

Методические указания

**к лабораторным работам по курсам
"Конструктивная характеристика изделий из кожи»
для студентов специальности Т.17.04.00
"Технология и конструирование изделий из кожи» "
(специализация Т.17.04.01 «Технология обуви»,
Т.17.04.02 «Технология кожгалантерейных изделий»,
Т.17.04.03 «Конструирование обуви»)**

УДК 685.31.

Методические указания к лабораторным работам по курсам "Конструктивная характеристика изделий из кожи" для студентов специальности Т.17.04.00 "Технология и конструирование изделий из кожи" (специализация Т.17.04.01 «Технология обуви», Т.17.04.02 «Технология кожгалантерейных изделий», Т.17.04.03 «Конструирование обуви»)

Витебск: Министерство образования Республики Беларусь, УО «ВГТУ», 2003 г.

Составители: д.т.н., проф. Горбачик В.Е.
к.т.н., доцент Линник А.И.
к.т.н., доцент Ковалев А.Л.

Методические указания к лабораторным работам по курсам «Конструктивная характеристика изделий из кожи» и «Конструирование изделий из кожи» являются практическим руководством по организации и проведению лабораторных работ, содержат порядок, содержание и методику выполнения.

Одобрено кафедрой технологии и конструирования изделий из кожи УО «ВГТУ»

"__" _____ 2003г., протокол № ____

Рецензент: ст.преп. Шеремет Е.А.

Редактор: доцент Загайгора К.А.

Рекомендовано к опубликованию редакционно-издательским советом УО «ВГТУ»

"__" _____ 2003 г., протокол № ____

Ответственный за выпуск Чумак В.М.

УО «Витебский государственный технологический университет»

Подписано к печати _____ Формат _____. Уч. изд. лист _____.

Печать ризографическая. Тираж ____ экз. Заказ _____. Цена _____.

Отпечатано на ризографе УО «Витебский государственный технологический университет». Лицензия ЛП № 89 от 18 декабря 1997 года.

210035 Витебск, Московский пр. 72

Лабораторная работа №1

Тема: ИЗУЧЕНИЕ АССОРТИМЕНТА И КЛАССИФИКАЦИЯ ОБУВИ.

Методические указания

Для выполнения работы каждому студенту выдают образцы обуви пяти видов и разного назначения.

В тетради для лабораторных работ студенты выполняют эскизы полученных образцов обуви, отражающие их внешний вид и конструкцию; подробно характеризуют обувь по назначению, виду.

Результаты работы заносят в таблицу 1.1, которая будет заполняться на протяжении последующих лабораторных работ.

Работа по классификации обуви производится на основе ГОСТ 23251-83 «Обувь. Термины и определения».

По назначению обувь делится на бытовую и специальную.

Бытовая обувь в свою очередь подразделяется на повседневную, модельную, домашнюю и обувь для лиц пожилого возраста.

Специальная обувь подразделяется на производственную, спортивную, ортопедическую и профилактическую.

Бытовая обувь	Обувь, используемая в обычных условиях, не требующая применения специальных защитных материалов и деталей при ее изготовлении
Повседневная обувь	Бытовая обувь, повседневно используемая на улице и в помещении
Модельная обувь	Бытовая обувь, к художественно-эстетическим показателям и качеству которой предъявляют повышенные требования
Домашняя обувь	Бытовая обувь облегченной конструкции, используемая для носки дома
Обувь для людей пожилого возраста	Бытовая обувь, конструкция которой разработана с учетом анатомофизиологических особенностей людей пожилого возраста
Специальная обувь	Обувь специальной конструкции, в которой при изготовлении могут быть применены защитные материалы и детали
Производственная обувь	Специальная обувь, предназначенная для защиты ног от травм и внешних вредных воздействий в производственных условиях
Спортивная обувь	Специальная обувь, предназначенная для облегчения движений и защиты ног при занятиях спортом.

Ортопедическая обувь	Специальная обувь, предназначенная для лечения патологических отклонений в стопах.
Профилактическая обувь	Специальная обувь, предназначенная для предупреждения развития патологических отклонений в стопах.

В зависимости от времени года обувь подразделяют на **зимнюю, весенне-осеннюю и летнюю.**

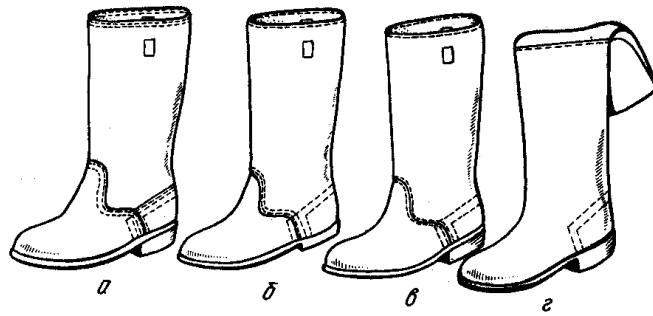
Вид обуви – это конструктивный признак классификации обуви, определяемый степенью закрывания ноги деталями верха обуви.

Наиболее распространенными видами обуви являются сапожки, ботинки, полуботинки, туфли, сандалии.

Сапоги	Обувь с высокими целыми голенищами, закрывающими стопу, голень или часть ее, а иногда и бедро (рисунок 1.1)
Полусапоги	Ботинки с настрочными берцами с полуглухими или глухими клапанами (рисунок 1.2)
Сапожки	Разновидность сапог, голенища которых плотно облегают голень ноги или имеют приспособления для закрепления обуви на ноге (рисунок 1.3)
Полусапожки	Разновидность ботинок с высокими берцами (рисунок 1.3)
Ботинки	Обувь с берцами, закрывающими лодыжки и имеющими приспособления для закрепления обуви на ноге (рисунок 1.4)
Ботинки с настрочными союзками	Ботинки, в заготовках верха которых, союзку настрачивают на берцы (рисунок 1.4)
Ботинки с настрочными берцами	Ботинки, в заготовках верха которых, берцы настрачивают на союзку (рисунок 1.4)
Ботинки с резинками	Ботинки, к берцам которых прикрепляют эластичную ленту, служащую для закрепления обуви на ноге и облегчения надевания
Ботинки с отрезными носками	Ботинки, в заготовках верха которых, носки пристрачиваются к союзке (рисунок 1.4)
Ботинки с отрезными берцами	Ботинки, в заготовках верха которых, берцы разделены на две детали (рисунок 1.4)
Полуботинки	Обувь с верхом, закрывающим всю тыльную поверхность стопы, берцы которого расположены не выше лодыжек и имеют приспособления для закрепления обуви на стопе (рисунок 1.5)
Полуботинки с настрочными союзками	Полуботинки, в заготовках верха которых союзки настрачивают на берцы
Полуботинки с	Полуботинки, в заготовках верха которых берцы нас-

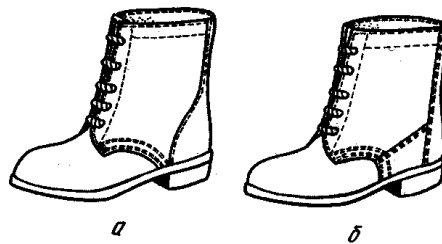
настрочными берцами	трачивают на союзки
Туфли	Обувь с верхом, не полностью закрывающим тыльную поверхность стопы, и берцы которого расположены не выше лодыжек (рисунок 1.6)
Туфли «лодочки»	Туфли, верх которых не имеет специального приспособления для закрепления на стопе. Примечание. Основной деталью является составная или круговая союзка.
Туфли с чересподъемным ремнем (ремнями)	Туфли, верх которых имеет один или несколько параллельных или перекрещивающихся чересподъемных ремней, закрепляемых пряжкой, пуговицей, кнопкой или шнурками
Туфли с круговой союзкой	Туфли, верх которых имеет одну основную наружную деталь — круговую союзку
Туфли с открытой перемой	Туфли, верх которых не закрывает часть предплюсны и плюсны стопы
Туфли с открытой носочной частью	Летние туфли, верх которых не закрывает пальцы стопы
Туфли с открытыми носочной и пяточной частями	Летние туфли, верх которых не закрывает пальцы и пятку стопы
Туфли с открытой пяточной частью	Летние туфли, верх которых не закрывает пятку стопы
Пантолеты	Летняя обувь, верх которой закрывает только тыльную поверхность области плюсно-фалангового сочленения стопы и из наружных деталей имеет только союзку
Сандалеты	Летняя обувь, верх которой по конструкции соответствует полуботинкам или закрытым туфлям и имеет разнообразные по форме и размерам перфорационные отверстия (рисунок 1.7)
Дорожные туфли	Легкая обувь с подошвой из мягких кож в основном выворотного метода крепления, без каблука
Больничные туфли	Легкая обувь, предназначенная для носки в больничных условиях, без каблука, с набойкой, верх которой закрывает тыльную поверхность пальцев в области плюсно-фаланговых сочленений стопы
Спортивные туфли	Легкая обувь, предназначенная для занятий общей физической подготовкой
Чувяки	Легкая обувь, которую изготавливают с каблуком высотой не более 5 мм или с набойкой (рисунок 1.8)
Сандалии	Легкая обувь сандального метода крепления, предназначенная для носки в летний период

Комнатные туфли	Домашняя обувь, предназначенная для носки дома (рисунок 1.9)
Ремешковые сандалии	Обувь, верх которой состоит из ремешков
Мокасины	Обувь, заготовка верха которой представляет конструктивное единство со стелькой и имеет овальную вставку в передней части
Опанки	Обувь клеепрошивного и строчечно-клеепрошивного методов крепления



а- с настрочным передом; б- с настрочным голенищем; в- с втачным передом; г- с отрезной задинкой

Рисунок 1.1 - Конструкции заготовок сапог



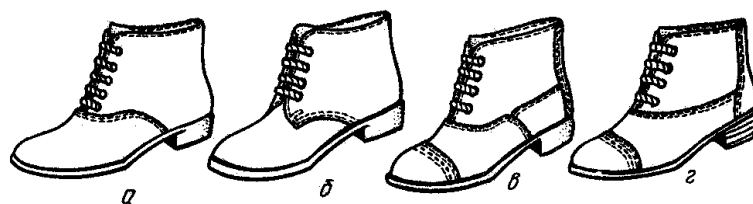
а - с целыми берцами; б- с берцами и отрезной задинкой

Рисунок 1.2 - Конструкции заготовок полусапог



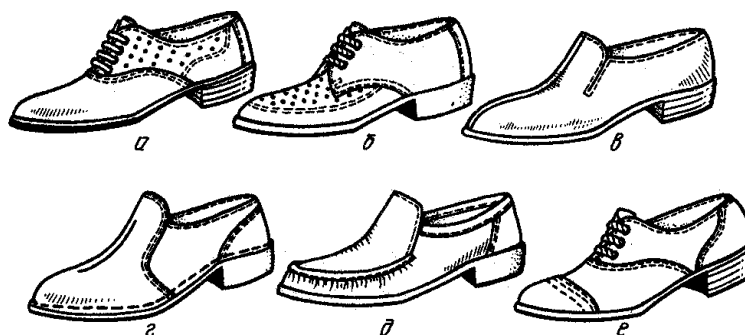
а- с составными голенищами из двух деталей - наружного и внутреннего голенищ; б- с составными голенищами из трех деталей - наружного голенища и внутреннего голенища, включающего союзковую и задинковую части; в- с составными голенищами из четырех деталей – двух союзковых и двух задинковых; г, д- с настрочными союзками; е- с овальной вставкой; ж- с отрезной задинкой; з- комбинированные - с голенищами из дублированных тканей, с отрезной задинкой и передним наружным ремнем из кожи.

Рисунок 1.3 - Конструкции заготовок сапожек и полусапожек



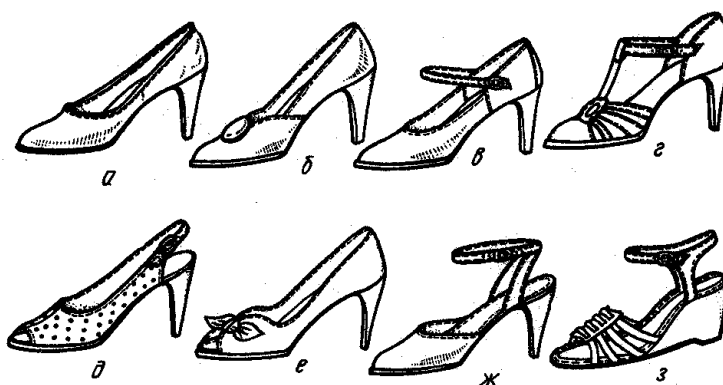
а- с целыми настрочными союзками; б- с целыми союзками и берцами; в- с настрочными союзками, отрезным носком, задинкой и задним наружным ремнем; г- с настрочными круговыми союзками

Рисунок 1.4 - Конструкции заготовок ботинок



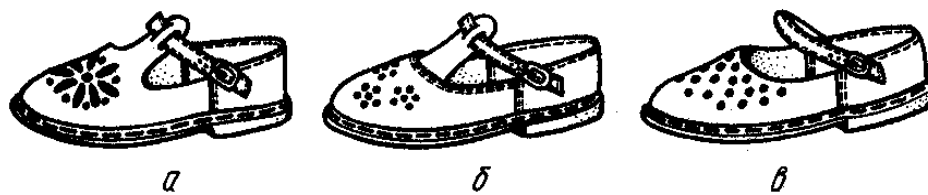
а- с целыми настрочными союзками; б- с целыми союзками и настрочными берцами; в- типа лаофер с резинкой; г- типа лаофер с резинкой под язычком; д- с овальной вставкой; е- с настрочными союзкой и отрезным носком

Рис.1.5 Конструкции заготовок полуботинок:



а- туфли – лодочка с круговой союзкой; б- туфли – лодочка с отрезной союзкой; в- туфли – лодочка с чересподъемным ремнем; г- туфли – лодочка с чересподъемным и вдольподъемным ремнями; д- туфли с открытыми носочной и пяточной частями; е- туфли с открытой носочной частью; ж- туфли с пяточным браслетом; з- туфли ремешкового типа

