

Учебное издание

Загайгора Клавдия Андреевна

Максина Зоя Георгиевна

**ТЕХНОЛОГИЯ ОБУВИ.
СБОРКА ЗАГОТОВОК ВЕРХА ОБУВИ. ПРАКТИКУМ**

Учебное пособие

Редактор К.Ф. Потапова

Корректор И.П. Лабусова

Компьютерная верстка Л.А. Бегунова

Подписано к печати 1.07.04. Формат 60х84/16. Бумага офсетная №1.
Гарнитура «Гайме». Усл.печ.листов 10,2 . Уч.издат.листов 9,5 Тираж 113 экз.
Зак. № 273.

Учреждение образования «Витебский государственный технологический университет». 210035. г. Витебск. Московский пр-т, 72. Отпечатано на ризографе учреждения образования «Витебский государственный технологический университет». Лицензия ЛП № 02330/0133005 от 1 апреля 2004 г.

УДК 685.34.02

ББК 37.25

3-14

Рецензенты: кандидат технических наук, доцент Витебского филиала
института современных знаний (ВФИСЗ) Д.Р. Амирханов,

кандидат технических наук, доцент, директор по маркетингу ИП «Славянский мех» В.В. Щербаков.

3-14. Загайгора, К.А. Технология обуви. Сборка заготовок верха обуви. Практикум: Учебное пособие/ К.А. Загайгора, З.Г. Максина. - Витебск: УО «ВГТУ», 2004. - 123 с.

ISBN 985-6655-98-6

Учебное пособие содержит информацию о схемах сборки, технологических маршрутах и технологических процессах производства туфель «лодочка» и закрытых на шнурках и резинках, ботинок объемной конструкции с «мягким» кантом и полуботинок типа «конверт», сапожек хромовых и комбинированных на застежке «молния» и без застежки. Приведены эскизы моделей обуви, паспорта на детали верха, технологические процессы производства с методикой выполнения, в которых даны нормативы, режимы выполнения и вспомогательные материалы. В приложении приведены сведения об обувных иглах и нитках, эскизное изображение швов в зависимости от типа иглы и даны рекомендации по применению ниток и игл.

Данное пособие может быть использовано для изучения курсов «Технология обуви» и «Технология изделий из кожи», также в средних технических заведениях той же специальности и полезно для инженеров обувных предприятий.

УДК 685.34.02

ББК 37.25

ISBN 985-6655-98-6

© Загайгора К.А., Максина З.Г., 2004

БИБЛИОТЕКА

ОГЛАВЛЕНИЕ

Введение.....	5
1. Туфли «лодочка» и закрытые на шнурках и резинках.....	9
1.1. Туфли «лодочка» с отрезными союзками с верхним кантом взагиб- ку.....	9
Технологический маршрут.....	10
1.2. Туфли «лодочка» с отрезными задинками, с односторонней боковой закрепкой, с верхним кантом взагибку.....	11
Технологический маршрут.....	12
1.3. Туфли «лодочка» с текстильной подкладкой с термоклеевым слоем, с окантовкой верхнего канта.....	13
Технологический маршрут.....	14
1.4. Туфли «лодочка» с отрезными деталями союзки, с выворотным швом по верхнему канту.....	15
Технологический маршрут.....	17
1.5. Туфли закрытые, с мягким верхним кантом, на шнурках.....	18
Технологический маршрут.....	20
1.6. Туфли закрытые, на резинке с обработкой в окантовку.....	21
Технологический маршрут.....	23
1.7. Общий перечень операций сборки заготовок туфель «лодочка» и ту- фель закрытых.....	23
2. Ботинки и полуботинки.....	26
2.1. Ботинки объемной конструкции с накладной союзкой из 2-х частей, овальной вставкой, надблочными ремнями и с выворотным мягким кантом.....	26
Технологический маршрут.....	29
2.2. Полуботинки с целыми берцами и целыми союзками с задним на- ружным ремнем, с верхним кантом взагибку, крой типа «кон- верт».....	31
Технологический маршрут.....	33
2.3. Общий перечень операций сборки заготовок ботинок и полуботинок.....	33
3. Сапожки комбинированные и хромовые на застежке «молния» и без застежки «молния».....	36
3.1. Сапожки комбинированные с верхним кантом взагибку, на застежке «молния».....	36
Технологический маршрут.....	38
3.2. Сапожки хромовые с верхним кантом взагибку, на застежке молния.....	40
Технологический маршрут.....	42
3.3. Сапожки хромовые с верхним кантом ввыворотку.....	44
Технологический маршрут.....	46
3.4. Общий перечень операции сборки заготовок сапожек комбинирован- ных и хромовых.....	46
4. Технологический процесс сборки заготовок.....	48
4.1 Технологический процесс сборки туфель «лодочка» и туфель закры- тых.....	48

.....	65
4.2. Технологический процесс сборки ботинок объемной конструкции и полуботинок типа «конверт».....	65
4.3. Технологический процесс сборки сапожек комбинированных и хромовых на застежке «молния».....	82
Литература	96
Приложение	97

ВВЕДЕНИЕ

Важнейшей задачей обувной промышленности является удовлетворение потребности населения в качественной и красивой обуви различного ассортимента. Особое место в решении поставленной задачи отводится производству заготовок верха обуви, на долю операций сборки которых в общем технологическом процессе производства обуви приходится около 40% затрат труда, более 30% стоимости оборудования и более 25% производственных площадей обувных предприятий. От уровня технического оснащения заготовочного производства и совершенства технологии сборки заготовок в значительной мере зависит ее качество, ассортимент и объем выпускаемой обуви.

В настоящее время технология производства заготовок верха обуви претерпевает значительные изменения, которые обусловлены появлением нового оборудования, инструментов и устройств, основных и вспомогательных материалов. Последняя типовая технология по производству обуви (часть 5 «Сборка заготовок обуви»), являющаяся основным источником при разработке технологического процесса сборки заготовок как для инженеров на обувных предприятиях, так и для студентов при изучении соответствующих разделов технологии обуви, была издана в 1970 г. За прошедшее время существенно изменились отдельные конструкции обуви, появились новые материалы как для наружных деталей верха, так и для внутренних и промежуточных деталей, появились новые вспомогательные материалы для скрепления деталей, укрепления ниточных швов. Значительно расширился парк заготовочного оборудования, широко используются специализированные машины для соединения деталей, скорость сострачивания на которых существенно увеличилась (5000 ст/мм), что значительно повышает производительность труда при производстве определенного ассортимента обуви.

Применение нового оборудования и прогрессивной технологии сборки заготовок позволяет не только повысить производительность труда и увеличить объем выпускаемой обуви, но и создает основу для выпуска обуви стабильно высокого качества и широкого ассортимента.

В процессе подготовки инженеров-технологов обувного производства студенты изучают не только теоретические вопросы технологии, но и овладевают практическими навыками проектирования технологического процесса сборки заготовок обуви. Отсутствие информации в учебной литературе или в других источниках (аналогичных 5-ой части типовой технологии производства обуви) о современном оборудовании, новых вспомогательных материалах и инструментах, о принципах их подбора для производства заготовок разных видов и конструкций значительно затрудняет подготовку специалистов обувного производства.

Настоящее учебное пособие посвящено технологии сборки заготовок верха обуви и разработано на основе опыта отечественной и зарубежной промышленности с учетом основных прогрессивных разработок.

В связи с большим конструктивным и видовым разнообразием выпускаемых на предприятиях заготовок верха обуви в данном учебном пособии

приведены технологические маршруты и процессы сборки наиболее современных и часто выпускаемых видов обуви: туфель «лодочка» и туфель закрытых на шнурках и резинках, ботинок объемной конструкции с мягким кантом и полуботинок на шнурках, сапожек комбинированных и хромовых на застежке «молния» и без застежки «молния». Современная технология сборки заготовок отличается большим разнообразием технологических решений, которые зависят от технического уровня производства, от основных и вспомогательных материалов, от конструкции обуви. В учебном пособии представлены виды обуви и их конструкции, различающиеся по технологическому принципу их сборки. Так, на примере туфель «лодочка» представлены четыре варианта схем сборки и технологических маршрутов в зависимости от материалов наружных и внутренних деталей, от характера их обработки и видов швов, применяемых для соединения деталей.

Технологические процессы сборки ботинок и полуботинок представлены в вариантах технологических решений, которые обеспечивают получение заготовок объемной конструкции (ботинки) и полуплоской конструкции (полуботинки).

Технологический процесс сборки сапог представлен в вариантах технологических решений для сборки комбинированных сапожек и хромовых сапожек на застежке «молния», а также сапожек без застежки «молния», замкнутый контур которых достигается при одновременном сострачивании наружных и внутренних деталей по заднему шву.

Заготовки одного вида обуви подразделяются по конструктивному и технологическому принципу, а также по применяемым материалам для наружных и внутренних деталей верха.

В связи с этим в учебном пособии приведены эскизы моделей, перечень деталей верха обуви и технологические маршруты, где указаны операции, присущие конкретному виду заготовок верха обуви. Кроме этого, в учебном пособии разработаны схемы сборки заготовок, где наглядно показана последовательность соединения деталей в узлы, группы, изделия, что может быть использовано при многоассортиментном запуске заготовок в производство на потоках, работающих по принципу диспетчер – операция - диспетчер.

Для каждого вида заготовок приведен общий технологический процесс, включающий технологические операции и методику их выполнения, присущую этому виду заготовок. В методике даны технологические нормативы и параметры операций (режимы склеивания, сушки), наименование вспомогательных материалов и их краткая техническая характеристика (номера ниток и игл, тип иглы, тип острья, наименование клея, номер его рецепта или концентрация и т.д.), а также рекомендуемое оборудование и инструменты.

Оборудование на операциях сборки заготовок рекомендовано с учетом его практического применения на однотипных операциях в реальном производстве на различных предприятиях. Наиболее предпочтительное – первое, остальные виды оборудования являются альтернативными, которые могут быть использованы для выполнения конкретной операции с учетом технического уровня производства и наличия оборудования.

В технологических операциях типы игл тоже различные в зависимости от применяемого оборудования, вида шва, вида материала. Импортные иглы используются, в основном, на машинах фирм Пфафф и Аллер.

В учебном пособии имеется приложение.

В приложении приведены информация об иглах, нитках, рекомендации по их подбору. В информации об иглах указывается тип иглы, условное обозначение острия, код острия, наименование острия и область применения игл (табл. 1).

Дано описание обувных ниток: армированных с хлопковой оплеткой (лавсан – хлопок), армированных с полиэфирной оплеткой (лавсан – лавсан), комплексных полиэфирных (100% полиэстер), комплексных полиамидных (100% капрон), хлопчатобумажных, полиамидной монопнити. Приведены их торговые номера, линейная плотность (текс), прочность и удлинение при разрыве, что дает возможность выбирать их в зависимости от требований, предъявляемых к качеству строчек (табл. 2).

Многообразие ниток, рекомендуемых на конкретных операциях технологического процесса сборки заготовок в данном учебном пособии следует воспринимать как их наличие и использование в реальном производстве, что позволяет быстро осуществлять их подбор (в числителе указана нить катушечная, в знаменателе – шпульная).

Инструменты и вспомогательные материалы рекомендованы те, которые могут быть применены для выполнения конкретной операции.

В учебном пособии даны рекомендации по подбору игл по номеру и форме острия, по подбору ниток по линейной плотности (номеру), в зависимости от вида шва (табл. 3).

В табл.4 приведены образцы швов, получаемые при использовании игл с соответствующей формой острия и определенной ориентацией прокола иглы относительно линии шва, а также область применения этих швов.

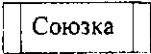
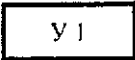
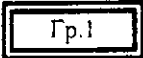
В приложении приведены ориентировочные нормы времени и нормы выработки по различным операциям сборки заготовок, которые могут быть использованы для расчета трудоемкости сборки заготовок различных конструкций с целью проведения сравнительного анализа трудоемкости их производства.

Так как требования к качеству строчек являются едиными, чтобы не повторять их по каждой операции технологического процесса сборки заготовок, они изложены во введении:

- а) края настрачиваемых деталей должны перекрывать наколки или гофры на 0,5-1 мм;
- б) нитки при строчке должны быть хорошо втянуты и плотно заполнять проколы, образованные иглой;
- в) в строчке не должно быть обрывов ниток и припусков стежков;
- г) детали не должны быть стянуты или сморщены по линии шва;
- д) края строчки должны быть закреплены;
- е) строчки должны быть параллельны друг другу и краям скрепляемых деталей;

- ж) точные швы должны быть тщательно разглажены и укреплены;
- з) строчки не должны быть загрязнены;
- и) нитки в строчке не должны быть разлохмачены;
- к) для сострачивания деталей применять обувные нитки (табл.2).

Условные обозначения в схемах сборки заготовок:

	- деталь;
	- узел
	- группа
	- заготовка

Разработанное учебное пособие по технологии сборки заготовок верха обуви будет практическим руководством при выполнении лабораторных работ, практических занятий, курсовых и дипломных проектов студентами технологического и экономического профиля и может быть использовано инженерами-технологами обувного производства.

1. ТУФЛИ «ЛОДОЧКА» И ТУФЛИ ЗАКРЫТЫЕ НА ШНУРКАХ И РЕЗИНКАХ

1.1. Туфли «лодочка» с отрезными союзками с верхним кантом взагибку

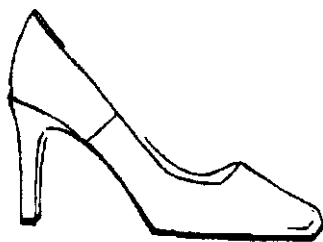


Таблица 1.1

Детали верха обуви

Наименование детали	Кол-во на пару	Наименование материала	Толщина, мм
Союзка	2	Эластичная кожа	1,1 – 1,2
Задинка наружная	2	Эластичная кожа	0,9 – 1,1
Задинка внутренняя	2	Эластичная кожа	0,9 – 1,1
Кожкарман	2	Подкладочная кожа на бахтормяную сторону	0,8 – 0,9
Кожподкладка наружная	2	Подкладочная кожа	0,8 – 0,9
Кожподкладка внутренняя	2	Подкладочная кожа	0,8 – 0,9
Текстильная подкладка под союзку	2	Трикотажное полотно с термоклеевым покрытием	0,5 – 0,6
Межподкладка под союзку	2	Термобязь	0,3 – 0,4
Межподкладка под задинки	4	Термобязь	0,3 – 0,4
Подносок	2	Термофлекс	0,8 – 0,85

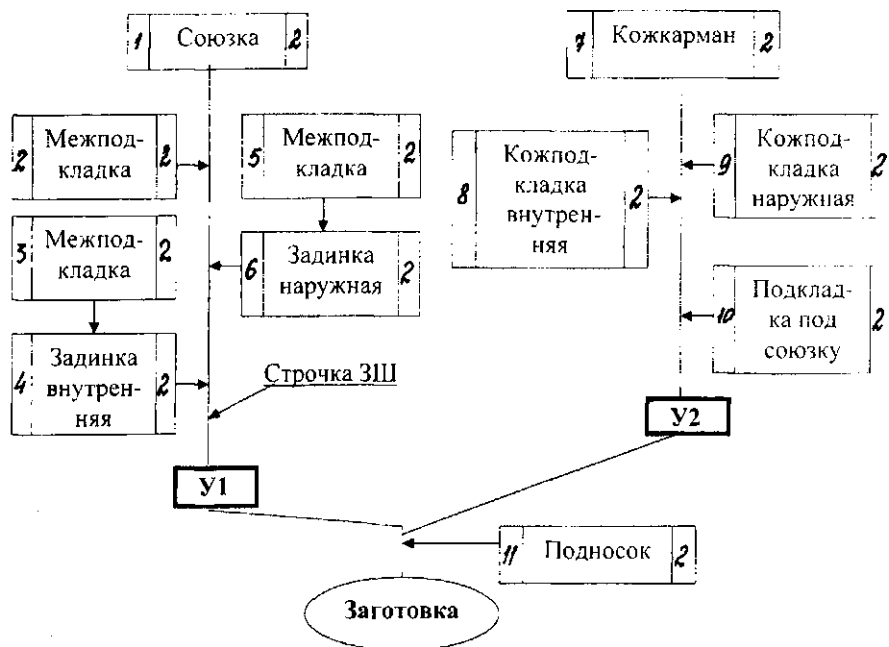


Рис. 1.1. Схема сборки заготовки

Технологический маршрут

1. Наклеивание межподкладки.
2. Увлажнение краев деталей перед сострачиванием.
3. Сострачивание задников с союзкой точным швом.
4. Разглаживание тачного шва с наклеиванием липкой ленты.
5. Сострачивание деталей по заднему краю точным швом.
6. Разглаживание тачного шва с наклеиванием липкой ленты.
7. Сострачивание кожкармана с наружной и внутренней кожподкладкой.
8. Сострачивание кожподкладки по переднему краю и с трикотажной подкладкой.
9. Загибка наружных деталей верха в области заднего шва с прокладыванием тесьмы.
10. Намазка клеем верха и подкладки по верхнему канту. сушка.
11. Склеивание верха с подкладкой с околачиванием верхнего канта.
12. Строчка верхнего канта с обрезкой кожподкладки.
13. Вклеивание подноски, склеивание верха с подкладкой.
14. Обстрачивание заготовок по затяжной кромке*.
15. Чистка и комплектование заготовок.

Примечание: при дублировании союзки с подноском и подкладкой операция может не предусматриваться

1.2. Туфли «лодочка» с отрезными задинками, с односторонней боковой закрежкой, с верхним кантом взагибку



Таблица 1.2

Детали верха обуви

Наименование детали	Кол-во на пару	Наименование материала	Толщина, мм
Союзка	2	Эластичная кожа	1,1 – 1,3
Задинка наружная	2	Эластичная кожа	1,0– 1,1
Задинка внутренняя	2	Эластичная кожа	1,0– 1,1
Кожжарман	2	ИК «Сина»	0,8– 0,9
Кожподкладка наружная	2	Свиная кожа барабанного крашения	0,8 – 0,9
Кожподкладка внутренняя	2	Свиная кожа барабанного крашения	0,8 – 0,9
Подкладка под союзку	2	Трикотажное полотно с термоклеевым покрытием	0,5 –0,6
Межподкладка под союзку	2	Термобязь	0,3 - 0,4
Межподкладка под задинки	2	Термобязь	0,3 - 0,4
Подносок	2	Термофлекс	0,8 – 0,85

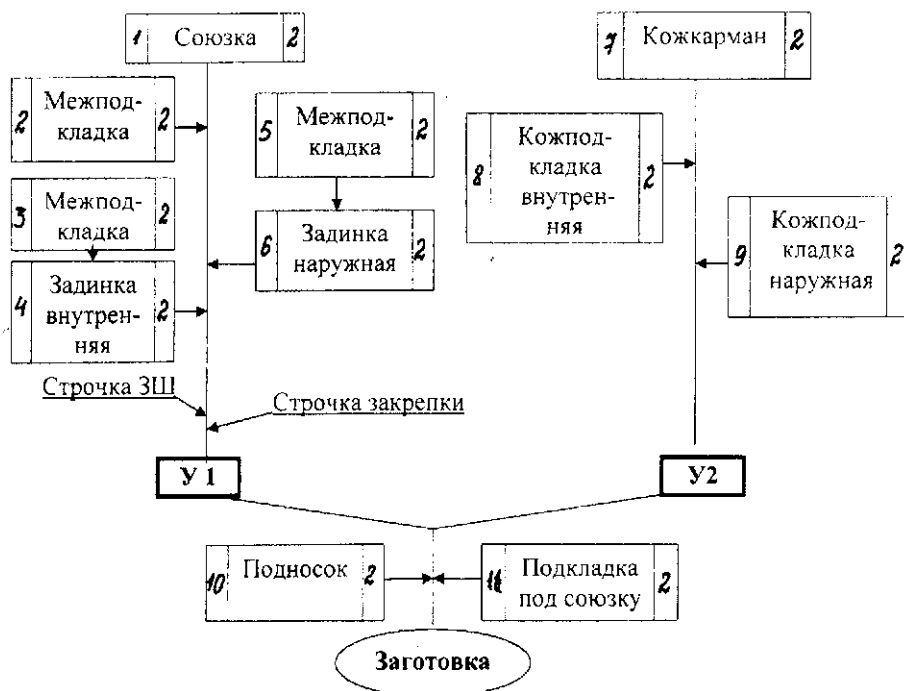


Рис. 1.2. Схема сборки заготовки

Технологический маршрут

1. Наклеивание межподкладки.
2. Увлажнение краев деталей перед сострачиванием.
3. Сострачивание задников с союзкой тачным швом.
4. Разглаживание тачного шва и наклеивание липкой ленты.
5. Увлажнение деталей по заднему краю.
6. Сострачивание деталей по заднему шву.
7. Разглаживание тачного шва и наклеивание липкой ленты.
8. Строчка фигурной закрепки.
9. Сострачивание кожкармана с кожподкладкой.
10. Намазка клеем верха и кожподкладки с бахтормяной стороны, сушка и склеивание.
11. Строчка верхнего канта с обрезкой кожподкладки.
12. Нанесение клея на союзку, вставка подноса, накладывание подкладки под союзку, склеивание.
13. Обстрачивание заготовки по затяжной кромке.
14. Чистка и комплектование заготовок.

1.3. Туфли «лодочка» с текстильной подкладкой с термоклеевым слоем, с окантовкой верхнего канта

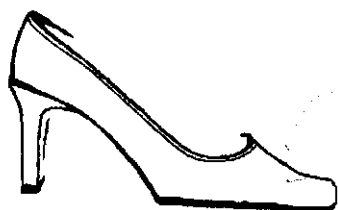


Таблица 1.3

Детали верха обуви

Наименование детали	Кол-во на пару	Наименование материала	Толщина, мм
Союзка	2	Эластичная кожа	1,1 – 1,2
Задинка внутренняя	2	Эластичная кожа	1,0– 1,1
Окантовка	2	Эластичная кожа	0,6– 0,7
Подкладка под союзку	2	Ткань с термоклеевым слоем	0,7– 0,8
Кожкарман	2	ИК «Сина»	0,8 – 0,9
Межподкладка под союзку	2	Термобязь	0,3 – 0,4
Межподкладка под задинки	2	Термобязь	0,3 – 0,4
Подносок	2	Термофлекс	0,8 - 0,9

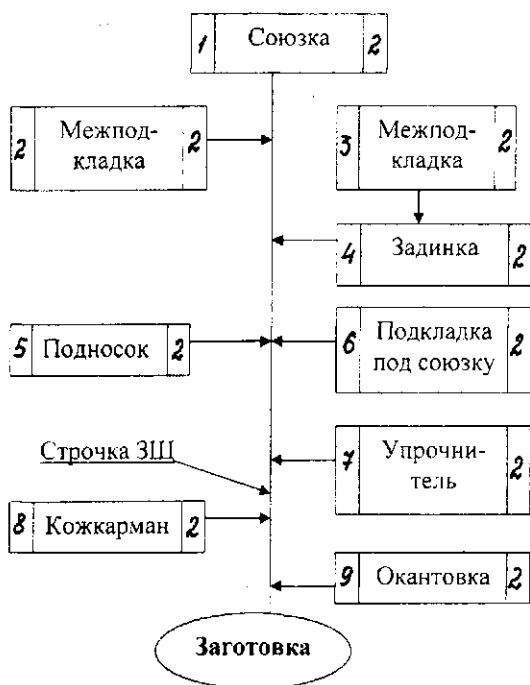


Рис. 1.3. Схема сборки заготовки

Технологический маршрут

1. Наклеивание межподкладки.
2. Пристрачивание внутренней задинки настрочным швом.
3. Склеивание верха с подкладкой и вклеивание подноса.
4. Увлажнение краев деталей перед сострачиванием.
5. Сострачивание заготовки по заднему шву.
6. Разглаживание заднего шва и наклеивание липкой ленты.
7. Наклеивание упрочнительной тесьмы по верхнему канту с протягиванием конца через задний шов.
8. Наклеивание кожкармана.
9. Окантовка верхнего канта.
10. Продергивание ниток и заделка краев окантовки.
11. Обстрачивание заготовки по затяжной кромке.
12. Чистка и комплектование заготовок.

1.4. Туфли «лодочка» с отрезными деталями союзки, с выворотным швом по верхнему канту

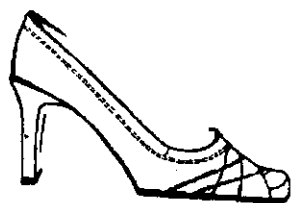


Таблица 1.4

Детали верха обуви

Наименование детали	Кол-во на пару	Наименование материала	Толщина, мм
Носок	2	Эластичная кожа	1,1 – 1,2
Союзка	2	Эластичная кожа	1,1 – 1,2
Отрезные детали союзки	4	Эластичная кожа	1,1 – 1,2
Задинка внутренняя	2	Эластичная кожа	1,0 – 1,1
Кожкарман	2	Свиная подкладочная кожа барабанного крашения	0,8 – 0,9
Кожподкладка	2	Свиная подкладочная кожа барабанного крашения	0,8 – 0,9
Межподкладка под задинки	2	Термобязь	0,3 – 0,4
Межподкладка под союзку	2	Термобязь	0,3 – 0,4
Подносок	2	Термофлекс	0,8 – 0,9

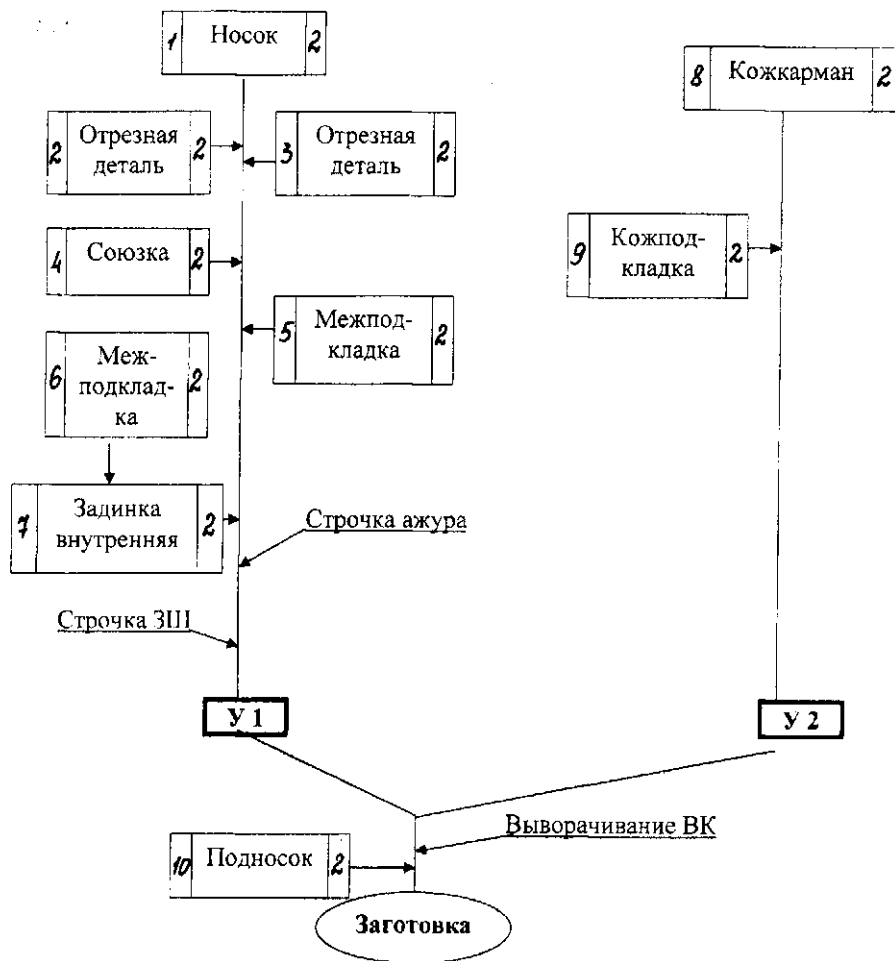


Рис. 1.4. Схема сборки заготовки

Технологический маршрут

1. Нанесение наметки на детали верха.
2. Наклеивание упрочнительной тесьмы вдоль контура загибки союзки.
3. Увлажнение перед сострачиванием.
4. Стачивание носка с отрезной деталью союзки.
5. Стачивание отрезных деталей точным швом.
6. Разглаживание точного шва с одновременным наклеиванием липкой ленты.
7. Наклеивание деталей межподкладки на детали верха.
8. Увлажнение перед стачиванием.
9. Стачивание союзки с задинкой точным швом.
10. Разглаживание точного шва с одновременным наклеиванием липкой ленты.
11. Декоративная двухрядная строчка союзки.
12. Увлажнение перед стачиванием.
13. Стачивание заготовок по заднему шву.
14. Разглаживание точного шва с одновременным наклеиванием липкой ленты, заправка конца нити.
15. Увлажнение верхнего канта заготовки (по необходимости).
16. Наклеивание упрочнительной ленты по верхнему канту заднего шва, ручная нарезка ленты.
17. Сострачивание кожподкладки, подкладки с верхом и закрепление концов строчки.
18. Намазка подкладки и верха, сушка.
19. Загибка заготовок по периметру под выворотку с прокладыванием тесьмы, подправка загибки на закруглениях, обрезка тесьмы.
20. Выворачивание заготовок, склеивание, околачивание по периметру.
21. Околачивание канта заготовок в два приема.
22. Активация подноски, нанесение клея, вставка подноски, склеивание верха с подкладкой, дублирование подноски.
23. Обстрачивание заготовок по затяжной кромке.
24. Чистка и комплектование заготовок.

