

**Холодков Алексей Ильич**

# **Шорно-седельные изделия РККА**

## **Часть 4**

**Москва  
«Книга по Требованию»**

УДК 82-3  
ББК 84-4  
А47

А47     **Алексей Ильич Х.**  
Шорно-седельные изделия РККА: Часть 4 / Холодков Алексей Ильич – М.: Книга  
по Требованию, 2024. – 139 с.

**ISBN 978-5-521-29268-4**

**ISBN 978-5-521-29268-4**

© Издание на русском языке, оформление  
«YOYO Media», 2024  
© Издание на русском языке, оцифровка,  
«Книга по Требованию», 2024

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 первоизданном 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.



## ГЛАВА I

### ОБОРУДОВАНИЕ И ОРГАНИЗАЦИЯ ШОРНО-СЕДЕЛЬНЫХ МАСТЕРСКИХ

#### 1. СТАЦИОНАРНАЯ ШОРНАЯ МАСТЕРСКАЯ ВОЙСКОВЫХ ЧАСТЕЙ

##### Требования к помещению

Помещение для всякой шорной мастерской имеет весьма большое значение. От его состояния и размеров зависит качество и количество проводимой в мастерской работы.

Основные требования, которым должно удовлетворять помещение шорной мастерской, сводятся к тому, чтобы помещение было достаточно светлым для работы днем и хорошо освещено для работы вечером; рабочая площадь помещения определяется из расчета не менее  $7\text{ м}^2$  полезной площади на каждого рабочего; помещение должно быть теплым, сухим и хорошо вентилироваться.

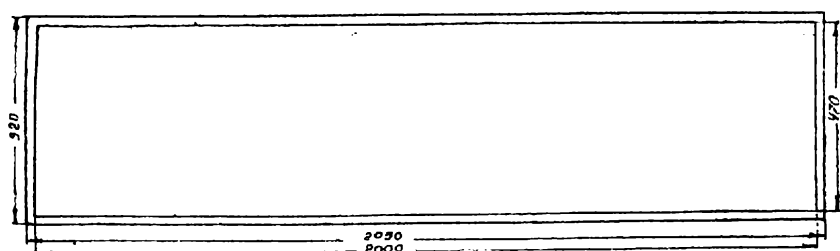
##### Рабочая мебель

Шорная мастерская, какого бы назначения она ни была, должна быть оборудована специальной рабочей мебелью, инвентарем и инструментом, дающими возможность доброкачественно выполнять работу с наибольшей производительностью и с наименьшей затратой энергии со стороны рабочего коллектива.

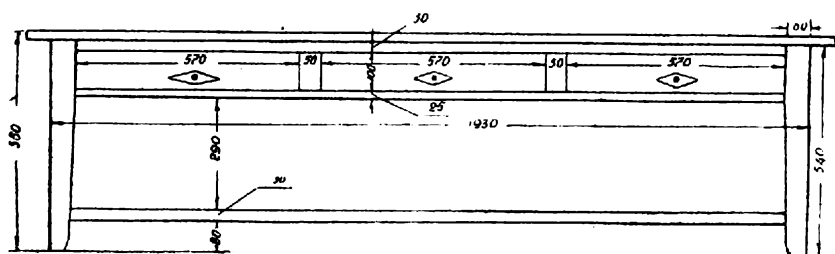
В качестве типового оборудования стационарной шорной мастерской рекомендуются следующие предметы:

Рабочий стол для шорников (рис. 1). Стол должен быть построен так, чтобы можно было работать двум шорникам с обеих сторон, и оборудован спущенными над ним электрическими лампочками, а там, где нет электричества, керосиновыми лампами. Края стола должны быть окаймлены планкой, выступающей над поверхностью стола, чтобы не могли падать находящиеся всегда на столе мелкие предметы: гвозди, шилья и др. Стол должен иметь выдвижные в обе стороны ящики с расчетом обслуживания двух шорников, сидящих друг против друга.

Размеры стола: высота—55 см, ширина—52 см, длина из расчета на двух шорников, сидящих друг против друга,—57 см. При большем числе шорников длина стола соответственно увеличивается.



