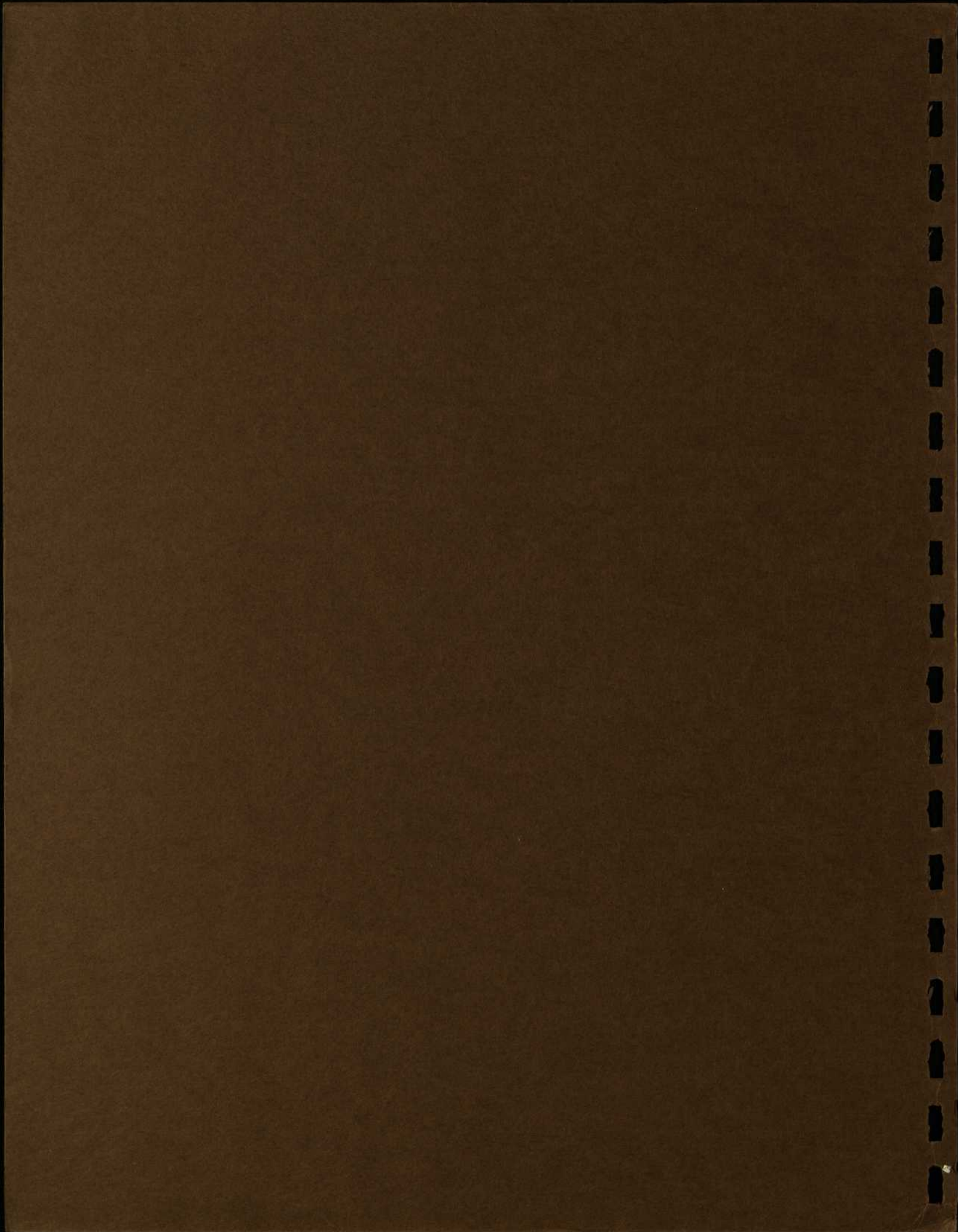


brochage

Commission de la formation professionnelle
de la région de Montréal métropolitain.



Commission de formation professionnelle

de la main-d'oeuvre pour la région

de Montréal-Métropolitain

COURS DE BROCHAGE

BROCHAGE

S O M M A I R E

	<u>Pages</u>	<u>Dia.</u>
NOTIONS GENERALES		
1 - Définition	3	
2 - Importance des opérations du brochage	3	
3 - Classification des fabrications	3	
4 - Terminologie	4	
5 - Etude de la fiche de travail	5	
6 - Matières utilisées	6	
7 - Qualités des cuirs	6	1
8 - Parties à fabriquer	7	
ANALYSE DES TACHES		
1 - Débiter	9	
2 - Couper en bandes	10	
3 - Découper sur l'arrondisseuse	12	2 - 3
4 - Découper à l'emporte-pièces	17	4 - 5
5 - Egaliser, imprimer la pointure et l'épaisseur	21	6
6 - Classer	23	7
7 - Assortir d'après la fiche	25	
8 - Fendre pour égaliser un lot complet	26	8
9 - Imprimer les pointures et marquer	30	9
10 - Encoller la première à la machine	33	10

S O M M A I R E (s u i t e)

ANALYSE DES TACHES (suite)	<u>Pages</u>	<u>Dia.</u>
11 - Encoller la première à la main	35	
12 - Enrober la première	36	11
13 - Coller le mur de la gravure	38	12 - 13
14 - Parer sur l'Apex	42	14
15 - Parer sur Compo	44	15
16 - Biseauter à la machine	46	16
17 - Emboutir (mouler)	49	17
18 - Verrer le talon de la semelle	51	18
19 - Refendre le talon de la semelle	54	19
20 - Carder la semelle	56	20
21 - Cranter la semelle	58	21
22 - Creuser une rainure à l'intérieur de la semelle	60	22
23 - Prémeuler la semelle	62	23
24 - Encreur la lisse (bord)	64	24
25 - Encreur le bord et le débordant	66	25
26 - Amincir le bord et refendre le talon de la semelle	69	26
27 - Encoller la semelle à la machine	73	27
28 - Poser le talon à la semelle libre	75	28
29 - Assortir les bases et les bonbouts	77	
30 - Cramponner la base du talon et le bonbout	78	29

Notions générales

1 - DEFINITION

Le brochage, dans ce cours, comprend toutes les opérations relatives à la préparation

- des premières, pour le montage;
- des semelles et des talons, pour le fonçage;
- des fausses, pour le finissage.

2 - IMPORTANCE DES OPERATIONS DU BROCHAGE

La préparation des pièces, au département du brochage, devient de plus en plus importante à cause des modifications constantes dans les procédés de fabrication de la chaussure. Si les pièces ne sont pas fabriquées de façon exacte et précise, au département du brochage, il s'ensuit des conséquences graves et des difficultés constantes tout au cours de la fabrication, aux ateliers du montage et du fonçage.

Aujourd'hui, la préparation et l'ajustage des pièces, au département du brochage, doivent être faits de façon si précise qu'ils n'exigent aucune retouche dans les ateliers qui suivent.

3 - CLASSIFICATION DES FABRICATIONS

Ce cours ne traite que des deux principaux procédés de fabrication, à savoir:

- la fabrication "cousu trépointe" (Goodyear);
- la fabrication "soudé".

Pour le détail des autres fabrications, référer aux cours du montage et du fonçage.

Notions générales4 - TERMINOLOGIE

biseauter	scarfing	forme	last
bonbout	top piece	imprimer	embossing
bout	toe	jauge	gauge
bout dur	box toe	langue	tongue
broche	wire	lisse	edge
cambrion	shank piece	meule, meuler	grinder, grinding
cambrure	shank	monter	lasting
carder	roughing	mur (sur première)	rib
cases, casiers	bins	parer	skiving
chariot	rack	pierre	stone
clou	nail	pinceau	brush
colle, coller	glue, gluing	plateau	tray
contrefort	counter	pointe (semence)	tack
couche-point	dutchman	pointure	size
coudre	sewing	première	insole
couteau	knife	quartier	quarter
crampon	staple	"rallonge"	voir couche-point
cuir	leather	renfort	counter
débordant	trimming	saillie (saillant)	ball
dessous	bottom	séchoir	dryer
doublure	lining	semelle	sole
embouter	overlapping	semence	tack
emporte-pièce	die	talon	heel
étamper	stamping	tige	upper
fausse	sock lining	trépointe	welt
		verrer, verrage	sanding, buffing

Notions générales

5 - ETUDE DE LA FICHE DE TRAVAIL

LISEZ CECI ATTENTIVEMENT

FEUILLE JOURNALIERE Date: _____ No. Registre: _____
No. échantillon: _____ Paires: _____ Nom du client: _____

FEUILLE DE COMMANDE No.: _____ Date: _____

DESCRIPTION GENERALE _____

Patron: _____ Forme: _____ Procédé: Goodyear Collé

Largeur-Pointure																				

BROCHAGE

Talonnette: _____ Première: _____ Talon: _____
Semelle: _____ Entre-semelle: _____ Demi entre-semelle: _____
Remarque: _____

Notions générales6 - MATIERES UTILISEES

Les matières utilisées dans le département du brochage se répartissent comme suit:

- cuir: croupon, épaule, flanc;
- caoutchouc;
- plastique;
- fibre;
- composition de fibre et de plastique;
- toile;
- feutre, etc. . .

7 - QUALITES DES CUIRS (dia. 1, page 8)

<u>No.</u>	<u>Parties</u>	<u>Qualités</u>	<u>Utilité</u>	<u>Pourcentages de la peau</u>
1	croupon	1	semelle	13%
2	croupon	2	semelle	30%
3	épaule et fesse	3	première	32%
4	tête	4	sous-bouts et demi-sous-bouts	8%
5	flanc	5	première	9%
6	pattes	6	contreforts, cambrions, etc...	8%

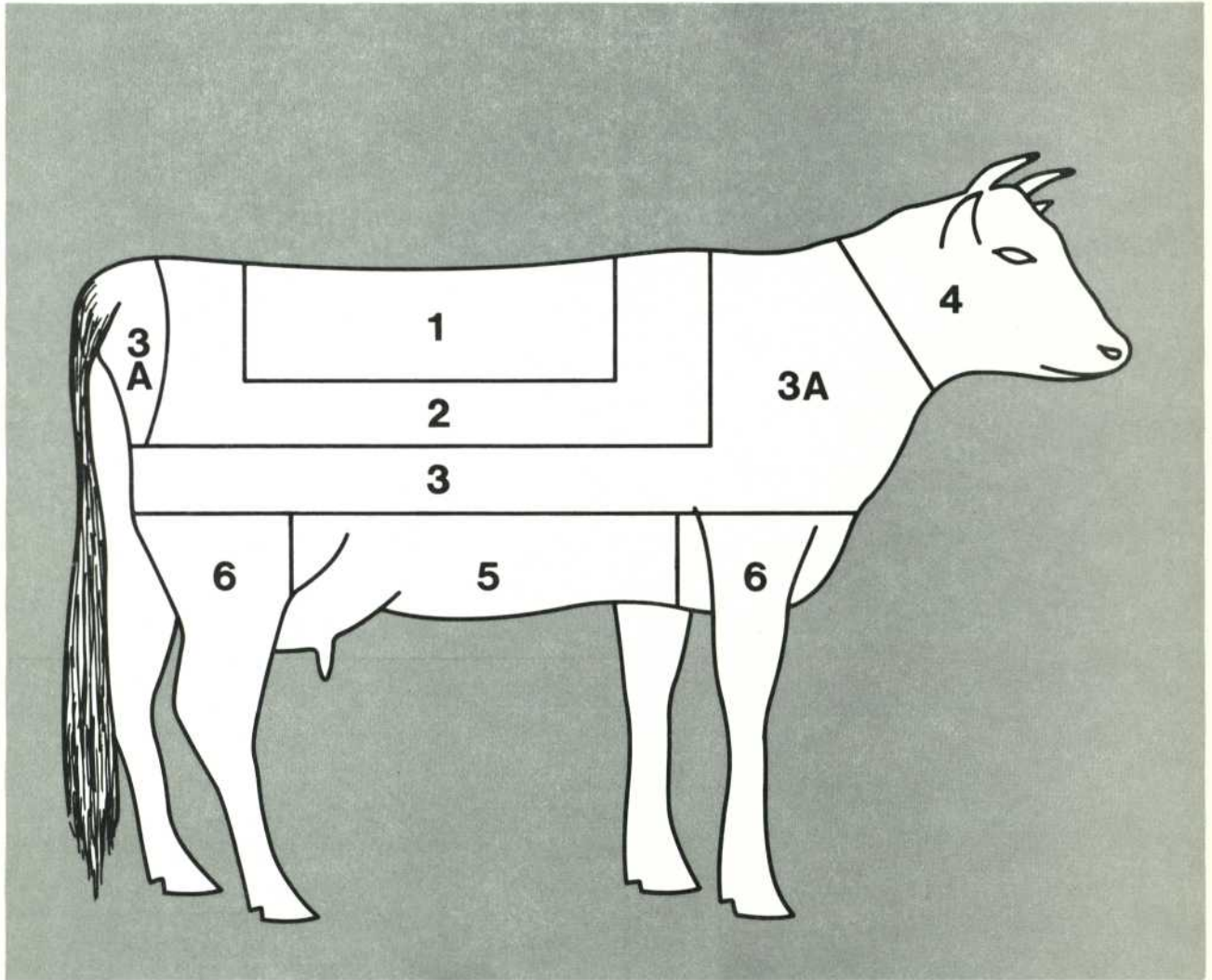
- Notes:
- 1) La partie du croupon no. 1 est très solide et durable. Le grain est serré et résiste à l'eau. Les semelles découpées dans cette partie de la peau sont de première qualité.
 - 2) La partie no. 2 constitue aussi le croupon, mais est moins solide que le no. 1. Le grain est moins serré et résiste moins à l'eau. Il est quand même de bonne durée.
 - 3) Le no. 3 fait également partie du croupon; mais ce cuir est moins solide. Il est plus proche du flanc et de l'épaule. On l'utilise pour des semelles de qualité inférieure, des premières, des bonbouts, des entre-semelles et demi-entre-semelles.

Notions généralesNotes (suite):

- 3a) La partie de l'épaule, no. 3a), est très spongieuse et de qualité inférieure. Elle sert pour les sous-bouts, les demi-sous-bouts, les premières, les entre-semelles et les demi-entre-semelles, mais jamais pour les semelles.
- 4) La tête, no. 4, sert à la confection des sous-bouts et des demi-sous-bouts.
- 5) Le flanc, no. 5, est utilisé pour la fabrication des premières, mais jamais des semelles.
- 6) Les pattes, no. 6, sont de qualité très pauvre. Elles servent à la fabrication des contreforts.

8 - PARTIES A FABRIQUER

Semelles:	semelle; demi-semelle; entre-semelle; demi-entre-semelle; première; cambrion.
Talons:	bonbout; sous-bout; demi-sous-bout; couche-point.
Fournitures:	bout dur; contrefort; bourrure; talonnette, etc...



Dia. No. 1

Analyse des tâches1 - DEBITER1. But de l'opération:

- séparer une peau d'après la qualité du cuir.

2. Opération:

- Débiter un côté signifie séparer l'épaule, le flanc, le croupon.
- Aujourd'hui, le débitage d'un côté de cuir n'est plus une opération de la chaussure. Il se fait à la tannerie. Les manufacturiers achètent le cuir débité. Le croupon, l'épaule et le flanc sont déjà séparés. Toutefois, dans la fabrique de chaussures, on sépare les pattes du flanc.

Analyse des tâches2 - COUPER EN BANDES1. But de l'opération:

- couper en bandes, lorsque l'on n'a pas une découpeuse suffisamment grosse pour y placer le croupon entier;
- on coupe aussi en bandes lorsque l'on découpe sur l'arrondisseuse.

2. Machine:

- machine à découper en bandes: "Power Ranging or Stripping Machine".

3. Outils et équipement:

- jauge; crayon; casier pour bandes.

4. Matière utilisée:

- croupons, épaulés, fibre, "slab" de caoutchouc, etc. . .

5. Entretien de la machine:

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

6. Préparation de la machine:

Voir si le couteau de la découpeuse est bien aiguisé.

Ajuster la hauteur du bloc ;

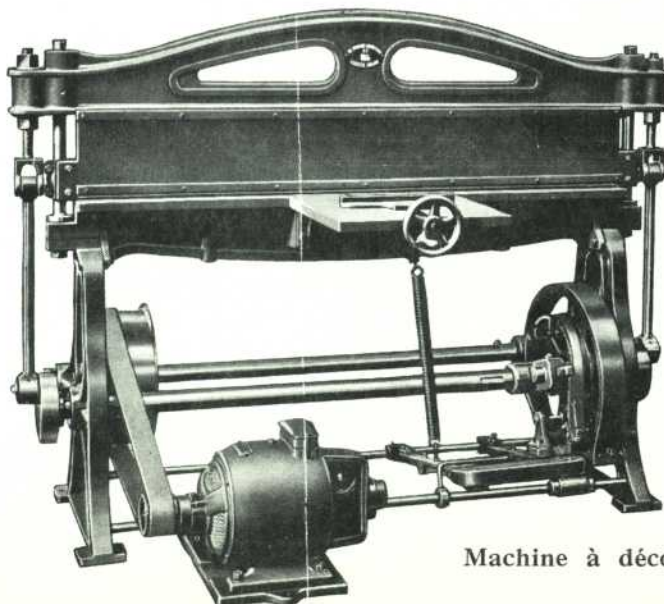
- le couteau marque le bloc mais ne pénètre pas plus de 1/32".

Avancer ou reculer le bloc

- pour que le couteau ne pénètre pas toujours à la même place.

Remplacer le bloc

- lorsqu'il est effrité sur toute sa surface.



Machine à découper le cuir en bandes.

Analyse des tâches2 - COUPER EN BANDES (suite)7. Opération:a) Débiter un croupon:

Placer un croupon sur la table

- en arrière du couteau;
- le grain en dessus;
- le bout de l'épaule vers soi.

