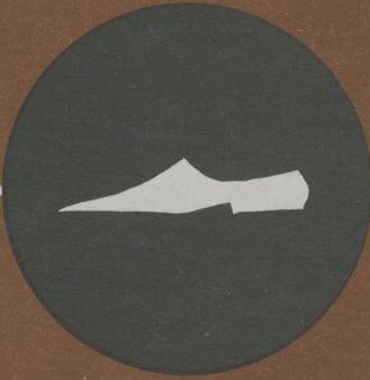


PATRONAGE

**ONAGE
RONA**

43



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

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

COURS DE PATRONAGE

TOUS DROITS
DE REPRODUCTION RÉSERVÉS

S O M M A I R E

	Pages
10- <u>Notions générales</u>	
A) Procédés de fabrication	4
B) Atelier du patronage	5
a) Ses outils	5
b) Son matériel	5
c) Description du matériel	6
C) Terminologie	7
20- <u>Sortie du patron</u>	
Tableau de la sortie du patron	8
30- <u>Etude de la forme</u>	
A) Longueur de la forme	9
B) Longueur chaussante	10
C) Mesure au saillant et localisation du point A d'empeigne	11
D) Mesure du cou-de-pied	12
E) Mesure au talon	12
F) Hauteur du talon requise pour la forme	13
G) Longueur et largeur des formes	14
40- <u>Sortie de la forme</u>	
A) Couvrir la forme d'un ruban gommé	15
B) Marquer et diviser la forme	16 - 17
C) Couper les sorties des deux côtés de la forme ..	18
D) Assembler les deux côtés de la sortie de forme	19 - 20
E) Tracer la sortie de forme	21

50- Sortie du gabaritPages

A) Tableau des allouances ou surplus	22
B) Tableau des mesures	23
C) Remarques concernant les allouances	24
D) Semelle McKay	25
E) Semelle Goodyear	26
F) Tracer la ligne de scorage	27
G) Ligne d'allouance du montage	28
H) Tracer la ligne pour contrebalancer l'élasticité du cuir	29
I) Correction du gabarit	30

D I A P O S I T I V E S

<u>Notions générales</u>	<u>Nos.</u>
Procédés de fabrication	1 - 7
Atelier du patronage	8 - 24
Terminologie	24 - 37
 <u>Etude de la forme</u>	
Longueur de la forme	38
Longueur chaussante	39
 <u>Sortie de la forme</u>	
Couvrir la forme d'un ruban gommé	40 - 42A
Marquer et diviser la forme	43 - 47
Couper les sorties des deux côtés de la forme ...	48

10- NOTIONS GENERALES

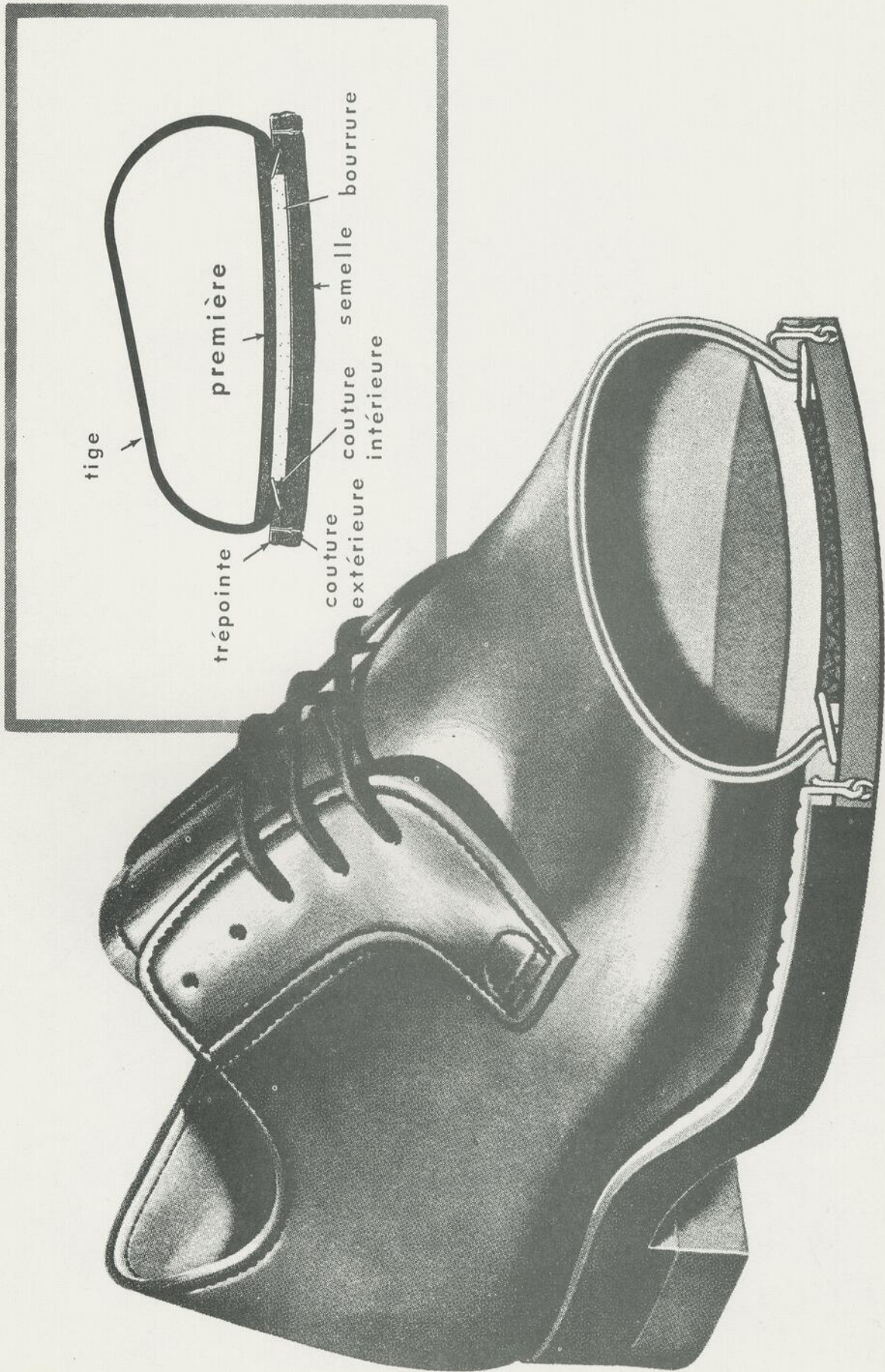
A) Procédés de fabrication

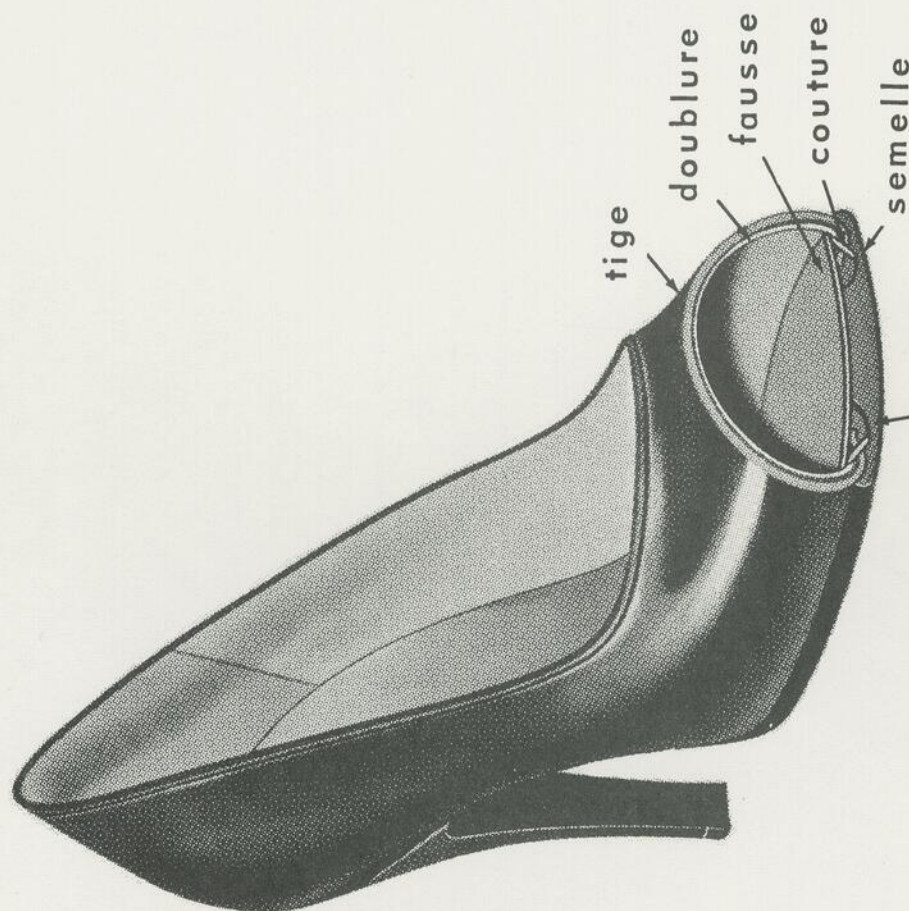
Le patronage doit tenir compte des différentes sortes de chaussures qui proviennent de divers procédés de fabrication employés notamment dans les départements du montage et du fonçage.

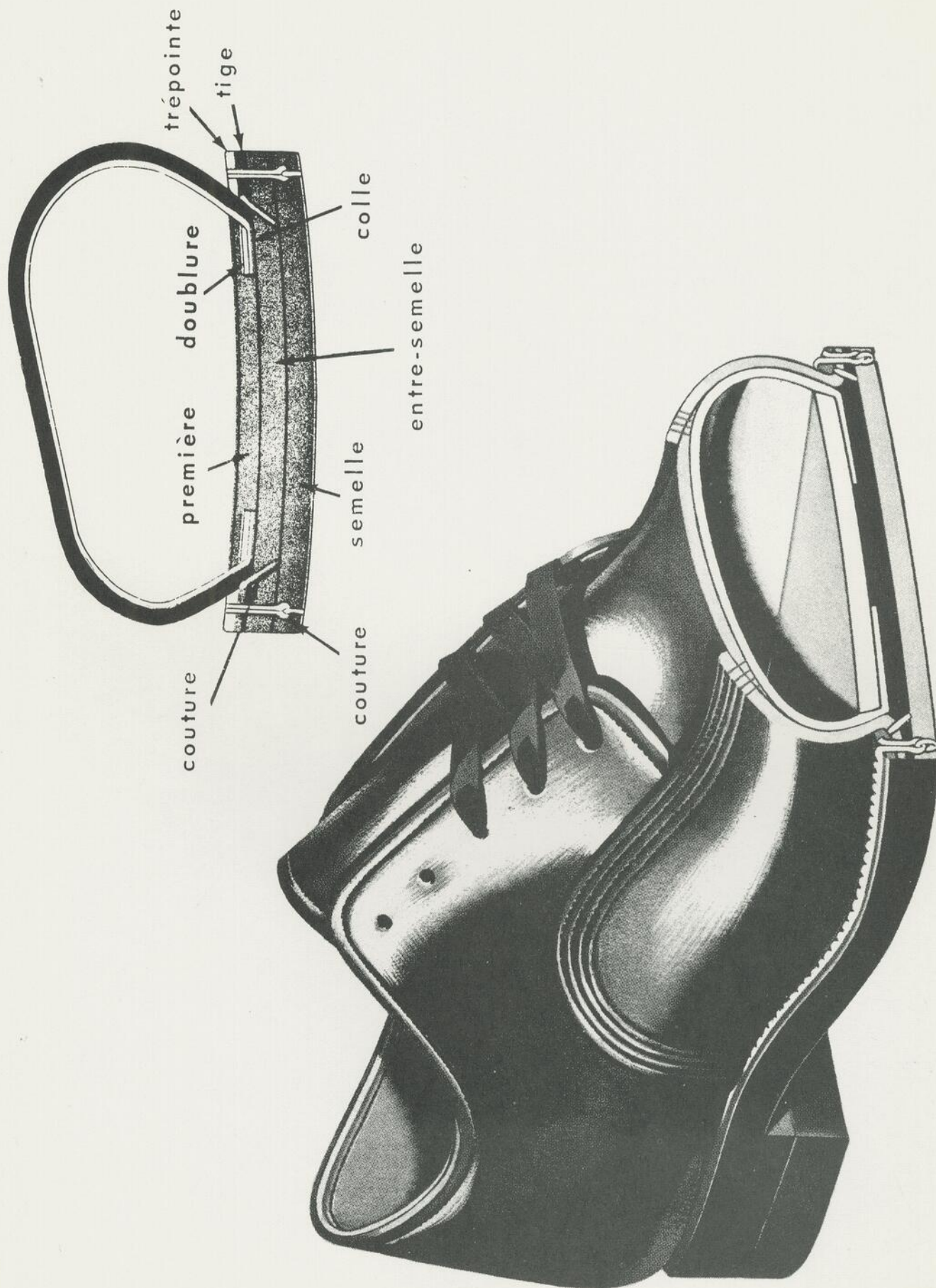
Ces chaussures peuvent se classer comme suit:

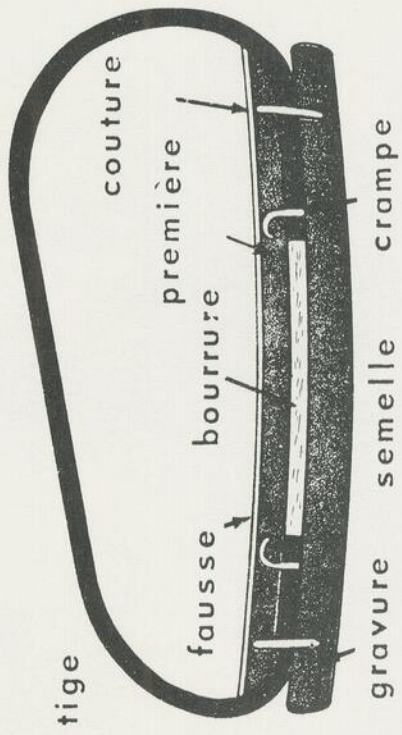
<u>CHAUSSURES</u>	<u>PROCEDES</u>	<u>TREPOINTE</u>	<u>MONTEES A L'AIDE DE:</u>
Cousues	Goodyear welt (dia. 1)	Avec trépointe	crampes, pointes et broches
	Turn (dia. 2)	Sans "	pointes
	McKay	Sans "	pointes ou crampes
	Stitchdown (dia. 3)	Sans "	crampes, ou crampes et fil
	Littleway (dia. 4)	Sans "	crampes ou colle
	Staple welt	Avec "	pointes
	O.K. welt	Avec "	pointes, ou broches et pointes
	Chaussures à semelles molles		
Collées	Collé (dia. 5)	Sans "	crampes, pointes et colle
	California (dia. 6)	Sans "	au fil (renformées)
Clouées	Cloué (loose nail) (dia. 7)	Sans "	pointes ou crampes
	Vissé (standard screw)	Sans "	pointes ou crampes
	Chevillé (pegged shoe)	Sans "	pointes ou crampes

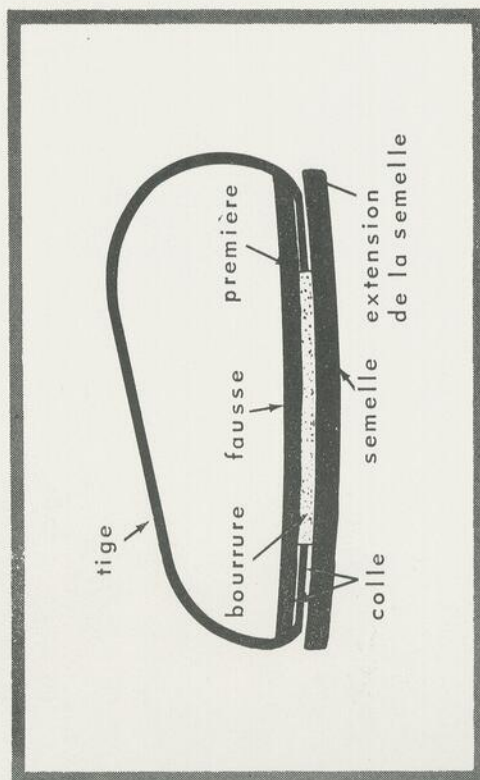
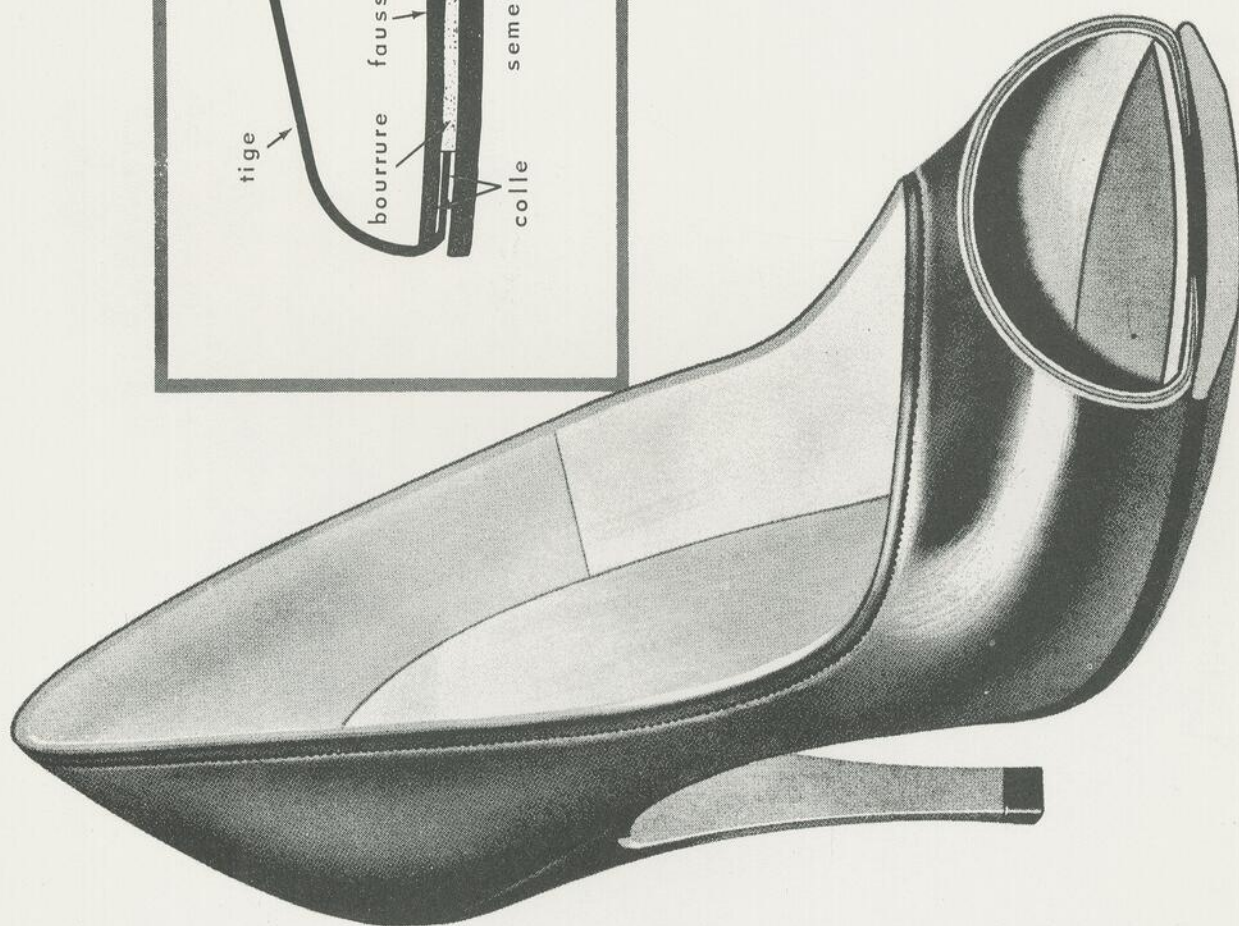
NOTE: Les allouances du montage varient d'après les procédés.

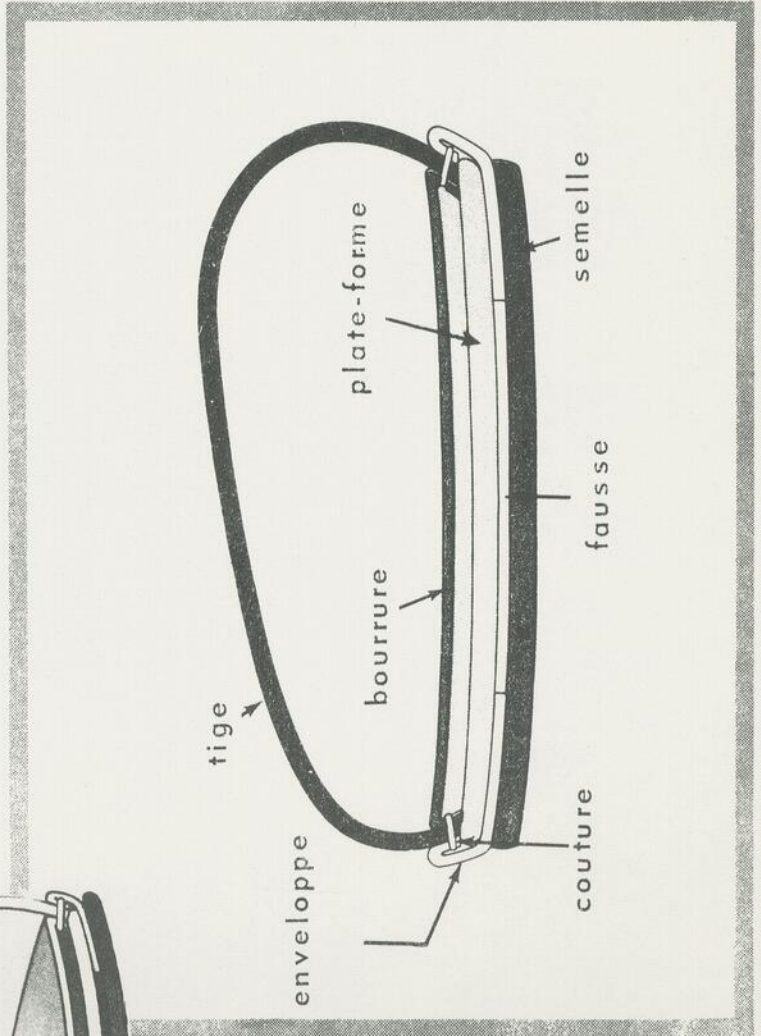
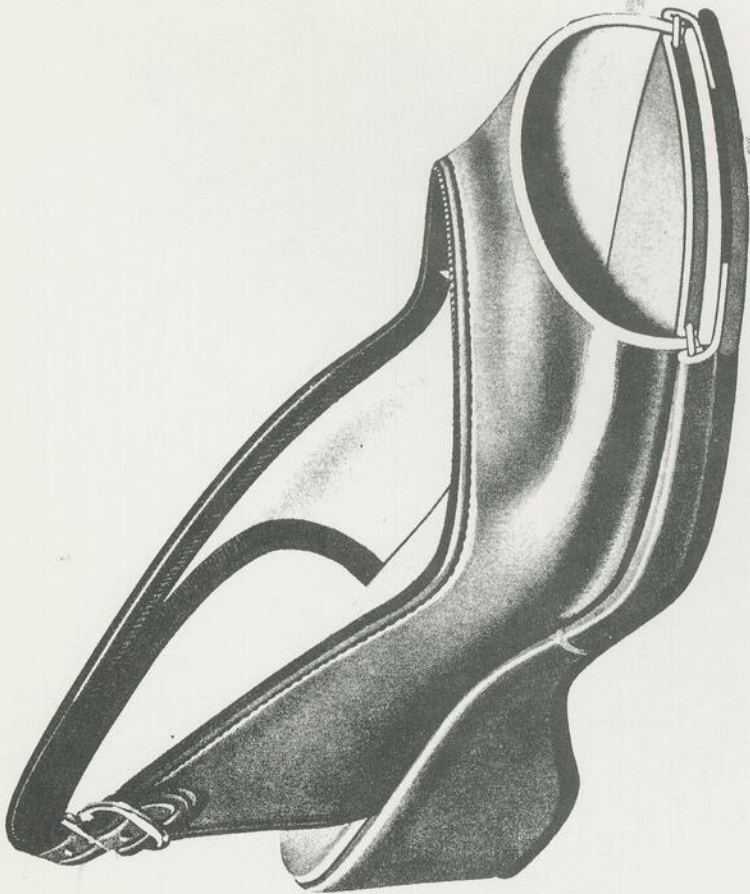