1.5. Туфли закрытые, с мягким верхним кантом, на шнурках

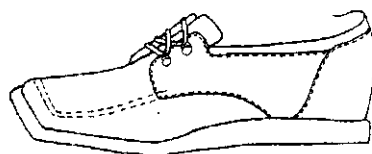


Таблица 1.5

Детали верха обуви

Наименование детали	Кол-во на пару	Наименование материала	Толщина, мм
Союзка	2	Эластичная кожа	1,3 – 1,4
Задинка	2	Эластичная кожа	1,2 – 1,3
Берцы наружные	2	Эластичная кожа	1,2 – 1,3
Берцы внутренни	2	Эластичная кожа	1,2– 1,3
Язычок	2	Эластичная кожа	1,2– 1,3
Деталь мягкого канта наружная	2	СК «NEPAL»	0,9-1,0
Деталь мягкого канта внутренняя	2	СК «NEPAL»	0,9-1,0
Кожподкладка под наружные берцы	2	Свиная подкладочная кожа барабанного крашения	0,8 – 0,9
Кожподкладка под внутренние берцы	2	Свиная подкладочная кожа барабанного крашения	0,8 – 0,9
Подкладка под союзку	2	Ткань обувная	0,5-0,6
Межподкладка под задинки	2	Термобязь	0,3 - 0,4
Межподкладка под союзку	2	Термобязь	0,3 - 0,4
Межподкладка под берцы наружные	2	Термобязь	0,3 - 0,4
Межподкладка под берцы внутренние	2	Термобязь	0,3 - 0,4
Прокладка мягкого канта	4	Поролон	10
Подносок	2	Битерм	0,8-0,9

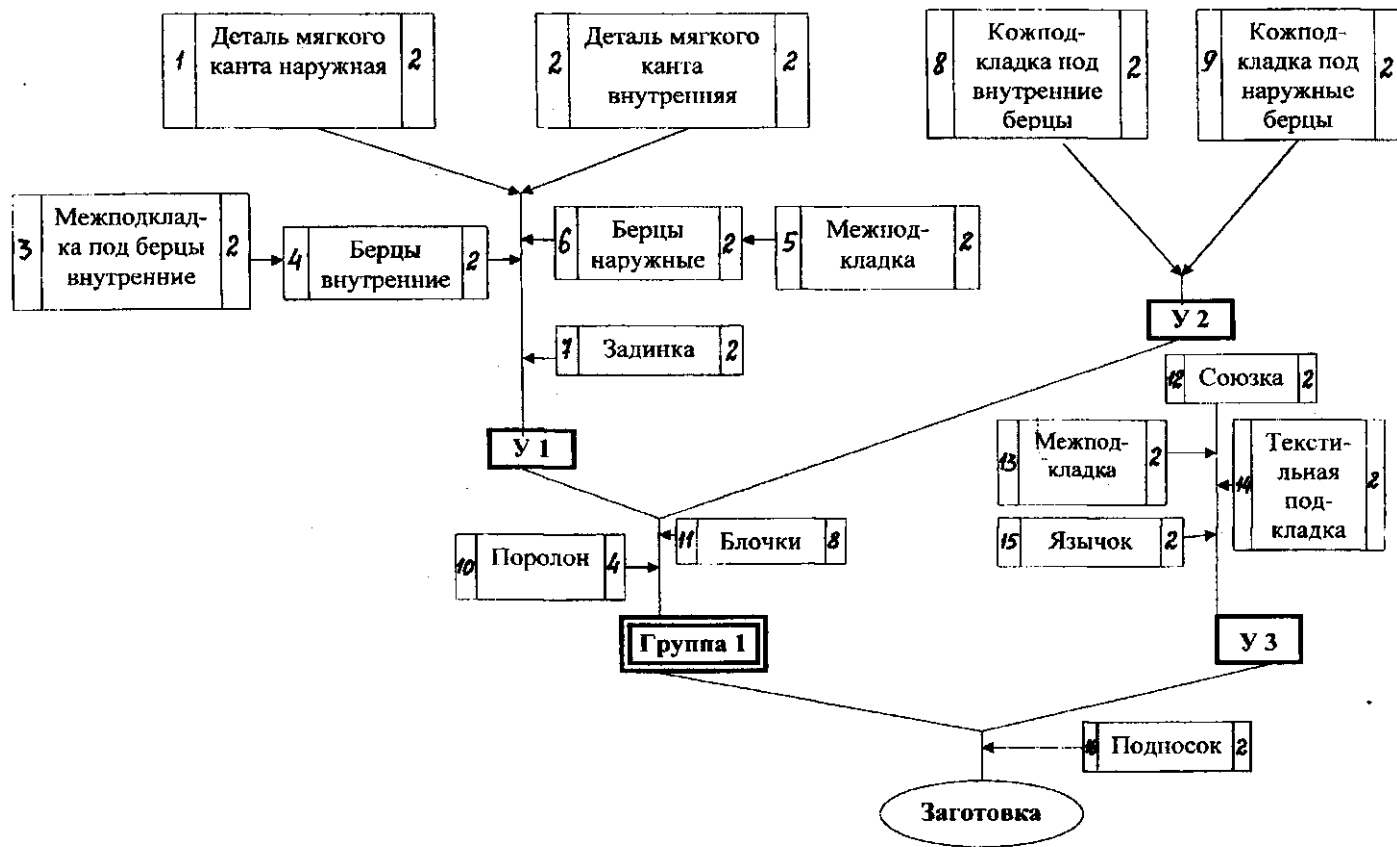


Рис. 1.5. Схема сборки заготовки

Технологический маршрут

1. Наклеивание межподкладки.
 2. Ручная наметка: глубина застрачивания вытачек; линия ажюра на союзке.
 2. Сострачивание деталей кожподкладки между собой с закрепление концов строчки.
 3. Сострачивание деталей мягкого канта между собой с закреплением концов строчки.
 4. Разглаживание тачного шва на мягком канте.
 5. Настрачивание берцев на детали мягкого канта с закреплением концов строчки.
 6. Строчка вытачки на задинке с закреплением концов строчки.
 7. Разглаживание вытачек.
 8. Настрачивание задинки на детали мягкого канта и на берцы с закреплением концов строчки.
 9. Сострачивание верха с кожподкладкой по линии мягкого канта с закреплением концов строчки.
 10. Намазка верха и подкладки для выворотки. Сушка.
 11. Раскладка поролона. Намазка. Сушка.
 12. Наклеивание поролона на деталь мягкого канта.
 13. Выворачивание кожподкладки. Склеивание верха с подкладкой.
- Околачивание.
14. Строчка канта на берцах с обрезкой излишков кожподкладки и одновременным скреплением верха с подкладкой. Ручная подправка кожподкладки.
 15. Окрашивание переднего края берца.
 16. Строчка ажюра на союзке.
 17. Намазка клеем союзки, текстильной подкладки. Сушка. Склеивание.
 18. Пристрачивание язычка с одновременным пристрачиванием подкладки.
 19. Пробивка отверстий под блочки на берцах (4 дет. на п/пару).
 20. Вставка блочек в заготовку.
 21. Настрачивание берцев на союзку с выполнением П-образной заделки.
 22. Оплавление концов ниток.
 23. Вставка подноски.
 24. Обстрачивание заготовки по затяжной кромке.
 25. Чистка и комплектование заготовок.

1.6. Туфли закрытые, на резинке с обработкой в окантовку

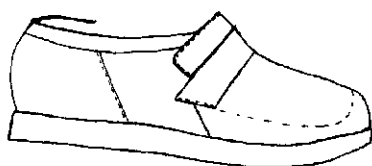


Таблица 1.6

Детали верха обуви

Наименование детали	Кол-во на пару	Наименование материала	Толщина, мм
Союзка	2	Эластичная кожа	1,3 - 1,4
Задинка	2	Эластичная кожа	1,2 - 1,3
Берцы внутренние	2	Эластичная кожа	1,2- 1,3
Берцы наружные	2	Эластичная кожа	1,2- 1,3
Язычок	2	Эластичная кожа	1,2- 1,3
Накладка	2	Эластичная кожа	0,8- 0,9
Окантовка	2	Эластичная кожа	0,8- 0,9
Кожкарман	2	Кожподкладка свиная	0,8 - 0,9
Кожподкладка наружная	2	Кожподкладка свиная	0,8 - 0,9
Кожподкладка внутренняя	2	Кожподкладка свиная	0,8 - 0,9
Кожподкладка под язычок	2	Кожподкладка свиная	0,8 - 0,9
Подкладка под союзку	2	Трикотажное полотно	0,5 - 0,6
Межподкладка под берцы	4	Термобязь	0,3 - 0,4
Межподкладка под задинки	2	Термобязь	0,3 - 0,4
Межподкладка под союзку	2	Термобязь	0,3 - 0,4
Резинка	2	Лента эластичная	20 мм
Подносок	2	Битерм	0,8-0,9

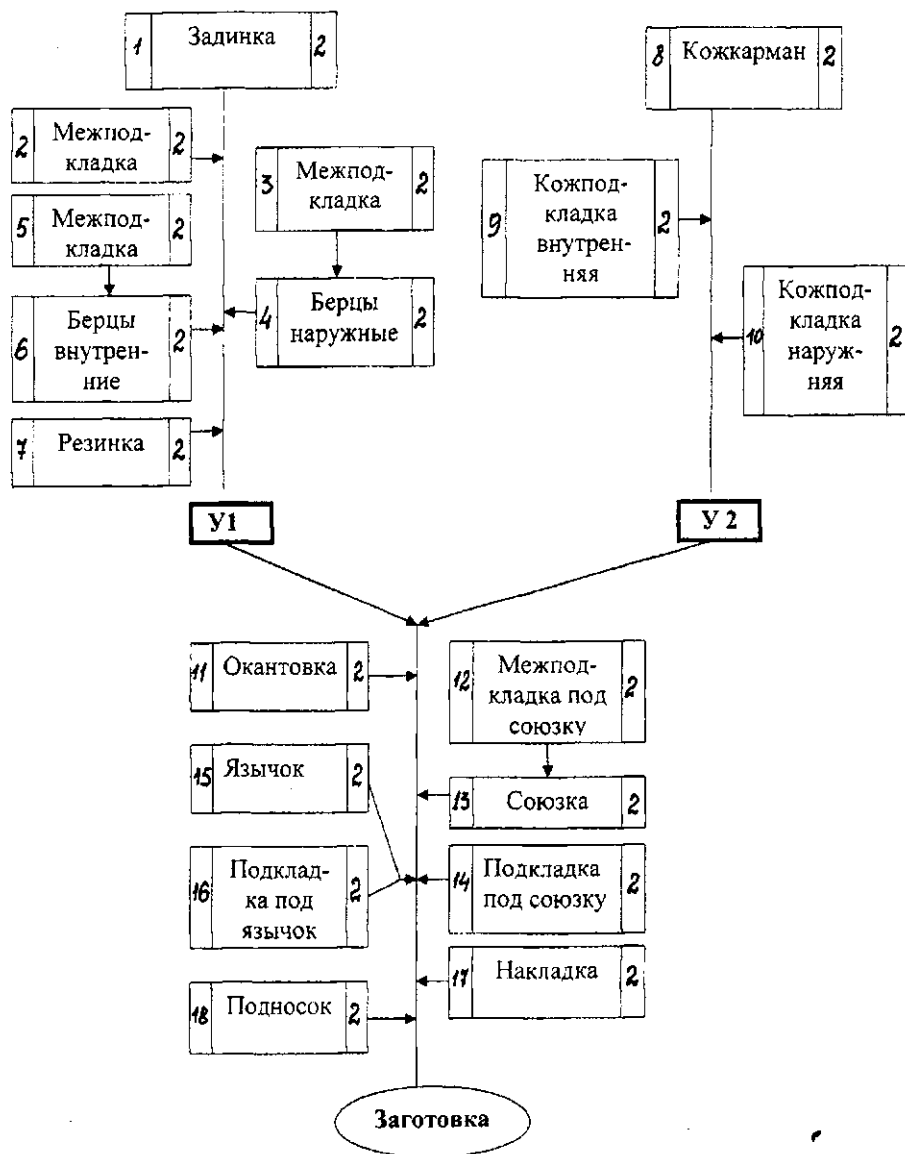


Рис. 1.6. Схема сборки заготовки

Технологический маршрут

1. Наклеивание межподкладки.
2. Наметка глубины застрачивания вытачек.
3. Увлажнение вытачек.
4. Строчка вытачек на задниках.
5. Разглаживание вытачек
6. Сострачивание задники с наружными и внутренними берцами.
7. Наметка и нарезка резинки.
8. Пристрачивание резинки к берцам.
9. Сострачивание деталей кожподкладки между собой.
10. Намазка клеем верха и подкладки по верхнему канту. Сушка.
11. Склеивание верха с подкладкой.
12. Вторая строчка резинки.
13. Окантовка заготовок.
14. Намазка клеем язычка и кожподкладки под язычок. Сушка. Склеивание.
15. Строчка канта язычка с обрезкой излишков кожподкладки.
16. Художественное окрашивание краев язычка и верхнего канта.
17. Настрочивание союзки на берцы.
18. Отгибка кожподкладки под язычок, намазка клеем кожподкладки, подкладки под союзку и союзки. Сушка. Склеивание.
19. Настрочивание союзки на язычок с одновременным пристрачиванием подкладки.
20. Обрезка края кожподкладки под язычок в месте ее скрепления с подкладкой под союзку.
21. Отгибка носочной части заготовки. Скрепление подкладки под союзку с кожподкладкой.
22. Настрочивание накладки на союзку П-образной строчкой.
23. Вставка подноски.
24. Обстрачивание заготовки по затяжной кромке.
25. Обжиг концов ниток.
26. Чистка и комплектование заготовок.

1.7 Общий перечень операций сборки заготовок туфель «лодочка» и туфель закрытых

1. Наклеивание межподкладки.
2. Увлажнение краев деталей перед сострачиванием.
3. Сострачивание задних краев деталей верха тачным швом.
4. Разглаживание тачных швов с наклеиванием упрочняющей тесьмы.
5. Нанесение наметки на детали верха для декоративных строчек.
6. Наклеивание упрочнителя вдоль контура загибки союзки.

7. Сострачивание деталей верха однорядной строчкой.
8. Двухрядная декоративная строчка.
9. Однорядная декоративная строчка.
10. Пристрачивание односторонней боковой закрепки задинок.
11. Наклеивание упрочнительной ленты по верхнему канту заднего шва и загибка деталей, ручная нарезка ленты.
12. Сострачивание кожаного кармана с наружной и внутренней кожноподкладкой.
13. Сострачивание передних краев кожаной подкладки и сострачивание ее с текстильной подкладкой.
14. Склеивание деталей кожаной подкладки.
15. Намазка клеем верха и подкладки по канту, сушка.
16. Склеивание верха с подкладкой по канту с околачиванием.
17. Строчка канта с обрезкой краев кожаной подкладки.
18. Соединение задних краев кожаной подкладки.
19. Разглаживание заднего шва кожаной подкладки.
20. Наклеивание упрочнителей по линии строчек.
21. Стачивание верха с подкладкой по верхнему канту под выворотный шов с закреплением концов строчки.
22. Намазка клеем верха и подкладки, сушка, выворачивание с выкладыванием, склеивание.
23. Околачивание верхнего канта заготовок.
24. Нанесение клея на кожаный карман и верх в пяточной части, сушка, склеивание.
25. Окантовка верхнего края заготовки и краев деталей верха.
26. Намазка клеем язычка и кожноподкладки под язычок, сушка, склеивание.
27. Строчка канта язычка с одновременной обрезкой кожноподкладки.
28. Окрашивание видимых краев деталей верха.
29. Первая строчка резинки с закреплением концов строчки.
30. Намазка клеем верха и подкладки по верхнему канту, сушка, склеивание.
31. Вторая строчка резинки с закреплением концов строчки.
32. Отгибка кожноподкладки под язычок и союзку, намазка клеем, сушка, склеивание.
33. Отгибка носочной части заготовки. Сострачивание текстильной подкладки с кожноподкладкой.
34. Настранивание накладки на союзку П-образной строчкой с закреплением концов строчки.
35. Обжиг концов ниток.
36. Сострачивание деталей мягкого канта.
37. Настранивание берцов на детали мягкого канта с закреплением концов строчки.
38. Настранивание задинок на детали мягкого канта и на берцы.
39. Сострачивание верха с кожноподкладкой.

40. Намазка клеем верха и подкладки для выворотки, сушка.
41. Раскладка поролона, намазка клеем, сушка.
42. Наклеивание поролона на детали мягкого канта.
43. Выворачивание кожподкладки, склеивание верха с подкладкой, околачивание.
44. Строчка канта с обрезкой кожподкладки.
45. Намазка клеем союзки и текстильной подкладки под союзку, сушка, склеивание.
46. Пристрачивание подкладки на союзку с одновременным пристрачиванием язычка.
47. Вставка блочек в заготовку.
48. Настрачивание берцев на союзку с одновременной строчкой закреп.
пок.
49. Пристрачивание берцев к союзкам.
50. Строчка закрепок на берцах.
51. Вставка подносков. Дублирование.
52. Обстрачивание заготовок по затяжной кромке союзок.
53. Чистка заготовок.
54. Шнурование заготовок.
55. Комплектование заготовок.

2. БОТИНКИ И ПОЛУБОТИНКИ

2.1. Ботинки объемной конструкции с накладной союзкой из 2-х частей, овальной вставкой, надблочными ремнями и с выворотным мягким кантом



Таблица 2.1

Детали верха обуви

Наименование детали	Кол-во на пару	Наименование материала	Толщина, мм
1	2	3	4
Союзка	2	Эластичная кожа	1,8 – 2,0
Отрезная деталь союзки	2	Эластичная кожа	1,8 – 2,0
Овальная вставка	2	Эластичная кожа	1,8 – 2,0
Надблочники	4	Эластичная кожа	1,8 – 2,0
Берцы	4	Эластичная кожа	1,8 – 2,0
Задинка	2	Эластичная кожа	1,8 – 2,0
Язычок	2	Эластичная кожа	1,8 – 2,0
Деталь верхнего канта	2	Нубук	1,6 - 1,8
Штаферка	2	Свиная подкладочная кожа	0,9 – 1,2
Подблочные ремни	4	Свиная подкладочная кожа	0,9 – 1,2

Окончание табл. 2.1

1	2	3	4
Подкладка под отрезную деталь язычка	2	Свиная подкладочная кожа	0,9 - 1,2
Подкладка под союзку	2	Мех натуральный овчина	-
Подкладка под язычок	2	Мех натуральный овчина	-
Подкладка под берцы	4	Мех натуральный овчина	-
Межподкладка под союзку	2	Нетканый материал с термоклеевым покрытием	0,3 - 0,4
Межподкладка под отрезную деталь союзки	2	Нетканый материал с термоклеевым покрытием	0,3 - 0,4
Межподкладка под овальную вставку	2	Нетканый материал с термоклеевым покрытием	0,3 - 0,4
Межподкладка под задинку	2	Нетканый материал с термоклеевым покрытием	0,3 - 0,4
Стежка втачная	2	Уретанискожа НТ	2,0 ± 0,2
Прокладка мягкого канта	2	Пенополиуретан эластичный	15,0 ± 0,1
Прокладка под язычок	2	Пенополиуретан эластичный	15,0 ± 0,1
Задник	2	Термопластичный материал «термофлекс»	1,3 ± 0,1
Подносok	2	Термопластичный материал «термофлекс»	0,85 ± 0,1
Эластичная лента	2		

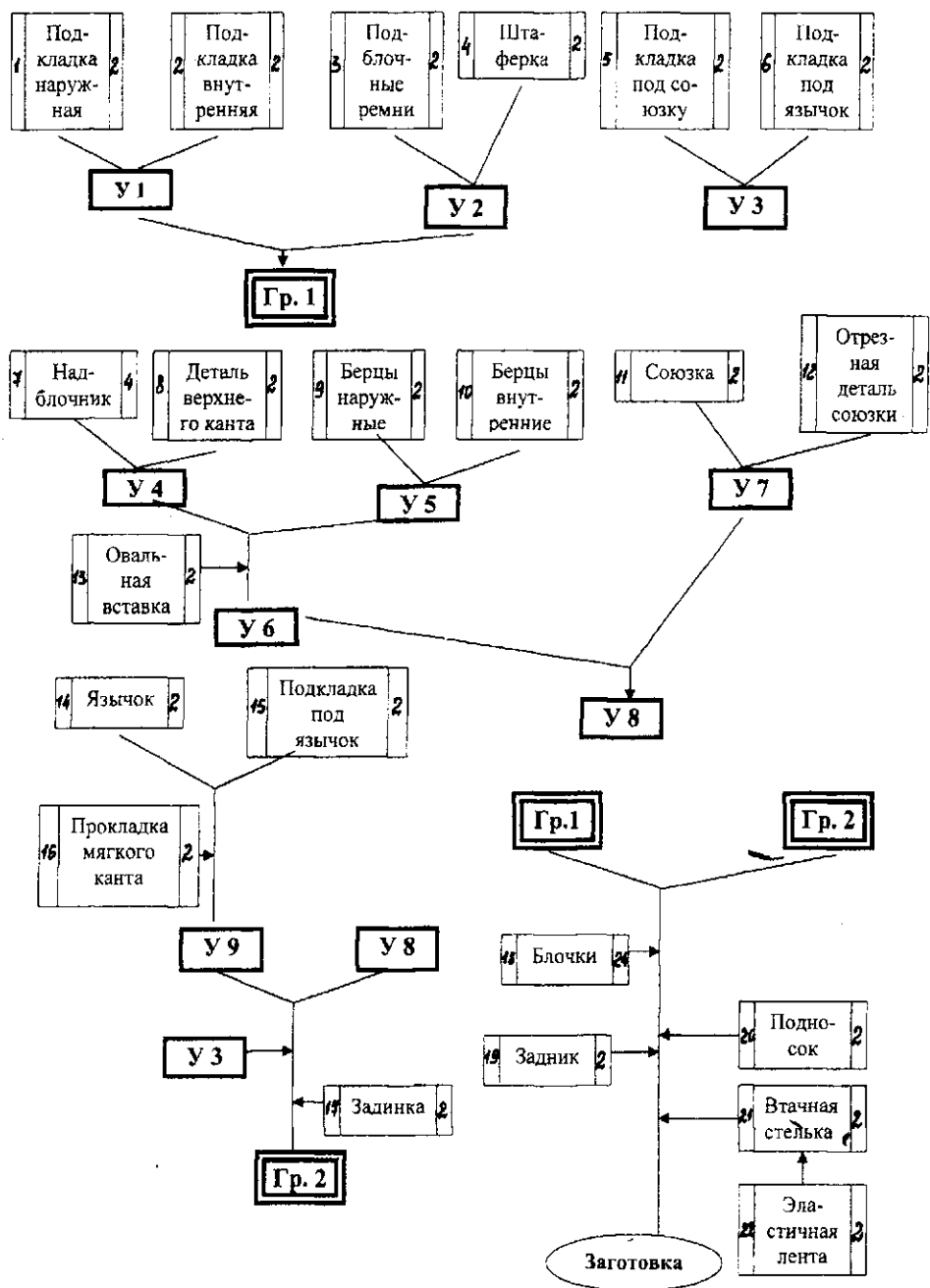


Рис. 2.1. Схема сборки заготовки

Технологический маршрут

1. Наметка линий-ориентиров для декоративных строчек.
2. Наклеивание межподкладки.
3. Стачивание подкладки под берцы переметочным швом по заднему краю.
4. Стачивание подкладки под союзку и язычок переметочным швом.
5. Настрачивание подблочных ремней на штаферки.
6. Стачивание состроченных подблочных ремней со штаферками с подкладкой под берцы переметочным швом.
7. Настрачивание надблочника на деталь мягкого верхнего канта.
8. Увлажнение красв деталей перед сострачиванием.
9. Сострачивание берцев по заднему шву.
10. Разглаживание заднего шва.
11. Разглаживание тачных швов с одновременным наклеиванием укрепляющей тесьмы.
12. Настрачивание детали берцев на надблочники и деталь мягкого верхнего канта.
13. Настрачивание союзки на отрезную деталь союзки с внутренней стороны.
14. Продергивание, подmazка и подклейка концов ниток.
15. Крепление берцев с овальной вставкой союзок по линии припуска.
16. Настрачивание союзок на берцы и вставку.
17. Строчка декоративных линий на союзках и берцах.
18. Стачивание язычков с подкладкой под язычки тачным швом.
19. Намазка клеем поролона под язычок с одной стороны, сушка.
20. Намазка клеем язычков и подкладки под выворотку.
21. Расправка шва, выворачивание и околачивание.
22. Настрачивание овальной вставки на язычок.
23. Намазка клеем подкладки под союзки и союзок, сушка.
24. Склеивание союзок с подкладкой, околачивание.
25. Строчка канта язычков овальной вставки союзки.
26. Обрезка краев меховой подкладки язычков овальной вставки союзки.
27. Декоративная строчка задинок.
28. Настрачивание задинок.
29. Стачивание верха с подкладкой по мягкому верхнему канту берцев.
30. Намазка клеем деталей верха и подкладки под выворотку, сушка.
31. Рассоединение и намазка поролона с двух сторон, сушка.
32. Заделка концов ниток, наклеивание поролона на мягкий верхний кант берцев, наклеивание липкой ленты, выворачивание и околачивание канта берцев, расправка подкладки.
33. Строчка канта заготовок.
34. Обрезка краев кожаной подкладки берцев.
35. Вставка блочек.

36. Строчка закрепок на берцах.
37. Вставка подносков, дублирование с верхом и подкладкой.
38. Вставка задников, формование пяточной части заготовок.
39. Обстрачивание заготовок по затяжной кромке.
40. Обрезка подкладки по затяжной кромке.
41. Пристрачивание ленты эластичной к втачной стельке.
42. Формование носочной части заготовок.
43. Пристрачивание втачной стельки с одновременной посадкой носочной части.
44. Шнурование заготовок.
45. Чистка и комплектование заготовок.

**2.2. Полуботинки с целыми берцами и целыми союзками,
с задним наружным ремнем, с верхним кантом взагибку,
крой типа «конверт»**



Таблица 2.2

Детали верха обуви

Наименование детали	Кол-во на пару	Наименование материала	Толщина, мм
Союзка	2	Эластичная кожа	1,3 – 1,4
Берцы наружные	2	Эластичная кожа	1,2 – 1,3
Берцы внутренние	2	Эластичная кожа	1,2 – 1,3
Задний наружный ремень (ЗНР)	2	Эластичная кожа	1,3 – 1,4
Язычок	2	Эластичная кожа	1,3 – 1,4
Кожподкладка наружная	2	Свиная кожа барабанного крашения	0,8 – 0,9
Кожподкладка внутренняя	2	Свиная кожа барабанного крашения	0,8 – 0,9
Подкладка под союзку	2	Трикотажное полотно	0,5 – 0,6
Упрочнитель под блочки	4	Нетканый материал с термопокрытием	0,3
Межподкладка под союзку	2	Термобязь	0,3 – 0,4
Межподкладка под берцы	4	Термобязь	0,3 – 0,4
Подносок	2	Термофлекс	0,8 – 0,9
Блочки	12	Ф. 158	-

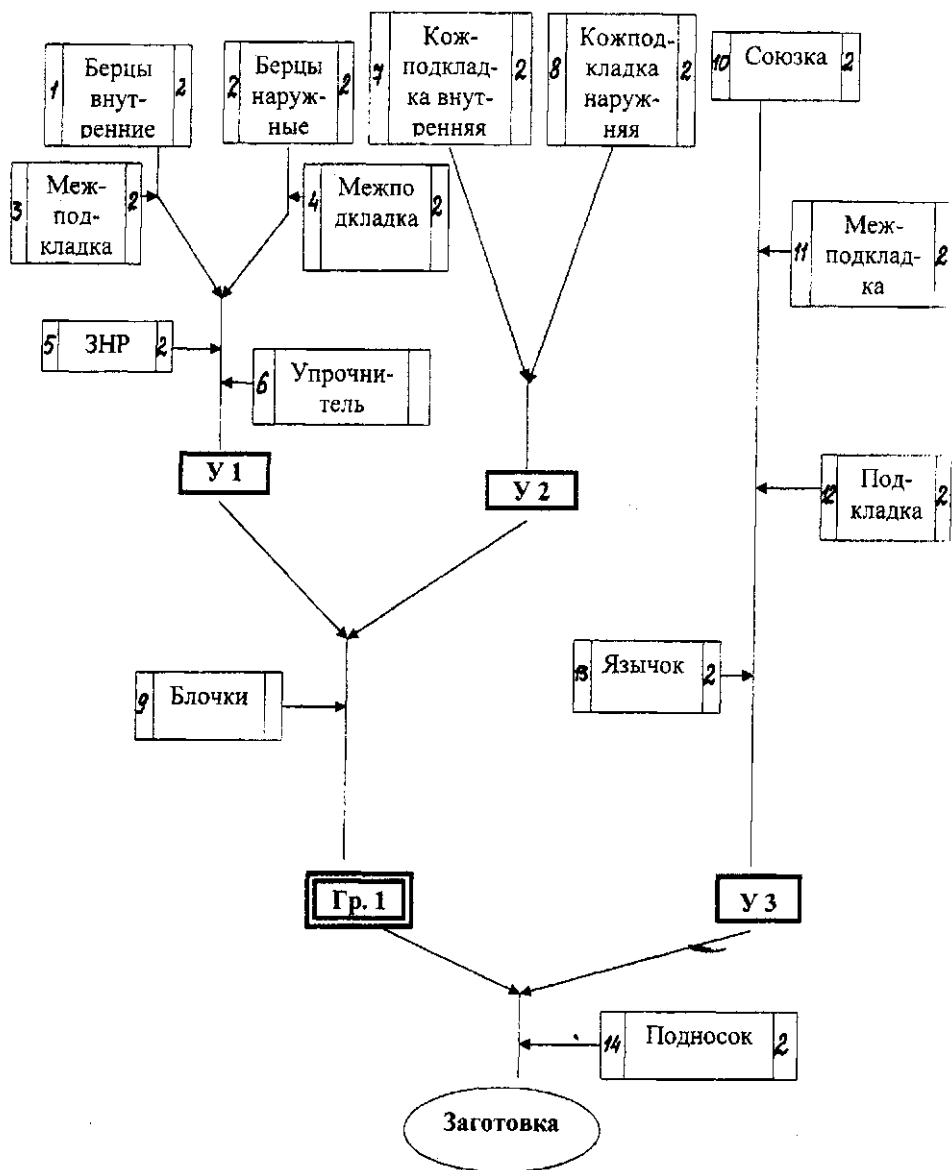


Рис. 2.2. Схема сборки заготовки

Технологический маршрут

1. Наклеивание межподкладки.
2. Сострачивание задних краев берцев переметочным швом.
3. Настрочивание задних наружных ремней (ЗНР).
4. Наклеивание упрочнителей под блочки.
5. Сострачивание задних краев кожаной подкладки.
6. Разглаживание заднего шва кожаной подкладки.
7. Намазка клеем верхних и передних краев берцев и подкладки, сушка.
8. Загибка оставшейся незагнутой части берцев и ЗНР, склеивание подкладки с берцами.
9. Строчка верхнего канта берцев с обрезкой краев кожаной подкладки.
10. Вставка блочек.
11. Закрашивание краев кожаной подкладки.
12. Склеивание подкладки с союзкой.
13. Пристрачивание язычков к союзке с одновременным пристрачиванием подкладки под союзку.
14. Настрочивание берцев на союзку с одновременной строчкой закрепок.
15. Вставка подноски. Дублирование.
16. Обстрачивание заготовок по затяжной кромке.
17. Шнурование заготовок.
18. Чистка и комплектование заготовок.