Ajuster le butoir de la table

- d'après la largeur des bandes à couper;
- les indications sur la table sont en pouces.

Notes: 1) Dans un croupon, les petites pointures se prennent du côté de l'épaule; puis viennent les pointures moyennes; puis les grandes pointures. La dernière partie n'est pas découpée en bandes.

2) Généralement, le côté de l'épaule est moins épais que le côté de la culée. L'épaisseur de la semelle est indiquée sur la fiche. Ex.: pointure 7, 9 de jauge. L'opérateur vérifie avec une jauge si le cuir a l'épaisseur requise.

Tirer le morceau de cuir sous le couteau

- passez les mains par-dessus le couteau et non en dessous;
- appuyez le cuir sur le butoir.

Couper une bande

- pressez les dispositifs de sécurité;
- pesez sur la pédale;
- enlevez le pied et les mains dès que la bande est coupée.

Marquer la pointure de la semelle sur la bande coupée; ex.: 8, 9, etc.

- avec un crayon, facile à effacer;
- sur le flanc, côté grain.

Note: Le numéro de pointure indiquera aux coupeurs de semelles
a) de quel côté se trouve le flanc;
b) la grandeur de semelle à découper.

Placer la bande dans le casier

- de même pointure.

b) Débiter une épaule:

Procéder de la même façon que pour la coupe en bandes du croupon. Commencer par le côté du croupon, en allant vers la tête. La tête n'est pas découpée en bandes.

Note: Si on utilise du fibre, il faut procéder dans le sens indiqué par le manufacturier.

Analyse des tâches3 - DECOUPER SUR L'ARRONDISSEUSE1. But de l'opération:

- découper les pièces en supprimant les emporte-pièces coûteux.

2. Machine:

- arrondisseuse;
- machine à brocher les semelles au couteau ;
Ex. : "USMC Planet Sole Rounding Machine, Model E" (dia. 2, page 15)

3. Outils et équipement:

- couteaux pour l'arrondisseuse: (dia. 3, page 16)
 - . épais pour le cuir plus fort;
 - . moins épais pour le cuir mince;
 - . recourbé pour le fibre, le liège, etc...
- couteau à la main;
- patron de bois et serres;
- pièces d'épaisseur pour protéger le patron de bois et le bloc du couteau:
 - . pièces "standard" de 1/64";
 - . pièces variant de 1/64" à 1/8" pour donner une extension au patron, au besoin;
- pierre douce pour aiguiser le couteau.

4. Matière utilisée:

- cuir en bandes ou fibre en bandes;
- cuir imbibé d'eau, puis essoré, si nécessaire;
- grandes bandes sur le dessus.

5. Entretien de la machine:

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

Analyse des tâches3 - DECOUPER SUR L'ARRONDISSEUSE (suite)6. Préparation de la machine:

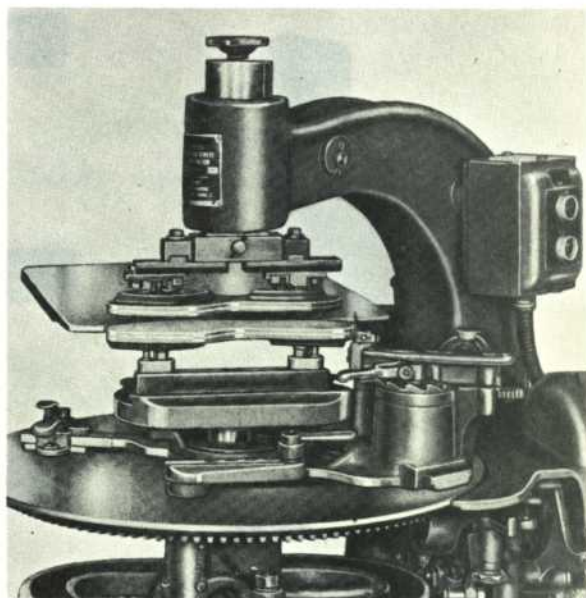
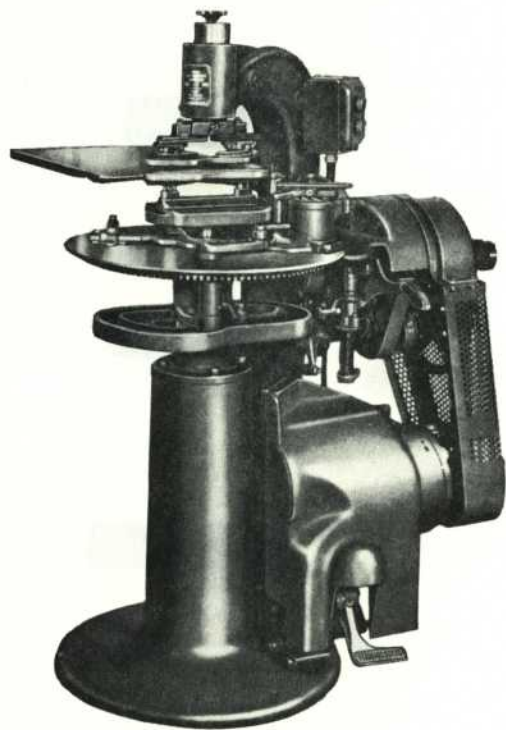
- | | |
|---|---|
| Aiguiser le couteau; | <ul style="list-style-type: none"> - une brèche fait des rainures dans la semelle; - un couteau non coupant peut faire dévier et donner une grandeur différente; - passez le couteau sur la meule: attention de ne pas le détremper. |
| Placer le patron de bois sur la machine; | <ul style="list-style-type: none"> - commencez par la plus grande pointure indiquée sur la fiche; - la grande cambrure vers soi et le bout à gauche. |
| Placer la serre correspondante au patron; | <ul style="list-style-type: none"> - la serre ne doit pas excéder le patron; - centrez la serre; - serrez-la bien en place à l'aide des vis. |
| Ajuster la pression de la serre | <ul style="list-style-type: none"> - au moyen de la vis à main; - d'après l'épaisseur de la matière à découper; - la pédale ne doit pas toucher à terre. |
| Ajuster la pression du couteau; | <ul style="list-style-type: none"> - d'après les petites, moyennes ou grandes pointures. |
| <p><u>Note:</u> Si la manette ne donne pas assez d'extension, il y a possibilité d'ajustement en dessous de la table.</p> | |
| Placer la pièce d'épaisseur; | <ul style="list-style-type: none"> - d'après le débordant de la semelle; - s'il n'y a pas de débordant, placez la pièce 1/64". |

7. Opération:

- | | |
|-----------------------------|---|
| Appuyer le couteau | <ul style="list-style-type: none"> - au moyen de la manette. |
| Insérer le cuir ou le fibre | <ul style="list-style-type: none"> - entre la serre et le patron; - vérifiez si la matière à découper couvre bien tout le patron. |

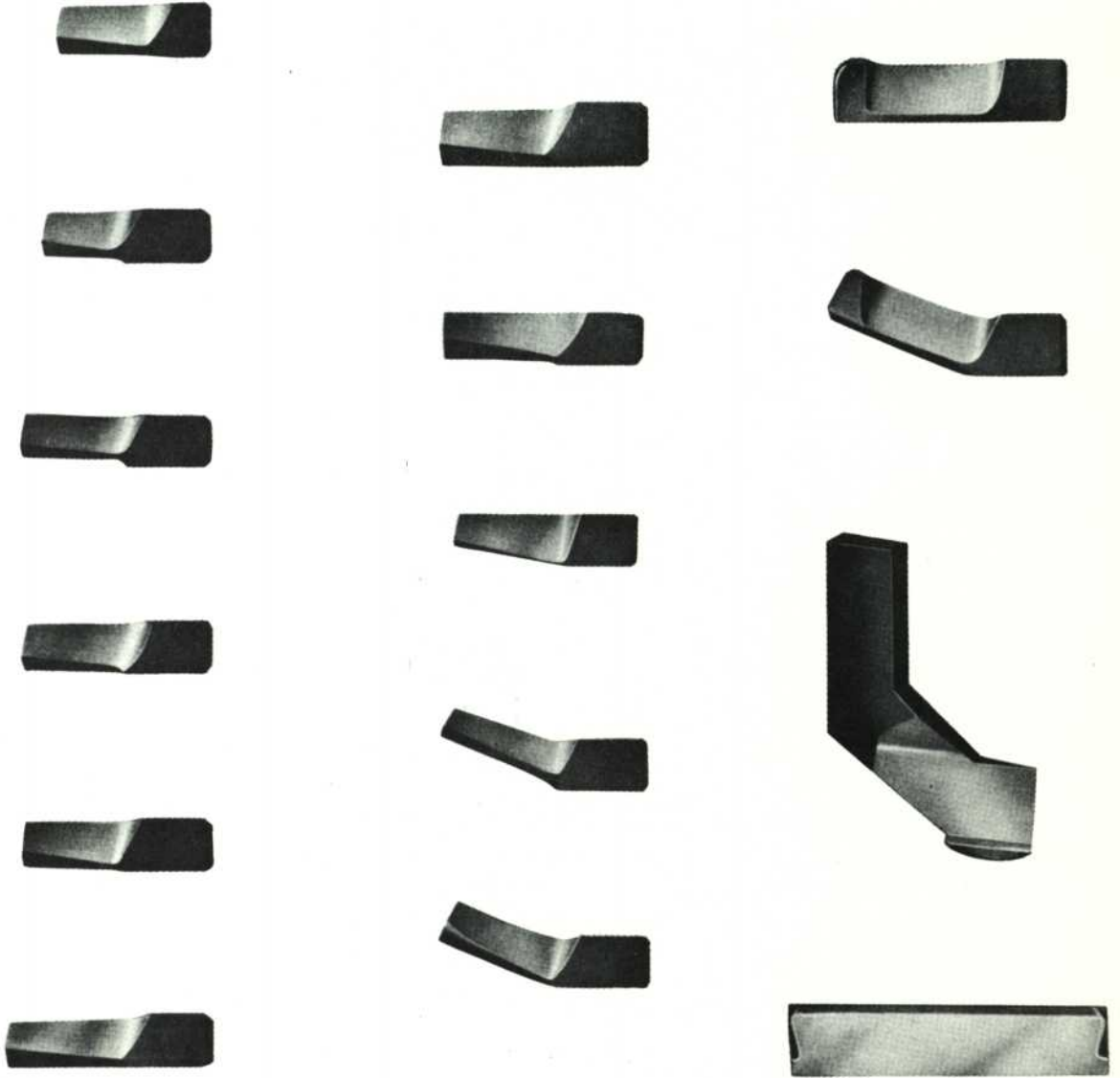
Analyse des tâches3 - DECOUPER SUR L'ARRONDISSEUSE (suite)7. Opération (suite):

- | | |
|--|--|
| Retenir solidement la matière à découper entre le patron et la serre | - en pesant sur la pédale de pression;
- au besoin, réajustez la serre. |
| Mettre la machine en mouvement | - en pressant sur le bras du pouvoir. |
| Tourner la bande à chaque coupe | - pour épargner;
- et obtenir des pièces gauche et droite. |
| Placer les pièces coupées sur la table | - pièces droites sur gauches;
- côté grain en dessus. |
| Ecrire la pointure | - sur le paquet de même pointure;
- partie du talon. |
| Couper le surplus | - avec un couteau. |
| Attention spéciale : | - les petites égratignures ou coupures sont passées dans le talon des semelles ou le bout des premières. |
8. Sécurité:
- danger de se pincer les doigts entre la serre et le patron.



Dia. No. 2

COUTEAUX POUR L'ARRONDISSEUSE



Dia. No. 3

Analyse des tâches

4 - DECOUPER A L'EMPORTE-PIECE

1. But de l'opération:

- détacher des cuirs, du caoutchouc ou du fibre, la semelle et autres pièces destinées au semelage.

2. Machine:

- découpeuses de différents types (dia. 4, page 20);
ex.: "USM Hytronic Cutting Machine, Model S" (dia. 5, page 20);
- emporte-pièces.

3. Outils et équipement:

- jauge; hachette.

4. Matières utilisées:

- cuirs à dessous: croupon, épaulés, flanc;
- caoutchouc;
- fibre, etc. . .

5. Pièces à découper:

10. le croupon: des semelles, des bonbouts, des demi-semelles;

20. les épaulés: des premières, des entre-semelles, des demi-entre-semelles;

30. la tête et le bord du flanc: des demi-entre-semelles, des sous-bouts, des demi-sous-bouts, des rallonges;

40. le flanc: des premières, des demi-entre-semelles, des contreforts;

50. les pattes arrière:

- grosses pattes: des premières, si le cuir est beau;
- autres parties: des demi-entre-semelles, des rallonges, des sous-bouts, des demi-sous-bouts;

60. les pattes de devant: des demi-entre-semelles, des sous-bouts, des demi-sous-bouts, des contreforts;

70. dans les retailles: des sous-bouts, des demi-sous-bouts, des rallonges.

Analyse des tâches

4 - DECOUPER A L'EMPORTE-PIECE (suite)

6. Entretien de la machine:

- huiler aux endroits indiqués, au moins chaque semaine;
- tenir la machine propre;
- lorsque le bloc est effrité, le faire aplanir.

7. Préparation de la machine:

- | | |
|---|--|
| Ajuster la tête de la machine | - selon la hauteur des emporte-pièces. |
| S'assurer que les emporte-pièces sont bien aiguisés | - autrement, il faut donner plus de pression, ce qui détériore le "bloc" et brise l'emporte-pièce. |
| S'assurer que le bloc est toujours bien aplani et bien égal | - pour obtenir une belle coupe. |
| Faire fonctionner la pompe à l'huile | - en tournant la manette vers soi;
- 2 gouttes à la minute. |

8. Opération:

Sens du découpage:

10. il est préférable de découper les semelles sur la longueur de la croupe, de façon à garder la force du cuir;
20. parfois, il est difficile ou trop coûteux de découper en longueur; alors, la coupese fait sur la hauteur, ou des deux façons;
30. le milieu de la croupe étant la meilleure partie du cuir, il doit être gardé, autant que possible, pour le devant de la semelle;
40. si une partie de cuir est moins belle, on la place dans le talon et non dans le devant de la semelle;
50. le talon se découpe dans la qualité inférieure; on déroge de cette méthode pour raisons d'économie;
60. on découpe gauche et droite, de façon à ne pas perdre de cuir.

Analyse des tâches4 - DECOUPER A L'EMPORTE-PIECE (suite)8. Opération (suite)Découper:

Placer la matière à découper sur le bloc.

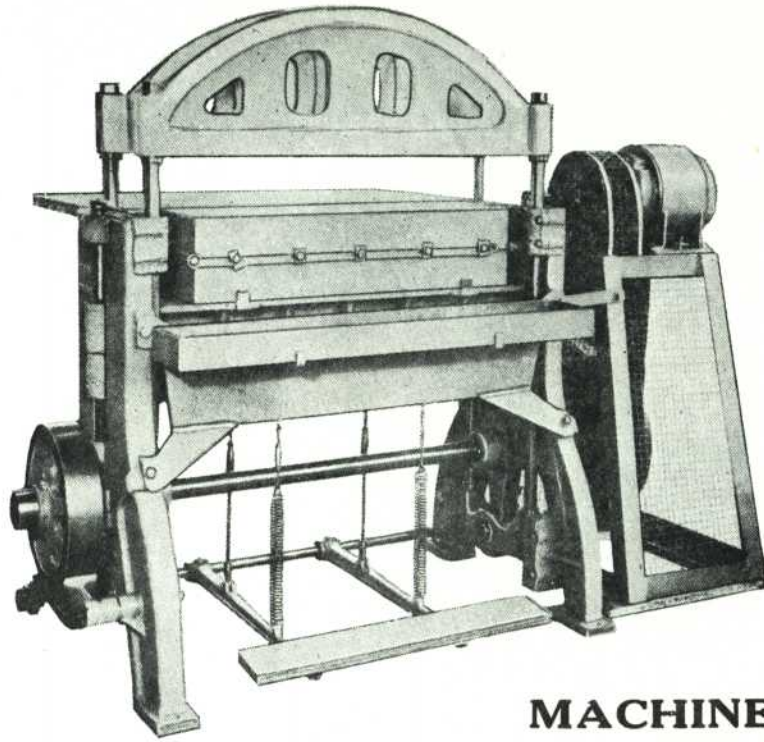
Placer l'emporte-pièce sur la matière à découper

- d'après le sens du découpage mentionné plus haut;
- serrez de façon à perdre le moins de matière première possible.

Placer les pièces coupées sur la table

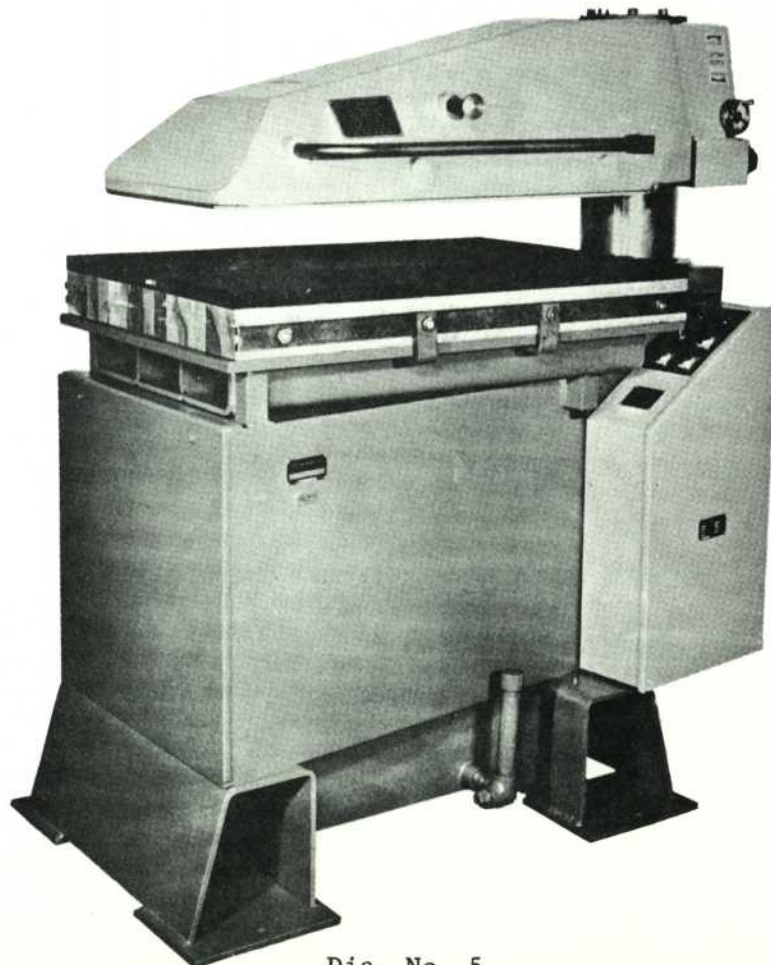
- côté grain en dessus, s'il s'agit du cuir;
- pied droit sur pied gauche.