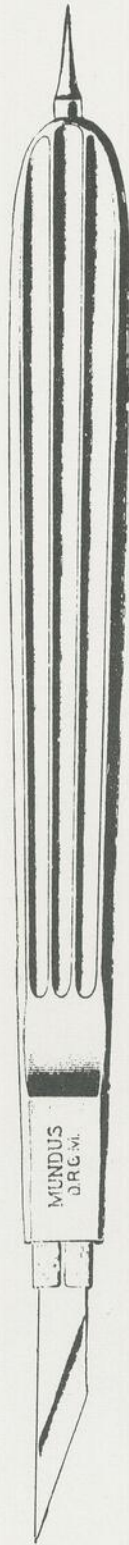
B) Atelier du patronage

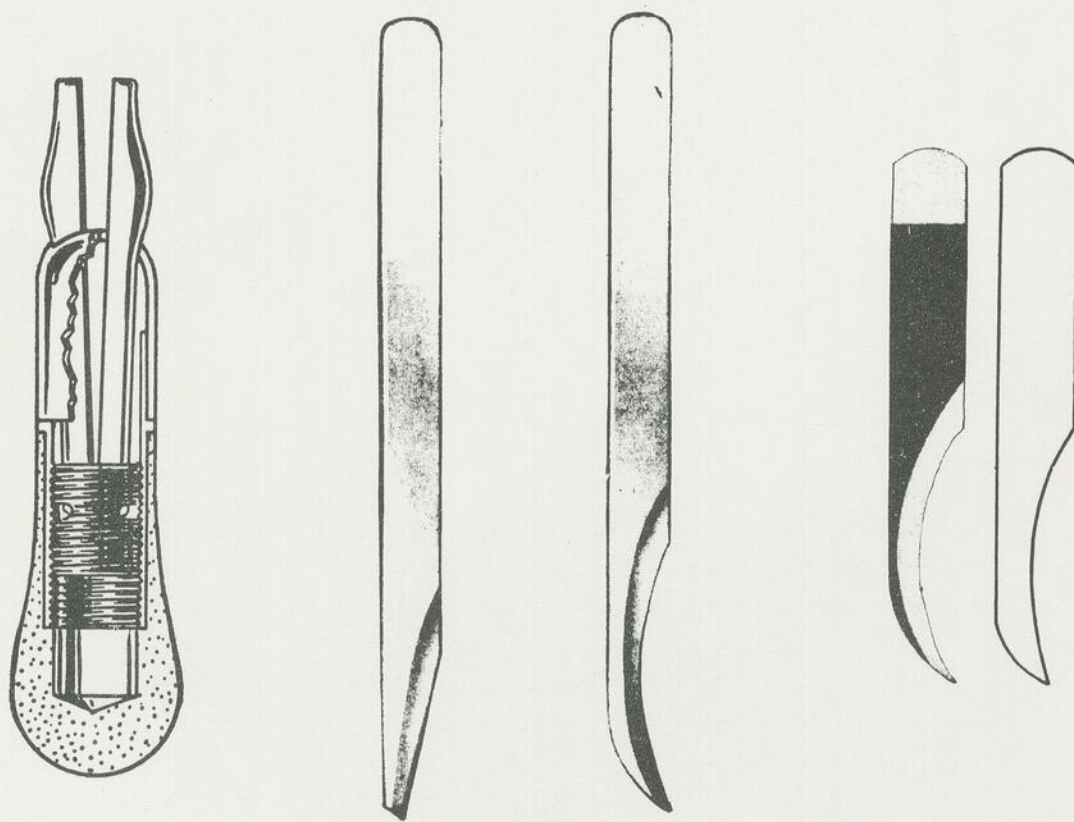
a) Ses outils:

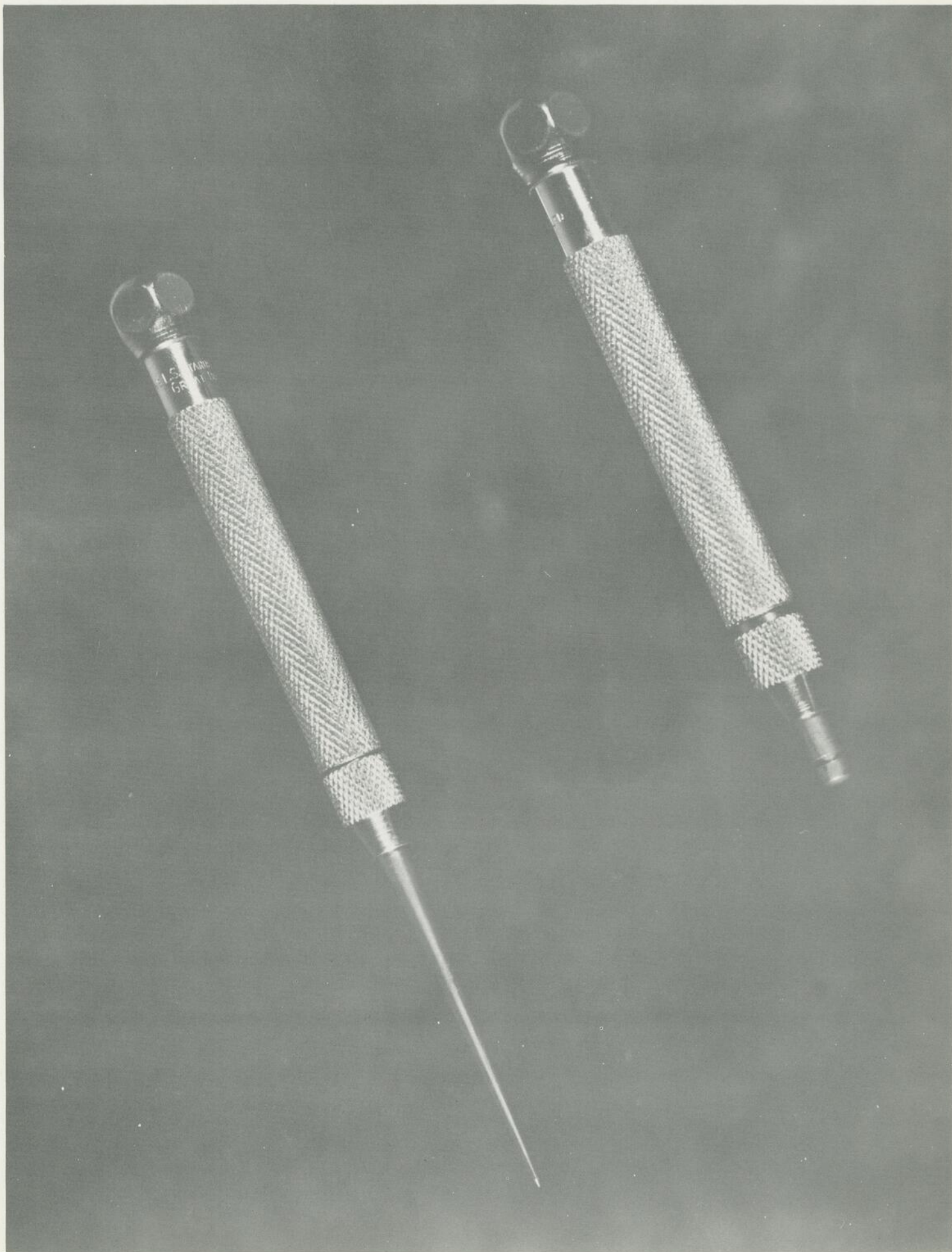
Bloc du tailleur;		poinçonneuse;	} (dia. 14)
couteau du patronier;	{ (dia. 8) (dia. 8A)	oieilletteuse;	
traçoir; (dia. 9)		sableuse; (dia. 15)	
règle d'acier - 12 po;	} (dia. 10)	bordeuse; (dia. 16)	
galon de mesure;			pince à bordure;
compas de cordonnier;			cisaille à coins; (dia. 17)
tracelets ou tire-lignes; (dia. 11)		cisaille à bordure;	
crayon H - contour;	} (dia. 12)	étau; (dia. 18)	
HB - dessin;			marteau;
efface 4H;			limes;
pistolets, équerres, rapporteur;		meule; (dia. 20)	
tableau des mesures;		estampe en acier pour pointures; (dia. 21)	
miroir métallique;		cisaille à tôle; (dia. 22)	
compas diviseur;	} (dia. 13)	machine à graduer. (dia. 23)	
compas ordinaire;			

b) Son matériel:

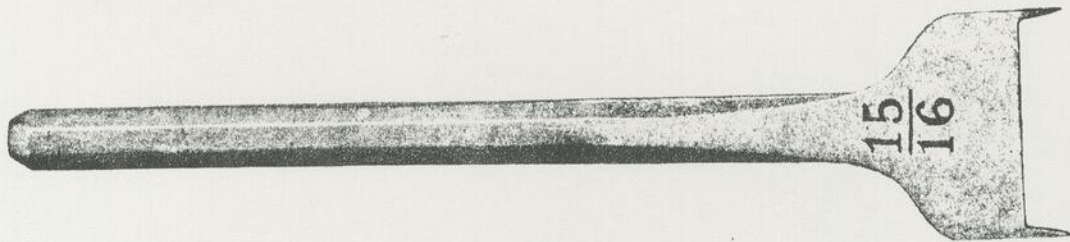
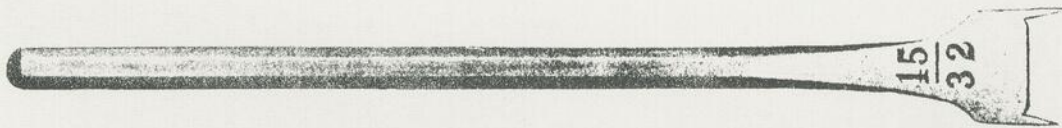
Papier craft;	bordure de fer blanc et de cuivre;
papier manilla;	soudure: acide sulphurique;
papier sablé;	zinc;
solution de sulphate de cuivre; couperose;	soudure: { 50% plomb; 50% étain;
carton à patron; fibre;	chalumeau;
tôle à patron;	oieillets de cuivre;
	forme. (dia. 24)

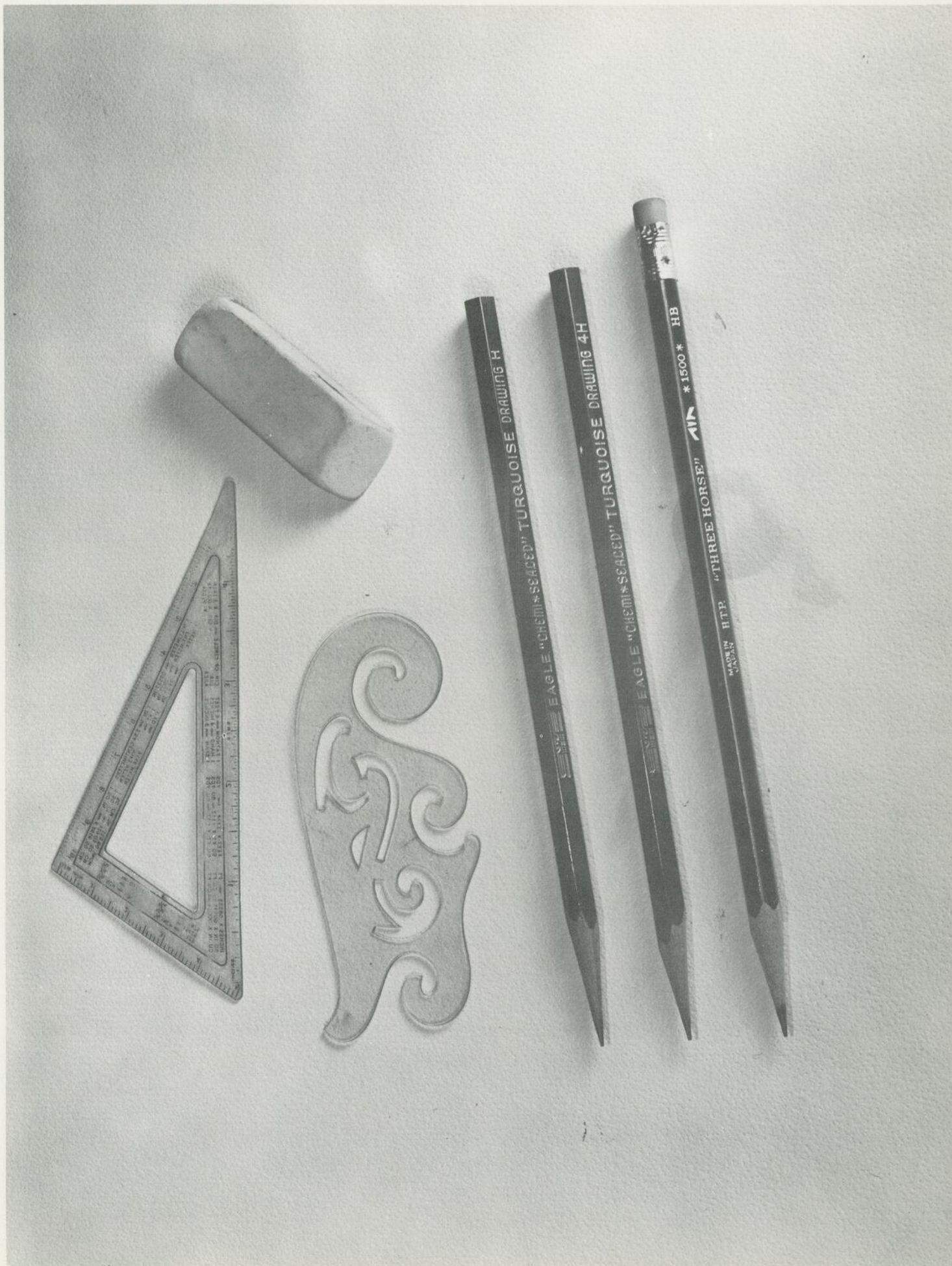


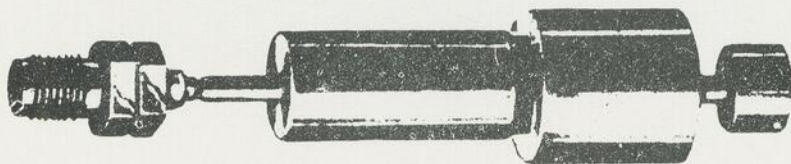
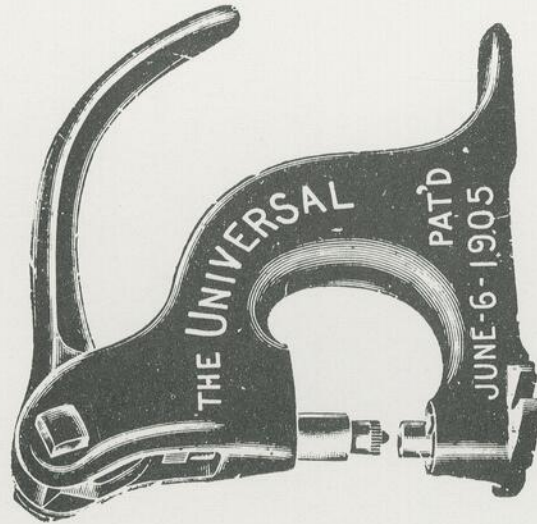
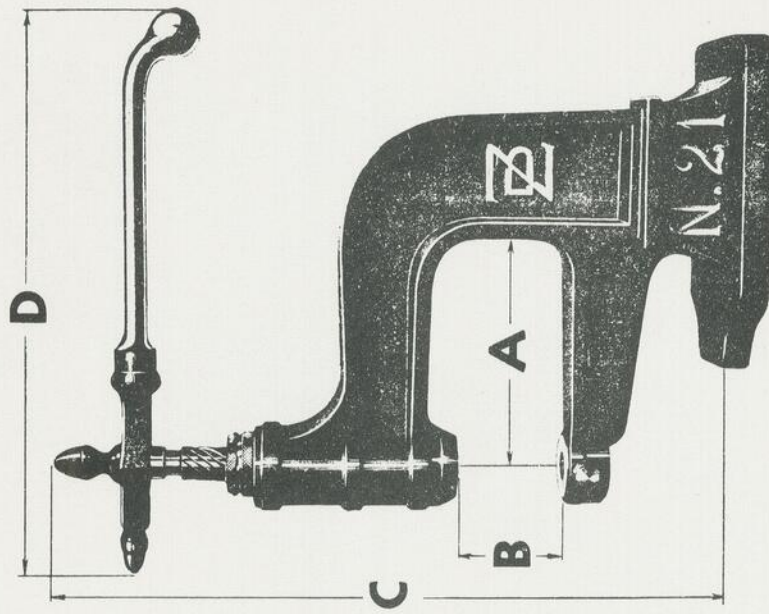