Рисунок 1.6 - Конструкции заготовок туфель



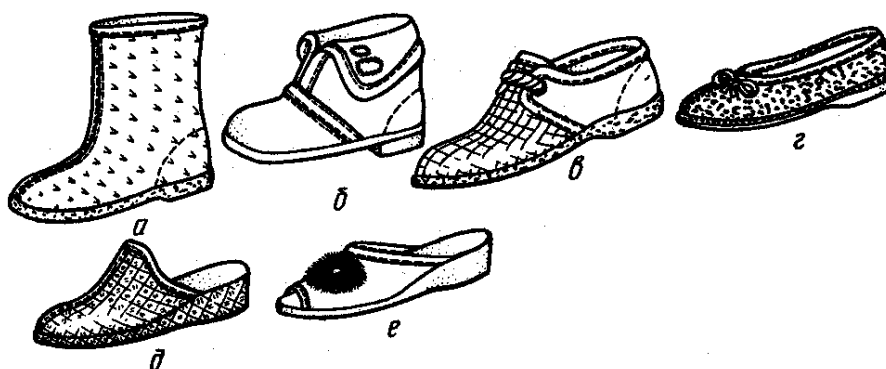
а- с фигурной союзкой; б- с отрезным передним и чересподъемным ремнями; в- с чересподъемным ремнем

Рисунок 1.7 - Конструкции заготовок сандалий



а- с полукруговыми союзками; б- с полусоюзками и отрезными задинками

Рисунок 1.8 - Конструкции заготовок чувак




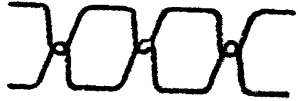
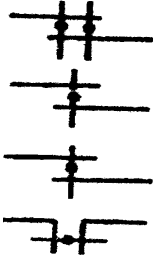

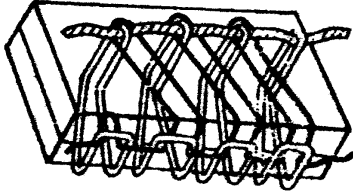

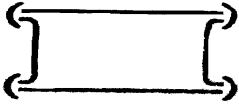
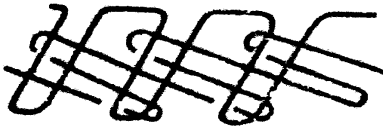
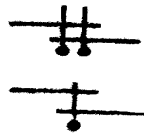


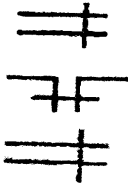
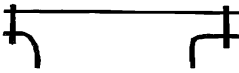


а- типа полусапожек; б- типа ботинок; в- типа полуботинок; г- типа туфель – лодочка; д- с открытой пяточной частью; е- с открытой носочной и пяточной частями

Рисунок 1.9 - Конструкции заготовок домашней обуви

Таблица 1.1 – Конструктивная характеристика обуви

Эскиз обуви	Назначение	Вид	Род	Группа	Размер обуви			Полнота	Детали обуви						Материал			
					метрическая система	Французская система	английская система		верха			низа			верха		низа	
									наружные	внутренние	промежуточные	наружные	внутренние	промежуточные	наружные	внутренние	наружные	внутренние
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19

Таблица 6.2 – Схемы швов для соединения деталей перчаток и рукавиц

Метод сборки	Вид переплетения	Вид шва	Способ изготовления
<p><i>Полустроковый</i></p> 			<p>Выворотный</p>
<p><i>Черескрайний</i></p> 			<p>Выворотный Невыворотный</p>
<p><i>Строковый</i></p> 			
<p><i>Дентовый</i></p> 			
<p><i>Тачной</i></p> 			<p>Выворотный</p>

Лабораторная работа №2

Тема: ОПРЕДЕЛЕНИЕ РАЗМЕРА ОБУВИ В РАЗЛИЧНЫХ СИСТЕМАХ НУМЕРАЦИИ

Методические указания

Для обозначения размера обуви применяют несколько систем. На рисунке 1 в едином масштабе показаны 5 шкал, по которым можно сравнить различные системы обозначения размеров обуви.

Во французской штихмассовой системе за размер принимается длина стельки обуви, измеренная штихами (один штих равен $\frac{2}{3}$ см, т.е. 6,67 мм).

Английская дюймовая система также основана на длине стельки, измеренной в единицах, каждая из которых является $\frac{1}{3}$ дюйма (8,48 мм). Начало измерений идет от 4-х дюймов, с нулевого размера - до 13-го, а затем с 1-го снова до 13-го.

Американская дюймовая система, также основана на измерении длины стельки, является повторением английской системы, но сдвинута к нулю на $\frac{1}{12}$ дюйма (2,1мм).

Существует еще одна американская система для обозначения женской обуви. Она еще больше сдвинута к нулю, что является попыткой каким-то образом компенсировать декоративный припуск в носочной части обуви, который составляет от 5-ти до 15-ти мм (в последнее время до 30-ти мм) и существенно влияет на размер обуви по сравнению с размером стопы.

В метрической системе нумерации размер обуви (согласно ГОСТ 23251-83 недопустимо говорить «номер обуви») определяют длиной стопы, выраженной в миллиметрах, а не длиной стельки (рисунок 2.1). Обувь изготавливают с интервалом по длине следа между смежными размерами 5 мм (таблица 2.1), кроме обуви из юфтевых кож, обуви специального назначения, армейской, флотской из юфтевых кож и кож хромового метода дубления, которую изготавливают с интервалом по длине следа между смежными размерами 7,5 мм.

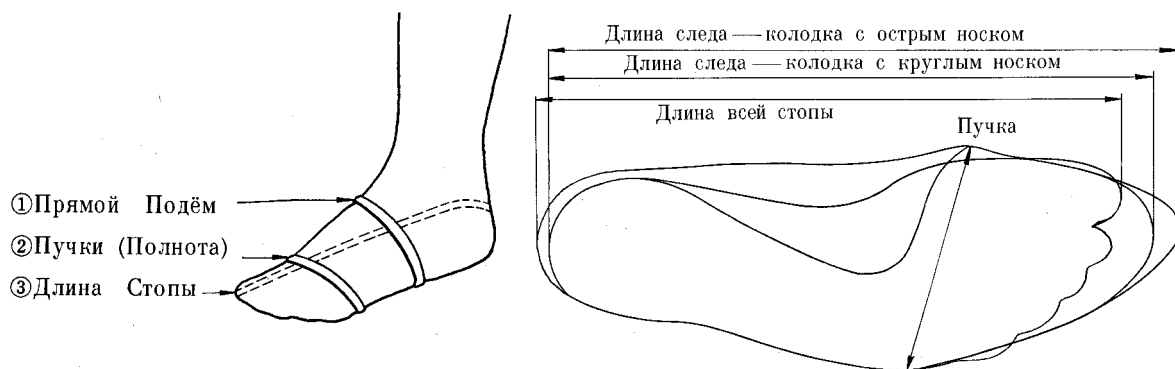


Рисунок 2.1- Измерения стопы

С обозначениями полнот существует такой же разноразмерность, как и с размерами.

Во французской (штихмассовой) система полноты обозначают с 1-го по 8-й, с интервалом в 5 мм между ними, английская система предусматривает буквенное обозначение: А, В, С, D, Е и F, также с интервалом в 5 мм.

На некоторых шкалах приспособлений для измерения полноты применяются обозначения в сторону уменьшения. 2А, 3А, 4А; в сторону увеличения - от 2F до 4F. Встречаются полноты до 4Е.

В Германии применяются другие обозначения- WWW (самая малая), WW, W, M, S, S3 и SSS (самая широкая). По ГОСТ 3927-88 для обозначения полнот применяют цифры от 1 до 12, с интервалом в 4 или 3 мм, причем эти цифры являются как бы полуполнотами, так как обувь должна выпускаться через одну полуполноту, например 1, 3, 5, 7, 9, 11, или 2, 4, 6, 8, 10, 12.

Интервал между смежными полнотами должен быть:

- для юфтевой обуви - 10 мм;
- для обуви специального назначения:
 - юфтевой - 10 мм,
 - хромовой - 8 мм;
- для обуви массового производства (повседневной) - 8 мм;
- для модельной обуви - 6 мм.

За исходную полноту для всех видов обуви, кроме утепленной, принимают:

- для групп 0 и 1—5-ю полноту;
- для групп 2, 3, 4, 5—3-ю полноту;
- для групп 6, 7, 8, 9—4-ю полноту.

Для женской модельной высококаблучной обуви допускается 3-я полнота в качестве исходной.

Для утепленной обуви за исходную полноту принимают:

- для ботинок:
 - групп 4 и 5 - 4-ю полноту,
 - остальных групп - 5-ю полноту;

- для сапожек:

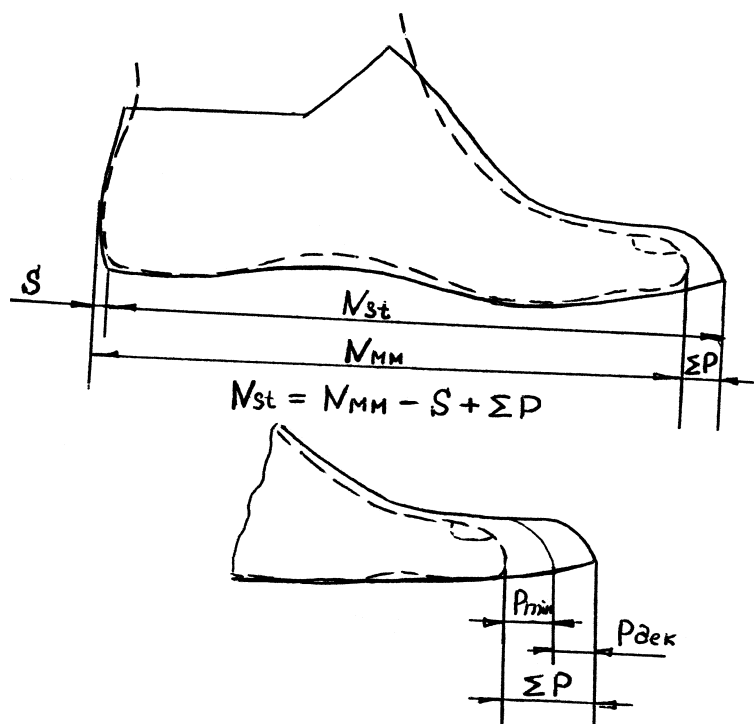
групп 4 и 5—след по 4-й полноте, обхват сечения 0,68/0,72— по 5-й полноте,
остальных групп - след по 5-й полноте, обхват сечения 0,68/0,72 - по 6-й полноте.

Согласно ГОСТ 11373-88 «Обувь. Размеры» обувь по половозрастному признаку должна вырабатываться следующих групп и размеров в соответствии с таблицей 2.2.

Таблица 2.2 – Обувь с интервалом между смежными размерами 5 мм

Группа обуви		Размер обуви	Исходный размер группы
Номер:	Наименование		
0	Пинетки	95, 100, 105, 110, 115, 120, 125	110
1	Для ясельного возраста	105, 110, 115, 120, 125, 130, 135, 140	130
2	Малодетская	145, 150, 155, 160, 165	155
3	Дошкольная	170, 175, 180, 185, 190, 195, 200	185
4	Для школьников-девочек	205, 210, 215, 220, 225, 230, 235, 240	225
5	Девичья	225, 230, 235, 240, 245, 250, 255, 260	235
6	Для школьников-мальчиков	205, 210, 215, 220, 225, 230, 235, 240	230
7	Мальчиковая	245, 250, 255, 260, 265, 270, 275, 280	265
8	Женская	210, 215, 220, 225, 230, 235, 240, 245, 250, 255, 260, 265, 270, 275	240
9	Мужская	245, 250, 255, 260, 265, 270, 275, 280, 285, 290, 295, 300, 305	270

Чтобы узнать размер обуви в метрической системе, нужно измерить длину стопы в миллиметрах и округлить до целого числа кратного 5. Так, стопе с длиной 238 мм соответствует размер 240 (рисунок 2.2).



N_{st} – размер обуви в штихмассовой системе;
 N_a – размер обуви в дюймовой системе;

$D_{ст}$ – длина стопы в мм;
 $N_{мм}$ – размер обуви в метрической системе;

Рисунок 2.2 – Соответствие размеров стопы размерам колодки

Соотношение между размерами в различных системах выглядит следующим образом:

$$N_{мм} = N_{ст} - S + \sum P,$$

где $\sum P$ – суммарный припуск в носочной части $\sum P = P_{мин} + P_{дек}$.

Минимальный припуск ($P_{мин}$) для обуви всех родовых групп и видов обуви, за исключением летней открытой обуви и обуви типа «мокасин» - 5 мм.

Декоративный припуск ($P_{дек}$) учитывает эстетические требования, связанные с направлением моды.

Сдвиг стельки в пяточной части (S) зависит от назначения обуви, ее вида и высоты каблука.

$$S = 0,02 D_{ст} + 0,05 \text{ hk},$$

где $D_{ст}$ – длина стопы ($D_{ст} = N_{мм}$);

hk – высота каблука.

Для выполнения работы студент должен изучить существующие системы обозначения размера обуви, способы перевода из одной системы в другую, разобраться с существующими обозначениями полнот.

Ориентировочное соотношение размерных шкал различных систем нумерации обуви представлена на рисунке 2.3.

У полученных на лабораторной работе № 1 образцов обуви определяют размер и полноту, по существующим шкалам, таблицам и формулам определяют существующие размеры в других системах и заносят данные в таблицу 2.1.