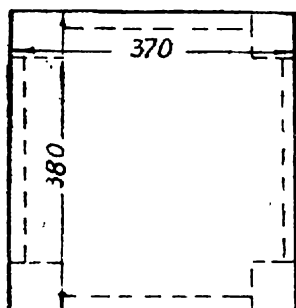
а) вид сверху



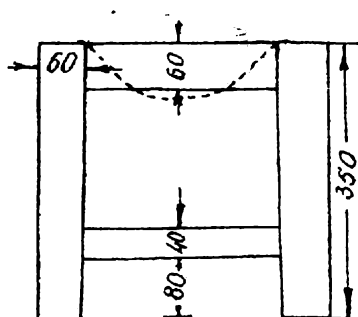
б) вид сбоку

Рис. 1. Рабочий стол для шорников

Табурет-липка (рис. 2) является отдельным сиденьем для каждого шорника и представляет собою невысокий табурет, с сидением из брезента, либо из тесьмы, набитой крест на крест.



а) вид сверху



б) вид сбоку

Рис. 2. Табурет-липка

Размеры табурета: высота—35 см, ширина—37 см и длина—38 см.

Стол для размачивания и увлажнения кожи любой конструкции. Размеры стола по длине, ширине и высоте—70 см.

Вешалка для отремонтированных и требующих ремонта шорно-седельных изделий представляет собою вид жерди-бруса, прочно укрепленного на двух станинах—подставках. В этом бруске укрепляются поперек—под прямым углом—отрезки (рейки) длиной 70 см. Отрезки эти по бруску располагаются своей средней частью, образуя таким образом двустороннюю вешалку с зубьями длиной около 35 см с каждой стороны, на которые свободно должны навешиваться и сниматься предметы шорно-седельных изделий. Размеры вешалки: высота станины—2,5 м, длина—в зависимости от количества находящихся в мастерской предметов, проходящих ремонт, но не менее 2 м.

Шкаф для инструмента и материалов. Конструкция шкафа может быть произвольной. Размеры шкафа: высота—2,1 м, длина—1,5 м, ширина—0,5 м. В шкафу должны быть четыре полки. Шкаф назначается для хранения запасного инструмента и материалов текущего пользования.

Вешалка для верхней одежды шорников. Размеры вешалки: высота—2,1 м, длина—в зависимости от количества работающих шорников. Вешалка должна иметь крючки для навешивания одежды на расстоянии 10 см один от другого, а по концам—два деревянных кронштейна, поддерживающих полку для головных уборов, и два металлических ушка, которыми вешалка навешивается на металлические костыли, вбиваемые в стену.

Вешалка должна иметь задерживающую занавеску.

Щиты. Если шорники работают в помещении с асфальтовым или каменным полом, то во избежание простуды им под ноги в холодное время года должны подкладываться деревянные щиты, сделанные из тонких досок. Размеры щита—по длине рабочего стола.

В более мощных шорных мастерских дополнительно к описанным необходимо иметь еще следующие предметы оборудования:

Стол для закройщика, служащий для раскройки всех кожевенных материалов. Размеры стола: длина—2,8 м, ширина—1,5 м, высота—1 м. К закройному столу необходима закройная доска. Размеры доски: длина—60 см, ширина—60 см, толщина—2 см.

Верстак для слесарных работ (рис. 3) представляет собою стол-ящик. Размеры его: длина—130 см, ширина—50 см, высота—90 см. Внутри стол имеет полку для помещения слесарного инструмента. Крышка стола для большей прочности должна быть покрыта листовой жстью.

Швейная машина 45 класса со станком и платформой (рис. 4). Этот тип машины является наиболее распространенным в шорном производстве и служит для сострачивания ременных деталей, заменяя ручную строчку.

Стул винтовой (рис. 5) необходим для работы машиниста. Преимущество его заключается в том, что можно изменять высоту сиденья; это обеспечивает удобство работы для машиниста любого роста.

