

Тема уроку 13, 14: Устаткування взуттєвого виробництва

Мета: Оволодіти навиками, щодо кроків взуттєвого виробництва.

Вихідним матеріалом для виготовлення взуття є колодка. А саме, зліпок усередненої стопи з параметрами, яку виготовляють модельєри колодочники. Коли готова колодка та каблук до справи беруться дизайнери та модельєри, що проектиують верх майбутнього взуття. Дизайнер займається ескізами, створює фасон. Тоді як, модельєр-конструктор будує креслення конструювання верху взуття та технології виробництва. Далі ці дані (ескізи, креслення) передаються в експериментальний цех, де створюють зразок взуття.

Готовий зразок проходить декілька етапів перевірки до того як його пустять на конвеєр масового виробництва.

Кроки виробництва

1. Поступивши на склад, взуттєві матеріали перевіряють по виду, кількості, площі, сортності, товщині, ширині і метражу. Приймаються тільки матеріали, що задовольняють вимогам діючих стандартів.
2. Вирубка шкіри (інших матеріалів) – матеріали для виготовлення взуття, розкроюватися на пресах на деталі верху і низу. Це висококваліфікована робота, що вимагає досвіду, уважності хорошого сприйняття кольору. Так як при розкрої шкір на деталі верху ділянки, з яких викроюється одна пара, повинні бути однаковими за кольором і по малюнку поверхні шкіри. До кінця виробництва ця пара повинна йти разом.
3. Коливання товщини зовнішніх деталей верху взуття та деталей шкіряної підкладки суттєво впливає на якість виготовлення взуття хімічних методів кріплення, тому шкіряні деталі верху вирівнюють по товщині по всій площі.
4. Спускання країв деталей -краю шкіряною деталі виконується для зменшення товщини швів і більш гладкого переходу з однієї деталі на іншу в місцях з'єднання. Всі краї деталей верху, крім країв затяжний кромки піддаються зменшенню товщини. Видимі краї деталей верху взуття зменшуються у товщині для отримання тонкого красивого канта. Невидимі краю деталей верху – для того, щоб при скріпленні деталей не утворювалися грубі шви, що викликають потерпість стопи в процесі експлуатації взуття, і для кращого склеювання деталей.
5. Міжпідкладка. Знаходиться між підкладкою і верхом. Володіє двома властивостями: м'якістю і легкістю. Наклеюють для зменшення тягучість, збільшення міцності і формостійкості.
6. Для поліпшення зовнішнього вигляду взуття видимі краю деталей верху обробляють різними методами: фарбування, відсікання (декоративними різаками з зубчиками і ін.), Гаряче формування, загинання, окантовування тасьмою, струмами високої частоти (ТВЧ), виворотка, теплової.
7. Загинання країв деталей верху проводиться для видимих країв і верхнього канта, який при цьому додатково проклеюється тасьмою для зміцнення. Зовнішні краї деталей верху модельного взуття з усіх матеріалів повинні бути оброблені взагин.
8. Зшивання. Деталі скріплюються на спецмашинах різних фірм відповідно до документацією на даний артикул. Закриті шви є найбільш міцними,

- забезпечують найкращий зовнішній вигляд верхньої та нижньої частини, дозволяють уникнути зрушень в матеріалі і дозволяють йому добре “лягати”. Рядок пролягає на відстані 0,5-1,0 мм від краю (найбільш часто використовуваний вид рядків).
9. Прикрілення підкладки. Підкладка прикріплюється в процесі зшивання, в залежності від моделі заготовки.
 10. Вставка носової частини – прикріплюється до заготовки на внутрішню сторону ділянки носка. Служить для збереження форми носової частини взуття, в спеціальному взутті – для захисту пальців ніг від пошкоджень. Прикріплюється в залежності від матеріалу або, якщо він з термопластичних матеріалів, шляхом нагрівання, або напиленням, або вклеювання.
 11. Вставка задника. Жорсткий задник вставляється в п'яткову частину взуття між верхом і підкладкою. Служить для збереження форми і для підтримки п'яти. Прикріплюється аналогічно носовій частині.
 12. Формування п'яткової частини. Виробляється на спеціальній машині для додаткового закрілення форми п'яткової частини колодки.
 13. Прикрілення основний устілки до колодки. Основна устілка прикріплюється до сліду колодки тимчасовими дужками або цвяхами, які видаляються після затяжки.
 14. Посадка на колодку. Готова заготівля одягається на колодку. При цьому регулюється і закріплюється висота п'яткової частини взуття. Операція вимагає уважності і точності, так як від цього залежить, наскільки точно затягнеться взуття, і чи будуть напівпари однаково затягнуті.
 15. Затягування заготовки на колодці. Одна з найважливіших операцій. Заготівлю верху на спеціальних машинах необхідно рівномірно по периметру натягнути на колодку і закріпити затяжну кромку на основній устілці. У частині п'яти найчастіше затяжна кромка прикріплюється цвяхами, а по периметру – клеєм.
 16. Формування на колодці. У процесі формування заготівля набуває форму колодки і, завдяки якому, готове взуття зберігає свою форму при експлуатації тривалий час. Заготівля формується за рахунок впливу теплого вологого, а потім сухого холодного повітря, який закріплює в шкірі процеси залишкової деформації.
 17. Ці процеси можна продемонструвати на прикладі звичайної поролоновою губки. Якщо на неї натиснути, вона стиснеться, якщо відпустити, то вирівняється. Але, якщо натиснувши на неї почекати якийсь час, то частина поролону не випрямляється. Таке явище і називається залишковою деформацією, за рахунок якої взуття і зберігає свою форму.
 18. Скуйовдання. Проводиться для кращого приєднання підошви до верху взуття. Намічається місце кріплення підошви, скуйовджується нижня частина заготовки (посадженої на колодку) спеціальними абразивними полотнами. Складки пригладжують спеціальними утюжками. Скуйовджують шкіру не доходячи 1-1,5 мм до верхнього краю майбутньої підошви. Якщо край підошви виявиться трохи нижче планованого, щоб не було видно

- скуйовданої поверхні, і не порвалася затяжна кромка. При цьому приkleєна підошва по краю може відставати до 1 мм (відповідно до Держстандарту).
19. Прикрілення підошви до верху. Машина завдає на затяжну кромку заготовки клей і відправляє в сушильний апарат. Активації клейової плівки проводиться, в основному, методом теплового удару (температура 120 С на 3-5 сек). Доповнюється ручною роботою, що забезпечує акуратність виконання.
20. Потім на взуття накладається простілка і підошва. Після чого взуття на колодці поміщають під прес.
21. Зняття взуття з колодки. Може виконуватися як на спеціальних машинах, так і вручну. Вимагає підвищеної акуратності, щоб не пошкодити готове взуття.
22. Вклєювання/вкладання устілки. Всередину готового взуття вклєюється або вкладається устілка.
23. Для виготовлення взуття з підборами: при приkleюванні підошви приkleюється каблук. Потім, після зняття взуття з колодок, каблук прикріплюється одним шурупом або цвяхами (3-4 шт для жіночого взуття на високих і середніх каблуках, 6-8 шт для широких каблуків в чоловічого взуття). Потім вклєюється подпіточник і вкладна устілка.
24. Оздоблювальні операції. На конвеєрі взуття надходить в оздоблювальну секцію: закрашивается місце стику підошви з верхом, накладається на 10 хв крем, полірується, зав'язуються шнурки.
25. Остаточна перевірка якості. Перевіряється якість кожної пари взуття, відповідність півпар, встановлюється сортність, вкладаються колодки і упаковуються в коробки.

Soldatenko.olga@ukr.net