Таблица 2.1 – Таблица примерного соответствия метрических и штихмассовых размеров обуви при интервале между смежными размерами 5 мм

Наименование группы обуви																			
Пинетки		Для ясельного возраста		Малодетская		Дошкольная		Для школьни-ков-мальчиков		Девичья		Для школьни-ков-мальчиков		Мальчи-ковая		Женская		Мужская	
Размер обуви																			
метрическая	штихмассовая	метрическая	штихмассовая	метрическая	штихмассовая	метрическая	штихмассовая	метрическая	штихмассовая	метрическая	штихмассовая	метрическая	штихмассовая	метрическая	штихмассовая	метрическая	штихмассовая	метрическая	штихмассовая
95	16	105	17	145	23	170	27	205	32	225	35	205	32	245	38	210	33	245	38
100	16,5	110	18	150	24	175	28	210	33	230	36	210	33	250	39	215	34	250	39
105	17	115	19	155	25	180	28,5	215	34	235	37	215	34	255	40	220	34,5	255	40
110	18	120	19,5	160	25,5	185	29	220	34,5	240	37,5	220	34,5	260	40,5	225	35	260	40,5
115	19	125	20	165	26	190	30	225	35	245	38	225	35	265	41	230	36	265	41
120	19,5	130	21			195	31	230	36	250	39	230	36	270	42	235	37	270	42
125	20	135	22			200	31,5	235	37	255	40	235	37	275	43	240	37,5	275	43
		140	22,5									240	37,5	280	43,5	245	38,5	280	43,5
																250	39	285	44
																255	40	290	45
																260	40,5	295	46
																265	41	300	46,5
																270	42	305	47
																275	43		

Лабораторная работа № 3

Тема: ОПРЕДЕЛЕНИЕ КОНСТРУКЦИИ ДЕТАЛЕЙ И ЗАГОТОВКИ ОБУВИ РАЗЛИЧНЫХ ВИДОВ И НАЗНАЧЕНИЙ

Методические указания

Детали верха, соединенные между собой в определенной последовательности, закрывающие часть или всю тыльную поверхность стопы, голени или часть ее, а иногда и бедро образуют заготовку верха обуви. Детали, составляющие заготовку верха обуви, подразделяют на наружные, внутренние и промежуточные.

Детали низа обуви также подразделяются на наружные, внутренние и промежуточные.

Размеры и форма деталей верха зависят от назначения, вида обуви и направления моды. Однако среди них можно выделить наиболее типичные (базовые) детали, которые определяют вид обуви.

ДЕТАЛИ БЫТОВОЙ ОБУВИ

Наружные детали верха обуви	Детали верха обуви, расположенные снаружи
Перед	Наружная деталь верха сапога, закрывающая пальцы и тыльную поверхность плюсны стопы
Голенище	Наружная деталь верха сапога, закрывающая голень, а иногда и часть или все бедро
Задинка	Наружная деталь верха обуви, закрывающая пяточную часть стопы
Задний наружный ремень	Наружная деталь верха обуви предназначенная для укрепления заднего шва заготовки верха
Союзка	Наружная деталь верха обуви, закрывающая тыльную поверхность плюсневой части стопы
Круговая союзка	Союзка, закрывающая тыльную поверхность стопы и выполненная без конструктивных членений
Целая союзка	Союзка, закрывающая тыльную поверхность пальцев и плюсны стопы и выполненная без конструктивных членений
Составная союзка	Союзка, состоящая из отдельных частей, скрепленных между собой
Союзка с удлиненными кры-	Союзка, у которой длина крыльев доходит до пе-

льями	редней линии каблука
Союзка с язычком	Союзка, выполненная в конструктивном единстве с язычком
Настрочная союзка	Союзка, крылья которой настрачиваются на берцы
Язычок	Наружная деталь заготовок верха ботинок и полуботинок, расположенная под передней частью берцев и служащая для предохранения стопы от повреждения блочками и давления шнурками
Овальная вставка	Наружная деталь пространственной или объемной заготовок верха обуви, сострачиваемая с союзкой
Носок	Наружная деталь верха обуви, закрывающая тыльную поверхность пальцев стопы
Берцы	Наружная деталь верха обуви, закрывающая пятку или часть пятки, а иногда голень или ее часть
Настрочные берцы	Берцы, передние края которых настрачиваются на крылья союзки
Окантовочная деталь	Наружная деталь верха тесьмы или полосы материала, предназначенная для отделки видимых краев деталей верха обуви
Внутренние детали верха обуви	Детали верха обуви, в готовой обуви соприкасающиеся с ногой
Футор	Внутренняя деталь верха сапога, по форме и размерам соответствующая голенищу
Поднаряд	Внутренняя деталь верха сапога, по форме и размерам соответствующая переду сапога
Подшивка	Внутренняя деталь верха сапога, по форме и размерам соответствующая верхней части голенища
Задний внутренний ремень	Внутренняя деталь верха обуви, предназначенная для укрепления задних швов верха обуви
Уширенный задний внутренний ремень	Задний внутренний ремень, предназначенный для повышения износостойкости пяточной части деталей верха обуви
Подблочник	Внутренняя деталь верха обуви, предназначенная для повышения прочности прикрепления блочек к берцам
Подкрючечник	Внутренняя деталь верха обуви, предназначенная для повышения прочности прикрепления крючков к берцам
Штаферка	Внутренняя деталь верха обуви, предназначенная для укрепления верхнего канта в заготовках
Подушечник	Внутренняя деталь верха обуви, настрачиваемая

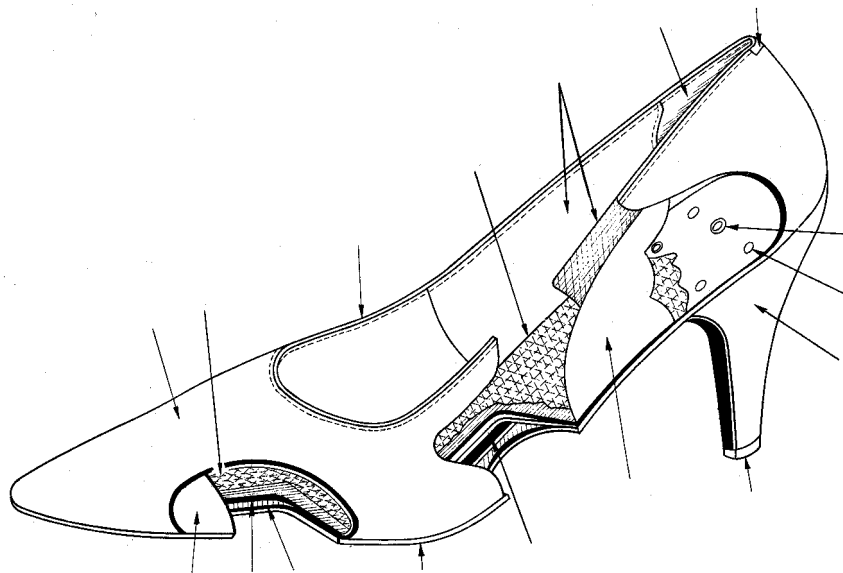
	на нижнюю часть ушка для обеспечения прочности соединения ушка с голенищем или берцем
Карман заготовки	Внутренняя деталь верха обуви, расположенная в пяточной или носочной части заготовки обуви и предназначенная для размещения задника или подноски
Подкладка	Комплект внутренних деталей верха обуви, предназначенный для повышения гигиенических, теплозащитных свойств, формоустойчивости и изоляции ноги от швов наружных деталей верха обуви
Промежуточные детали верха обуви	Детали верха обуви, расположенные между наружными и внутренними деталями
Межподкладка	Комплект промежуточных деталей верха обуви, предназначенных для повышения формоустойчивости верха обуви
Боковинка	Промежуточная деталь верха обуви, расположенная в геленочно-пучковой части обуви и предназначенная для повышения его формоустойчивости
Межподблочник	Промежуточная деталь верха обуви, предназначенная для повышения прочности прикрепления блочек к деталям верха обуви
Задник	Промежуточная деталь верха обуви, расположенная в пяточной части обуви и предназначенная для сохранения ее формы
Подносок	Промежуточная деталь верха обуви, расположенная в носочной части обуви и предназначенная для сохранения ее формы
Закрепка	Деталь, предназначенная для упрочнения соединения деталей верха обуви
Прошва	Деталь в виде полоски материала, расположенная между задними краями голенища и предназначенная для повышения прочности и водостойкости шва
Ушки	Деталь верха обуви в виде петли, пристрачиваемая к голенищам или берцам и предназначенная для удобства надевания обуви
Детали низа обуви	Комплект деталей низа обуви, в готовой обуви расположенных под плантарной поверхностью стопы
Наружные детали низа обуви	Детали низа обуви, расположенные в готовой обуви снаружи

Подошва	Наружная деталь низа обуви, расположенная под всей плантарной поверхностью стопы
Составная подошва	Подошва, состоящая из детали, расположенной под носочно-пучковой и геленочной частями стопы и приставки в пяточной части
Приставка подошвы	Деталь составной подошвы, расположенная в пяточной части
Подошва с язычком	Подошва, у которой укороченная пяточная часть в готовой обуви заходит под каблук
Подошва с крокулем	Подошва, пяточная часть которой имеет форму фронтальной поверхности каблука
Плоская подошва	Подошва, имеющая плоскую форму и одинаковую толщину по всей площади
Профилированная подошва	Подошва, имеющая разную толщину в различных участках
Формованная подошва	Подошва из искусственных материалов или кожи, изготавливаемая методом формования в прессах
Монолитная подошва	Формованная подошва с каблуком
Полумонолитная подошва	Формованная подошва без каблука
Подметка	Наружная или промежуточная деталь низа обуви, по форме и размерам соответствующая носочно-пучковой части подошвы и служащая для продления срока службы подошвы
Несущий рант	Наружная деталь низа обуви к которой прикрепляют подошву или подложку в обуви рантовых и «Парко» методом крепления
Накладной рант	Наружная деталь низа обуви, повышающая прочность шва, скрепляющего подошву с верхом и улучшающая внешний вид обуви допдельного и сандаального методов крепления
Декоративный рант	Наружная деталь низа обуви в виде полоски, предназначенная для улучшения внешнего вида обуви
Обтяжка	Наружная деталь низа обуви, закрывающая боковую и фронтальную поверхности каблука или торец платформы подложки, стельки
Каблук	Наружная деталь низа обуви, предназначенная для подъема пяточной части стопы на определенную высоту
Верхняя поверхность каблука	Поверхность каблука, в готовой обуви обращенная к следу затянутой обуви или подошве
Фронтальная поверхность каблука	Поверхность каблука, в готовой обуви обращенная к носочной части обуви

Набоекная поверхность каблук	Поверхность каблук, в готовой обуви обращенная к опоре
Боковая поверхность каблук	Поверхность каблук, заключенная между фронтальной, верхней и набоекной поверхностями и определяющая форму каблук
Формованный каблук	Каблук, представляющий конструктивное единство с набойкой
Клиновидный каблук	Каблук, имеющий форму клина
Наборный каблук	Каблук, состоящий из фликков
Набойка	Наружная деталь низа обуви, прикрепляемая к набоекной поверхности каблук или пяточной части подошвы
Внутренние детали низа обуви	Детали низа в готовой обуви, соприкасающиеся со стопой
Основная стелька	Внутренняя деталь низа обуви, расположенная под всей плантарной поверхностью стопы, к которой прикрепляют затяжную кромку заготовки верха и детали низа обуви
Плоская стелька	Основная стелька, имеющая плоскую форму
Формованная стелька	Основная стелька, имеющая пространственную форму, соответствующую форме следа
Рантовая стелька	Основная стелька, имеющая губу, к которой прикрепляют затяжную кромку заготовки верха и рант
Комбинированная стелька	Основная стелька, состоящая из двух слоев, изготовленных из разных материалов
Двухслойная стелька	Основная стелька, состоящая из двух слоев, изготовленных из однородного материала
Вкладная стелька	Внутренняя деталь низа обуви, по форме соответствующая основной стельке и предназначенная для улучшения внутреннего вида, гигиенических свойств обуви и защиты стопы от неровностей на поверхности основной стельки, образованных механическими крепителями
Полустельки	Промежуточная деталь низа обуви, по форме и размерам соответствующая пяточно-геленочной части основной стельки
Вкладная полустелька	Внутренняя деталь низа обуви, по форме соответствующая пяточно-геленочной части вкладной стельки и выполняющая ее функции
Жесткий подпяточник	Промежуточная деталь низа обуви, соответствующая форме пяточной части основной стельки и предназначенная для повышения прочности крепления каблук

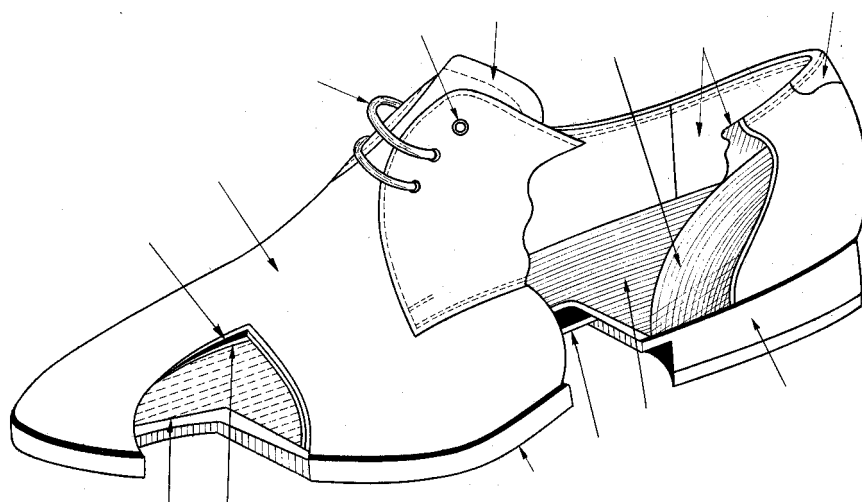
Мягкий подпяточник	Внутренняя деталь низа, соответствующая форме пяточной части вкладной стельки и выполняющая ее функции
Промежуточные детали низа обуви	Детали низа обуви, находящиеся между внутренними и наружными деталями
Подложка	Промежуточная деталь низа обуви, по форме и размерам соответствующая подошве и применяющаяся для повышения прочности и улучшения гигиенических и теплозащитных свойств низа обуви
Платформа	Промежуточная деталь низа обуви, по форме и размерам соответствующая носочно-пучковой части или всей поверхности подошвы
Геленок	Промежуточная деталь низа обуви, предназначенная для увеличения жесткости и формоустойчивости геленочной части низа обуви
Простилка	Промежуточная деталь низа обуви, заполняющая пространство, ограниченное краями затяжной кромки следа затянутой обуви
Кранец	Промежуточная деталь низа обуви в форме подковки, прикрепляемая по краю верхнего флика наборного каблука и обеспечивающая плотное прилегание каблука к подошве
Обводка	Деталь в виде полоски из кожи или искусственных материалов, прикрепляемая по краю неходовой поверхности подошвы и обеспечивающая плотное прилегание ее к следу затянутой обуви
Флик	Деталь из кожи различной толщины, соответствующая форме наборного каблука

Детали женской и мужской обуви изображены на рисунках 3.1, 3.2.