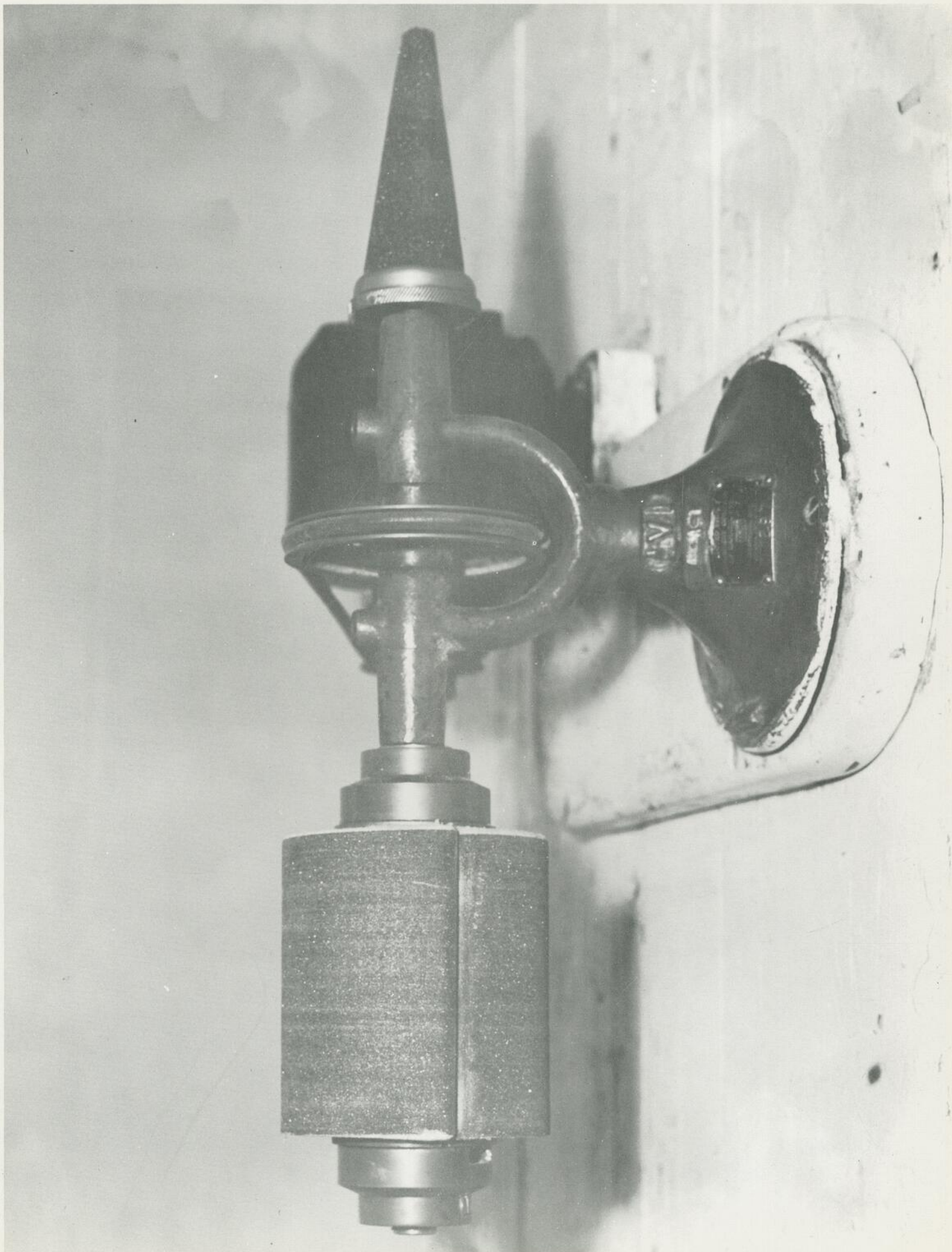


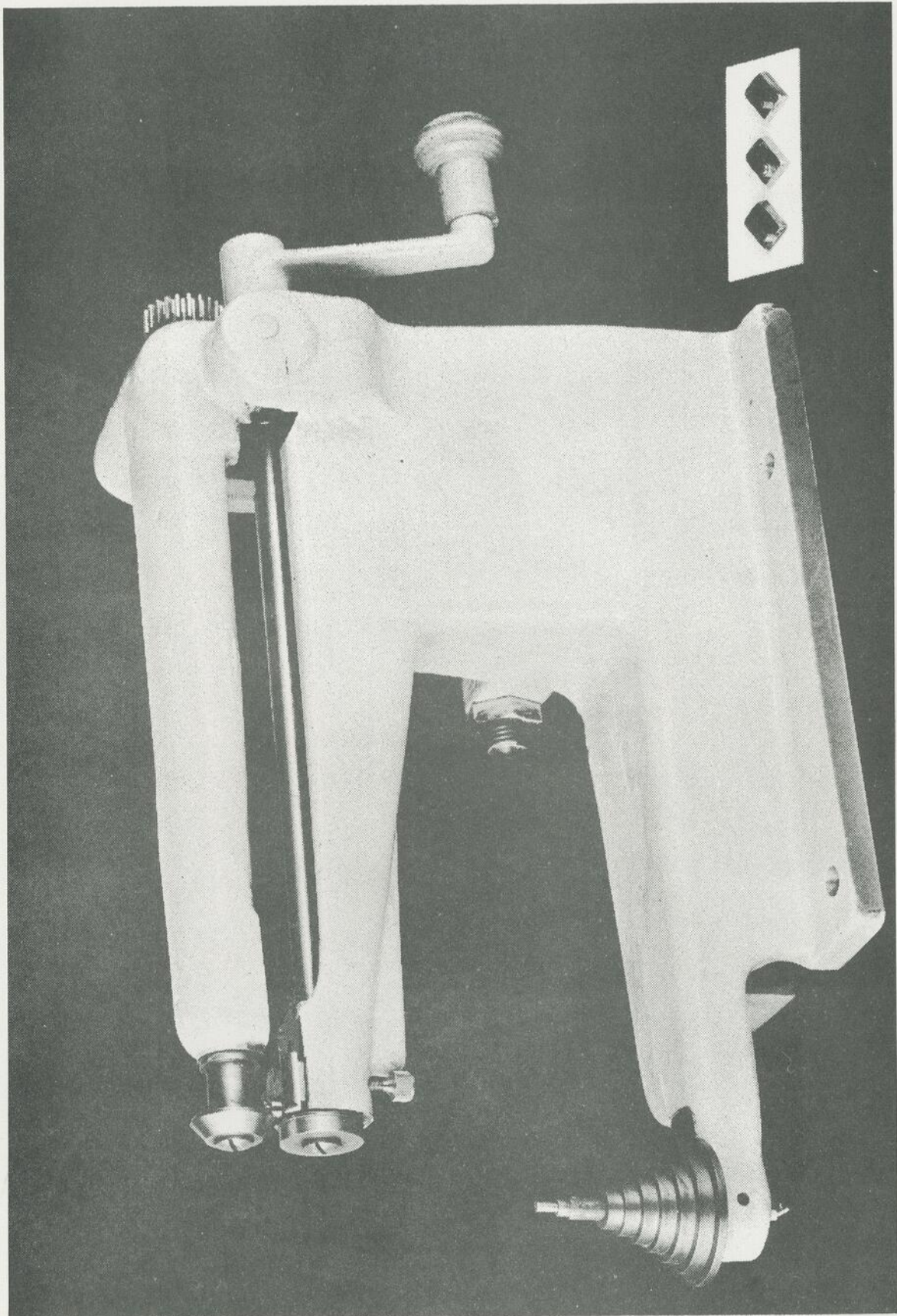




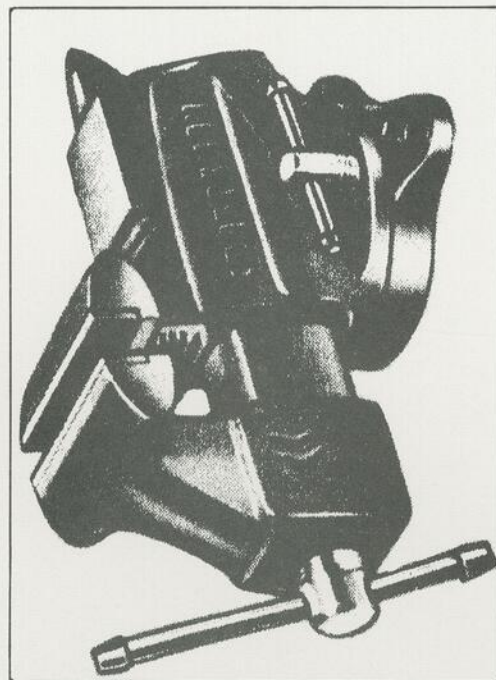




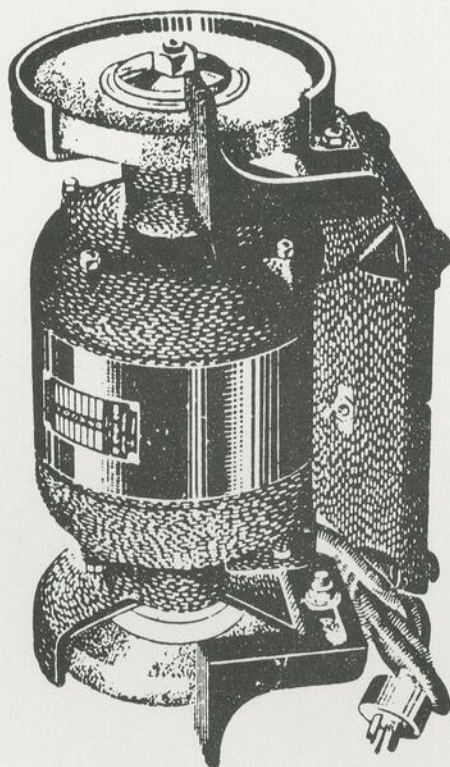


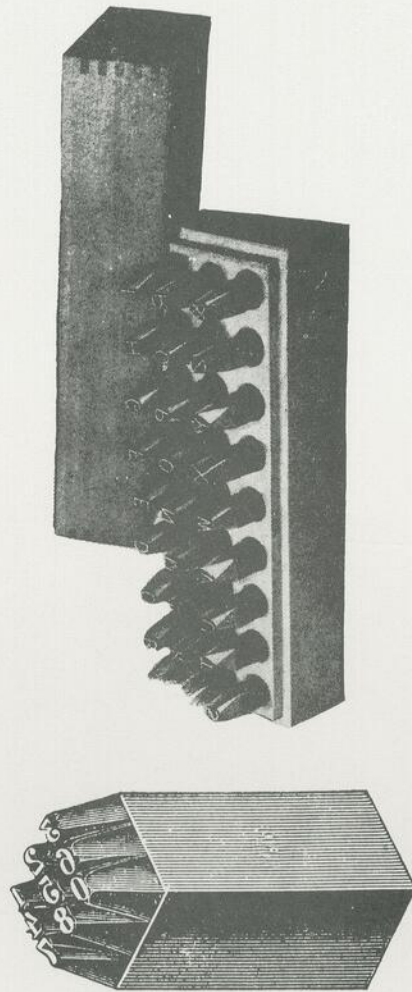


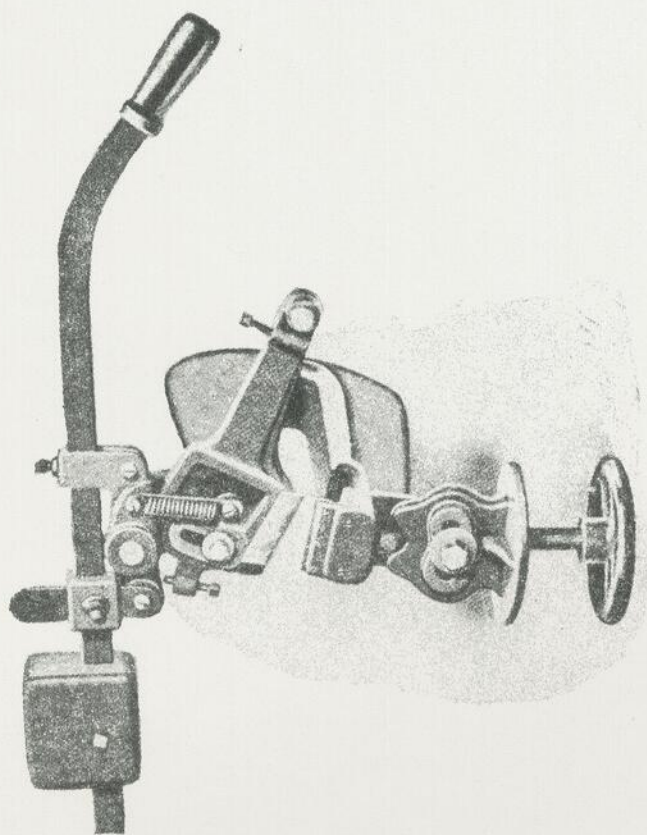


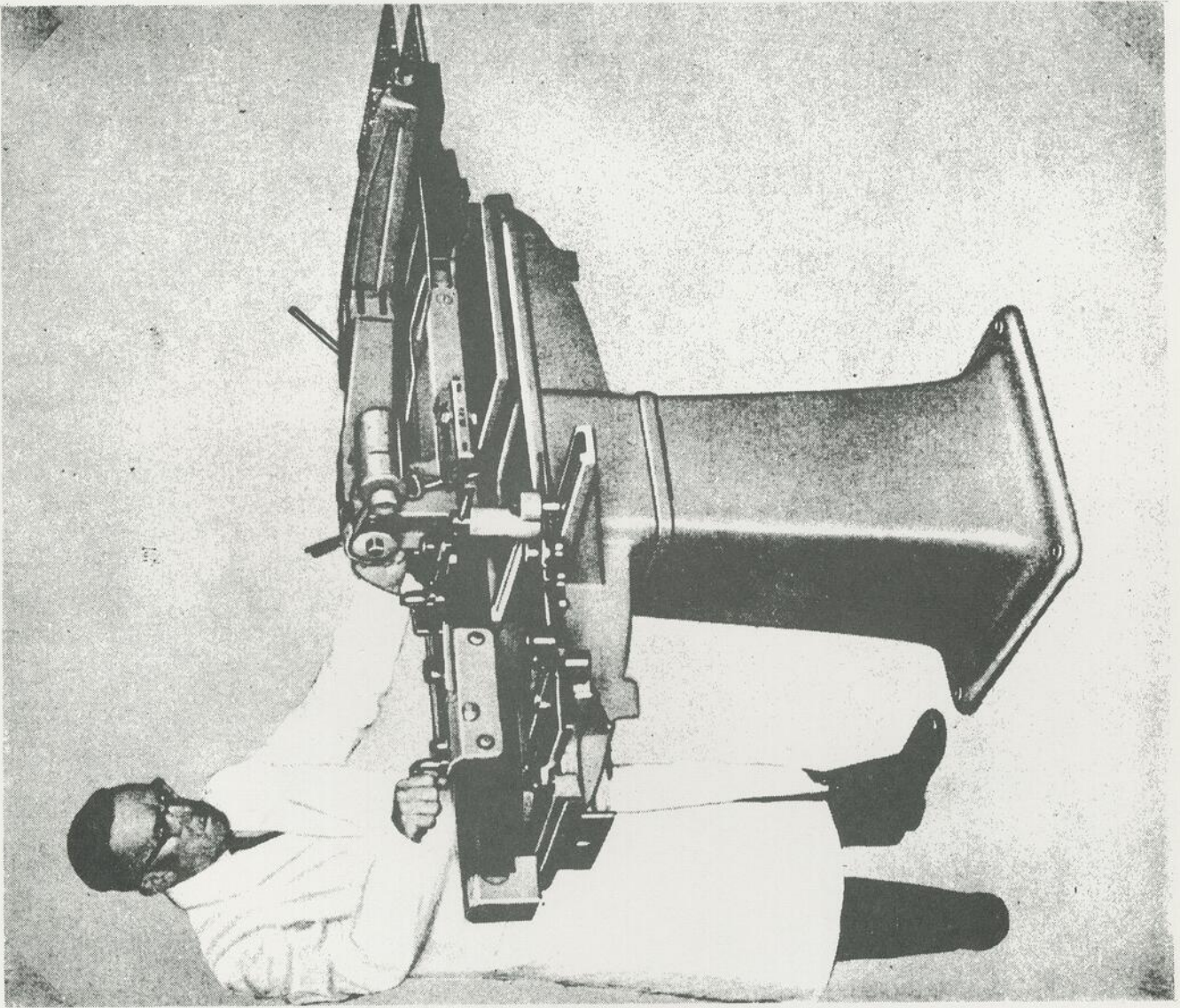


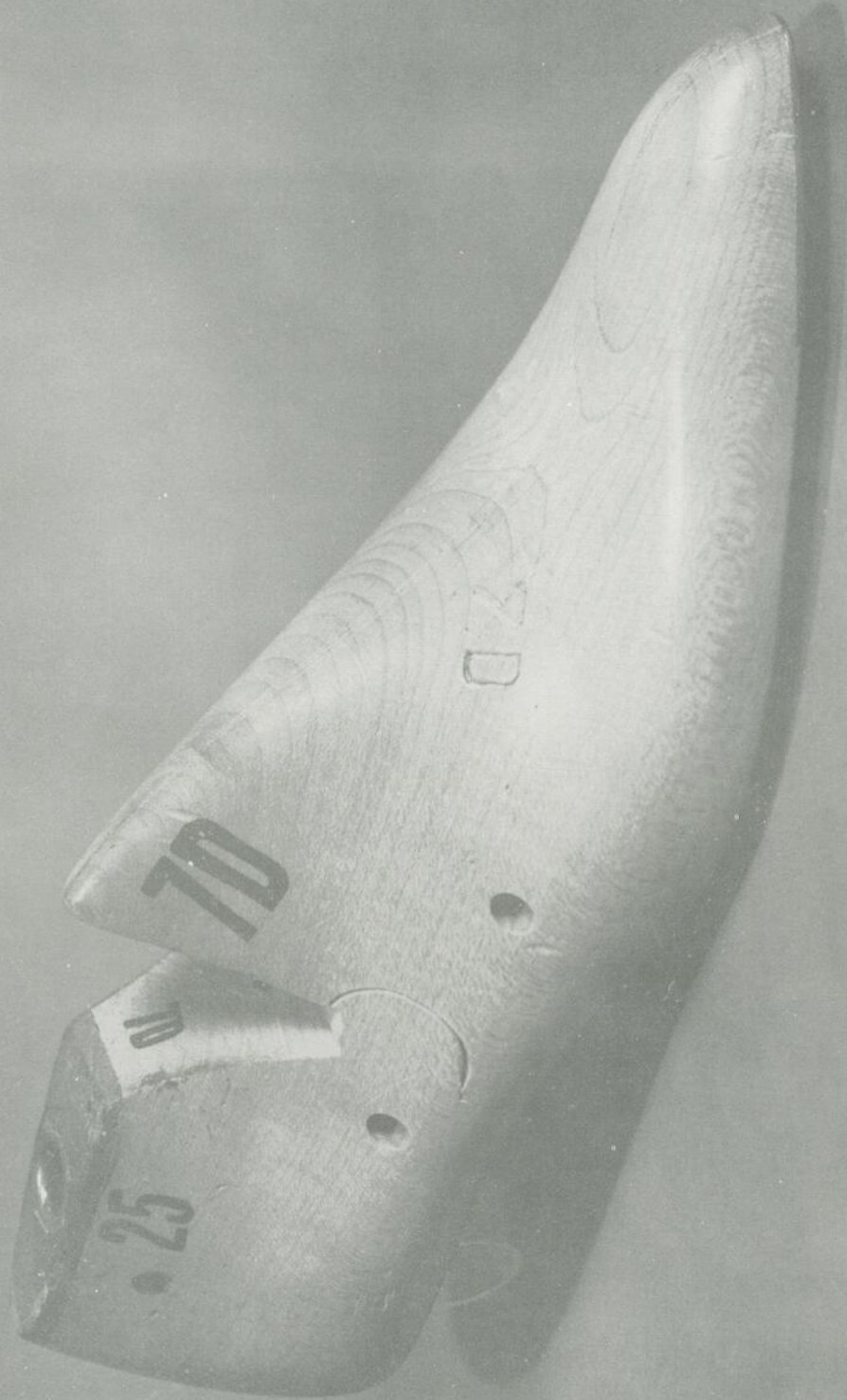












10- NOTIONS GENERALES

B) Atelier du patronage (suite)

c) Description du matériel

1. Papier craft: assez fort; généralement du papier d'emballage.
2. Papier manilla (Carton mince): pour faire des modèles. Surface bien unie, aucun défaut de construction, facile à tailler.

Si le carton a un défaut de construction, le patron-modèle pourra se briser et le patronier devra recommencer son travail.

3. Tôle: 1) Tôle noire No. 52, ordinaire;
2) Tôle galvanisée No. 26 ou No. 24.

NOTE: a) La tôle noire No. 52 étant très mince et portée à rouiller, on colle un papier craft sur les deux surfaces. Ce papier collé renforce la tôle, l'empêche de rouiller et permet d'écrire sur sa surface.

b) La tôle galvanisée No. 26 ou 24 étant plus épaisse, le papier n'est pas nécessaire et la surface blanche de la tôle permet d'écrire.

4. Carton à patron, pour patrons bordés:

Epaisseur - 3/32.

Qualité - A l'épreuve de l'humidité.
Un carton qui ne gondole pas.

Couleur - Généralement bleu, rose ou blanc, pour reconnaître les largeurs des séries de patrons.

5. Bordure: en fer blanc ou en cuivre. Cette bordure sert à protéger le carton. La bordure en cuivre sert pour les courbes aiguës.
6. Forme: en érable, pour qu'elle conserve ses dimensions; et cirée, pour la protéger contre l'humidité.

10- NOTIONS GENERALES

C) Terminologie

Termes français

Forme (dia. 24)

Ebauche ou profil (dia. 25)

Sortie d'un côté de forme (dia. 26)

Sortie de forme incisée (dia. 27)

Sortie de forme (dia. 28)

Gabarit (dia. 29)

Patron (dia. 30)

Patron de dessus (dia. 31)

Patron de doublure (dia. 32)

Surplus ou allowances

Graduation

Point d'empeigne

Circulaire (dia. 33)

Blucher (dia. 34)

Escarpin (dia. 35)

Chaussure à courroie (dia. 36)

Parement

Sous-garant

(dia. 37)

Compas de cordonnier
(pied à coulisse)