Ecrire la pointure sur un paquet de même pointure.



MACHINE A DECOUPER
AVEC EMPORTE PIECE

Dia. No. 4

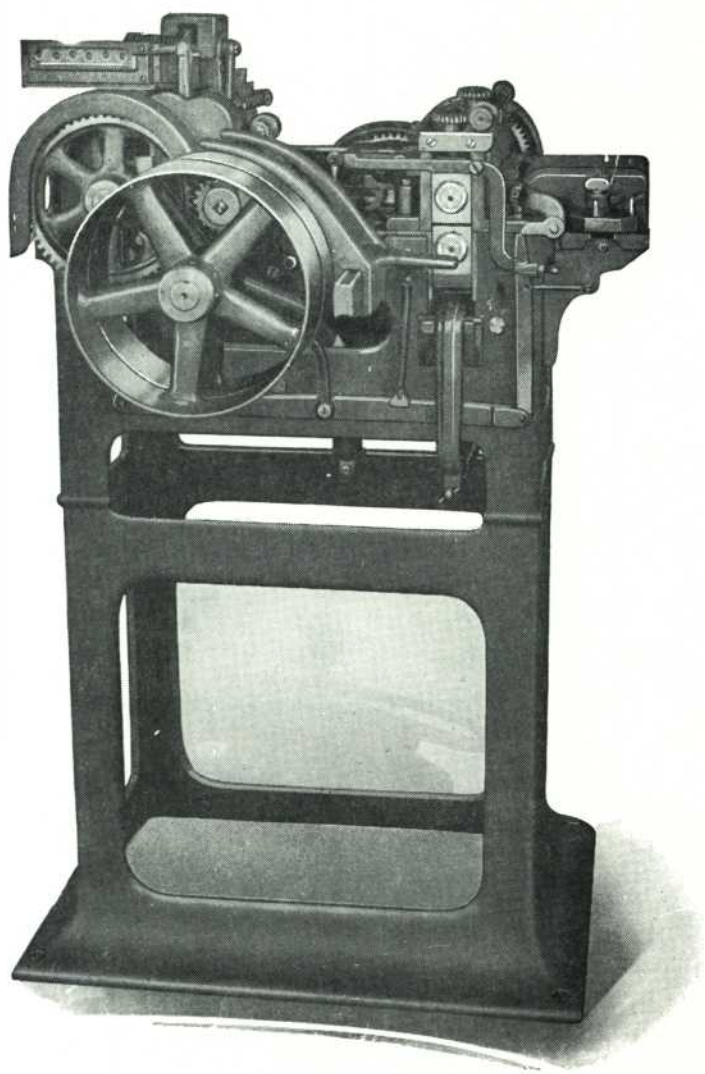


Dia. No. 5

Analyse des tâches

5 - EGALISER, IMPRIMER LA POINTURE ET L'ÉPAISSEUR

1. But de l'opération:
 - refendre les pièces de cuir pour donner à chacune une épaisseur égale.
2. Machine:
 - types de machines variés;
 - ex.: "Nichols Semi-Automatic Grading Machine" (dia. 6, page 22).
3. Outils et équipement:
 - casier sur roulettes;
 - jauges.
4. Matières utilisées:
 - semelles, premières;
 - entre-semelles, demi-entre-semelles.
5. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - tenir la machine propre.
6. Préparation de la machine:
 - couteau très bien aiguisé;
 - couteau ajusté avec soin.
7. Opération:
 - placer les pièces à amincir à droite ;
 - mettre la machine en mouvement;
 - présenter les pièces à la machine, le talon en premier;
 - note: la machine donne à la pièce une épaisseur uniforme et imprime, sur le talon, l'épaisseur et la pointure.
 - placer les pièces dans le casier approprié.
8. Sécurité:
 - toujours prendre la pièce par le bout opposé à celui qui est présenté à la machine;
 - ne jamais réparer ou ajuster la machine lorsqu'elle est en mouvement.
9. Exercices particuliers:
 - aiguiser le couteau;
 - ajuster le couteau.



Dia. No. 6

Analyse des tâches6 - CLASSER1. But de l'opération:

- répartir les pièces par couleurs et par qualités.

2. Outils et équipement:

- casier;
- jauge (dia. 7, page 24).

3. Matières utilisées:

- semelles, premières;
- entre-semelles, demi-entre-semelles en cuir, graduées.

4. Opération:

Examiner le côté chair et classer en trois qualités

- 1re qualité: chair ferme; pas de coupure;
- 2e qualité: chair assez ferme; ou coupure légère qui pourra être enlevée sur la machine à égaliser;
- 3e qualité: chair molle, spongieuse; coupure prononcée.

Examiner le côté grain de la 1re et de la 2e qualités (côté chair) et classer en trois classes:

- 1re classe: grain serré et non égratigné;
- 2e classe: grain moins serré et petite égratignure qui peut s'enlever au ver-rage;
- 3e classe: grain large et/ou grosse égratignure.

Classer la 1re classe de la 1re qualité selon la couleur:

- pâle ou foncée;
- côté grain.

Classer chaque qualité:

- par pointure;
- par couleur: fond naturel, fond sablé;
- par tannerie: ex.: Beardmore, Robson Lang.

5. Exercices particuliers:

- comment se servir de la jauge.

FINISHED EDGE GAUGE



SZG 1

FINISHED EDGE GAUGE



SZG 1 1/2

ONE-INCH GAUGE



SZG 14

SOLE LEATHER GAUGE



SZG 3R

SOLE LEATHER GAUGE



SZG 24 1/2

SOLE LEATHER GAUGE



SZG 24M

EXTENSION EDGE GAUGE



SZG 67

EDGE RULE



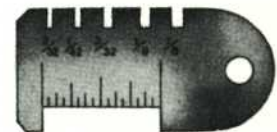
SZG 17

COMBINATION GAUGE



SZG 15A

WELT GAUGE



SZG 10

WELT GAUGE



SZG 90

Dia. No. 7

Analyse des tâches7 - ASSORTIR D'APRES LA FICHE1. But de l'opération:

- sortir du casier les pièces requises par la fiche.

2. Outils et équipement:

- fiche indiquant les pièces à assortir;
- crayon pour écrire les pointures;
- jauge.

3. Matières utilisées:

- semelles; premières;
- demi-entre-semelles, etc. . .

4. Opération:

Vérifier sur la fiche

- la forme requise;
- fibre ou cuir;
- l'épaisseur, la couleur, la qualité;
- la pointure requise;
- la quantité requise pour chaque pointure.

Sortir des cases

- les pièces demandées par la fiche.

Placer les pièces sur la
fiche.

Note: Si vous avez plusieurs fiches, placez-les sur la table et déposez les pièces requises sur chacune d'elles, en commençant par les plus grandes pointures.

5. Exercices particuliers:

- se familiariser avec les fiches de travail.

Analyse des tâches

8 - FENDRE POUR EGALISER UN LOT COMPLET

1. But de l'opération:

- ramener toutes les pièces d'un lot à une épaisseur donnée.

2. Machine:

- machine à égaliser;
- ex.: "U. S. M. C. Sole Splitting Machine, Model A" (dia. 8, page 29).

3. Outils et équipement:

- jauge;
- jauge spéciale pour l'ajustement du couteau;
- support pour couteau;
- pierre de $4\frac{1}{2}$ " de diamètre par $1\frac{1}{2}$ " d'épaisseur: un côté doux et un côté rude.

4. Matières utilisées:

- semelles; premières;
- demi-semelles; entre-semelles;
- bonbouts, etc.

5. Entretien de la machine:

- huiler aux endroits indiqués;
- tenir la machine propre;
- enlever le cuir entre les rainures du rouleau d'entraînement.

6. Préparation de la machine:

Enlever le couteau

- enlevez le couvercle;
- enlevez deux boulons qui retiennent les tiges du bloc;
- enlevez le bloc du couteau;
- enlevez le couteau sans déranger les vis d'ajustement.

Analyse des tâches8 - FENDRE POUR EGALISER UN LOT COMPLET (suite)6. Préparation de la machine (suite)

Aiguiser le couteau

- placez le couteau dans le support et serrez-le en place solidement;
- avec le côté rugueux de la pierre, aiguiser également chaque côté de la lame du couteau;
- appuyez la pierre, tout d'abord sur le dos du couteau et ramenez-la sur le taillant;
- aiguiser de façon bien égale toute la surface du taillant du couteau;
- la pierre doit être imbibée d'huile;
- affutez deux fois un côté du tranchant, deux fois l'autre, jusqu'à ce qu'il y ait un morfil;
- avec le côté doux de la pierre, enlevez le morfil, prenant bien soin de ne laisser aucune courbe sur le taillant.

Ajuster le couteau

- au moyen de la jauge spéciale.

Serrer alternativement et également les boulons

- pour que le couteau reste bien horizontal et en ligne avec les coches du rouleau d'entraînement.

Reposer le couvercle.

7. Opération:

Vérifier si la machine donne bien l'épaisseur de jauge indiquée par l'aiguille;

- au moyen d'une jauge et d'un rebut de cuir;

Vérifier si le cuir est d'épaisseur égale de chaque côté

- à l'aide de la jauge;
- sinon, avancez ou reculez le coin du couteau.

Analyse des tâches8 - FENDRE POUR EGALISER UN LOT COMPLET (suite)7. Opération (suite):

Amincir

- le talon ou la partie arrière en premier;
- la partie à enlever en dessous;
- une à une.

Note: - Le couteau enlève plus épais au début de la coupe.

- Ne présentez jamais la pièce à amincir à la machine avant que le morceau précédent ne soit complètement passé.

Replacer sur la table les
pièces refendues

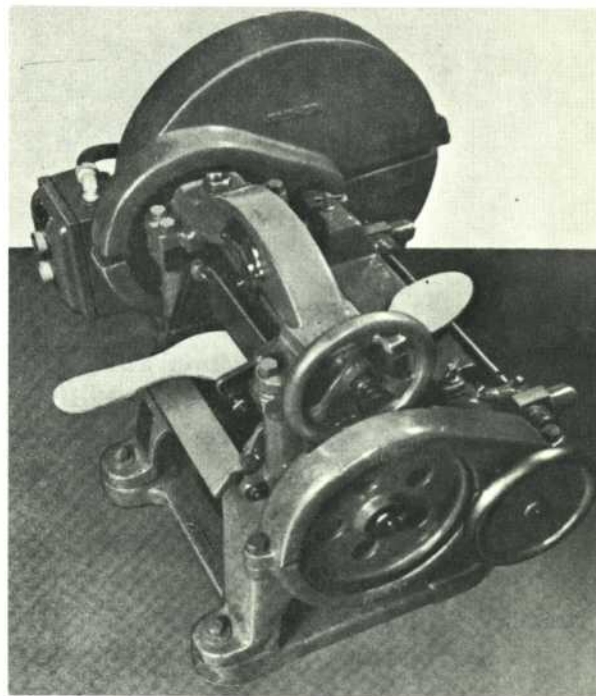
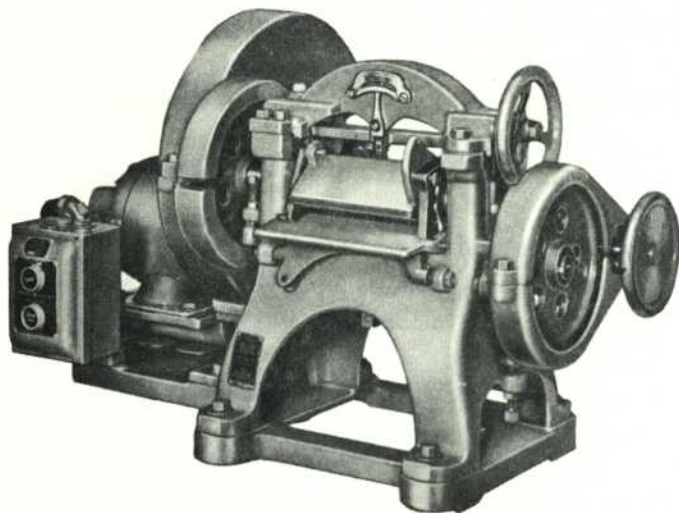
- dans le même ordre.

8. Sécurité:

- En aiguisant le couteau, faire bien attention au taillant;
- tenir la pierre de façon que les doigts ne dépassent pas en dessous;
- toujours manoeuvrer le couteau par les ouvertures; jamais par le haut du taillant;
- ne jamais mettre les doigts entre la table et la garde des rouleaux;
- s'assurer que toutes les gardes sont bien en place et bien ajustées;
- ne pas porter de vêtements amples ni de cravate.

9. Exercices particuliers:

- Enlever le couteau;
- affûter le couteau;
- ajuster le couteau.



Dia. No. 8

Analyse des tâches

9 - IMPRIMER LES POINTURES ET MARQUER

1. But de l'opération:

- faire une marque sur la première pour indiquer où doit commencer et finir le mur de la gravure;
- imprimer, sur la première, les pointures et les largeurs.

2. Machine:

- machine à étamper et à marquer;
- ex.: "U.S.M. C. Insole Lip Cutting and Scouring Machine, Model D" (dia. 9, page 32).

3. Matières utilisées:

- premières en cuir verrées;
- premières en fibre.

4. Entretien de la machine:

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

5. Préparation de la machine:

Réchauffer la machine.

Ajuster la distance de
marque

- d'après les coutumes de l'usine;
- en principe, le mur de la gravure doit commencer à environ $\frac{1}{2}$ " en dessous du talon;
- les distances standard pour la marque, à partir du bout du talon, sont de $2\frac{1}{4}$ " pour l'homme et de $2 - \frac{1}{8}$ " pour la femme;
- le garçon suit la graduation de l'homme; la fille et l'enfant, la graduation de la femme.

Ajuster les guides de
centrage

- égaux de chaque côté.

Ajuster la largeur

- d'après les exigences de la fiche de travail.

Ajuster les pointures

- en commençant par la plus grande pointure indiquée sur la fiche de travail.

Analyse des tâches9 - IMPRIMER LES POINTURES ET MARQUER (suite)6. Opération:

Vérifier les longueurs et les largeurs

- requises par la fiche.

Commencer par les grandes pointures.

Insérer la première dans les guides de la machine

- le talon en premier;
- fibre: côté à marquer en dessous;
- cuir: côté chair en dessous.

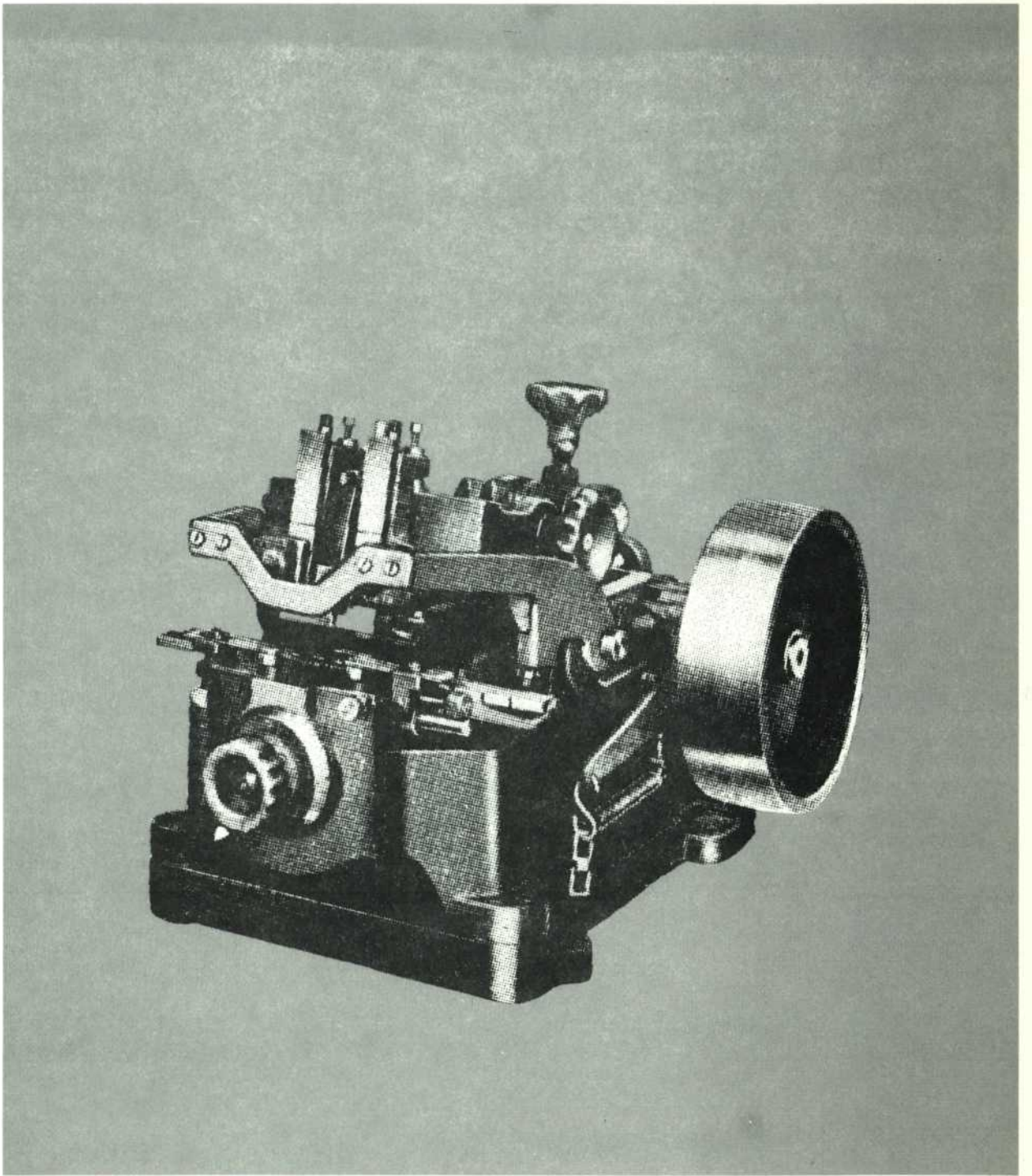
Remettre les premières imprimées en paquet

- dans le même ordre.