2.3. Общий перечень операций сборки заготовок ботинок и полуботинок

1. Наклеивание межподкладки.
2. Увлажнение краев деталей перед сострачиванием.
3. Сострачивание деталей подкладки и берцев переметочным швом.
4. Настрочивание подблочных ремней на штаферке.
5. Настрочивание надблочных ремней на детали мягкого верхнего канта.
6. Сострачивание берцев по заднему шву.
7. Разглаживание заднего шва.
8. Разглаживание тачных швов с одновременным наклеиванием укрепляющей тесьмы.
9. Настрочивание берцев на надблочники и деталь мягкого верхнего канта.
10. Настрочивание союзки на отрезную деталь союзки с внутренней стороны.
11. Продергивание и подклейка концов ниток.

9-2558

12. Сострачивание берцев с овальной вставкой по линии припуска.
13. Настрачивание союзки на берцы и овальную вставку.
14. Декоративная строчка союзки.
15. Сострачивание отрезной детали язычка с подкладкой.
16. Намазка клеем поролона под язычок, отрезной детали язычков и подкладки под выворотку.
17. Строчка канта с обрезкой краев кожподкладки.
18. Выворачивание и околачивание канта язычков.
19. Настрачивание овальной вставки на язычок.
20. Намазка клеем овальной вставки союзки и подкладки, сушка, склеивание.
21. Наклеивание упрочнителей по линии строчек.
22. Строчка канта язычков овальной вставки.
23. Намазка верха и подкладки клеем, сушка, склеивание, выворачивание с выкладыванием.
24. Декоративная строчка задинок.
25. Настрачивание задинок.
26. Сострачивание верха с подкладкой по верхнему канту под выворотный шов.
27. Намазка клеем верха и подкладки. Рассоединение поролона и намазка с двух сторон, сушка.
28. Наклеивание поролона на верхний кант берцев, наклеивание липкой ленты, выворачивание и околачивание канта берцев, расправка подкладки.
29. Строчка канта заготовок.
30. Обрезка краев кожаной подкладки.
31. Вставка блочек.
32. Строчка закрепок на берцах.
33. Вставка подносков, дублирование верха с подкладкой.
34. Вставка задников. Формование пяточной части заготовок.
35. Обстрачивание заготовки по периметру затяжной кромки.
36. Обрезка подкладки по затяжной кромке.
37. Пристрачивание эластичной ленты к втачной стельке.
38. Предварительное формование носочной части заготовки.
39. Пристрачивание втачной стельки к заготовке по периметру с одновременной припосадкой носочной части заготовки.
40. Припосадка носочной части заготовки верха обуви.
41. Пристрачивание втачной стельки к заготовке по периметру.
42. Настрачивание задних наружных ремней (ЗНР).
43. Наклеивание упрочнителей под блочки.
44. Сострачивание задних краев кожаной подкладки.
45. Разглаживание заднего шва кожаной подкладки.
46. Намазка клеем верхних и передних краев берцев и подкладки, сушка.
47. Загибка оставшейся незагнутой части берцев и ЗНР, склеивание подкладки с берцами.

48. Строчка верхнего канта берцев с обрезкой краев кожаной подкладки.

49. Склеивание подкладки с союзкой.

50. Пристрачивание язычков к союзке с одновременным пристрачиванием подкладки под союзку.

51. Настрочивание берцев на союзку с одновременной строчкой закрепки.

52. Вставка подноски. Дублирование.

53. Обстрачивание заготовок по затяжной кромке.

54. Чистка заготовок.

55. Шнурование заготовок.

56. Комплектование заготовок.

3. САПОЖКИ КОМБИНИРОВАННЫЕ И ХРОМОВЫЕ НА ЗАСТЕЖКЕ «МОЛНИЯ» И БЕЗ ЗАСТЕЖКИ «МОЛНИЯ»

3.1. Сапожки комбинированные с верхним кантом в загибку, на застежке «молния»



Таблица 3.1

Детали верха обуви

Наименование детали	Кол-во на пару	Наименование материала	Толщина, мм
Союзка	2	Эластичная кожа	1,3 - 1,4
Задинка наружная	2	Эластичная кожа	1,0 - 1,2
Верхняя часть наружного голенища	2	Эластичная кожа	1,0 - 1,2
Внутреннее голенище	2	Эластичная кожа	1,0 - 1,2
Переднее голенище	2	СК на нетканой основе	1,0 - 1,2
Клапан под молнию	2	СК на нетканой основе	1,0 - 1,2
Штаферка наружная	2	СК на нетканой основе	1,0 - 1,2
Штаферка внутренняя	2	СК на нетканой основе	1,0 - 1,2
Кожкарман	2	Спилок кожаный	0,9 - 1,0
Подкладка под наружное голенище	2	Мех искусственный	-
Подкладка под внутреннее голенище	2	Мех искусственный	-
Межподкладка под союзку	2	Трикотажное полотно с термолепным слоем	0,5 - 0,6
Межподкладка под наружные задники	2	Термобязь	0,35-0,4
Межподкладка под внутреннее голенище	2	Термобязь	0,35-0,4
Межподкладка под переднее голенище	2	Термобязь	0,35-0,4
Упрочнитель под молнию переднего голенища	2	Лента липкая упрочнительная 16 мм	-
Подносок	2	Термофлекс	0,85-0,9
Молния	2	Спиральная искривленная	-

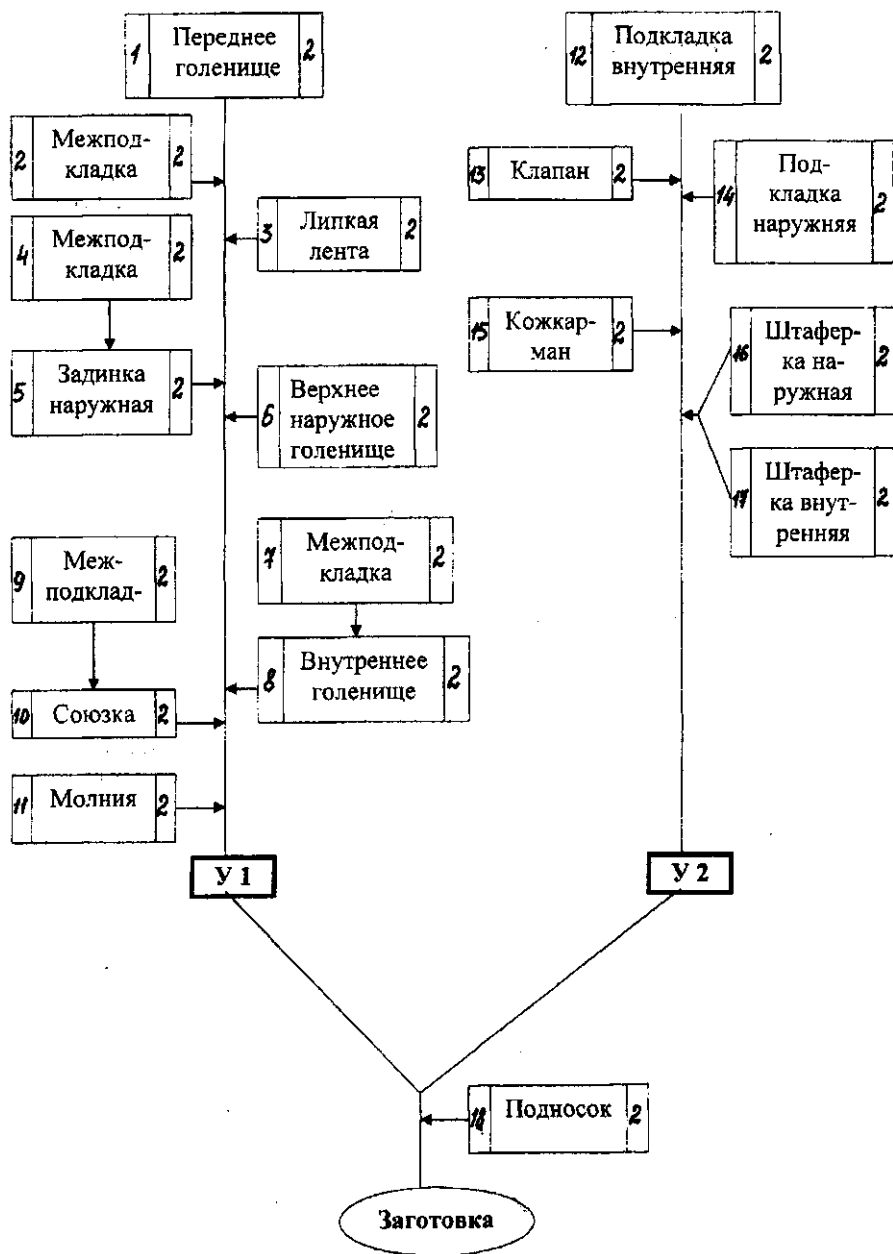


Рис. 3.1. Схема сборки заготовки

Технологический маршрут

1. Наметка линий декоративных строчек.
2. Наклеивание межподкладки.
3. Наклеивание липкой ленты на голенища из СК под замок «молния».
4. Увлажнение союзов, промазывание союзов маслом, предварительное формование союзов.
5. Обрубание союзов, контроль по шаблону.
6. Окрашивание видимых краев союзов.
7. Спускание краев союзов.
8. Пристрачивание клапана под застежку «молния» к подкладке с закреплением концов строчки.
9. Стачивание задних краев подкладки с закреплением концов строчки.
10. Сострачивание штаферки.
11. Настрочивание кожкармана на подкладку двумя строчками.
12. Стачивание передних краев подкладки с закреплением концов строчек.
13. Пристрачивание штаферки к подкладке с закреплением концов строчки.
14. Намазка клеем края молнии, сушка, склеивание края молнии.
15. Пристрачивание наружной задинки к переднему голенищу 1-ой строчкой.
16. Декоративная строчка наружной задинки по всему контуру.
17. Протягивание концов ниток на бахтармяную сторону, намазка клеем, подклеивание.
18. Пристрачивание верхней части наружного голенища к переднему голенищу с закреплением концов строчки.
19. Декоративная строчка верхней части наружного голенища.
20. Декоративная строчка переднего голенища.
21. Протягивание концов ниток на бахтармяную сторону, намазка клеем, подклеивание.
22. Настрочивание союзов.
23. Сострачивание внутренних и наружных голенищ тачным швом с закреплением концов строчки.
24. Разглаживание тачного заднего шва с одновременным приклеиванием липкой ленты, обрезка ленты.
25. Загибка верхнего канта заготовки.
26. Пристрачивание застежки «молния» к внутреннему голенищу (1-ая строчка).
27. Пристрачивание застежки «молния» к переднему голенищу (1-ая строчка). Настрочивание внутреннего крыла союзики на задниковую внутреннюю часть голенища (2-ая строчка) с закреплением концов строчки.

28. Намазка узла верха и подкладки по верхнему канту и вдоль замка «молния». Сушка. Склеивание верха с подкладкой. Околачивание. Застегивание, расстегивание замка «молния».

29. Строчка верхнего канта заготовки с одновременной обрезкой излишков кожподкладки. Вторая строчка застежки «молния» с закреплением концов строчки.

30. Обрезка излишков подкладки. Застегивание застежки «молния».

31. Смывание (чистка) наметки.

32. Вставка подноски, дублирование его с подкладкой и верхом.

33. Обстрачивание заготовок по затяжной кромке.

34. Чистка заготовок верха, обрезка концов ниток, обжиг концов ниток.

35. Комплектование заготовок.

3.2. Сапожки хромовые с верхним кантом взагибку на застежке «молния»



Таблица 3.2

Детали верха обуви

Наименование детали	Кол-во на пару	Наименование материала	Толщина, мм
Союзка	2	Эластичная кожа	1,3 - 1,4
Задниковое наружное голенище	2	Эластичная кожа	1,1 - 1,2
Задниковое внутреннее голенище	2	Эластичная кожа	1,1 - 1,2
Переднее голенище	2	Эластичная кожа	1,1 - 1,2
Кожкарман	2	Спилок кожаный	0,9 - 1,0
Штаферка	2	ИК на тканевой основе	0,9 - 1,0
Клапан большой	2	ИК на тканевой основе	0,9 - 1,0
Клапан малый	2	ИК на тканевой основе	0,9 - 1,0
Упрочнительная тесьма под строчку «зигзаг»	2	Липкая лента на х/б основе	
Подкладка под наружное голенище	2	Нетканое подкладочное полотно «Сина»	3,0 - 3,5
Подкладка под внутреннее голенище	2	Нетканое подкладочное полотно «Сина»	3,0 - 3,5
Межподкладка под союзку	2	Трикотажное полотно с термоклеевым слоем	0,5 - 0,6
Межподкладка под задниковое наружное голенище	2	Термобязь	0,3 - 0,4
Межподкладка под задниковое внутреннее голенище	2	Термобязь	0,3 - 0,4
Застежка «молния»	2	Спиральная прямая	
Подносок	2	Термофлекс	0,85 - 0,9

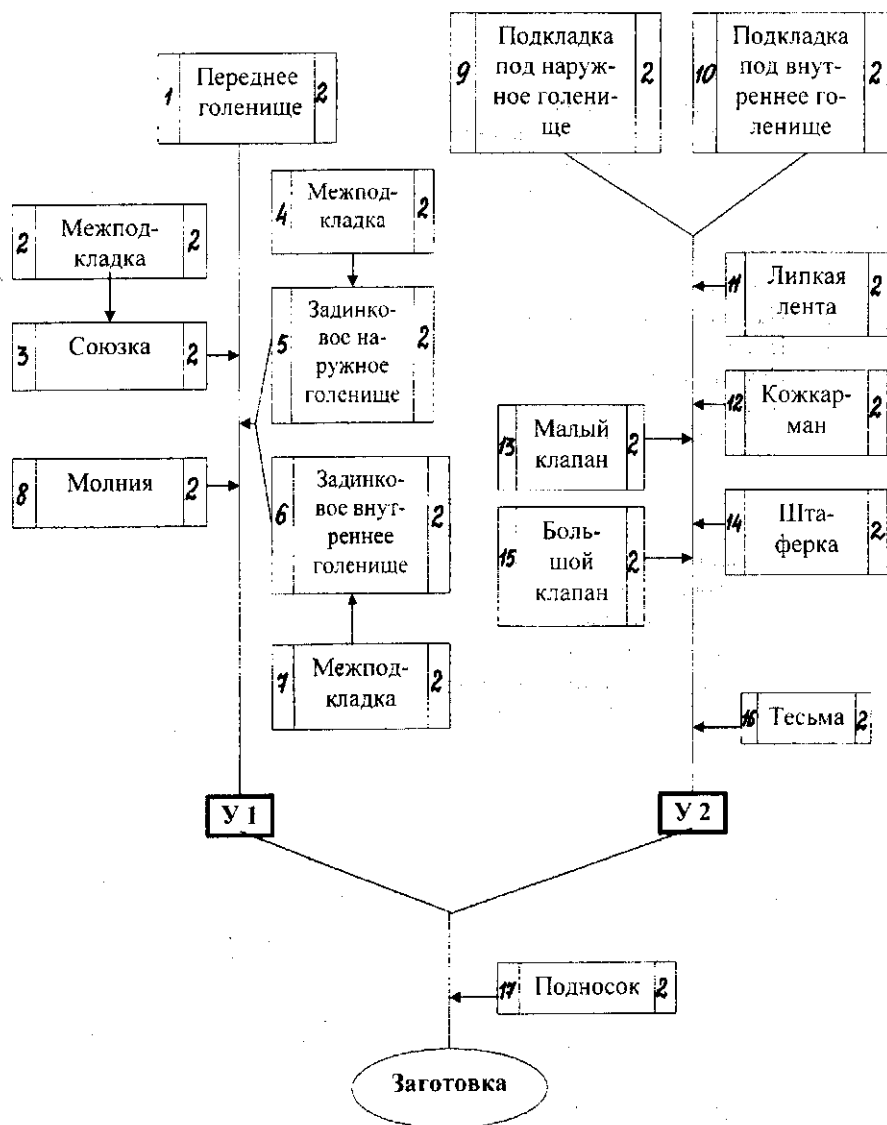


Рис. 3.2. Схема сборки заготовки

Технологический маршрут

1. Наметка линий декоративных строчек.
2. Наклеивание межподкладки.
3. Стачивание подкладки по переднему краю.
4. Стачивание подкладки по заднему шву.
5. Наклеивание липкой ленты на подкладку по заднему и переднему швам.
6. Настрачивание кожаного ремешка на подкладку.
7. Настрачивание малого подзамочного клапана.
8. Настрачивание штафетки на подкладку.
9. Настрачивание большого подзамочного клапана.
10. Наклеивание упрочнительной тесьмы под строчку «зигзаг» с внутренней стороны подкладки.
11. Стачивание подкладки с внутренней стороны швом «зигзаг».
12. Увлажнение союзок, предварительное формование союзок, контроль по шаблону.
13. Обрубаение союзок, контроль по шаблону.
14. Окрашивание видимых краев союзок.
15. Спускание краев союзок под строчку.
16. Настрачивание союзки на переднее голенище одной строчкой.
17. Увлажнение деталей перед сострачиванием.
18. Стачивание деталей по заднему шву.
19. Разглаживание тачного шва.
20. Разглаживание тачного шва с одновременным наклеиванием липкой ленты, подклеивание краев ленты.
21. Настрачивание союзки на задниковое голенище двумя строчками.
22. Увлажнение деталей голенищ по верхнему канту перед загибкой (по необходимости).
23. Загибка верхнего канта голенищ с одновременным прокладыванием тесьмы, ручная ее обрезка.
24. Настрачивание союзки на детали наружного голенища одной строчкой.
25. Нанесение клея-расплава на застежку «молния».
26. Вклеивание застежки «молния» с одновременным выравниванием краев.
27. Расстегивание застежки «молния».
28. Разбирание подкладки и верха по парникам, намазка клеем по верхнему канту и вдоль застежки «молния», склеивание верха с подкладкой.
29. Строчка канта сапог с одновременной обрезкой кожподкладки и пристрачивание застежки «молния».
30. Застегивание застежки «молния».
31. Активация подноски, нанесение клея на верх и подкладку, дублирование.
32. Окрашивание верхнего канта сапог.

33. Обстрачивание заготовок по затяжной кромке.
34. Смывание наметки.
35. Чистка заготовок.
36. Обжиг концов ниток.
37. Комплектование заготовок.

3.3. Сапожки хромовые с верхним кантом выворотку



Таблица 3.3

Детали верха обуви

Наименование детали	Кол-во на пару	Наименование материала	Толщина, мм
Союзка	2	Эластичная хромовая кожа	1,0 – 1,2
Голенища наружные союзковые	2	Эластичная хромовая кожа	0,9 – 1,1
Голенища внутренние союзковые	2	Эластичная хромовая кожа	0,9 – 1,1
Голенища наружные задниковые	2	Эластичная хромовая кожа	0,9 – 1,1
Голенища внутренние задниковые	2	Эластичная хромовая кожа	0,9 – 1,1
Подкладка под наружное голенище	2	Мех искусственный на трикотажной основе	-
Подкладка под внутреннее голенище	2	Мех искусственный на трикотажной основе	-
Кожкарман	2	Спилок подкладочный	0,8– 0,9
Межподкладка под союзку	2	Термобязь	0,35-0,4
Межподкладка под задниковое наружное голенище	2	Термобязь	0,35-0,4
Межподкладка под задниковое внутреннее голенище	2	Термобязь	0,35-0,4
Подносок	2	Термопластичный материал с двухсторонним клеевым покрытием	0,8 - 0,9

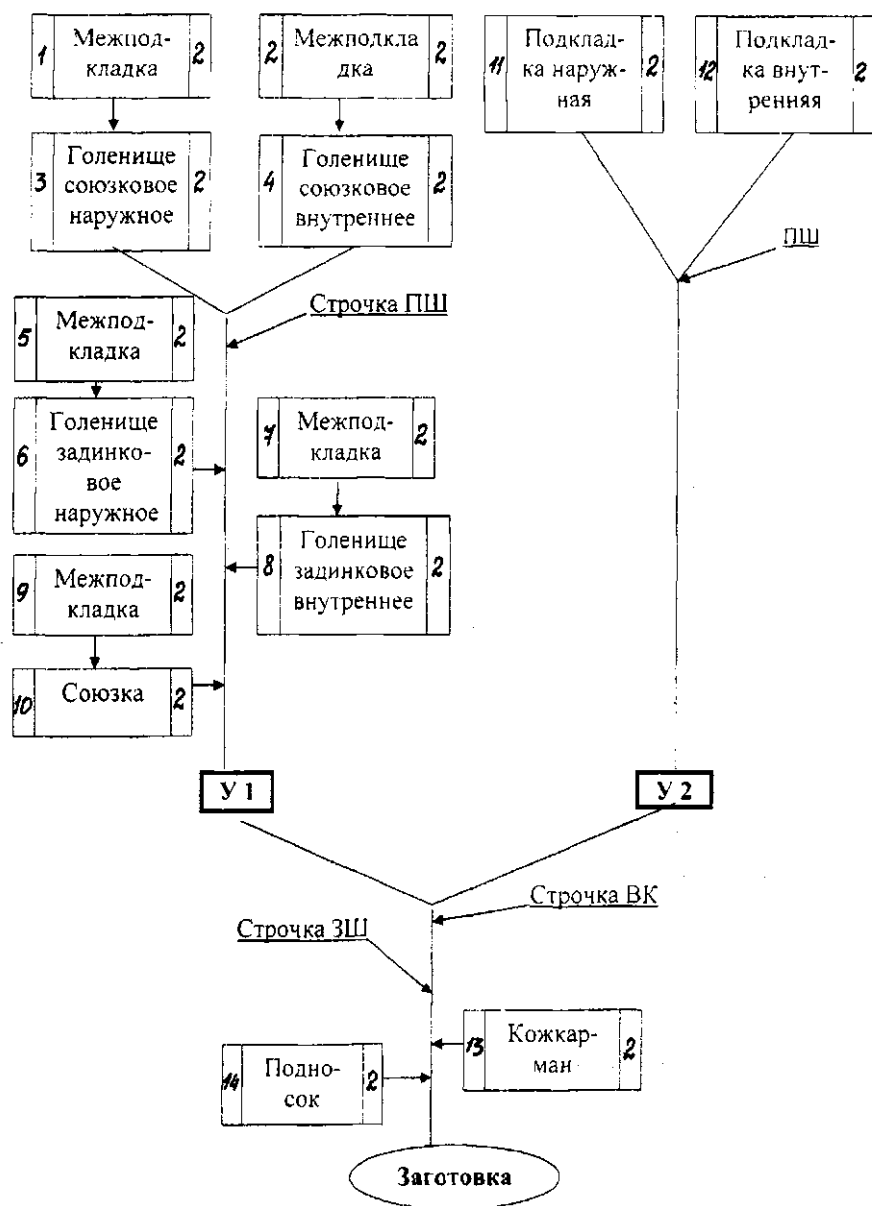


Рис. 3.3. Схема сборки заготовки

Технологический маршрут

1. Наклеивание межподкладки.
2. Сострачивание союзковых частей голенищ по переднему краю точным швом.
3. Разглаживание точного переднего шва с одновременным наклеиванием липкой ленты, обрезка ленты.
4. Пристрачивание союзковых частей голенищ к задинковым настрочным швом.
5. Настрачивание союзок.
6. Стачивание передних краев подкладки.
7. Расстрочка переднего шва подкладки.
8. Стачивание голенищ с подкладкой по верхнему канту под выворотку.
9. Стачивание задних краев голенищ и подкладки после их соединения по канту под выворотку.
10. Настрачивание кожаного кармана на подкладку.
11. Разглаживание заднего точного шва голенищ с одновременным наклеиванием укрепляющей ленты, обрезка ленты.
12. Намазка клеем голенищ и подкладки по канту, сушка.
13. Выворачивание, формование канта голенищ, околачивание.
14. Активация подноски, вставка, дублирование с подкладкой и верхом.
15. Обстрачивание заготовок по затяжной кромке.
16. Чистка заготовок.
17. Комплектование заготовок.

3.4. Общий перечень операций сборки заготовок сапожек комбинированных и хромовых

1. Наметка линий декоративных строчек.
2. Наклеивание межподкладки.
3. Наклеивание укрепляющей тесьмы на голенище из СК под застежку «молния».
4. Увлажнение союзок, предварительное формование союзок, контроль по шаблону.
5. Обрубаение союзок, контроль по шаблону.
6. Окрашивание видимых краев союзок.
7. Спускание краев союзок под строчку.
8. Настрачивание большого и малого клапанов на подкладку.
9. Стачивание задних краев подкладки с закреплением концов строчки.
10. Сострачивание штаферок.
11. Настрачивание кожаного кармана на подкладку двумя строчками.
12. Стачивание передних краев подкладки.
13. Пристрачивание штаферки к подкладке.

14. Наметка на застежке «молния».
 15. Намазка клеем застежки «молния» и голенищ, сушка, склеивание.
 16. Пристрачивание наружной задинки к переднему голенищу 1-ой строчкой.
 17. Декоративная строчка наружной задинки и верхней детали наружного голенища, переднего голенища.
 18. Протягивание концов ниток на бахтормяную сторону, намазка клеем, подклеивание.
 19. Пристрачивание верхней детали наружного голенища к переднему голенищу.
 20. Сострачивание внутреннего и наружного голенищ точным швом.
 21. Разглаживание точного заднего шва.
 22. Разглаживание точного шва с одновременным наклеивание укрепляющей тесьмы (липкой ленты).
 23. Увлажнение деталей голенищ перед загибкой (по необходимости).
 24. Загибка верхнего канта заготовок.
 25. Пристрачивание застежки «молния» к внутреннему голенищу.
 26. Пристрачивание застежки «молния» к переднему и к внутреннему союзковому голенищу и внутреннего крыла союзки к внутреннему задниковому голенищу первой строчкой.
 27. Нанесение клея-расплава на застежку «молния».
 28. Вклеивание застежки «молния».
 29. Расстегивание застежки «молния».
 30. Намазка клеем верха и подкладки, сушка, склеивание верха с подкладкой.
 31. Стачивание голенищ с подкладкой по верхнему канту под выворотку.
 32. Стачивание задних краев голенищ и подкладки после их соединения по канту под выворотку.
 33. Намазка клеем голенищ и подкладки по верхнему канту, сушка.
 34. Выворачивание, формование канта голенищ, околачивание.
 35. Строчка верхнего канта с одновременной обрезкой кожподкладки.
- Вторая строчка застежки «молния».
36. Обрезка излишков подкладки. Застегивание застежки «молния».
 37. Смывание наметки линий декоративной строчки.
 38. Вставка подноски, дублирование его с верхом и подкладкой.
 39. Обстрачивание заготовок по затяжной кромке.
 40. Чистка и комплектование заготовок.

4. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС СБОРКИ ЗАГОТОВОК

4.1. Технологический процесс сборки туфель «лодочка» и туфель закрытых на шнурках и резинках

1. НАКЛЕИВАНИЕ МЕЖПОДКЛАДКИ

Межподкладку рассоединяют от сваривания после вырубания и накладывают стороной с клеевым слоем на бахтормяную поверхность деталей верха обуви. Режим дублирования: температура $-120-140^{\circ}\text{C}$, время – 5-7сек, давление – 0,3-0,4 МПа. Режим дублирования может изменяться в зависимости от вида термоклеевого покрытия.

При применении межподкладки с клеевым слоем «холодного склеивания» снимается бумажный прокладочный слой и накладывается на бахтормяную поверхность детали вручную без воздействия температуры и прессования.

Межподкладка должна быть наклеена без складок и морщин на расстоянии:

- от краев деталей, попадающих под настрочной шов – 4-5 мм;
- от краев деталей, стачиваемых тачными швами, – вровень;
- от окрашиваемых краев деталей, – 1-1,2 мм;
- от загибаемых краев деталей, – 8-9 мм;
- от краев затяжной кромки, – 8-10 мм.

Расстояние межподкладки от краев затяжной кромки может быть изменено в зависимости от конструкции обуви и метода крепления.

Оборудование: ВІМА В135.1, ВІМА136; ДВ-2-0.

Инструменты: ножницы.

2. УВЛАЖНЕНИЕ КРАЕВ ДЕТАЛЕЙ ВЕРХА ПЕРЕД СОСТРАЧИВАНИЕМ

Детали верха до сострачивания тачными швами увлажняют путем окунания соответствующего края на глубину 10-12 мм в увлажнительную жидкость. После увлажнения детали укладывают на пролежку при температуре цеха в течение 15-30 мин.

Увлажнительную жидкость можно наносить кисточкой на бахтормяную поверхность вдоль краев сострачиваемых деталей на ширину 10-12 мм непосредственно перед сострачиванием. Температура увлажнительной жидкости – 25-30 С.

Оборудование: стол с вытяжкой.

Инструменты: кисточка, электрическая плитка, сосуд.

Вспомогательные материалы: увлажнительная жидкость.

3. СОСТРАЧИВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ ВЕРХА ТАЧНЫМ ШВОМ

Края деталей верха складывают лицевыми сторонами так, чтобы нижние и верхние края по линии шва совпадали, и скрепляют одной строчкой параллельно краю.

Расстояние строчки от края – 1,2-1,5 мм. Частота строчки – 5-6 стежков на 1 см шва. Концы швов закрепляют двумя- тремя дополнительными стежками.