1- союзка; 2- закрепка; 3- окантовочная деталь; 4- подкладка союзки; 5- подкладка пяточной части; 6- карман; 7- межподкладка под союзку; 8- подносок; 9- задник; 10- каблук; 11- набойка; 12- подошва; 13- основная стелька; 14- вкладная стелька; 15- стальной геленок; 16- простилка; 17- винт крепления каблука; 18- винтовой гвоздь для прикрепления каблука

Рисунок 3.1 - Детали женской обуви



1-союзка; 2- беред; 3- язычок; 4- задний наружный ремень; 5- блочка; 6- шнурок; 7- подкладка союзки; 8- подкладка под берцы; 9- карман заготовки; 10- межподкладка под союзку; 11- подносок; 12- задник; 13- межподкладка под берцы; 14- каблук; 15- подошва; 16- набойка; 17- основная стелька; 18- вкладная стелька; 19- геленок; 20- простилка

Рисунок 3.2 - Детали мужской обуви

Лабораторная работа № 4

Тема: **ОПРЕДЕЛЕНИЕ КОНСТРУКЦИИ ШВОВ СОЕДИНЯЮЩИХ ДЕТАЛИ ВЕРХА И НИЗА ОБУВИ**

Методические указания

При выполнении работы студенты продолжают изучать образцы обуви, полученные в лабораторной работе №1.

По рекомендуемой литературе и методическим указаниям студенты должны изучить конструкции швов, скрепляющие детали верха обуви, а также конструкции швов, скрепляющие низ обуви с верхом. По образцам полученных заготовок и обуви различных методов крепления студенты должны определить конструкции швов, а в тетради выполнить чертежи швов в масштабе 5:1 карандашом в соответствии с требованиями ЕСКД.

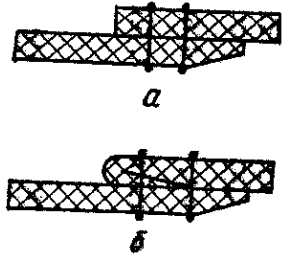
Задание 1. ИЗУЧИТЬ КОНСТРУКЦИИ ШВОВ, СКРЕПЛЯЮЩИЕ ДЕТАЛИ ВЕРХА ОБУВИ И СПОСОБЫ ОБРАБОТКИ ВИДИМЫХ КРАЕВ

Видимые края деталей верха обрабатываются одним из следующих способов: в обрезку с последующей окраской краев, взагибку, в окантовку, в обжиг.

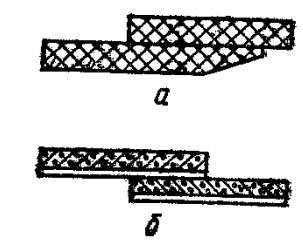
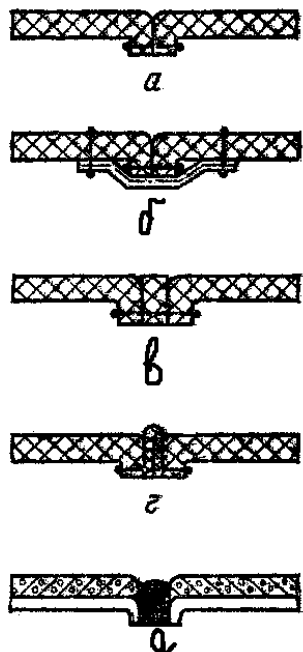
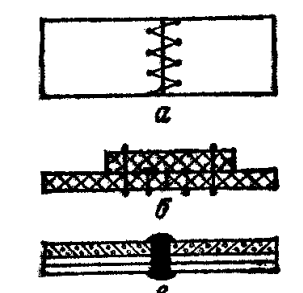
На рисунках 4.1, 4.2 даны способы образования верхнего края заготовки.

Детали верха обуви скрепляют ниточными швами, ТВЧ или химическим способом. Выбор шва определяется его внешним видом, технико-экономическими показателями и требованиями государственных стандартов на обувь. Виды ниточных и клеевых швов представлены в таблице 4.1.



Таблица 4.1 - Виды ниточных и клеевых швов

Виды шва	Характер скрепления деталей	Назначение
1	2	3
Настрочной шов: а – в обрезку; б - взагибку 	Детали складывают разноименными сторонами и скрепляют одной или несколькими строчками	Для скрепления носков с союзками, союзок с берцами, берцев с задинками, задников с союзками, передов с голенищами, деталей подкладки

Продолжение таблицы 4.1

1	2	3
<p>Накладной шов: а – клеевой, клеотепловой; б - сварной</p> 	<p>Детали складывают разноименными сторонами и скрепляют клеевым или клеотепловым способом или сваривают токами высокой частоты или с помощью ультразвука</p>	<p>Для скрепления заготовок верха обуви с подкладкой и деталей заготовок верха обуви простых конструкций</p>
<p>Тачной шов: а- после разглаживания; б – после расстачивания тесьмой; в, г – с прошвой; д – сварной</p> 	<p>Детали складывают разноименными сторонами и скрепляют одной или несколькими строчками, разворачивают на 180° и разглаживают. Прошву помещают между скрепляемыми деталями. Детали скрепляют также сваркой</p>	<p>Для скрепления деталей по заднему шву</p>
<p>Переметочный шов: а – вид сверху; б – с задним наружным ремнем; в - сварной</p> 	<p>Детали соединяют встык или одноименными сторонами и затем разворачивают на 180°</p>	<p>Для соединения задних краев берцов и задников, деталей подкладки.</p>

Продолжение таблицы 4.1

1	2	3
<p>Выворотный шов</p> 	<p>Детали складывают бахтармянными сторонами. Стежки располагают под углом к поверхности деталей, строчка проходит по краю внутренней детали</p>	<p>Для пристрачивания подшивок сапог из юфти, опушки к берцам</p>
<p>Потайной шов</p> 	<p>Детали складывают лицевыми сторонами и скрепляют тачным швом, затем разворачивают на 360° и прострачивают по краю</p>	<p>Для скрепления заготовки верха с подкладкой и пристрачивания штаферок.</p>
<p>Закрепочный шов</p>	-	<p>Для закрепления концов швов.</p>
<p>Декоративный шов</p>	-	<p>Для украшения</p>

Схемы укрепления верхнего края пяточной части заготовки представлены на рисунке 4.3. Нормативы сборки заготовок представлены в приложении А (таблица А.1, А.2, А.3, А.4, А.5).

Задание 2. ИЗУЧИТЬ КОНСТРУКЦИИ ШВОВ, СКРЕПЛЯЮЩИЕ ДЕТАЛИ НИЗА ОБУВИ С ВЕРХОМ

Конструкции швов, скрепляющие детали низа обуви с верхом, зависят от следующих моментов:

- а) наличия деталей, входящих в шов;
- б) взаимного их расположения в шве;
- в) характера скрепляющего материала;
- г) свойств материала скрепляемых деталей.

В шве любой конструкции имеются обязательные детали – затяжная кромка заготовки верха и подошва. Кроме обязательных деталей, швы многих конструкций включают общую деталь стельку и другие детали – платформу, подложку и накладной рант, специфичные – несущий рант, обтяжка платформы.

Все конструкции швов подразделяют на три класса в зависимости от положения затяжной кромки (рисунок 4.4).

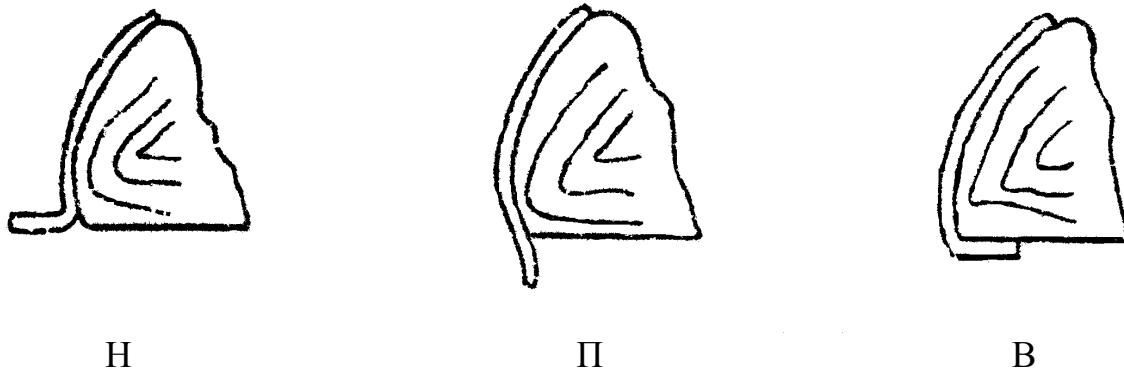


Рисунок 4.4 – Классы швов

- затяжная кромка отогнута наружу по отношению к ребру следа колодки и располагается параллельно плоскости следа;
- наружное положение 3 К (класс Н);
- затяжная кромка направлена вертикально вниз по отношению к плоскости следа колодки – промежуточное положение 3 К (класс П);
- затяжная кромка подогнута внутрь и лежит параллельно следу колодки – внутреннее положение 3 К (класс В).

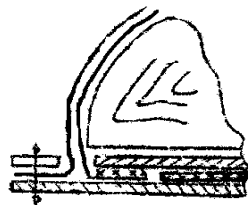
Каждый класс делится на два подкласса Б и С (Б – бесстелечный, С – стелечный). Каждый подкласс в свою очередь делится на 4 группы (0, 1, 2, 3).

Деление на группы идет по мере усложнения шва путем добавления отдельных деталей: подложки, накладного ранта, несущего ранта, обтяжки и т.д.

Группа в свою очередь делится на подгруппы, или ряды по наличию ранта или обтяжки.

В конструкции шва должен быть указан крепитель: Г – гвоздь, В – винт, Д – деревянная шпилька, 1Н – нитки (шов однниточный) и 2Н – (шов двуниточный), К – клеевой, ГВ – горячая вулканизация. Последним в классификации указывается материал подошвы: К – кожа, П – полиуретан, Р – резина и т.д.

По образцу обуви определить метод крепления, нарисовать конструкцию шва и составить код методов крепления. Например, (рисунок 4.5).



Код: НСОН₂К

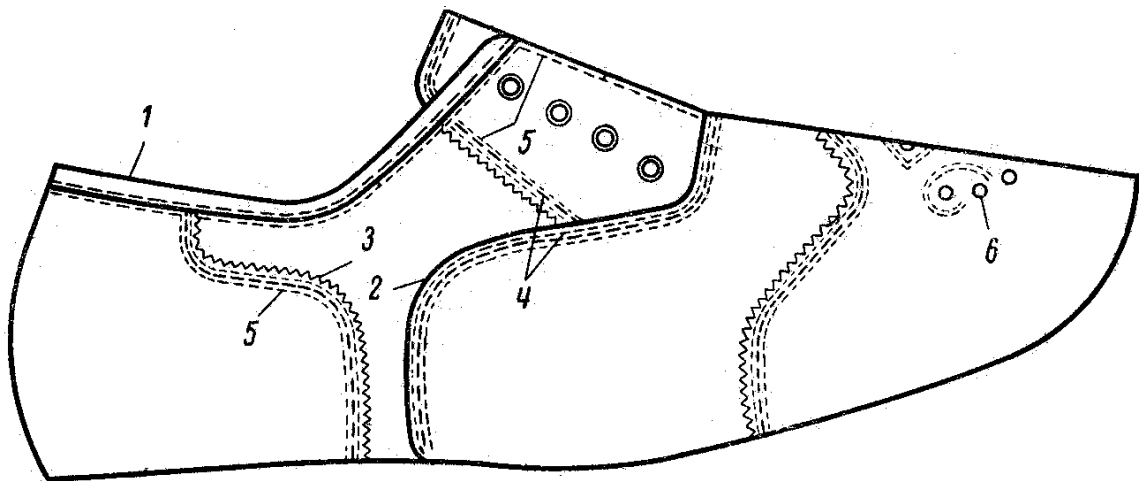
Рисунок 4.5 - Схема и код шва обуви допдельного метода

Таблица 4.2 – Кодирование конструкции швов, скрепляющих детали верха с низом обуви

Класс, группа	Положение затяжной кромки					
	Внутреннее		Промежуточное		Наружное	
	В		П		Н	
Б.0						
Б.1						
Б. 2						
Б. 3						
С. 0						
С. 1						
С. 2						
С. 3						
Подгруппа	Рант	Обтяжка	Рант	Обтяжка	Рант	Обтяжка
	Наличие ранта или обтяжки					

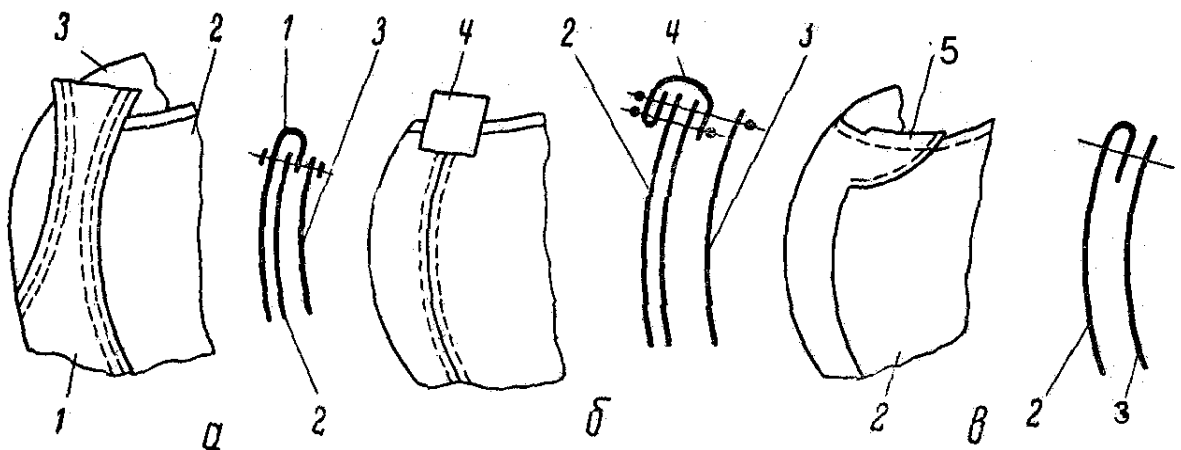
Таблицу 4.2 необходимо зарисовать в тетради для лабораторных работ и в нее занести согласно предлагаемой классификации схематичное изображение всех конструкций швов, применяемых в обувном производстве для скрепления низа обуви с верхом.