Pivotage

Poinçon

Termes anglais

Last

Outline

Shell

Spider web

Working draft

Standard

Pattern

Upper Pattern

Lining pattern

Allowances

Grading

Vamp point

Circular

Blucher

Pump

Strap shoe

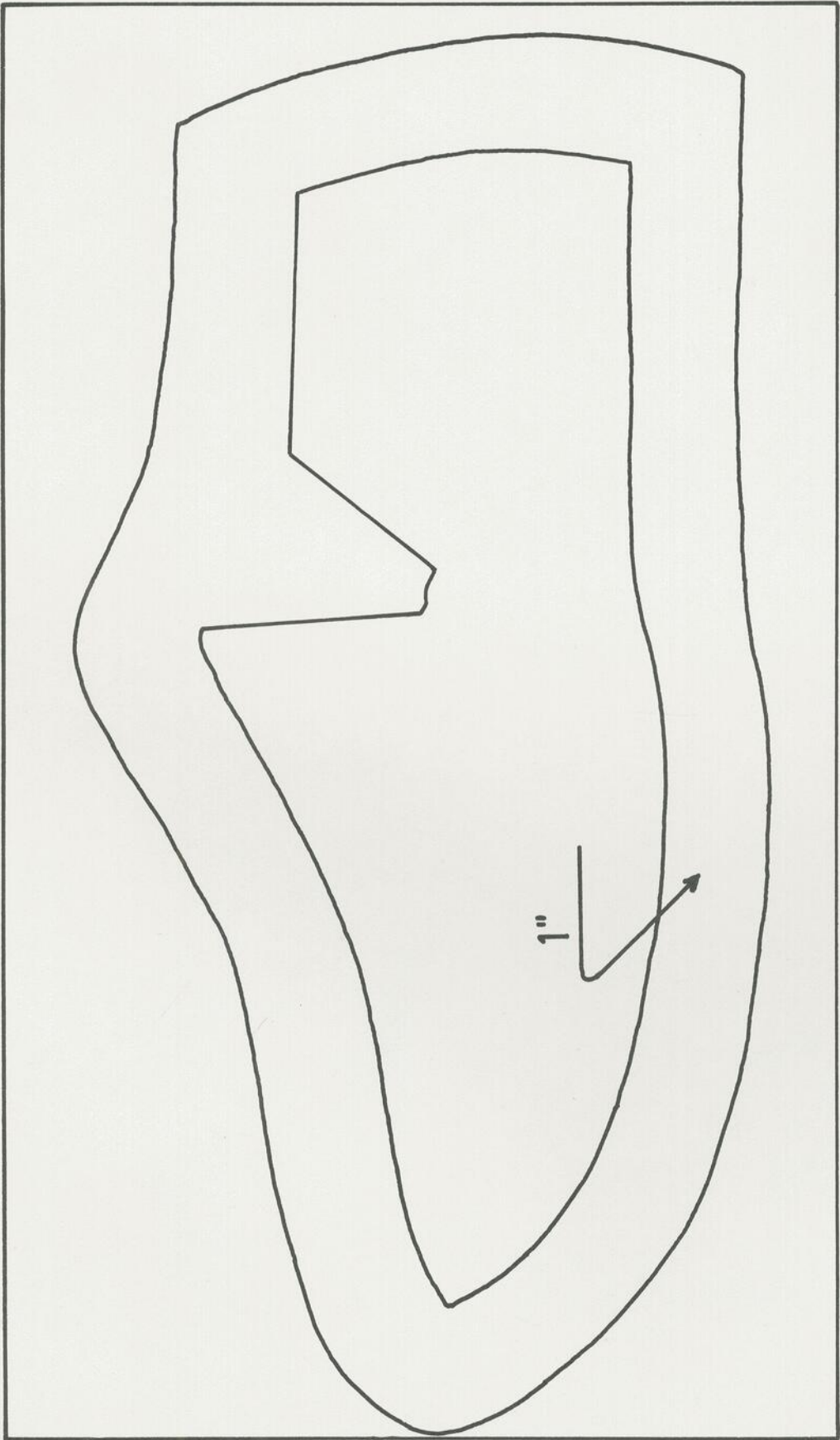
Top facing

Facing

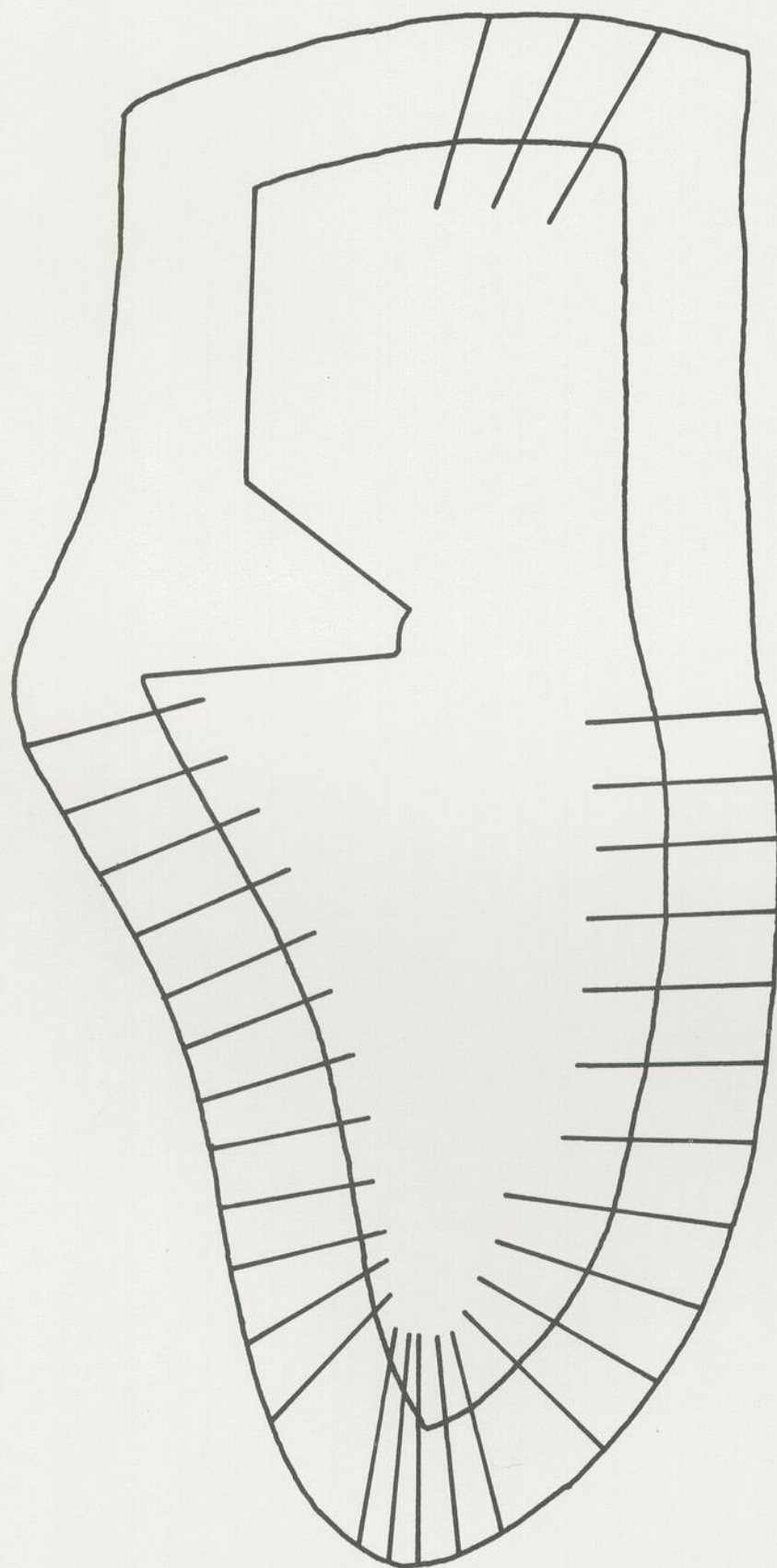
Size stick

Spring

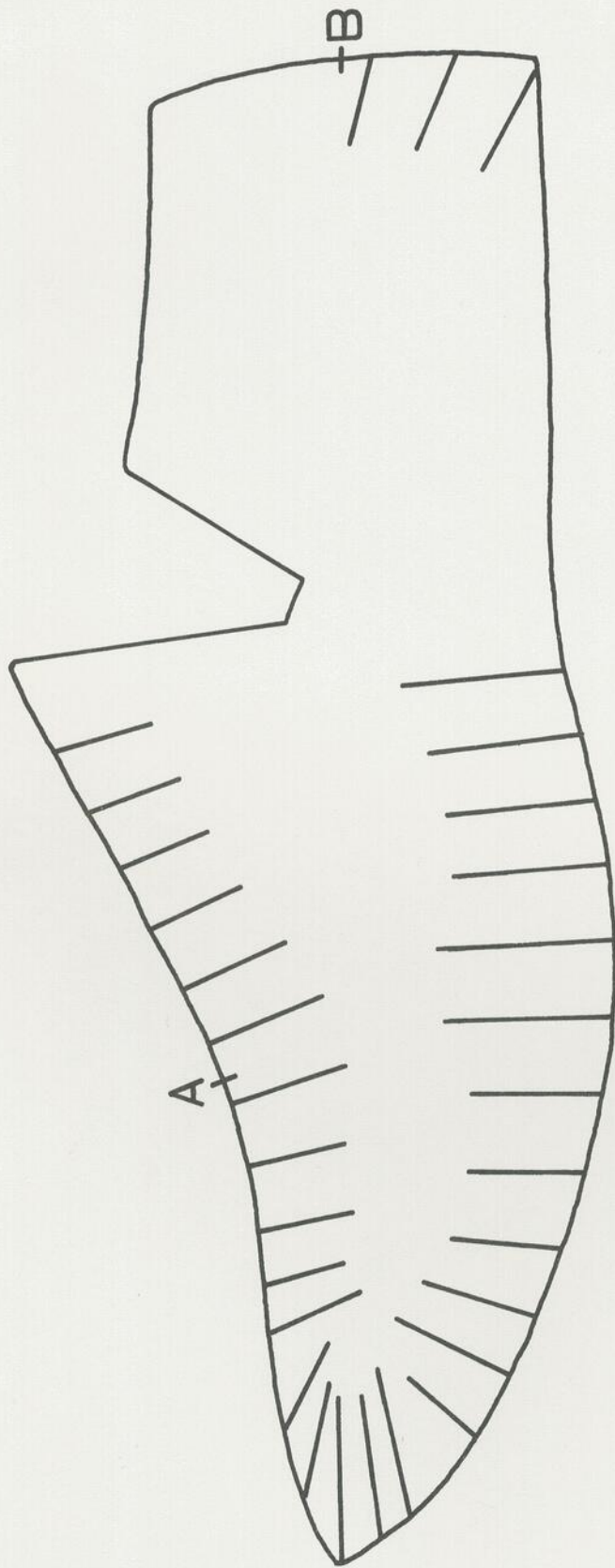
Dink



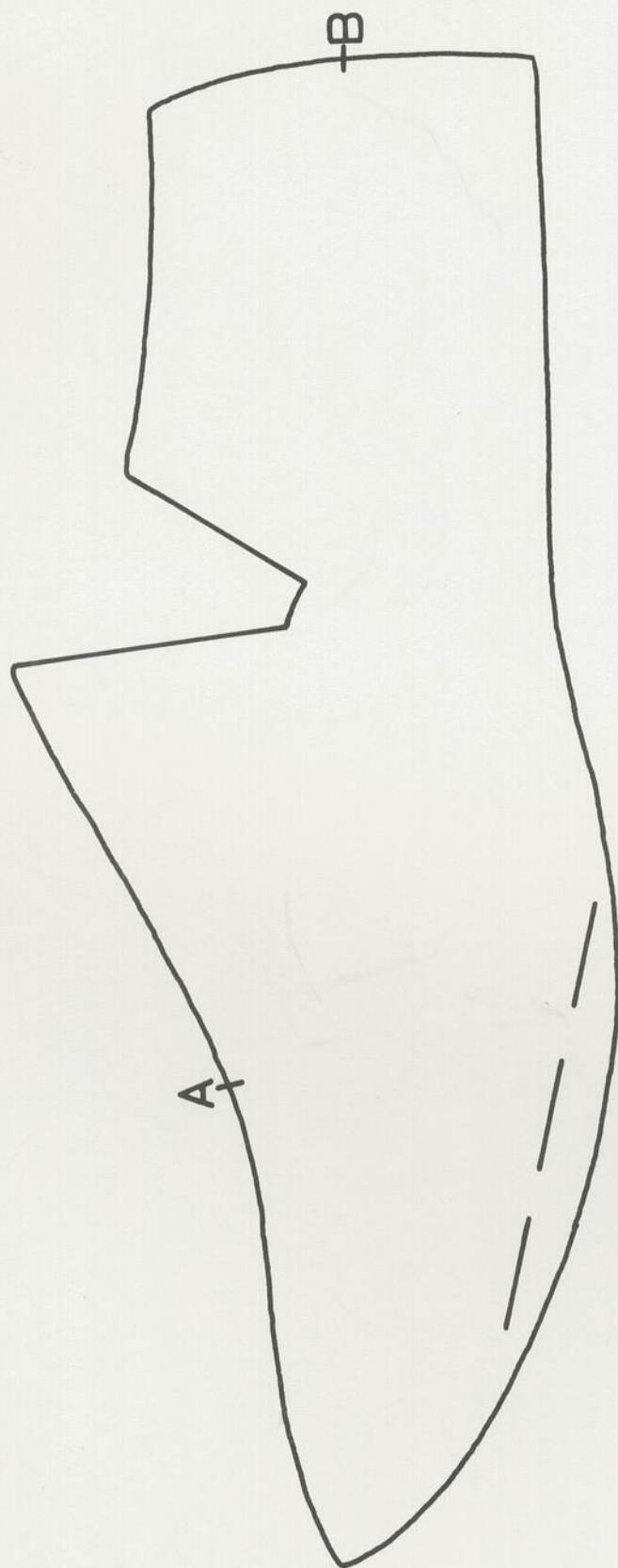
ÉBAUCHE OU PROFIL



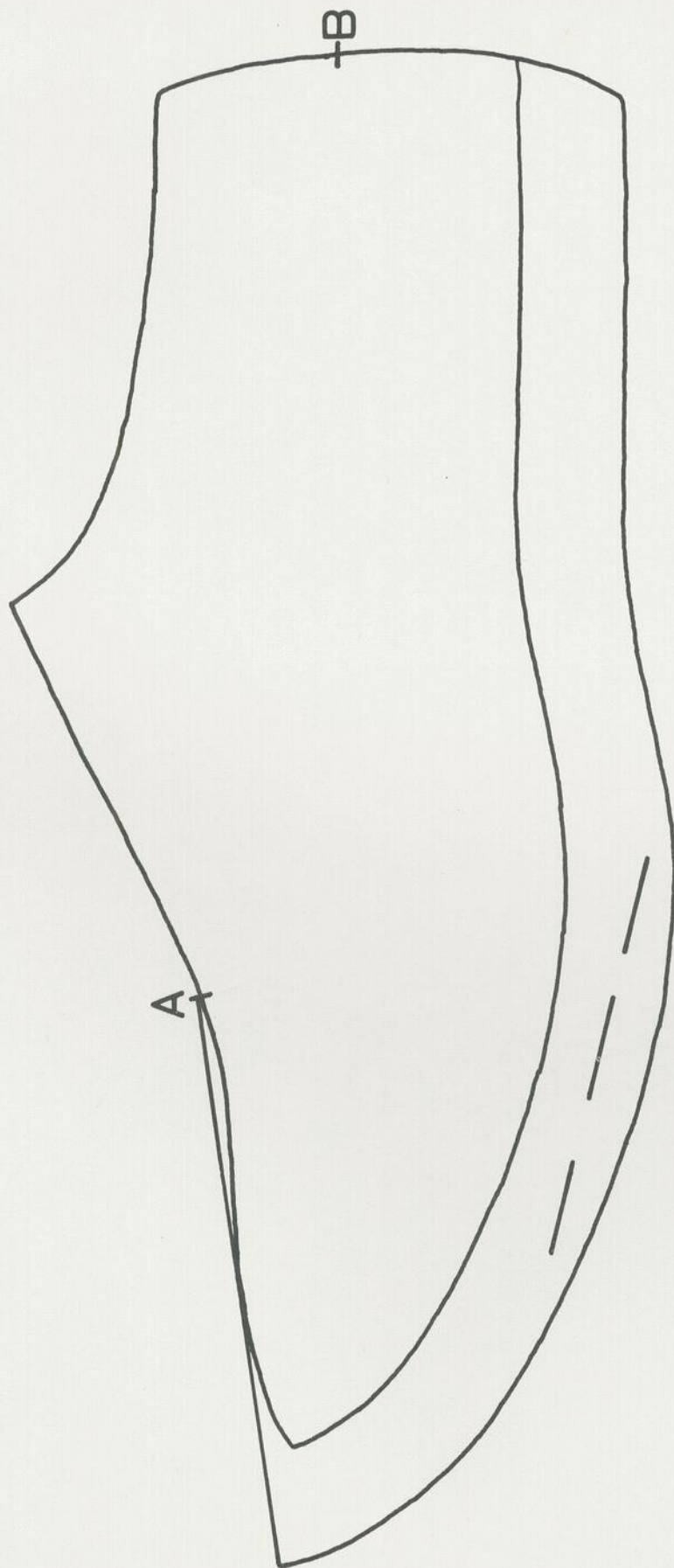
SORTIE D'UN CÔTÉ DE FORME



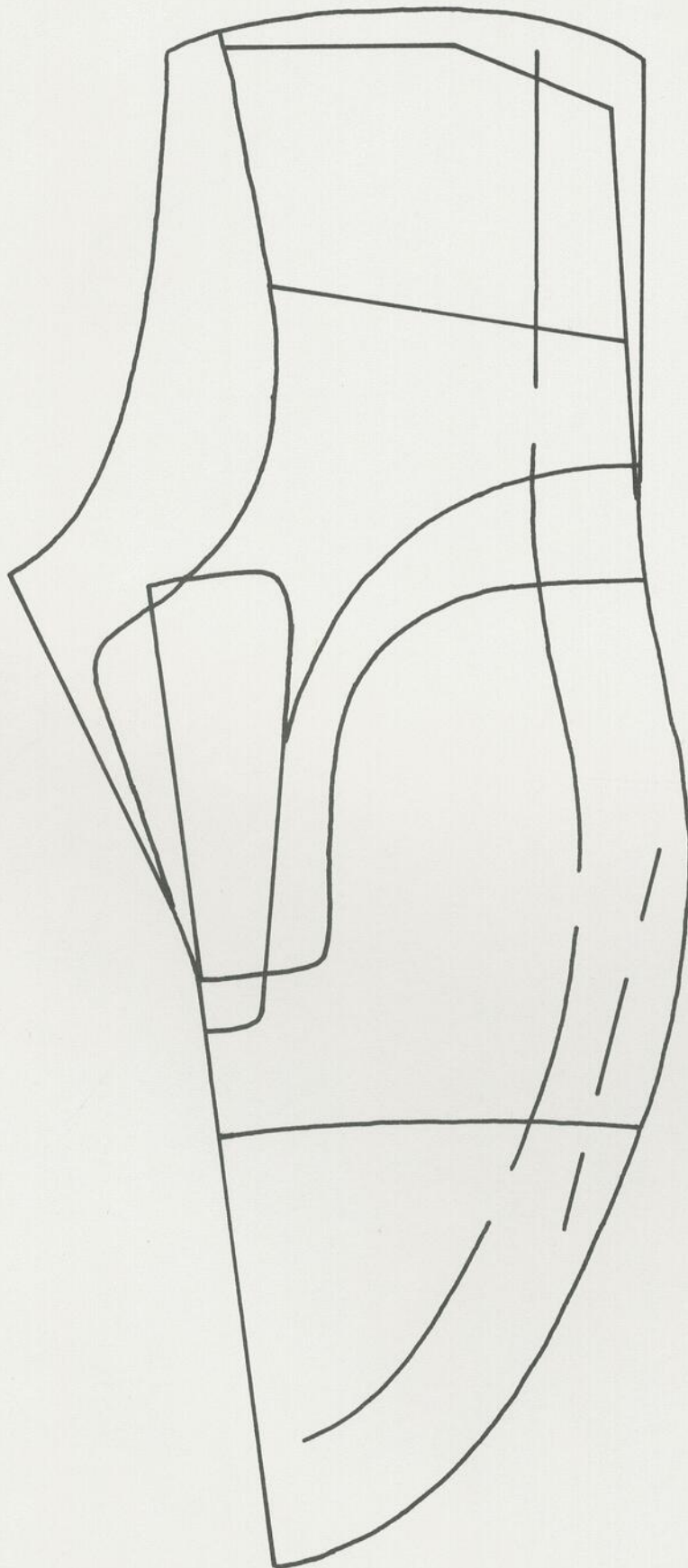
SORTIE D'UNE FORME INCISÉE



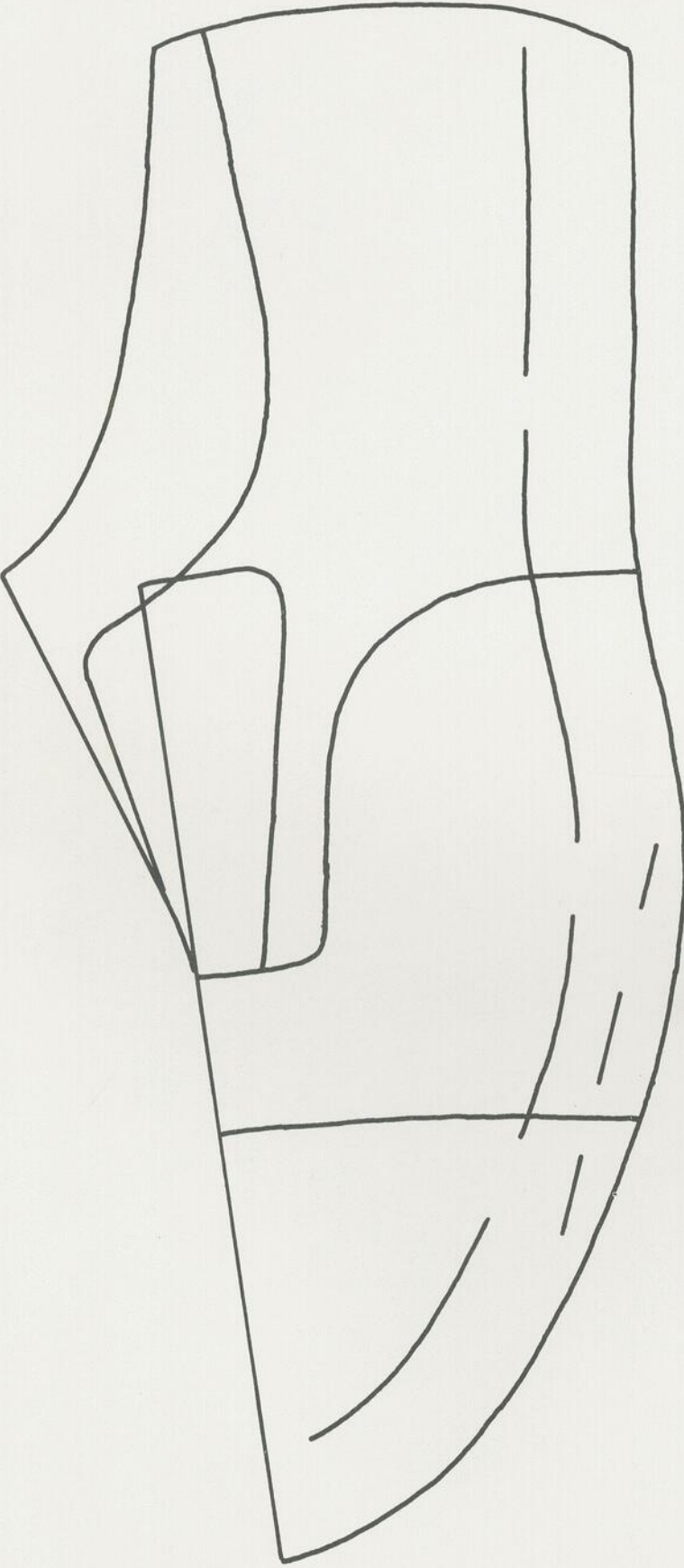
SORTIE DE FORME



GABARIT



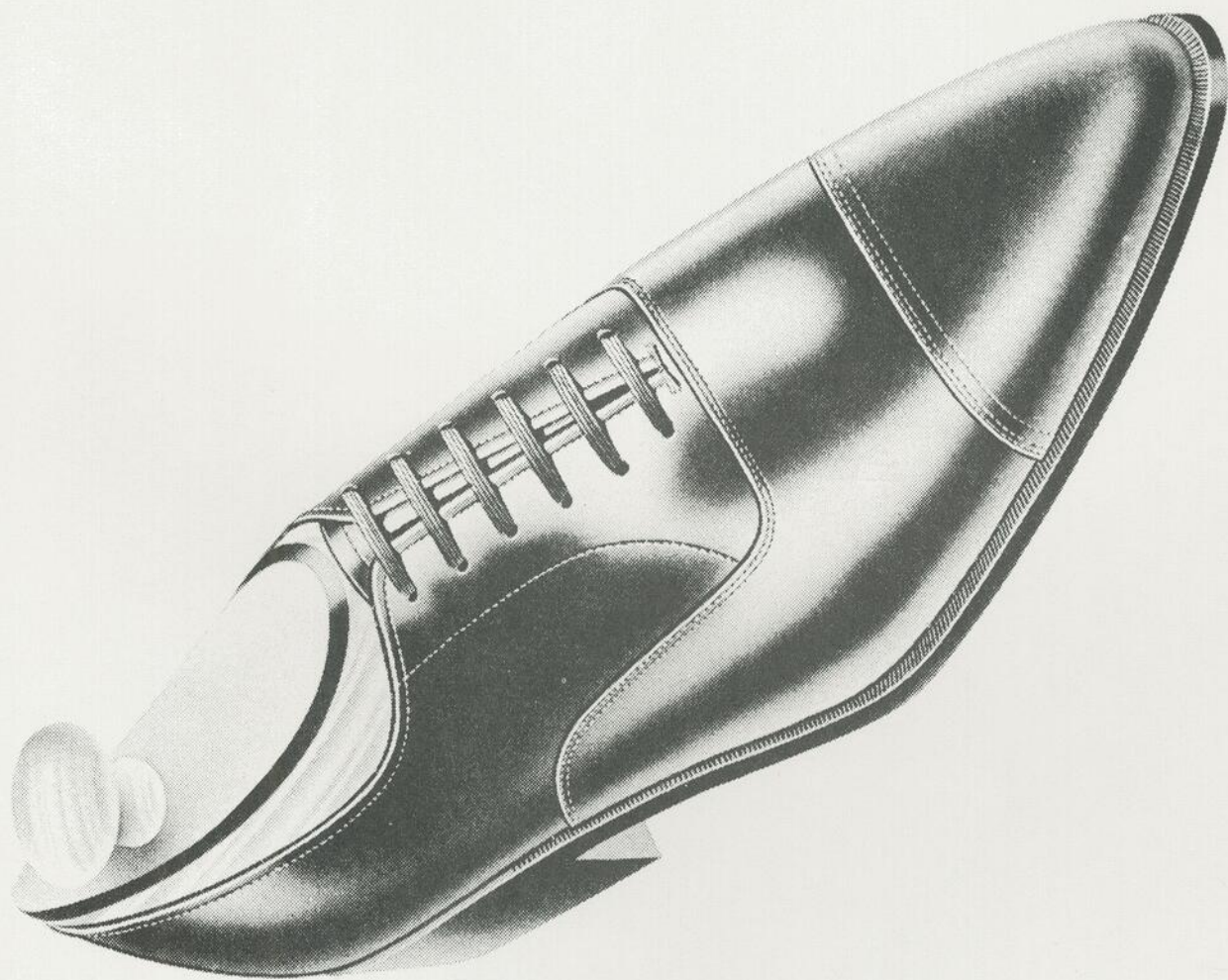
PATRON

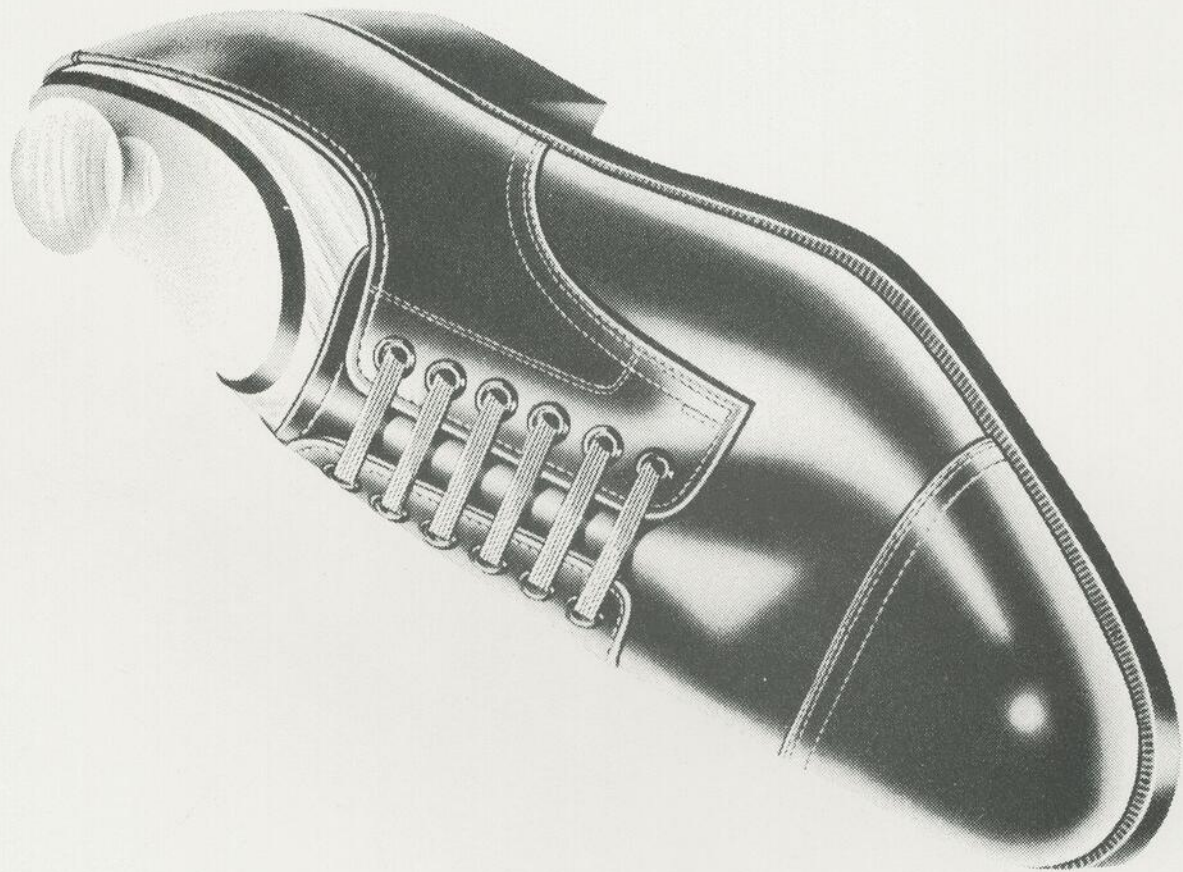


PATRON DE DESSUS



PATRON DE DOUBLURE



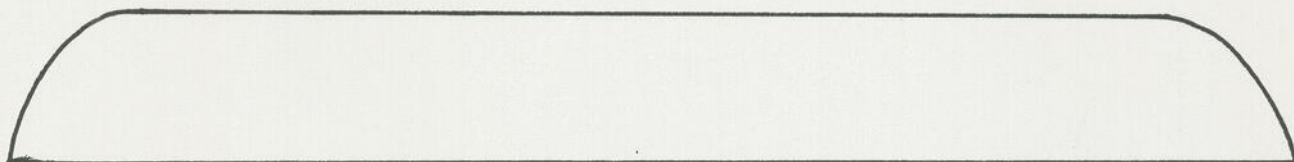






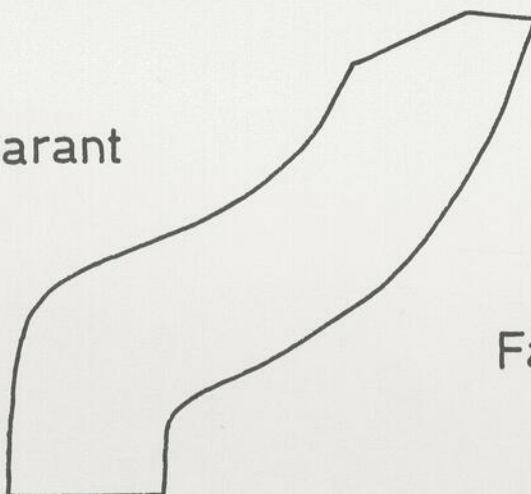
Parement

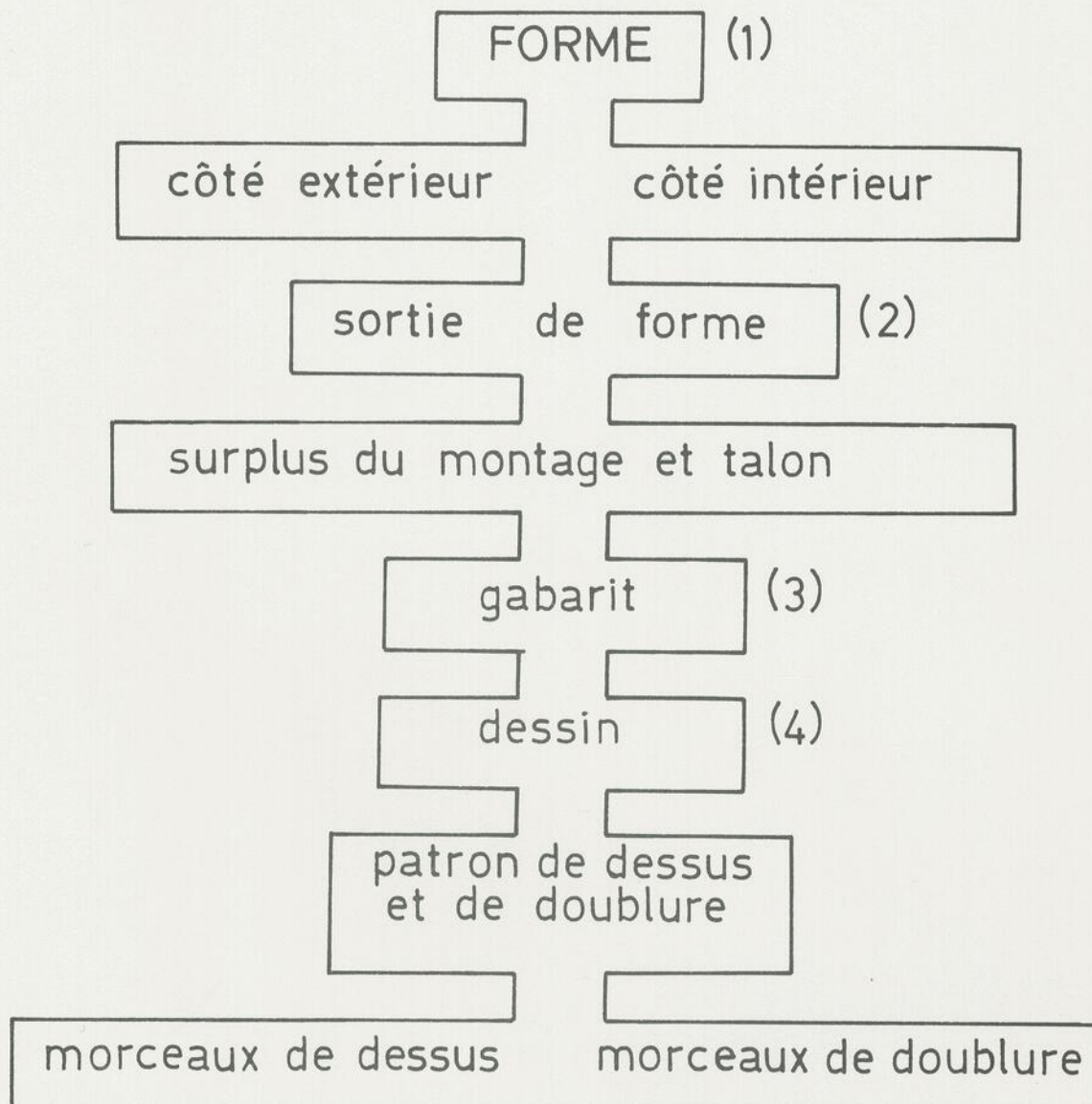
Facing



Sous-garant

Facing



20- SORTIE DU PATRON- TABLEAU DE LA SORTIE DU PATRON -

- NOTES: 1) Les chaussures d'hommes, de femmes ou d'enfants requièrent des séries de formes différentes.
- 2) La sortie de forme sert à tout procédé.
- 3) Le gabarit sert à un procédé seulement, pour tout modèle.
- 4) La graduation des morceaux peut se faire avant de donner ces allouances qui demeurent les mêmes.

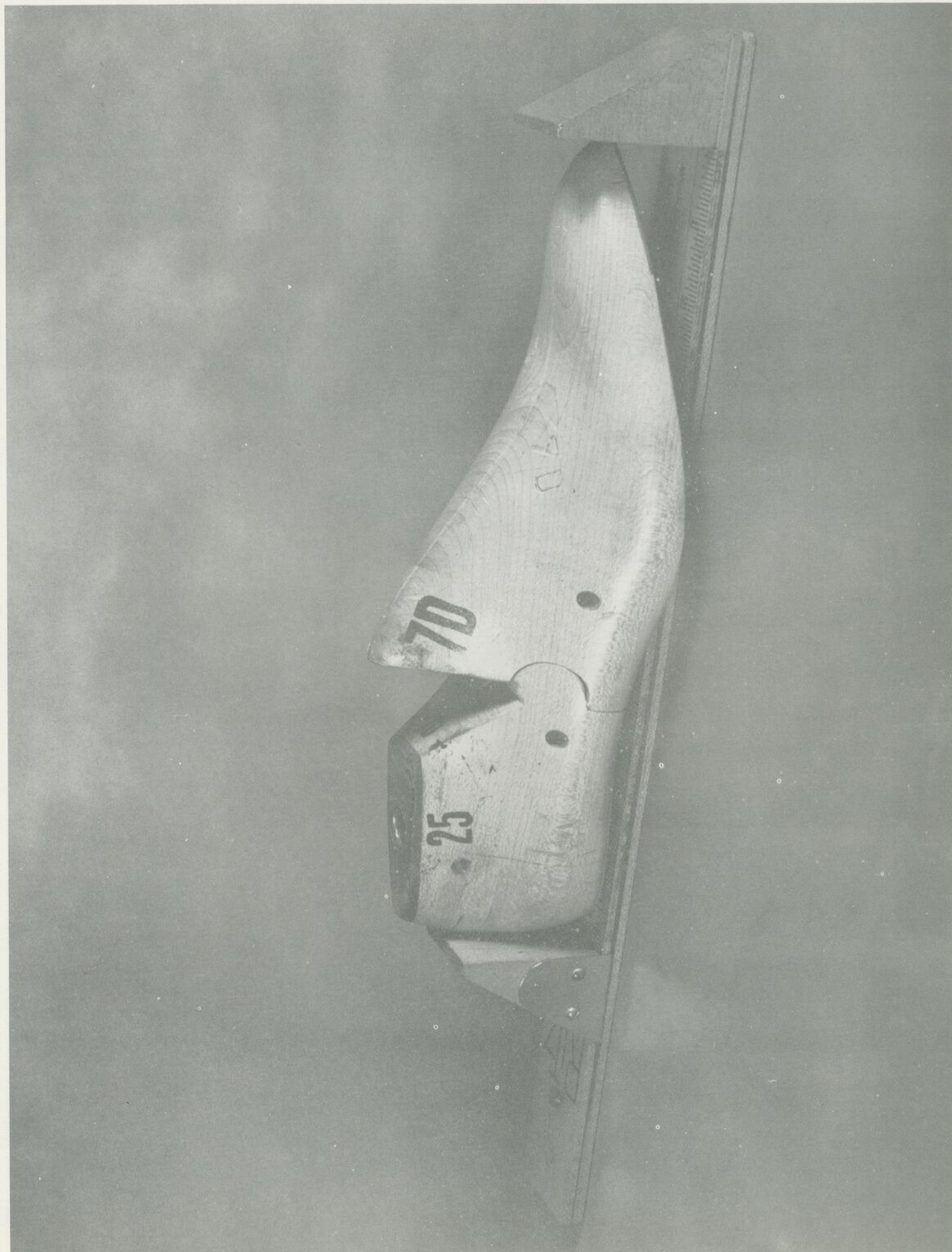
30- ETUDE DE LA FORME

A) Longueur de la forme

Outillage: un compas de cordonnier.

Matériel: la forme à mesurer.

Poser la forme sur le compas de cordonnier; (dia. 38)	a) le talon et le saillant appuyés sur le compas de cordonnier; b) le bout fixé sur le butoir fixe du compas.
Faire la lecture de la longueur;	a) appuyer le butoir à glissière au talon de la forme; b) lire sur le compas, la longueur indiquée, en pouces ou en pointures.

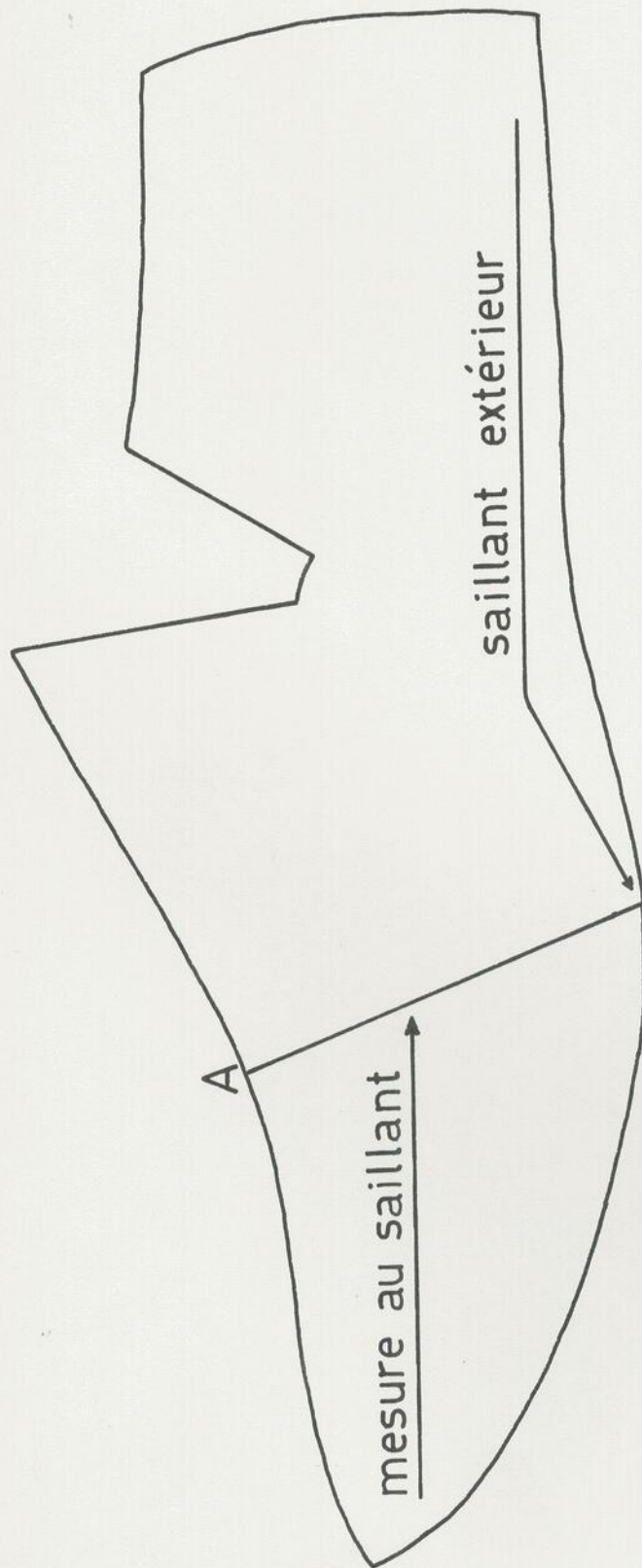


30- ETUDE DE LA FORME

B) Longueur chaussante

Appuyer le galon sur le fond de la forme; (dia. 39)	a) commencer par le bout, bien au centre; b) faire suivre la courbe de la cambrure jusqu'au talon, bien au centre;
Lire la longueur en pouces;	A l'extrémité du talon.

30- ÉTUDE DE LA FORME



C) Mesure au saillant et localisation du point A d'empaigne.

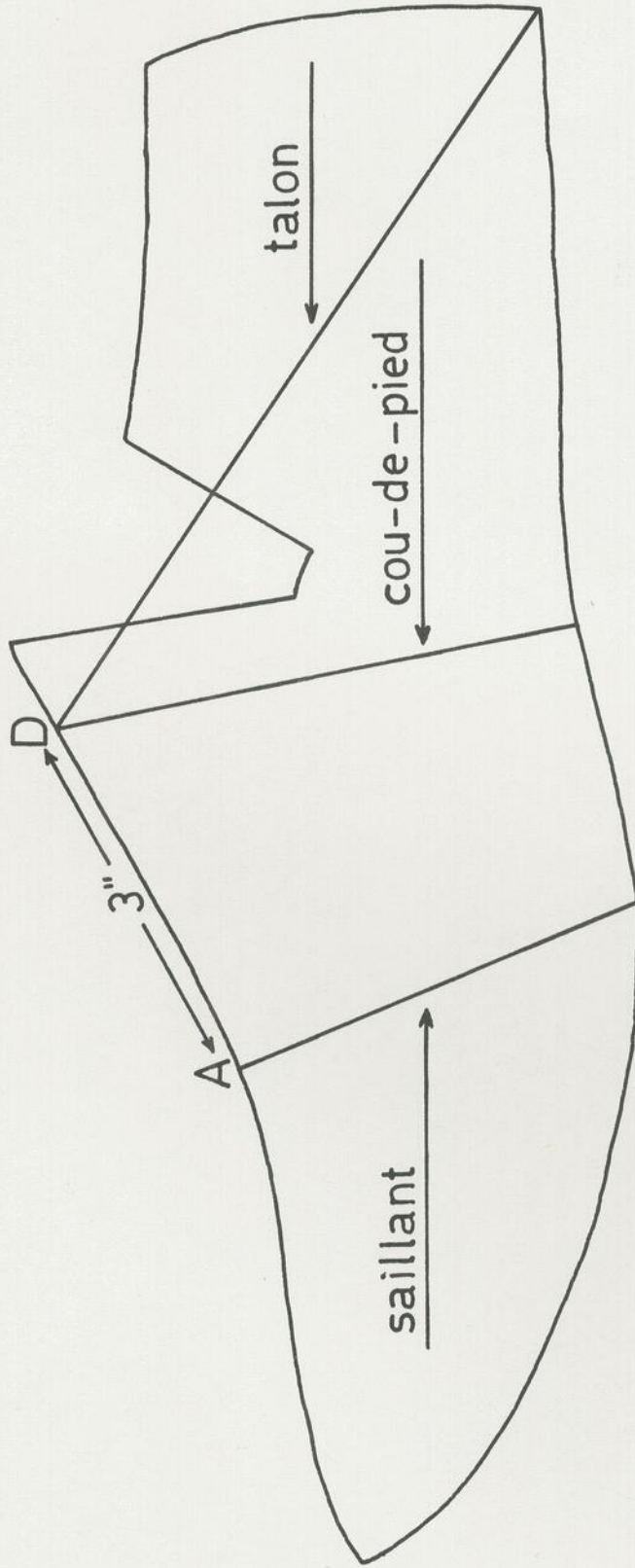
Outillage: un galon.