Оборудование: Пфафф 3806-2/03, Пфафф 483-G, Пфафф 953, Минерва 72122

Инструменты: 4463-KKSD-90, 134LRCD-90, 0319-02-90.

Вспомогательные материалы: 20/3/70ЛЛ, 86Л/70ЛЛ, 70Л/70ЛЛ, 86Л/86Л, 40/3/40/3.

4. РАЗГЛАЖИВАНИЕ ТАЧНЫХ ШВОВ С НАКЛЕИВАНИЕМ УКРЕПЛЯЮЩЕЙ ТЕСЬМЫ (ЛИПКОЙ ЛЕНТЫ)

Детали, состроченные тачным швом, заправляют в разглаживающее устройство машины, расправляют и тщательно разглаживают. Сшитые края должны симметрично располагаться по обе стороны шва. Одновременно на разглаженный шов наклеивают укрепляющую тесьму (липкую ленту), обрезают.

Укрепляющую тесьму наклеивают на шов так, чтобы ее середина совпала со швом без складок и морщин вдоль шва и без попадания тесьмы подгибаемый край детали верха. Строчка при разглаживании не должна быть нарушена, а детали - деформированы.

Оборудование: Свит 01299 Р6, Шен ВUUP-8, Шен USM- 6.

Инструменты: ножницы.

Вспомогательные материалы: липкая лента – 14-16 мм.

5. НАНЕСЕНИЕ НАМЕТКИ НА ДЕТАЛИ ВЕРХА ДЛЯ ДЕКОРАТИВНЫХ СТРОЧЕК

На детали верха накладывают соответствующего размера и формы шаблоны и наносят графитным стержнем или серебряным карандашом на лицевую сторону детали линии - наметки для декоративных строчек, не повреждая лицевую поверхность детали.

При выполнении операции на машине на лицевую сторону детали накладывают копировальную фольгу, соответствующий по форме и размерам шаблон, сверху на который опускается прессующая подушка.

Оборудование: стол СТ- Б. 102В Саламандра.

Инструменты: комплект шаблонов.

Вспомогательные материалы: графитный стержень или серебряный карандаш, копировальная фольга.

6. СОСТРАЧИВАНИЕ КРАЕВ ДЕТАЛЕЙ ВЕРХА ПЕРЕМЕТОЧНЫМ ШВОМ

Скрепляемые детали верха укладывают краями встык и сострачивают переметочным швом. Концы швов закрепляют учащенной строчкой. Верхние и нижние края скрепляемых деталей должны совпадать. Расстояние строчки от края детали – 2-3 мм. Частота – 3-4 стежка на 1 см строчки.

Оборудование: Пфафф 118, Пфафф 418-49, Минерва 72527, Минерва 72542, Подольск 1126-0.

Инструменты: 134-135- LR-90, 438 CR-90, 0319-33-90.

Вспомогательные материалы: 65.ЛХ/65ЛХ, 70Л/70ЛЛ, 70Л/50К, 44ЛХ/44ЛХ.

7. НАСТРАЧИВАНИЕ ЗАДНИХ НАРУЖНЫХ РЕМНЕЙ

Задний наружный ремень накладывают бахтормяной стороной на задний шов деталей с лицевой стороны так, чтобы продольная осевая линия ремня (гофра) совпадала с линией шва, и пристрачивают однорядной строчкой. Расстояние строчки от края – 1,2-1,5 мм. Частота строчки – 5-6 стежков на 1 см шва.

Оборудование: Пфафф 483-G, Пфафф 1243, Минерва 72125, Орша 131-52.

Инструменты: 134LLCR-100, 134S-100, 0319-33-100.

Вспомогательные материалы: 20/3/70ЛЛ, 86Л/86Л, 86Л/70ЛЛ, 70Л/70ЛЛ, 65ЛХ/65ЛХ.

8. НАКЛЕИВАНИЕ УПРОЧНИТЕЛЯ ВДОЛЬ КОНТУРА ЗАГИБКИ СОЮЗКИ

На бахтормяную сторону союзки вдоль загибаемого контура накладывают гофрированную липкую ленту и при скользящем сжимающем воздействии производят ее наклеивание вручную.

Оборудование: стол СТ-Б.

Инструменты: ножницы.

Вспомогательные материалы: гофрированная липкая лента шириной 5 мм.

9. СОСТРАЧИВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ ВЕРХА ОДНОРЯДНОЙ СТРОЧКОЙ

На лицевую поверхность детали по гофрам и наколкам накладывают бахтормянной стороной вторую деталь, перекрывая наколки на 0,5-1,0 мм и пристрачивают одной строчкой параллельно краю.

Концы строчки должны быть закреплены 2-3-мя дополнительными стежками. Расстояние строчки от края - 1,2-1,5 мм, частота строчки - 5-6 стежков на 1 см. шва.

Оборудование: Пфафф 483-С, Пфафф 1243, Пфафф 491, Орша 131-52, Минерва 72122, Подольск 330-8-0.

Инструменты: 134 LLCD-80 (90,100), 134PCL-80(90,100), 0319-33-80 (90-100).

Вспомогательные материалы: 70Л/70ЛЛ, 86Л/86Л, 20/3/70ЛЛ, 65ЛХ/65ЛХ, 20СИН/70ЛЛ.

10. ДВУХРЯДНАЯ ДЕКОРАТИВНАЯ СТРОЧКА НА ДЕТАЛЯХ ВЕРХА ОБУВИ

Декоративные швы строчат точно по параллельным линиям-наметкам. Строчки должны быть ровными, хорошо утянутыми и без пропусков стежков.

Оборудование: Адлер 204 FAP2, Пфафф 918 (с прокладыванием шнура), Зингер 132В36 (с прокладыванием шнура), Пфафф 1244, Пфафф 1474 (колнковая), Подольск 430.

Инструменты: 328Р-180(200,250), 134S-140(160,180), 134KKS-80(90,100,110), 134LLCR.-80(90,100,110), 0319-33-80(90,100,110), 0319-25-80(90,110).

Вспомогательные материалы: P08/180Л, 111/3/180Л, 20/3/36/3, 40/3/20/3, 86Л/65ЛХ, 86Л/60/3.

11. ОДНОРЯДНАЯ ДЕКОРАТИВНАЯ СТРОЧКА НА ДЕТАЛЯХ ВЕРХА ОБУВИ

Декоративные швы строчат точно по намеченным линиям-наметкам. Строчки должны быть хорошо утянуты, без пропусков стежков.

Оборудование: Адлер FAP(крупностежковая), Адлер 1180 (крупностежковая), Пфафф 1243, Пфафф 543, Минерва 72125, Орша 131-52.

Инструменты: 328 S-140(180,200,250), 134S-140 (180,200), 134LLCR-80 (90,100,110), 134PSL80(90,100,110), 0319-33-80(90,100,110).

Вспомогательные материалы: P08/180Л, 380Л/180Л, 380Л/150ЛХ 40/3/86Л, 20/3/70ЛЛ, 86Л/65ЛХ, 40/3/60/3.

12. ПРИСТРАЧИВАНИЕ ОДНОСТОРОННЕЙ БОКОВОЙ ЗАКРЕПКИ ЗАДИНОК

Задний шов заготовки с односторонней боковой закрепкой лицевой стороной вверх подводят под исполнительный орган машины и пристрачивают боковую закрепку одной строчкой параллельно ее краю. Концы ниток тачного шва продергивают на бахтормяную сторону и закрепляют. Расстояние строчки от края — 1,0-1,2. Частота строчки — 5-6 стежков на 1 см шва.

Оборудование: Пфафф 491, Пфафф 483-Г, Орша 131-52, Минерва 72122, Подольск 330-8-0.

Инструменты: 134РСL-80(90), 134LR-80(90), 0319-33-80(90).

Вспомогательные материалы: 70Л/70ЛЛ, 86Л/86Л, 20/3/70ЛЛ, 20СИН/70Л.

13. НАКЛЕИВАНИЕ УПРОЧНИТЕЛЬНОЙ ЛЕНТЫ ПО ВЕРХНЕМУ КАНТУ ЗАДНЕГО ШВА И ЗАГИБКА ДЕТАЛЕЙ, РУЧНАЯ НАРЕЗКА ЛЕНТЫ

По верхнему канту в области заднего шва наклеивают нейлоновую липкую ленту шириной 5 мм, обрезают, оставшиеся края загибают, верх околачивают.

Оборудование: стол СТ-Б.

Инструменты: ножницы, молоток.

Вспомогательные материалы: нейлоновая липкая лента шириной 5 мм.

14. СОСТРАЧИВАНИЕ КОЖКАРМАНА С НАРУЖНОЙ И ВНУТРЕННЕЙ КОЖПОДКЛАДКОЙ

Кожкарман пристрачивают к наружной и внутренней кожподкладке одной строчкой, ориентируясь по гофрам и наколкам. Расстояние строчки от края — 1,2-1,5 мм, количество стежков на 1 см шва — 4-5.

Нарушение технологических нормативов приводит к перекосам кожкармана, к складкам на подкладке и кожкармане.

Оборудование: Пфафф 483-Г, Подольск 330-8-0, Орша 131-52, Минерва 72122.

Инструменты: 134KKS-90(100), 0319 33-90 (100).

Вспомогательные материалы: 86/70ЛЛ, 70ЛЛ/70ЛЛ, 44ЛХ/50К, 65ЛХ/65 ЛХ, 40СИН/44ЛХ.

15. СОСТРАЧИВАНИЕ ПЕРЕДНИХ КРАЕВ КОЖАНОЙ ПОДКЛАДКИ И СОСТРАЧИВАНИЕ ЕЕ С ТЕКСТИЛЬНОЙ ПОДКЛАДКОЙ

Передние края кожаной подкладки накладывают друг на друга по гофрам или наколкам и сострачивают внахлестку однорядной или двухрядной строчкой. Верхние и нижние края обеих деталей должны совпадать. Передние края кожаной подкладки могут быть сострочены точным швом, который тщательно разглаживают. Детали кожаной подкладки после сострачивания по переднему краю накладывают изнаночной стороной на лицевую сторону текстильной подкладки точно по гофрам и пристрачивают одной строчкой. Края текстильной и кожаной подкладок по затяжной кромке должны совпадать. Припуск текстильных деталей под настрачивание кожаной подкладки – 4-7 мм. Расстояние строчки от края кожаной подкладки – 1,2 -1,5 мм. Частота строчки – 5-6 стежков на 1 см.

Оборудование: Подольск 330-8-0, Орша 13J-52, Минерва 72204, Подольск 430.

Инструменты: 0319-33-80(90,100), 0319-25-80(90,100).

Вспомогательные материалы: 44ЛХ/50К, 65ЛХ/65ЛХ 80Л/70ЛЛ, 70Л/70ЛЛ.

16. СКЛЕИВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ КОЖПОДКЛАДКИ

Допускается клеевое соединение деталей кожаной подкладки по переднему краю и склеивание кожкармана с наружной и внутренней кожподкладкой внахлестку. На детали переднего края кожподкладки и на кожкарман с двух сторон строго по наколкам и гофрам наносят клей-расплав, накладывают детали кожподкладки и склеивают.

Оборудование: ВИМА F 262.

Вспомогательный материал: клей - расплав F29P.

17. НАМАЗКА КЛЕЕМ ВЕРХА И ПОДКЛАДКИ ПО КАНТУ, СУШКА

На детали верха и подкладки с изнаночной стороны по канту наносят ровный тонкий слой клея на ширину – 15-20 мм и сушат в течение –15-20 мин при температуре окружающей среды.

Оборудование: стол с устройством для подсушки.

Инструменты: сосуд для клея, кисть.

Вспомогательные материалы: клей НК10%.

Подкладку и верх, собранные в замкнутые контуры, склеивают изнаночными сторонами по верхнему канту так, чтобы задние швы наружных деталей верха и подкладки совпадали, а верхние края подкладки выступали за край верха не менее чем на 1,5-2,0 мм.

Оборудование: стол СТ-Б

Инструменты: плита ПВХ, молоток.

19. СТРОЧКА КАНТА С ОБРЕЗКОЙ КРАЕВ КОЖАНОЙ ПОДКЛАДКИ

Подкладку и верх, собранные в замкнутые контуры, сострачивают одной строчкой по всему периметру верхнего канта.

Выступающие края кожаной подкладки срезают, а концы строчки закрепляют. Расстояние строчки от края — 1,0-1,2 мм, частота строчки — 5-6 стежков на 1 см.

Оборудование: Пфафф 1471-Е, Пфафф 1491Е, Адлер 4182, Минерва 72415, Подольск 332-0.

Инструменты: 134 LL-90 (100), 134GR-TW- WL-90 (100), 328S-90 (100), 0319-33-90 (100).

Вспомогательные материалы: 40СИН/86Л, 40/3/65ЛХ, 86Л/65ЛХ, 86Л/86Л, 70Л/50К; 70Л/70ЛЛ, 70Л/60/3, 40/3/60/3.

20. СОЕДИНЕНИЕ ЗАДНИХ КРАЕВ КОЖАНОЙ ПОДКЛАДКИ

Детали кожаной подкладки складывают лицевыми сторонами так, чтобы верхний и нижний края по линии заднего шва совпадали, и скрепляют одной строчкой. Начало и конец строчки закрепляют 2-3-мя дополнительными стежками. Расстояние строчки от края — 1,0-1,5 мм. Частота строчки — 5-6 стежков на 1 см.

Оборудование: Подольск 330-8-0, Орша 131-52, Минерва 72122.

Инструменты: 0319-33-80(90).

Вспомогательные материалы: 65ЛХ/65ЛХ, 40/3/60/3, 40/3/70ЛЛ.

21. РАЗГЛАЖИВАНИЕ ЗАДНЕГО ШВА КОЖАНОЙ ПОДКЛАДКИ

Точной шов задних краев кожаной подкладки или точной шов вытачки разглаживают так, чтобы не оставалось следов рубца, и не была повреждена строчка. Состроенные детали в процессе разглаживания не должны быть деформированы.

Оборудование: Свит О1168 Р, Шен 124R, РЗШ-О.

Инструменты: молоток, плита ПВХ.

22. НАКЛЕИВАНИЕ УПРОЧНИТЕЛЕЙ ПО ЛИНИИ СТРОЧЕК

По линии строчек наклеивают нейлоновую липкую ленту шириной 10-15 мм и обрезают ножницами.

Оборудование: стол СТ-Б.

Инструменты: ножницы

Вспомогательные материалы: нейлоновая липкая лента 10-15 мм.

23. СТАЧИВАНИЕ ВЕРХА С ПОДКЛАДКОЙ ПО ВЕРХНЕМУ КАНТУ ПОД ВЫВОРОТНЫЙ ШОВ С ЗАКРЕПЛЕНИЕМ КОНЦОВ СТРОЧКИ

Верх туфель и подкладку складывают лицевыми сторонами так, чтобы верхние края их совпадали, и сострачивают со стороны верха одной строчкой. Концы строчки закрепляют двумя-тремя стежками. Задние швы верха и подкладки должны совпадать. Расстояние строчки от края – 1,0- 1,5 мм. Частота строчки – 5-6 стежков на 1 см.

Оборудование: Орша 131-52, Адлер 4180, Пфафф 483, Пфафф 491, Минерва 72410.

Инструменты: 0319-33-90, 328S-90, 134KKS-90, 0320-33-90.

Вспомогательные материалы: 86Л/70ЛЛ, 65ЛХ/65Л, 70Л/70ЛЛ, 40СИН/50К.

24. НАМАЗКА КЛЕЕМ ВЕРХА И ПОДКЛАДКИ, СУШКА, ВЫВОРАЧИВАНИЕ С ВЫКЛАДЫВАНИЕМ, СКЛЕИВАНИЕ

На неллицевую поверхность верха и подкладки по верхнему канту на ширину 12-15 мм наносят тонкий ровный слой клея, не допуская пропусков, подтеков и загрязнений лицевой стороны деталей. Клеевую пленку высушивают в течение 10-15 мин при температуре окружающей среды. Тачной шов с внутренней стороны тщательно разглаживают, затем верх выворачивают на лицевую сторону и загибают внутрь на 2-3 мм (по утвержденному образцу). Верх и подкладка по верхнему канту должны быть склеены, иметь ровную, четко выраженную верхнюю линию канта. При необходимости на верхний край заднего шва может быть наклеена текстильная закрепка.

Оборудование: стол с устройством для подсушки.

Инструменты: приспособление для нанесения клея, сосуд для клея, кисть, молоток, плита ПВХ.

Вспомогательные материалы: клей НК 10%.

25. ОКОЛАЧИВАНИЕ ВЕРХНЕГО КАНТА ЗАГОТОВОК

Верхний кант заготовок околачивают по всему периметру для достижения гладкого ровного состояния лицевой поверхности.

Оборудование: Шен РР64, Ок-0.

Инструмент: молоток, плита ПВХ.

26. НАНЕСЕНИЕ КЛЕЯ НА КОЖКАРМАН И ВЕРХ В ПЯТОЧНОЙ ЧАСТИ. СУШКА, СКЛЕИВАНИЕ

На бахтормяные поверхности верха и кожаного кармана по верхнему канту на ширину 10-12 мм наносят тонкий ровный слой клея, не допуская подтеков и загрязнения лицевой поверхности верха. Клеевая пленка подсушивается в течение 10-15 мин при температуре окружающей среды. Верхние края верха и кожаного кармана при склеивании должны совпадать.

Оборудование: стол с устройством для подсушивания.

Инструменты: сосуд для клея, кисть.

Вспомогательные материалы: клей НК10%.

27. ОКАНТОВКА ВЕРХНЕГО КРАЯ ЗАГОТОВКИ И КРАЕВ ДЕТАЛЕЙ ВЕРХА

Окантовочную деталь (тесьму) заправляют в аппарат машины, верхний край заготовки вставляют под лапку машины и окантовывают. Расстояние строчки от края окантовочной детали — 1,2-1,5 мм. Частота строчки — 5-6 стежков на 1 см. Конец строчки должен быть закреплен 2-3 стежками. Излишки окантовочной детали (тесьмы) обрезают. Окантовочную деталь настрачивают на край детали или заготовки без складок и морщин, она должна плотно лежать на заготовке. Не допускается стягивание окантовочной деталью верхнего края заготовки.

Оборудование: Пфафф 422, Пфафф 325 -G-H3, Подольск 550-1-0.

Инструменты: 134KKS-100, 134LL-100, 0319-33-100.

Вспомогательные материалы: 20СИН/86Л, 40/3/65ЛХ, 70Л/70ЛЛ, 70Л/60/3, 70Л/50К 40/3/60/3.

28. НАМАЗКА КЛЕЕМ ЯЗЫЧКА И КОЖПОДКЛАДКИ ПОД ЯЗЫЧОК. СУШКА, СКЛЕИВАНИЕ

На неліцевые поверхности язычка и кожаной подкладки наносят тонкий ровный слой клея, не допуская загрязнений лицевой стороны верха и подкладки. Клеевую пленку высушивают при температуре окружающей среды в течение

10-15 мин. Детали склеивают так, чтобы кожподкладка выступала за край верха на 1,5-2,0 мм.

Оборудование: стол СТ-4

Инструменты: плита ПВХ, молоток.

Вспомогательные материалы: клей НК 10%.

29. СТРОЧКА КАНТА ЯЗЫЧКА С ОДНОВРЕМЕННОЙ ОБРЕЗКОЙ КОЖПОДКЛАДКИ

Язычок сострачивают одной строчкой по всему контуру с кожподкладкой. Выступающие края кожподкладки срезают, а концы строчки закрепляют. Расстояние строчки от края — 1,2-1,5 мм, частота строчки — 5-6 стежков на 1 см.

Оборудование: Пфафф 953.

Инструменты: 134LL-90.

Вспомогательные материалы: 70Л/70ЛЛ, 86Л/65 ЛХ, 70 Л/50 К.

30. ОКРАШИВАНИЕ ВИДИМЫХ КРАЕВ ДЕТАЛЕЙ ВЕРХА

Торцы краев деталей, остающиеся в готовой обуви открытыми, окрашивают под цвет лицевой стороны, нанося ровным тонким слоем краску, без пропусков и подтеков, не загрязняя поверхность деталей верха обуви. Детали складывают по 24-48 пар в пачки и краску наносят пульверизатором. На видимые края состроченных деталей краску наносят кистью. Краску высушивают при температуре окружающей среды в течение 5-7 минут.

Оборудование: стол с вытяжкой.

Инструменты: пульверизатор, сосуд для краски, кисть, губка.

Вспомогательные материалы: краска казеиновая.

31. ПЕРВАЯ СТРОЧКА РЕЗИНКИ С ЗАКРЕПЛЕНИЕМ КОНЦОВ СТРОЧКИ

Союзку (берцы) накладывают на резинку шириной 20 мм по наметке, определяющей глубину застрачивания. и скрепляют одной строчкой. Расстояние строчки от края детали верха — 1-1,5 см. частота строчки — 4,5-5,0 стежков на 1 см. Концы строчки закрепляют 2-3 стежками.

Оборудование: Орша 131-52, Подольск 330-8-0, Минерва 72125, Минерва 72127.

Инструменты: 0320-33-90, 0319-33-90.

Вспомогательные материалы: 70Л/50 К, 70Л/70 ЛЛ, 86Л/70ЛЛ.

32. НАМАЗКА КЛЕЕМ ВЕРХА И ПОДКЛАДКИ ПО ВЕРХНЕМУ КАНТУ. СУШКА, СКЛЕИВАНИЕ

На детали верха и подкладки с нелицевой стороны по верхнему канту на ширину 10-15 мм наносят тонкий ровный слой клея, не допуская сгустков и пропусков клея и загрязнения лицевой поверхности деталей. Клеевую пленку высушивают в течение 10-15 мин при температуре окружающей среды.

Деталь верха накладывают на деталь подкладки, совмещая центральные гофры и края по верху. Детали должны быть склеены друг с другом ровно, без перекосов, складок и морщин. Кожподкладка должна попадать под сострачивание с верхом, в месте настрачивания союзки на резинку. Склеивание верха с подкладкой производят с определением внутренней и наружной стороны.

Оборудование: стол с устройством для подсушки.

Инструменты: сосуд для клея, кисть, молоток.

Вспомогательные материалы: клей НК.

33. ВТОРАЯ СТРОЧКА РЕЗИНКИ С ЗАКРЕПЛЕНИЕМ КОНЦОВ СТРОЧКИ

Вторую строчку резинки с одновременным пристрачиванием кожподкладки выполняют параллельно первой строчке на расстоянии 2-2,5 мм. Частота строчки — 5-6 стежков на 1 см. Начало и конец строчки закрепляют 2-3 стежками.

Оборудование: Пфафф 471, Адлер 4182, Подольск 332-0, Минерва 72415.

Инструменты: 134 LLCД-90(100), 328S-90(100), 0319-33-90(100).

Вспомогательные материалы: 70Л/50К; 70Л/70ЛЛ, 86Л/65ЛХ, 86Л/86Л.

34. ОТГИБКА КОЖПОДКЛАДКИ ПОД ЯЗЫЧЕК И СОЮЗКУ, НАМАЗКА КЛЕЕМ, СУШКА, СКЛЕИВАНИЕ

Концы подкладки под союзку отгибают. Клей наносят тонким ровным слоем без сгустков и подтеков на края подкладки под союзку и кожподкладку под язычок. Сушку клеевой пленки производят в течение 10-15 мин при температуре окружающей среды. Склеивание производят совмещением краев подкладки под союзку с гофрами кожподкладки под язычок, склеенные поверхности не должны иметь складок и морщин.

Оборудование: стол СТ-Б с вытяжным устройством, плита ПВХ.

Инструменты: сосуд для клея, кисти.

Вспомогательные материалы: клей НТ 18%.

35. ОТГИБКА НОСОЧНОЙ ЧАСТИ ЗАГОТОВКИ, СОСТРАЧИВАНИЕ ТЕКСТИЛЬНОЙ ПОДКЛАДКИ С КОЖПОДКЛАДКОЙ

Носочную часть заготовки отгибают. Кожаную подкладку укладывают на текстильную подкладку под союзку по гофрам. Строчка должна проходить параллельно краю на расстоянии $-1,2 - 1,5$ мм от края подкладки, частота строчки — 4-5 стежков на 1 см шва.

Оборудование: Подольск 330-8-0, Орша 131-52, Минерва 72122.

Инструменты: 0320-02-90, 0319-33-90.

Вспомогательные материалы: 70Л/70ЛЛ, 65ЛХ/65ЛХ, 44ЛХ/50К.

36. НАСТРАЧИВАНИЕ НАКЛАДКИ НА СОЮЗКУ П-ОБРАЗНОЙ СТРОЧКОЙ С ЗАКРЕПЛЕНИЕМ КОНЦОВ СТРОЧКИ

Накладку ориентируют на союзке по наколкам и настрачивают П-образной строчкой, перекрывая наколки на 1,0 мм. Расстояние строчки от края накладке $-1,5$ мм, между строчками — 2 мм. Частота строчки — 4-5 стежков на 1 см. Строчки закрепляют 2-3 стежками. Размеры заготовки и накладке должны совпадать. Строчка должна быть утянута без обрывов ниток, пропусков стежков и просекания материала.

Оборудование: Пфафф 483-Г, Пфафф 491, Орша 131-52, Минерва 72122, Подольск 330-8-0.

Инструменты: 134 LLCD-90(100), 134LL-90(100), 0319-33-90(100).

Вспомогательные материалы: 70Л/70ЛЛ, 86Л/86Л, 40СИН/86Л, 20 СИН/70Л, 65ЛХ/65ЛХ.

37. ОБЖИГ КОНЦОВ НИТОК

Видимые концы ниток в заготовках верха обуви оплавливают нитью накалывания на приспособлении для обжига. Температуру устанавливают в зависимости от материала ниток. При выполнении операции не должны повреждаться строчка и лицевое покрытие деталей.

Оборудование: приспособление для обжига.

Инструменты: ножницы.

38. СОСТРАЧИВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ МЯГКОГО КАНТА

Детали мягкого канта складывают лицевыми сторонами так, чтобы края были вровень, и сострачивают одной строчкой. Расстояние строчек от края — $1,2 - 1,5$ мм, частота строчки — 4-5 стежков на 1 см шва.

Оборудование: Орша 131-52, Подольск 330-8-0, Минерва 72122.

Инструменты: 0319-33-90.

Вспомогательные материалы: 70Л/50К, 70ЛЛ/70ЛЛ, 86Л/70ЛЛ.

39. НАСТРАЧИВАНИЕ БЕРЦЕВ НА ДЕТАЛИ МЯГКОГО КАНТА С ЗАКРЕПЛЕНИЕМ КОНЦОВ СТРОЧКИ

На лицевую поверхность детали мягкого канта по гофрам накладывают бахтормной стороной берцы и пристрачивают одной строчкой параллельно краю с закреплением ее концов. Расстояние строчки от края – 1,2-1,5 мм, частота строчки – 5-6 стежков на 1 см шва.

Оборудование: Пфафф 483-G, Пфафф 1243, Орша 131-52, Минерва 72125, Подольск 330-8-0.

Инструменты: 134LL-90, 134L.LCD-90 (100), 0319-33-90(100).

Вспомогательные материалы: 70Л/70ЛЛ, 20/3/70ЛЛ, 86Л/86Л, 65ЛХ/65ЛХ, 40СИН/86Л.

40. НАСТРАЧИВАНИЕ ЗАДИНОК НА МЯГКИЙ КАНТ И НА БЕРЦЫ

Задинки бахтормной стороной накладывают по наколкам на лицевую сторону мягкого канта и на берцы и пристрачивают одной строчкой параллельно краю задинки с закреплением концов строчки. Расстояние строчки от края – 1,2-1,5 мм, частота строчки – 5-6 стежков на 1 см шва.

Оборудование: Пфафф 483-G, Пфафф 1243, Минерва 72122, Орша 131-52.

Инструменты: 134 KKS-9G(100), 134 LL-90(100), 0319-33-90(100).

Вспомогательные материалы: 70Л/70ЛЛ, 20/3/70ЛЛ, 86Л/86Л, 65ЛХ/65ЛХ, 40СИН/80Л.

41. СОСТРАЧИВАНИЕ ВЕРХА С КОЖПОДКЛАДКОЙ

На лицевую поверхность верха по краю мягкого канта накладывают лицевой стороной кожподкладку по наколкам вровень с краем мягкого канта и пристрачивают одной строчкой с закреплением ее концов. Расстояние строчки от края – 1,2-1,5 мм, частота строчки – 5-6 стежков на 1 см.

Оборудование: Пфафф 483-G, Пфафф 1243, Орша 131-52, Минерва 72122.

Инструменты: 134KKS-90, 134LL-90, 0319-33-90.

Вспомогательные материалы: 65ЛХ/65ЛХ, 70Л/50К, 70Л/70ЛЛ.

42. НАМАЗКА КЛЕЕМ ВЕРХА И ПОДКЛАДКИ ДЛЯ ВЫВОРОТКИ, СУШКА

На неліцеву поверхню підкладки і м'якого канта на ширину 20-25 мм наносять рівний шар клею без ступок і пропусків. Клеєву плівку висушують при температурі оточуючого середовища в течение 10-15 мин.

Оборудование: стіл з витяжкою.

Інструменти: посуд для клею, кисть.

Вспомогательные материалы: клей НК10%.

43. РАСКЛАДКА ПОРОЛОНА, НАМАЗКА КЛЕЕМ, СУШКА

Поролон намазують рівним, тонким шаром з двох сторін. Клеєву плівку висушують при температурі оточуючого середовища в течение 10-15 мин.

Оборудование: стіл з витяжкою.

Інструменти: посуд для клею, кисть.

Вспомогательные материалы: клей НК10%.

44. НАКЛЕИВАНИЕ ПОРОЛОНА НА ДЕТАЛИ МЯГКОГО КАНТА

Полоски поролону накладають на деталь м'якого канта симетрично відносно його країв.

Оборудование: стіл СТ-Б.

