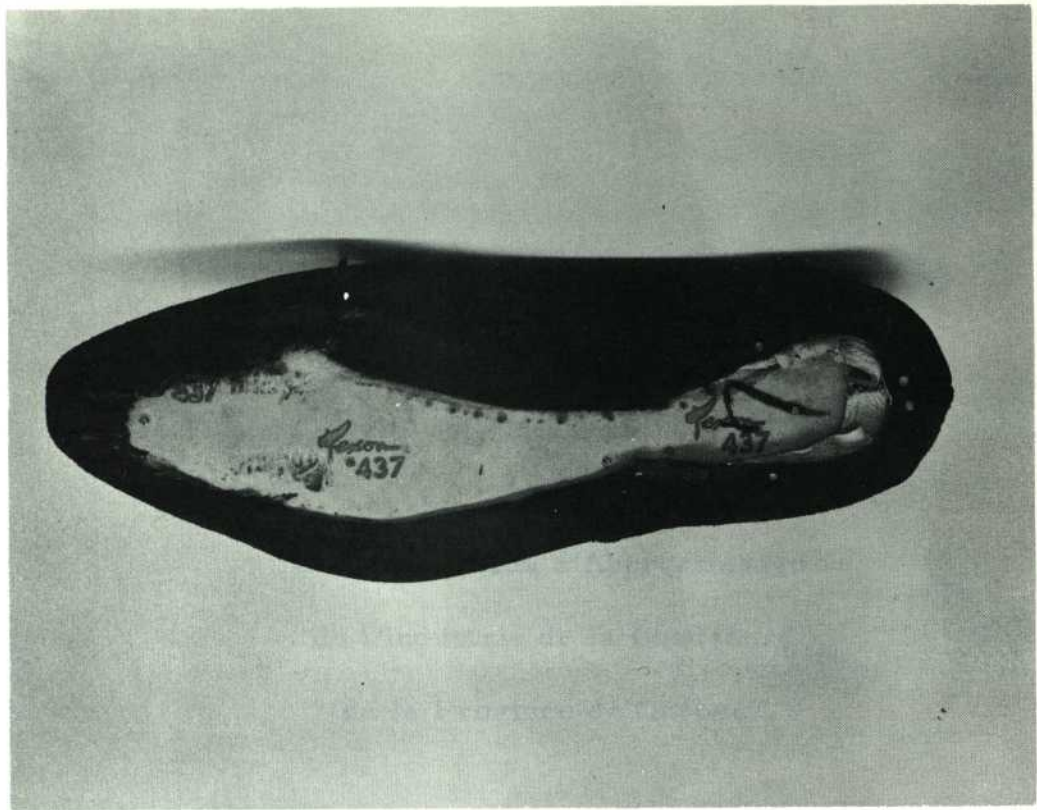
- USMC Forepart Cement Lasting Machine - Model A (FCL-A). (dia. 59)



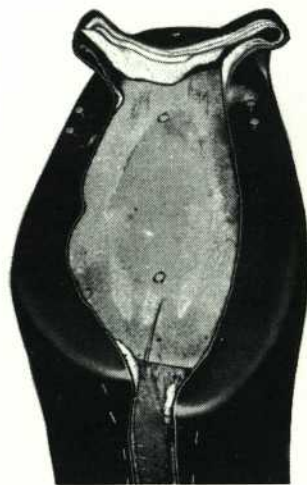
Dia. No. 56



Dia. No. 57



Dia. No. 58



Dia. No. 59

MONTER L'EMBOITAGE A LA POINTE1. But de l'opération:

- galber la tige sur l'emboîtement de la forme et lui donner une fixation définitive.

2. Machines:

- machine à monter l'emboîtement:
"Universal Heel Seat Lasting Machine, No 02038";
- autres machines: voir note *.

3. Outils et équipement:

- pointes selon l'épaisseur des matériaux;
- pinces de monteur;
- arrache-pointe.

4. Matières utilisées:Procédé conventionnel:

- tige tirée en longueur, côtés montés;

Procédé en trois phases:

- première sur forme;
- tige munie du contrefort.

5. Entretien de la machine:

- huiler et graisser aux endroits indiqués;
- tenir la machine propre;
- nettoyer les chutes, les tubes de plastique et les séparateurs.

6. Préparation de la machine:

Vérifier les pointes:

- s'il y en a dans la machine;
- si elles descendent bien dans les chutes et les séparateurs.

Vérifier la pression d'air:

- environ 90°.

Ajuster l'emboîtement:

- à l'égalité des pinces;
- en relevant ou descendant le pied d'appui;
- à l'aide de la manette, à gauche de la machine.

MONTER L'EMBOITAGE A LA POINTE
(suite)

6. Préparation de la machine: (suite)

- | | |
|---|---|
| Ajuster la hauteur du bout de la chaussure: | <ul style="list-style-type: none"> - pour que l'emboîtement soit horizontal; - à l'aide du levier et de la manette en dessous du coussin. |
| Ajuster la largeur des pinces: | <ul style="list-style-type: none"> - pour que les pointes se posent dans la partie du montage; - à l'aide de la manette à droite de la machine. |
| Ajuster le coussin: | <ul style="list-style-type: none"> - d'après la grosseur de l'emboîtement. |

7. Opération:

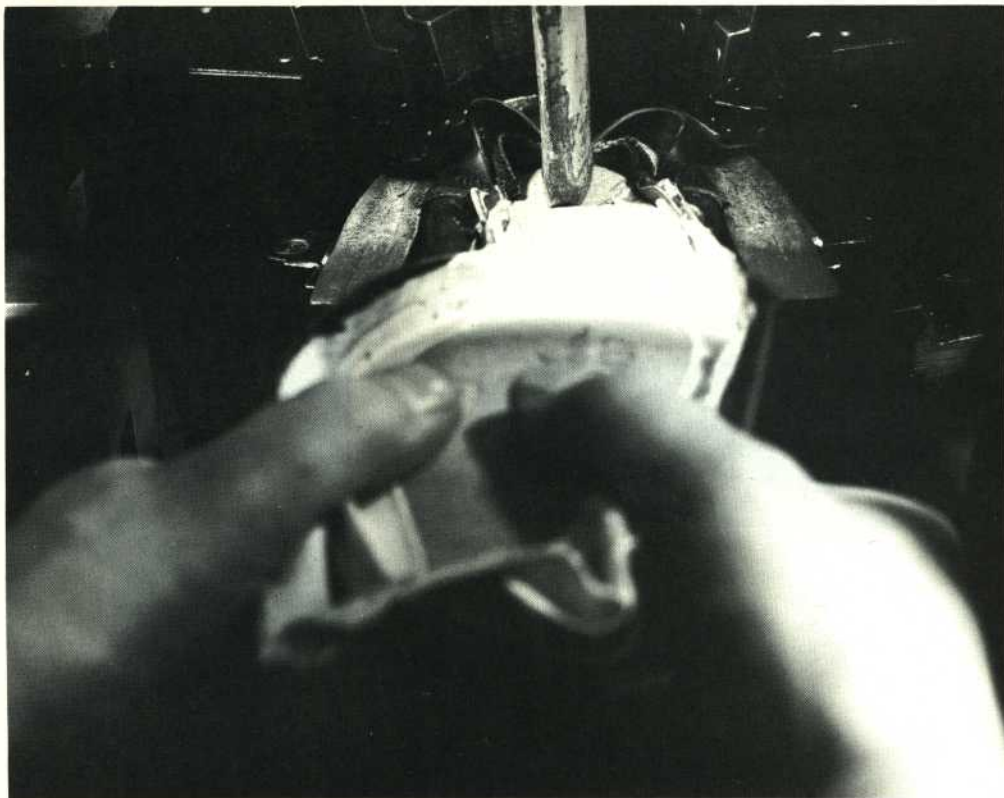
- | | |
|---|--|
| Pousser la chaussure dans la machine: (dia. 60) | <ul style="list-style-type: none"> - en ligne horizontale; - talon bien appuyé sur le coussin; - la pression d'air serre la chaussure sur le pied d'appui. |
| Clouer l'emboîtement: | <ul style="list-style-type: none"> - en tirant la manette en haut, à droite de la machine; - selon la coutume de l'usine; - ordinairement:
20 pointes pour chaussures d'homme;
16 " " " de garçon;
12 " " " d'enfant. |
| Vérifier: (dia. 61) | <ul style="list-style-type: none"> - si les pointes sont bien enfoncées; - au besoin, les battre au marteau. |
| Attention spéciale: | <ul style="list-style-type: none"> - si l'on a placé une chaussure dans la machine avant de mettre le courant électrique, enlever l'air avant de mettre le moteur en marche. |