На рисунке 4.6 даны схемы прикрепления деталей низа различными методами.



1- обстрачивание тесьмой; 2- загибка; 3- отсечка;
4- декоративная строчка; 5- ажурная строчка; 6- перфорация.

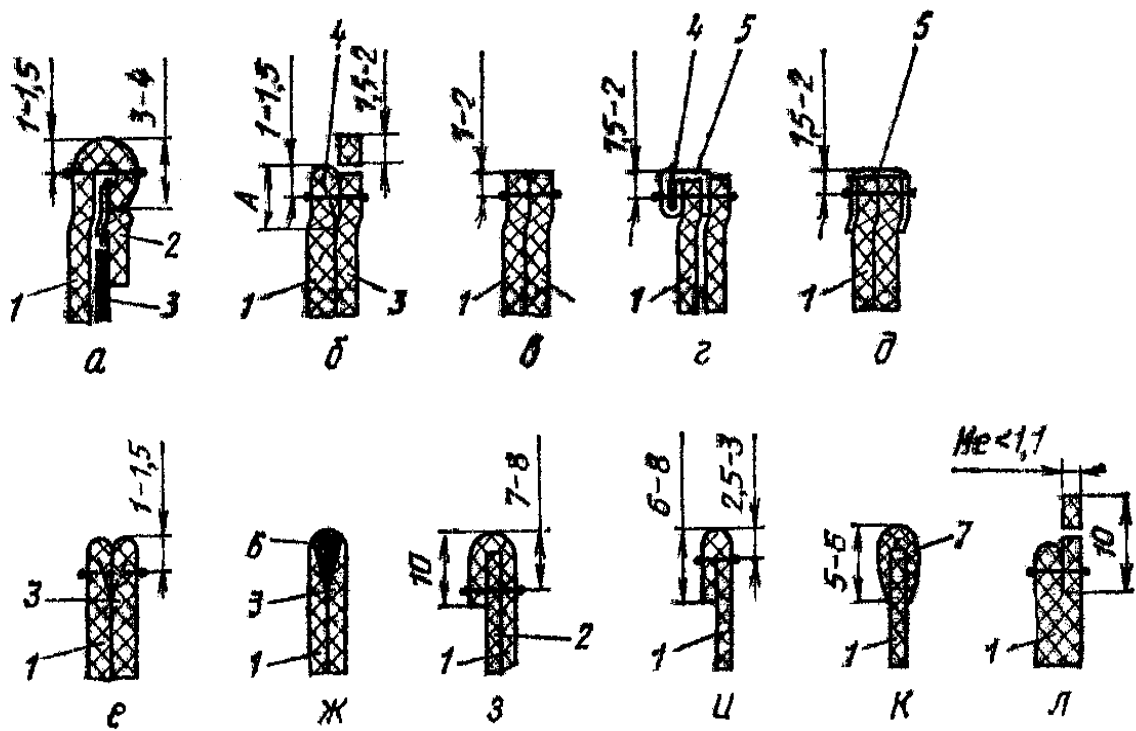
Рисунок 4.2 - Виды обработки краев деталей и их украшения



а- задним наружным ремнем; б- прямоугольной закрепкой; в- фигурной закрепкой;

1- задний наружный ремень; 2- берцы; 3- кожаная подкладка; 4- прямоугольная закрепка; 5- фигурная закрепка

Рисунок 4.3 - Варианты укрепления верхнего края пяточной части заготовки



а) – потайным швом; б) – детали верха загибку, кожаная подкладка в обрезку; в) – детали верха и кожаной подкладки в обрезку; г) – детали верха в окантовку (французский кант), кожаная подкладка в обрезку; д) – детали верха и подкладки в окантовку; е) – детали верха и кожаной подкладки загибку; ж) – с профилированной полоской; з,и) – загибку; к) – вулканизацией; л) – под загибку из кож повышенной толщины; 1 – деталь верха; 2 – штаферка; 3 – кожаная подкладка; 4 – укрепляющая тесьма; 5 – окантовочная тесьма; 6 – профилированная полоска; 7 – тесьма; 5 – окантовочная тесьма; 6 – профилированная полоска; 7 – завулканизированная полоска

Рисунок 4.1 - Способы образования верхнего края заготовки верха обуви

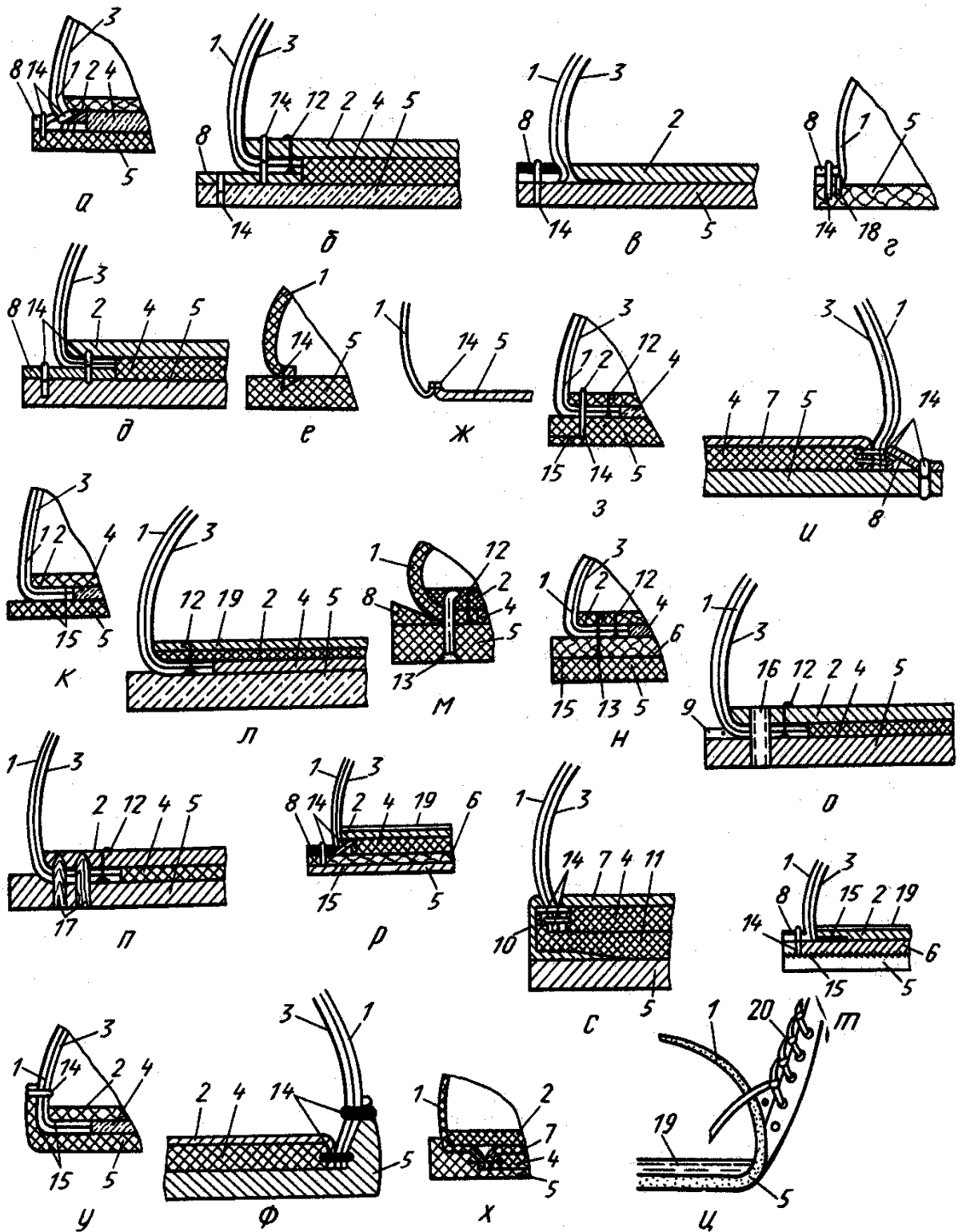


Рис. 4.6 Схемы прикрепления деталей низа различными методами:

а — рантовый; б — рантово-прошивной; в — допдельный; г — сандалный; д — парко; е — выворотный; ж — втачной; з — прошивной; и — строчечно-рантовый; к — клеевой; л — горячей вулканизации и литьевой; м — гвоздевой; н — гвозде-клеевой; о — винтовой; п — деревянно-шпильный; р — ранто-клеевой; с — строчечно-клеевой; т — допдельно-клеевой; у — клеепрошивной; ф — строчечно-клеепрошивной; х — строчечно-горячей вулканизации и строчечно-литьевой; ц — бортовой; 1 — заготовка; 2 — стелька; 3 — подкладка; 4 — простилка; 5 — подошва; 6 — подложка; 7 — втачная стелька; 8 — рант; 9 — отводка; 10 — обтяжка; 11 — платформа; 12 — текст; 13 — гвоздь; 14 — ниточный шов; 15 — клеевой шов; 16 — винт; 17 — деревянные шпильки; 18 — скобка; 19 — вкладная стелька; 20 — шнур

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)

Таблица А.1 - Нормативы сборки заготовок верха обуви настрочным швом

Материал	Припуск под строчку, мм	Расстояние, мм		Число стежков на 10 мм строчки
		первой строчки от края детали	между строчками	
Шевро, замша, лаковые кожи	3-6/5-8	1-1,2	0,8-1,5	7-9
Шеврет	3-6/5-8	1-1,2	0,8-1,5	4-5
Опоек, выросток и конская передина хромового дубления	3-6/5-8	1-1,2	0,8-1,5	6-8
Полукожник, яловка легкая и свиная кожа хромового дубления	3-6/5-8	1-1,2	1,5-2	5-6
Подкладочные кожи, натуральный мех	3-6/5-8	1-1,5	1-2	5-6
Текстильные и искусственные материалы	4-7/6-9	1,5-2	1-2	5-8
Текстильные подкладочные материалы и материалы, заменяющие кожу. Искусственный мех	7-10/9-12	1,5-2,5	3,5	5-6

Примечание: в числителе приведены припуски под строчку и расстояния для однорядного настрочного шва, а в знаменателе – для двухрядного настрочного шва. Остальные показатели для них общие.

Таблица А.2 - Припуски, мм, под настрачиваемые детали заготовок верха из юфти

Для голенищ по линии пристрачивания передов	10-11
Для берцов и задников ботинок по линии пристрачивания союзок	7-8
Для союзок полусапог по линии пристрачивания союзок	15-17
Для внутренних деталей	5-7

Таблица А.3 - Нормативы сборки заготовок верха обуви тачным швом

Материалы	Расстояние, мм, строчки от края детали	Число стежков на 10 мм строчки
Шевро, замша, лаковые кожи, шеврет	2-3	3-5
Опоек, выросток и конская передина хромового дубления	1-1,2	5-6
Полукожник, яловка легкая и свиная кожа хромового дубления	1,2-1,7	4-5
Подкладочные кожи и натуральный мех	1-1,5	5-6
Текстильные подкладочные материалы, заменяющие кожу	3-6	5-6
Искусственный мех, утепленные материалы	5-8	4-6

Таблица А.4 - Нормативы сборки заготовок верха обуви переметочным швом

Материалы	Расстояние, мм, строчки от края детали	Число стежков на 10 мм строчки
Шевро, замша, лаковые кожи, шеврет	0,8-1,2	7-9/4-5 (для шеврета)
Опоек, выросток, свиная кожа, полукожник и яловка легкая хромового дубления, текстильные и искусственные материалы	2-3	3-5
Подкладочные кожи, натуральный мех, текстильные и утепленные материалы, материалы, заменяющие кожу	2-3	5-6

Таблица А.5 - Нормативы строчки верхнего края заготовок верха обуви

Материалы	Расстояние, мм, строчки от края детали	Число стежков на 10 мм строчки
Опоек, выросток, конская передина и свиная кожа хромового дубления, текстильные материалы	1-1,5	6-8
Полукожник, яловка легкая хромового дубления	1,2-1,7	5-6
Искусственные кожи	1,5-2	6-8

Примечания: 1. Расстояния строчек от края деталей должны быть не менее их толщины.

2. Расстояние между смежными строчками может быть увеличено в зависимости от модели обуви.

3. Расстояние первой строчки от края деталей дано для деталей толщиной 1-1,2 мм.

4. При обстрачивании краев деталей расстояние строчки от края окантовочной ленты 1-1,5 мм.