45. ВЫВОРАЧИВАНИЕ КОЖПОДКЛАДКИ, СКЛЕИВАНИЕ ВЕРХА С КОЖПОДКЛАДКОЙ. ОКОЛАЧИВАНИЕ

Кожпідкладку виворачивають всередину лицьової сторони так, щоб вона склеїлась з верхом і поролоном. В передній частині берців кожпідкладка повинна виступати на 2-2,5 мм за їх верхній край. Строго слідити за симетричним розташуванням поролону. Берці в передній частині околичають.

Оборудование: стіл СТ-Б плита ПВХ

Інструменти: молоток.

46. СТРОЧКА КАНТА С ОБРЕЗКОЙ КОЖПОДКЛАДКИ

Верх сострачивають з кожпідкладкою однією строчкою з обрізкою кожпідкладки в передній частині до м'якого канта. Расстояние строчки от края – 1,2-1,5 мм, частота строчки – 5-6 стежков на 1 см.

Оборудование: Пфафф 953.

Інструменти: 134 LL-90.

Вспомогательные материалы: 70Л/70ЛЛ, 86Л/65 ЛХ, 70Л/50 К.

47. НАМАЗКА КЛЕЕМ СОЮЗКИ И ТЕКСТИЛЬНОЙ ПОДКЛАДКИ ПОД СОЮЗКУ, СУШКА, СКЛЕИВАНИЕ

Бахтормяную поверхность союзки и изнаночную поверхность подкладки промазывают ровным тонким слоем клея без пропусков, сгустков и подтеков. Клеевую пленку высушивают в вытяжном шкафу при температуре окружающей среды в течение 10-15 мин. Союзку и подкладку складывают клеевыми поверхностями и разглаживают. Края союзки и подкладки должны совпадать.

Оборудование: стол с вытяжкой, плита ПВХ

Инструменты: кисть.

Вспомогательные материалы: клей НК 10%.

48. ПРИСТРАЧИВАНИЕ ПОДКЛАДКИ ПОД СОЮЗКУ С ОДНОВРЕМЕННЫМ ПРИСТРАЧИВАНИЕМ ЯЗЫЧКА

Язычок пристрачивают к союзке через подкладку одной строчкой. Продольная ось язычка должна совпадать с осью союзки. Расстояние строчки от края - 1,2 - 1,5 мм. Частота строчки - 5-6 стежков на 1 см.

Оборудование: Пфафф 483-G, Орша 131-52, Минерва 72122, Подольск 330-8-0.

Инструменты: 134LLCD-90, 0319-33-90.

Вспомогательные материалы: 70Л/70ЛЛ, 86Л/65ЛХ, 70Л/50К.

49. ВСТАВКА БЛОЧЕК В ЗАГОТОВКУ

Блочки вставляют вдоль переднего края берцев. При нестандартной конфигурации переднего края берцев верхнюю и нижнюю блокки вставляют по ориентирам на берцах. Расстояние от центра крайней верхней блокки до верхнего канта берцев и от центра блокчек до переднего канта берцев - 10-12 мм. Расстояние от центра крайней нижней блокки до нижнего края берцев в заготовках с накладной союзкой - 17-20 мм, в заготовках типа «конверт» - 10-12 мм. Расстояние между центрами блокчек должно быть одинаковым. Блочки должны быть симметрично расположены на обеих берцах и одинаковы в обоих полупарах, тщательно, без заусениц расклепаны на подблочных ремнях или кожаной подкладке и плотно прилежать к берцам. Цвет и количество блокчек должны быть в соответствии с утвержденным образцом обуви.

Оборудование: машина А21001 (Германия), 01198Р4, 01058Р5 (Свит).

Инструменты: блокки, молоток.

50. НАСТРАЧИВАНИЕ БЕРЦЕВ НА СОЮЗКУ С ОДНОВРЕМЕННОЙ СТРОЧКОЙ ЗАКРЕПОК

Берцы накладывают на союзку точно по наколкам и пристрачивают через подкладку двумя параллельными строчками с одновременным закреплением

ем передних углов берцев П-образной закрежкой. Закрепки на берцах должны быть расположены симметрично в полупарах и одинаково в паре заготовок. Длина закрежки - 10-11 мм, края затяжной кромки союзки и берцев должны совпадать. Расстояние первой строчки от края - 1,0-1,2 мм, а между строчками - должно соответствовать утвержденной модели обуви. Частота строчки - 5-6 стежков на 1 см.

Оборудование: Пфафф 483-Г, Пфафф 1243, Орша 131-52, Подольск 330-8-0.

Инструменты: 134KKS-100, 134 LLCD-100, 134LL-100, 0319-33-100.

Вспомогательные материалы: 86Л/70ЛЛ, 70Л/70ЛЛ, 60/3/70Л, 20СИН/70ЛЛ, 40 СИН/ 86 Л, 40/3/70Л, 40/3/60/3.

51. ПРИСТРАЧИВАНИЕ БЕРЦЕВ К СОЮЗКАМ

Берцы накладывают на союзку по наколам и пристрачивают двумя параллельными строчками, не захватывая подкладку. Концы ниток протягивают на бахтормяную сторону. Края затяжной кромки союзки и берцев должны совпадать. Расстояние первой строчки от края - 1,2-1,5мм, а между строчками - по утвержденной модели обуви. Частота строчки - 5-6 стежков на 1 см.

Оборудование: 2 игольные с плоской платформой: Пфафф 418-45/12, Пфафф 240, Пфафф 1240, Минерва 72204, Подольск 430; 2 игольные колонковые: Пфафф 1474-735/01, Пфафф 474, Пфафф 1294-750 /01, Адлер 4280-647.

Инструменты: 134-135 -LR-100, 134LLCR-100, 134 PCL-100, 134 PCR-100, 0319-33-100, 0319-25-100.

Вспомогательные материалы: 40/3/60/3, 86Л/70ЛЛ, 70Л/70ЛЛ, 40/3/60/3, 20/3/70Л, 40/3/60/3, 40 СИН/86 Л.

52. СТРОЧКА ЗАКРЕПОК НА БЕРЦАХ

Закрепку на берцах выполняют двухрядной или другого вида сквозной строчкой по утвержденной модели обуви по ориентирам. Концы ниток в начале и в конце строчки закрепляют. Закрепки должны быть одинакового вида на берцах полупары и пары обуви.

Оборудование: Пфафф 3337, Подольск 229.

Инструменты: 332LR-110, 0320-33-110.

Вспомогательные материалы: 40/3/86Л, 86Л/70ЛЛ, 20/3/70 Л, 40/3/60/3, 40/3/70Л.

53. ВСТАВКА ПОДНОСКОВ. ДУБЛИРОВАНИЕ

Технология вставки подноски зависит от его материала. Подносок из термопластического материала термопластифицируют при температуре - 120-140°С в течение - 5-15 сек (для каждого материала время устанавливают конкретно) в термостатах или электрических плитках и накладывают на союзку за-

готовки на расстоянии - 5-7 мм от края затяжной кромки. Спущенный край подноски должен быть расположен кверху заготовки. Подноски должны быть расположены по центру союзки без перекосов. На изнаночную сторону подкладки и на союзку наносят пульверизатором латексный клей, расправляют и накладывают подкладку. Режим дублирования: температура - 110-130° С, время дублирования - 7-10 сек, давление в системе - 0,25-0,35 МПа. Время и температуру дублирования корректируют в зависимости от материала подноски.

Подкладка, верх и подносок должны быть между собой прочно склеены. При запуске подносков с двухсторонним клеевым слоем для бесподкладочной обуви на наклеенный размягченный подносок накладывают слой из бязи без перекосов и смещений.

Оборудование: ВИМА В 300, SAG 7685, ВИМА 122 - TZK

Инструменты: измерительная линейка, секундомер.

Вспомогательные материалы: латексный клей.

54. ОБСТРАЧИВАНИЕ ЗАГОТОВОК ПО ЗАТЯЖНОЙ КРОМКЕ СОЮЗОК

Обстрачивание заготовки по затяжной кромке производят одной строчкой со стороны подкладки.

Расстояние строчки от края подкладки - 4,0-6,0 мм. Частота строчки - 4-5 стежков на 1 см.

Оборудование: Орша 131-52, Минерва 72122, Подольск 330-8-0.

Инструменты: 0319-33-90(100), ножницы.

Вспомогательные материалы: 44ЛХ/44ЛХ, 44ЛХ/50К, 65ЛХ/65ЛХ.

55. ЧИСТКА ЗАГОТОВОК

Заготовку очищают от загрязнения и обрезают концы ниток. На наружных и внутренних деталях заготовок не должно быть пятен, остатков клея и других загрязнений. Заготовка не должна иметь механических повреждений.

Оборудование: стол СТ-Б.

Инструменты: ножницы.

Вспомогательные материалы: каучук, резина, смывочная жидкость, бензин.

56. ШНУРОВАНИЕ ЗАГОТОВОК

Берцы заготовок складывают лицевыми сторонами наружу и шнуют по 3-5 пар нижних блочек, концы шлагата должны быть завязаны. В расправленной зашнурованной заготовке передние края берцев должны плотно приле-

гать друг к другу без смещения по высоте одного барца относительно другого. Шпагат нарезают на определенные отрезки.

Оборудование: стол СТ-Б

Инструменты: ножницы

Вспомогательные материалы: шпагат, нитки 11К, 9К.

57. КОМПЛЕКТОВАНИЕ ЗАГОТОВОК

Заготовки комплектуют парами по размеру, цвету, оттенку, мерее в пачки по 5 (10 пар) в зависимости от ростовочного ассортимента и размера производственной партии (90-100 пар). Каждая пачка должна быть связана шпагатом. В начале и конце пачки прикладывают картонный вкладыш для уменьшения деформации заготовки. Производственные партии заготовок отмечают в учетной ведомости и укладывают в контейнеры, которые отправляют в центральный комплектовочный пункт или в сборочные цеха предприятия.

Оборудование: стол СТ-В, стеллаж.

Инструменты: ножницы, ручка

Вспомогательные материалы: шпагат, картонный вкладыш, тетрадь.

4.2. Технологический процесс сборки ботинок объемной конструкции и полуботинок типа «конверт»

1. НАКЛЕИВАНИЕ МЕЖПОДКЛАДКИ

Межподкладку рассоединяют от сваривания после вырубания и накладывают клеей стороной на бахтормяную поверхность деталей верха обуви. Режим дублирования: температура - 120-140°C, время - 5-7с, давление - 0,3-0,4 МПа. Режим дублирования может изменяться в зависимости от вида термоклеевого покрытия.

Межподкладка должна быть наклеена без складок и морщин на расстоянии:

- от краев деталей, попадающих под настрочной шов, - 4-5 мм;
- от краев деталей, стачиваемых точными швами, - вровень;
- от окрашиваемых краев деталей - 1-1,5 мм;
- от загибаемых краев деталей - 8-9 мм;
- от краев затяжной кромки - 8-10 мм;

Расстояние межподкладки от краев затяжной кромки может быть изменено в зависимости от конструкции обуви и метода крепления.

Оборудование: ВИМА 135.1, ВИМА 136, ДВ-2-0.

Инструменты: ножницы.

2. УВЛАЖНЕНИЕ КРАЕВ ДЕТАЛЕЙ ВЕРХА ПЕРЕД СОСТРАЧИВАНИЕМ

Детали верха до сострачивания тачными швами увлажняют путем оку-
нания соответствующего края на глубину 10-12 мм в увлажнительную жид-
кость. Увлажнительную жидкость можно наносить кисточкой на бахтормяную
поверхность вдоль края детали на ширину 10-12 мм. Температура увлажни-
тельной жидкости — 25-30 С. После увлажнения детали проявляют при тем-
пературе цеха в течение 15-30 мин.

Оборудование: стол с вытяжкой, электрическая плитка, сосуд.

Инструменты: кисточка.

Вспомогательные материалы: увлажнительная жидкость.

3. СОСТРАЧИВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ ПОДКЛАДКИ И БЕРЦЕВ ПЕРЕМЕТОЧНЫМ ШВОМ

Скрепляемые детали подкладки укладывают краями встык и сострачи-
вают переметочным швом. Концы швов закрепляют учащенной строчкой.
Нижние и верхние края скрепляемых деталей должны совпадать. Расстояние
строчки от края -2-3 мм. Частота строчки — 4-5 стежков на 1 см строчки.

Допускается сострачивание краев подкладки переметочным настрочным
швом, при этом детали подкладки накладывают друг на друга на 4-6 мм.

Оборудование: Пфафф 118, Пфафф 335-121, Пфафф 418, Минерва 72527,
Минерва 72542, Подольск 1126-0.

Инструменты: 134-135LR-100, 438CR-100, 134LR-100, 0319-33-100.

Вспомогательные материалы: 65 ЛХ/65 ЛХ, 70Л/70ЛЛ, 70Л/50К,
40/3/60/3.

4. НАСТРАЧИВАНИЕ ПОДБЛОЧНЫХ РЕМНЕЙ НА ШТАФЕРКУ

Подблочный ремень накладывают бахтормяной стороной на лицевую сто-
рону штаферки по гофрам или наколам и пристрачивают одной строчкой. Рас-
стояние строчки от края подблочного ремня -1,2 -1,5 мм, частота строчки — 5-6
стежков на 1 см.

Оборудование: Пфафф 563, Пфафф 483-G, Орша 131-52, Минерва 72122,
Подольск 330-8-0.

Инструменты: 134LLCR-90(100), 134KKS-90(100), 0319-33-90 (100).

Вспомогательные материалы: 86Л/70ЛЛ, 70Л/70ЛЛ, 65ЛХ/65ЛХ,
44ЛХ/50К

5. НАСТРАЧИВАНИЕ НАДБЛОЧНЫХ РЕМНЕЙ НА ДЕТАЛИ МЯГКОГО ВЕРХНЕГО КАНТА

Надблочные ремни накладывают бахтормяной стороной на лицевую сторону мягкого канта по гофрам или наколкам и пристрачивают однорядной строчкой. Расстояние строчки от края – 1,2-1,5 мм, частота строчек – 4-5 стежков на 1 см.

Оборудование: Пфафф 1243, Пфафф 483-G, Орша 131-52, Минерва 72 122.

Инструменты: 134LL-100(110), 134LLCR-100(110), 0319-33-100(110).

Вспомогательные материалы: 110Л/65ЛХ, 86Л/86Л, 20/3/70ЛЛ, 20СИН/70ЛЛ, 40СИН/86Л.

6. СОСТРАЧИВАНИЕ БЕРЦЕВ ПО ЗАДНЕМУ ШВУ

Края деталей верха складывают лицевыми сторонами так, чтобы нижние и верхние края совпадали, и скрепляют одной строчкой параллельно краю.

Расстояние строчки от края – 1,2-1,5 мм. Частота строчки – 5-6 стежков на 1 см шва. Концы швов закрепляют 2-3 дополнительными стежками.

Оборудование: Пфафф 3806-2/02, Пфафф 483-G, Пфафф 953, Минерва 72122, Подольск 330-8-0.

Инструменты: 4463-KKSD-90, 134R-90, 134LLCR-90, 0319-02-90.

Вспомогательные материалы: 20/3/70ЛЛ, 86Л/70ЛЛ, 70Л/70ЛЛ, 86Л/86Л, 20 СИН/70 Л, 40/3/40/3, 30 СИН/ 30 СИН.

7. РАЗГЛАЖИВАНИЕ ЗАДНЕГО ШВА

Детали, состроченные тачным швом, заправляют в разглаживающее устройство машины, расправляют и тщательно разглаживают сшитые края по обе стороны шва. Строчка при разглаживании не должна быть нарушена, а детали – деформированы. Некачественное разглаживание тачного шва ухудшает внешний вид готовой обуви.

Оборудование: Свит-01168/Р, Альбеко 124 В, Альбеко 121

8. РАЗГЛАЖИВАНИЕ ТАЧНЫХ ШВОВ С ОДНОВРЕМЕННЫМ НАКЛЕИВАНИЕМ УКРЕПЛЯЮЩЕЙ ТЕСЬМЫ

Детали, состроченные тачным швом, заправляют в разглаживающее устройство машины, расправляют и тщательно разглаживают сшитые края роликом или фрезой машины по обе стороны шва. Одновременно на разглаженный шов наклеивают укрепляющую тесьму без складок и морщин вдоль шва.

Строчка при разглаживании не должна быть нарушена, а детали – деформированы.

искаженное разглаживание точного шва ухудшает внешний вид готовой обуви.

Оборудование: Свит 01299 Р6, Шен ВИИР-8, Шен USM-6.

Инструмент: ножницы

Вспомогательные материалы: укрепляющая тесьма шириной 10-16 мм.

9. НАСТРАЧИВАНИЕ БЕРЦЕВ НА НАДБЛОЧНИКИ И ДЕТАЛЬ МЯГКОГО ВЕРХНЕГО КАНТА

Берцы накладывают на надблочки и деталь мягкого верхнего канта по наколкам и линиям - ориентирам так, чтобы верхние и нижние края совпадали, и сострачивают однорядной строчкой. Расстояние строчки от края детали - 1,2-1,5 мм. Частота строчки - 5-6 стежков на 1 см. Концы строчки закрепляют.

Оборудование: Пфафф 1243, Пфафф 483-G, Орша 131-52, Минерва 72125.

Инструмент: 134LL-100(110), 134LLCR-100 (110), 0319-33-100 (110).

Вспомогательные материалы: 110Л/65ЛХ, 86Л/86Л, 20/3/70ЛЛ, 20 СИН/70ЛЛ, 40 СИН/86Л.

10. НАСТРАЧИВАНИЕ СОЮЗКИ НА ОТРЕЗНУЮ ДЕТАЛЬ СОЮЗКИ С ВНУТРЕННЕЙ СТОРОНЫ

Союзку накладывают на отрезную деталь по гофрам и линиям- ориентирам так, чтобы верхние и нижние края совпадали, и сострачивают двухрядной строчкой. Расстояние первой строчки от края детали - 1,2-1,5 мм, расстояние между строчками - 2-2,5 мм, частота строчки - 4-5 стежков на 1 см.

Оборудование: Пфафф 1244-750/01, Пфафф 418-45/12, Пфафф 240, Пфафф 1240, Минерва 72204, Подольск 430.

Инструменты: 134LL-100(110), 134-135-LR-100 (110), 134LLCR-100(110), 0319-33-100(110), 0320-25-100(110).

Вспомогательные материалы: 110Л/65ЛХ, 86Л/70ЛЛ, 40/3/60/3, 40/3/70Л 40СИН/86Л.

11. ПРОДЕРГИВАНИЕ И ПОДКЛЕЙКА КОНЦОВ НИТОК

Концы ниток на накладных деталях аккуратно продергивают на бахтормяную сторону детали и утягивают, не повреждая строчки. Концы ниток закрепляют упрочнителем, имеющим клеевой слой холодной склейки. Концы ниток можно закреплять клеем, который наносят на концы, подсушивают при температуре окружающей среды в течение 5-7 минут.

Оборудование: стол с вытяжкой.

Инструменты: кисть, ножницы

Вспомогательные материалы: клей НК-10%, упрочнители шириной 10мм.

12. СОСТРАЧИВАЕ БЕРЦЕВ С ОВАЛЬНОЙ ВСТАВКОЙ ПО ЛИНИИ ПРИПУСКА

Берцы накладывают на овальную вставку по линии припуска по гофрам и линиям-ориентирам так, чтобы верхние и нижние края совпадали, и сострачивают однорядной строчкой. Расстояние строчки от края детали -1,2-1,5 мм, частота строчки- 4-5 стежков на 1 см.

Оборудование: Пфафф 1243, Пфафф 483-G, Орша 131-52, Минерва 72122.

Инструмент: 134LLCR-100 (110), 134LL-100 (110), 134 KKS-100 (110), 0319-33-100(110)

Вспомогательные материалы: 110Л/65ЛХ, 70Л/70 ЛЛ, 86Л/86Л, 40/3/70 ЛЛ.

13. НАСТРАЧИВАНИЕ СОЮЗКИ НА БЕРЦЫ И ОВАЛЬНУЮ ВСТАВКУ

Союзку накладывают на берцы и овальную вставку по наколкам и линиям-ориентирам так, чтобы она перекрывала накладки на 1,0- 1,2 мм. Расстояние строчки от края детали -1,2-1,5 мм, частота строчки - 4-5 стежков на 1 см.

Оборудование: Пфафф 1243, Пфафф 483-G, Орша 131-52, Минерва 72122.

Инструмент: 134LLCR-100 (110), 134LL-100(110), 134KKS-100(110), 0319-33-100(110).

Вспомогательные материалы: 110Л/65ЛХ, 70Л/70ЛЛ, 86Л/86Л, 40/3/70 ЛЛ, 20 СИН/70ЛЛ.

14. ДЕКОРАТИВНАЯ СТРОЧКА СОЮЗКИ

Декоративная строчка союзов должна проходить строго по линиям-ориентирам, быть ровной, хорошо утянутой и не иметь пропусков стежков.

Оборудование: Адлер 1180, Адлер 204 (крупностежковая), Пфафф 1243, Пфафф 1245, Минерва 72122.

Инструменты: 328S-140(180,230,250), 134LR- 140 (180,230), 134LBR -140(180), 0319-33-100(120).

Вспомогательные материалы: 380Л/150ЛХ, 240/65ЛХ, 110Л/85ЛХ, 08/26ОЛ, 86Л/65ЛХ, 40/3/86Л.

15. СОСТРАЧИВАНИЕ ОТРЕЗНОЙ ДЕТАЛИ ЯЗЫЧКА С ПОДКЛАДКОЙ

Язычки и подкладку под язычки складывают лицевыми сторонами так, что бы их края совпадали, и скрепляют однорядной строчкой. Расстояние строчки от края – 1,2-1,5 мм, частота строчки – 4-5 стежков на 1 см.

Оборудование: Пфафф 483-Г, Минерва 72122, Орша 131-52, Подольск 330-8-0.

Инструменты: 134KKS-100, 134LL-100, 0319-33-100.

Вспомогательные материалы: 65ЛХ/65ЛХ; 44ЛХ/50К, 86Л/70ЛД, 70Л/70ЛД, 40СИН/44 ЛХ.

16. НАМАЗКА КЛЕЕМ ПОРОЛОНА ПОД ЯЗЫЧОК, ОТРЕЗНОЙ ДЕТАЛИ ЯЗЫЧКОВ И ПОДКЛАДКИ ПОД ВЫВОРОТКУ

Поролон под язычок промазывают тонким ровным слоем клея на ширину 12 мм. На бахтормяную сторону язычка и подкладки наносят тонкий ровный слой клея на ширину -15 мм. Клеевую пленку высушивают в вытяжном шкафу при температуре окружающей среды в течение – 15-20 мин. Поролон накладывают на язычок.

Оборудование: стол с вытяжкой.

Инструменты: кисть.

Вспомогательные материалы: клей НК10%.

17. СТРОЧКА КАНТА С ОБРЕЗКОЙ КРАЕВ КОЖАНОЙ ПОДКЛАДКИ

Подкладку и верх, собранные в замкнутые контуры, сострачивают одной строчкой по всему периметру верхнего канта.

Выступающие края кожаной подкладки срезают, а концы строчки закрепляют. Расстояние строчки от края – 1,0-1,2 мм, частота строчки – 5-6 стежков на 1 см.

Оборудование: Пфафф 1471-Е, Пфафф 471, Пфафф 1491Е, Адлер 4182, Минерва 72415, Подольск 332-0..

Инструменты: 134 LL90 (100), 134GR-TW- WL-90 (100), 328S-90 (100), 0319-33-90(100).

Вспомогательные материалы: 20СИН/86Л, 40/3/65ЛХ, 86Л/65ЛХ; 86Л/86Л, 70Л/50 К, 70Л/70ЛД, 70Л/60/3, 40/3/60/3.

18. ВЫВОРАЧИВАНИЕ И ОКОЛАЧИВАНИЕ КАНТА ЯЗЫЧКОВ

Предварительно состроченные, промазанные клеем и высушенные язычки с поролоном, подкладкой под язычок разворачивают на 180°, отгибают

припуск точного шва в сторону детали верха и околачивают. Концы ниток протягивают на бахтормяную сторону.

Оборудование: стол СТ-Б, плита ПВХ.

Инструмент: молоток.

19. НАСТРАЧИВАНИЕ ОВАЛЬНОЙ ВСТАВКИ НА ЯЗЫЧОК

Овальную вставку накладывают на язычок по гофрам и линиям-ориентирам и пристрачивают однорядной строчкой. Расстояние строчки от края детали -1,2-1,5 мм, частота строчек- 4-5 стежков на 1 см.

Оборудование: Орша 131-52, Подольск 330-8-0, Минерва 72122.

Инструменты: 0320-33-80 (90/100), 0319-02-90(100).

Вспомогательные материалы: 65ЛХ/65ЛХ, 44ЛХ/50 К, 86Л/70ЛЛ, 70Л/70ЛЛ, 40СИИ/44 ЛХ.

20. НАМАЗКА КЛЕЕМ ОВАЛЬНОЙ ВСТАВКИ СОЮЗКИ И ПОДКЛАДКИ, СУШКА, СКЛЕИВАНИЕ

Овальную вставку, союзку и подкладку промазывают клеем с бахтормяной стороны ровным тонким слоем клея без пропусков, сгустков и подтеков. Клеевую пленку высушивают в выпяжном шкафу при температуре окружающей среды в течение 10-15 мин. Овальную вставку, союзку и подкладку составляют бахтормянными поверхностями, склеивают и тщательно околачивают. Края овальной вставки и подкладки должны совпадать.

Оборудование: стол с выпяжкой, плита ПВХ.

Инструменты: кисть, молоток.

Вспомогательные материалы: клей НК10%.

21. НАКЛЕИВАНИЕ УПРОЧНИТЕЛЕЙ ПО ЛИНИИ СТРОЧЕК

По линии строчек наклеивают нейлоновую липкую ленту шириной 15 мм и обрезают ножницами.

Оборудование: стол СТ-Б.

Инструмент: ножницы.

Вспомогательные материалы: нейлоновая липкая лента шириной 15 мм.

22. СТРОЧКА КАНТА ЯЗЫЧКОВ ОВАЛЬНОЙ ВСТАВКИ

Язычок овальной вставки сострачивают с язычком подкладки по верхнему и боковым краям одной строчкой. Расстояние строчки от края -1,2-1,5 мм. Частота

строчки – 4-5 стежков на 1 см.

Оборудование: Пфафф 1471-Е, Пфафф 1491Е, Адлер 4182, Минерва 77415, Подольск 332-0.

Инструменты: 134LL-90, 134GR-TW-W1-90, 328S-90, 0319-33-90.

Вспомогательные материалы: 110Л/65ЛХ, 70Л/50К, 70Л/70ЛЛ, 70Л/60//3.

23. НАМАЗКА ВЕРХА И ПОДСЛАДКИ КЛЕЕМ, СУШКА, СКЛЕИВАНИЕ, ВЫВОРАЧИВАНИЕ С ВЫСЛАДЫВАНИЕМ

На неллицевую поверхность верха и подкладки по верхнему канту на ширину 12-15 мм наносят тонкий ровный слой клея, не допуская пропусков, подтеков и загрязнений лицевой стороны деталей. Клеевую пленку высушивают в течение 10-15 мин при температуре окружающей среды. Тачной шов с внутренней стороны тщательно разглаживают. Затем верх выворачивают на лицевую сторону и загибают внутрь на 2-3 мм (по утвержденному образцу). Верх и подкладка по верхнему канту должны быть склеены, иметь ровную, четко выраженную верхнюю линию канта. При необходимости на верхний край заднего шва может быть наклеена текстильная закрепка.

Оборудование: стол с устройством для подсушки.

Инструменты: приспособление для нанесения клея, сосуд для клея, кисть, молоток, пилита ПВХ.

Вспомогательные материалы: клей НК10%.

24. ДЕКОРАТИВНАЯ СТРОЧКА ЗАДИНОК

Декоративная строчка задинок должна проходить строго по линиям-ориентирам, быть ровной, хорошо утянутой и не иметь пропусков стежков.

Оборудование: Адлер 1180 (крупнестежковая), Адлер 204 (крупнестежковая), Пфафф 1243, Пфафф 1245, Минерва 72122.

Инструменты: 328S-140 (180,230,250), 134LR-140 (180,230), 134LBR-140 (180), 0319-33-100 (120).

Вспомогательные материалы: 380Л/150ЛХ, 240/65ЛХ, 110Л/85ЛХ, 08/260Л, 86Л/65ЛХ, 40/3/86Л.

25. НАСТРАЧИВАНИЕ ЗАДИНОК

Задинки накладывают на берцы по гофрам и линиям – ориентирам и пристрачивают одной строчкой. Расстояние строчки от края – 1,2 -1,5 мм, частота строчки – 4-5 стежков на 1 см.

Оборудование: Пфафф 483-С, Пфафф 1243, Оршал31-52, Минерва 72122.

Инструменты: 134KKS -90(100), 134 LLCR-90(100), 0319-33-90(100), 0320-33-90.

Вспомогательные материалы: 70Л/70ЛЛ, 20/3/70ЛЛ, 86Л/86Л, 65ЛХ/65 ЛХ, 40СИН/86Л.

26. СОСТРАЧИВАНИЕ ВЕРХА С ПОДКЛАДКОЙ ПО ВЕРХНЕМУ КАНТУ ПОД ВЫВОРОТНЫЙ ШОВ

Берцы и подкладку складывают лицевыми сторонами так, чтобы края их совпали, и пристрачивают со стороны берцев одной строчкой. Концы строчек закрепляют 2-3 мя дополнительными стежками. Задний шов берцев должен совпадать с центром подкладки, гофры на берцах должны совпадать с гофрами на подкладке. Расстояние строчки от края - 1,2-1,5 мм, частота строчки - 4-5 стежков на 1 см.

Оборудование: Орша 131-52, Пфафф 491, Минерва 72410.

Инструменты: 0319-33-90, 134KKS-90, 134LL-90.

Вспомогательные материалы: 86Л/70ЛЛ, 65ЛХ/65ЛХ, 70Л/70ЛЛ, 40 СИН/50К, 110Л/65 ЛХ.

27. НАМАЗКА КЛЕЕМ ДЕТАЛЕЙ ВЕРХА И ПОДКЛАДКИ. РАССОЕДИНЕНИЕ ПОРОЛОНА И НАМАЗКА С ДВУХ СТОРОН. СУШКА

На бахтормяную сторону деталей верха и подкладки на ширину 15 мм наносят ровный тонкий слой клея без сгустков, пропусков и подтеков. Лицевые поверхности не должны быть загрязнены клеем.