Matériel: la forme à mesurer, pied gauche ou droit.

Localiser les saillants;	Au point le plus prononcé de la partie extérieure et intérieure de la forme. (1)
Prendre la mesure au saillant et lire la longueur en pouces sur le galon;	Tenir la forme, le bout éloigné de vous; Retenir le galon avec le pouce sur le saillant extérieur de la forme; Contourner la forme avec le galon appuyé à plat, en passant sur le point du saillant intérieur.
Marquer le point A d'empaigne;	Sur le dessus de la forme, au centre du galon.

NOTE (1) On peut trouver facilement le point des saillants intérieurs et extérieurs en couchant la forme sur le côté et en frottant le saillant sur un bloc de patronier; la forme sera marquée à la partie la plus forte.

30-ÉTUDE DE LA FORME



Outillage: un galon à mesurer

D) Mesure du cou-de-pied

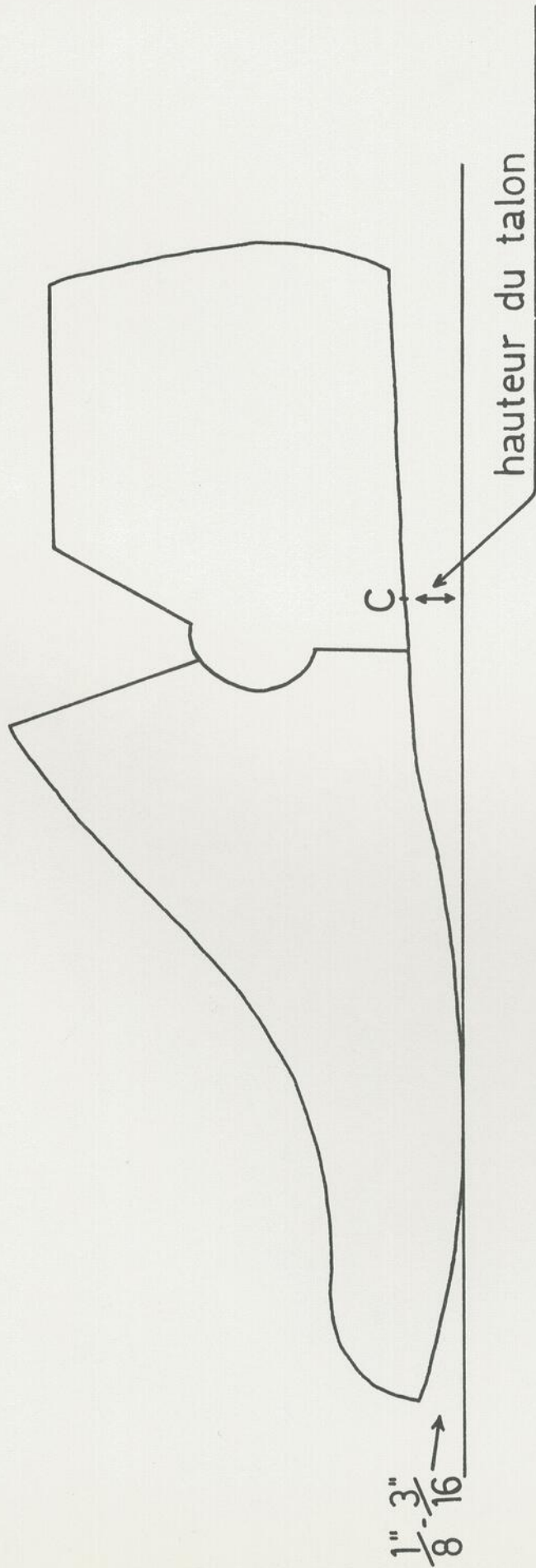
Matériel: une forme à mesurer.

<p>Prendre la mesure au saillant et marquer le point A d'empaigne;</p>	<p>Etablir un point D à 3 pouces au-dessus du point A.</p> <p>NOTE: 3" pour chaussures d'hommes; 2-1/2" " de femmes; 2" " d'enfants.</p>
<p>Mesurer à la cambrure, 1/4 de pouce, en avant du cassé de la forme et marquer le point C;</p>	<p>Partir le galon du point D et contourner la forme en passant au point C.</p>

E) Mesure au talon

Localiser le point D. (Voir plus haut). Marquer le point F, à la pointe du talon. Mesurer au talon, en passant le centre du galon sur les points D et F.

3o-ÉTUDE DE LA FORME



F) Hauteur du talon requise pour la forme

Outillage: une règle ordinaire, un crayon.

Matériel: la forme à mesurer.

<p>Faire une marque de crayon à 3" de l'arrière du talon de la forme, point C, pour une chaussure d'homme;</p>	<p>3" pour chaussures d'hommes; 2-1/2" " de femmes; 2" " d'enfants.</p>
<p>Placer la forme en position naturelle;</p>	<p>En pratique, ce point se trouve juste à l'avant du ferrement du talon.</p>
<p>Mesurer la hauteur du talon;</p>	<p>La forme relevée d'environ 1/8" à 3/16" au bout. (voir figure)</p>
<p></p>	<p>Du point C à la table.</p>

30- ETUDE DE LA FORME

G) Longueur et largeur des formes

HOMMES et FEMMES	}	POINTURE	}	LONGUEUR - 1/3 de pouce.
				GROSSEUR contour - 1/4 de pouce fond - 1/12 de pouce
	}	LETTRES (largeur)	}	CONTOUR - 1/4 de pouce.
				FOND - 1/16 de pouce.