5. При наличии перфорации и больше двух строчек припуск под строчку увеличивают в зависимости от размера перфорации и расстояния между второй и последующими строчками.

6. Расстояние первой строчки от краев кожаных деталей толщиной 1,3 мм и выше равно 1,3-1,7 мм.

7. Припуск под переметочный шов для деталей из подкладочных кож, натурального и искусственного меха, текстильных и утепленных материалов, а также материалов, заменяющих кожу, равен 4-6 мм. Расстояние строчки от края детали 2-3 мм, число стежков 3-5 на 10 мм строчки.

8. Расстояние первой строчки настрочного шва от края деталей толщиной 0,5-0,9 мм равно их толщине.

9. Расстояние строчек настрочного шва от края деталей бесподкладочной обуви толщиной 1,4-1,8 мм равно 1,3-1,7 мм; число стежков 5-6 на 10 мм; расстояние от края деталей толщиной 1,8-2,6 мм при их обстрачивании 1-1,5 мм, число стежков 4-4,5 на 10 мм; между смежными строчками при отсутствии перфорации 1,5-2 мм.

10. Припуск под клеевой шов при сборке подкладки из кожи 8-10 мм.

Лабораторная работа №5

Тема: КОНСТРУКТИВНАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА СОВРЕМЕННЫХ КОЖГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Методические указания

Студенту для изучения дается не менее трех видов кожгалантерейных изделий различного вида и назначения. Зарисовываются эскизы изделий и дается подробная характеристика изучаемых изделий, приводятся разрезы швов.

Таблица 5.1 - Конструктивная характеристика кожгалантерейных изделий

Эскиз модели	Назначение изделия	Вид	Способ			Конструкция	Материал деталей		
			защиты	изготовления	обработке краев деталей		наружные	внутренние	промежуточных
						*			

* указывается степень жесткости.

Задание 1. ОПРЕДЕЛЕНИЕ НАЗНАЧЕНИЯ ВИДА И РОДА ИЗДЕЛИЯ.

Кожгалантерейные изделия классифицируются по признакам: назначению, видам, роду, размерам и форме, конструкции, наличию деталей, материалам, способу соединения деталей.

По назначению бытовые кожгалантерейные изделия делятся на:

- изделия для защиты кистей рук от внешних воздействий (перчатки и рукавицы);

- изделия для переноски и хранения предметов (рисунок 5.1);

- изделия для фиксации предметов (рисунок 5.2).

Изделия для переноски, и хранения различных предметов могут иметь форму и размеры относительно произвольные и связанные с формой, вкладываемых в них предметов.

В соответствии с ГОСТ 28631-90 размеры сумок, чемоданов, портфелей, ранцев, папок мелкой кожгалантереи должны быть указаны в техническом описании. Ориентировочные размеры представлены в приложении Б.

Размеры сумок и их форма меняются в зависимости от направления моды. Портфели и ранцы должны иметь размеры, обеспечивающие размещение книг, бумаг и школьных принадлежностей. Чемоданы изготавливаются 14 номеров (номер чемодана соответствует его длине в см.): 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70 75, 80, 85, 90.

Размеры папок (длина x высоту, мм):

Деловая - (330÷430) x (230÷310)

Адресная – (220÷240) x (320÷340)

Бюварная - (230÷260) x (320÷360)

Бюварная – настольная папка для хранения корреспонденции, адресная – для хранения адреса (например, в честь юбилея).

Задание 2. ОПРЕДЕЛЕНИЕ КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ, НАЛИЧИЯ И НАЗНАЧЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ.

Детали, входящие в кожгалантерейное изделие, делят на наружные, внутренние и промежуточные.

Наружные детали делят на основные и дополнительные, составляют корпус изделия. К ним основные относят стенки переднюю и заднюю, клинчики, дно, фальды, клапан, ботан. Стенки могут быть цельными и составными. Форма и размеры существенно зависят от назначения и моды.

Дополнительные наружные детали в зависимости от назначения делятся на следующие:

для закрывания изделия — цупфер, горт, запряжник, петли, ...;

для ношения изделия — ручки мягкие и жесткие, съемные, раздвижные, плоские, объемные;

для удобства размещения предметов в изделиях — карманы наружные, прорезные, накладные, открытые, закрытые;

для скрепления основных деталей и украшения — кедер, оплетка, окантовка, обтяжка рамочного замка;

для отделки изделия — накладки, банты, углы.

Внутренние детали оформляют внутреннюю сторону изделия.

Подкладка ставится по детали корпуса, клапаны карманов, цупферы,

Внутренние карманы — для хранения мелких предметов внутри сумки, накладные, прорезные, подвесные, с клапаном, на резинке, на застежке молния, на рамочном замке, открытые.

Перегородки для разделения внутренней части изделия на отделения, Перегородки делят на перегородки — карманы, средники.

Промежуточные детали в зависимости от вида определяют степень жесткости изделия. По степени жесткости изделия делят на мягкие, полужесткие и жесткие. Мягкая конструкция — детали уплотняются прокладками из нетканых материалов, поролона, бумаги, байки, фланели, для придания выпуклой формы. Полужесткая конструкция — укрепляют жесткими прокладками отдельные элементы корпуса (стенки и дно, клинчики и дно). Жесткая конструкция — укреплены все детали корпуса (стенки, клинчики, дно).

На жесткие детали используют картоны, полимеры.

В чемоданах для обеспечения каркасности применяют металлические или пластмассовые рамки, кранцы в крышке и корпусе. Основные детали кожгалантерейных изделий даны в таблице 5.2.

Способ закрывания является важной конструктивной характеристикой, так как в отдельных случаях определяет моделирование изделия.

Кожгалантерейные изделия закрывают на рамочный замок, пластину, замок-молния. Клапанные запирающие устройства различны по конструкции

и видам: клапанные замки, замки вертушки, замки отрывки, кнопки, цупфера, запряжники с тортами, петлями, шлевками.

Портфели закрываются на клапан, застежку-молнию, пластины-рамки.

Чемоданы жесткой конструкции - на замки-защелки, мягкой - на застежку-молния, металлическую или пластмассовую.

Мелкая кожгалантерея изготавливается с застежками молния, замком-кнопкой, на рамочном замке, на замке-задвижке.

Задание 3. ОПРЕДЕЛЕНИЕ СПОСОБА СОЕДИНЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ.

Сборка кожгалантерейных изделий осуществляется различными методами: ниточным, клеевым, сваркой в поле токов высокой частоты (ТВЧ), комбинированным — заклепками, оплеткой, литьем в сочетании с вышеназванными.

При всех методах сборки используют два способа изготовления: выворотный и невыворотный.

Края деталей при выворотном способе не обрабатываются. При невыворотном — наружные детали обрабатывают в обрезку, в загибку, в окантовку, с оплеткой.

Для соединения деталей применяют несколько видов швов, основными из которых являются:

тачной — строчка, сварной, клеевой, с прокладкой кедера и без;

выворотный— требует дополнительного припуска на соединение, но исключается обработка краев деталей;

накладной - ниточный, сварной, клеевой, когда соединяются две детали по краю;

переметочный – нитка проходит через край, может быть строчка, оплетка.

Основные виды швов, применяемых при сборке кожгалантерейных изделий представлены на рисунках 5.3,-5.17.

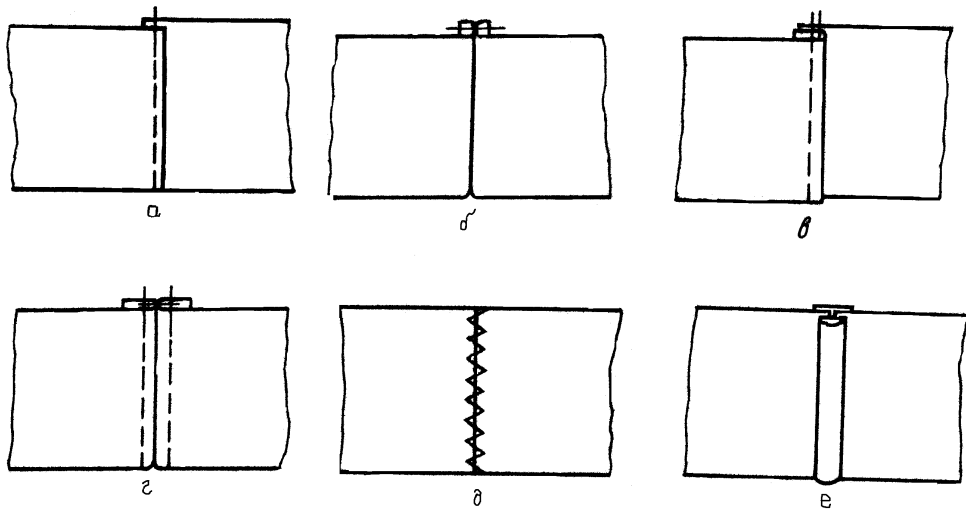
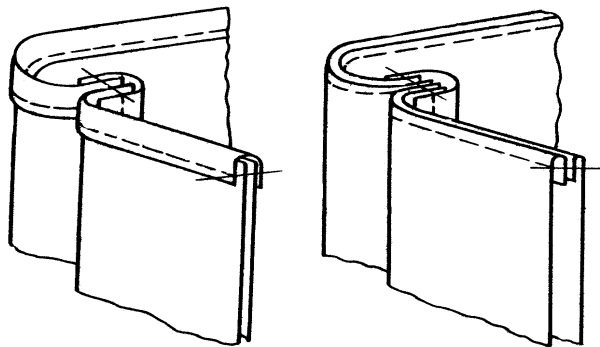


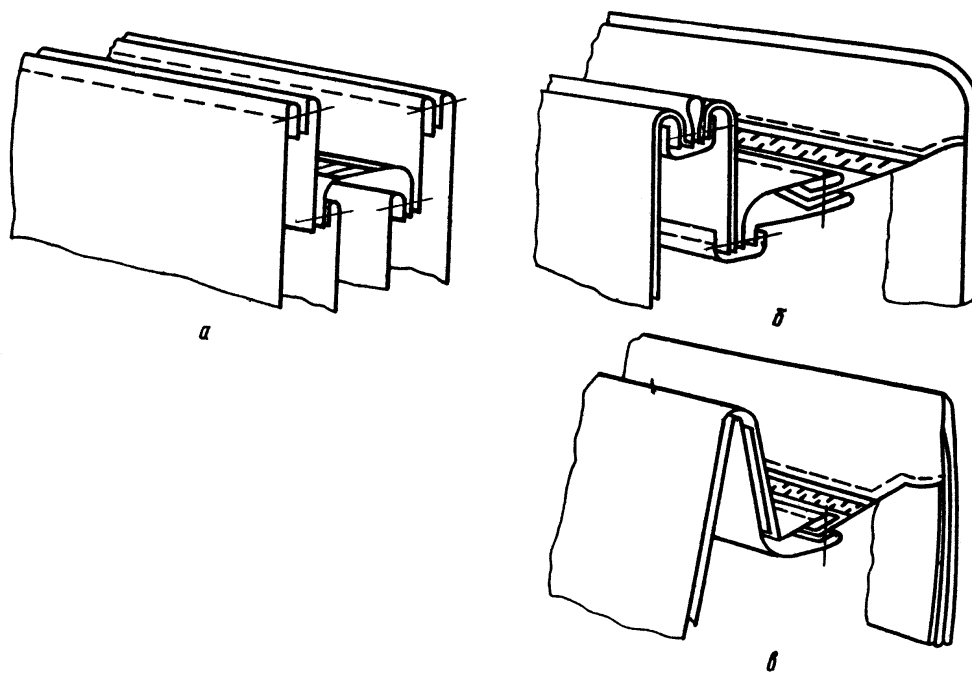
Рисунок 5.3 - Схемы соединения разрезных деталей



а

б

Рисунок 5.4 - Схема сборки подкладки с корпусом изделия, края которого обработаны взагибку (а) и в окантовку (б)



а – тачным швом, с застежкой-молнией, фальда – отдельная деталь;
 б – с обработкой краев в окантовку, фальда – отдельная деталь;
 в – с обработкой краев взагибку, фальда - продолжение стенки сумки.

Рисунок 5.5 - Схема сборки сумок

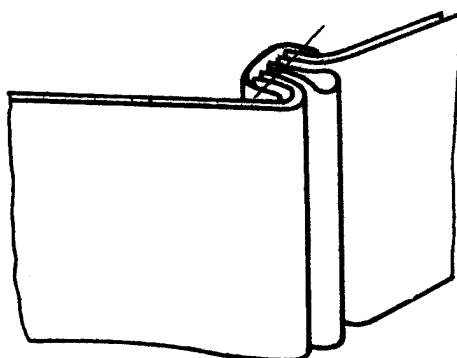
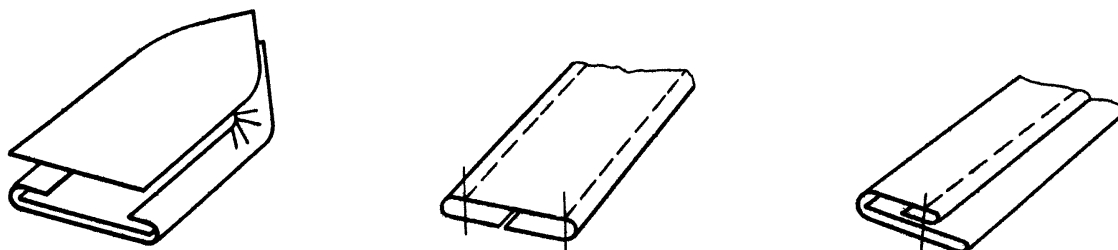


Рисунок 5.6 - Схема сборки корпуса сумки выворотным
 ШВОМ



а

б

в

а – горта клеевым методом;

б – ремней и накладок с краями встык;

в – накладок и ремней с краями, обработанными внакладку.