8. Dépannage:

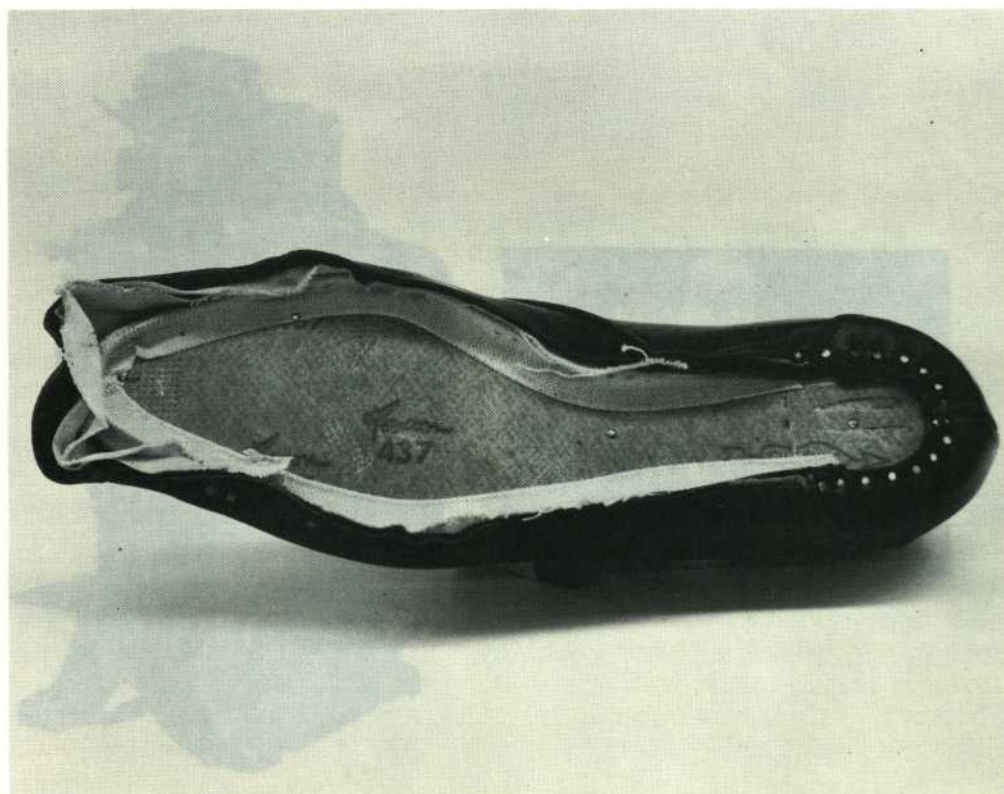
- | | |
|---|---|
| Si des pointes sont accumulées dans les "doigts" de la machine: | <ul style="list-style-type: none"> - enlevez les "doigts" de la machine; - nettoyez-les; - remettez-les bien en place. |
|---|---|

* Autres machines:

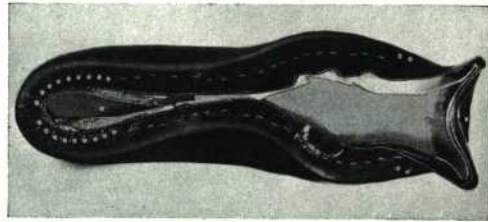
- USMC Heel Seat Lasting Machine - Model D (UHL-D); (dia. 62)
- USMC Heel Seat Lasting Machine - Model E (UHL-E). (dia. 63)



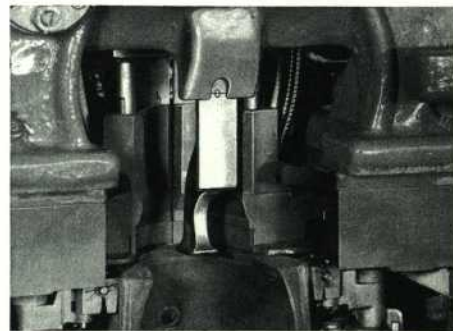
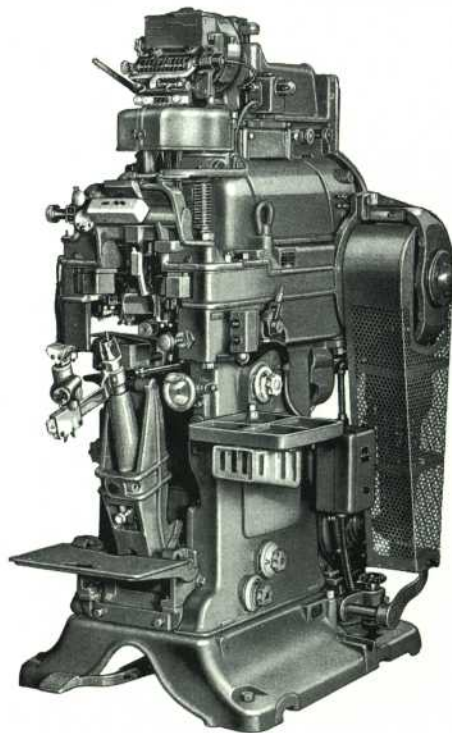
Dia. No. 60



Dia. No. 61



Dia. No. 62



Dia. No. 63

MONTER LE BOUT
(Procédé trépointe - GY)

1. But de l'opération:
 - galber et fixer la tige sur le bout de la forme.

2. Machines:
 - machine à monter le bout:
"USMC United Toe Lasting Machine - Model D" (TLA-C); (dia. 64)
 - autre machine: voir note *.

3. Outils et équipement:
 - pinces et blocs de retenue pour chaque série de formes;
 - boîte à vapeur;
 - rouleau de broche no .025;
 - pinces de monteur;
 - arrache-pointe;
 - pointes de longueurs variées: ex. 5 onces 22/32.

Note: Les blocs de retenue et les pinces servent pour les pieds gauche et droit, en les renversant.

4. Matière utilisée:
 - chaussure montée au complet, sauf le bout.

5. Entretien de la machine:
 - maintenir de l'huile dans le huilier;
 - vérifier l'huile dans la base de la machine;
 - huiler, au besoin, les bras du butoir;
 - nettoyer les pinces au besoin, avec un papier sablé bien doux.

6. Préparation de la machine:

Placer sur la machine les pinces et le bloc de retenue correspondant à la forme et à la pointure:

- selon le tableau indicateur, à gauche de la machine;
- pinces droites (R) avec bloc de retenue droit;
- pinces gauches (L) avec bloc de retenue gauche.

/...

MONTER LE BOUT (suite)6. Préparation de la machine: (suite)

- | | |
|--|---|
| Ajuster la distance des pinces et du bloc de retenue: | - à l'aide de la roulette de gauche, indiquant les pointures 0 à 14 (shaft hand wheel). |
| Ajuster la largeur des pinces: | - à l'aide de la roue en arrière des pinces. |
| Ajuster les butoirs: | - d'après la longueur de la forme; |
| . distance des butoirs: | - d'après la courbe de la forme. |
| . hauteur des butoirs: | |
| Ajuster la hauteur du bloc de retenue: | - avec la roulette graduée de 1 à 6; |
| | - si le bloc est trop bas, les pinces passeront par-dessus le mur de la première; |
| | - s'il est trop haut, elles briseront la tige, la première et/ou la forme. |
| Donner une pente au bloc de retenue: | - à l'aide de la roulette au dessus du bloc (adjusting screw knob). |
| Ajuster les "distributeurs": | |
| . en largeur: | - en utilisant les deux vis de chaque côté du distributeur; |
| . en hauteur: | - en utilisant les vis de droite et du centre, à l'arrière de la machine. |
| Ajuster les pressions: | |
| . du bout, sur les pinces: | - à l'aide du bouton à gauche (selective press lever); |
| . sur les côtés: | - à l'aide du bouton à droite de la machine (selective press lever, side overwipe); |
| . sur le vérin coussiné qui supporte l'avant-pied de la forme: | - à l'aide du bouton au centre de la machine (lever plunger knob); |
| . sur les pinces: | - à l'aide du bouton près des pinces (selective pressure arm). |

/...

MONTER LE BOUT (suite)7. Opération:

- | | |
|---|---|
| Enlever les pointes du tireur de bouts: | - à l'aide de l'arrache-pointe. |
| Vérifier: | - si tous les ajustements déjà indiqués ont été faits. |
| Amollir le bout dur: | - placez la chaussure dans la boîte à vapeur;
- première vers le haut. |
| Etendre la tige: | - dès que la chaussure sort de la boîte à vapeur;
- avec les pouces;
- à l'aide des pinces au besoin. |
| Placer la chaussure dans la machine: | - le bloc de retenue bien appuyé au fond du mur de la première;
- le boulon du bloc bien au centre de la première. |
| Corser la tige sur la forme: (dia. 65) | - <u>1er coup de pédale:</u>
- retenez bien la chaussure. |
| Pointer deux pointes, une de chaque côté de l'avant-pied: | - environ un pouce en arrière des pinces;
- dans le creux du mur;
- enfoncez les pointes à demi. |

Note: Ces pointes peuvent être posées par un autre opérateur.
Ce même opérateur enlève aussi les pointes du tireur de bout.

Attacher la broche à la pointe de gauche.

Attacher la broche à la pointe de droite:

- tirez la broche du côté droit, en vérifiant bien avec la main gauche si la broche est en place; (dia. 66)
- vérifiez s'il y a des plis au bout de la chaussure;
- tirez la broche avec les pinces: 2e coup de pédale;
- tournez la broche autour de la pointe tant qu'elle ne se brise pas;
- ramenez la broche en dedans du mur, pour ne pas égratigner la tige.

MONTER LE BOUT (suite)7. Opération: (suite)

Enlever la chaussure:

- 3e coup de pédale:
- tenez la chaussure solidement appuyée sur le butoir pour empêcher la tige de se briser sur les pinces.

Vérifier: (dia. 67)

- . s'il y a des plis sur le bord de la tige;
- . si les pinces ont bien corsé la tige sur le mur de la première:

- au besoin, vérifiez et rectifiez les ajustements;
- enlevez la broche, puis recommencez.
- Note: Si la machine est munie d'un dispositif spécial, on n'est pas tenu de remettre la chaussure dans la boîte à vapeur.