Поролон рассоединяют и с двух сторон наносят ровный слой клея по всей площади без сгустков и подтеков. Клеевую пленку высушивают в вытяжном шкафу при температуре окружающей среды в течение 10-15 мин.

Оборудование: стол с вытяжкой.

Инструменты: кисть.

Вспомогательные материалы: клей НК10%.

28. НАКЛЕИВАНИЕ ПОРОЛОНА НА ВЕРХНИЙ КАНТ БЕРЦЕВ, НАКЛЕИВАНИЕ ЛИПКОЙ ЛЕНТЫ. ВЫВОРАЧИВАНИЕ И ОКОЛАЧИВАНИЕ КАНТА БЕРЦЕВ, РАСПРАВКА ПОДКЛАДКИ

Вдоль шва на берцы накладывают промазанные клеем детали из поролон. Липкую ленту нарезают на полоски длиной 9-10 см и накладывают в местах уплотнения. Детали верха и подкладки выворачивают и околачивают.

Оборудование: стол, плита ПВХ.

Инструменты: молоток, ножницы.

Вспомогательные материалы: липкая лента шириной 15мм.

29. СТРОЧКА КАНТА ЗАГотовок

Подкладку и верх, собранные в замкнутые контуры, сострачивают одной строчкой по периметру верхнего канта. Концы ниток аккуратно обрезают и заделывают внутрь заготовок.

Расстояние строчки от края — 1,2-1,5 мм, частота строчки — 4-5 стежков на 1 см.

Оборудование: Адлер 1180, Пфафф 491., Минерва 72410.

Инструменты: 328S-110, 134LL-110.

Вспомогательные материалы: 110Л/65ЛХ, 86/70ЛЛ, 40СИН /65ЛХ.

30. ОБРЕЗКА КРАЕВ КОЖАНОЙ ПОДКЛАДКИ

Выступающие за детали верха края кожаной подкладки обрезают вровень с кантом верха обуви. Деталь верха и строчка не должны иметь повреждений.

Оборудование: стол СТ-Б.

Инструменты: ножницы.

31. ВСТАВКА БЛОЧЕК

Блочки вставляют вдоль переднего края берцев. Расстояние от центра крайней верхней блочки до верхнего канта берцев и от центров блочек до переднего канта берцев должно быть 10-12 мм. Расстояние от центра крайней нижней блочки до нижнего края берцев в моделях с настрочными берцами типа «конверт» должно быть 10-12 мм. Расстояние между центрами блочек должно быть одинаковым и соответствовать утвержденному образцу обуви. Блочки должны быть симметрично расположены на обоих берцах и одинаково — на полупарах, хорошо расклепаны со стороны подкладки и закреплены. Количество блочек должно быть в соответствии с утвержденным образцом.

Оборудование: Германия А 21001, Свит 01058Р1.

Инструменты: блочки, линейка, отвертки.

32. СТРОЧКА ЗАКРЕПОК НА БЕРЦАХ

Передние края берцев закрепляют Г-образной или П-образной строчками (закрепками) через подкладку по ориентирам. Закрепки на берцах должны быть расположены симметрично в полупарах и одинаково в паре заготовок. Длина крепок должна быть 10-11 мм и одинаковой в паре обуви. Одна из строчек должна совпадать со строчкой канта берцев с количеством стежков с повторным креплением не более 3. Расстояние между строчками — 1,5-2,0 мм, частота строчки — 4-5 стежков на 1 см.

При выполнении закрепки на полуавтомате набирают код закрепки в зависимости от ее формы и производят закрепку сквозным швом по предварительным ориентирам по утвержденному образцу обуви.

Оборудование: Пфафф 3337, Пфафф 441, Пфафф 483G.

Инструменты: 332 LR-110, 134 LL-110, 134 LR-110.

Вспомогательные материалы: 40/3/86Л, 86Л/70ЛЛ, 20/3/70ЛЛ.

33. ВСТАВКА ПОДНОСКОВ. ДУБЛИРОВАНИЕ ВЕРХА С ПОДКЛАДКОЙ

Подноски из термопластичного материала размягчают в термоактиваторе в течение 5-15 сек. при температуре 100-110°C. Подноски накладывают на носочную часть заготовки вровень с затяжной кромкой. Спущенный край подноски располагается к верху обуви, и его осевая линия должна совпадать с осевой линией союзки; без перекосов и смещений накладывают подкладку.

Систему дублируют при температуре 130-150°C в течение 5-10 сек. при давлении 0,25-0,35 МПа. Время и температуру дублирования корректируют при изменении материала подноски согласно рекомендации лаборатории предприятия.

Оборудование: Германия ВИМА 300,512 УТ.

Инструменты: измерительная линейка, секундомер.

34. ВСТАВКА ЗАДНИКОВ, ФОРМОВАНИЕ ПЯТОЧНОЙ ЧАСТИ ЗАГОТОВКИ

Термопластический задник пластифицируют при температуре 110-120°C в течение 2-5 сек и вставляют в карман между верхом и подкладкой. Подкладку расправляют, нижний край задника не должен доходить до края затяжной кромки заготовки на 1,5-2 мм. Заготовку со вставленным задником надевают на горячий пуансон машины и формируют при температуре 120 -140°C в течение – 15-25 сек, и сразу горячую пяточную часть заготовки надевают на холодный пуансон и фиксируют форму. Температура охлаждения – 0-2°C, время формования – 15-25 сек. Все детали в пяточной части заготовки должны быть хорошо склеены между собой без складок и морщин на подкладке и верхе обуви.

Оборудование: машина FTF-2Т, с пластификатором 85133.2, НВУ

Инструменты: измерительная линейка.

35. ОБСТРАЧИВАНИЕ ЗАГОТОВКИ ПО ПЕРИМЕТРУ ЗАТЯЖНОЙ КРОМКИ

Заготовку верха обуви обстрачивают по периметру на расстоянии 2-3

мм от края затяжной кромки, частота строчки - 3-4 стежка на 1 см. Концы ниток аккуратно обрезают.

Оборудование: Подольск 330-8-0.

Инструменты: 0319-02-100.

Вспомогательные материалы: 65ЛХ/65ЛХ, 44ЛХ/65ЛХ.

36. ОБРЕЗКА ПОДКЛАДКИ ПО ЗАТЯЖНОЙ КРОМКЕ

Выступающие за детали верха края кожаной подкладки срезают вровень с краем верха. Деталь верха и строчки не должны быть повреждены. Гофры и накладки для ориентации деталей при сборке заготовки не должны быть срезаны.

Оборудование: машина СЛ Гилянди.

Инструмент: ножницы.

37. ПРИСТРАЧИВАНИЕ ЭЛАСТИЧНОЙ ЛЕНТЫ К ВТАЧНОЙ СТЕЛКЕ

Ленту эластичную накладывают по гофрам на пяточную часть стелек и пристрачивают с двух сторон на расстоянии 5-6 мм от края стельки. Частота строчки - 4-5 стежков на 1 см. Концы ниток обрезают.

Оборудование: Пфафф 491, Орша 131-52, Подольск 330-8-0.

Инструмент: 134 LL-110, 0319-33-110.

Вспомогательные материалы: 86Л/86Л.

38. ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ ФОРМОВАНИЕ НОСОЧНОЙ ЧАСТИ ЗАГОТОВКИ

Носочную часть заготовки предварительно увлажняют паром кипящей воды при температуре 90°C в течение 15-25 сек., пластифицируют в специальном устройстве при температуре 140-150°C в течение 10-15 сек. и укладывают на матрицу, сверху на которую опускается пуансон объемной формы. В сжатом состоянии композиция выдерживается в течение 15-20 сек. Температура поверхности матрицы и пуансона 0 - (-10)°C.

Отформованная заготовка не должна иметь перекосов, морщин в носочной части, и высота носочной части заготовки должна соответствовать высоте носочной части колодки.

Оборудование: Salli-A-21K.

Инструмент: измерительная линейка.

Вспомогательные материалы: дистиллированная вода.

39. ПРИСТРАЧИВАНИЕ ВТАЧНОЙ СТЕЛКИ К ЗАГОТОВКЕ ПО ПЕРИМЕТРУ С ОДНОВРЕМЕННОЙ ПРИПОСАДКОЙ НОСОЧНОЙ ЧАСТИ ЗАГОТОВКИ

Втачную стельку пристрачивают к заготовке верха обуви с предварительным закреплением по гофрам, расположенным в носочной, пучковой и пяточной частях. Края втачных стелек должны совпадать с краями заготовки верха обуви. Припосадка носочной части заготовки осуществляется путем нажатия педали машины: чем больше нажимают педаль машины, тем больше эффект посадки. Расстояние строчки от края деталей -3-4 мм. Втачную стельку пристрачивают со стороны подкладки. Строчка не должна иметь пропусков стежков, обрывов нити.

Оборудование: 410-1EY.

Инструмент: 134-35 YR-130.

Вспомогательные материалы: 86Л/86Л, 36 ТЗ /65ЛХ.

40. ПРИПОСАДКА НОСОЧНОЙ ЧАСТИ ЗАГОТОВКИ ВЕРХА ОБУВИ

Носочную часть заготовки припосаживают в соответствии с гофрами в носочной части.

Оборудование: Пфафф 3811-2/04.

Инструмент: 332LR-110.

Вспомогательные материалы: 36 ТЗ /65ЛХ, 86Л/70ЛЛ.

Носочную часть заготовки можно припосаживать с одновременным пристрачиванием тесьмы.

Оборудование: Пфафф 3608-2/11.

Инструмент: 332R-110.

Вспомогательные материалы: 111 ТЗ/111 ТЗ, 36 ТЗ/36 ТЗ.

41. ПРИСТРАЧИВАНИЕ ВТАЧНОЙ СТЕЛКИ К ЗАГОТОВКЕ ПО ПЕРИМЕТРУ

Втачную стельку предварительно скрепляют с заготовкой верха по гофрам в носочной, пяточной и пучковой частях. Края втачной стельки должны совпадать с краями заготовки верха. Расстояние строчки от края -3-4 мм, частота строчки - 3-4 стежка на 1 см. строчки. Строчка не должна иметь пропусков стежков, быть хорошо утянутой и не иметь обрывов нитей.

Оборудование: Штробель 141-23, НЕККУ- 730-100.

Инструмент: 459LGDH-140, 134Д-140.

Вспомогательные материалы: 111ТЗ /111ТЗ.

42. НАСТРАЧИВАНИЕ ЗАДНИХ НАРУЖНЫХ РЕМНЕЙ (ЗНР)

Задний наружный ремень накладывают бахтормной стороной на задний шов деталей с лицевой стороны так, чтобы продольная осевая линия ремня (гофра) совпала с линией шва, и пристрачивают однорядной строчкой. Расстояние строчки от края — 1,2-1,5 мм, частота строчки — 5-6 стежков на 1 см шва.

Оборудование: Пфафф 483-G, Пфафф 1243, Минерва 72125, Орша 131-52.

Инструменты: 134LLCR-100, 134S-100, 0319-33-100.

Вспомогательные материалы: 20/3/70ЛЛ, 86Л/86Л, 86Л/70 ЛЛ, 70Л/70ЛЛ, 65ЛХ/65Л.

43. НАКЛЕИВАНИЕ УПРОЧНИТЕЛЕЙ ПОД БЛОЧКИ

На бахтормную поверхность берцев в зоне вставки блочек наклеивают нейлоновую липкую ленту шириной 15 мм и обрезают.

Оборудование: стол СТ-Б.

Инструменты: ножницы.

Вспомогательные материалы: нейлоновая липкая лента, 15 мм.

44. СОСТРАЧИВАНИЕ ЗАДНИХ КРАЕВ КОЖАНОЙ ПОДКЛАДКИ

Детали кожаной подкладки складывают лицевыми сторонами так, чтобы верхние и нижние края по линии заднего шва совпадали, и скрепляют одной строчкой. Начало и конец строчки закрепляют 2-3 дополнительными стежками. Расстояние строчки от края 1,0-1,5 мм. Частота строчки 5-6 стежков на 1 см.

Оборудование: Подольск 330-8-0, Орша 131-52, Минерва 72122.

Инструменты: 319-33-80(90).

Вспомогательные материалы: 65 ЛХ/65ЛХ, 40/3/60/3, 40/3/70 ЛЛ.

45. РАЗГЛАЖИВАНИЕ ЗАДНЕГО ШВА КОЖАНОЙ ПОДКЛАДКИ

Тачной шов задних краев кожаной подкладки или тачной шов вытачки разглаживают так, чтобы не оставалось следов рубца и не была повреждена строчка. Состроенные детали в процессе разглаживания не должны быть деформированы.

Оборудование: Свит 01168Р, Шен 124R, РЗШ-6.

Инструменты: молоток, плита ПВХ.

46. НАМАЗКА КЛЕЕМ ВЕРХНИХ И ПЕРЕДНИХ КРАЕВ БЕРЦЕВ И ПОДКЛАДКИ, СУШКА

С бахтормяной стороны на верхние и передние края берцев и на изнаночную сторону подкладки наносят ровный тонкий слой клея на ширину 15-20 мм и сушат в течение 15-20 мин. при температуре окружающей среды.

Оборудование: стол с вытяжкой.

Инструменты: кисть, сосуд для клея.

Вспомогательные материалы: клей НК 10%.

47. ЗАГИБКА ОСТАВШЕЙСЯ НЕЗАГНУТОЙ ЧАСТИ БЕРЦЕВ И ЗНР, СКЛЕИВАНИЕ ПОДКЛАДКИ С БЕРЦАМИ

Незагнутую часть берцев и ЗНР загибают вручную и тщательно околачивают. Собранные берцы и подкладку склеивают изнаночными сторонами по верхнему канту и переднему краю так, чтобы задние швы верха и подкладки совпадали, а верхние края подкладки выступали за край верха не менее чем на 1,5 – 2,0 мм.

Оборудование: стол СТ-Б, плита ПВХ.

Инструмент: молоток.

48. СТРОЧКА ВЕРХНЕГО КАНТА БЕРЦЕВ С ОБРЕЗКОЙ КРАЕВ КОЖАНОЙ ПОДКЛАДКИ

Берцы, склеенные с подкладкой, сострачивают одной строчкой по верхнему канту и переднему краю. Выступающие края кожаной подкладки срезают, а концы строчки закрепляют. Расстояние строчки от края – 1,0-1,2мм. Частота строчки - 5-6 стежков на 1 см.

Оборудование: Пфафф 1471-Е, Пфафф 471, Пфафф 1491 Е, Адлер 4182, Минерва 72415, Подольск 332-0.

Инструмент: 134LL-90(100), 134GR-TW-WI-90(100), 3285-90(100), 0319-33-90(100).

Вспомогательные материалы: 40 СИН/86Л, 40/3/65ЛХ, 86Л/65Л, 86Л/86Л, 70Л/50К.

49. СКЛЕИВАНИЕ ПОДКЛАДКИ С СОЮЗКОЙ

На бахтормяную поверхность союзки и изнаночную сторону подкладки наносят тонкий слой клея на ширину 25-30 мм, подсушивают при температуре окружающей среды и склеивают так, чтобы их контуры совпадали.

Оборудование: стол СТ-В с вытяжкой.

Инструменты: кисть, сосуд для клея.

Вспомогательные материалы: клей НК 10%.

50. ПРИСТРАЧИВАНИЕ ЯЗЫЧКОВ К СОЮЗКЕ С ОДНОВРЕМЕННЫМ ПРИСТРАЧИВАНИЕМ ПОДКЛАДКИ ПОД СОЮЗКУ

Язычок пристрачивают к союлке через подкладку одной стороной. Продольная ось язычка должна совпадать с осью союлки. Расстояние строчки от края – 1,2-1,5 мм, частота строчки – 5-6 стежков на 1 см.

Оборудование: Пфафф 483-G, Орша 131-52, Минерва 72 122, Подольск 330-8-0.

Инструменты: 134 LLCD-90, 0319-33-90.

Вспомогательные материалы: 70Л/70ЛЛ, 86Л/65ЛХ, 70Л/50К.

51. НАСТРАЧИВАНИЕ БЕРЦЕВ НА СОЮЗКУ С ОДНОВРЕМЕННОЙ СТРОЧКОЙ ЗАКРЕПКИ

Берцы накладывают на союлку точно по наколками пристрачивают через подкладку двумя параллельными строчками с одновременным закреплением передних углов берцев П-образной закрежкой. Закрепки на берцах должны быть расположены симметрично в полупарах и одинаково в паре заготовок. Длина закрежки -10-11 мм, края затяжной кромки союлки и берцев должны совпадать. Расстояние первой строчки от края -1.0-1,2 мм, а между строчками должно соответствовать утвержденной модели. Частота строчки – 5-6 стежков на 1 см шва.

Оборудование: Пфафф 483-G, Пфафф 1243, Орша 131-52, Подольск 330-8-0.

Инструменты: 134 KKS-100, 134LLCD-100, 134 LL-100, 0319-33-100.

Вспомогательные материалы: 86Л/70ЛЛ, 70Л/70ЛЛ, 60/3/70Л, 20СИН/70ЛЛ, 40СИН/86Л, 40/3/70Л.

52. ВСТАВКА ПОДНОСКА. ДУБЛИРОВАНИЕ

Подноски перед вставкой термопластифицируются в термошкафах или электрических плитках при температуре 100-110⁰С в течение 5-10 сек. и накладываются на бахтормяную поверхность союлки на расстоянии 5-7 мм от края затяжной кромки. Спущенный край подноски должен быть расположен кверху заготовки. Подноски располагают по центру союлки без перекосов. На изнаночную сторону подноски и на союлку наносят пульверизатором латексный клей, расправляют и накладывают подкладку. Систему дублируют при темпе-

ратуре 110-130⁰С, время дублирования – 7-10 сек., давление – 0,25-0,35 МПа. Время и температуру дублирования корректируют в зависимости от материала подноски. Подкладка, верх и подносок должны быть между собой прочно склеены.

Оборудование: ВИМА В 300, SAG 7685, ВИМА 122 TZK.

Инструменты: измерительная линейка, секундомер.

Вспомогательные материалы: латексный клей ЛНТ-18.

53. ОБСТРАЧИВАНИЕ ЗАГОТОВОК ПО ЗАТЯЖНОЙ КРОМКЕ

Обстрачивание заготовки по затяжной кромке производят одной строчкой со стороны подкладки. Расстояние строчки от края подкладки – 4,0 - 6,0 мм, частота строчки – 4-5 стежков на 1 см.

Оборудование: Орша 131-52, Минерва 72 122, Подольск 330-8-0.

Инструменты: 03119-33-90(100), ножницы.

Вспомогательные материалы: 44ЛХ/44ЛХ, 44ЛХ/50К, 65ЛХ/65ЛХ.

54. ЧИСТКА ЗАГОТОВОК

Заготовку очищают от загрязнения и обрезают концы ниток. На наружных и внутренних деталях заготовок не должно быть пятен, остатков клея и других загрязнений. Заготовка не должна иметь механических повреждений.

Оборудование: стол СТ-Б.

Инструменты: ножницы.

Вспомогательные материалы: каучук.

55. ШНУРОВАНИЕ ЗАГОТОВОК

Шнурование заготовок осуществляется вспомогательным шнуром (шпагатом) на 3-6 блочек. Концы шнурка должны быть завязаны. В зашнурованной заготовке в расправленном виде передние края берцов не должны иметь смещений по высоте относительно друг друга

Вспомогательный шнурок (шпагат) нарезают на определенную длину.

Оборудование: стол СТ-Б.

Инструменты: ножницы.

Вспомогательные материалы: шпагат.

56. КОМПЛЕКТОВАНИЕ ЗАГОТОВОК, УЧЕТ

Заготовки комплектуют по размеру, цвету, мере, парникам в тачки по 5, 6, 10 пар согласно величине производственной партии - 90 пар, 102 пары, 100 пар. Производственные партии (дневка) заготовок отмечают в ведомости учета и упаковывают в контейнеры. Контейнеры закрывают, прикрепляют бирку, где указывают количество и номера производственных партий, и транспортируют их в центральный комплектовочный пункт или в цех сборки обуви. В журнале ведут учет выпуска заготовок по производственным партиям.

Оборудование: стол СТ-Б.

Инструменты: ножницы, ручка, тетрадь.

Вспомогательные материалы: шпагат, нитки 9К, 11К.

4.3. Технологический процесс сборки сапожек комбинированных и хромовых на застежке «молния»

1. НАМЕТКА ЛИНИЙ ДЕКОРАТИВНЫХ СТРОЧЕК

На детали верха накладывают соответствующего размера и формы шаблоны и наносят графитным или серебряным стержнем на лицевую сторону детали линии - наметки для декоративных строчек, не повреждая лицевую поверхность детали.

При выполнении операции на машине на лицевую сторону детали накладывают копировальную фольгу и соответствующий по форме и размерам шаблон, сверху на который опускается прессующая подушка.

Оборудование: стол СТ-Б, 102 В Саламандр.

Инструменты: комплект шаблонов.

Вспомогательные материалы: графитный стержень или серебряный карандаш, копировальная фольга.

2. НАКЛЕИВАНИЕ МЕЖПОДКЛАДКИ

Межподкладку рассоединяют от сваривания после вырубания и накладывают стороной с клеевым слоем на бахтормяную поверхность деталей верха обуви. Режим дублирования: температура - 120-40°C, время - 5-7с, давление - 0,3-0,4 МПа. Режим дублирования может изменяться в зависимости от вида термоклеевого покрытия.

При применении межподкладки с клеевым слоем «холодного склеивания» снимается бумажный прокладочный слой и накладывается на бахтормяную поверхность детали вручную без воздействия температуры и прессования.

Межподкладка должна быть наклеена без складок и морщин на расстоянии:

- от краев деталей, стачиваемых точными швами, — вровень;
- от окрашиваемых краев деталей - 1-1,2 мм;
- от загибаемых краев деталей - 8-9 мм;
- от краев затяжной кромки-8-10 мм;

Расстояние межподкладки от краев затяжной кромки может быть изменено в зависимости от конструкции обуви и метода крепления.

Оборудование: ВИМА 135.1, ВИМА 136, ДВ-2-0.

Инструменты: ножницы.

3. НАКЛЕИВАНИЕ УКРЕПЛЯЮЩЕЙ ТЕСЬМЫ НА ГОЛЕНИЩЕ ИЗ СК ПОД ЗАСТЕЖКУ «МОЛНИЯ»

Вровень с краем голенищ из СК, к которому будет пристрачиваться застежка «молния», наклеивают липкую ленту шириной 16 мм и обрезают.

Оборудование: стол СТ-Б.

Инструмент: ножницы.

Вспомогательные материалы: липкая лента 16 мм.

4. УВЛАЖНЕНИЕ СОЮЗОК, ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ ФОРМОВАНИЕ СОЮЗОК, КОНТРОЛЬ ПО ШАБЛОНУ

Союзки с наклеенной межподкладкой укладывают в устройство для увлажнения и выдерживают над паром кипящей воды в течение 60-90 сек.

Союзки с предварительно промазанной машинным или касторовым маслом лицевой поверхностью укладывают на нижний нож машины на заданном расстоянии по шкале, нанесенной на боковых щечках. Центр ножа должен совпадать с осевой линией союзки. Передний край союзки должен быть обращен к исполнителю. Союзку прижимают пальцами к щечкам до соприкосновения верхнего и нижнего ножей.

Режимы формования: температура формующих ножей - 90-100°C; температура щечек - 60-70°C; давление - 0,5-0,6 МПа; время формования - 18-20 сек.

Качество отформованных союзок проверяется по шаблону соответствующего размера, и союзки укладываются в ячейки спецприспособления для выстоя.

Союзки после формования не должны иметь на лицевой поверхности складок и морщин и не должны иметь перекосов.

Оборудование: W 44-Д3433, Шен, спецприспособление для выстоя союзок.

Инструмент: комплект шаблонов.

Вспомогательные материалы: дистиллированная вода.

5. ОБРУБАНИЕ СОЮЗОК, КОНТРОЛЬ ПО ШАБЛОНУ

Отформованные союзки укладывают на специальную вырубочную подушку прессы и с использованием специальных резаков производят обрубание верхнего контура союзки в точном соответствии с утвержденным образцом обуви. После обрубания союзок проверяют их продольный профиль и площадь по контрольному шаблону.

Оборудование: пресс ПВГ-8-2-0, ПКП-10.

Инструменты: комплект резаков, комплект шаблонов, ножницы.

6. ОКРАШИВАНИЕ ВИДИМЫХ КРАЕВ СОЮЗОК

Торцы верхнего края союзок окрашивают под цвет лицевой поверхности кожи. Краску наносят ровным тонким слоем, без пропусков и подтеков, не загрязняя лицевую поверхность союзок. Сушка - 5-10 мин при температуре цеха.

Оборудование: стол с вытяжкой.

Инструмент: кисть, пульверизатор, сосуд.

Вспомогательные материалы: казеиновый концентрат, нитрокраска, этилацетат.

7. СПУСКАНИЕ КРАЕВ СОЮЗОК ПОД СТРОЧКУ

Верхний край союзок спускают по краю с бахтормной стороны на ширину 5-6 мм. Толщина спущенного края должна быть 0,7-0,8 мм. Спущенный край союзок должен быть одинаковым по ширине и толщине по всему верхнему краю.

Оборудование: АСТ-13, 01339РЗ Свит.

Инструмент: нож фортунный.

8. НАСТРАЧИВАНИЕ БОЛЬШОГО И МАЛОГО КЛАПАНОВ НА ПОДКЛАДКУ

Большой клапан под застежку «молния» пристрачивают одной строчкой по гофрам к изнаночной стороне подкладки. Припуск меховой подкладки под строчку - 8 мм, припуск подкладки из нетканого прошивного материала - 10 мм. Концы строчки закрепляются 3-4 дополнительными стежками. Расстояние строчки от края - 1,2-1,5 мм, частота стежков на 1 см длины строчки - 4-5. На подкладку из нетканого материала настрачивают малый клапан шириной 12-15 мм на вторую сторону подкладки вдоль застежки «молния».

Оборудование: Подольск 330-8-0, Орша 131-52, Минерва 72 122.

Инструмент: 0319-33-90, 134LL CR-90.

Вспомогательные материалы: 40/3/60/3, 20/3/70Л, 86Л/86Л, 40/3/40/3.

9. СТАЧИВАНИЕ ЗАДНИХ КРАЕВ ПОДКЛАДКИ С ЗАКРЕПЛЕНИЕМ КОНЦОВ СТРОЧКИ

Детали подкладки складывают лицевыми сторонами так, чтобы нижние и верхние края совпадали, и сострачивают одной строчкой параллельно краю.

Расстояние строчки от края скрепляемых деталей - 5 мм, частота строчки - 4-5 стежков на 1 см шва.

Концы строчки закрепляются 3-4 дополнительными стежками.

Оборудование: Подольск 330-8-0, Орша 131-52, Минерва 72122.

Инструменты: 0319-33-90, 134LLCR-90.

Вспомогательные материалы: 65Л/65ЛХ, 40/3/60/3, 40/3/40/3, 86Л/86Л 20/3/70 ЛЛ.

10. СОСТРАЧИВАНИЕ ШТАФЕРОК

Наружную и внутреннюю штаферки складывают лицевыми сторонами и сострачивают одной строчкой параллельно краю. Нижние и верхние края должны совпадать. Расстояние строчки от края - 1,2- 1,5мм, частота строчки - 4-5 стежков на 1 см шва.

Оборудование: Подольск 330-8-0, Орша 131-52; Минерва 72122.

Инструменты: 0319-33-90, 134LLCR-90.

Вспомогательные материалы: 65Л/65ЛХ, 40/3/60/3, 40/3/40/3, 86Л/86Л, 20/3/70ЛЛ.

11. НАСТРАЧИВАНИЕ КОЖКАРМАНА НА ПОДКЛАДКУ ДВУМЯ СТРОЧКАМИ

Кожкарман пристрачивают к подкладке двумя параллельными строчками, ориентируясь по гофрам и наколкам. Припуск подкладки под строчку - 8-10 мм, расстояние между строчками - 3-4 мм. Расстояние строчки от края - 1,2-1,5 мм, количество стежков - 4-5 на 1 см шва.

Оборудование: Подольск 430, Пфафф 1240.

Инструменты: 0319-33-90, 134LLCR-90.

Вспомогательные материалы: 40/3/60/3, 65ЛХ/65ЛХ, 44ЛХ/44ЛХ.

12. СТАЧИВАНИЕ ПЕРЕДНИХ КРАЕВ ПОДКЛАДКИ

Детали подкладки стачивают по переднему краю переметочно-обметочным швом так, чтобы их края совпадали. Расстояние строчки от края -

3-4 мм, частота строчки – 3-4 стежка на 1 см шва. Начало и конец строчки закрепляют 2-3 стежками.

Оборудование: Маузер ЛОК4146/11/12.

Инструменты: МУ1014-90.

Вспомогательные материалы: 44ЛХ/44ЛХ.

При отсутствии машины Маузер ЛОК стачивание деталей подкладки сапог можно выполнять таким образом: детали меховой подкладки складывают лицевыми сторонами так, чтобы верхние края и края до надсечки совпадали, и сострачивают одной строчкой параллельно краю. Расстояние строчки от края - 5,0-6,0 мм. Количество стежков на 1 см шва - 4-5. Начало и конец строчки должны быть закреплены 2-3 дополнительными стежками.

Оборудование: Подольск 330-8-0, Орша 131-52, Минерва 72122.

Инструменты: 032О-03-90, 134LLCR-90.

Вспомогательные материалы: 65ЛХ/65ЛХ, 40/3/60/3, 86Л/86Л.

Детали подкладки в носочной части после надсечки сострачивают переметочным швом так, чтобы ее нижние края совпадали. Расстояние строчки от края - 2-3 мм, частота строчки – 3-4 стежка на 1 см шва, начало и конец строчки закрепляют 2-3 дополнительными стежками.

Оборудование: Минерва 72527, Подольск 1126-0.

Инструменты: 134LR-90, 0319-02-90.

Вспомогательные материалы: 65ЛХ/65ЛХ, 70Л/70ЛЛ, 70Л/50К.