Рисунок 5.7 - Схема сборки

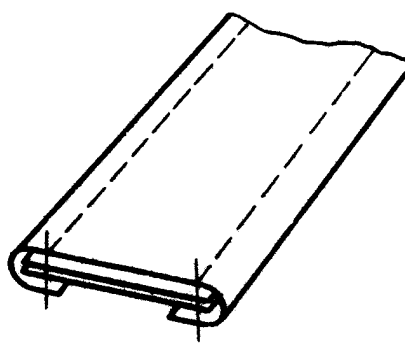
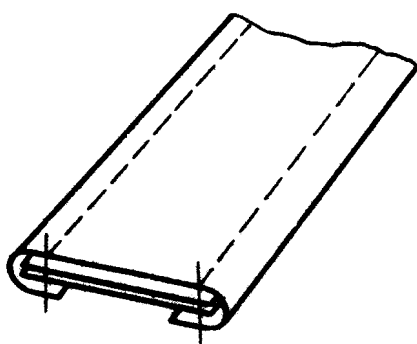
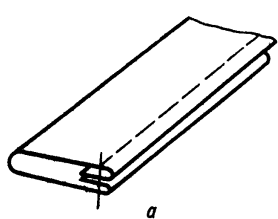
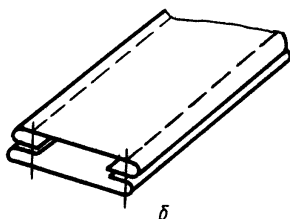


Рисунок 5.8 - Схема сборки
накладки, цупфера и ремня с краями,
обработанными взагибку

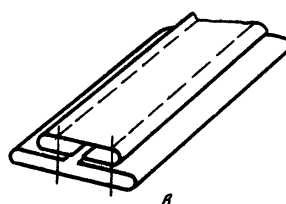
Рисунок 5.9 - Схема сборки
ремня, запряжника, горта, накладки
методом сварки ТВЧ



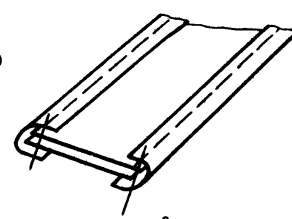
а



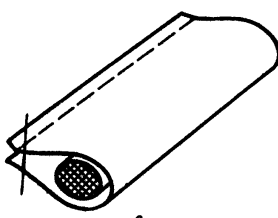
б



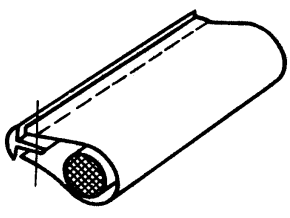
в



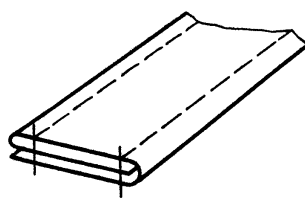
г



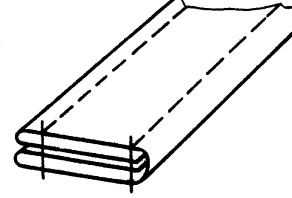
д



е

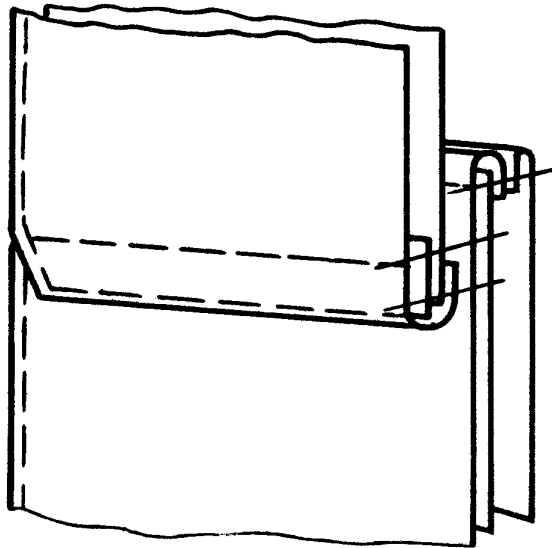


ж

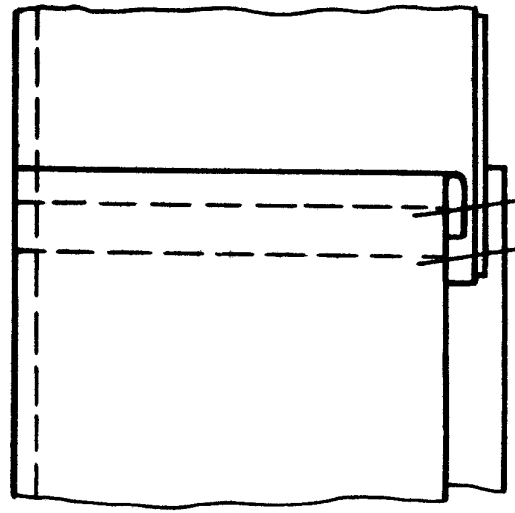


з

Рисунок 5.10 - Схемы сборки ручек сумок



a



б

Рисунок 5.11- Схема соединения клапана со стенкой накладным (а) и тачным (б) швом

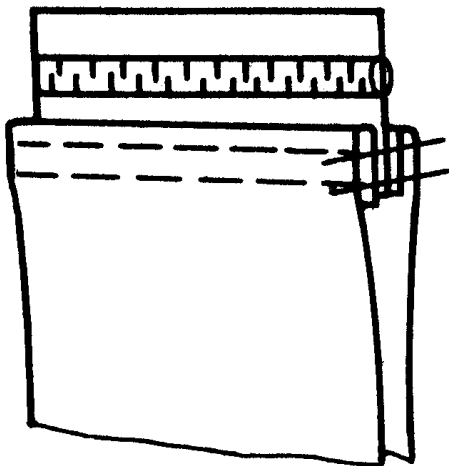


Рисунок 5.12 - Схема соединения застежки-молнии со стенками

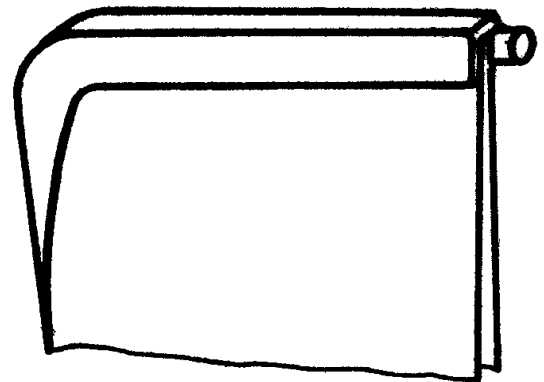


Рисунок 5.13 - Схема постановки рамочного замка на верхний край сумки

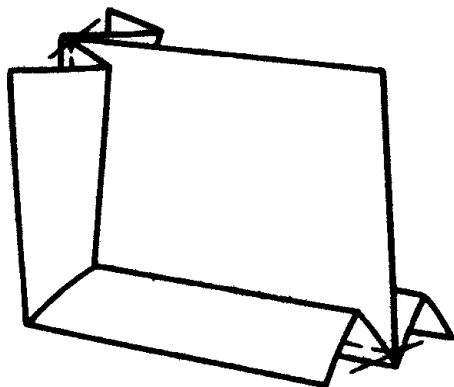


Рисунок 5.14 - Схема сборки отформованного ботана с перегородкой

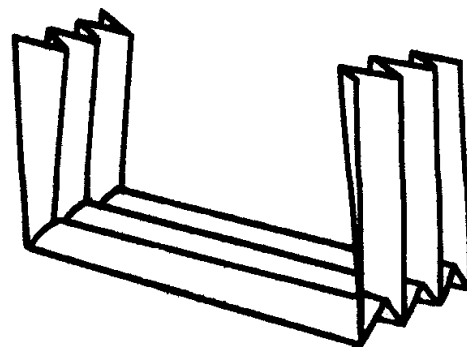


Рисунок 5.15 - Отформованный ботан

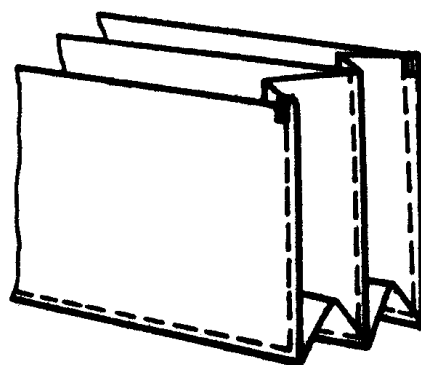
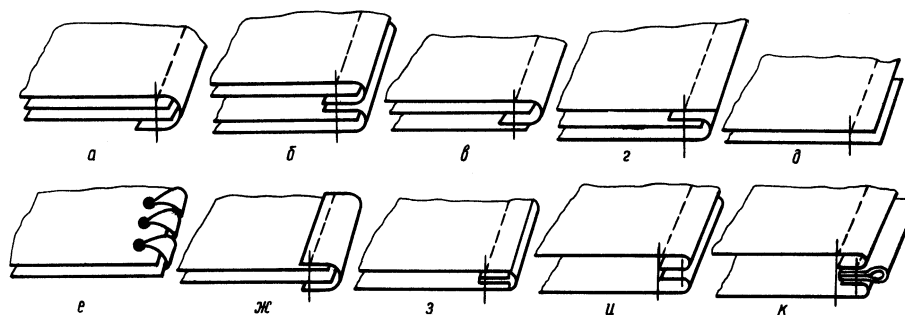


Рисунок 5.16 - Схема соединения ботана портфеля с перегородкой



а – загибка; б – двойная загибка, в, г – односторонняя загибка; д – в обрезку; е – в оплетку; ж – окантовывание; з – в обрезку с кедером; и – тачной шов; к – тачной шов с кедером.

Рисунок 5.17 - Способы обработки краев клапана

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(справочное)

Таблица Б.1 – Ориентировочные размеры сумок, мм

Сумки	Длина	Высота	Ширина
Женские, молодежные	200-500	150-500	до 120
Мужские	200-600	200-500	20-200
Спортивные, дорожные, хозяйственные	300-800	250-600	40-300
Для учащихся	250-500	250-500	60-150
Детские	100-300	100-300	до 100

Таблица Б.2 – Ориентировочные размеры портфелей и ранцев, см

Изделие	Вместимость см ³	Длина	Высота	Ширина
Деловые портфели				
Мужские	10400	38-45	25-39	6-16
Женские	7000	32-42	22-30	6-12
Дорожные портфели	16000	43-45	32-40	8-20
Ученические портфели групп				
I (1-3 классы)	4470	30-36	22-26	6-10
II (4-6 классы)	5400	32-38	25-30	10-12
III (7-11 классы, ПТУ)	6800	36-42	25-30	11-13
Ученические ранцы	4470	30-36	22-26	6-10

Таблица Б.3 – Размеры (длина x высота) бумажников и обложек для документов, мм

Бумажные двухслойные	175x120, 120x130, 200x140, 210x150, 220x150, 220x160, 220x170
Трехслойные	310x160, 320x160
Обложки для документов (паспорт)	195x135

Таблица Б.4 – Размеры поясных ремней, мм

Наименование	Размеры в готовом виде	
	длина	Ширина
1	2	3
Мужские:		
I рост	от 1000 до 1150	20-60
2 рост	от 1150 до 1300	20-60
3 рост	от 1300 до 1500	20-60
4 рост	от 1500 до 1800 вкл	20-60

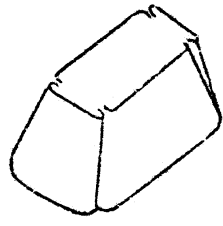
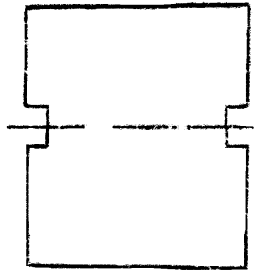
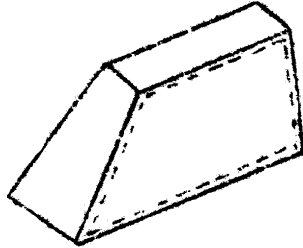
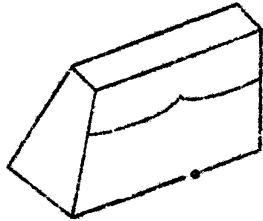
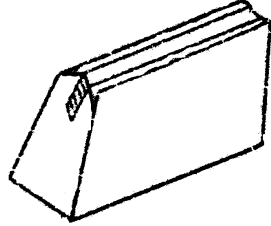
Продолжение таблицы Б.4

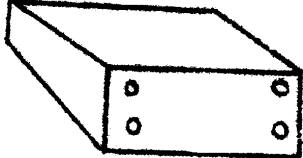
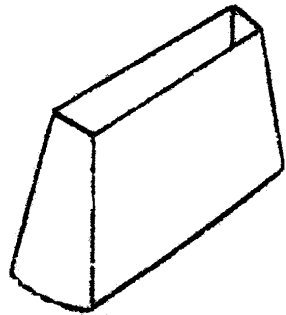
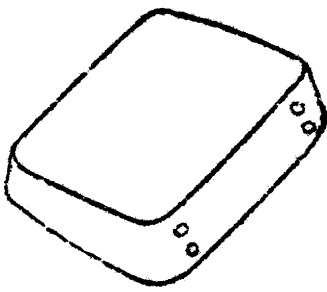
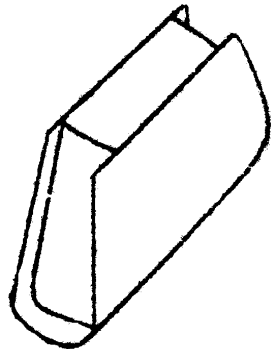
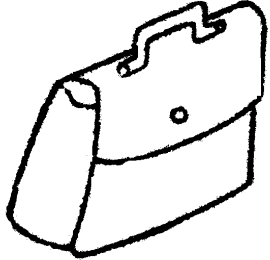
1	2	3
Женские:		
1 рост	от 800 до 1000	10-70
2 рост	св 1000 до 1200	10-70
Детские:		
1 рост	от 650 до 850	20-30
2 рост	св 850 до 1000	35-45