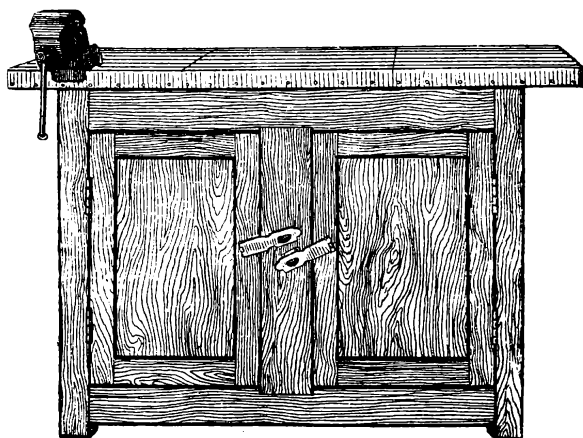


Рис. 3. Верстак для слесарных работ

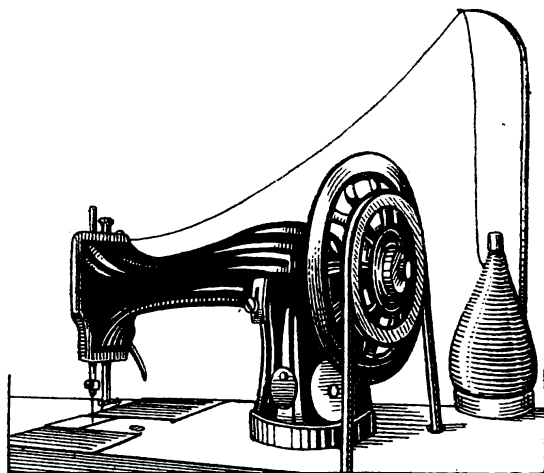


Рис. 4. Швейная машина 45 класса

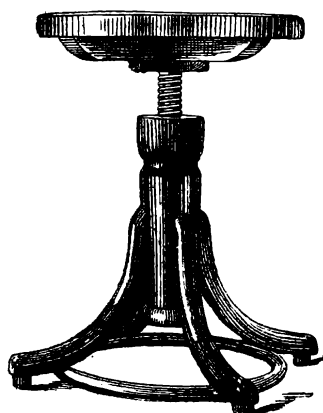


Рис. 5. Стул винтовой

## Инвентарь специального назначения

В качестве инвентаря специального назначения в каждой стационарной шорной мастерской рекомендуется иметь следующие предметы:

- 1) кадочку для размочки кож,
- 2) ведро железное оцинкованное для воды,
- 3) весы чашечные с гирями на 20 кг,
- 4) бидон для амуничной мази,
- 5) щетку конскую, применяемую в мастерской для смазки кож жиром,
- 6) ручные щетки для сметания со столов,
- 7) половую щетку,
- 8) комбинезоны или фартуки по числу шорников,
- 9) таз оцинкованный для амуничной мази и других целей,
- 10) бидон для олифы,
- 11) бидон для керосина.

## Инвентарь общего назначения

В состав инвентаря общего назначения входят:

- 1) рукомойник однососковый для мытья рук,
- 2) бак для питьевой воды.

На случай полевых выездов необходимы:

- 3) фонари „Летучая мышь“,
- 4) пила поперечная,
- 5) лопата большая,
- 6) топор плотничный.

Количество каждого из упомянутых предметов инвентаря определяется фактической потребностью мастерской.

Размеры и формы этих предметов произвольные.

## Инструменты

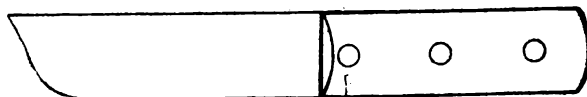
### Инструменты шорной мастерской

Для выполнения всех работ в шорно-седельной мастерской должен быть определенный набор инструментов. Краткое описание наиболее существенных из них, установленных общесоюзным стандартом № 2029, приводится ниже.

Ножи шорные (рис. 6) применяются двух типов А и Б. В качественном отношении ножи должны удовлетворять следую-



а) тип А



б) тип Б

Рис. 6. Ножи шорные

щим основным требованиям: ножи изготавливаются из стали; клинок ножа должен быть закален с отпуском, отполирован и заточен без видимых пороков и скреплен с ручкой без шатания.

Доброкачество лезвия ножа может быть испытана срезанием стружки с острой грани мягкого железа. Лезвие хорошего качества в этом случае не крошится и не сминается.