Note: La machine imprime la pointure, la largeur, la marque au talon.

7. Sécurité:

- abaisser la garde de sécurité avant de mettre la machine en mouvement.



Dia. No. 9

Analyse des tâches10 - ENCOLLER LA PREMIERE A LA MACHINE1. But de l'opération:

- poser de la colle pour fixer le mur de la gravure.

2. Machine:

- machine à encoller Prime;
- machine à encoller U. S. M. C. (dia. 10, page 34).

3. Matières utilisées:

- premières en cuir ou en fibre déjà marquées et imprimées;
- colle, d'après la coutume de l'usine.

4. Entretien de la machine:

- huiler aux endroits indiqués;
- nettoyer après chaque usage, parfaitement.

5. Opération:

Donner la pression d'air - en pressant sur la pédale.

Vérifier la distribution de la colle - une fois la machine en mouvement.

Placer une première semelle entre l'applicateur et le rouleau d'entraînement; - à la marque d'indication;
- le côté à encoller vers le haut.

Encoller d'une marque à l'autre - en relâchant la pédale.

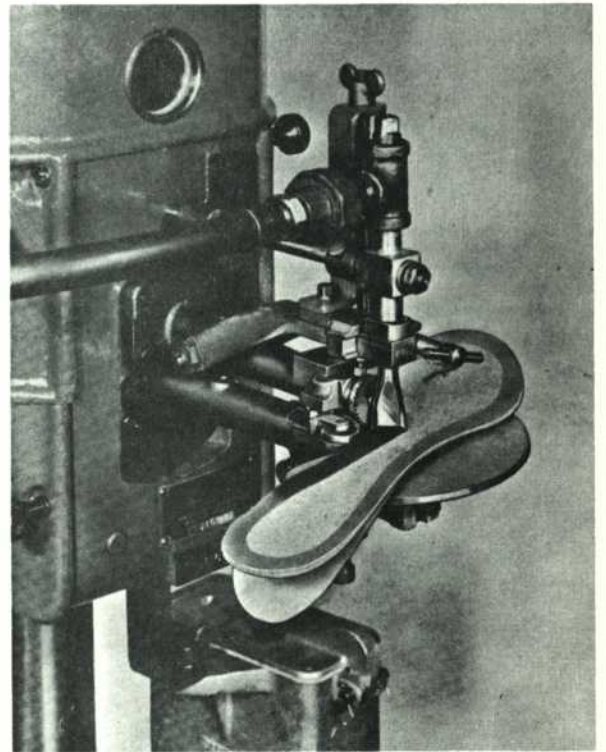
Vérifier - la quantité de colle;
- si la colle est posée également sur toute l'étendue.

Placer la première sur le séchoir - partie encollée vers le haut.

Note: Une fois le travail terminé, placer l'applicateur de colle dans de l'huile claire ou dans un diluant, pour que la colle ne sèche pas à l'intérieur.

La machine U. S. M. C. est munie de rouleaux; l'applicateur de colle doit être enlevé et placé dans l'huile ou dans un diluant.

Attention spéciale: - ne pas mettre de colle sur l'autre côté de la première.



Dia. No. 10

Analyse des tâches11 - ENCOLLER LA PREMIERE A LA MAIN1. But de l'opération:

- poser de la colle pour fixer l'enveloppe.

2. Matières utilisées:

- premières en fibre déjà imprimées;
- colle, selon la coutume de l'usine;
ex.: no. 864, B. B. Chemical.

3. Outils et équipement:

- brosse ou pinceau;
- séchoir.

4. Opération:

Encoller

- la partie à enrober;
- des deux côtés.

Déposer dans le séchoir.

Note: Une fois le travail terminé, nettoyer le pinceau avec de l'eau.

Analyse des tâches12 - ENROBER LA PREMIERE1. But de l'opération:

- fixer une bande à la première dans les ouvertures de la chaussure.

2. Machine:

- machine à enrober la première M.S.M.C. (dia. 11, page 37).

3. Matières utilisées:

- premières imprimées et encollées;
- bandes de la couleur déterminée sur la fiche de travail.

4. Entretien de la machine:

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

5. Opération:

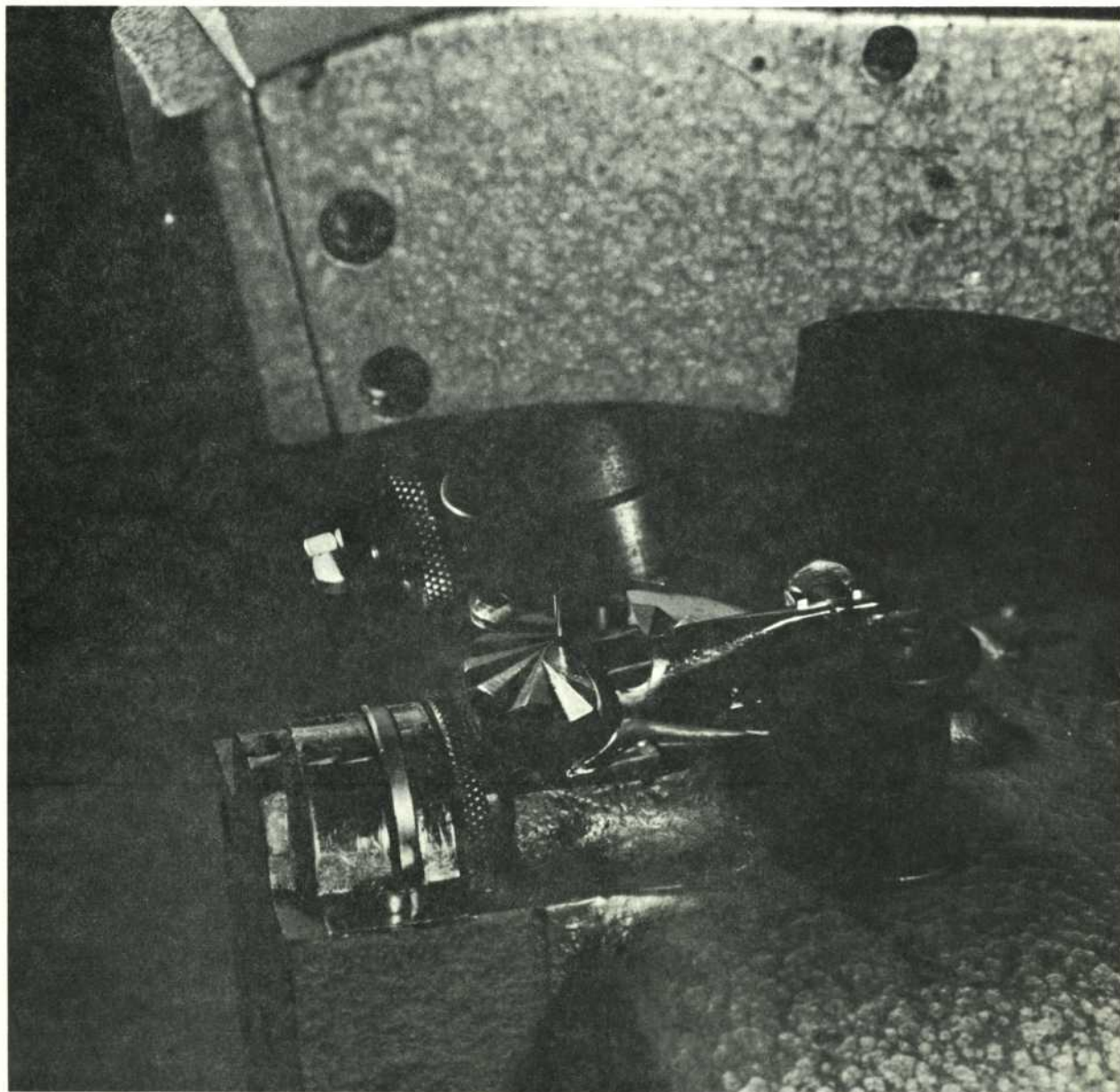
Placer la bande dans le guide

- la chair vers soi;
- la bande dépassant le guide d'environ 3/4".

Placer le dépassant à la marque de l'enrobage.

Presser la pédale pour mettre la machine en mouvement;

- tenez la première et la bande bien appuyées sur le guide, d'équerre avec celui-ci.



Dia. No. 11

Analyse des tâches13 - COLLER LE MUR DE LA GRAVURE1. But de l'opération:

- coller sur la première un épaulement contre lequel la tige sera cramponnée au montage.

2. Machine:

- machine à encoller le mur de la gravure;
ex.: "Prime Rib Laying Machine, Model SR-S" (dia. 12, page 40);
"USMC Goodyear Insole Rib Attaching Machine, Model B".

3. Outils et équipement:

- mesure pour vérifier l'extension de la première en dehors du mur de la gravure ("jig").

4. Matières utilisées:

- premières en cuir ou fibre déjà marquées, imprimées et encollées;
- épaulements déjà encollés, de la largeur déterminée par l'usine.

5. Entretien de la machine:

- huiler aux endroits indiqués;
note: danger de tacher les premières, s'il y a trop d'huile;
- tenir la machine propre;
- vérifier les éléments de chaleur.

6. Préparation de la machine:

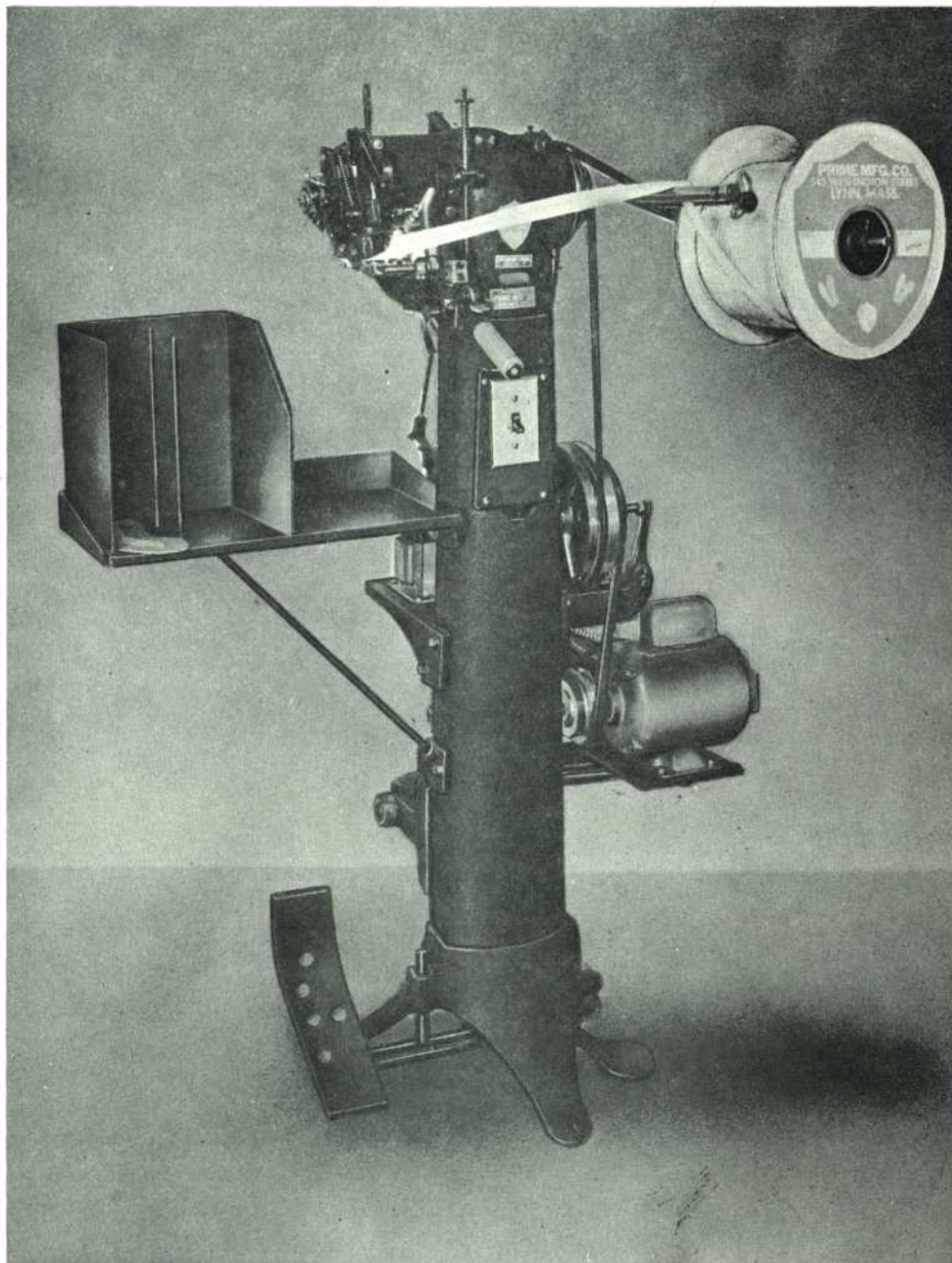
- | | |
|------------------------------------|---|
| Faire chauffer la machine | - au maximum (275° environ). |
| Régler l'extension de la première; | - en éloignant ou en rapprochant le guide; |
| | - ce guide s'ajuste par les vis de chaque côté de la poignée; |
| | - d'après la coutume de l'usine; |
| | - mesures standard: (dia. 13, page 41) |
| | . 9/32": cambrure; |
| | . 5/32": saillie; |
| | . 3/16": bout de la première. |

Analyse des tâches13 - COLLER LE MUR DE LA GRAVURE (suite)7. Opération:

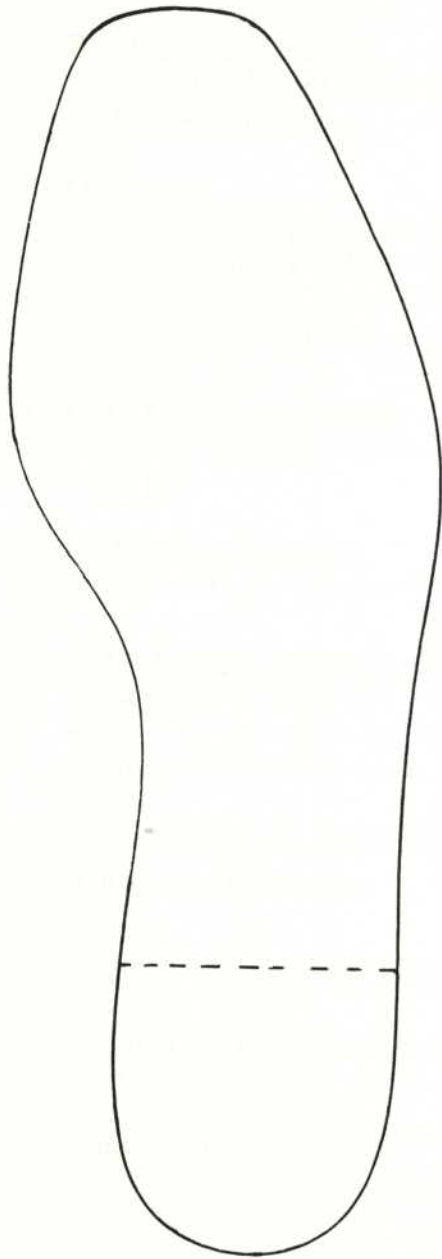
- | | |
|--|--|
| Descendre la roue | - en abaissant la manette. |
| Ajuster le guide | - en décrochant la gachette et en
poussant la manette vers la droite. |
| Insérer la première entre la
roue et les doigts d'entraîne-
ment | - la partie encollée en dessus;
- bien appuyée sur le guide;
- à la marque d'indication. |
| Poser le mur | - relevez la manette;
- pressez sur la pédale;
- suivez le guide à l'équerre. |
| Donner les "extensions" de
la première | - selon les exigences;
- en poussant la manette à droite et
à gauche. |
| Couper le mur | - avec le couteau automatique;
- en pressant la pédale à $\frac{1}{2}$ " avant la
marque d'indication. |
| Placer la première murée | - dans le plateau;
- dans le même ordre. |

8. Exercices particuliers:

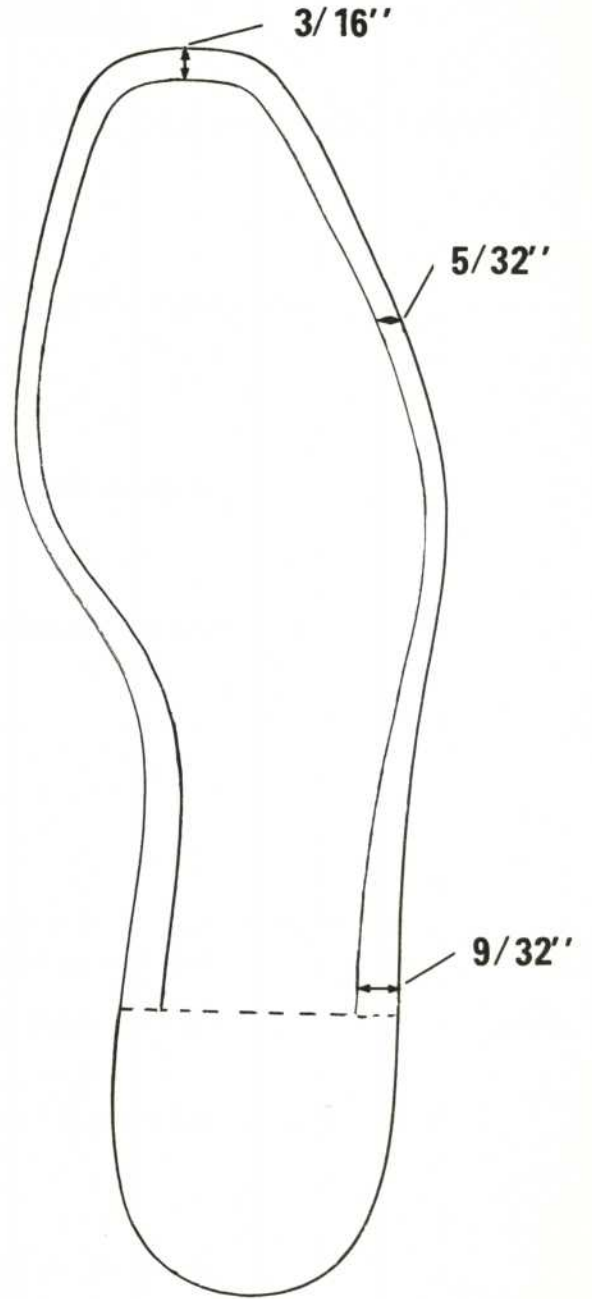
- pratique sur l'extension de la première.