8. Sécurité:

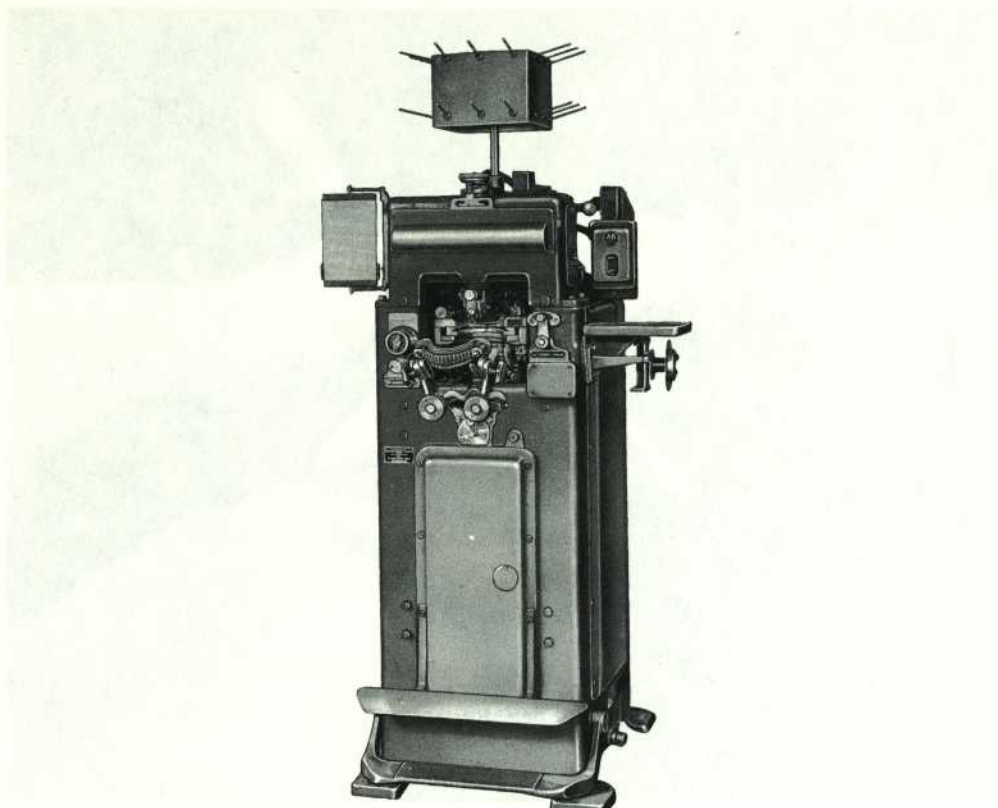
- danger de se pincer les doigts entre le vérin et la forme.

9. Dépannage:

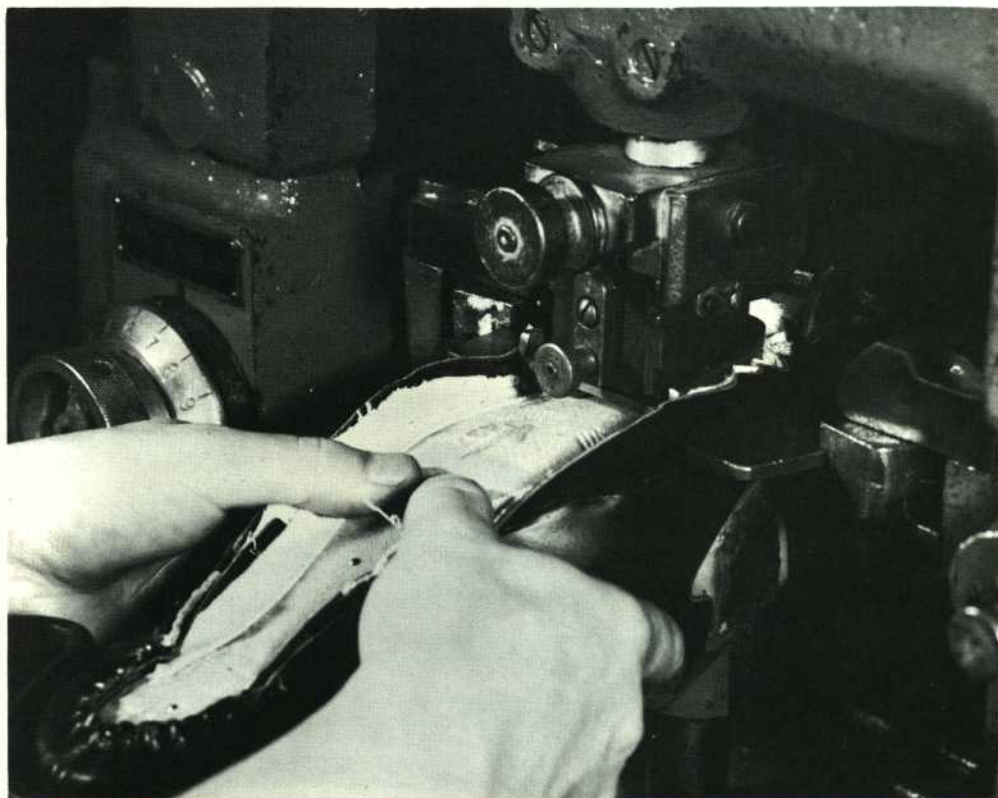
- pour faire certains ajustements, on fait fonctionner la machine manuellement, à l'aide de la manivelle.

* Autre machine:

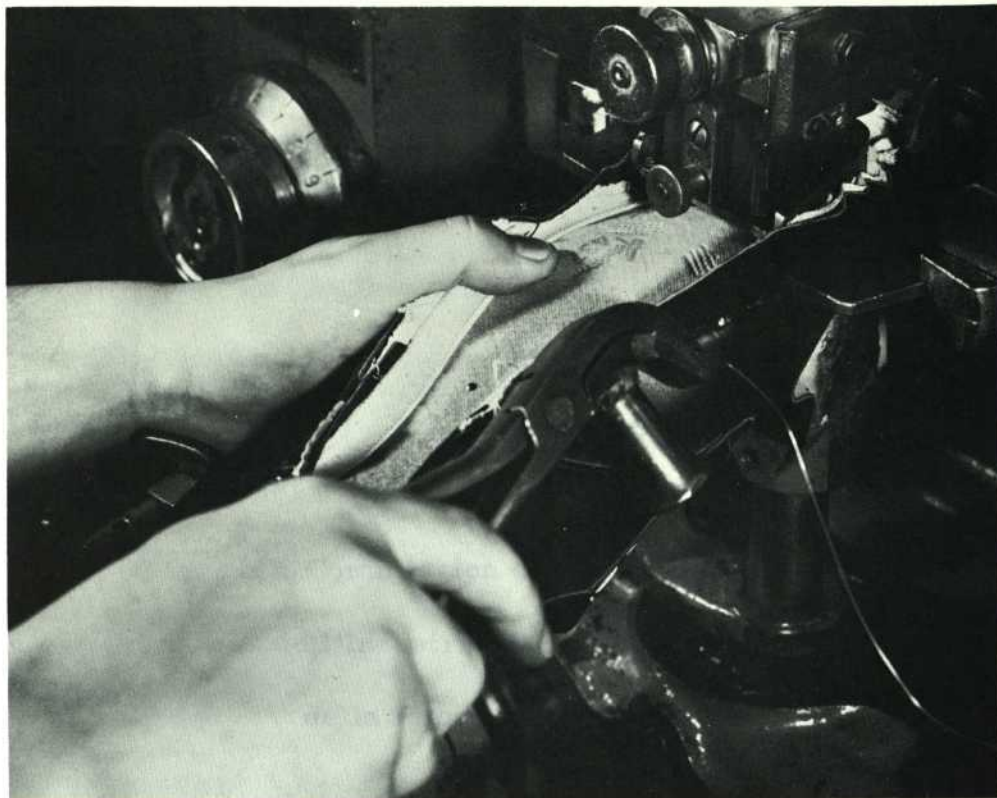
- United Automatic Welt Toe Lasting Machine - Model A (WTL-A). (dia. 68)