Ножи закройные (рис. 7) применяются разные; в зависимости от формы они делятся на типы А, Б, В, Г и Д. По своему

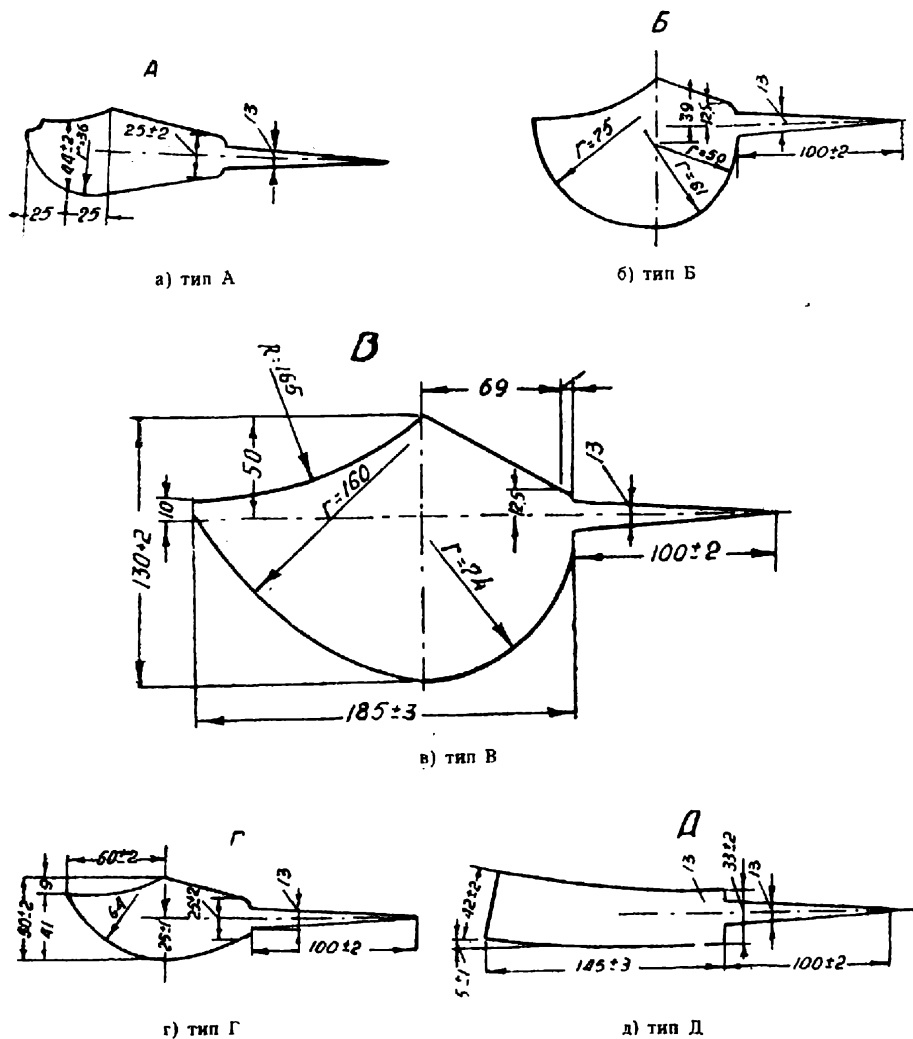


Рис. 7. Ножи закройные

качеству они должны отвечать тем же основным требованиям, что и шорные.

Молотки с рукояткой (рис. 8). В зависимости от назначения, формы и размера молотки делятся на шорные и обойные.

Молотки делаются стальные. Оба конца молотка должны быть закалены с отпуском, причем закалка постепенно смягчается по направлению к середине, достигая натуральной твердости стали. В них недопустимы пороки: раковины, выбоины, заусенцы, трещины и плены. Оба конца молотка должны быть отполированы без каких-либо дефектов. Рукоятка изготавливается из дерева твердой породы, хорошего качества.

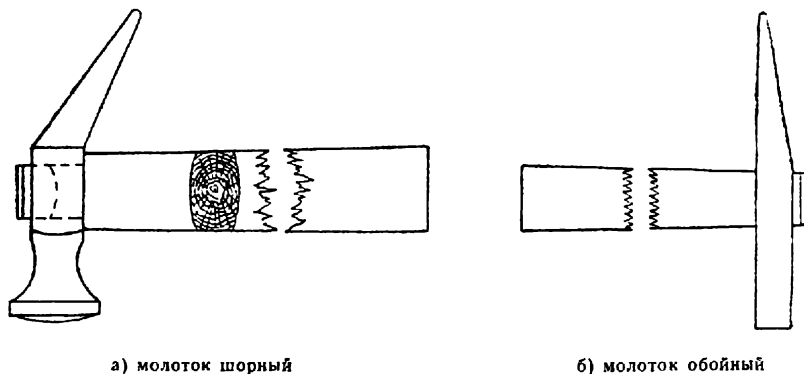


Рис. 8. Молотки с рукояткой

Щипцы-пробойник (рис. 9) в зависимости от диаметра рабочего отверстия бывают четырех размеров: 1, 2, 3, 4. Делаются они из стали. Щипцы-пробойник должны быть хорошо изготовлены, а пробойники отполированы. Соединение щипцов в шарнире