13. ПРИСТРАЧИВАНИЕ ШТАФЕРКИ К ПОДКЛАДКЕ

Штаферки накладывают на подкладку по гофрам в соответствии с образцом обуви и пристрачивают одной строчкой. Размер штаферки должен соответствовать размеру меховой подкладки.

Расстояние строчки от края – 1,2 -1,5 мм, количество стежков на 1 см шва - 4-5. Строчка должна быть равноудалена от края, хорошо утянута, без пропусков стежков.

Оборудование: Подольск 330-8-0, Орша 131-52, Минерва 72122.

Инструмент: 0319-33-90, 134LLCR-90.

Вспомогательные материалы: 65ЛХ/65ЛХ, 40/3/60/3, 40/3/40/3, 86Л/86Л, 20/3/70 ЛЛ.

14. НАМЕТКА НА ЗАСТЕЖКЕ «МОЛНИЯ»

На застежку «молния» укладывают шаблон и наносят линии-наметки авторучкой. При этом шаблон не должен смешаться.

Линия наметки должны быть четко выражена, симметрично расположена относительно центральной оси застежки «молния». Расстояние линии наметки от застежки «молния» – 2 мм.

Оборудование: стол СТ-Б.

Инструмент: лекало, авторучка.

15. НАМАЗКА КЛЕЕМ ЗАСТЕЖКИ «МОЛНИЯ» И ГОЛЕНИЩ, СУШКА, СКЛЕИВАНИЕ

Края застежки «молния» с лицевой стороны до линии наметки и края задинкового внутреннего голенища с бахтормяной стороны на ширину 10-15 мм намазывают ровным тонким слоем клея без сгустков и пропусков по всей длине.

Клеевую пленку высушивают при температуре окружающей среды в течение 10-15 мин.

После сушки голенища накладывают на застежку «молния» строго по ориентирам линии-наметки без смещения.

Оборудование: стол с вытяжкой.

Инструменты: сосуд, кисть.

Вспомогательные материалы: клей НК10%.

16. ПРИСТРАЧИВАНИЕ НАРУЖНОЙ ЗАДИНКИ К ПЕРЕДНЕМУ ГОЛЕНИЩУ

Наружную задинку пристрачивают к переднему голенищу строго по наколкам одной строчкой. Строчка должна проходить параллельно краю наружной задинки, начало и конец строчки должны быть закреплены 2-3 дополнительными стежками. Наколки должны быть перекрыты задинкой на 1,0-1,2 мм, частота строчки – 5-6 стежков на 1 см. шва.

Оборудование: Пфафф 483-С, Минерва 72122, Орша 131-52, Подольск 330-8-0.

Инструменты: 134KKS-90, 134LLCR-90, 0319-33-90.

Вспомогательные материалы: 70Л/70ЛЛ, 86Л/57Л, 20/3/70Л, 40СИН/86Л.

17. ДЕКОРАТИВНАЯ СТРОЧКА НАРУЖНОЙ ЗАДИНКИ, ВЕРХНЕЙ ДЕТАЛИ НАРУЖНОГО ГОЛЕНИЩА, ПЕРЕДНЕГО ГОЛЕНИЩА

Декоративные швы строчат по намеченным линиям-наметкам. Строчка не должна иметь обрывов ниток и должна быть хорошо утянутой.

Оборудование: Адлер FAP (крупностежковая), Адлер 1180 (крупностежковая), Пфафф 1243, Минерва 72125, Орша 131-52.

Инструменты: 328 S-140(180,200,250), 134S-140 (180,200), 134LLCR-80 (90,100,110), 134PSL-80 (90,100,110), 0319-33-80(90,100,110).

Вспомогательные материалы: РО8/180Л, 380Л/180Л, 380Л/150ЛХ, 40/3/86Л, 20/3/70ЛЛ, 86Л/65ЛХ, 40/3/60/3.

18. ПРОТЯГИВАНИЕ КОНЦОВ НИТОК НА БАХТОРМЯНУЮ СТОРОНУ, ПОДКЛЕИВАНИЕ

Концы ниток декоративной строчки или других строчек с внутренней стороны продергивают на бахтормянную сторону, промазывают клеем, подсушивают, затем утягивают и подклеивают или утягивают и подклеивают липкой лентой.

Оборудование: стол с вытяжкой.

Инструменты: сосуд, кисть, ножницы.

Вспомогательные материалы: клей НК10%, нейлоновая липкая лента шириной 10 мм.

19. ПРИСТРАЧИВАНИЕ ВЕРХНЕЙ ДЕТАЛИ НАРУЖНОГО ГОЛЕНИЩА К ПЕРЕДНЕМУ ГОЛЕНИЩУ

Верхнюю деталь наружного голенища пристрачивают к переднему голенищу строго по наколам одной строчкой. Строчка должна проходить параллельно краю верхней детали. Начало и конец строчек должны быть закреплены 2-3-мя дополнительными стежками. Наколки должны быть перекрыты на 1,0-1,2 мм. Расстояние строчки от края – 1,2-1,5 мм, частота строчки - 5-6 стежков на 1 см шва.

Оборудование: Пфафф 483-G, Орша 131-52, Минерва 72122, Подольск 330-8-0.

Инструменты: 134 KKS-90, 134LLCR-90, 0319-33-90.

Вспомогательные материалы: 70Л/70ЛЛ, 86Л/57Л, 20/3/70Л, 40СИН/86 Л.

20. СОСТРАЧИВАНИЕ ВНУТРЕННЕГО И НАРУЖНОГО ГОЛЕНИЩА ТАЧНЫМ ШВОМ

Детали голенищ складывают лицевыми сторонами так, чтобы нижние и верхние края совпадали по линии шва, и скрепляют одной строчкой параллельно краю. Расстояние строчки от края – 1,2-1,5 мм. Частота строчки – 5-6 стеж-

ков на 1 см шва. Концы строчки закрепляют 2-3-мя дополнительными стежками.

Оборудование: Пфафф 3806-2/02, Пфафф 483-С, Пфафф 953, Минерва 72122.

Инструменты: 4463 KKSD-90, 134 LLCD-90, 0319-33-90.

Вспомогательные материалы: 40/3/40/3, 20/3/70ЛЛ, 86Л/70Л, 70Л/70ЛЛ, 86Л/86Л, 36/3 /36/3.

21. РАЗГЛАЖИВАНИЕ ТАЧНОГО ЗАДНЕГО ШВА

Детали голенищ, состроенные тачным швом, заправляют в разглаживающее устройство машины, расправляют и тщательно разглаживают. Сшитые края должны симметрично располагаться по обе стороны шва. Строчка при разглаживании не должна быть нарушена, а детали - деформированы.

Оборудование: 01108Р Свит, 124R Шен, 122 Альбеко.

Инструменты: молоток.

22. РАЗГЛАЖИВАНИЕ ТАЧНОГО ШВА С ОДНОВРЕМЕННЫМ НАКЛЕИВАНИЕМ УКРЕПЛЯЮЩЕЙ ТЕСЬМЫ (ЛИПКОЙ ЛЕНТЫ)

Детали, состроенные тачным швом, заправляют в разглаживающее устройство машины, расправляют и тщательно разглаживают. Сшитые края должны симметрично располагаться по обе стороны шва. Одновременно на разглаженный шов наклеивают укрепляющую тесьму (липкую ленту), обрезают.

Строчка при разглаживании не должна быть нарушена, а детали - деформированы. Укрепляющая тесьма должна быть наклеена на шов без складок и морщин. Шов должен проходить посередине тесьмы. Укрепляющая тесьма не должна попадать под загибаемый край.

Оборудование: 01299 Р6 Свит, ВUUP-8 Шен, USM-6 Шен.

Инструменты: ножницы.

Вспомогательные материалы: укрепляющая тесьма 14 мм, липкая лента 16 мм.

23. УВЛАЖНЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ ГОЛЕНИЩ ПЕРЕД ЗАГИБКОЙ

Края деталей, идущие под загибку, увлажняют путем окунания в увлажнительную жидкость на глубину 12-15 мм, не допуская подтеков на лицевую сторону детали. Температура увлажнительной жидкости - 25-30⁰С. После увлажнения детали укладывают на пролежку в течение 15-30 минут. Недостаточно увлажненные детали на кожтоваре повышенной жесткости могут давать трещины по линии загибки.

Оборудование: стол с вытяжкой.

Инструменты: сосуд.

Вспомогательные материалы: увлажнительная жидкость.

24. ЗАГИБКА ВЕРХНЕГО КАНТА ЗАГОТОВКИ

Верхний край голенищ подают в исполнительные органы машины, которая прокладывает тесьму, и загибают край голенищ на ширину 4-5 мм. Край тесьмы обрезают. Ширина загибки должна быть одинаковой по всему краю. Загнутые края должны быть прочно склеены.

Оборудование: COM - 42, UMF-SA Шен.

Инструменты: ножницы, молоток.

Вспомогательные материалы: клей-расплав.

25. ПРИСТРАЧИВАНИЕ ЗАСТЕЖКИ «МОЛНИЯ» К ВНУТРЕННЕМУ ГОЛЕНИЩУ

Внутреннее задинковое голенище накладывают на застежку «молния» и пристрачивают одной строчкой параллельно краю. Нижняя металлическая головка застежки «молния» не должна быть закрыта внутренним задинковым голенищем. Расстояние строчки от края – 1,2-1,5 мм, частота строчки – 4-5 стежков на 1 см шва. Детали не должны быть смещены или стянуты по линии шва.

Оборудование: Пфафф 483-G, Пфафф 1243, Пфафф 491, Орша 131-52, Минерва 72125.

Инструменты: 134 KKS-90, 134LLCR-90, 0319-33-90.

Вспомогательные материалы: 70Л/70ЛЛ, 86Л/57Л, 20/3/70Л
40 СИН/86Л

26. ПРИСТРАЧИВАНИЕ ЗАСТЕЖКИ «МОЛНИЯ» К ПЕРЕДНЕМУ И К ВНУТРЕННЕМУ СОЮЗКОВОМУ ГОЛЕНИЩАМ И ВНУТРЕННЕГО КРЫЛА СОЮЗКИ К ВНУТРЕННЕМУ ЗАДИНКОВОМУ ГОЛЕНИЩУ ПЕРВОЙ СТРОЧКОЙ

Переднее голенище и внутреннее союзковое голенище настрачивают на застежку «молния» одной строчкой параллельно краю. При выполнении этой операции осуществляется настрачивание нижней части заднего края внутреннего союзкового голенища и внутреннего крыла союзки на нижнюю часть внутреннего задинкового голенища первой строчкой. Расстояние строчки от края – 1,2-1,5 мм, частота строчки – 4-5 стежков на 1 см шва.

Оборудование: Пфафф 1471-Е, Пфафф 1491 Е, Адлер 4182, Минерва 72415, Пфафф 491.

Инструменты: 134LR-90, 134LLCR-90, 328 S-90.

Вспомогательные материалы: 70Л/70ЛЛ, 86Л/57Л, 20/3/70Л,
40СИН/86 Л.

27. НАНЕСЕНИЕ КЛЕЯ-РАСПЛАВА НА ЗАСТЕЖКУ «МОЛНИЯ»

На лицевую поверхность застёжки «молния» с использованием специального приспособления и машины наносят клей-расплав по всей ее длине.

Оборудование: PROTOS 1646.

Вспомогательные материалы: клей-расплав «термодур».

28. ВКЛЕИВАНИЕ ЗАСТЕЖКИ «МОЛНИЯ»

На рукав машины надевают заготовку, опускают рейку с молнией, при этом края застёжки «молния» должны быть выровнены и совмещены с краями **выреза** голенища, опускают верхний прижим, и происходит склеивание при следующем режиме: температура – 125-135°C, время – 5-7 сек., давление – 0,35-0,45 МПа.

Оборудование: SAG 5954 Саламандр.

Инструменты: спецприспособление.

29. РАССТЕГИВАНИЕ ЗАСТЕЖКИ «МОЛНИЯ»

Застёжку «молния» расстегивают по всей длине, плавно, не повреждая **шва** и не сминая голенища.

Оборудование: стол СТ-Б.

30. НАМАЗКА КЛЕЕМ ВЕРХА И ПОДКЛАДКИ, СУШКА. СКЛЕИВАНИЕ ВЕРХА С ПОДКЛАДКОЙ

На бахтормяную поверхность узла верха и изнаночную сторону подкладки вдоль застёжки «молния» и по верхнему канту на ширину 10-15 мм наносят тонкий, ровный слой клея, не допуская пропусков, подтеков и загрязнений лицевой стороны деталей. Клеевую пленку высушивают при температуре цеха в течение 10-15 мин. Узел подкладки вставляют в узел верха и склеивают по линии застёжки «молния» и по верхнему канту без перекосов и сдвигов.

Оборудование: стол СТ-Б.

Инструменты: молоток, плита ПВХ.

31. СТАЧИВАНИЕ ГОЛЕНИЩ С ПОДКЛАДКОЙ ПО ВЕРХНЕМУ КАНТУ ПОД ВЫВОРОТКУ

Голенища и подкладку складывают лицевыми сторонами вровень по верхнему краю и сострачивают одной строчкой параллельно краю. Расстояние

строчки от края – 1,2-1,5 мм, частота строчки – 5-6 стежков на 1 см шва. Концы строчки закрепляют 2-3-мя дополнительными стежками.

Оборудование: Пфафф 483-G, Пфафф 1243, Орша 131-52, Минерва 72125.

Инструменты: 134KKS-90, 134LLCR-90, 0319-33-90.

Вспомогательные материалы: 70Л/70ЛЛ, 86Л/57Л, 20/3/70Л, 40 СИН/86 Л.

32. СТАЧИВАНИЕ ЗАДНИХ КРАЕВ ГОЛЕНИЩ И ПОДКЛАДКИ ПОСЛЕ ИХ СОЕДИНЕНИЯ ПО КАНТУ ПОД ВЫВОРОТКУ

Соединенные по верхнему канту узел верха и подкладку разворачивают, складывают лицевыми сторонами и сострачивают одной строчкой параллельно краю. Расстояние строчки от края голенищ – 1,2-1,5 мм, расстояние строчки от края подкладки – 6-8 мм.

Число стежков на 1 см шва – 5-6. Концы строчки закрепляют – 2-3-мя дополнительными стежками.

Оборудование: Пфафф 483-G, Пфафф 1243, 131-52 Орша, Минерва 72122, Подольск 330-8-0.

Инструменты: 134 KKS-90, 134LLCR-90, 134 LR-90, 0319-33-90.

Вспомогательные материалы: 20 СИН/70ЛЛ, 40 СИН/86Л, 70Л/70ЛЛ, 86Л/86Л, 20/3/70ЛЛ, 65ЛХ/65ЛХ.

33. НАМАЗКА КЛЕЕМ ГОЛЕНИЩ И ПОДКЛАДКИ ПО ВЕРХНЕМУ КАНТУ. СУШКА

На неллицевые стороны голенища и подкладки по канту наносят тонкий ровный слой клея на ширину 15-20мм, не допуская пропусков, подтеков и загрязнений лицевой стороны деталей. Клеевую пленку высушивают при температуре цеха в течение 10-15 мин.

Оборудование: стол с вытяжкой.

Инструменты: сосуд, кисть.

Вспомогательные материалы: клей НК 10%.

34. ВЫВОРАЧИВАНИЕ И ФОРМИРОВАНИЕ КАНТА ГОЛЕНИЩ, ОКОЛАЧИВАНИЕ

Точной шов голенищ с внутренней стороны тщательно разглаживают, затем голенище выворачивают на лицевую сторону и околачивают по канту.

Продольные осевые линии задних швов голенищ и подкладки должны совпадать. Голенища должны быть загнуты во внутрь на 3-4 мм, склеены по верхнему канту с подкладкой и иметь ровную, четко выраженную линию канта.

Оборудование: FKB-1, RP-67.

Инструмент: молоток.

Вспомогательные материалы: плита ПВХ.

35. СТРОЧКА ВЕРХНЕГО КАНТА С ОДНОВРЕМЕННОЙ ОБРЕЗКОЙ КОЖПОДКЛАДКИ, ВТОРАЯ СТРОЧКА ЗАСТЕЖКИ «МОЛНИЯ»

Одновременно со строчкой верхнего канта производят пристрачивание застежки «молния» второй строчкой к голенищам. Строчка по верхнему канту должна проходить параллельно краю на расстоянии 1,2-1,5 мм от края. Вторая строчка застежки «молния» должна проходить параллельно первой строчке на расстоянии 1,8-2,0 мм. Частота строчки -5-6 стежков на 1 см шва. Концы строчки должны быть закреплены 2-3-мя дополнительными стежками. Детали не должны быть стянуты по линии шва. Выступающие края подкладки должны быть обрезаны ножевым механизмом машины.

Оборудование: Пфафф 1471-Е, Пфафф 471, Пфафф 1491 Е, Адлер 4182, Минерва 72415, Подольск 332-0.

Инструмент: 134 LL CR-90, 134 GR-TW-WL-90, 328S-90, 0320-33-90.

Вспомогательные материалы: 40/3/60/6, 70Л/50К, 70Л/70ЛЛ, 70Л/60/3, 20 СИН/86Л, 40/3/65 ЛХ, 86Л/65ЛХ, 86Л/86Л.

36. ОБРЕЗКА ИЗЛИШКОВ ПОДКЛАДКИ. ЗАСТЕГИВАНИЕ ЗАСТЕЖКИ «МОЛНИЯ»

Вдоль строчки застежки «молния» обрезают излишки меховой подкладки, край которой должен находиться на расстоянии 1,2-1,5 мм от зубчиков застежки «молния». Несоблюдение выше указанных требований приведет к попаданию меховой подкладки в застежку «молния» и ее поломке. После обрезки подкладки застежку «молния» необходимо застегнуть.

Оборудование: стол СТ-Б.

Инструмент: ножницы.

37. СМЫВАНИЕ НАМЕТКИ ЛИНИЙ ДЕКОРАТИВНОЙ СТРОЧКИ

Наметку для декоративных строчек удаляют губкой, смоченной смывочной жидкостью, до полной очистки.

Оборудование: стол СТ-Б.

Инструмент: сосуд, губка, кисть.

Вспомогательные материалы: смывочная жидкость.

38. ВСТАВКА ПОДНОСКА. ДУБЛИРОВАНИЕ ЕГО С ВЕРХОМ И ПОДКЛАДКОЙ

Технология вставки подноски зависит от его материала. Подносok из термопластического материала термопластифицируют при температуре 110-120°C в течение 5-15сек. (для каждого материала время устанавливают конкретно) в термостатах или электрических плитках и накладывают на союзку заготовки на расстоянии 5-7 мм от края затяжной кромки, расправляют и накладывают подкладку. Спущенный край подноски должен быть расположен к верху заготовки. Подноски должны быть расположены по центру союзки без перекосов. Режим дублирования: температура - 110-130°C, время дублирования - 7-10 сек, давление в системе - 0,25 -0,35 МПа. Время и температуру дублирования корректируют в зависимости от материала подноски.

Подкладка, верх и подносok должны быть между собой прочно склеены.

Оборудование: ВИМА В 300, SAG 7685, 512 VT.

Инструменты: измерительная линейка, секундомер.

39. ОБСТРАЧИВАНИЕ ЗАГОТОВОК ПО ЗАТЯЖНОЙ КРОМКЕ

Обстрачивание заготовки по затяжной кромке производят одной строчкой со стороны подкладки.

Расстояние строчки от края подкладки - 4,0-6,0 мм. Частота строчки - 4-5 стежков на 1 см шва.

Оборудование: Орша 131-52, Минерва 72122, Подольск 330-8-0.

Инструменты: 0319-33-90.

Вспомогательные материалы: 44ЛХ/44ЛХ, 44ЛХ/50К, 65ЛХ/65ЛХ.

40. ЧИСТКА ЗАГОТОВОК

Заготовку очищают от загрязнения и обрезают концы ниток. На наружных и внутренних деталях заготовок не должно быть пятен, остатков клея и других загрязнений. Заготовка не должна иметь механических повреждений.

Оборудование: стол СТ-Б.

Инструменты: ножницы.

Вспомогательные материалы: каучук, резина, смывочная жидкость, бензин.

41. КОМПЛЕКТОВАНИЕ ЗАГОТОВОК

Заготовки комплектуют парами по размеру, цвету, оттенку, мерее в пачки по 5-10 пар в зависимости от ростовочного ассортимента и размера производственной партии (90-100 пар). Каждая пачка должна быть связана шпагатом. В начало и конец пачки должен вкладываться картонный вкладыш для уменьшения деформации заготовки. Производственные партии заготовок отмечают с

учетом ведомости и укладывают в контейнеры, которые отправляют в центральный комплектовочный пункт или в сборочные цеха предприятия.

Оборудование: стол СТ-Б, стеллаж.

Инструмент: ножницы, ручка.

Вспомогательные материалы: шпагат, картонный вкладыш, тетрадь.

ЛИТЕРАТУРА

1. ГОСТ 22249-82. Иглы к швейным машинам. Типы и основные параметры. – Взамен ГОСТ 22249-76; Введ.01.01.84. – М.: Изд-во стандартов, 1986. – 65 с.
2. Карагезян, Ю. Современное зарубежное оборудование обувного производства / Ю. Карагезян, Ю. Алексеев, П. Бриш. – М.: Легпромбытиздат, 1993. – 192 с.
3. Обзор чехословацких промышленных швейных машин для шитья кожи: Каталог. – Прага, 1989. – 17 с.
4. Справочник обувщика. Технология/ Под ред. А.Н. Калиты. – М.: Легпромбытиздат, 1989. – 416 с.
5. Технология производства обуви: Ч. 3: Обработка деталей верха обуви. – М.: ЦНИИТЭИлегпром, 1978. – 16 с.
6. Технология производства обуви: Ч.5: Сборка заготовок обуви. – М.: ЦНИИТЭИлегпром, 1970. – 228 с.
7. PFAFF. IMS* 94 Pinmasens 29.4 – 3.5. 1994.
8. Проспект оборудования фирмы PFAFF. – Keiserslautern, 1994. – 57 с.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Таблица 1

Иглы к швейным машинам ГОСТ 22249-82.

Исполнение острия	Форма острия	Обозначения	Сечение острия	Область применения
1	2	3	4	5
01	Круглая острая	R-SPI		
02	Круглая нормальная	R		Текстильные мате- риалы, мягкие нату- ральные кожи
03	Круглая тупая	R-STU		
07	Круглая нормальная со спиральным желобком слева	R-CL		
08	Круглая нормальная со спиральным же- лобком справа	R-CR		
20	Овальная поперечная нормальная	P		для всех видов кожи
21	Овальная поперечная узкая	PS		для всех видов кожи
22	Овальная поперечная узкая со спиральным желобком слева	PCL		для всех видов кожи
23	Овальная поперечная узкая со спиральным желобком справа	PCR		для всех видов кожи
24	Овальная правая широкая	LRBR		
25	Овальная правая нормальная	LR		
26	Овальная правая узкая	LRS		

1	2	3	4	5
27	Овальная правая узкая со спиральным желобком слева	LPS CL		
28	Овальная правая узкая со спиральным желобком справа	LRS CR		
29	Овальная продольная широкая	SBR		
30	Овальная продольная нормальная	S		для всех видов кожи
31	Овальная продольная узкая	SS		для всех видов кожи
33	Овальная левая нормальная	LL		для всех видов кожи
34	Овальная левая узкая	LLS		
35	Овальная левая узкая со спиральным желобком слева	LLS CL		
36	Овальная левая узкая со спиральным желобком справа	LLS GP		
37	Ромбическая поперечная нормальная	SP		
38	Ромбическая правая нормальная	VR 45°		
39	Ромбическая правая узкая	VRS 45°		
40	Ромбическая продольная широкая	DI BR		

1	2	3	4	5
41	Ромбическая продольная нормальная	DI		
43	Ромбическая левая нормальная	VL 135		
44	Ромбическая левая узкая	VLS 135		
45	Треугольная левая нормальная	D-0°		
46	Треугольная правая нормальная	D-180°		
47	Трехгранная левая узкая	DS-0°		
48	Трехгранная левая тонкая	«SD ₁ » DK-0°		
49	Квадратная продольная	φ-0°		
50	Квадратная поперечная	φ-45°		
51	Прямоугольная	SP-W		
53	Полуовальная со спи- ральным желобком справа	HR		

Таблица 2

Нитки обувные

Условное обозначение нити	Состав сырья	Линейная плотность, текс	Разрывная нагрузка ниток при испытании методом разрыва одной нити, не менее, сН	Удлинение при разрыве, не более, %	Коэффициент вариации по разрывной нагрузке, не более, %	Длина нити, м	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8
Армированные с хлопковой оплеткой (лавсан + хлопок)							
44 лх	62% полиэстер 38% хлопок	21,5текс х 2	1620	24	7,5	200	-
65 лх	62% полиэстер 38% хлопок	21,5текс х 3	2260	24	7,5	200	-
100 лх	56% полиэстер 44% хлопок	50текс х 2	3410	24	6,5	5000 1000 200	-
150 лх	56% полиэстер 44% хлопок	50текс х 3	5390	26	6,0	5200 5000 500	-
200 лх	56% полиэстер 44% хлопок	50текс х 4	7360	27	5,5	5200 5000 500	-
Армированные с полиэфирной оплеткой (лавсан + лавсан)							
35 лл	100% полиэстер	16,7текс х 2	1450	23	7,0	200	-
45 лл	100% полиэстер	21,5текс х 2	1725	23	7,0	200	-
70 лл	100% полиэстер	21текс х 3	2550	23	8,5	2500	-

Продолжение табл. 2

1	2	3	4	5	6	7	8
100 лл	100% полиэстер	50текс х 2	3920	23	6,5	5000 1000 500	-
150 лл	100% полиэстер	50текс х 3	5880	23	6,5	5200 5000 500	-
200 лл	100% полиэстер	50текс х 4	7840	23	6,0	5200 5000 500	-
Комплексные полиэфирные							
34 л	100% полиэстер	11,3текс х 3	1766	22	8,0	2500	-
41 л	100% полиэстер	13,8текс х 3	2060	22	8,0	2500	-
57 л	100% полиэстер	27,7текс х 2	2580	24	10,0	3400	-
60 л	100% полиэстер	13,8текс х 2 х 2	3070	21	9,0	2500	-
70 л	100% полиэстер	11,3текс х 2 х 3	3434	24	10,0	2500	-
84 л	100% полиэстер	28текс х 3	3925	24	8,0	3400	-
86 л	100% полиэстер	13,8текс х 2 х 3	3880	21	9,0	3400	-
94 л	100% полиэстер	27,7текс х 3	4500	24	10,0	3400	-
110 л	100% полиэстер	-	5200	25	8,0	3400	-
130 л	100% полиэстер	-	6100	25	8,0	3400	-
150 л	100% полиэстер	-	7900	25	8,0	3400	-

Продолжение табл. 2

1	2	3	4	5	6	7	8
190 л	100% полиэстер	28текс х 2х 3	8830	26	8,0	3400	-
270 л	100% полиэстер	28текс х 3х 3	11900	28	8,0	3400	-
Комплексные полиамидные							
50 к	100% полиамид	15,6текс х 3	2010	28	9,0	2000	-
65 к	100% полиамид	29текс х 2	3140	26	9,0	2000	-
95 к	100% полиамид	29текс х 3	4710	26	9,0	2000	-
190 к	100% полиамид	29текс х 2х3	10500	26	9,0	2300	-
300 к	100% полиамид	93,5текс х 3	11770	27	7,0	2300	-
400 к	100% полиамид	93,5текс х 4	19100	27	7,0	2300	-
500 к	100% полиамид	93,5текс х 5	23300	28	7,0	2300	-
800 к	100% полиамид	93,5текс х 2 х 4	38260	28	7,0	2030	-
Полиамидная монопнить							
37 км	100% полиамид	монопнить	1920	28	8,0	2000	-
Нитки хлопчатобумажные							
60/3	100% хлопок	10текс х 3	635	6	7,5	-	-
40/3	100% хлопок	13текс х 3	850	6	7,5	-	-
«Особопрочные» в 9 сложений							
0	100% хлопок	27текс х 3 х 3	5385	7	7,5	-	-

Окончание табл. 2

1	2	3	4	5	6	7	8
1	100% хлопок	18,5текс х 3 х 3	4071	7	7,5	-	-
3	100% хлопок	15,4текс х 3 х 3	3404	6	7,5	-	-
4	100% хлопок	13,0текс х 3 х 3	2955	6	7,5	-	-
6	100% хлопок	10,0текс х 3 х 3	2207	5	7,5	-	-
30	100% хлопок	7,5текс х 3 х 3	1658	6	8,0	-	-
40	100% хлопок	5,9текс х 3 х 3	1295	5	8,0	-	-
«Особопрочные» в 12 сложений							
00	100% хлопок	27,0текс х 3 х 4	7308	8	7,5	-	-
Филаментные полиэстеровые (синтон)							
10	100% полиэстер	94,0текс х 3	16705	-	25,1	1000	-
15	100% полиэстер	66,0текс х 3	12298	-	25,3	1500	-
20	100% полиэстер	45,5текс х 3	8090	-	19,0	600 2500	-
30	100% полиэстер	27,5текс х 3	5047	-	18,1	900 4000	-
40	100% полиэстер	22,6текс х 3	4249	-	18,7	1200 5000	-
60	100% полиэстер	15,0текс х 3	2875	-	19,4	1800 5000	-
80	100% полиэстер	11,3текс х 3	2202	-	18,4	2400 10000	-

Рекомендации по подбору нитей и игл для получения разных видов швов

Таблица 3

Вид шва	Армированная нить				Комбинированная нить				Примечание
	лавсан + хлопок		лавсан + лавсан		полиамидная		полиэфирная		
	номер нити	номер иглы	номер нити	номер иглы	номер нити	номер иглы	номер нити	номер иглы	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Крупные декоративные швы	200 лх	230-280	-	-	400 к	280-330	190 л	250-300	Номер иглы выбирается с учетом следующих критериев: -используемых нитей; -внешнего вида шва; -толщины и жесткости материала. Выбор формы острия иглы определяется желательным, внешним видом шва и его назначением. Швы с высокой прочностью – форма острия P, PCL, PCR;
	200 лх	180-250	-	-	400 к	250-300	150 л	250-280	
	150 лх	180-200	-	-	-	-	150 л	230-250	
	150 лх	160-200	150 лл	140-180	300 к	200-250	130 л	180-200	
Крупно-стежковые швы	-	-	-	-	190 к	160-230	110 л	140-180	
	100 лх	140-160	100 лл	120-160	95к	160-180	86 л	125-140	
	65лх	130-160	-	-	-	-	86 л	120-130	
	65 лх	120-140	70 лл	110-140	65 к	120-160	70 л	110-130	
Нормальные (средние) швы	44 лх	110-130	35 лл	100-120	-	-	70 л	110-120	
	65 лх	100-120	70 лл	100-110	95 к	100-120	86 л	100-110	
	65 лх	100-110	70 лл	90-100	-	-	70 л	90-100	
	44 лх	90-100	45 лл	80-90	50 к	70-90	57 л	70-80	
	44 лх	80-90	-	-	-	-	-	-	

Окончание табл. 3

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Обметочные швы	65 лх 44 лх	100-120 90-100	70 лл 70 лл	100-110 90-100	95 к 50 к	100-120 80-100	86 л 70 л	100-110 80-90	Обычные прямые швы — форма острия — S, DI, LI; Декоративные швы — форма острия LR, VR, LBR. Крупностежковые швы — форма острия D, DH. Закрепочные швы — форма острия — SD ₁ .

