

Е.Я. Михеева, Г.А. Мореходов

Справочник обувщика

**Москва
«Книга по Требованию»**

УДК 030
ББК 92
Е11

Е11 **Е.Я. Михеева**
Справочник обувщика / Е.Я. Михеева, Г.А. Мореходов – М.: Книга по Требо-
ванию, 2013. – 414 с.

ISBN 978-5-458-24826-6

В справочнике приведены сведения по технологии обуви, способы выпол-
нения технологических процессов. Описаны технологические параметры,
режимы производства. Дана классификация методов контроля качества обуви.
Для инженерно-технических работников обувной промышленности.

ISBN 978-5-458-24826-6

© Издание на русском языке, оформление
«YOYO Media», 2013

© Издание на русском языке, оцифровка,
«Книга по Требованию», 2013

Эта книга является репринтом оригинала, который мы создали специально для Вас, используя запатентованные технологии производства репринтных книг и печати по требованию.

Сначала мы отсканировали каждую страницу оригинала этой редкой книги на профессиональном оборудовании. Затем с помощью специально разработанных программ мы произвели очистку изображения от пятен, клякс, перегибов и попытались отбелить и выровнять каждую страницу книги. К сожалению, некоторые страницы нельзя вернуть в изначальное состояние, и если их было трудно читать в оригинале, то даже при цифровой реставрации их невозможно улучшить.

Разумеется, автоматизированная программная обработка репринтных книг – не самое лучшее решение для восстановления текста в его первозданном виде, однако, наша цель – вернуть читателю точную копию книги, которой может быть несколько веков.

Поэтому мы предупреждаем о возможных погрешностях восстановленного репринтного издания. В издании могут отсутствовать одна или несколько страниц текста, могут встретиться невыводимые пятна и кляксы, надписи на полях или подчеркивания в тексте, нечитаемые фрагменты текста или загибы страниц. Покупать или не покупать подобные издания – решать Вам, мы же делаем все возможное, чтобы редкие и ценные книги, еще недавно утраченные и несправедливо забытые, вновь стали доступными для всех читателей.



Серия Книжный Ренессанс

www.samizday.ru/reprint

Т а б л и ц а I.1. Оптимальные комбинации размеров различных родов обуви

Комбинация родов обуви	Комбинация размеров обуви									
Гусарики + дошкольная I подгруппы	105/135	110/140	115/145	120/150	125/155	130/165				
Гусарики + дошкольная II подгруппы	105/170	110/175	115/180	120/185	125/190	130/190				
Гусарики + дошкольная I и II подгрупп	105/150	110/155	115/160	120/165	125/170	130/175				130/180
Гусарики + школьная	105/195	110/200	115/205	120/210	125/215	130/220				
Гусарики + женская	105/230	110/235	115/240	120/245	125/250	130/255				215/260
Дошкольная I подгруппы + дошкольная II подгруппы	135/165	140/170	145/175	150/180	155/185	160/190				
Дошкольная I подгруппы + школьная	135/195	140/200	145/205	150/210	155/215	160/220				155/220
Дошкольная I подгруппы + женская	135/230	140/235	145/240	150/245	155/250	160/255				165/260
Дошкольная I подгруппы + мальчиковая	135/165	110/220	145/230	150/235	155/240	160/245				
Дошкольная I подгруппы + мужская	135/260	140/265	145/270	150/275	155/280	160/285				165/290
Дошкольная II подгруппы + школьная	170/195	175/200	180/205	185/210	190/215	195/220				
Дошкольная II подгруппы + женская	170/235	175/240	180/245	185/250	190/255	215/260				220/265
Школьная + женская	195/235	200/240	205/245	210/250	215/255	220/260				215/260
Школьная + мальчиковая	195/225	200/230	205/235	210/240	215/245	220/245				
Дошкольная II подгруппы + мальчи- вая	170/225	175/230	180/235	185/240	190/245					
Дошкольная II подгруппы + мужская	170/265	175/270	180/275	185/280	190/285	245/290				250/295
Школьная + мужская	195/260	200/265	205/270	210/275	215/280	220/285				245/290
Женская + мужская	215/245	220/250	225/255	230/260	235/265	240/270				245/275
Мальчиковая + женская	225/255	230/260	235/215	240/220	245/225	230/250				235/265
Мальчиковая + мужская	225/265	230/270	235/275	240/280	245/285	245/290				250/295
Девичья + женская	215/235	220/240	225/245	230/250	235/255	240/260				215/265
Девичья + школьная	215/195	220/200	225/205	230/210	235/215	240/220				245/220
Девичья + мужская	215/260	220/265	225/270	230/275	235/280	240/285				