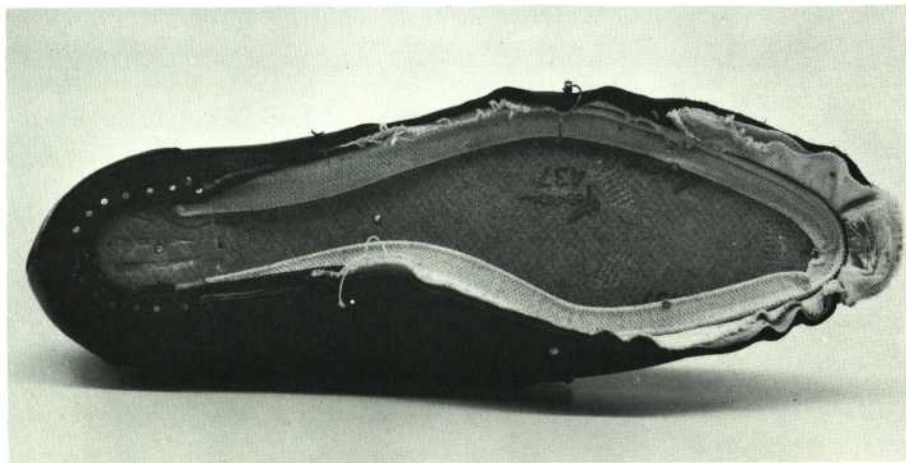
Dia. No. 64



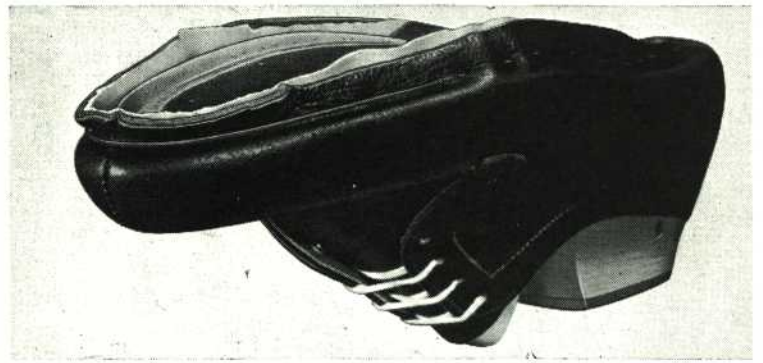
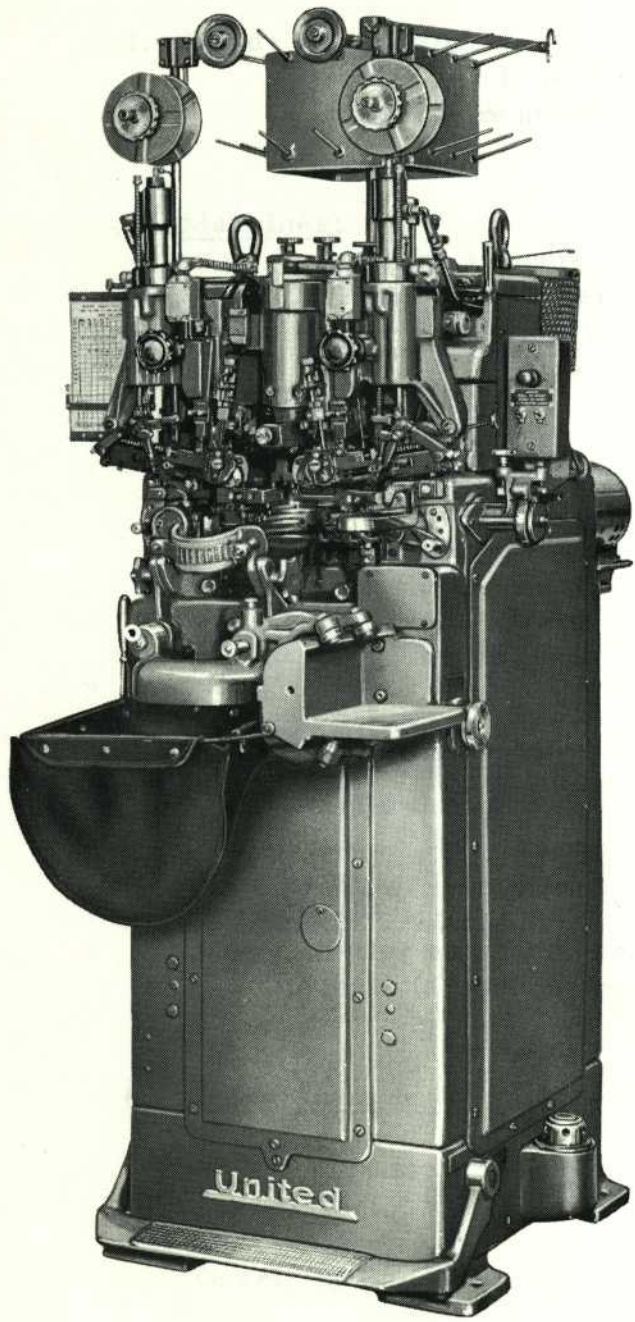
Dia. No. 65



Dia. No. 66



Dia. No. 67



Dia. No. 68

MONTER LE BOUT A LA COLLE
(Procédé soudé)

1. But de l'opération:

- conformer le bout de la tige à la forme et le fixer définitivement à la colle.

2. Machines:

- machine à monter le bout:
"ISMC Toe Laster - Model F"; (dia. 69)
- autre machine: voir note *.

3. Outils et équipement:

- pinces et teflon pour chaque série de formes;
- poêle à colle et pistolet;
- pinces de monteur;
- arrache-pointe;
- couteau.

4. Matières utilisées:

- chaussure montée au complet, sauf le bout;
- colle thermoplastique.

5. Entretien de la machine:

- huiler aux endroits indiqués;
- tenir la machine propre.

6. Préparation de la machine et de l'équipement:

Poser et ajuster les pinces
et le teflon:

- requis par la forme.

Ouvrir la ligne d'air.

Vérifier:

- s'il y a de l'eau dans la boîte à vapeur;
- s'il y a de la colle granulée dans le récipient.

Faire chauffer la colle.

MONTER LE BOUT A LA COLLE (suite)7. Opération:

Enlever les pointes du tirage en longueur.

Déposer la chaussure dans la boîte à vapeur:

Placer la chaussure sur le pivot:

Positionner la chaussure dans la machine: (dia. 70)

Conformer le bout de la chaussure:

Relever le "chariot":

Rafrâchir le dépassant de la doublure et du bout dur: (dia. 71)

Faire une entaille en V sur le bout de la tige:

Note: Dans certaines usines, on meule le surplus de la doublure et du bout dur.

Rebaisser le "chariot" de la machine:

Encoller la première:

Coller la tige sur la première: (dia. 72)

Vérifier. (dia. 73)

Attention spéciale:

- s'il y a lieu.

- le dessous vers le haut;
- le bout vers la machine.

- appuyez d'abord le bout sur le coussin;
- placez la chaussure bien à niveau;
- insérez le bout dans la pointe du teflon;
- ajustez le teflon sur les flancs de la tige;
- barrez la chaussure en place.

- en descendant le "chariot" de la machine.

- jusqu'à égalité du teflon.

- à l'aide d'un couteau.

- à l'aide du couteau.

- pour que le dessous de la chaussure soit à égalité des pinces.

- dans la partie du montage;
- à l'aide d'un pistolet à colle.

- à l'aide des pinces de la machine.

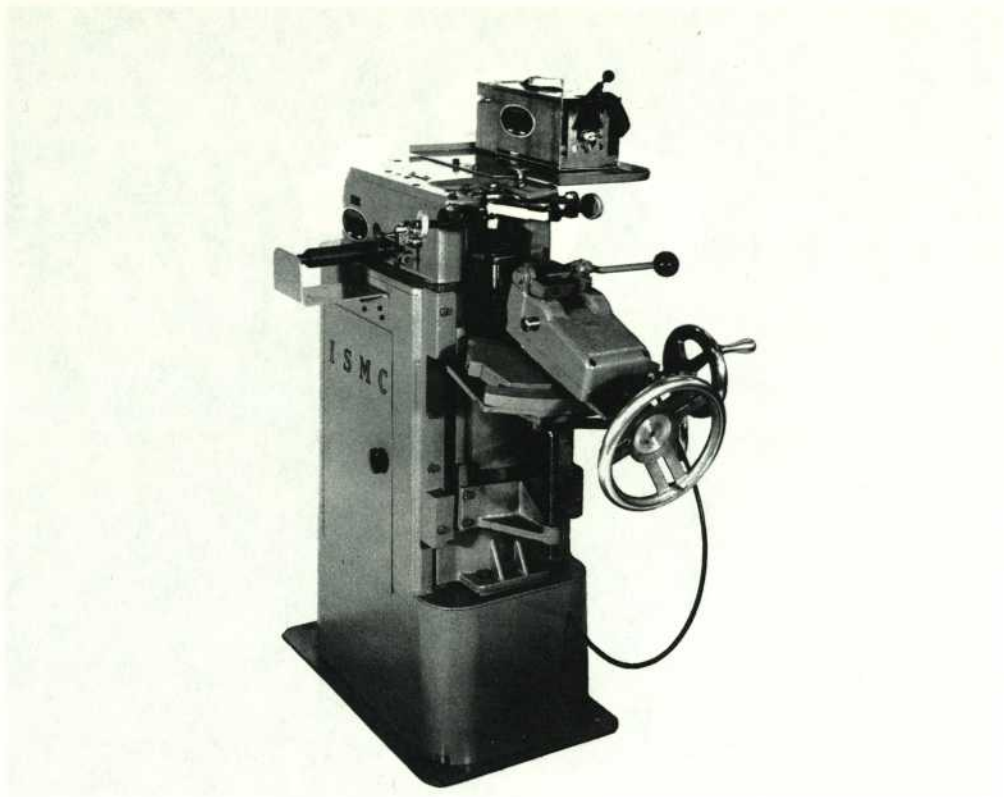
- ne pas couper la tige en rafrâchissant la doublure et le bout dur.

MONTER LE BOUT A LA COLLE (suite)

8. Sécurité:
- danger de se couper avec le couteau;
 - danger de se brûler avec la colle.
9. Exercices particuliers:
- positionner et centrer la chaussure dans la machine;
 - rafraîchir au couteau.