Dia. No. 12



PREMIERE INDIQUEE



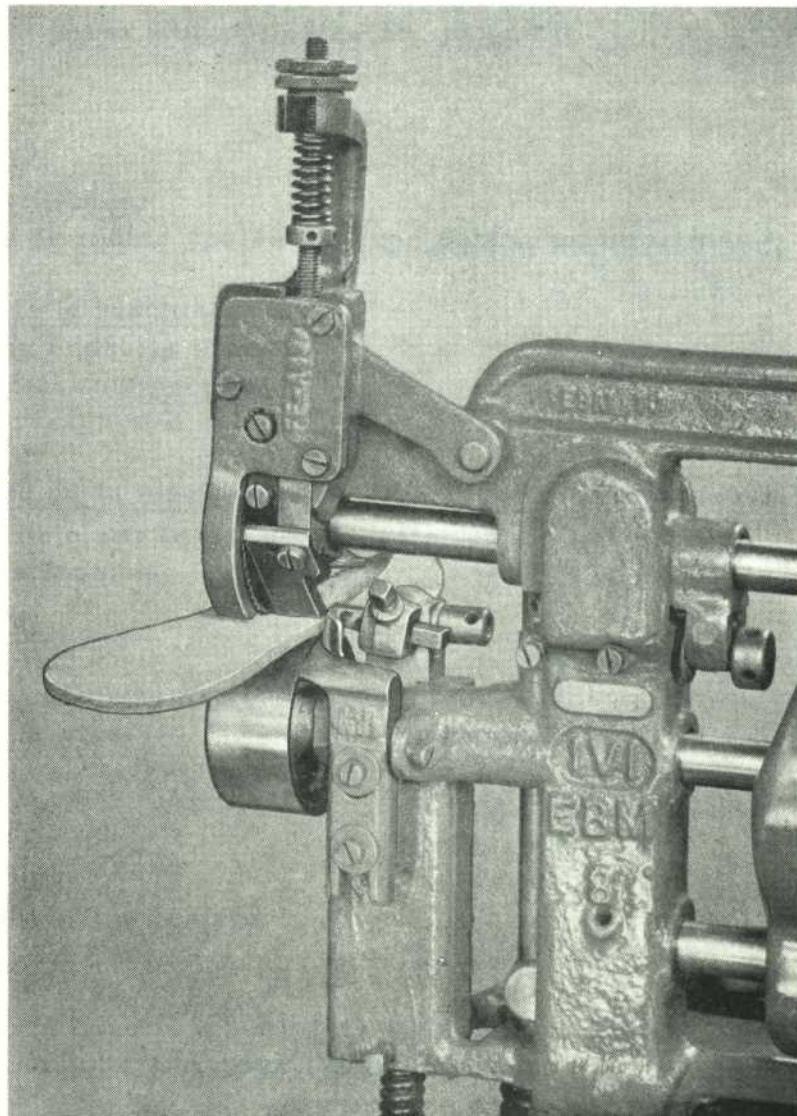
PREMIERE AVEC
EPAULEMENT POSE

Analyse des tâches14 - PARER SUR L'APEX

1. But de l'opération:
 - embellir la semelle en amincissant le bord, tout en laissant l'épaisseur au centre.
2. Machine:
 - machines à parer de types variés;
Ex.: "Apex Feather Edge Shank Reducing Machine, Model A",
(dia. 14, page 43)
 - série de couteaux.
3. Outils et équipement:
 - pierre à grain medium pour l'affûtage des couteaux;
 - jauge.
4. Matières utilisées:
 - semelles de même épaisseur avec pointures imprimées.
5. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - tenir la machine propre;
 - tenir le couteau bien aiguisé.
6. Préparation de la machine:

Aiguiser le couteau	- encavez le centre avec la meule;
	- affûtez le taillant avec la pierre.
Donner la pente du couteau	- pour l'épaisseur et la largeur désirées.
Ajuster la pression de la roue dentelée	- selon l'épaisseur de la semelle.
7. Opération:

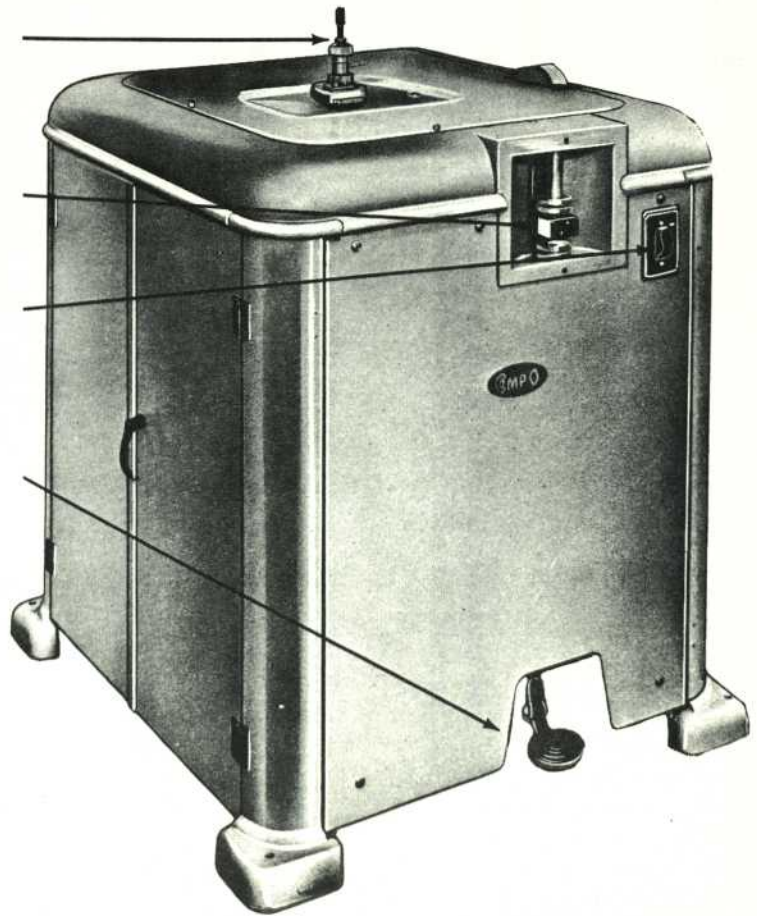
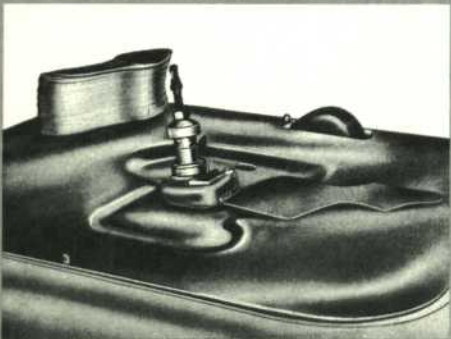
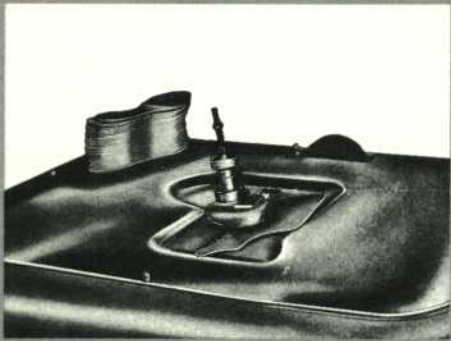
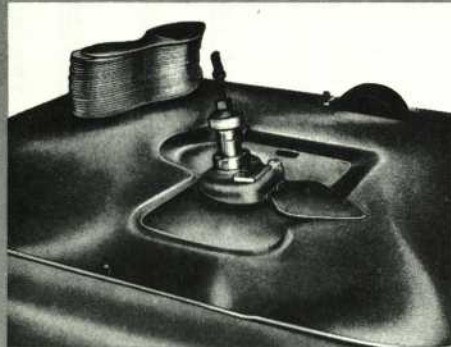
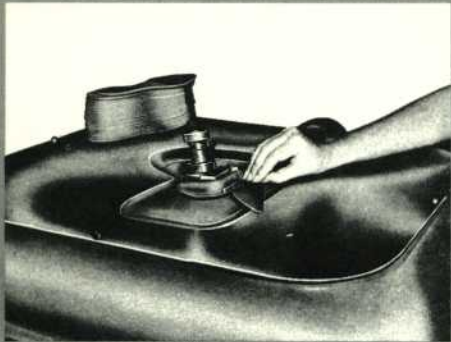
Insérer une semelle entre les deux rouleaux	- grain en dessous;
Amincir	- en tenant la semelle bien appuyée sur le guide.
8. Sécurité:
 - danger de s'écraser une partie de la main.
9. Exercices particuliers:
 - ajustez le couteau;
 - affûtez le couteau.



Dia. No. 14

Analyse des tâches15 - PARER SUR COMPO

1. But de l'opération:
 - embellir la semelle en amincissant le bord, tout en laissant l'épaisseur au centre.
2. Machine:
 - machine à parer Compo. (dia. 15, page 45)
3. Outil:
 - jauge.
4. Matières utilisées:
 - semelles de même épaisseur avec pointures imprimées.
5. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - tenir la machine propre;
 - vider le récipient à rebuts.
6. Préparation de la machine:
 - poser la scie sur le sens de la rotation;
 - ajuster la tension.
7. Opération:
 - Insérer une semelle entre le rouleau et la scie - grain en dessus.
 - Amincir - en tenant la semelle bien appuyée sur le guide.
 - Replacer les semelles sur la table - dans le même ordre.
 - Note: Si on utilise la machine Compo, on n'est pas tenu de carder; avec la machine Apex, il faut carder.
8. Sécurité:
 - danger de se blesser sur la scie.



Dia. No. 15

Analyse des tâches16 - BISEAUTER A LA MACHINE1. But de l'opération:

- abattre une arête pour abouter deux pièces biseautées;
- amincir le bord de la talonnette pour qu'elle ne blesse pas le pied.

2. Machine:

- machine à biseauter;
Ex.: "USMC Apex Tap Skiving and Rand Splitting Machine, Model C" (dia. 16, page 48);
- série de couteaux pour la machine, d'après la largeur du biseau.

3. Outils:

- clefs pour ajuster les boulons;
- règles à mesurer.

4. Matières utilisées:

- demi-entreselles;
- talonnettes;
- "rallonges".

5. Entretien de la machine:

- huiler aux endroits indiqués, et fréquemment;
- tenir la machine propre.

6. Préparation de la machine:

Bien aiguiser le couteau.

Ajuster le couteau avec précision;

- donnez la pente requise d'après la largeur du biseau;
- le couteau doit passer près de la roue sans y toucher.

Analyse des tâches16 - BISEAUTER A LA MACHINE (suite)7. Opération:

Placer le morceau à biseauter sur la machine;

- le côté à biseauter en dessus ;
- appuyez toute la longueur de la pièce à biseauter sur le guide.

Biseauter

- de droite à gauche;
- en appuyant constamment sur le guide.

Replacer la pièce biseautée sur la table

- dans le même ordre.

Attention spéciale:

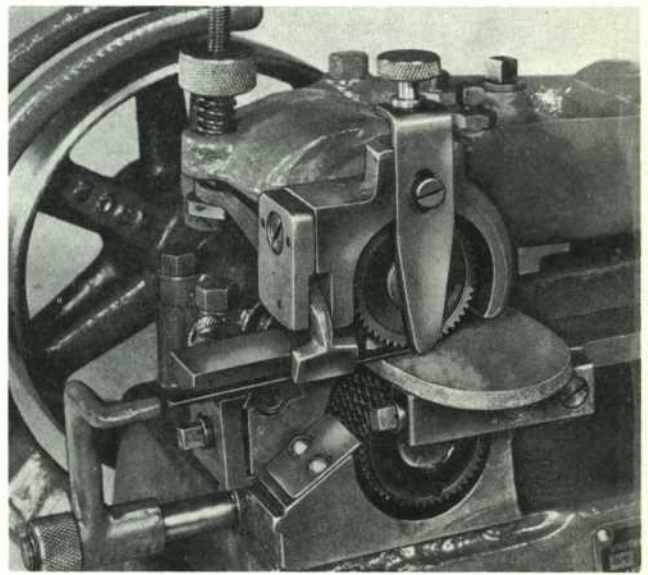
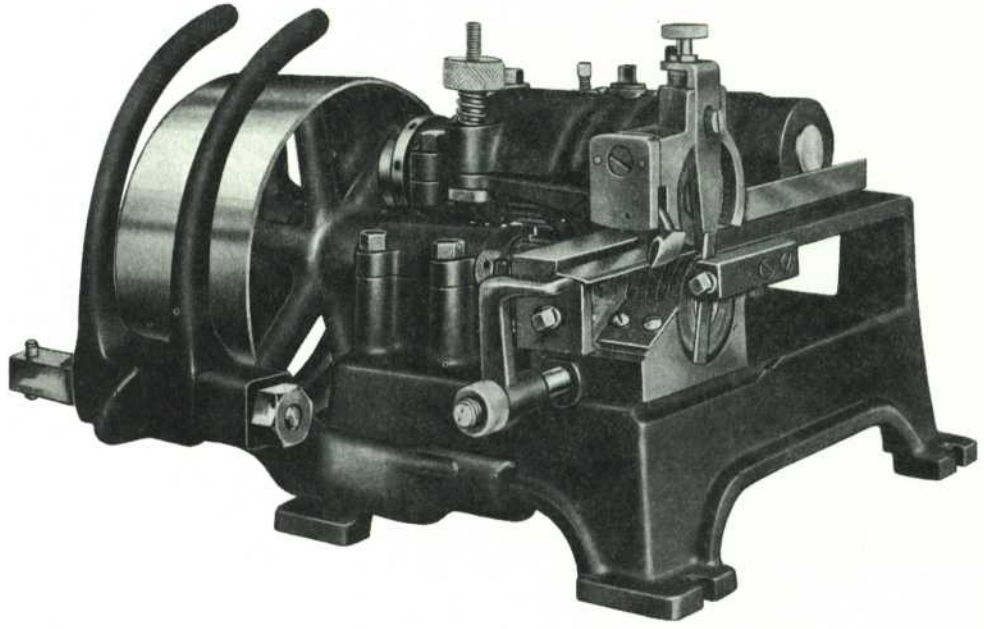
- le couteau doit être toujours très coupant, pour que le travail se fasse rapidement, sans endommager la pièce.

8. Sécurité:

- attention aux roues dentelées et au couteau.

9. Exercices particuliers:

- affûter le couteau;
- ajuster le couteau avec précision.



Dia. No. 16

Analyse des tâches17 - EMBOUTIR (MOULER)

1. But de l'opération:
 - donner une forme prédéterminée à la semelle ou à la première, entre des matrices de forme appropriée.

2. Machine :
 - machine à emboutir;
 - ex. : "Knight Press";
 - "USMC Unishank Moulding Machine, Model B" (dia. 17, page 50);
 - série de matrices correspondant aux formes.

3. Matières utilisées:
 - semelles en cuir imprimées, parées et humectées;
 - semelles de caoutchouc imprimées;
 - premières imprimées parées.

4. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - tenir la machine bien propre;
 - attention spéciale: que le cuir protecteur soit bien propre et n'ait aucun pli.