Комбинация родов обуви	Комбинация размеров обуви			
Гусарики + дошкольная I подгруппы				
Гусарики + дошкольная II подгруппы				
Гусарики + дошкольная I и II подгрупп	140/185	145/190		
Гусарики + школьная				
Гусарики + женская	220/260	225/270		
Дошкольная I подгруппы + дошкольная II подгруппы				
Дошкольная I подгруппы + школьная			225/275	
Дошкольная I подгруппы + женская	215/265	220/270		
Дошкольная I подгруппы + мальчиковая			255/305	
Дошкольная I подгруппы + мужская	245/295	250/300		
Дошкольная II подгруппы + школьная			230/275	
Дошкольная II подгруппы + женская	225/275	225/270		
Школьная + женская	220/270			
Школьная + мальчиковая				
Дошкольная II подгруппы + мальчиковая				
Дошкольная II подгруппы + мужская	255/300	260/305		
Школьная + мужская	250/295	255/300		
Женская + мужская	250/280	255/285		
Мальчиковая + женская	240/270	245/275		
Мальчиковая + мужская	255/300	260/305		
Девичья + женская	220/270	225/275		
Девичья + школьная				
Девичья + мужская	250/295	255/300		
			265/295	270/300
			260/290	275/305
			230/275	

При некоторых конструкциях заготовок верха составляют такие комбинации с деталями других моделей и видов обуви, чтобы можно было эффективно использовать все участки кож. При раскрое кож небольшой площади (до 60 дм²) в комбинацию включают детали малых размеров (до 0,5 дм²) для полного использования периферийных участков. Так, детали туфель, выкраиваемые из шевро и козлины, комбинируют с деталями дошкольных ботинок и гусариков в соотношении 2 : 1. Детали туфель-лодочек с отрезной внутренней задипкой комбинируют с деталями детских ботинок в соотношении 1 : 1.

При раскрое основной модели обуви в комбинацию включают незначительное количество (3—5 % площади) деталей менее ответственных видов кроя (чувак, домашних туфель), что позволяет лучше использовать участки кожи с вортистостью и пашинами, участки с пороками лицевой поверхности, не ухудшающими эксплуатационных свойств обуви. При раскрое кож на детали модельной обуви их необходимо комбинировать с деталями повседневной обуви.

При составлении комбинаций стремятся к тому, чтобы удельная площадь ответственных деталей в комбинации соответствовала удельной площади чепрака кожи.

Составленную комбинацию деталей разбивают на задания раскройщикам. В каждом задании выдерживают соотношение пар между моделями, входящими в данную комбинацию. Все задания должны быть примерно одинаковыми по количеству пар, состоять не более чем из трех размеров обуви, рассчитаны на 6 ч работы раскройщика.

Комбинация кроя из юфти должна:

обеспечивать удельную площадь ответственных деталей, не превышающую удельную площадь чепрака кожи, т. е. составляющую не более 47—48 % общей площади деталей верха обуви;

предусматривать в задании такой выход передов разной толщины (разного назначения и рода), который обеспечит минимальную потребность в поднарядях;

включать обувь разных родов для наиболее полного использования площади материала.