* Autre machine:

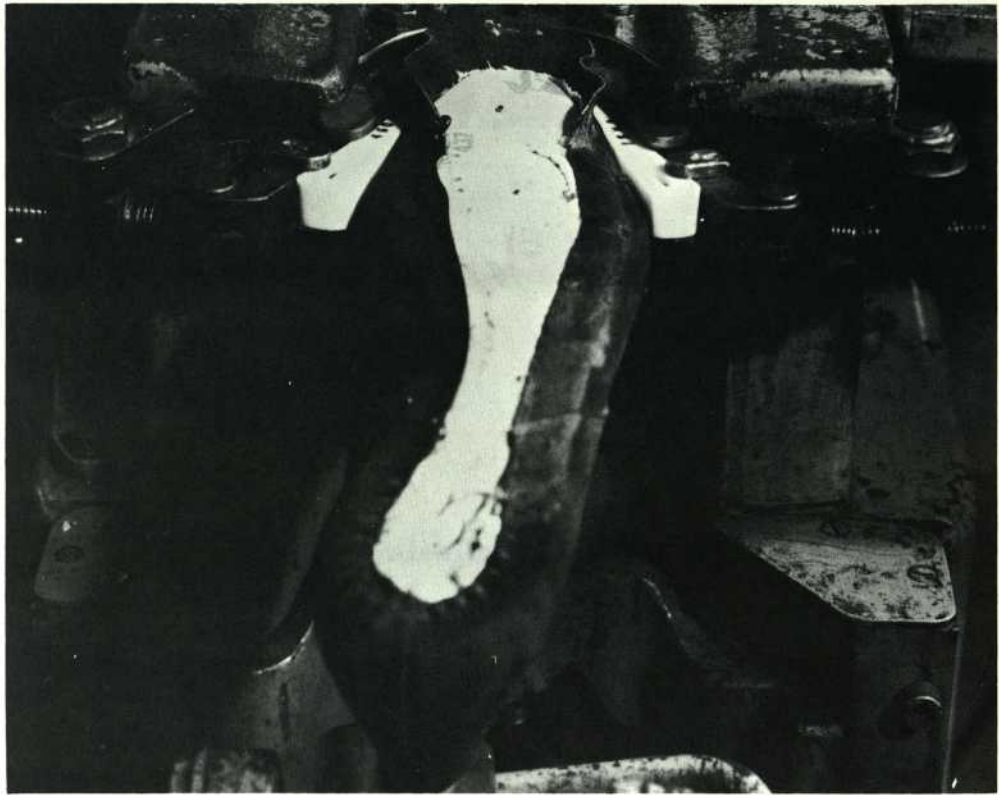
- United Power Toe Lasting Machine - Model B (PTL-B). (dia. 74)



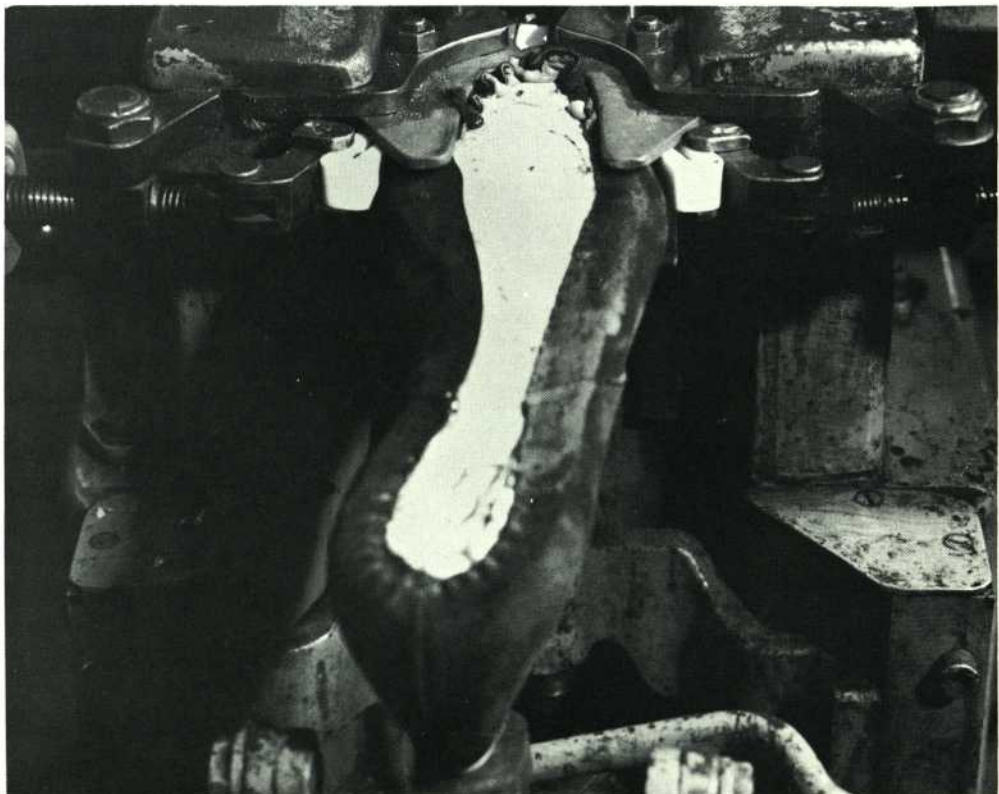
Dia. No. 69



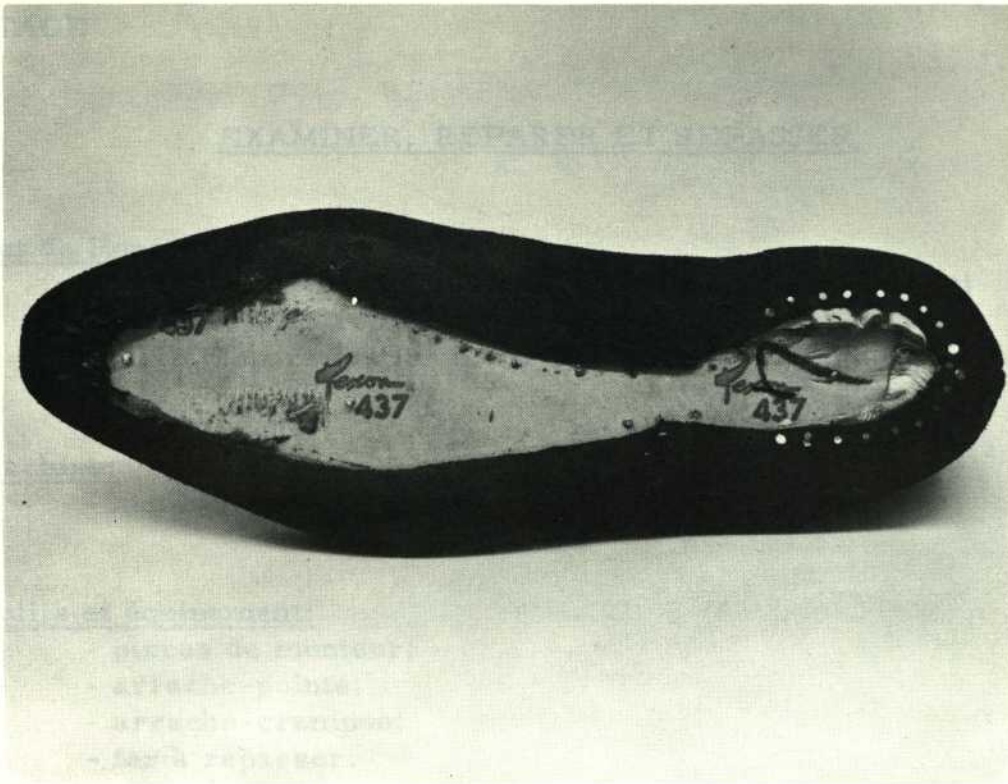
Dia. No. 70



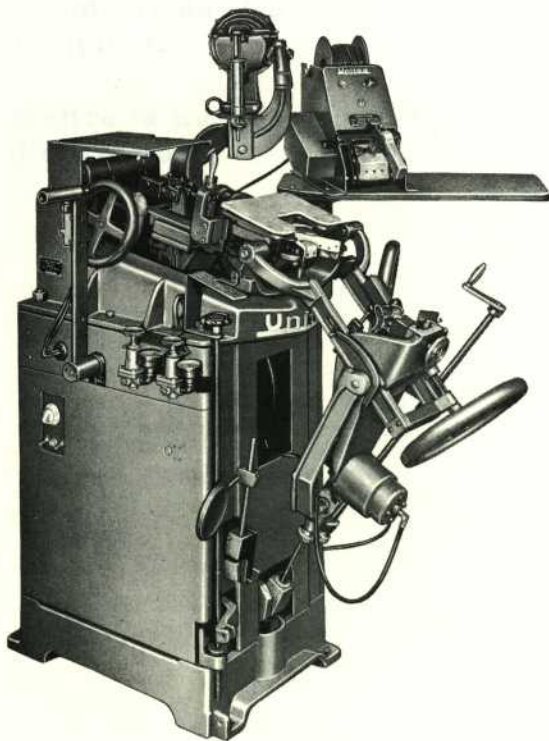
Dia. No. 71



Dia. No. 72



Dia. No. 73



Dia. No. 74

EXAMINER, REPARER ET REPASSER1. But de l'opération:

- examiner chaque chaussure pour découvrir celles qui ont besoin de réparation;
- faire disparaître les bosses et les plis du montage.

2. Machine:

- humidificateur: MCMS.

3. Outils et équipement:

- pinces de monteur;
- arrache-pointe;
- arrache-crampon;
- fer à repasser.

4. Matière utilisée:

- chaussure montée.

5. Préparation de la machine:

Maintenir de l'eau dans le récipient.

Mettre la machine en état d'opération:

- mettez le moteur en marche;
- ouvrez la valve d'eau;
- ouvrez la valve d'air;
- vérifiez le degré de chaleur au cadran.

/...

EXAMINER, REPARER ET REPASSER
(suite)

6. Opération:

Vérifier: (dia. 76)

- si les deux chaussures sont de même paire;
- si les bouts rapportés sont de même longueur: utilisez un compas;
- si les oreilles du "blucher" sont droites: appuyez la chaussure sur la table;
- si l'empeigne est bien centrée;
- si la couture du quartier ou la baquette est bien droite.