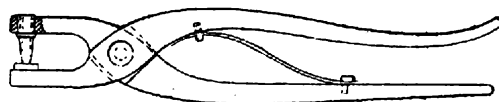


Рис. 9. Щипцы-пробойник

должно быть плотное, без шатаний. Упругость пружины должна быть такова, чтобы после пробивки дыр в подошвенной коже ручки откидывались под давлением пружины в первоначальное положение. Нарезка для ввинчивания пробойников должна быть чистой, без рваных ниток.

Щипцы-пробойник не должны иметь пороков в виде раковин, плен, заусенцев и трещин.

Доброкачественность пробойников проверяют, пробивая дыры в твердой коже. Отсутствие при этом затупления, ломкости и загибания острия пробойника будет характеризовать доброкачественность последнего.

Пробойник (рис. 10) представляет собой прямой круглый стержень, один конец которого заточен на конце, а с другого конца снята фаска. В заточенном конце делается отверстие, непосредственно переходящее в щель с закругленными концами на боковой стороне стержня.

Отверстие в пробойнике от рабочей части к выходной щели делается расширенным (конусовидным) на 0,2—0,3 мм.

В зависимости от диаметра рабочего отверстия пробойники делятся на 7 номеров. У пробойника № 1 диаметр рабочего отверстия равен 2 мм, у № 2—3 мм и т. д.

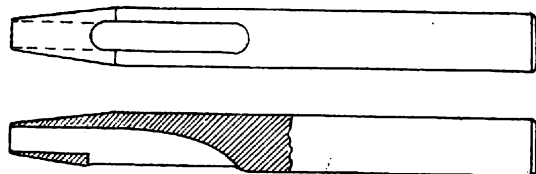


Рис. 10. Пробойник

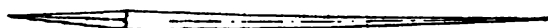
Пробойник изготавливается из стали. Рабочая часть пробойника закаливается с отпуском и полируется. Цилиндрическая часть пробойника остается незакаленной. Пробойник не должен иметь трещин, раковин и плен

Доброкачество пробойника определяется теми же способами, что и щипцов-пробойника.

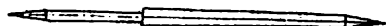
Шилья (рис. 11) по форме делятся на прямые круглые, прямые гранные, прямые с отверстием и кривые гранные. Каждый вид этих шильев в зависимости от угла скоса к острию подразделяется на два типа—А и Б. В зависимости же от размеров шилья делятся на номера.



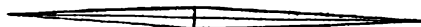
а) шило круглое типа А



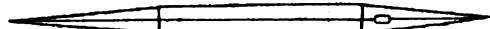
б) шило круглое типа Б



в) шило гранное типа А



г) шило гранное типа Б



д) шило гранное с отверстием



е) шило гранное кривое

Рис. 11. Шилья

Для войсковой мастерской важно иметь весь набор шилей, чтобы обеспечить правильное выполнение всех операций, встречающихся в мастерской.

Шилья должны быть сделаны из стали, надлежащим образом заточены и не иметь никаких пороков. Ручки к ним делаются из доброкачественного березового дерева.

Чтобы убедиться в доброкачественности шила, производят следующие испытания: кривым шилом протыкают один слой, а прямым—два слоя твердой кожи. В обоих случаях доброкачественное шило не должно ломаться. Кроме этого, шило испытывается на пружинистость полотна путем сгибания, при этом также не должно быть излома или остаточного прогиба.

Плоскогубцы (рис. 12) делаются из стали. Губки плоскогубцев закалены с отпуском, изнутри насечены на всю длину под углом  $30^\circ$ , а снаружи отполированы. При сжатии ручек губки должны сходиться вплотную с зазором по направлению шарнира не

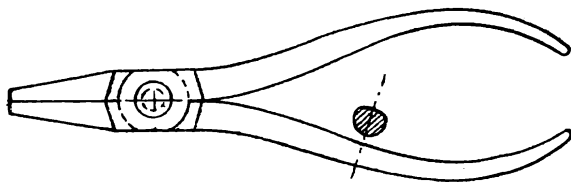


Рис. 12. Плоскогубцы

свыше 0,2 мм. Плоскогубцы не должны иметь пороков в виде плен, раковин, трещин и заусенцев. В шарнире они должны легко вращаться без шатаний и перекашиваний.