Exemples:

POINTURE 4-B DE FEMME

	<u>LONGUEUR</u>	<u>LARGEUR</u>	<u>CONTOUR</u>
4 B	9-7/12	2-10/24	7-4/8
5 B	9-11/12	2-12/24	7-6/8

LETTRES ou LARGEUR 4-B DE FEMME

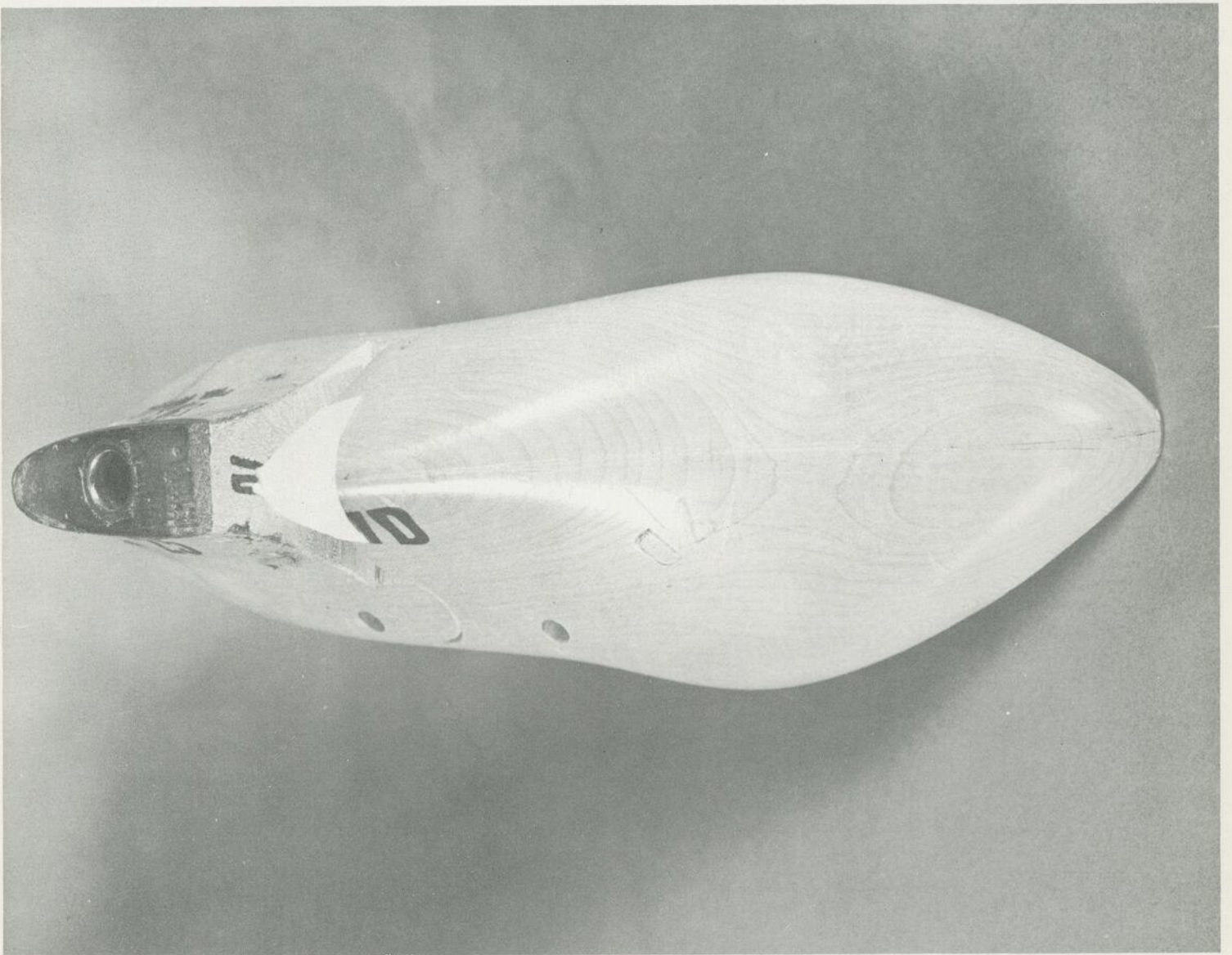
	<u>LONGUEUR</u>	<u>LARGEUR</u>	<u>CONTOUR</u>
4 B	9-7/12	fond. 2-10/24	7-4/8
4 C	9-7/12	2-10/24 (plus 1/16)	7-3/4

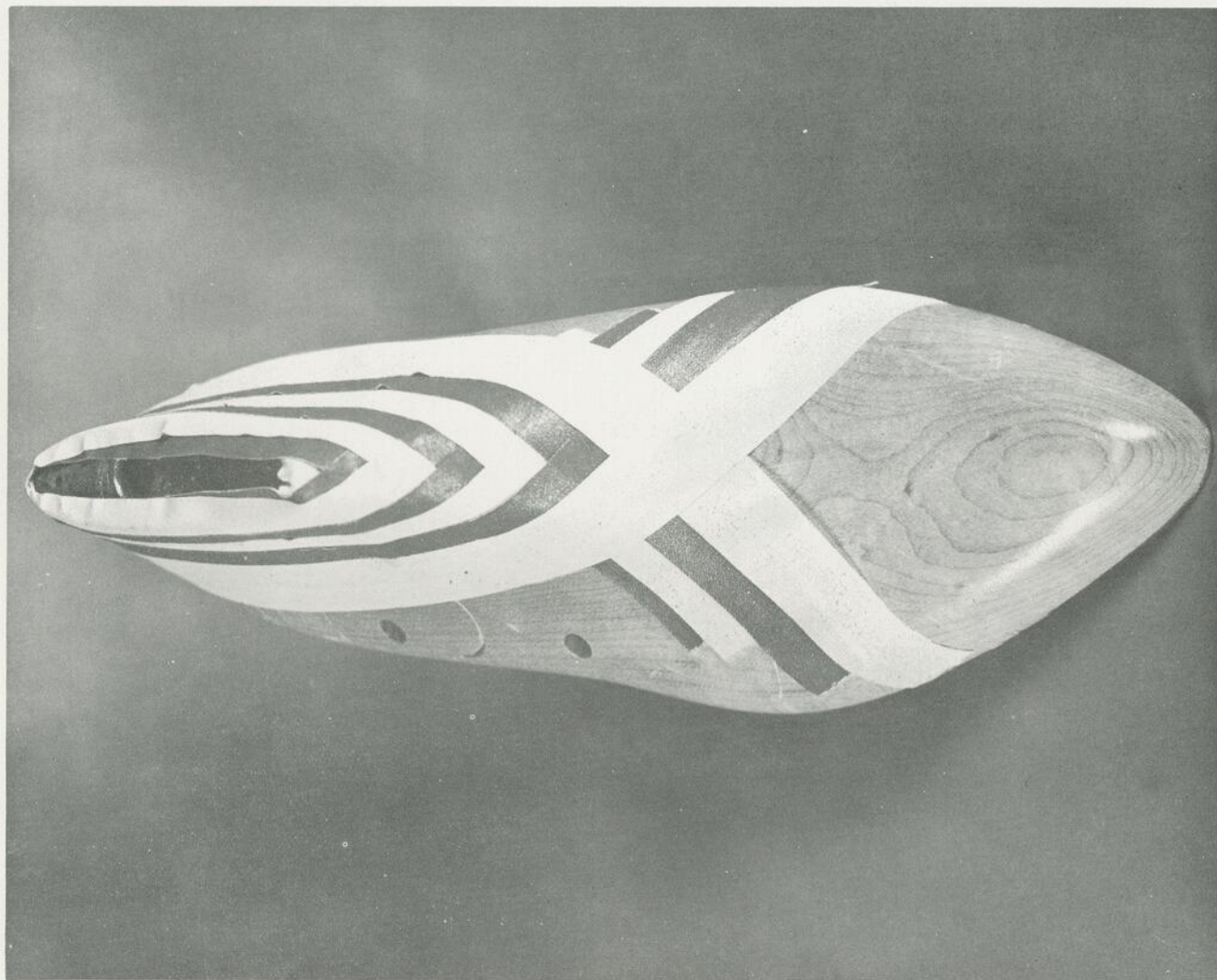
40- SORTIE DE LA FORME

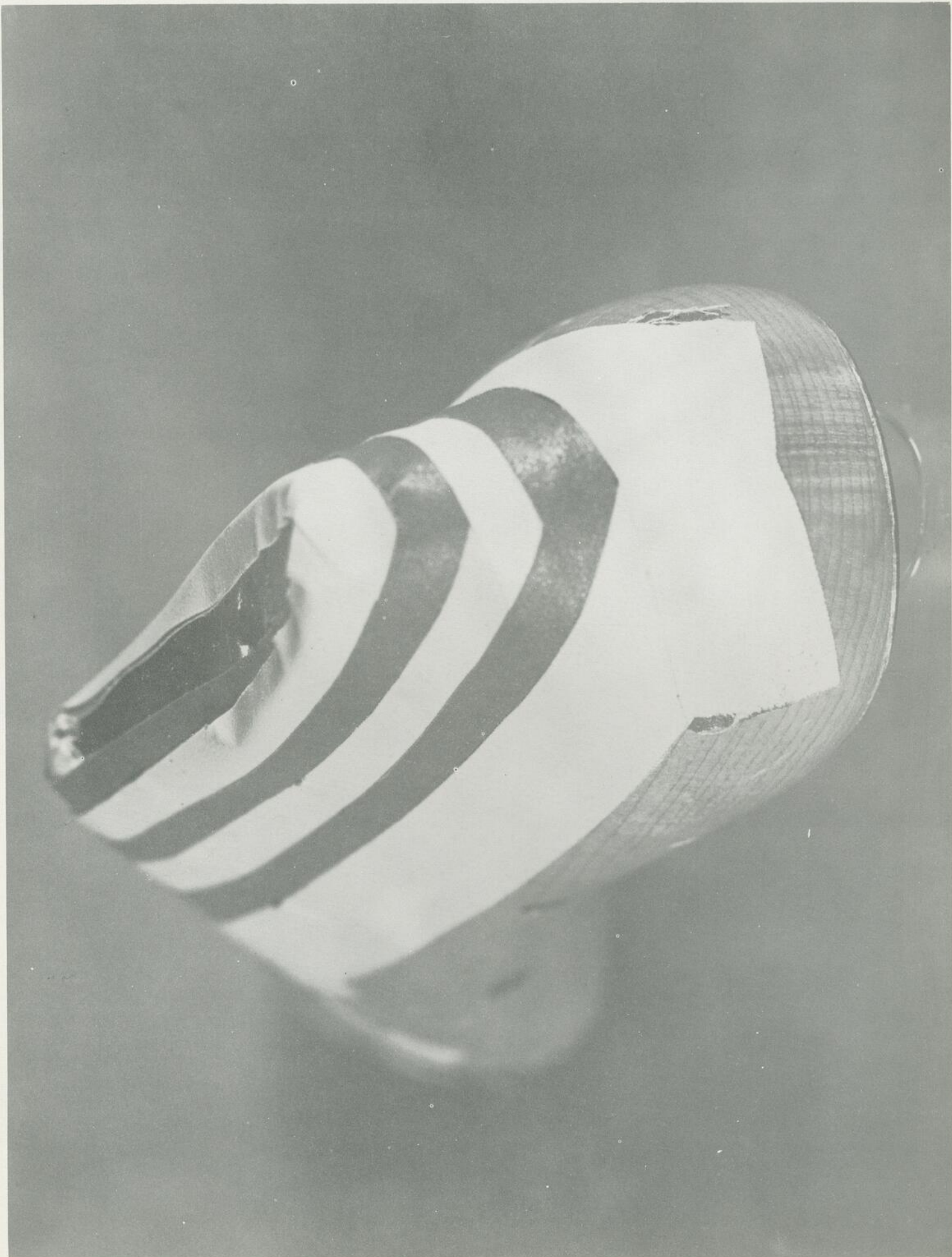
A) Couvrir la forme d'un ruban gommé (masking tape)

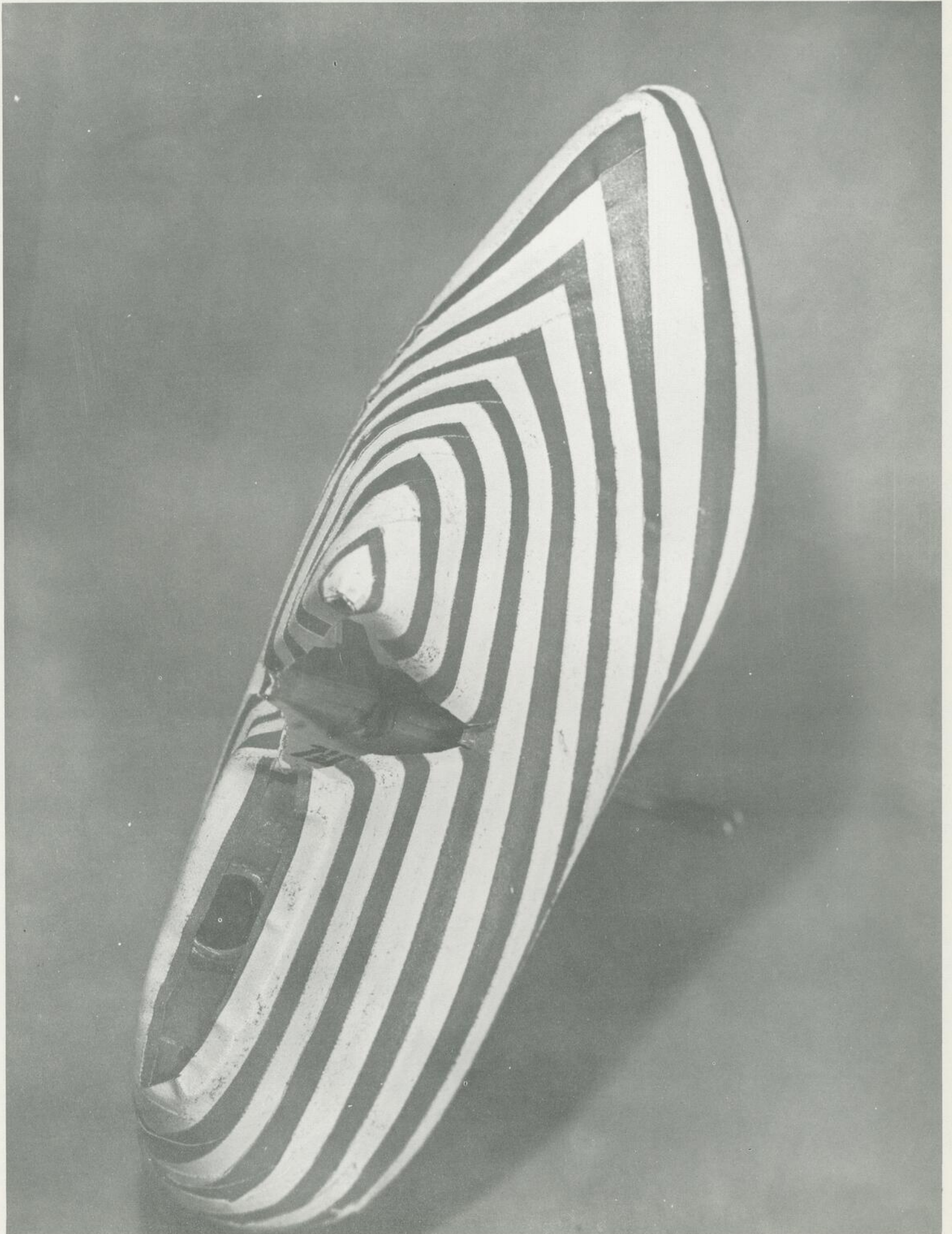
Matériel: forme, pied gauche ou droit, ruban gommé de 1" de large.

1) Couvrir la forme; (dia. 40)	en double, la partie la plus haute.
2) Couvrir ensuite le dessus de la forme;	de façon à former un X au centre sur le devant et en arrière. (dia. 41, 41A)
3) Faire un V avec le couteau;	dans le cassé de la forme et pousser le surplus vers l'intérieur. (dia. 42, 42A)









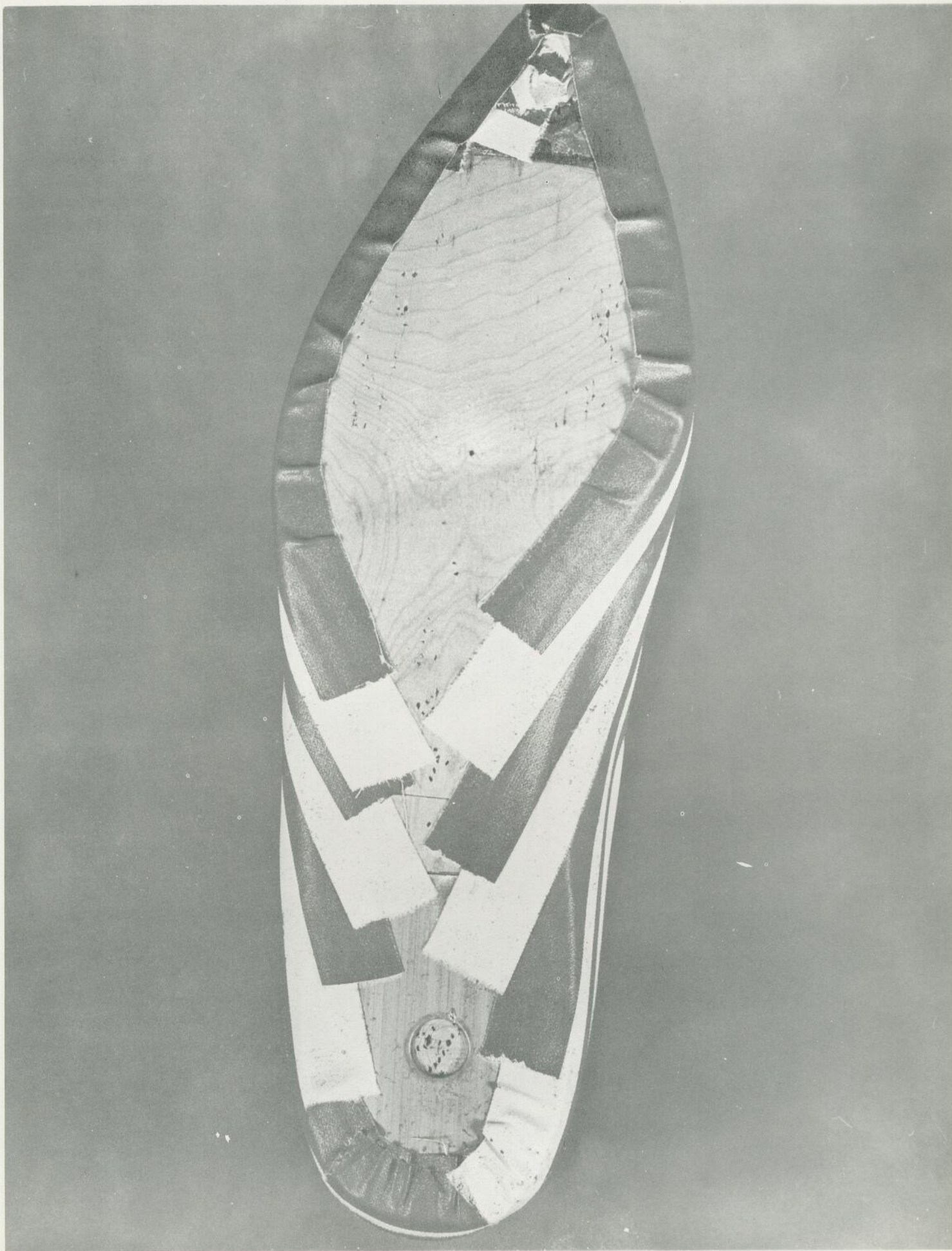


40- SORTIE DE LA FORME

B) Marquer et diviser la forme

1) Enlever le surplus du ruban gommé;	sur le dessus et en dessous avec la lime, excepté les cambrures. (dia. 43)
2) Tracer la cambrure, ligne 1 et 2; a) ajuster et pointer le patron de la première sur le fond de la forme; b) tracer les lignes 1 et 2; c) ajouter à l'intérieur de chaque ligne; d) effacer les lignes extérieures.	prendre une première comme guide; l'allouance 1/8" et réduire cette ligne graduellement à chaque bout;

Note: Si vous n'avez pas de première semelle, tracer les lignes 1 et 2 en suivant bien la courbe de la cambrure. (dia. 44)