Réparer au besoin:

- si possible;
- si non, démontez la chaussure.

Enlever les plis:

. à la vapeur:

- commencez à 2" du bec de l'humidificateur;
- n'arrêtez nulle part;

. au fer chaud,
sur cuir seulement:

- humidifiez le cuir;
- passez le fer sur les plis seulement;
- n'appuyez pas trop fortement;
- n'arrêtez nulle part;
- cuir mince: fer moins chaud.

Attention spéciale:

- éteignez l'élément de l'humidificateur cinq minutes avant d'arrêter le moteur.



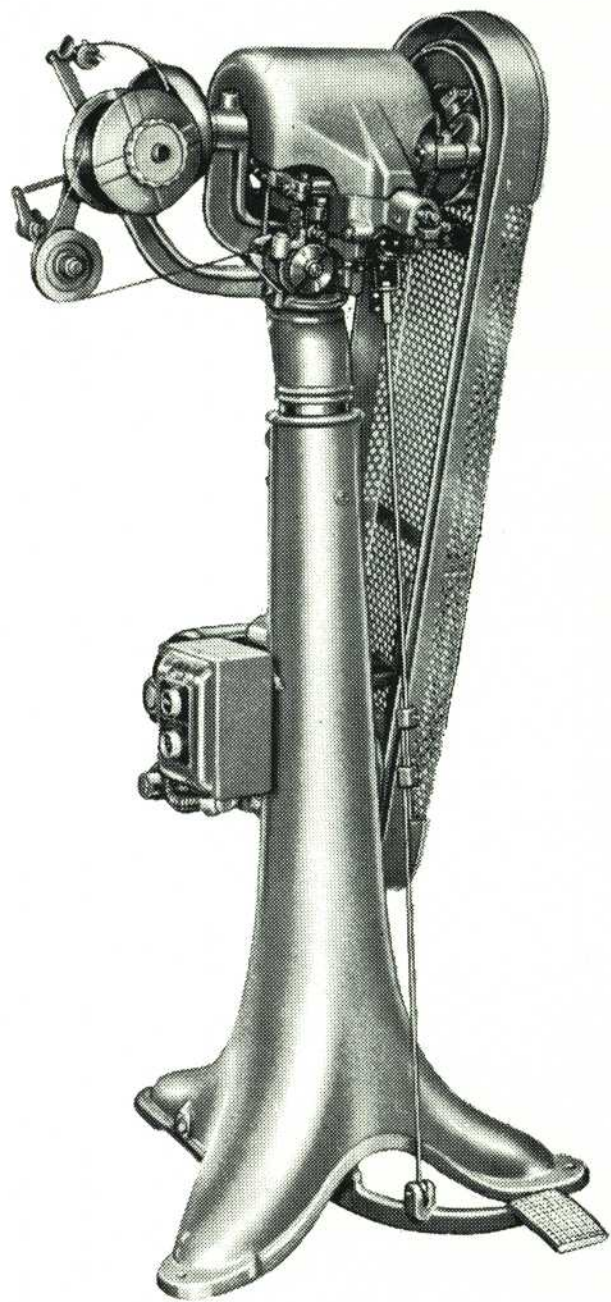
Dia. No. 76

CRAMPONNER LE BOUT A LA MACHINE
ET ENLEVER LA BROCHE

1. But de l'opération:
 - fixer définitivement le devant de la tige au mur de la première.
2. Machine:
 - machine à cramponner le bout:
"Goodyear Upper Stapling Machine - Model B" (GUS-B). (dia. 77)
3. Outils et équipement:
 - arrache-pointe;
 - broche no .022.
4. Matière utilisée:
 - chaussure montée.
5. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - tenir la machine propre.
6. Préparation de la machine:
 - poser la broche.
7. Opération:

Position de la chaussure:	<ul style="list-style-type: none"> - bout à droite, première vers le haut; - l'intérieur du mur appuyé sur l'enclume.
Cramponner le bout: (dia. 77)	<ul style="list-style-type: none"> - au-dessus de la broche; - environ $\frac{1}{2}$" de distance entre les crampons; - contournez le bout.
Enlever la bride.	
Attention spéciale:	<ul style="list-style-type: none"> - n'égratignez pas la tige.
8. Exercices particuliers:

	<ul style="list-style-type: none"> - contournez le bout, main droite par-dessus main gauche; - posez la broche.
--	---



Dia. No. 77

RAFRAICHIR LE DEPASSANT1. But de l'opération:

- faciliter le cousage de la trépointe.

2. Machines:

- machine à rafraîchir le dépassant:
"Upper Trimming Machine" (MSMC);
- autres machines: voir note *.

3. Matière utilisée:

- chaussure montée aux crampons.

4. Entretien de la machine:

- huiler aux endroits indiqués;
- tenir la machine propre.

5. Préparation de la machine:

Ajuster les roues-couteaux:

- pour rogner à 1/8" plus haut que la gravure.

6. Opération:

Position de la chaussure:
(dia. 79)

- le talon à gauche;
- tenez solidement, main droite par-dessus main gauche.

Appuyer le guide de la
machine:

- au fond de la première;
- à l'intérieur du mur.

Rafraîchir:

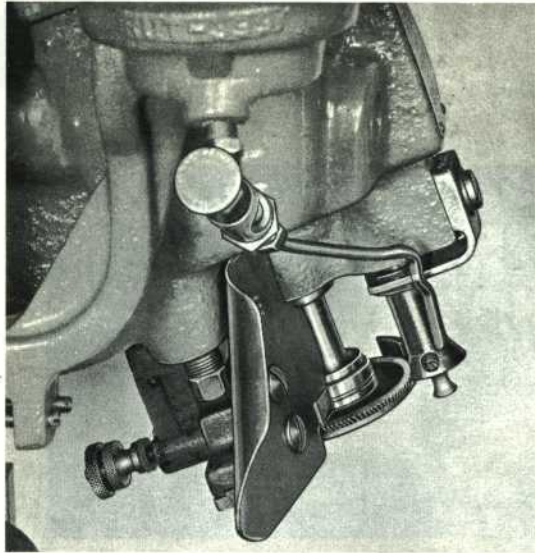
- en partant de la marque laissée par la pointe du montage;
- jusqu'à la marque de l'autre pointe.

* Autres machines:

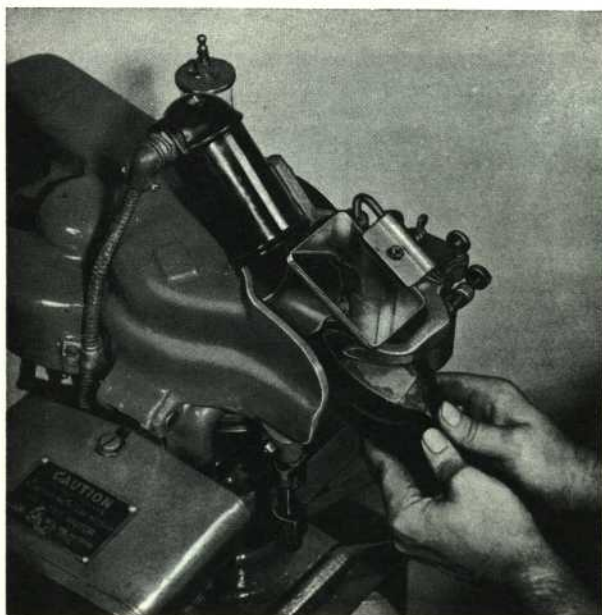
- USMC Upper Trimming Machine - Model J (RUT-J); (dia. 80)
- USMC Toe Trimming Machine - Model B (UTM-B); (dia. 81)
- United Upper Trimming Machine - Model A (UUT-A); (dia. 82)
- Rex Rotary Pounding and Trimming Machine - Model B (RRF-B). (dia. 83)



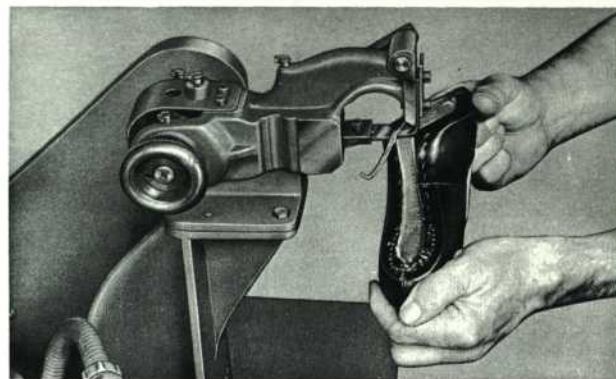
Dia. No. 79



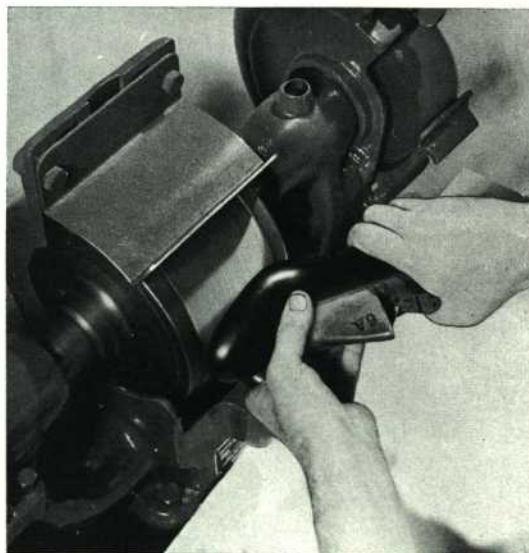
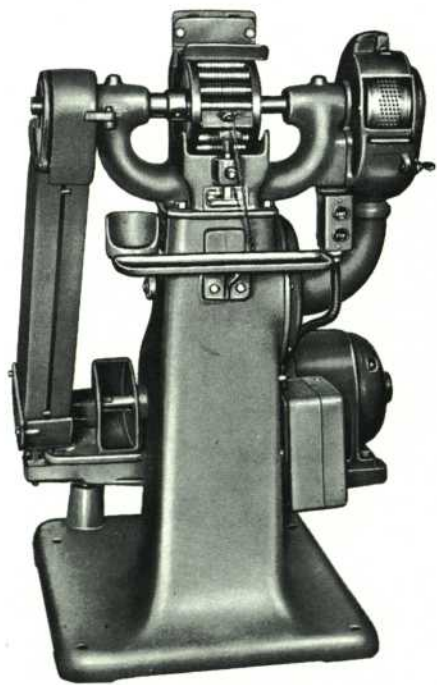
Dia. No. 80



Dia. No. 81



Dia. No. 82



Dia. No. 83

MONTER LES ENVELOPPES1. But de l'opération:

- empêcher la chaussure de se tacher au cours du fonçage.