В соответствии с этими требованиями лучшее качество кроя может быть обеспечено при раскрое юфти категории 2,2—3 мм на детали сапог с кожаными голенищами, сапог без кожаных голенищ и полусапог или полуботинок при соотношении пар 1 : 7,5 : 2,5.

При отсутствии в ассортименте предприятия полусапог и ботинок из юфти рациональной является комбинация, состоящая из сапог с кожаными голенищами и сапог без кожаных голенищ при соотношении пар 1 : (4—12,5).

Раскрой целых кож или полукож юфти на детали только сапог без кожаных голенищ нерационален, он приводит к повышенному выходу поднарядов (до 13 %) или части некачественного кроя (передов сапог из периферийных участков кожи).

1.3. ПОДБОР ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПАРТИЙ

Производственные партии подбирают по заданию в соответствии с потребностью цеха в материалах.

Для лучшего использования кожи по плотности, толщине, ширине, площади и цвету ее дополнительно сортируют из-за недостаточности заводской сортировки. Партии подбирают по однородным признакам — группам площади, толщине, степени порочности, оттенкам окраски, назначению. Не допускается одновременная выдача однородных и неоднородных кож на рабочее место раскройщика и вырубщика.

Производственные партии кож подбирают также по сортности, учитывая среднюю площадь m одной детали. Для раскроя моделей с крупными деталями (с целыми берцами, круговыми союзками и т. д.) необходимы кожи более высокой сортности, для раскроя моделей с мелкими деталями — кожи низких сортов, чтобы отходы $O_{м. д. с}$ были небольшие.

Из подобранных по назначению, цвету, артикулу, ширине и сорту тканей, синтетических и искусственных кож готовят многослойный настил. Предварительно подсчитывают оптимальную длину настила (она должна быть не менее 5 м, чтобы потери от некрайности длины выкраиваемых деталей и настила были равны нулю), устанавливают необходимое число кусков и общий метраж настила.

Слои настила выравнивают по одной из кромок и модели располагают не далее чем на 5 мм от края. Натяжение материала по слоям должно быть равномерным.

Настил скрепляют так, чтобы (несмотря на большое количество слоев) при раскрое слои не сдвигались. Сдвиг слоев ведет к увеличению межмодельных мостиков и снижению показателя использования площади материалов. Применяют неавтоматизированные и автоматизированные способы раскроя.

1.4. РАСКРОЙ КОЖ НА ДЕТАЛИ ВЕРХА И ПОДКЛАДКИ ОБУВИ

Кожи на детали верха и подкладки раскраивают неавтоматизированными способами на прессах и вручную.

Перед раскроем рабочий проверяет правильность подбора производственных партий кож по количеству, качеству и назначению на детали по выписанному заданию на раскрой. Раскройщик также проверяет правильность подбора резаков или шаблонов (рабочих моделей) по заданию и пригодность их для работы.

Рекомендуется располагать резаки или шаблоны на столе так, чтобы те из них, которыми чаще пользуются, лежали ближе к раскройщику, а остальные дальше.

Раскройщик осматривает кожу и отмечает все пороки. Вешает кожи на кронштейн у рабочего места: сверху — лучшего качества и более толстые кожи, а под ними — худшего качества и тонкие. Цветные кожи развешивают так, чтобы был постепенный переход от более темных оттенков к светлым.

Рыбки и целые кожи малой площади (кроме шевро) следует раскраивать от края, а целые кожи большой площади и полукожи — от огузка. Кожи с большим скученным пороком раскраивают от порока, соблюдая выбранную систему размещения деталей по площади.

Ответственные детали на чепраке размещают так, чтобы образовалась примерно прямая линия к полам и вороткам для перехода к раскрою кожи на менее ответственные детали.

Кожи небольшой площади (шевро, свиные хромового дубления и др.) и полукожи раскраивают по системе симметричной укладки по обе стороны от хребтовой линии. Такая система обеспечивает одинаковую толщину, тягучесть и плотность деталей каждой пары заготовки верха.