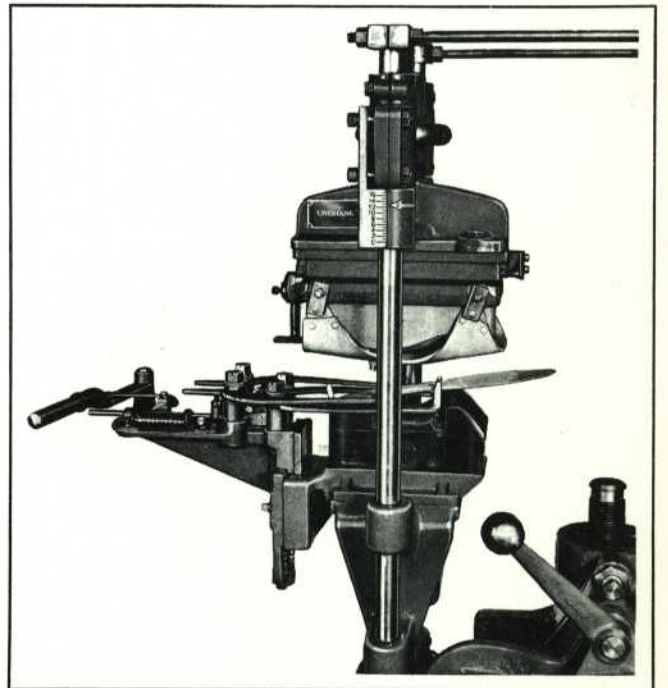
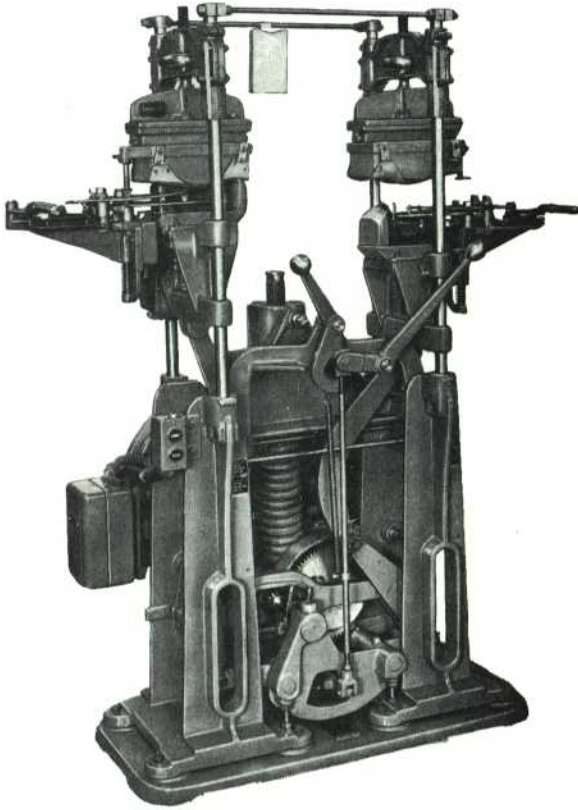
5. Préparation de la machine:

Choisir les matrices et les placer dans la machine	- d'après la fiche.
Ajuster la règle de pointure	- d'après la pointure requise;
	- en commençant par la plus grande pointure; ex.: 10, 9, 8
Régler la pression	- d'après l'épaisseur des pièces à emboutir;
	- en utilisant la règle de la machine.

6. Opération:

Placer la pièce à emboutir sur la matrice	- bien appuyée sur le butoir;
	- bien centrée.
Embrayer la machine et alterner gauche et droite;	- sur matrice gauche et matrice droite.
Replacer les pièces sur la table de la machine	- dans le même ordre.

7. Sécurité:
 - danger de s'écraser la main.



Dia. No. 17

Analyse des tâches18 - VERRER LE TALON DE LA SEMELLE1. But de l'opération:

- préparer le verrage de la semelle au département du finissage.

2. Machines:

- différents types de machines à verrer;
ex.: "USMC Buffing Machine, Model G" (dia. 18, page 53)

3. Outils et équipement:

- papier verré no. 30 - 120X, monté sur toile consistante;
- tournevis;
- jeu de clefs.

4. Matières utilisées:

- semelles déjà égalisées.

5. Entretien de la machine:

- huiler aux endroits indiqués;
- tenir les huileurs bien remplis;
- tenir la machine propre.

6. Préparation de la machine:

Poser le papier verré sur le rouleau

- pour que le papier n'ait pas de jeu, posez-le dans les pointes pendant que le rouleau est entr'ouvert;
- en fermant le rouleau, tout le jeu disparaît;
- fermez bien le rouleau, puis vissez les collets de chaque côté.

Vérifier si l'aspirateur de poussière fonctionne bien

- mettez le moteur en mouvement et placez quelques rebuts près du rouleau;
- si l'aspirateur ne fonctionne pas bien, videz la boîte à poussière.

Analyse des tâches18 - VERRER LE TALON DE LA SEMELLE (suite)7. Opération:

Verrer la partie du talon

- appuyez légèrement sur le rouleau;
- le côté à verrier en dessus;
- en tirant vers vous;
- une semelle à la fois.

Replacer les semelles

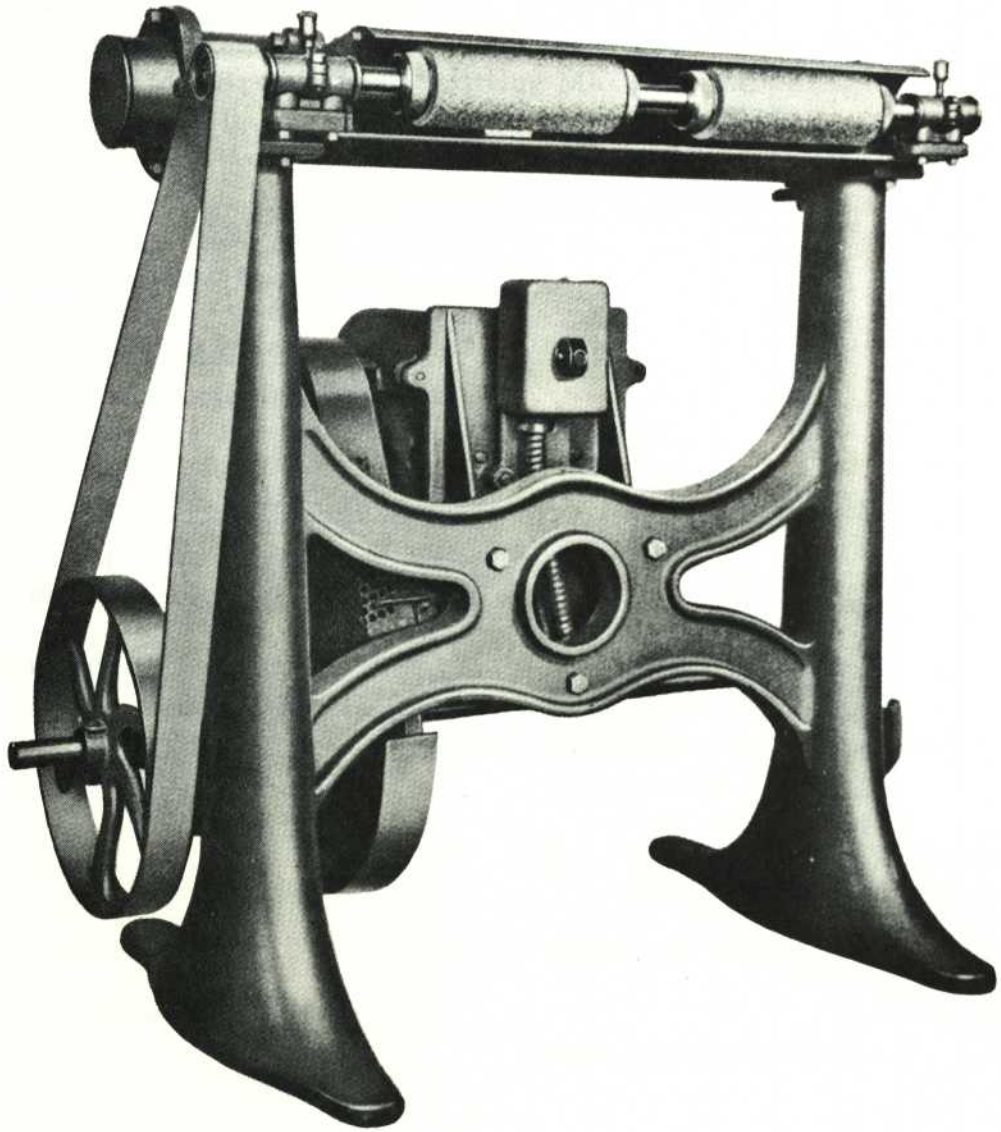
- dans le même ordre.

8. Sécurité:

- ne portez pas de vêtements amples ou de cravates;
- attention aux rouleaux.

9. Exercice particulier:

- poser le papier verrier sur la roue.



Dia. No. 18

Analyse des tâches

19 - REFENDRE LE TALON DE LA SEMELLE

1. But de l'opération:

- faire une queue de semelle qui sera collée sur la gorge du talon.

2. Machine:

- machine à refendre;
ex.: "USMC Breast Leaf Splitting Machine, Model B" (dia. 19, page 55);
- couteau spécial.

3. Matières utilisées:

- semelles avec talon verré.

4. Entretien de la machine:

- huiler aux endroits indiqués;
- bien nettoyer les pointes de la table.

5. Préparation de la machine:

- bien aiguïser le couteau;
- ajuster le couteau avec précision.

6. Opération:

- Poser une semelle sur la table
- le grain en dessus;
 - à la position requise pour la longueur de la queue.

Note: La longueur de la queue correspond à la hauteur du talon.

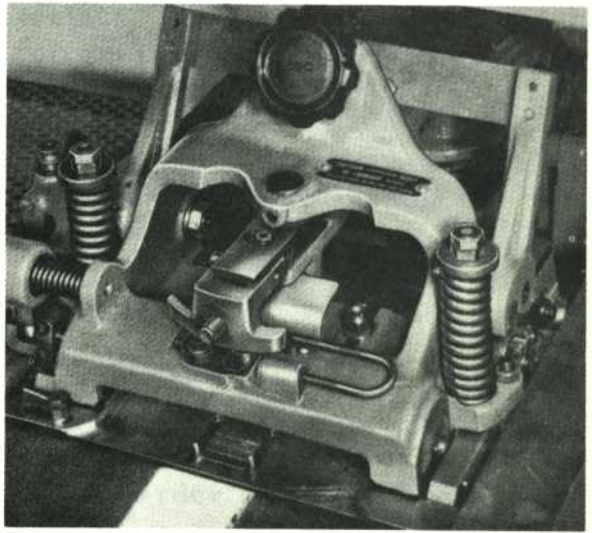
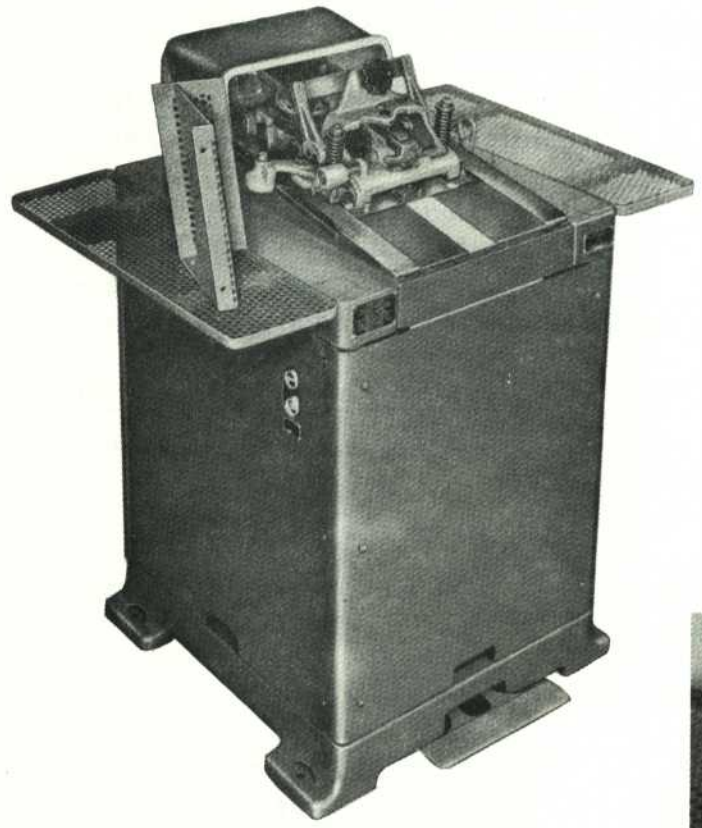
Embrayer

- en pesant sur la pédale.

Placer les semelles fendues sur la table

- dans le même ordre.

Note: Cette opération a été remplacée par le procédé "Ralph Unified Process".



Dia. No. 19

Analyse des tâches20 - CARDER LA SEMELLE

1. But de l'opération:
 - donner plus d'emprise à la colle.

2. Machine:
 - machine à carder les semelles;
 - ex.: "USMC Outsole Roughing Machine, Model B" (dia. 20, page 57).

3. Matières utilisées:
 - semelles parées et imprimées.

4. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - garder la machine propre;
 - tenir la brosse d'acier bien affûtée.

5. Préparation de la machine:
 - Limer la brosse d'acier
 - au commencement de chaque opération;
 - avec la pierre de la machine.

 - Régler la pression de la machine
 - d'après la force et la qualité du matériau;
 - le cuir ou le caoutchouc dur demande plus de pression.

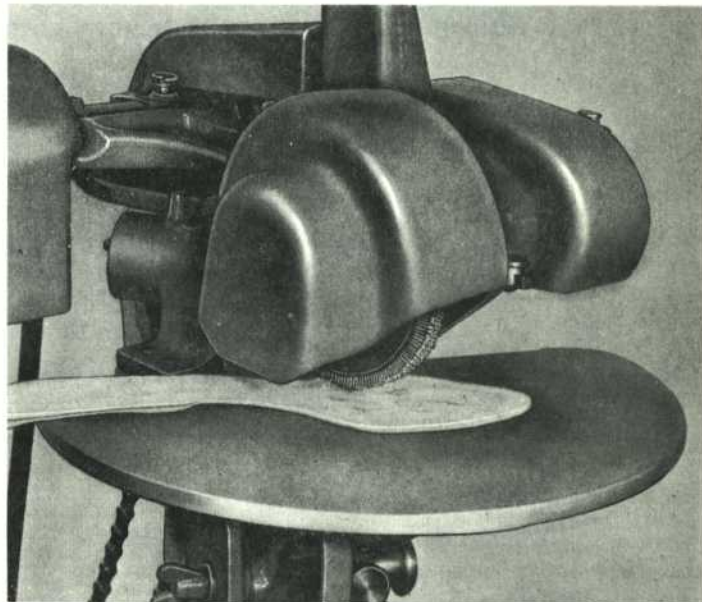
 - Régler la machine pour obtenir un ruguage d'environ 5/8" de largeur;
 - pour correspondre au surplus du montage.

6. Opération:
 - Baisser la table de la machine
 - en pesant sur la pédale.

 - Placer le morceau à carder sur le guide
 - sous la brosse;
 - le talon en premier;
 - le côté à carder en dessus.

 - Carder
 - talon plat: tout le tour;
 - autre talon: d'un coin à l'autre;
 - en relâchant la pédale.

 - Attention spéciale
 - que l'aspirateur fonctionne bien;
 - que la semelle ne s'arrête pas dans la machine, car la brosse d'acier creuserait dans cette semelle.



Dia. No. 20

Analyse des tâches21 - CRANTER (DENTELE) LA SEMELLE1. But de l'opération:

- embellir et faire paraître la forme plus large et plus plate.

2. Machine:

- machine à denteler les semelles
ex. : "MSMC Outsole Scalloping Machine" (dia. 21, page 59)

3. Outils:

- clefs 6 pans pour vis à tête creuse;

4. Matières utilisées:

- semelles prémeulées (procédé Ralph) et imprimées.

5. Entretien de la machine:

- huiler quotidiennement aux endroits indiqués;
- tenir très propre.

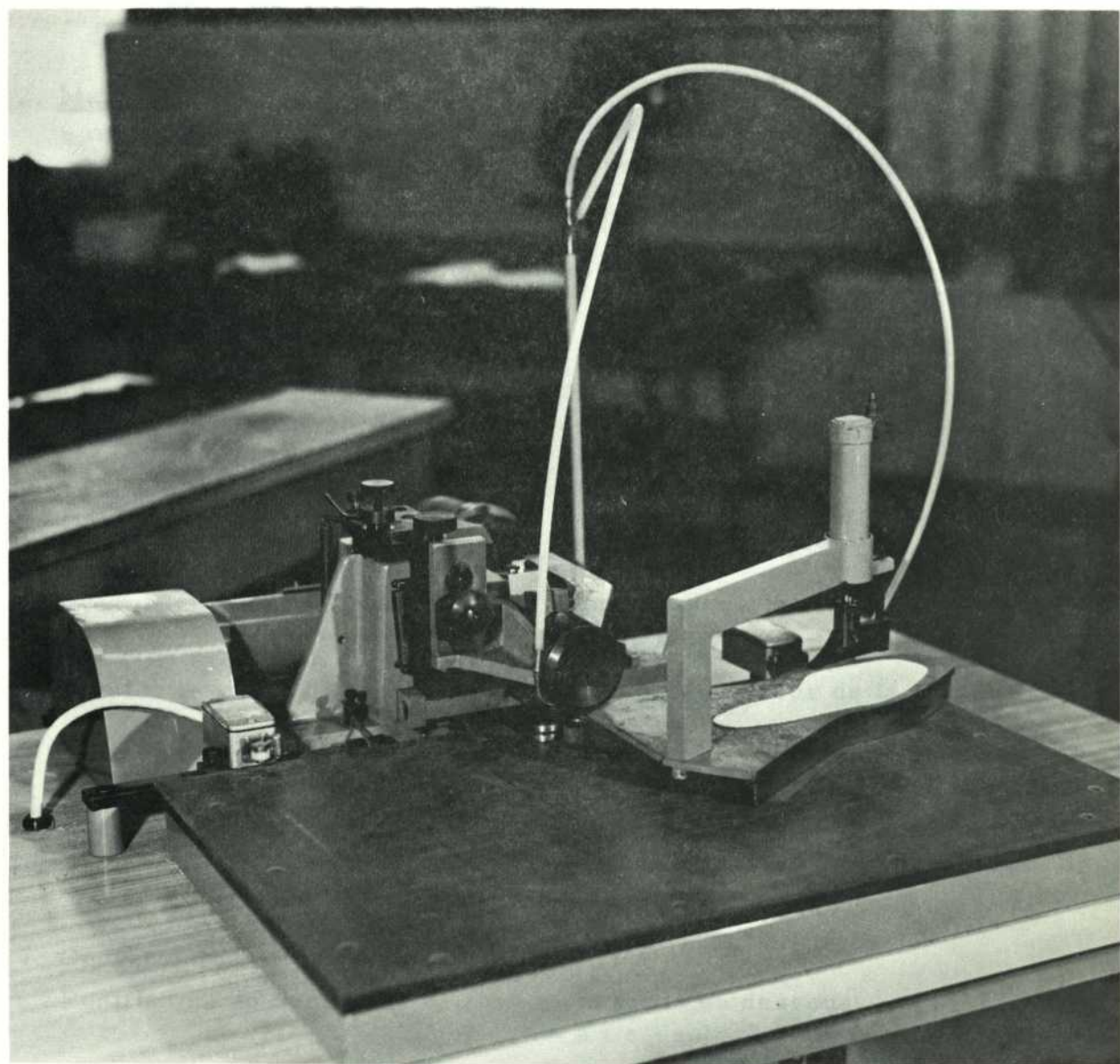
6. Préparation de la machine:

- | | |
|--------------------------------------|--|
| Brancher le tube d'air | - sur le dessus de la matrice. |
| Ajuster la matrice | - entre les rouleaux. |
| Ajuster la "micro switch" | - selon la matrice ajustée. |
| Ajuster les couteaux avec précaution | - vérifiez si le couteau ne frappe pas sur la roue servant de guide. |
| Insérer la matrice | - entre les rouleaux entraîneurs. |

7. Opération:

- | | |
|-----------------------------------|--|
| Placer une semelle sur la matrice | - le grain en dessous;
- bien centrée sur la matrice. |
| Mettre la machine en mouvement | - en pressant sur la pédale. |

Note: La machine s'arrête automatiquement.