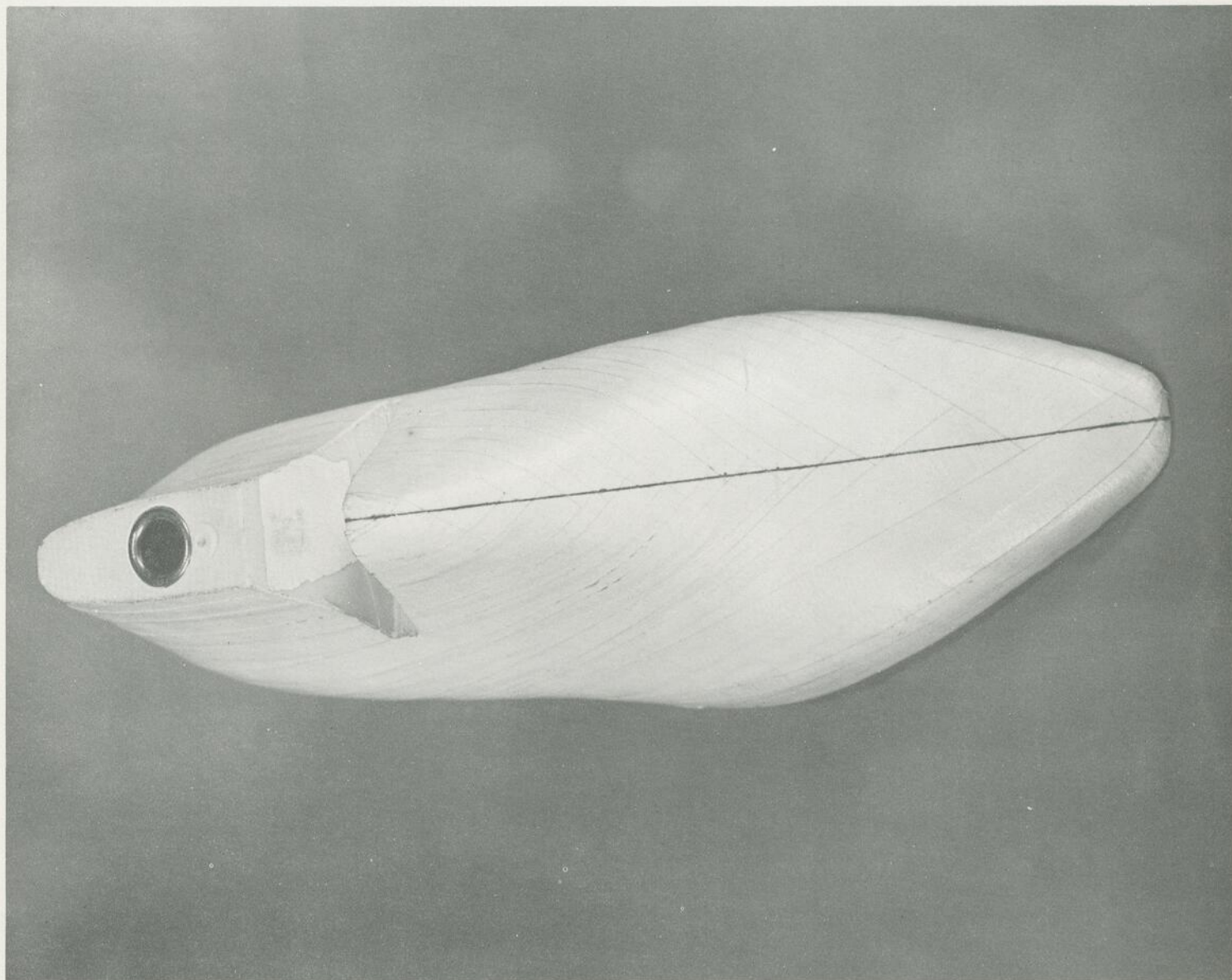


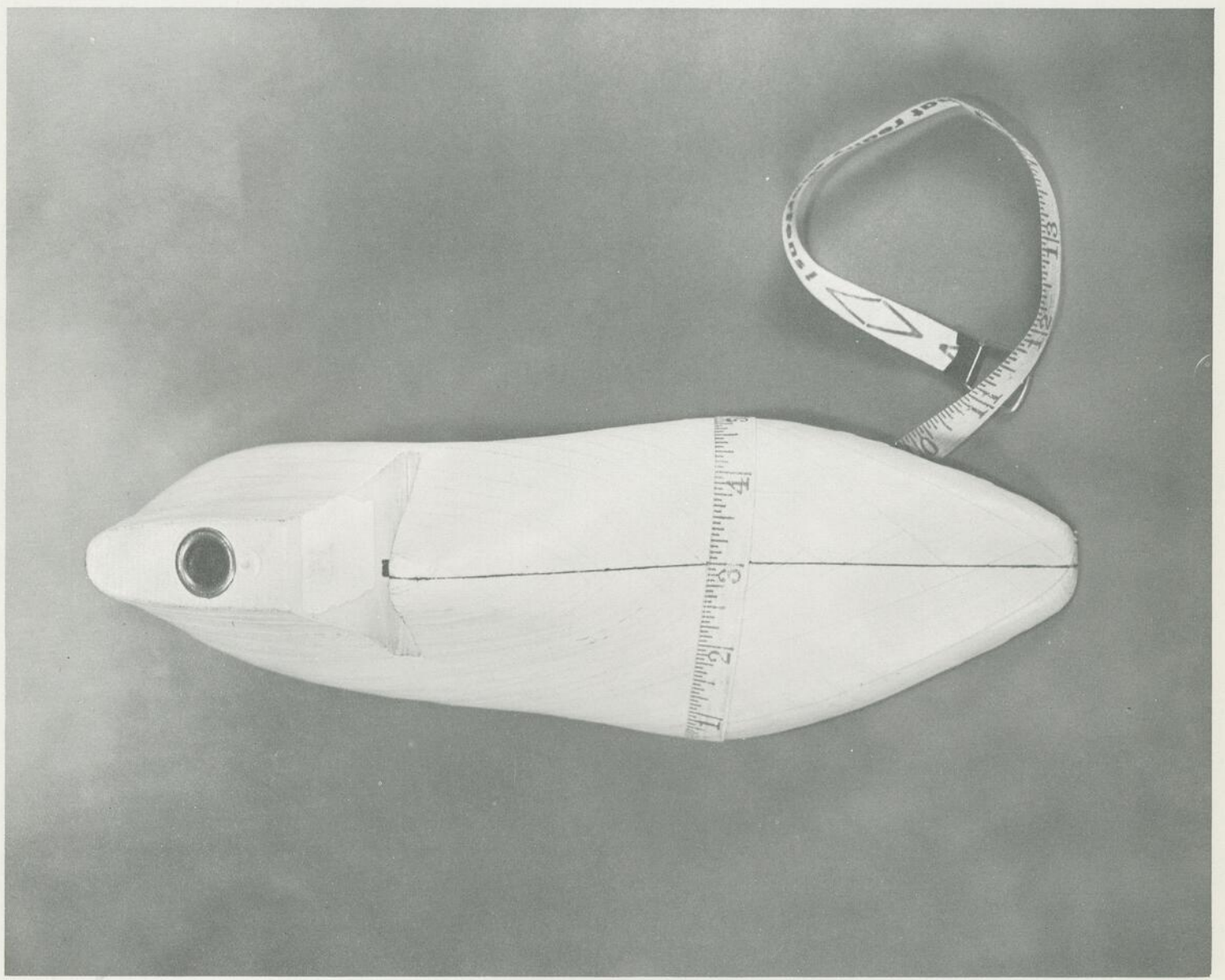
40- SORTIE DE LA FORME

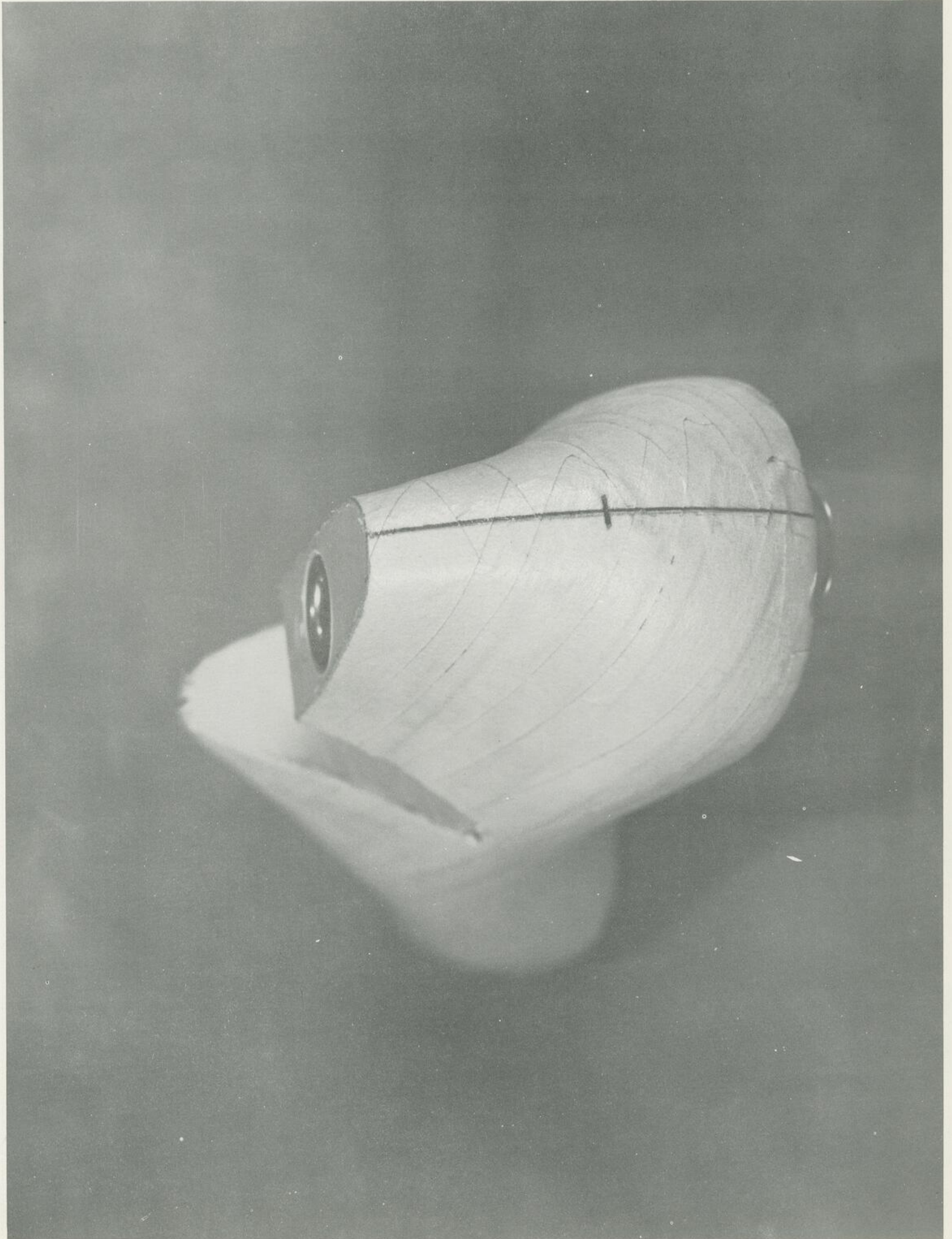
B) Marquer et diviser la forme (suite)

Matériel: forme de pied droit ou gauche, crayon H-B, un galon.

<p>Tracer une <u>ligne au centre de la forme sur le dessus</u>:</p> <p>a) Faire un point;</p> <p>b) Faire un point;</p> <p>c) Faire un point en ligne avec les deux autres;</p> <p>d) Tracer une ligne passant par ces trois points;</p> <p>e) Vérifier, à l'oeil, si la ligne est droite et suit les courbes de la forme.</p> <p>NOTE: Vous pouvez aussi employer une règle flexible. (dia. 45)</p>	<p>bien au centre du bout;</p> <p>au centre du cou-de-pied;</p> <p>à demi-distance de ces points;</p>
<p>Marquer le <u>point A d'empeigne</u>:</p> <p>a) Placer le centre d'un galon;</p> <p>b) Contourner la forme en tenant le galon appuyé à plat;</p> <p>c) Faire, sur la ligne 3, une marque de chaque côté du galon;</p> <p>d) Baisser ce point;</p> <p>e) Faire le point A. (dia. 46)</p>	<p>sur le point du saillant extérieur;</p> <p>en passant sur le saillant intérieur;</p> <p>en prenant le centre;</p> <p>de 1/8" (représentant l'épaisseur du matériel);</p>
<p>Tracer la <u>ligne 4</u>:</p> <p>a) Tracer une ligne au centre du talon;</p> <p>b) Marquer le point B, sur la ligne 4;</p>	<p>en partant du bas vers le haut;</p> <p>à demi-distance entre le haut et le bas du talon. (dia. 47)</p>



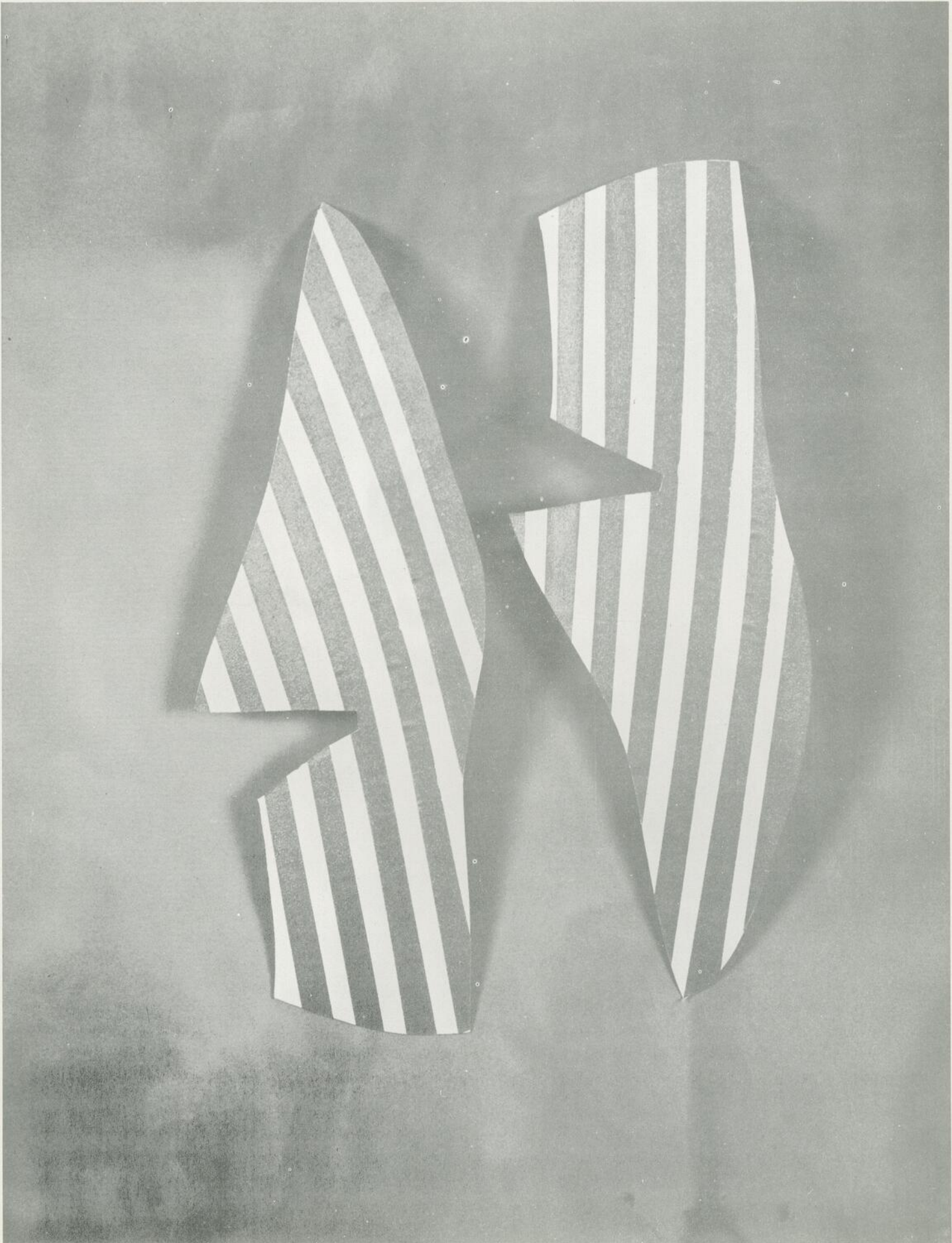




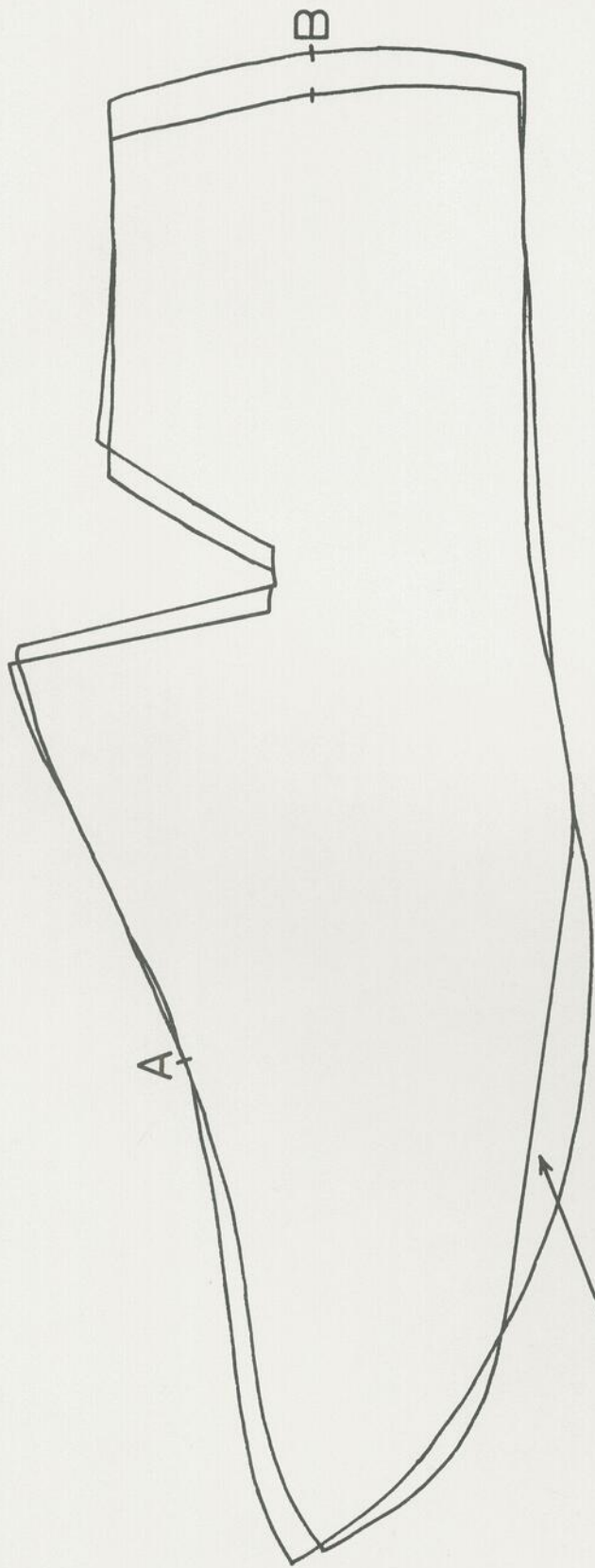
40- SORTIE DE LA FORME

C) Couper les sorties des deux côtés de la forme

Coller sur papier manilla; a) couper avec soin; b) marquer les points; c) indiquer le côté;	un côté de la sortie de forme; tout le tour; A et B; extérieur ou intérieur.
Tracer l'autre côté de la même manière.	
Découper chaque tracé;	avec soin. (dia. 48)



CÔTÉ INTÉRIEUR ET EXTÉRIEUR



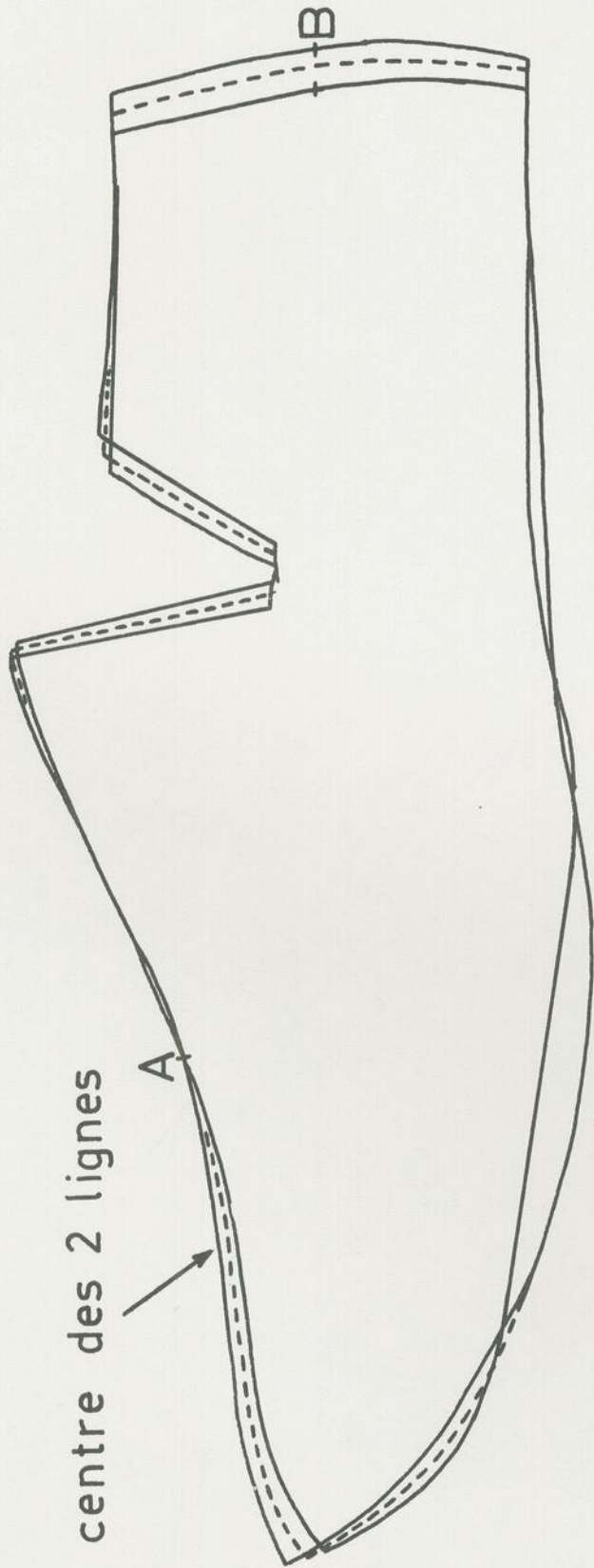
différence entre gauche et droit

- D) Assembler les deux côtés de la sortie de forme
- a) Prendre un autre morceau de papier manilla;
 - b) Tracer un des côtés de la forme et indiquer les points; { A et B;
 - c) Placer, sur ce contour, l'autre côté de la sortie de forme, en ajustant les points; { A et B.

Tracer tout le tour. Si les points ne correspondent pas, ajuster les points A et mettre les points B au même niveau.

Vous avez les deux côtés de forme superposés.

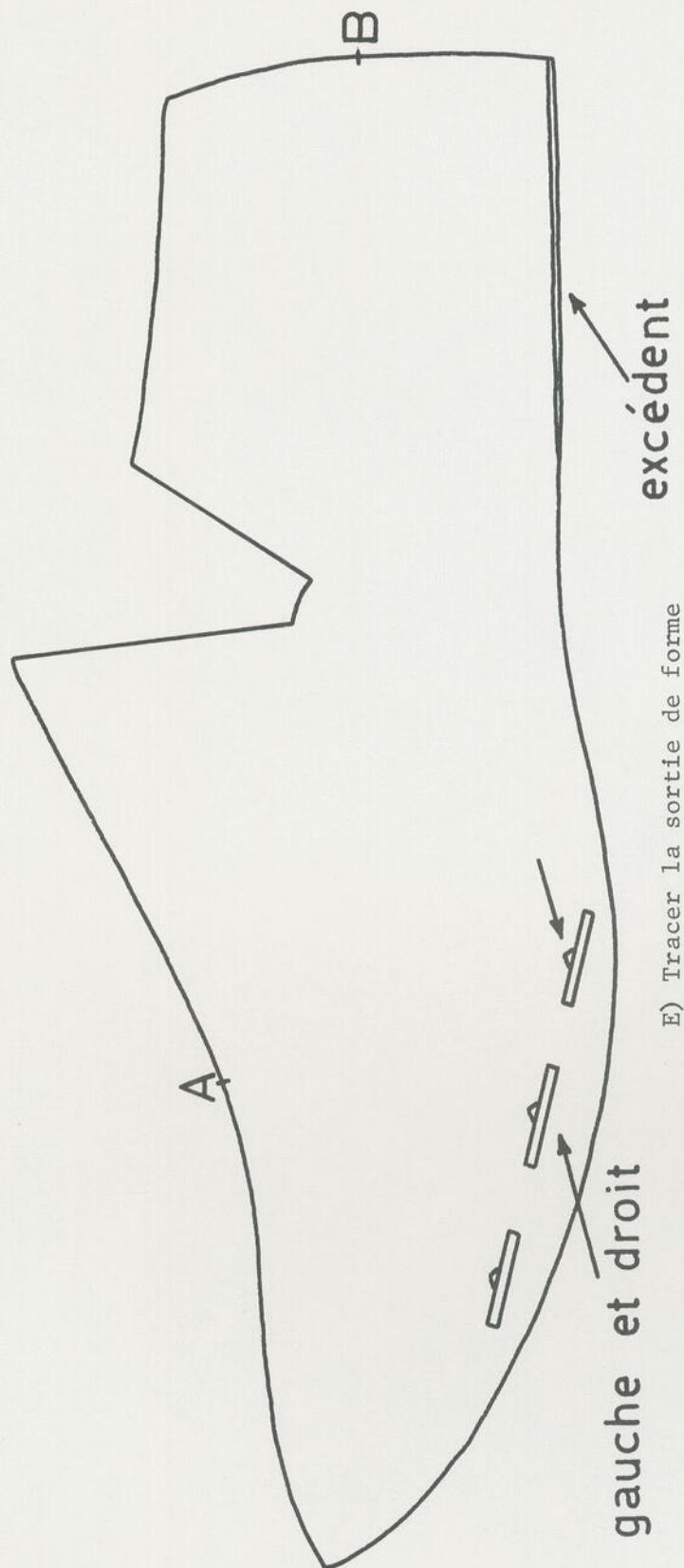
centre des 2 lignes



ligne la plus prononcée

D) Assembler les deux côtés de la sortie de forme (suite)

Diviser en deux les espaces entre les deux lignes, par une ligne pointillée;	excepté au bas de la forme.
Découper;	sur la ligne pointillée.
Découper pour le fond, ou partie du montage;	sur la ligne la plus prononcée, excepté au bout.



Inciser, avec un couteau, sur la sortie de forme, la ligne indiquant le gauche-droit (ligne 1); laisser $1/4''$ entre chaque coupe.

Si vous élargissez de $1/16''$, pour mieux passer le crayon, marquer la nouvelle ligne d'un V. Tracer, sur un papier à patron, la sortie de forme et la ligne "gauche et droite". Marquer le point A d'empeigne.

Le dessin ci-dessus représente une sortie de forme complète. Les deux lignes entre le bout et la cambrure montrent la différence entre le côté gauche et le côté droit.

Après vérification, si la hauteur du talon de la sortie de forme est plus élevée que la hauteur du talon de la forme elle-même, faire disparaître l'excédent au bas.