Пораженные места кожи следует обходить при раскрое. Если же незначительные пороки допускаются на некоторых местах ответственных деталей или на менее ответственных деталях, то такие пороки не надо обходить.

Укладывать модели следует как можно плотнее друг к другу и так, чтобы направление наименьшей тягучести деталей проходило вдоль следа обуви. Детали на чепраке кожи можно укладывать как в продольном, так и в поперечном направлении, а также под углом 55—60° к хребтовой линии. При раскрое сбежистых кож не следует ук-

Таблица 1.2. Толщина, мм, деталей

Деталь	Поло- возраст- ная группа обуви	Яловка легкая, бычок (ГОСТ 939—75), эластичные кожи	Полукожник, выросток, опоек, конская кожа (ГОСТ 939—75)	Шевро, козлиная (ГОСТ 939—75)	Кожа свиная с облагороженной лицевой поверхностью (ГОСТ 939—75)	Яловка средняя и тяжелая, бы- чина легкая и тяжелая, бугай и воротки
Перед	Мужская, мальчи- ковская, женская, школьная	1,1—1,5	0,8—1,5	—	—	1,1—1,5
Голенище нижняя часть	То же	1,1—1,5	0,8—1,5	—	—	1,1—1,5
верхняя часть	»	1—1,4	1—1,4	—	—	1—1,4
Голенище, бе- рец сапожка и полусапожка						
нижняя часть	Мужская, мальчи- ковская, женская, девичья, школьная, дошколь- ная	1,1—1,5	0,8—1,3	—	0,9—1,5	1,1—1,5
	Гусарские	1—1,5	0,7—1,2	—	0,8—1,4	1—1,5
верхняя часть	Мужская, мальчи- ковская, женская, девичья, школьная, дошколь- ная	1—1,4	0,8—1,3	—	0,9—1,5	1—1,4
	Гусарские	1—1,4	0,7—1,2	—	0,7—1,4	0,9—1,3
Союзка, носок, задний наруж- ный ремень	Мужская, мальчи- ковская	1—1,5	0,7—1,5	0,7—1,3	0,8—1,5	1,1—1,5

Верха повседневной обуви

Юфта сандалияная (ГОСТ 485—82)	Замша обувная (ГОСТ 3717—84)	Кожа лаковая обувная (ГОСТ 9703—78)	Кожа для верха обуви из бахтармано-го спилка (ГОСТ 1838—83), кожа для верха обуви из бахтармано-го спилка с полнуретано-вым покрытием	Кожа для подкладки обуви (ГОСТ 940—81)	Спилок подкладочный	Куски кожаные	Участок кожи, из которого вы-краивают деталь (кроме кожи для подкладки)
—	—	—	—	—	—	—	Чепрак
—	—	—	—	—	—	—	Плотные
—	—	—	—	—	—	—	
—	—	—	1,1—1,5	—	—	—	
—	—	1—1,4	—	—	—	—	
—	—	—	—	—	—	—	
—	—	—	1—1,4	—	—	—	
—	—	—	0,8—1,3	—	—	—	Чепрак
1,3—1,5	0,8—1,5	0,8—1,3	1,1—1,5	—	—	—	