2. Machines:Procédé trépointe (GY):

- machine à cramponner le bout:
"Goodyear Upper Stapling Machine - Model B" (GUS-B). (dia. 77)

Procédé soudé:

- travail fait à la main.

3. Entretien et préparation de la machine:

- voir opération "Cramponner le bout à la machine".

4. Opération:

Recouvrir la chaussure
d'une enveloppe:

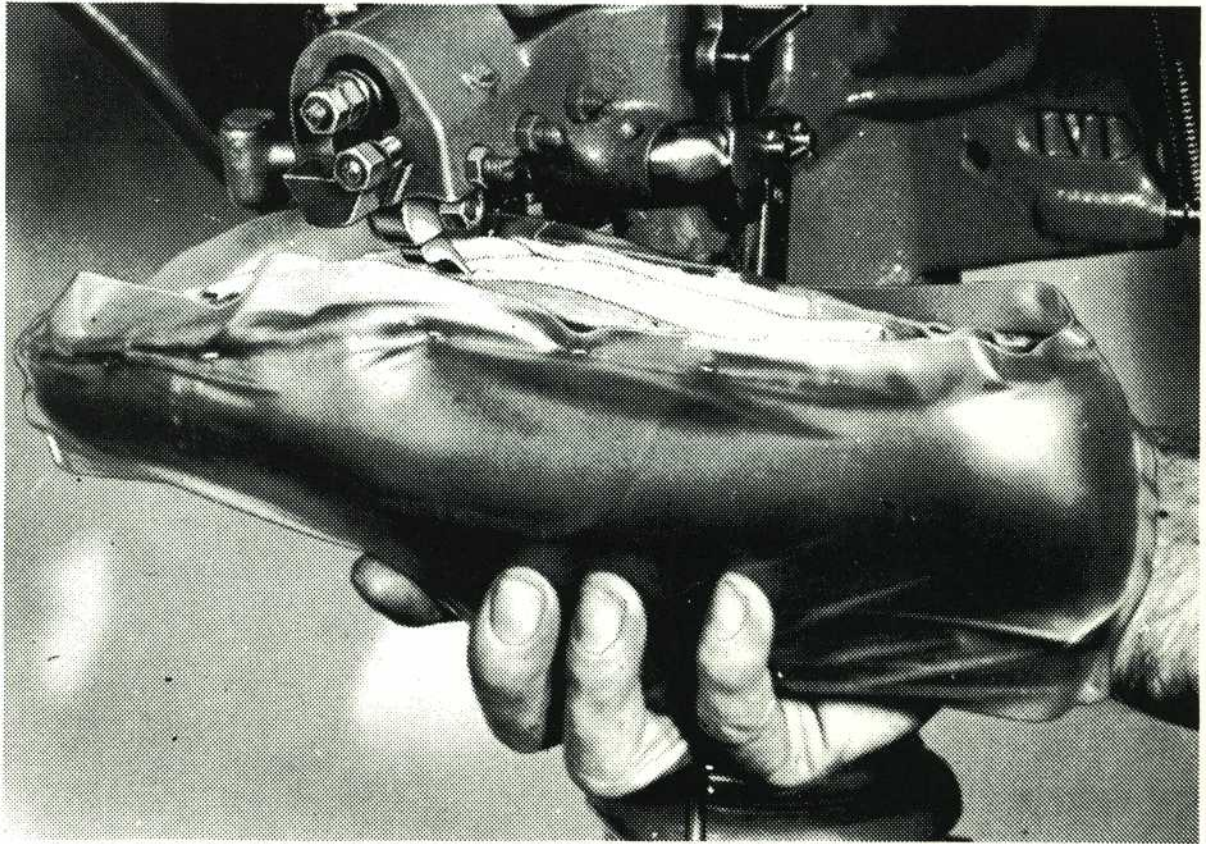
- pointure correspondant à la forme.

Fermer l'enveloppe:
. procédé trépointe:

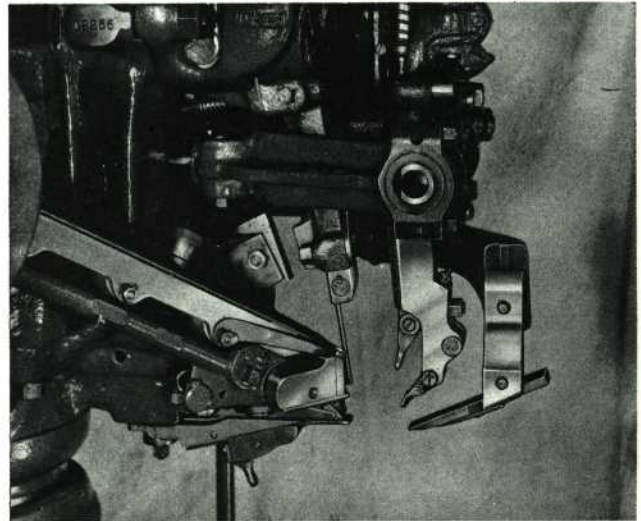
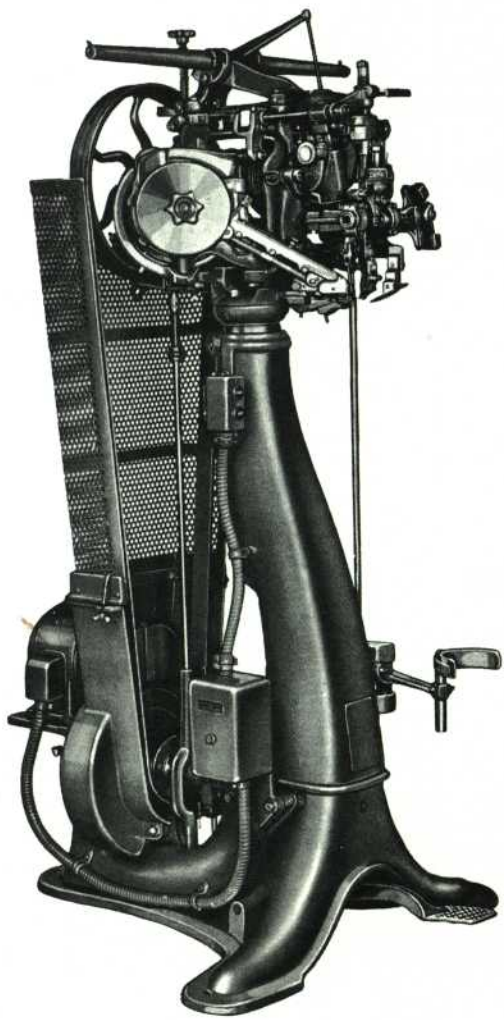
- cramponnez comme au montage des
avant-pieds; (dia. 84)

. procédé soudé:

- fermez complètement avec un ruban
adhésif (scotch tape).