Dia. No. 21

Analyse des tâches22 - CREUSER UNE RAINURE A L'INTERIEUR DE LA SEMELLE
(Carder la partie intérieure de la semelle)1. But de l'opération:

- creuser la semelle afin de faciliter l'ajustement lors du posage de la semelle sur la chaussure.

2. Machine:

- machine à creuser une rainure à l'intérieur de la semelle
ex. : "MSMC, machine à carder les semelles no. 48" (dia. 22, page 61).

3. Outils:

- clefs 6 pans pour vis à tête creuse.

4. Matières utilisées:

- semelles crantées et imprimées.

5. Entretien de la machine:

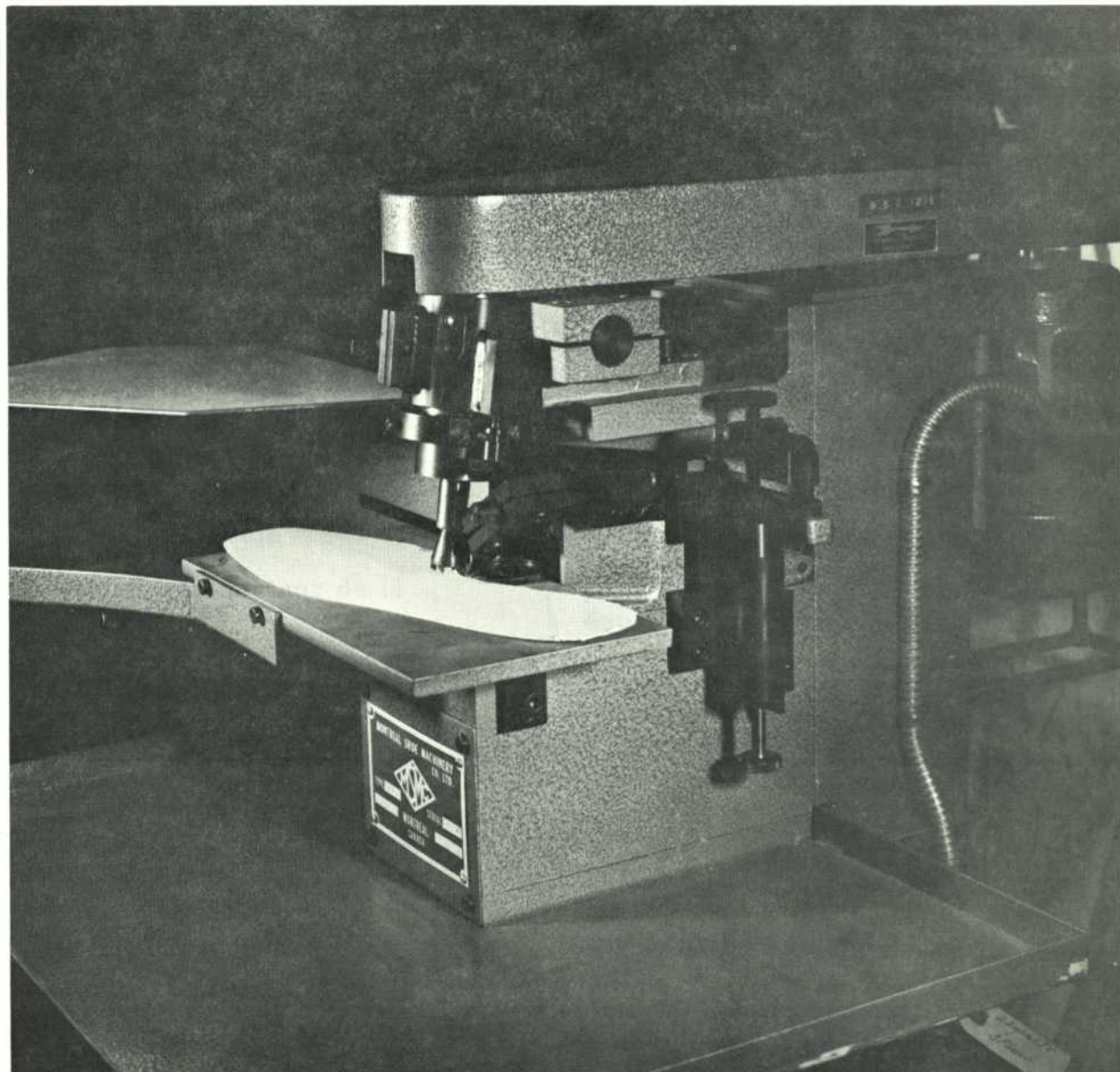
- huiler quotidiennement;
- tenir la machine très propre.

6. Préparation de la machine:

- | | |
|-------------------------------------|---|
| Ajuster l'angle de la tête | - au moyen de la vis à droite de la tête de la machine. |
| Ajuster le guide | - selon l'épaisseur de la semelle. |
| Ajuster la roue d'entraîne-
ment | - selon la profondeur désirée;
- au moyen de la vis située au centre. |
| Ajuster la pression | - au moyen de la vis située au dessous de celle servant à ajuster l'angle de la tête. |

7. Opération:

- | | |
|------------------------|--|
| Positionner la semelle | - le grain en dessous;
- à l'endroit où le creusage est désiré. |
| Creuser | - en pesant sur la pédale. |
| Arrêter le creusage | - en relâchant la pédale à l'endroit désiré. |



Dia. No. 22

Analyse des tâches23 - PREMEULER LA SEMELLE

1. But de l'opération:
 - adoucir le bord de la semelle en vue de l'encrage.

2. Machine:
 - machine à fraiser électronique "Ralphs, modèle 809U" (dia. 23, page 63;
 - meules d'épaisseur et dessins variés.

3. Matières utilisées:
 - semelles coupées et imprimées.

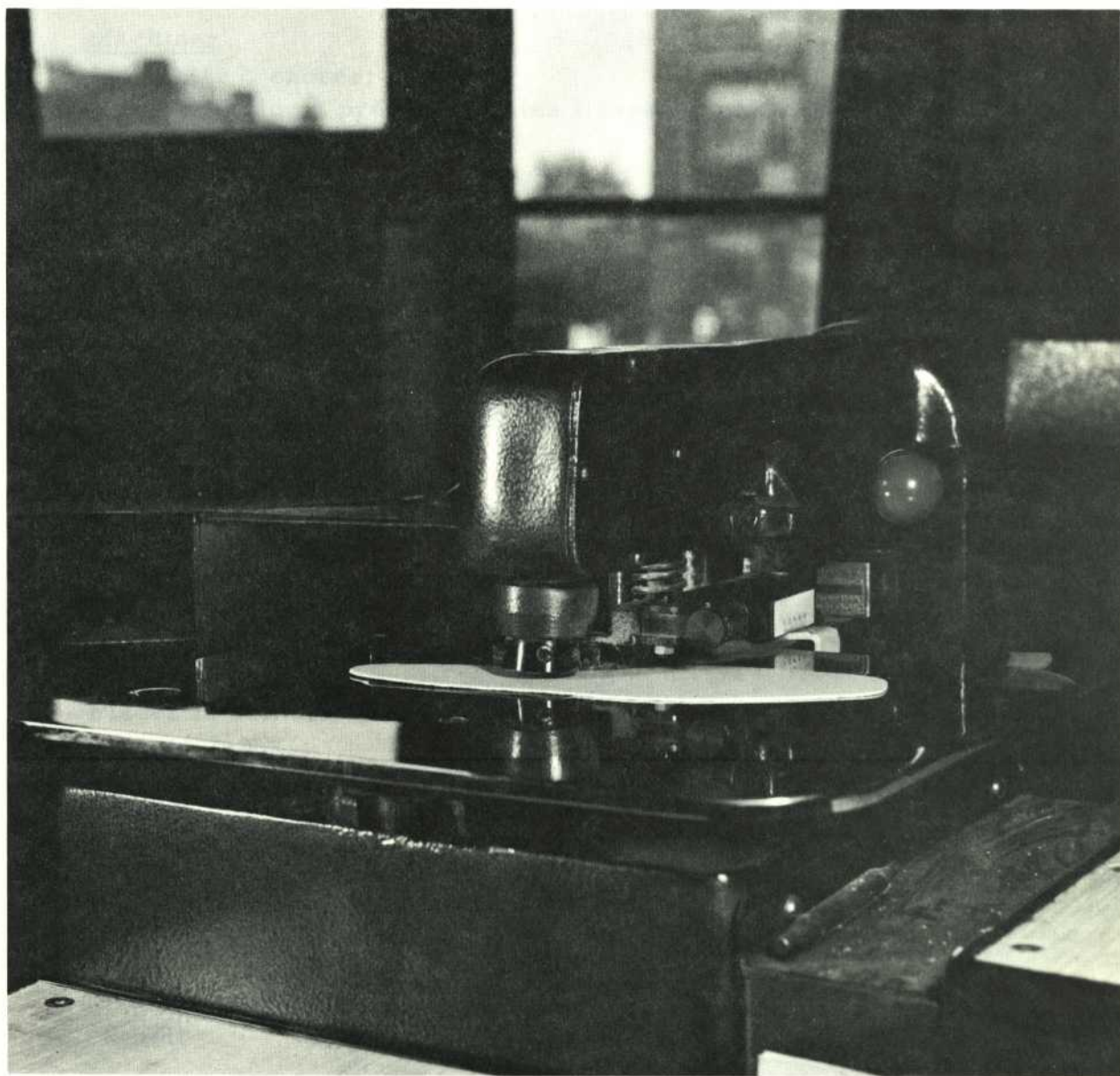
4. Entretien de la machine :
 - huiler aux endroits indiqués;
 - tenir la machine propre;
 - nettoyer l'aspirateur à poussière.

5. Préparation de la machine:

Poser la meule	- selon l'épaisseur de la semelle.
Ajuster la hauteur de la table	- pour que la semelle s'appuie, en équerre, au centre de la meule.
Ajuster le guide en nylon	- d'après la hauteur de la table.
Ajuster la pression	- à l'aide du régulateur.

6. Opération:

Entrouvrir la roue d'entraînement	- en pesant sur la pédale.
Placer la semelle	- sur le guide de nylon.
Meuler	- en relâchant la pédale; - le meulage est automatique.
Enlever la semelle	- exactement au point de départ; - en pressant sur la pédale.
Remettre les semelles sur la table	- dans le même ordre.



Dia. No. 23

Analyse des tâches24 - ENCRER LA LISSE (BORD)

1. But de l'opération:
 - rendre la lisse étanche et lui donner un fini.

2. Machine:
 - machine à encrer;
 - ex. : machine à pré-colorer les lisses Ralphs, modèle 810
(dia. 24, page 65).

3. Matières utilisées:
 - semelles pré-fraisées;
 - encre noire et brune.

4. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - tenir la machine très propre, à cause de l'encre.

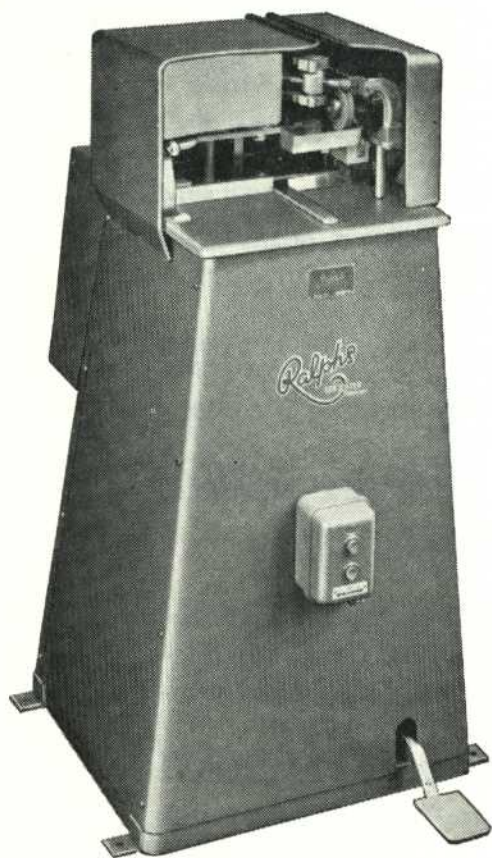
5. Préparation de la machine:
 - remplir aux 3/4 le récipient d'encre.

6. Opération:

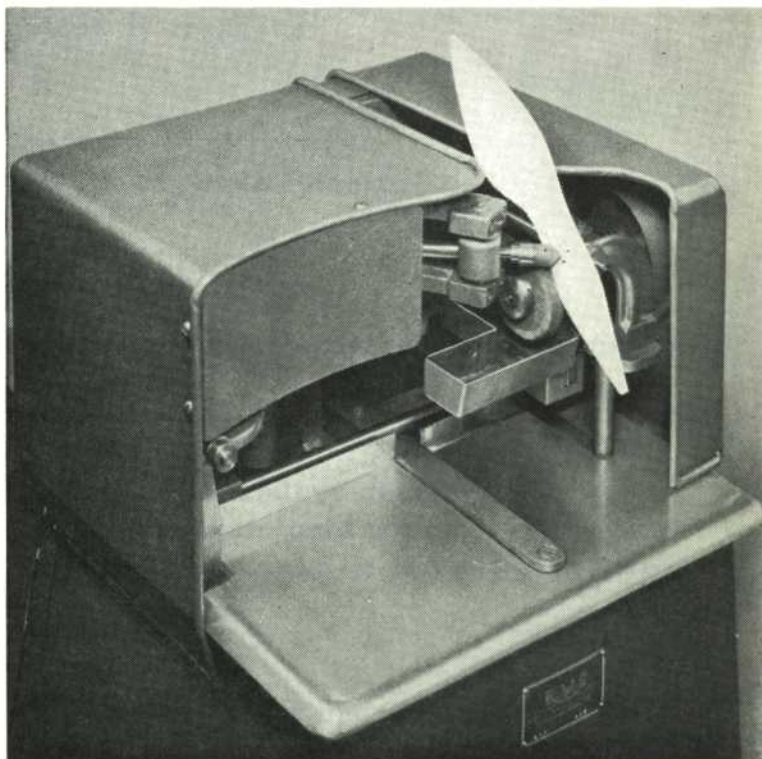
Ecarter les rouleaux de la machine	- en pressant sur la pédale.
Placer la semelle entre les deux rouleaux	- sur le rouleau encreur; - à l'endroit où on commence à encrer,
Encrer	- relâchez la pédale; - l'encrage se fait automatiquement.

Note: Si l'on veut deux encrages, laisser tourner deux fois.

Déposer les semelles sur le séchoir	- en ne touchant pas aux bords; - dans le même ordre.
Nettoyer immédiatement après l'opération	- le rouleau encreur; - le récipient d'encre.



MACHINE A PRE-COLORER LES LISSES



Dia. No. 24

Analyse des tâches25 - ENCRER LE BORD ET LE DEBORDANT1. But de l'opération:

- donner au bord et au débordant une couleur permanente, servant de finition.

2. Machine:

- machine à encrer le bord et le débordant;
ex.: machine à encrer MSMC no. Nr 44 (dia. 25, page 68).

3. Outils:

- clefs 6 pans pour vis à tête creuse.

4. Matières utilisées:

- semelles imprimées, crantées et creusées.

5. Entretien de la machine:

- huiler quotidiennement;
- tenir la machine très propre, à cause de l'encre.

6. Préparation de la machine:

Ajuster la roue d'entraîne-
ment

- d'après l'épaisseur de la semelle.

Ajuster la pression.

Emplir le réservoir d'encre

- de la couleur désirée;
- suffisamment pour couvrir d'environ $\frac{1}{4}$ " le biseau de la roue encreuse.

7. Opération:

Insérer une semelle

- la partie à encrer entre les rouleaux entraîneurs;
- le grain en dessous.

Sortir la semelle

- lorsque l'encrage a rejoint l'endroit désiré.

Analyse des tâches25 - ENCRER LE BORD ET LE DEBORDANT (suite)7. Opération (suite):

Vérifier l'opération et ajuster
la quantité d'encre

- au besoin.