Деталь	Поло- возраст- ная группа обуви	Яловка, легкая, бычок (ГОСТ 939—75) эластичные кожан	Полукожник, выросток, опоек, конская кожа (ГОСТ 939—75)	Шевро, козлиная (ГОСТ 939—75)	Кожа свиная с облагороженной лицевой поверхностью (ГОСТ 939—75)	Яловка средняя и тяжелая, бы- чина легкая и тяжелая, бутай и воротки
Чересподъем- ный ремень	Женская, девичья, школьная	1—1,5	0,6—1,4	0,7—1,3	0,7—1	1,1—1,5
	Дошколь- ная	—	0,6—1,3	0,6—1,2	0,6—1,3	1,0—1,5 (для II под- группы)
	Гусарники	—	0,5—1	0,6—1,1	—	—
Берец, задин- ка, надблочник	Мужская, мальчишеч- ная	0,9—1,3	0,6—1,3	0,6—1,3	0,6—1,3	1—1,5
	Женская, девичья	0,9—1,3	0,5—1,2	0,5—1,2	0,5—1,2	1—1,2
	Школьная, женская модельная	0,7—1,2	0,7—1,2	0,6—1,1	—	—
	Дошколь- ная	—	0,6—1,2	0,5—1,1	0,5—1,3	0,9—1,4 (для II под- группы)
	Гусарники	—	0,6—1,1	0,5—1	—	—
Прошва	Мужская, мальчи- шечная, женская, школьная	1,1—1,5	1—1,5	—	—	1—1,5
Обтяжка для каблуков	Женская, девичья	0,9—1,3	0,6—1	0,5—1	0,6—1	1—1,3

Продолжение табл. 1.2

Юфта саидальная (ГОСТ 485—82)	Замша обузная (ГОСТ 3717—84)	Кожа лаковая обузная (ГОСТ 9705—78)	Кожа для верха обуви из баггар-много спидка (ГОСТ 1838—83), кожа для верха обуви из баггар-много спидка с полнуретано-вым покрытием	Кожа для подкладки обуви (ГОСТ 940—81)	Спидок подкладочный	Кушки коженные	Участок кожи, из которого вы-краивают деталь (кроме кожи для подкладки)
1,2— 1,5	0,7—1,4	0,7—1,2	1,0—1,4	—	—	—	Плотные
—	0,6—1,3	0,6—1,1	0,9—1,3	—	—	0,6—1,1	»
—	—	—	0,9—1,2	—	—	0,6—1,1	Все, кроме пашин
1,2— 1,5	0,7—1,3	0,6—1,2	0,9—1,4	—	—	—	То же
1,1— 1,4	0,6—1,4	0,5—1,1	0,9—1,4	—	—	—	»
—	0,5—1	0,6—1	—	—	—	—	»
—	0,5—1	0,5—1	0,9—1,3	—	—	0,5—1,1	»
—	—	—	0,8—1,2	—	—	0,5—1	»
—	—	—	—	—	—	—	Все
—	0,5—1	0,5—1	0,9—1	—	—	0,7—1	Все, кроме пашин

Деталь	Поло- возраст- ная группа обуви	Яловка легкая, бычок (ГОСТ 939—75), эластичные кожи	Полукожины, выросток, опоек, конская кожа (ГОСТ 939—75)	Шевро, козлиная (ГОСТ 939—75)	Кожа свиная с облагороженной лицевой поверхностью (ГОСТ 939—75)	Яловка средняя и тяжелая, бы- чина легкая и тяжелая, бугай и ворогони
--------	--	--	--	-------------------------------	---	---

Закрепка, язы- чок, клапан под застежку- молнию	Все	0,9—1,3	0,6—1	0,5—1	0,5—1	1—1,3
Поднаряд	Мужская, мальчн- ковая, женская, школьная	0,9—1,5	0,8—1,5	—	—	—
Футор						
нижняя часть	То же	0,9—1,5	0,7—1,5	—	—	—
верхняя часть	»	0,9—1,4	0,6—1,4	—	—	—
Задний вну- тренний ре- мень для сапог	»	0,9—1,3	0,8—1,2	—	—	—
Подкладка, вкладная стелька	Все	—	—	—	—	—
Задний вну- тренний ре- мень, подклю- чечник, под- блочник, шта- ферка	»	0,9—1,3	0,6—1	0,5—1	0,6—1	1—1,5
Обтяжка для платформы	»	0,9—1,3	0,7—1,2	0,5—1	0,6—1,3	—

Примечания: 1. Толщина деталей верха из кожи, отделанной под
должна соответствовать указанным в табл. 1.2 нормам.

2. Толщина деталей верха женской и девичьей обуви из шеврета должна

3. По согласованию с потребителем допускается обтяжка каблуков из по-