Доброкачественность плоскогубцев узнается следующим образом: средней частью губок плоскогубцев захватывается железная проволока диаметром 2 мм и закручивается вокруг губок 2 раза или же захватывается прочно забитый в дерево гвоздь и загибается поочередно в одну и другую сторону под прямым углом. Ни в том, ни в другом случае не должно наблюдаться сминания губок, повреждения нарезки плоскогубцев и не должны садиться ручки.

Клеши для вытягивания гвоздей (рис. 13). Клеши делаются стальные, без пороков в виде раковин, плен, трещин



Рис. 13. Клеши для вытягивания гвоздей

и заусенцев. Губки клещей должны быть закалены с отпуском, отполированы и соприкасаться по всей линии. Клеши в шарнире должны легко вращаться, без шатаний и перекашиваний. Ручки

клещей должны быть гладкими, без острых граней. Качество клещей испытывается путем вытягивания 5 гвоздей, забитых в дерево на всю длину гвоздя (длиной 50 мм, диаметром 3 мм).

Некли-тиски шорные (рис. 14) состоят из двух подвижно соединенных частей, снабженных губками для удержания между



Рис. 14. Некли-тиски шорные

ними материала. Изготавливаются они из сухой прямослойной, без синевы и сердцевины березы. Обе части неклея должны быть прирезаны и соединены юфтовой кожаной накладкой и кожаным ремнем; последние прикрепляются гвоздями. Поверхность неклея должна быть тщательно зачищена и покрыта олифой.

Посадники (рис. 15). В зависимости от размеров посаживаемых ремней посадники делятся на 4 номера.

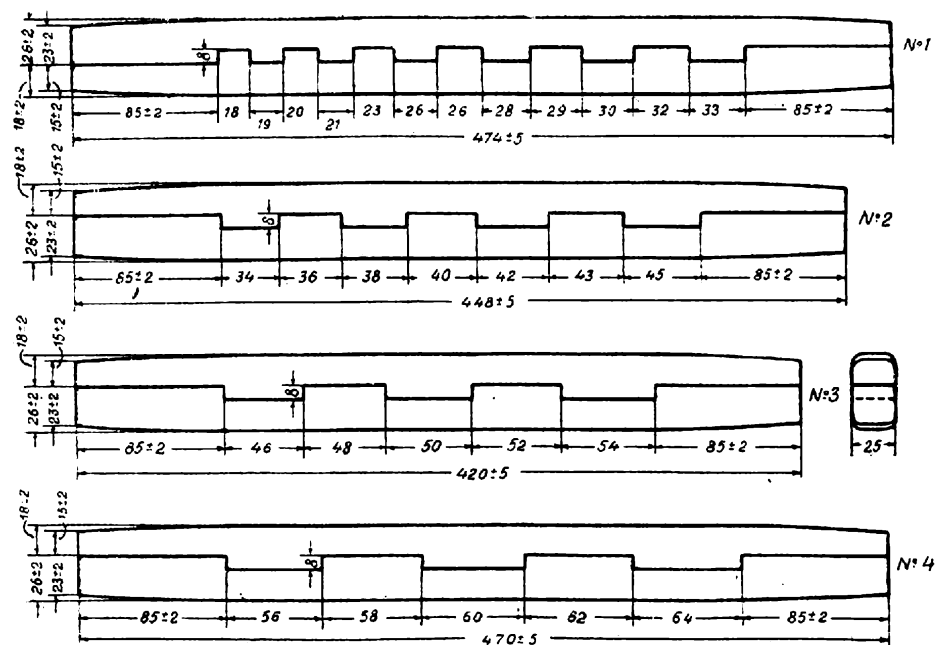


Рис. 15. Посадники

Посадники изготавливаются из самшита, яблони и дуба. Дерево должно быть прямослойно, нормально высушено, без сучьев, трещин и пороков гниения и разрушения. Бруски посадника точно прирезаются один к другому; ребра зубцов должны быть слегка закруглены. Поверхность брусков тщательно зачищается.

Свайка (рис. 16) применяется в шорном деле для затягивания узлов и затростки канатов при изготовлении упряжи и других