Dia. No. 84



Dia. No. 85

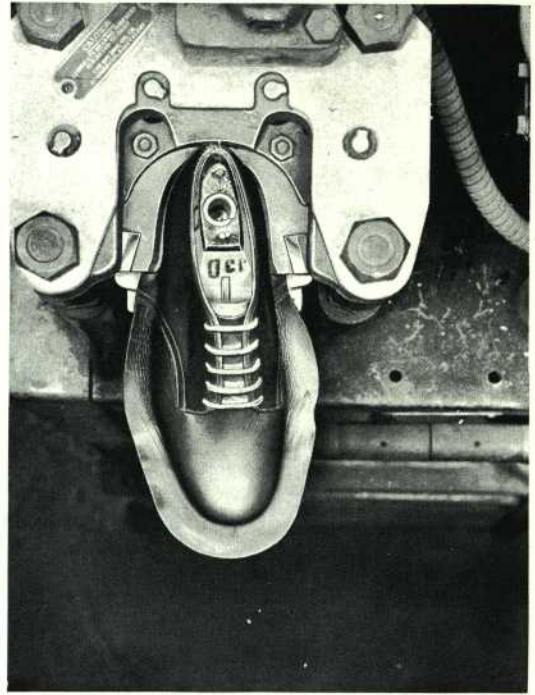
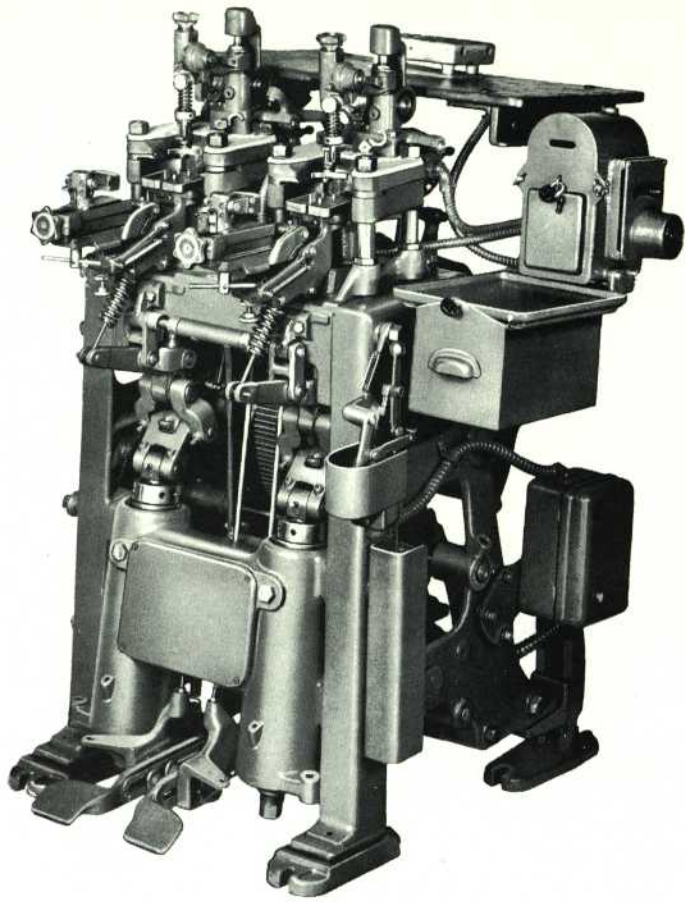
SANDALETTE
(Procédé Stitchdown)

Opérations du montage et du fonçage:

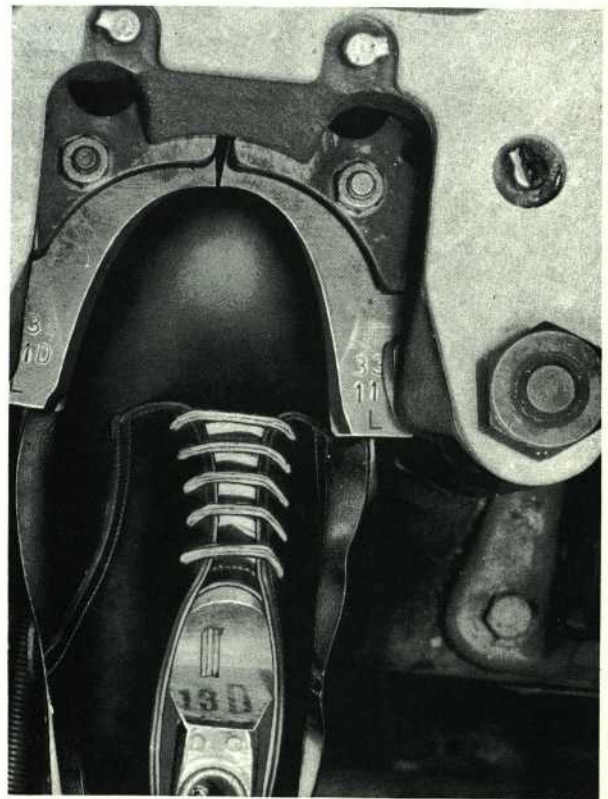
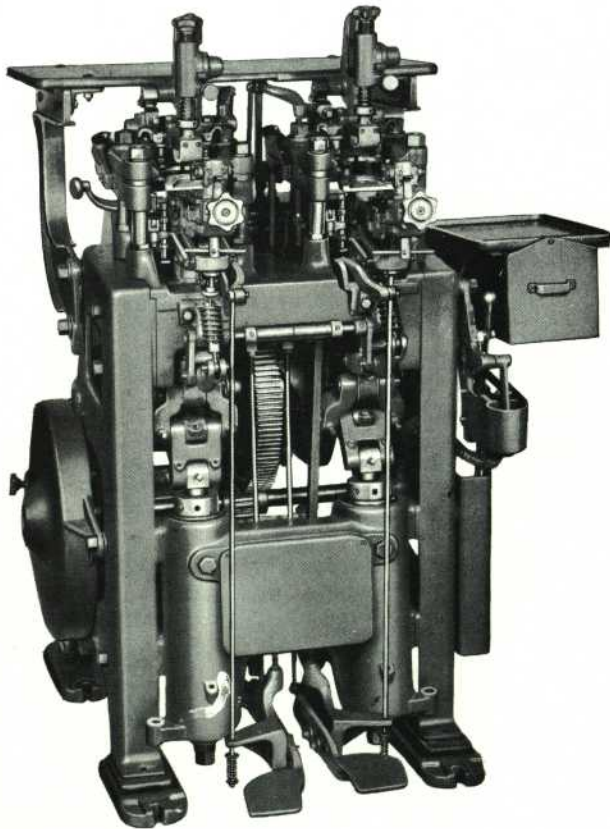
- choisir les formes;
- pointer la première;
- placer le contrefort encollé dans la tige;
- placer la tige sur la forme;
- monter le tour au crampon;
- monter le tour au fil;
- poser le cambrion;
- encoller le fond;
- afficher la semelle.

Machines:

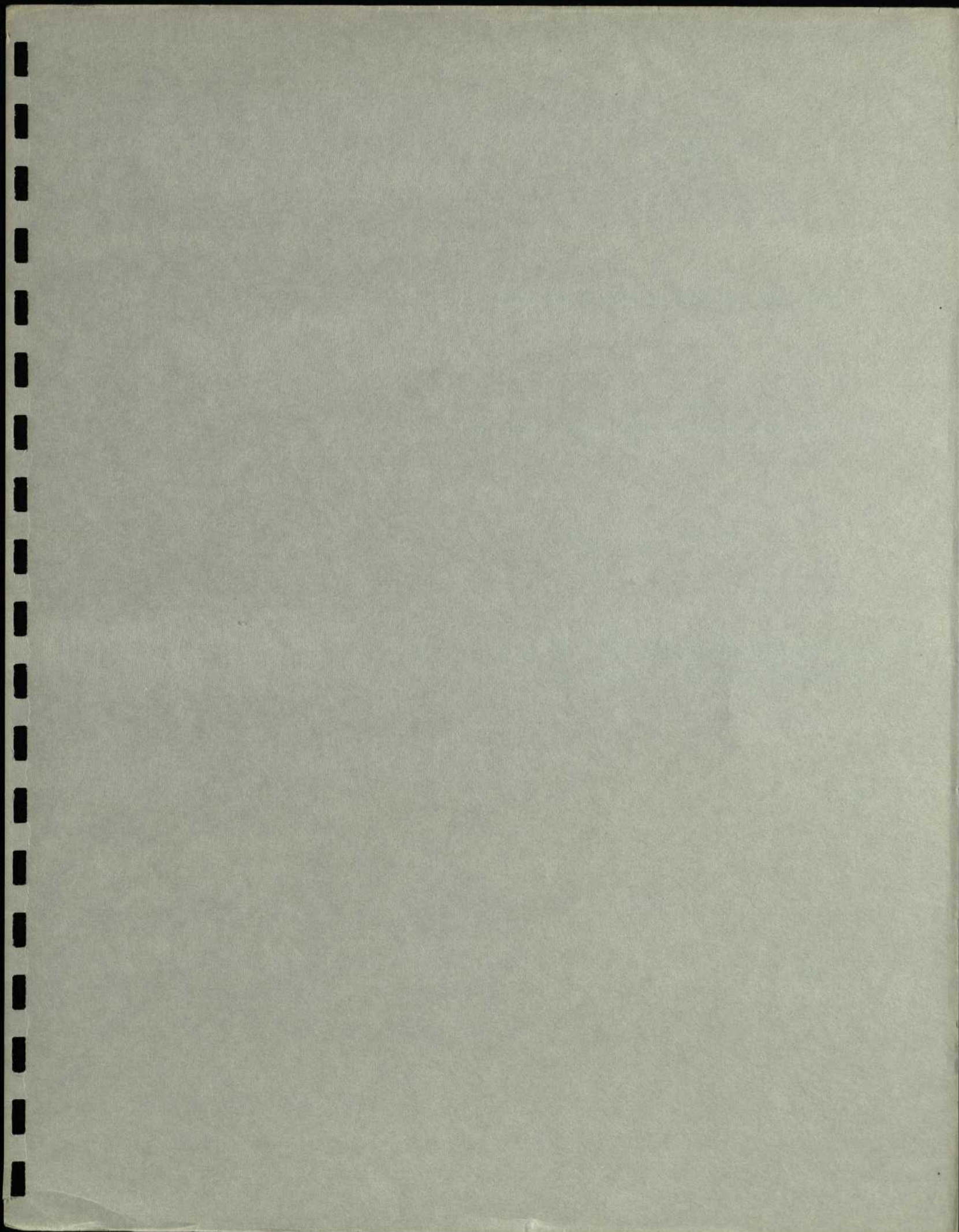
- USMC Stitchdown Heel Flanging Machine - Model A (HF-A); (dia. 86)
- USMC Stitchdown Toe Forming Machine - Model A (STF-A). (dia. 87)



Dia. No. 86



Dia. No. 87



BNQ



C 000 206 784