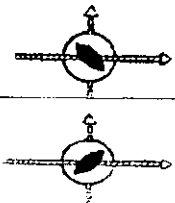
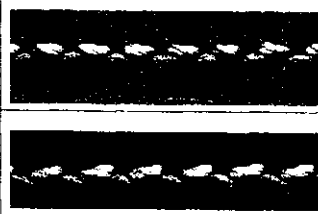
Таблица 4

Характеристика игл, швов и область применения

Обозначение острья	Форма острья	Образец шва	Характеристика шва. Область применения
1	2	3	4
S			Прокол осуществляется в направлении шва. Получается очень ровная линия шва. Применяется при производстве обуви, сумок, чемоданов из различных видов кожи с крупным широким стежком.
P PCL PCR			Прокол осуществляется в направлении поперек линии шва. Получается очень прочный шов. Конструкция этой иглы обеспечивает укладку нити в имеющуюся сбоку острья углубление при движении иглы вверх, и благодаря этому нить не вытягивается поверх выемки и кромки ушка или режущей кромки и при этом не повреждается. Применяется для сострачивания деталей обуви, сумок, чемоданов из всех видов лицевых кож.
SD ₁			Острие прорезает примерно 10% прокалываемого отверстия, а остальные 90% получаются за счет растяжения круглым острием конусной формы. Получается прямой шов без дефектов с местом прокола по шву, меньшим отклонением иглы, меньшим отверстием от прокола, чем у других видов режущего острья. При использовании этой иглы на швейных автоматах получается одинаковое расположение стежка во многих направлениях. Применяется для эластичных мягких кож, а также тонких синтетических кож для верха обуви.

Продолжение табл. 4

1	2	3	4
VR VL			Прокол получается под углом 45° к направлению шва. Благодаря четырем режущим граням достигается правильное положение места прокола, отсутствует отклонение иглы. Получается шов с небольшим наклоном влево, чем у иглы с острием VR, и выпуклые, почти прямые стежки, более эффективное разрезание материала, чем иглой с острием VR. Применяется для производства обуви, сумок и чемоданов из лицевых кож повышенной жесткости.
DI			Прокол осуществляется в направлении шва. Внешний вид швов, получаемых с помощью острья этой формы, выглядят точно так же, как швы, получаемые с помощью острья «S». Однако четыре режущих грани острья обеспечивают более легкое прокалывание жестких твердых материалов. Получается ровный утопленный шов. Применяется для кожи повышенной толщины и жесткости.
D			Острие этой формы благодаря трем режущим граням хорошо центрируется и легко прокалывает материал. Получается прямой шов. При применении игл с таким острием следует предусмотреть увеличение длины стежка. Применяется для сухой и жесткой кожи, для производства армейской обуви.
DK DH			Получается прямой шов. Применяется для сострачивания деталей из искусственных и синтетических кож безосновных и многослойных, а также тонких синтетических материалов

1		2	3	4
LL				Прокол производится под углом 135° к направлению шва. Получается слегка утопленный шов. Применяется для производства обуви из натуральных кож всех видов.
LLCK				Прокол производится под углом 45° к направлению шва. Самая лучшая игла для получения декоративных швов. Применяется для всех видов кожи.

Нормы выработки сборки заготовок мужских ботинок с обработкой верхнего канта выворотку

Таблица 5

Наименование операции	1		Разряд	Норма выработки, пар в смену
	1	2		
1. Получение крой, учет, раскладка в корзину	2	2	2	355
2. Окрашивание видимых краев деталей верха	2	2	2	306
3. Окрашивание видимых краев деталей подкладки	2	2	2	917
4. Окрашивание видимых краев деталей верха (фирменного знака)	2	2	2	3667
5. Увлажнение краев деталей верха	1	1	1	1833
6. Автоматическое управление конвейером	4	4	4	355
7. Доставка корзин на рабочее место	2	2	2	2750
8. Спускание краев деталей верха и подкладки	3	3	3	96
9. Дублирование деталей верха с подкладкой (союзка, задника)	3	3	3	306
10. Дублирование деталей верха с межподкладкой (беруцы, надбрюшники)	3	3	3	153
11. Наметка линии ориентиров на деталях верха	2	2	2	250
12. Наметка линии ориентиров на деталях верха (беруцы, надбрюшники)	2	2	2	212
13. Наметка линии ориентиров на деталях верха (союзки)	2	2	2	550
14. Настрочивание деталей верха (частей беруцев), протягивание концов ниток	4	4	4	82
15. Настрочивание деталей верха (беруцев на мягкий кант, протягивание концов ниток)	4	4	4	131
16. Настрочивание ЗНР на детали верха	4	4	4	115
17. Стачивание краев вытачек	3	3	3	688
18. Разглаживание и окончание точного шва (вытачек)	2	2	2	1833
19. Сборка кожаной подкладки с текстильной (штафера на подкладку беруцев)	3	3	3	256
20. Настрочивание кармана на подкладку	3	3	3	256
21. Сборка кожаной подкладки с текстильной	2	2	2	239
22. Намазка клеем пражечного ремня	1	1	1	917
24. Надевание пражек, склеивание концов пражечных ремней	1	1	1	786
25. Пристрачивание ремней	4	4	4	138
26. Стачивание верха с подкладкой по верхнему краю	3	3	3	275
27. Намазка клеем деталей верха и подкладки под склеивание	2	2	2	196
28. Загибка припуска по верхнему канту	3	3	3	611

Окончание табл. 5

1	2	3
24.Надевание пряжек, склеивание концов пряжечных ремней	1	786
25.Пристрачивание ремней	4	138
26.Стачивание верха с подкладкой по верхнему краю	3	275
27.Намазка клеем деталей верха и подкладки под склеивание	2	196
28.Загибка припуска по верхнему канту	3	611
29.Намазка клеем поролона с двух сторон. Сушка	1	786
30.Наклеивание поролона по верхнему краю берцев	1	786
31.Выворачивание и околачивание канта	3	145
32.Строчка канта берцев	4	107
33.Обрезка краев кожподкладки верхнего канта берцев	2	196
34.Сборка кожаной подкладки с текстильной	2	500
35.Намазка деталей верха (союзок) и кожподкладки. Сушка	2	393
36.Склеивание деталей верха и кожподкладки (язычка)	3	500
37.Строчка канта деталей верха с одновременной обрезкой (язычка)	4	299
38. Пробивание отверстий в ремнях	1	1222
39.Пристрачивание берцев к союзкам с одновременной строчкой закрепок	5	74
40.Намазка клеем припуска союзок и берцев подкладки. Сушка. Склеивание	2	367
41. Намазка клеем подносков. Сушка	1	1222
42. Разогрев подноски. Дублирование	3	407
43.Обстрачивание заготовок по затяжной кромке	2	367
44.Окрашивание видимых краев деталей верха и подкладки	2	210
45. Застегивание пряжек	1	1100
46. Удаление наметочных линий на деталях верха	1	688
47. Чистка заготовок	1	1100
48.Комплектование заготовок. Учет	2	500
49.Нарезание и оформление талонов запуска. Индивидуальный учет	2	786
50. Пристрачивание фирменных знаков	2	297
51.Обстрачивание слоев вкладных стелек	2	297
52. Спускание краев деталей меховой подкладки	2	256
53. Нарезание и наклеивание липкой ленты (под ремень)	1	1000

Таблица 6

**Нормы выработки сборки заготовки мужских модельных ботинок
на застежке «молния» с обработкой верхнего канта взагибку**

Наименование операции	Разряд	Норма выработ- ки, пар в смену
1	2	3
1. Получение кроя, учет, раскладка в корзины	2	393
2. Окрашивание видимых краев деталей верха	2	440
3. Окрашивание видимых краев деталей	2	917
4. Увлажнение краев деталей верха (по мере необходимости)	1	1833
5. Автоматическое управление конвейером	4	393
6. Спускание краев деталей верха и подкладки	3	139
7. Спускание краев деталей меховой подкладки	2	367
8. Дублирование деталей верха с межподкладкой	3	500
9. Дублирование деталей верха с межподкладкой (союзка, берцы внутренние, берцы наружные, верхняя часть)	3	153
10. Наметка линии ориентиров на деталях верха	2	212
11. Наметка линии ориентиров на деталях верха (союзка, за- динка)	2	344
12. Наметка линий ориентиров на деталях верха (тесьмы, молнии)	2	1100
13. Формование союзок (в двух направлениях)	4	275
14. Обрубание союзок после формования, проверка по шаб- лонам	3	324
15. Спускание краев деталей верха (союзок)	3	1100
16. Настрочивание деталей верха (берец наружных)	4	220
17. Настрочивание задников на берцы с протягиванием концов ниток	4	138
18. Загибка краев деталей верха	4	355
19. Настрочивание застежки «молния» на клапан	2	440
20. Намазка клеем верха и застежки «молния» под склеива- ние. Сушка.	2	393
21. Наклеивание деталей верха на застежку «молния»	3	458
22. Пристрочивание застежки «молния» одной строчкой с одновременным сострочиванием голенищ с союзками. Заделка концов ниток	4	110
23. Обрезка тесьмы застежки «молния»	1	2750
24. Подклеивание концов застежки «молния»	1	1375
25. Настрочивание союзок на берцы	5	204
26. Настрочивание кармана на подкладку	3	256

Окончание табл. 6

1	2	3
27. Сборка кожаной подкладки с текстильной (штаферка 1 часть, штаферка 2 часть.)	3	229
28. Стачивание передних краев подкладки с расстрочкой в носочной части	2	216
29. Намазка клеем деталей верха и подкладки. Сушка (припуски точных швов)	2	786
30. Разглаживание точных швов и штаферок и текстильной подкладки, околачивание	1	393
31. Намазка клеем верха и подкладки под выворотку и у основания застежки «молния». Сушка.	2	153
32. Склеивание верха с подкладкой по канту и у основания застежки «молния»	3	131
33. Строчка канта заготовок с пристрачиванием застежки «молния»	4	115
34. Обрезка краев подкладки вдоль застежки «молния»	2	289
35. Обрезка краев кожподкладки (верхнего канта берец)	2	306
36. Намазка клеем подносков. Сушка.	1	1222
37. Разогрев подноски. Дублирование.	3	407
38. Обстрачивание заготовок по затяжной кромке	2	367
39. Застегивание застежки «молния»	1	2200
40. Удаление наметочных линий на деталях верха	1	647
41. Чистка заготовок	1	1100
42. Комплектование заготовок. Учет.	2	500
43. Нарезание и оформление талонов запуска. Индивидуальный учет.	2	786
44. Окрашивание видимых краев деталей верха и подкладки (торцевых краев деталей).	2	407
45. Пристрачивание фирменных знаков	2	297
46. Окрашивание видимых краев деталей верха (союзов)	2	733
47. Обрезка излишков подкладки	1	1222

Таблица 7

**Нормы выработки на сборку женских модельных сапожек
на застежке «молния»**

Наименование операции	Разряд	Норма выработки, пар'в смену
1	2	3
1. Запуск кроя на конвейер, клеймение ящиков, раскраивание синтетики	2	900
2. Утонение деталей верха под строчки, затяжной кромки	3	370
3. Утонение кожподкладки под строчки, обрезку	3	1473
4. Утонение краев меховой подкладки под штаферки, по затяжной кромке	2	600
5. Нанесение линии-наметки на детали верха для склеивания	1	2522
6. Нанесение линии наметки на рептилию	1	763
7. Наклеивание межподкладки на детали верха	3	328
8. Обжиг видимых краев деталей верха	2	575
9. Художественное окрашивание видимых краев деталей верха и подкладки	2	1290
10. Увлажнение союзов, формование союзов, выстой союзов после формования	4	450
11. Устранение дефектов после формования союзов	3	2400
12. Сострачивание подкладки по заднему краю с растрачиванием припуска под кожанарман, с закрепкой	2	634
13. Настрачивание кожанарманов	2	462
14. Сострачивание деталей штаферок с дополнительной закрепкой концов строчки	2	1074
15. Пристрачивание подзамочника к подкладке с дополнительной закрепкой строчки	2	765
16. Сострачивание подкладки по переднему краю, обрезка концов строчки, выворачивание подкладки	2	700
17. Пристрачивание штаферки к подкладке с выкладыванием, с закреплением, с захватом подзамочника	2	446
18. Обеспечение рабочих мест работой, транспортировка ящиков, учет выполнения работы по исполнителям.	4	900
19. Намазка клеем тесьмы застежки «молния», загибка	1	1266
20. Пристрачивание союзики к переднему голенищу с выкладыванием, обрезка выступающего края союзов вдоль застежки «молния»	5	278
21. Настрачивание переднего голенища на деталь отделки, обрезка выступающего края голенища вдоль застежки «молния»	3	405

1	2	3
21. Настрачивание переднего голенища на деталь отделки, обрезка выступающего края голенища вдоль застежки «молния»	3	405
22. Протяжка и подклейка концов от ажюра с 2-х сторон	1	1200
23. Увлажнение деталей голенищ по заднему краю, провяливание	1	3493
24. Сострачивание голенищ по заднему краю	3	824
25. Сострачивание голенищ по переднему краю	3	654
26. Разглаживание заднего шва	2	1800
27. Разглаживание заднего шва голенищ с наклеиванием липкой ленты, обрезка ленты	2	915
28. Настрачивание верхнего голенища, обрезка выступающего края вдоль застежки «молния»	3	464
29. Пристрачивание застежки «молния» к внутреннему голенищу с закреплением	3	560
30. Пристрачивание застежки «молния» к переднему голенищу, сострачивание союзки с голенищем 2-мя строчками с закреплением	3	310
31. Намотка тесьмы на бобину	1	4705
32. Загибка голенищ по верхнему канту с прокладыванием тесьмы, обрезка тесьмы, подправка углов, выравнивание голенищ по высоте, окрашивание тесьмы по канту	4	526
33. Намазка клеем верха и подкладки по верхнему канту и внизу застежки «молния»	1	600
34. Склеивание верха с подкладкой, скрепление скрепками по верхнему канту	3	300
35. Строчка верхнего канта заготовок с обрезкой излишков кожподкладки, с дополнительной закрепкой, с переходом на 2-ую строчку «молния», подправка кожподкладки вручную, обрезка излишков меха вдоль застежки «молния»	4	152
36. Художественное окрашивание верхнего канта	2	900
37. Чистка заготовок по линии наметки	1	4500
38. Оплавливание концов ниток	2	1800
39. Комплектовка заготовок, подписывание парников, чистка от клея	2	900
40. Намазка, сушка, склеивание деталей вкладных стелек	1	900
41. Чистка наметки на рептилии	1	1800

Таблица 8

Нормы времени на сборку заготовок сапожек женских

Наименование операции	Разряд	Норма времени в мин, на 10 пар
1	2	3
1. Стачивание подкладки по переднему краю	3	6,20
2. Настрачивание малого подзамочного клапана, большого подзамочного клапана	2	14,00
3. Настрачивание передней штаферки на подкладку	2	6,00
4. Сострачивание подкладки по заднему краю	2	4,00
5. Наклеивание липкой ленты на подкладку по заднему краю	2	2,00
6. Настрачивание задней штаферки на подкладку	2	7,00
7. Настрачивание кожкармана 2-мя параллельными строчками	2	17,65
8. Наклеивание тесьмы на подкладку с внутренней стороны под строчку «зиг-заг» с 2-х сторон	2	12,00
9. Сострачивание деталей подкладки строчкой «зиг-заг»	2	11,00
10. Наклеивание межподкладки на детали верха	3	12,80
11. Увлажнение союзок, формование, контроль по шаблону	4	12,00
12. Обрубаение союзок. Двойной переруб в 2 приема. контроль по шаблонам	3	12,00
13. Ручная обрезка излишков затяжной кромки	1	4,34
14. Спускание краев союзки под строчку и загибку	4	5,00
15. Окрашивание видимых краев союзки	1	4,00
16. Нанесение наметки на союзку и 2-х задинок	2	9,00
17. Настрачивание союзки на голенище с 2-х сторон 2-мя параллельными строчками	5	16,00
18. Настрачивание союзки на голенище с 2-х сторон 2-мя параллельными строчками	5	8,00
19. Настрачивание на овальную вставку союзки 2-мя строчками	5	27,30
20. Увлажнение голенищ по заднему шву перед сострачиванием	1	2,78
21. Сострачивание голенищ по заднему шву	3	6,20
22. Разглаживание точного шва	1	2,60
23. Разглаживание точного шва, наклеивание липкой ленты	2	3,10
24. Подклеивание концов ниток	1	2,90
26. Машинная загибка верхнего края заготовки задинок с одновременным прокладыванием тесьмы, ее ручной обрезкой и ручной подправкой в углах	4	9,66

1	2	3
27. Намазка под ручную загибку мокасиновой вставки	1	2,90
28. Ручная загибка мокасиновой вставки	4	12,50
29. Нанесение клея-расплава на застежку «молния»	1	8,78
30. Вклеивание застежки «молния» в заготовку с выравниванием краев	2	35,00
31. Намазка, сушка голенищ, мокасиновой вставки, поролона с 2-х сторон. Наклеивание поролона, склеивание заготовки верха и подкладки	2	30,00
32. Встрачивание подкладки с одновременным встрачиванием застежки «молния», обрезка излишков подкладки	5	56,00
33. Застегивание застежки «молния»	1	3,40
34. Строчка ажюра по «мягкому» канту через подкладку	4	10,00
35. Расклеивание упрочнительной лентой носочной части заготовки, обрезка по краю	2	4,80
36. Вставка подноски	2	12,79
37. Окрашивание канта подкладки	1	7,00
38. Удаление наметки	1	4,00

Нормы времени женских сапожек на застежке «молния»

Наименование операции	Разряд	Норма времени в мин, на 10 пар
1	2	3
1. Стачивание подкладки по заднему шву	2	7,00
2. Наклеивание липкой ленты на подкладку по заднему шву	2	3,50
3. Стачивание подкладки по переднему краю	3	6,20
4. Настрочивание штаферки на подкладку	2	8,50
5. Настрочивание большого подзамочного клапана на подкладку	2	8,06
6. Настрочивание малого подзамочного клапана на подкладку	2	8,06
7. Настрочивание кармана 2-мя параллельными строчками	2	10,50
8. Настрочивание кармана 2-мя параллельными строчками	2	17,65
9. Наклеивание липкой ленты на детали подкладки под строчку «зиг-заг», нарезка	2	5,13
10. Стачивание подкладки по боковому шву строчкой «зиг-заг»	2	5,50
11. Наклеивание межподкладки на детали верха	3	15,00
12. Увлажнение союзок, формование, контроль по шаблону	4	12,00
13. Обрубка союзок, контроль по шаблону	3	9,50
14. Обрезка излишков затяжной кромки	1	4,34
15. Окрашивание видимых краев союзки	1	5,0
16. Спускание краев союзки под строчку	3	5,50
17. Увлажнение деталей по заднему шву	1	2,78
18. Стачивание деталей по заднему шву	3	6,20
19. Разглаживание тачного шва	1	3,50
20. Разглаживание тачного шва, наклеивание липкой ленты	2	4,00
21. Подклеивание конца нити	1	2,90
22. Намазка, сушка, наклеивание Ш-образной детали на отрезную деталь голенища	2	6,40
23. Обстрочивание Ш-образной детали	4	10,00
24. Настрочивание детали голенища на отрезную деталь 2-мя параллельными строчками	4	13,00
25. Настрочивание детали голенища на отрезную деталь 2-мя параллельными строчками	4	8,50
26. Настрочивание союзки на голенище 2-мя параллельными строчками	5	40,0

Окончание табл. 9

1	2	3
27. Настрачивание союзки на отрезную деталь голенища 2-мя параллельными строчками	5	27,00
28. Настрачивание союзки на отрезную деталь голенища одной строчкой	4	20,00
29. Увлажнение канта голенищ перед загибкой	1	3,00
30. Машинная загибка канта голенищ с одновременным прокладыванием тесьмы, ее ручной обрезкой	4	8,85
31. Намазка, сушка, подклеивание припусков	1	10,0
32. Настрачивание крыла союзки на голенище 2-мя параллельными строчками	4	7,70
33. Нанесение клея-расплава на застежку «молния»	2	4,39
34. Вклеивание застежки «молния» с выравниванием краев, ручная подправка	2	17,50
35. Расстегивание застежки «молния», укладывание подкладки	2	5,10
36. Намазка, сушка, склеивание подкладки и верха по канту	2	15,00
37. Строчка канта с одновременной обрезкой излишков кожподкладки, вдоль канта и встрачиванием застежки «молния».	5	43,50
38. Строчка канта с одновременной обрезкой излишков кожподкладки, вдоль канта и встрачиванием застежки «молния»	5	38,0
39. Застегивание застежки «молния»	1	1,70
40. Вставка подноски	2	12,79
41. Окрашивание канта	1	8,00
42. Обстрачивание заготовок по затяжной кромке	2	6,82

Таблица 10

Нормы выработки на раскрой и обработку деталей верха обуви

Наименование операции	Разряд	Норма выработки, пар в смену
1	2	3
1. Раскрой закладки из кожтовара 1 детали на пару	5	2245
2. Раскрой кожподкладки- кармана (2 детали на пару)	4	1700
3. Составление настилов «СК» (12 деталей на пару)	2	4043
4. Составление настилов «СК» (8 деталей на пару 4 слоя)	2	6844
5. Составление настилов: трикотажное полотно (2 детали на пару); 10 слоев (на одного исполнителя)	2	29585
6. Составление настилов: термобязь (16 деталей на пару, 10 слоев), (на одного исполнителя)	2	9417
7. Раскрой деталей верха из «СК» (12 деталей на пару, 2 слоя)	4	299
8. Раскрой деталей подкладки из «СК» (8 деталей на пару, 4 слоя)	4	699
9. Раскрой трикотажного полотна (2 детали на пару, 10 слоев)	4	3815
10. Раскрой термобязи (16 деталей на пару, 10 слоев)	4	1023
11. Раскрой подпяточника из поролон (2 детали на пару, 2 слоя) с составлением настила	4	3221
12. Связка кожкармана	2	30000
13. Связка кроя верха из «СК»	2	3770
14. Связка кроя подкладки из «СК»	2	5476
15. Связка кроя трикотажной подкладки под союзку	2	30000
16. Связка кроя термобязи	2	2840
17. Расслаивание деталей верха из «СК»	1	1888
18. Расслаивание деталей подкладки из «СК»	2	2494
19. Выравнивание закладки (по необходимости)	2	4000
20. Выравнивание к/кармана (по необходимости)	2	5273
21. Клеймение реквизитов на вкладных стельках	2	1161
22. Клеймение парников на деталях верха из «СК»	2	353
23. Подписывание парников на к/кармане	1	3484
24. Клеймение парников на деталях верха из «СК»	2	353
25. Подписывание парников на деталях верха из «ИК» (12 деталей на пару)	1	1190
26. Подписывание парников на деталях подкладки из «СК»	1	1616

Окончание табл. 10

1	2	3
27. Спускание закрепки	3	4171
28. Спускание деталей верха под строчки, загибку	3	640
29. Спускание деталей верха под строчки, загибку на машине АУ-4	3	610
30. Спускание деталей к/подкладки (к/карман) под строчки	3	3018
31. Спускание деталей подкладки под затяжную кромку	3	2593
32. Наклеивание и дублирование м/п на детали верха (16 деталей на пару), расслаивание и увлажнение, обрезка излишков м/подкладки	3	149
33. Приклеивание м/подкладки на машине ДВО (16 деталей на пару)	3	142
34. Нанесение линии наметки для сборки заготовки	2	885
35. Нарезание липкой ленты и наклеивание ее на отверстия под шнурки	1	1083

Таблица 11

**Нормы выработки на сборку заготовок женских туфель типа
«лодочка»**

Наименование операции	Разряд	Норма выработ- ки, пар в смену
1	2	3
1. Склеивание деталей кожподкладки	2	369
2. Наметка на деталях верха вручную	2	308
3. Наклеивание упрочнительной ленты под загибку (утюг)	2	471
4. Наклеивание липкой ленты на детали верха (верхний кант)	2	470
5. Наклеивание отделочной детали	2	462
6. Наклеивание межподкладки	3	402
7. Пробивание отверстия (машина)	3	342
8. Увлажнение деталей верха	1	495
9. Стачивание заднего шва	3	444
10. Разглаживание заднего точного шва с наклеиванием липкой ленты	2	496
11. Увлажнение деталей верха перед загибкой	1	447
12. Загибка берца и союзки с задинкой	4	480
13. Наклеивание липкой ленты на детали верха в области заднего шва	2	468
14. Обстрачивание деталей отделки	4	436
15. Настрочивание задников	5	390
16. Подклеивание припуска	1	339
17. Настрочивание союзки	5	418
18. Подклеивание припуска	1	428
19. Намазка, сушка деталей, продержки	1	303
20. Загибка деталей продержки	4	521
21. Нарезка продержки, подбрусовка концов, продержки ножом	1	353
22. Продергивание продержки	2	371
23. Подклеивание концов продержек	1	547
24. Наклеивание липкой ленты на задинку	2	524
25. Сострачивание верха с подкладкой	5	437
26. Вставка подноски	2	310
27. Обстрачивание заготовок по затяжной кромке	2	314
28. Околачивание канта заготовки (машина)	1	316
29. Удаление наметки	1	330

Нормы выработки на сборку заготовок мужских полуботинок

Наименование операции	Разряд	Норма выработки пар в смену
1	2	3
1. Настрачивание детали внутренней к/подкладки под берцы на деталь наружной к/подкладки под берцы. Настрачивание детали кармана на к/подкладку под берцы с закреплением концов строчки (2-мя строчками)	2	393
2. Ручная нарезка и наклеивание упрочнителя на детали берцев под кант	2	970
3. Ручная нарезка и наклеивание упрочнителя на мокасиновую вставку под закрепку	2	1082
4. Ручная наметка на деталях верха для строчки и перфорации	2	449
5. Настрачивание мокасиновой вставки на язычок с закреплением концов строчки (2-мя строчками)	3	853
6. Настрачивание надблочников на берцы с закреплением концов строчки	4	595
7. Настрачивание отрезных частей берцев на берцы с закреплением концов строчки	4	452
8. Настрачивание задники на берцы двумя параллельными строчками	5	247
9. Строчка ажур на мокасиновой вставке, надблочниках и отрезных частях берцев (Пфафф)	4	247
10. Строчка ажур на мокасиновой вставке, надблочниках и отрезных частях берца (Адлер)	4	232
11. Настрачивание берцев на мокасиновую вставку двумя параллельными строчками с закреплением концов строчки	4	531
12. Настрачивание обсоюзки на мокасиновую вставку и берцы с закреплением концов строчки	5	170
13. Строчка ажур на обсоюжке (Пфафф)	4	430
14. Строчка ажур на обсоюжке (Адлер)	4	348
15. Намазка и подклейка ниток после ажур	2	1410
16. Продергивание и подклейка ниток после ажур	2	878
17. Встрачивание кожподкладки с закреплением концов строчки	4	235
18. Околачивание тачного шва. Намазка верха, подкладки и поролон. Сушка. Наклеивание поролон. Равномерное выворачивание, склеивание верха с кожподкладкой	2	85

1	2	3
19. Намазка детали язычка, подкладки под него. Сушка. Склеивание	2	692
20. Строчка канта заготовки с одновременной обрезкой излишков кожподкладки и закреплением концов строчки	5	146
21. Строчка канта язычка с одновременной обрезкой излишков к/подкладки и закреплением концов строчки	5	456
22. Активизация, вставка задника, дублирование верха, задника и к/подкладки, формование пяточной части заготовок	3	564
23. Активизация, вставка подноски, нанесения клея, наклеивание трикотажной подкладки на подносок, дублирование подноски	2	719
24. Ручная намазка и склеивание к/подкладки с верхом по переднему краю и затяжной кромке	2	368
25. Обрезка излишков к/подкладки по затяжной кромке	2	970
26. Вставка блочек	3	516
27. Строчка закрепок	3	855
28. Предварительное формование носочной части заготовок	3	542
29. Припосаживание носочной части заготовок с одновременным прокладыванием тесьмы	3	778
30. Надсекание к/подкладки берец (по необходимости)	1	1824
31. Встрачивание втачной стельки	4	248
32. Чистка заготовок	1	1672
33. Комплектование заготовок	1	443
34. Пробивка перфорации на берцах	3	783
35. Наклеивание м/подкладки (5 деталей на п/пару)	3	437
36. Расслаивание м/подкладки	1	1391
37. Окрашивание заготовок	2	516
38. Ручная обрезка нити	1	11432
39. Пристрачивание реквизитов к вкладной стельке	2	1014
40. Пристрачивание детали мягкого канта к берцам (2-мя строчками)	4	502
41. Околачивание тачного шва. Намазка клеем поролона, верха и подкладки язычка. Наклеивание поролона, выворачивание, склеивание верха язычка с подкладкой.	2	692
42. Окрашивание концов берцев и язычка	2	645