Cette sortie de forme sert pour tout procédé. Pour prévenir les erreurs; mesurer la sortie de forme et la forme, à deux ou trois points différents et comparer.

A) TABLEAU DES ALLOUANCES OU SURPLUS

	Procédés	Good-year	McKay	Retour né	Staple Welt	Little Way	O. K. Welt	Stitch-down	Semel-les molés
Tige	Montage	$\frac{5}{8}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{8}$
	Couture	$\frac{3}{8}$	$\frac{3}{8}$	$\frac{3}{8}$	$\frac{3}{8}$	$\frac{3}{8}$	$\frac{3}{8}$	$\frac{3}{8}$	$\frac{3}{8}$
Semelle	Bout	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{16}$	$\frac{3}{16}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{16}$	$\frac{5}{16}$	$\frac{5}{16}$	$\frac{1}{8}$
	Cambrure	$\frac{1}{2}$	$\frac{1}{8}$	$\frac{1}{8}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{1}{8}$	$\frac{5}{16}$	$\frac{5}{16}$	$\frac{1}{8}$
	Talon	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{16}$	$\frac{3}{16}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{16}$	$\frac{5}{16}$	$\frac{5}{16}$	$\frac{1}{8}$

50- SORTIE DU GABARIT

B) TABLEAU DES MESURES

	MASCULIN				FEMININ				Bébés Babies	
	Hommes Mens'	Garçons Boys'	Adoles- cents Youths'	Garçon - nets Little Gents	Femmes Womens'	Filles G.G.	Adoles- centes Misses'	Fillettes Childs'		Enfants Infants
SORTES DE CHAUSSURES										
BOTTINES	7C	4C	12C	10D	4B	4B	13D	10D	7D	4D
Hauteur (mon- tage non inclus)	$5\frac{1}{4}$	$4\frac{7}{8}$	$4\frac{5}{16}$	$4\frac{1}{2}$	9	9	5	$4\frac{1}{2}$	4	$3\frac{1}{2}$
Tour de la jambe	$4\frac{1}{4}$	$3\frac{7}{8}$	$3\frac{5}{16}$	$3\frac{1}{16}$	$4\frac{1}{4}$	$4\frac{1}{4}$	$3\frac{3}{8}$	$3\frac{1}{16}$	$2\frac{7}{8}$	$2\frac{3}{4}$
SOULIERS										
Hauteur (mon- tage non inclus)	$2\frac{1}{2}$	$2\frac{5}{16}$	2	$1\frac{7}{8}$	$2\frac{1}{4}$	$2\frac{1}{4}$	2	$1\frac{13}{16}$	$1\frac{11}{16}$	$1\frac{1}{2}$
Laçage	3	$2\frac{7}{8}$	$2\frac{7}{16}$	$2\frac{1}{32}$	$2\frac{1}{2}$	$2\frac{3}{8}$	$2\frac{1}{4}$	$2\frac{1}{16}$	$1\frac{14}{16}$	$1\frac{11}{16}$
LES DEUX										
Gorge circulaire	$1\frac{1}{8}$	1	$\frac{29}{32}$	$1\frac{1}{16}$	$\frac{7}{8}$	$\frac{7}{8}$	$\frac{3}{4}$	$1\frac{1}{16}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{9}{16}$
Gorge blucher	$1\frac{15}{32}$	$1\frac{3}{8}$	$1\frac{3}{16}$	1	$1\frac{1}{8}$	$1\frac{1}{8}$	$1\frac{1}{16}$	1	$\frac{15}{16}$	$\frac{7}{8}$
Parement	$\frac{7}{8}$	$\frac{3}{4}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{5}{8}$	1	1	$\frac{5}{8}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{1}{2}$
Sous-garant (avant rognage)	$\frac{13}{16}$	$\frac{13}{16}$	$\frac{3}{4}$	$\frac{5}{8}$	$1\frac{1}{16}$	$1\frac{1}{16}$	$1\frac{1}{16}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{1}{2}$

50- SORTIE DU GABARIT

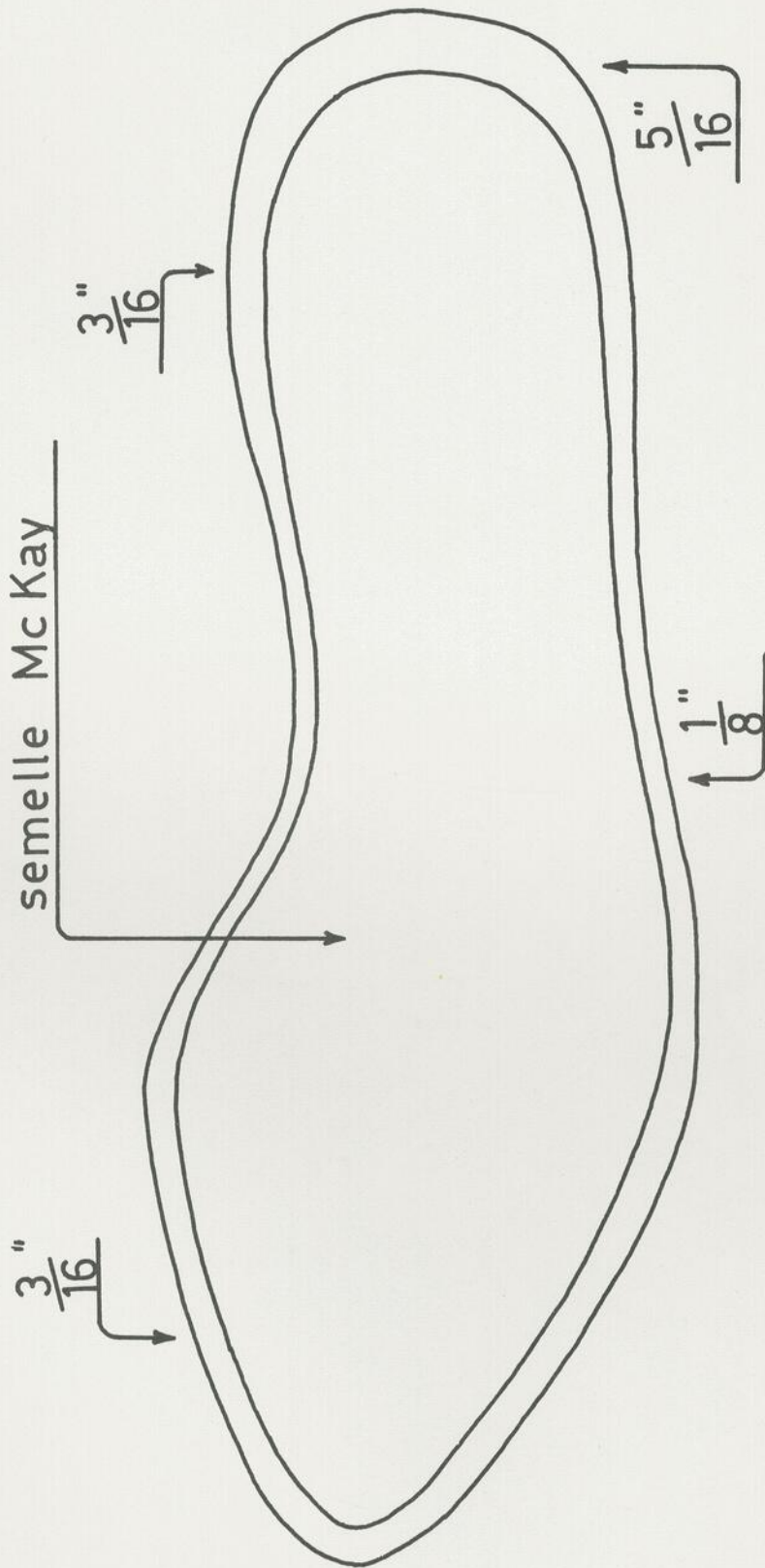
C) Remarques concernant les allouances

Voir tableau des allouances ou surplus P. 22

- NOTES: 1) Les surplus varient d'après les coutumes de l'usine et d'après les qualités de chaussures.
- 2) Le tableau ci-dessus indique des surplus standard qui ne doivent pas être acceptés comme règle absolue.
- 3) Les semelles Goodyear sont des semelles libres; on prévoit régulièrement un surplus de 3/8" à 4/8" suivant la largeur de la trépointe.
- 4) Le mot "allouance" se traduit en français par surplus; nous conservons le mot "allouance" qui est le terme employé dans l'industrie.
- 5) Couture - "closed seam" 1/16".
- | | | | | |
|-------------------|---|--|---|------------------------|
| couture ordinaire | { | dessus | { | hommes - 3/8" ou 7/16" |
| | | doublure - 5/16" | | |
| couture au talon | { | matériel en cuir - aucune | | |
| | | satin, velours, brocart - 1/16" ou 3/16" | | |
- 6) Remplissage 5/32" ou 3/16" rasage (trimming) - 3/16" ou 1/8".
- Bottine: doublure de coton, couture au talon 3/16".

50- SORTIE DU GABARIT

D) Semelle McKay

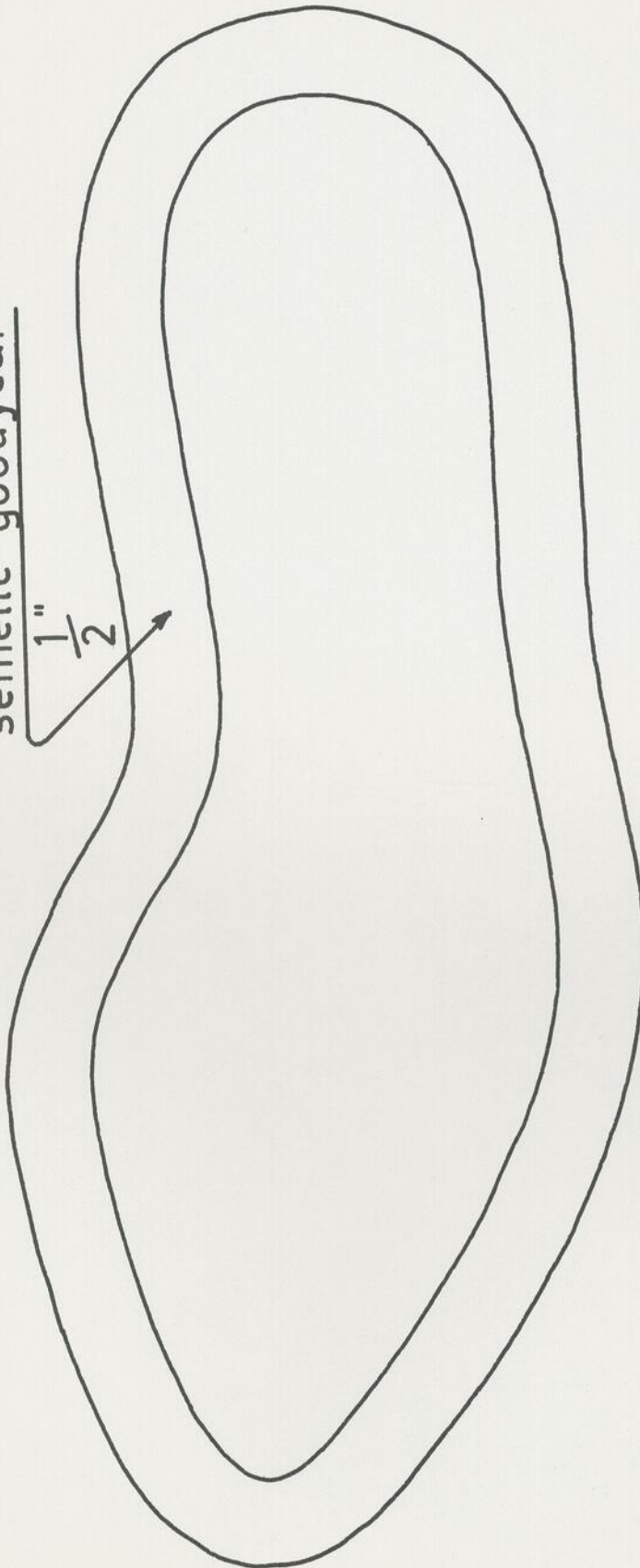
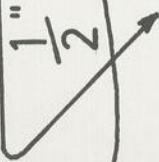


Exemple du surplus à ajouter pour une semelle McKay.

50- SORTIE DU GABARIT

E) Semelle Goodyear

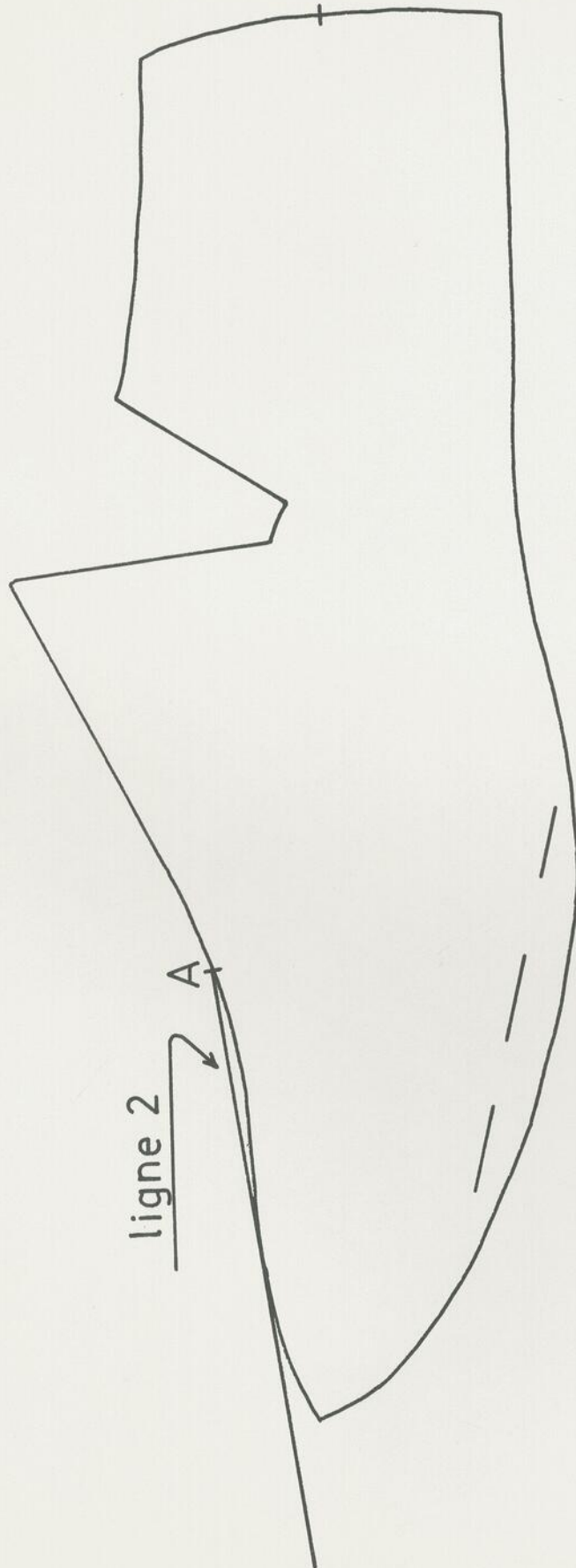
semelle goodyear



Exemple du surplus à ajouter pour une semelle Goodyear.

50- SORTIE DU GABARIT

F) Tracer la ligne de scorage



Ligne de scorage (ligne 2).

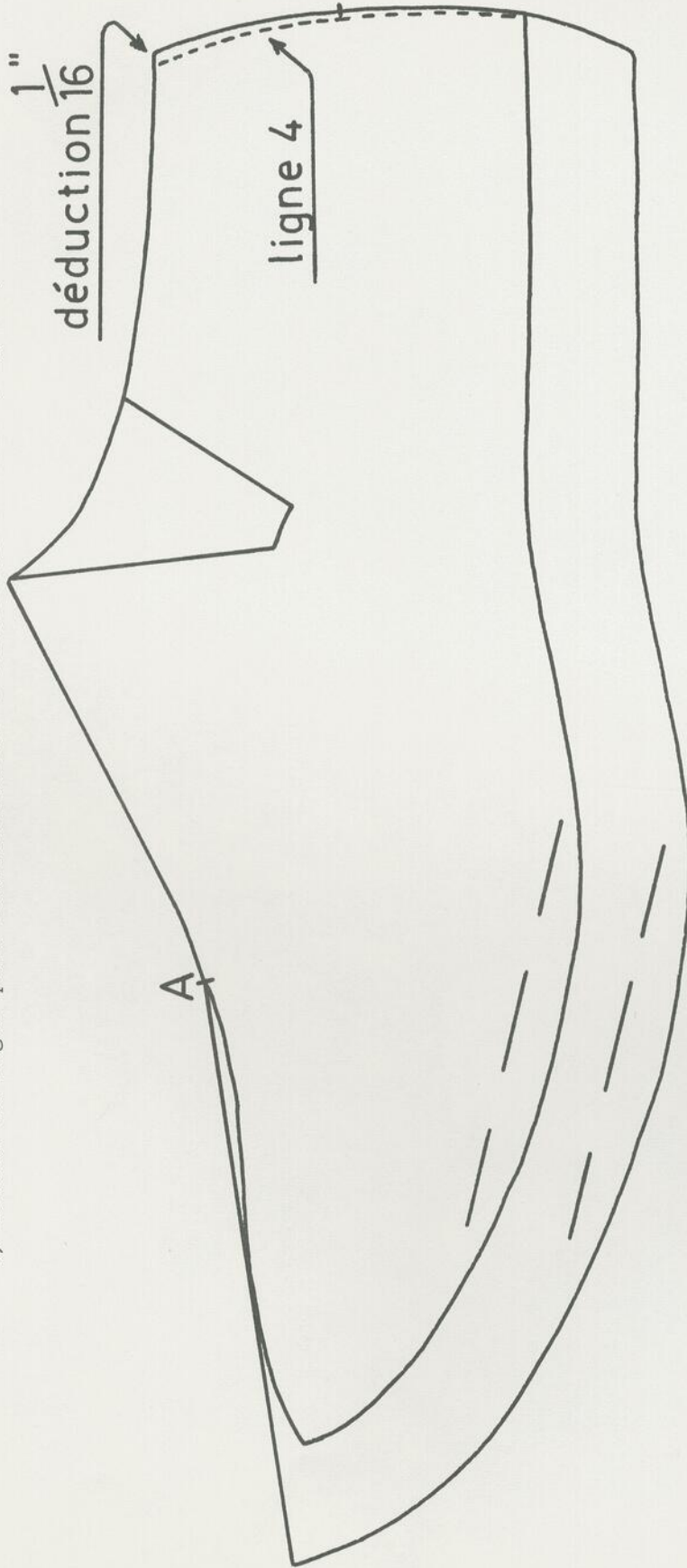
A partir du point A d'empaigne, tirer une ligne et la prolonger au delà du bout; en passant sur le point le plus élevé du bout.

NOTES:

- On fait une ligne droite pour que l'empaigne soit faite d'un seul morceau;
- Cette ligne n'est pas tracée quand il y a couture au centre de l'empaigne.

50- SORTIE DU GABARIT

H) Tracer la ligne pour contrebalancer l'élasticité du cuir (ligne 4)



Déduire 1/16" au haut de la forme et faire un point;

En vous servant de la sortie de forme, joindre les deux points, (ligne 4);

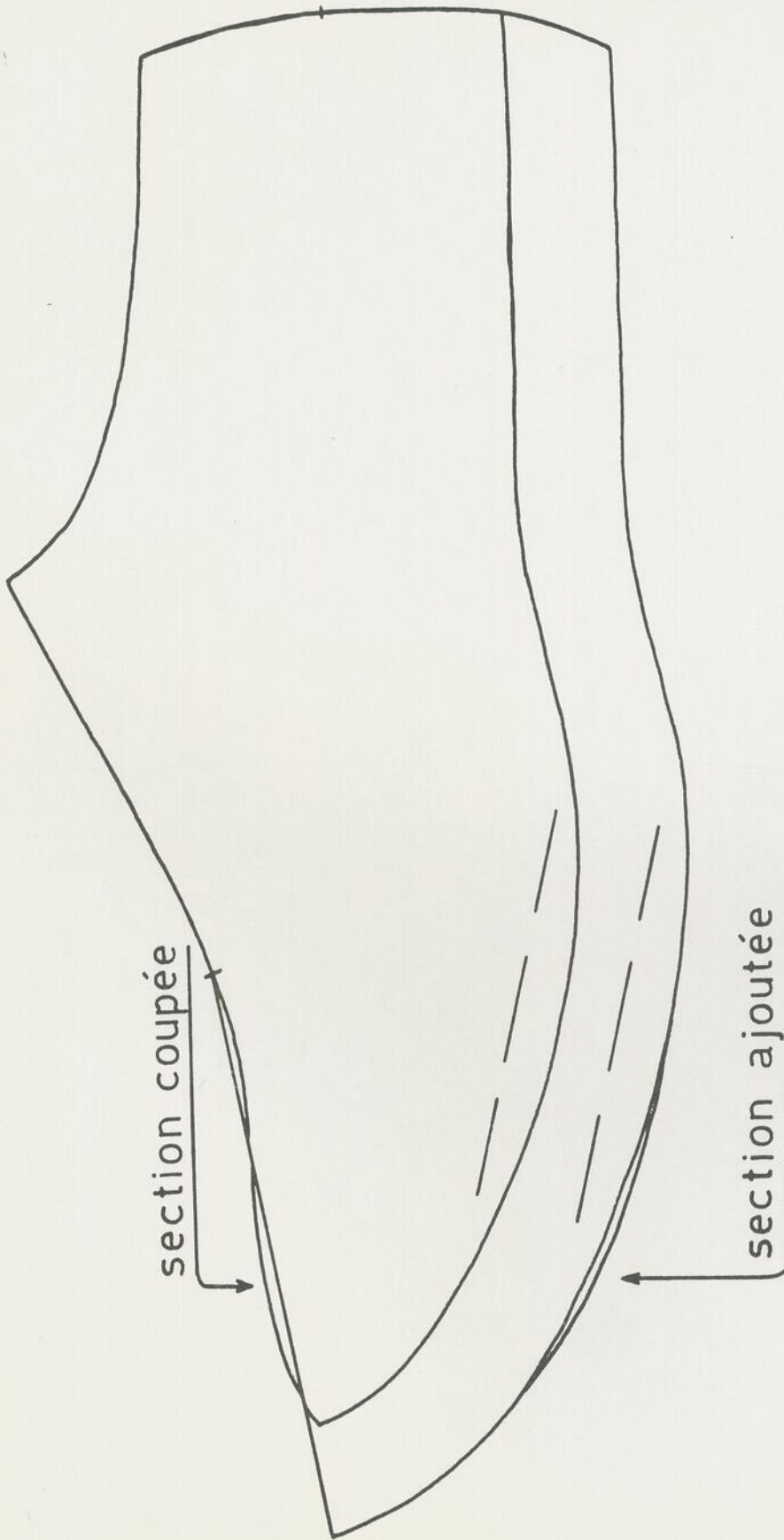
Continuer la courbe pour rejoindre le montage. Vous avez un gabarit Goodyear.

NOTES: Ce gabarit sert pour tout patron d'une chaussure Goodyear. Les surplus ou allouances pour tous les procédés se trouvent à la page 22.

Exemple: Pour le procédé Staple Welt, l'allouance aurait été de 1/2" au lieu de 5/8".

Bien comparer ce gabarit avec le tableau des mesures.

50- SORTIE DU GABARIT



I) Correction du gabarit

Si la ligne de scorage coupe une section du haut de la sortie de forme, comme on le fait à certains endroits, la même dimension doit être rapportée au montage.

BNQ



C 000 206 781