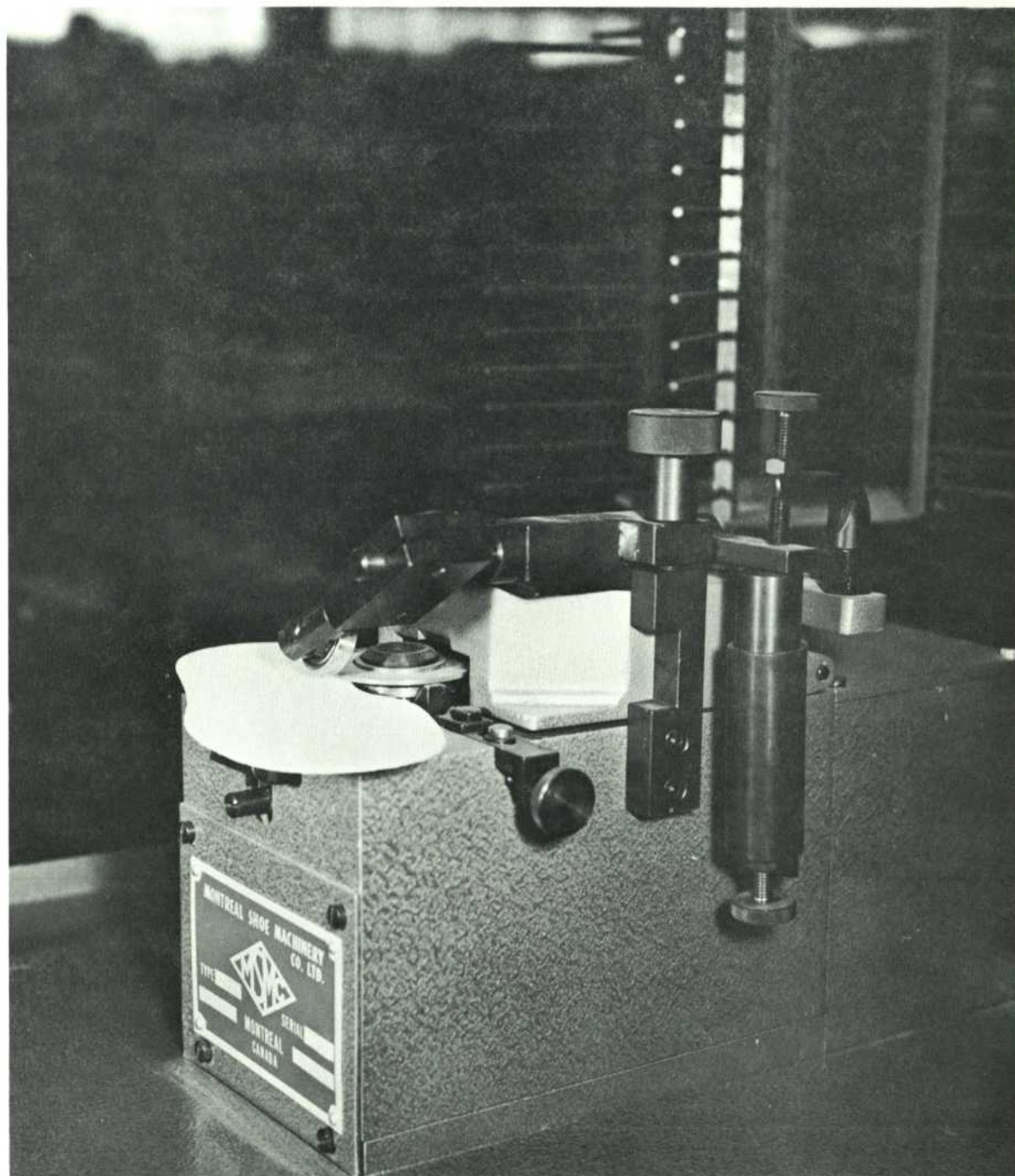
Placer la semelle dans le
séchoir

- faites attention pour ne pas
tacher le fond.

Une fois l'opération terminée,
vidanger la machine.

Nettoyer les deux rouleaux
encreurs et le réservoir

- avec un dissolvant;
- très propres.



Dia. No. 25

Analyse des tâches

26 - AMINCIR LE BORD ET
REFENDRE LE TALON DE LA SEMELLE

1. But de l'opération:

- égaliser les flancs, réduire la cambrure et refendre la queue en une opération;
- amincir le bord de la semelle, tout en laissant la force au centre;
- faire une queue qui sera collée sur la gorge du talon.

2. Machine:

- machine à amincir les bords et refendre les queues des semelles, procédé "Ralphs Unified", no. 210 (dia. 26, page 72)

3. Matières utilisées:

- semelles préfraîsées, préencrées et imprimées;
- fusil à pression pour graisser.

4. Entretien de la machine:

- huiler aux endroits ordinaires;
- graisser à l'aide du fusil à pression;
- tenir la machine bien propre;
- tenir le couteau bien aiguisé.

5. Préparation de la machine:

Régler l'ouverture entre la matrice et le rouleau d'alimentation en caoutchouc;

- suivant l'épaisseur de la semelle;
- d'après la réglette 10;
- enregistrez chaque réglage.

Contrôler l'écartement des plaques;

- au moyen du volant;
- suivant la largeur de la semelle.

Régler la position latérale des plaques de guidage

- au moyen de la vis;
- à l'aide du volant;
- d'après la réglette 9.

Positionner les queues de semelles

- en face de la plaquette poussoir.

Régler la plaque de passage

- à l'aide de la vis;
- de façon à ne laisser passer qu'une seule semelle à la fois.

Analyse des tâches26 - AMINCIR LE BORD ET
REFENDRE LE TALON DE LA SEMELLE (suite)5. Préparation de la machine (suite):

Contrôler le rouleau et le
couteau

- le rouleau doit être parallèle au
couteau;
- ce réglage, si nécessaire, se fait
à l'aide de la clef spéciale.

Fixer le poussoir

- à l'aide de la vis de fixation du
poussoir.

Fixer la coulisse et la plaquette
poussoir

- d'après la règle des pointures.

Régler la hauteur du rouleau
d'alimentation inférieur;

- à l'aide des 4 écrous d'ajustement;
- note: déjà réglés à l'usine.

Régler le rouleau d'alimentation
inférieur - ressort de pression

- ne se fait qu'à la réception de la
machine;
- à l'aide de vis et écrous situés
sous la tête de la machine.

Vérifier si la machine est bien
réglée.

6. Opération:

Embrayer

- en pesant sur la pédale.

Placer le poussoir au point
d'arrêt.

Placer une pile de semelles entre
les plaques verticales

- les talons appuyés sur le poussoir.

Placer la pesée sur la pile de
semelles.

Ajuster les équerres

- de chaque côté du talon de la
semelle.

Embrayer

- en relâchant la pédale.

Vérifier après la première
semelle

- si elle est conforme au réglage.

Analyse des tâches26 - AMINCIR LE BORD ET
REFENDRE LE TALON DE LA SEMELLE (suite)6. Opération (suite):

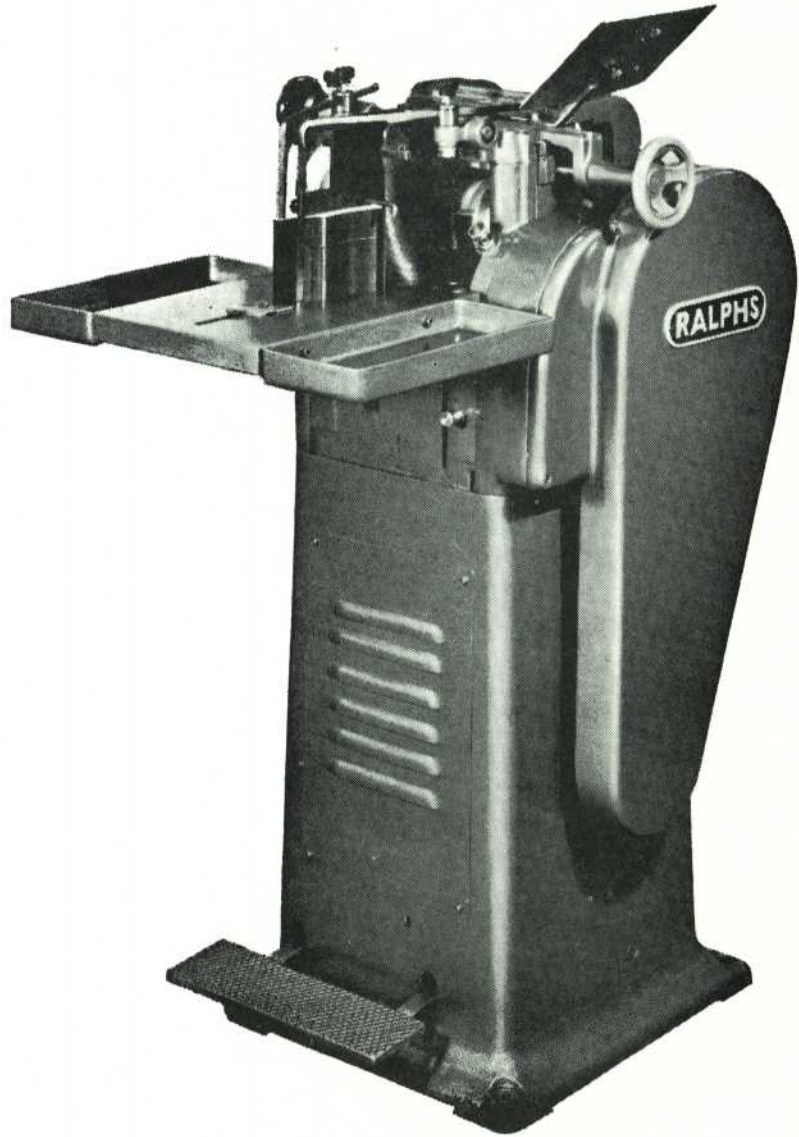
Note: Les semelles sont poussées automatiquement une à une dans la machine.

Remettre les semelles dans le récipient.

Changer les ajustements - pour chaque pointure.

Rafraîchir le couteau - après amincissage d'environ 600 paires.

Faire aiguiser le couteau à l'usine - après environ 2,500 paires.

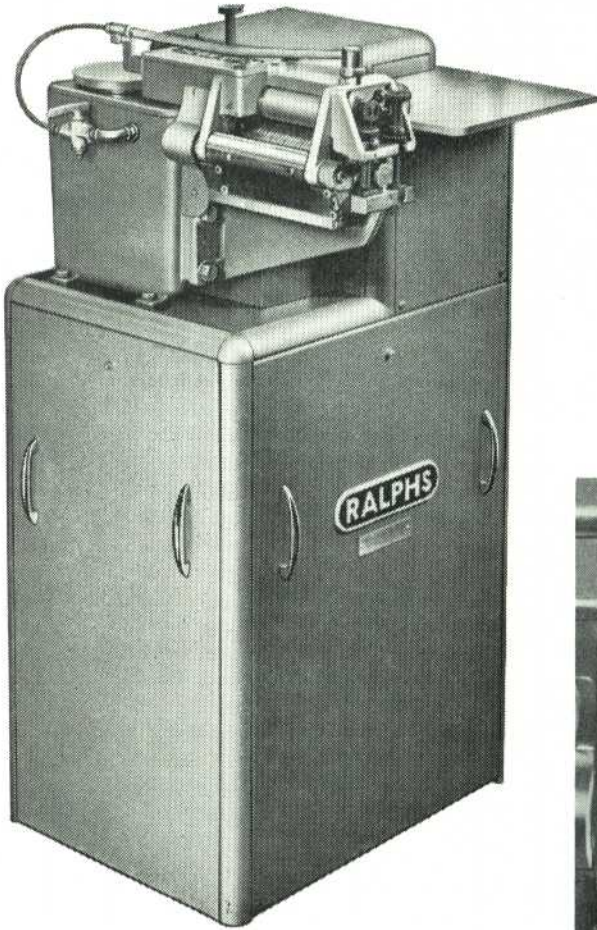


Dia. No. 26

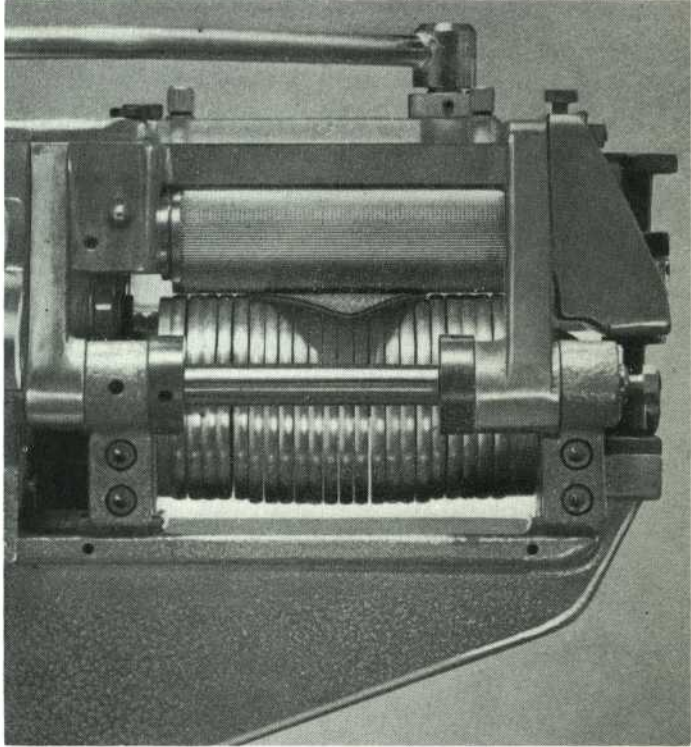
Analyse des tâches27 - ENCOLLER LA SEMELLE A LA MACHINE

1. But de l'opération:
 - préparer la semelle pour la pose définitive.
2. Machine:
 - machine à encoller, "Ralphs Unified", no. 928, MSMC., (dia. 27, page 74).
3. Outils et équipement:
 - fusil à graisser;
 - jeu de clefs;
 - brosse et pinceau;
 - solvant ou diluant.
4. Matières utilisées:
 - semelles préfraîsées, encrées, parées et imprimées;
 - colle, selon les coutumes de l'usine.
5. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - graisser à l'aide du fusil;
 - tenir la machine très propre.
6. Préparation de la machine:
 - remplir le récipient de colle, pour que la pompe puisse l'absorber.
7. Opération:

Ajuster les rouleaux entraîneurs	- d'après l'épaisseur de la semelle.
Ouvrir la clef du distributeur de colle.	
Placer la semelle dans la machine	- la partie à encoller vers le bas.
Placer les semelles encollées dans le séchoir	- dans le même ordre.
Attention spéciale	- ne pas se coller les doigts.
Nettoyer le rouleau applicateur de colle;	- le placer dans un récipient rempli de varsol ou de diluant.



MACHINE "UNIFIED" A ENCOLLER



Dia. No. 27

Analyse des tâches28 - POSER LE TALON A LA SEMELLE LIBRE

1. But de l'opération:
 - fabriquer une semelle complète, munie d'un talon.
2. Machine:
 - machine à assembler les talons aux semelles, procédé Ralphs Unified, modèle no. 616 (dia. 28, page 76).
3. Matières utilisées:
 - semelles avec queues refendues , encollées et imprimées;
 - talons avec gorges encollées.
4. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - tenir la machine propre.
5. Préparation de la machine:
 - activer la colle au moyen du cadran indicateur, selon les exigences de la colle.
6. Opération:

Placer le talon sur la machine	- entre les serres;
	- la gorge vers soi;
	- le bonbout vers le haut.
Ajuster la queue de la semelle sur la gorge du talon	- en partant du coin de la gorge jusqu'au bonbout.
Coller la queue de la semelle sur la gorge du talon	- en pressant sur la pédale.
Placer les semelles munies de talons dans une boîte	- pour être portées au fonçage.



Dia. No. 28

Analyse des tâches29 - ASSORTIR LES BASES ET LES BONBOUTS1. Matières utilisées:

- bases de talons;
- bonbouts;
- fiches de travail.

2. Opération:

Assortir les bases

- d'après les pointures indiquées sur la fiche de travail.

Placer les bases dans la boîte

- par ordre de pointures;
- les plus grandes bases, les premières.

Assortir les bonbouts correspondant aux bases;

- d'après la fiche de travail.

Placer dans la même boîte que les bases.

Attention spéciale :

- assortir les bonnes pointures et les quantités exactes.

Note: Cette opération se fait parfois au fonçage.

Analyse des tâches30 - CRAMPONNER LA BASE DU TALON ET LE BONBOUT1. But de l'opération:

- présenter au talonneur un talon complet;
- épargner du temps en éliminant l'encollage et le collage du bonbout.

2. Machine:

- cramponneuse;
- ex.: "MSMC Landis Staple-Tacker" (dia. 29, page 80).

3. Outils:

- clefs pour dépannage.

4. Matières utilisées:

- bases et bonbouts;
- broche rectangulaire .022 x .045.

5. Entretien de la machine:

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

6. Préparation de la machine:

Ajuster la longueur de la
crampe

- d'après l'épaisseur du bonbout et de la base;
- la broche doit river en-dessous de la base.

Aiguiser le couteau ;

- conservez son biseau.

Vérifier le chasse-crampe

- s'il appuie bien sur la crampe;
- s'il est bien droit.

7. Opération:

Ajuster le bonbout sur la
base;

- le devant du bonbout et de la base bien égaux;
- le bonbout bien centré sur la base;
- le côté concave de la base appuyé sur l'enclume à l'endroit exact où l'on veut cramponner.

Analyse des tâches30 - CRAMPONNER LA BASE DU TALON ET LE BONBOUT (suite)7. Opération (suite):

Cramponner

- en pressant sur la pédale.

Replacer les talons dans la
boîte;

- dans le même ordre.

8. Sécurité:- danger de se planter des crampes
dans les doigts.9. Dépannage:

- dépanner à l'aide de la clef.

Note: Cette opération se fait parfois au fonçage.



Dia. No. 29



BNQ



C 000 206 787