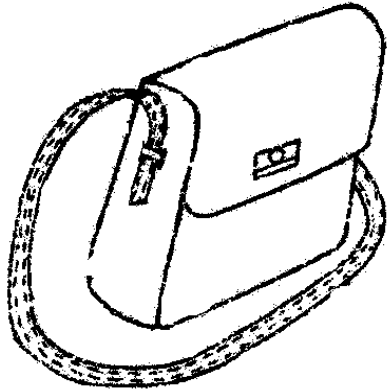
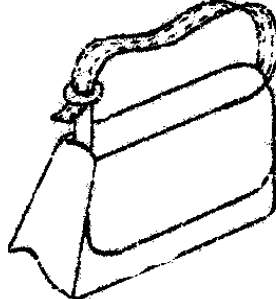

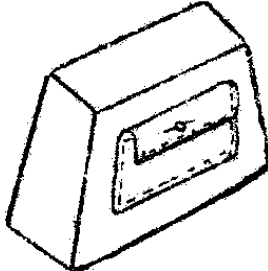
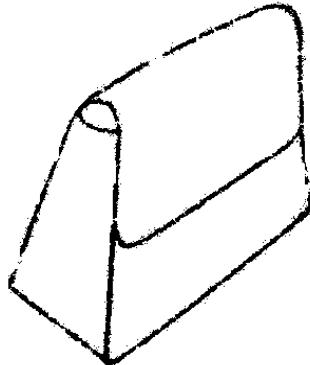
Таблица Б.5 – Длина ремней для наручных часов, мм

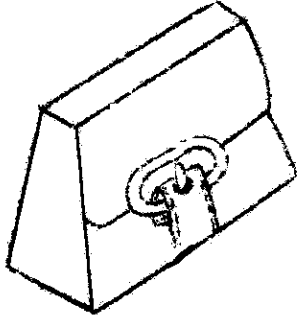
	Номер ремня		
	1 (короткий)	2 (средний)	3 (длинный)
Обхват запястья	140-160	165-180	185-210
	200-220	225-245	250-270
Составной			
горт	90-100	105-115	120-130
запряжник	60-70	75-85	90-100

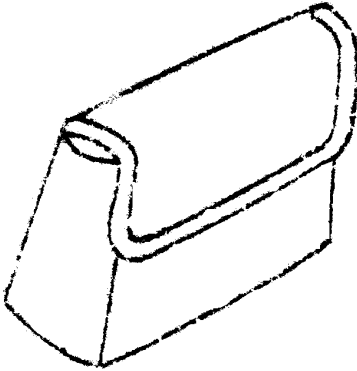
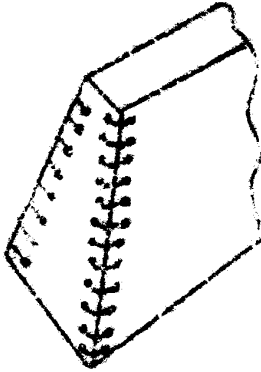
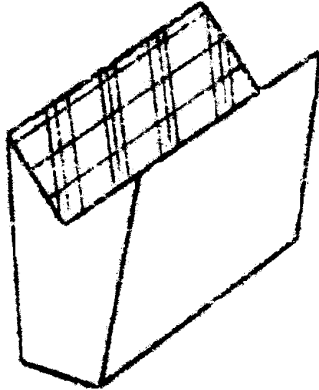
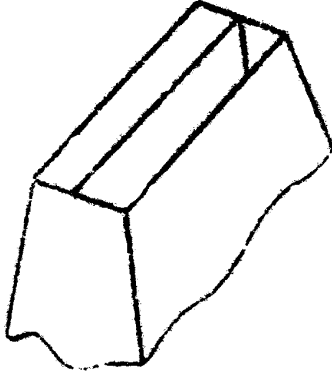
Таблица 5.2 – Основные детали кожгалантерейных изделий

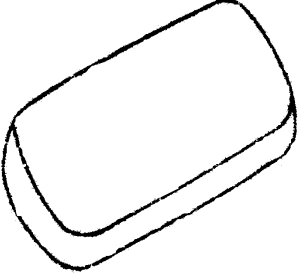
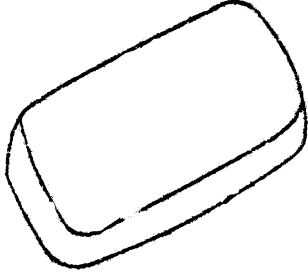
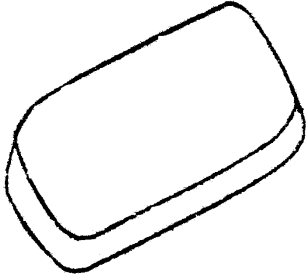
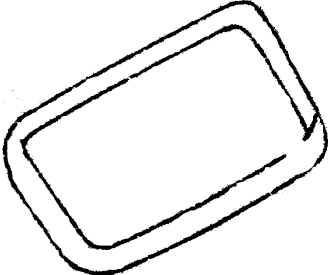
Термин	Определение	Рисунок
1	2	
Корпус	Узел изделия, получаемый соединением наружных деталей и определяющих его объем.	
Полотно	Цельнокроеная наружная деталь, образующая корпус изделия. Полотно может образовывать корпус с клапаном.	
Стенка	Наружная деталь, образующая переднюю и заднюю поверхности изделия. На передней располагаются запирающие устройства.	
Кокетка	Наружная составляющая часть стенки.	
Фальда	Наружная деталь, присоединяемая к стенкам в верхней части предназначена для прикрепления молнии или рамочного замка.	

<p>Дно</p>	<p>Наружная нижняя деталь корпуса.</p>	
<p>Клинчик</p>	<p>Наружная боковая деталь корпуса изделия. Клинчик может быть одно-, двух- и многоскладочным.</p>	
<p>Ботан</p>	<p>Наружная деталь, образующая боковые поверхности с верхней и (или) нижней поверхностями корпуса. Нижний ботан может быть одно-, двух- и многоскладочным.</p>	
<p>Боковинка</p>	<p>Наружная деталь, предназначенная для прикрепления клинчика к стенкам и дну.</p>	
<p>Ручка</p>	<p>Деталь или узел для ношения изделия.</p>	

<p>Ручка-ремень</p>	<p>Служит для ношения изделия на плече.</p>	
<p>Раздвижная ручка</p>	<p>Ручка-ремень с изменяющейся длиной.</p>	
<p>Ручка-продержка</p>	<p>Закрывает сумку стягиванием по верхней части изделия.</p>	
<p>Карман</p>	<p>Наружная или внутренняя деталь, прикрепленная к корпусу или подкладке изделия, предназначены для размещения мелких предметов.</p>	
<p>Клапан</p>	<p>Наружная деталь служит для закрывания изделия или кармана по всей длине стенки. Малый карман закрывает</p>	

<p>Горт</p>	<p>часть стенки.</p> <p>Деталь продеваемая в пряжку и предназначенная для закрытия изделия или кармана.</p>	
<p>Запряжник</p>	<p>Деталь на которую прикрепляется пряжка.</p>	
<p>Шлевка</p>	<p>Деталь для продевания другой детали в определенном положении.</p>	
<p>Цупфер</p>	<p>Деталь, прикрепляемая к замкам для удобства их открывания.</p>	
<p>Кедер</p>	<p>Наружная деталь укрепляющая конструкцию шва.</p>	

<p>Окантовка</p>	<p>Деталь для отделки краев деталей обработанных в обрезку.</p>	
<p>Оплетка</p>	<p>Деталь для скрепления деталей или их частей плетением через край.</p>	
<p>Подкладка</p>	<p>Внутренняя деталь для оформления внутреннего объема корпуса.</p>	
<p>Перегородка</p>	<p>Внутренний узел, делящий объем изделия на части.</p>	

<p>Крышка</p>	<p>Откидывающаяся верхняя часть чемодана.</p>	
<p>Стенка крышки корпуса</p>	<p>Деталь образующая основную часть крышки.</p>	
<p>Ботан крышки корпуса</p>	<p>Образует боковые части изделия.</p>	
<p>Каркас</p>	<p>Жесткая основа, определяющая форму изделия.</p>	

Лабораторная работа № 6

Тема: **КОНСТРУКТИВНАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПЕРЧАТОК И РУКАВИЦ**

Методические указания

Перчатки и рукавицы делят на бытовые и специальные.

Бытовые разделяются на перчатки с подкладкой из байки и меха для носки в зимних условиях и без подкладки — в осенне-весенний период.

Специальные перчатки и рукавицы делятся на производственные и спортивные. Производственные перчатки и рукавицы предназначены для обеспечения нормальных условий и защиты кистей рук от воздействий высокой температуры, химических и токсических веществ и др.

Спортивные перчатки и рукавицы подразделяются по видам спорта (для бокса, фехтования и т.п.), а также для активного отдыха.

Бытовые перчатки классифицируются по родам, размерам, способам изготовления.

Бытовые рукавицы изготавливают только с подкладкой.

Перчатки состоят из трех деталей: платка, напалка и стрелок (рисунок 6.1). Платок перчатки может быть целым или состоять из двух частей - ладонной и тыльной. На ладонной стороне для вшивания напалка имеется вырез-сердечко. Ладонная и тыльная части перчаток соединяются с помощью стрелок. Часть перчатки, закрывающая запястье, называется манжетой, форма и длина которой зависит от назначения перчатки и моды.

Рукавицы состоят из двух деталей: платка и напалка, а подкладка - из полотна и напалка.

Размер перчатки и рукавицы определяется обхватом кисти на уровне пятого пястно-фалангового сочленения, выраженного в см..

Таблица 6.1 - Размер перчатки (метрическая система)

Вид	Размеры, в см
1	2
Перчатки: мужские женские	20,22, 23, 24,25, 27, 28, 30, 31, 32, 34, 35, 38 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 28, 30
Рукавицы: мужские женские подростковые детские	19, 22, 24, 27, 30 16, 19, 22, 24, 27 19, 20, 22 14, 15, 16, 17

Продолжение таблицы 6.1

1	2							
	немецкая система							
Детские размеры	1	2	3	4	5	6		
Размер кисти, см	12	13	14	15	16	17		
Женские, мужские размеры	6 ½	7	7 ½	8	8 ½	9	9 ½	10
Размер кисти, см	17,5	19	20,5	22	23	24,5	26	27-28

Детали перчаток и рукавиц соединяются ниточными швами. В зависимости от вида используемого шва перчатки подразделяют на:

строковые — детали соединяются настрочным швом;

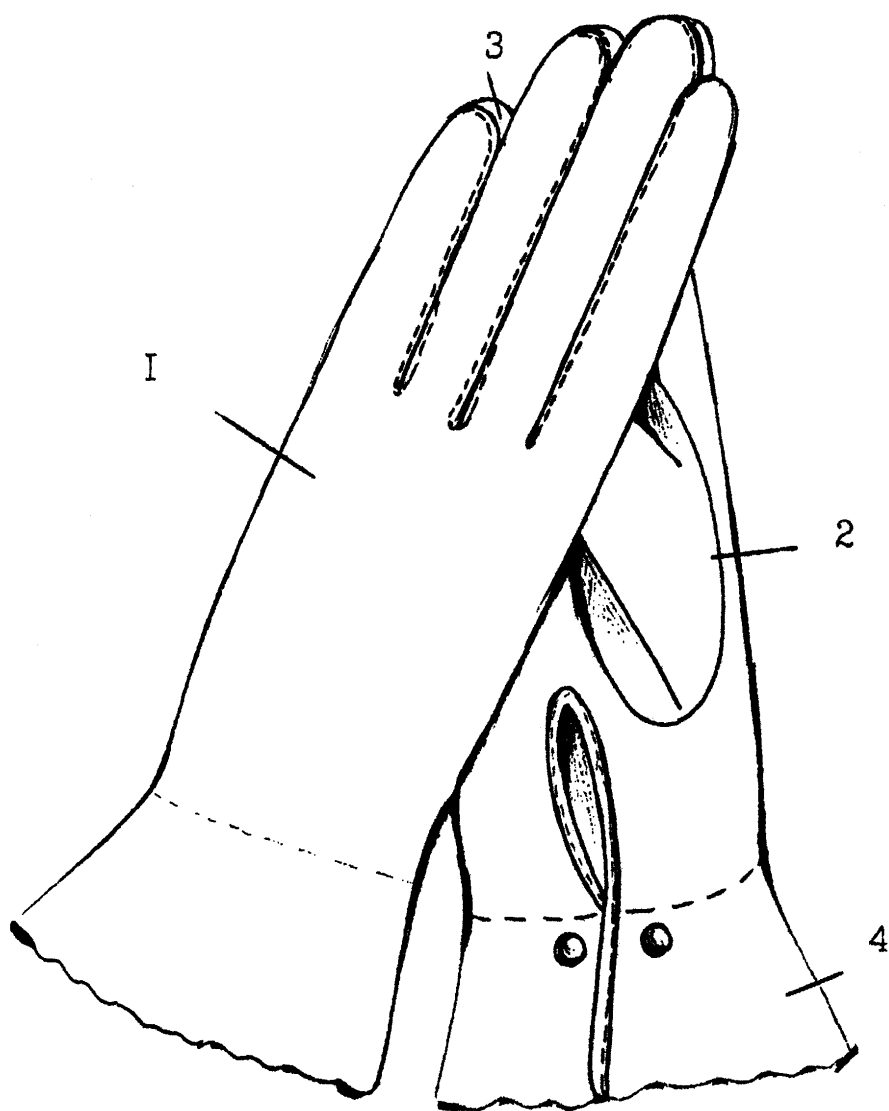
полустроковые — стрелки с ладонной частью соединяются тачным швом, с тыльной — настрочным;

выворотные — детали соединяются тачным швом;

черескрайние (с наружным или внутренним швом) - детали соединены черескрайним швом;

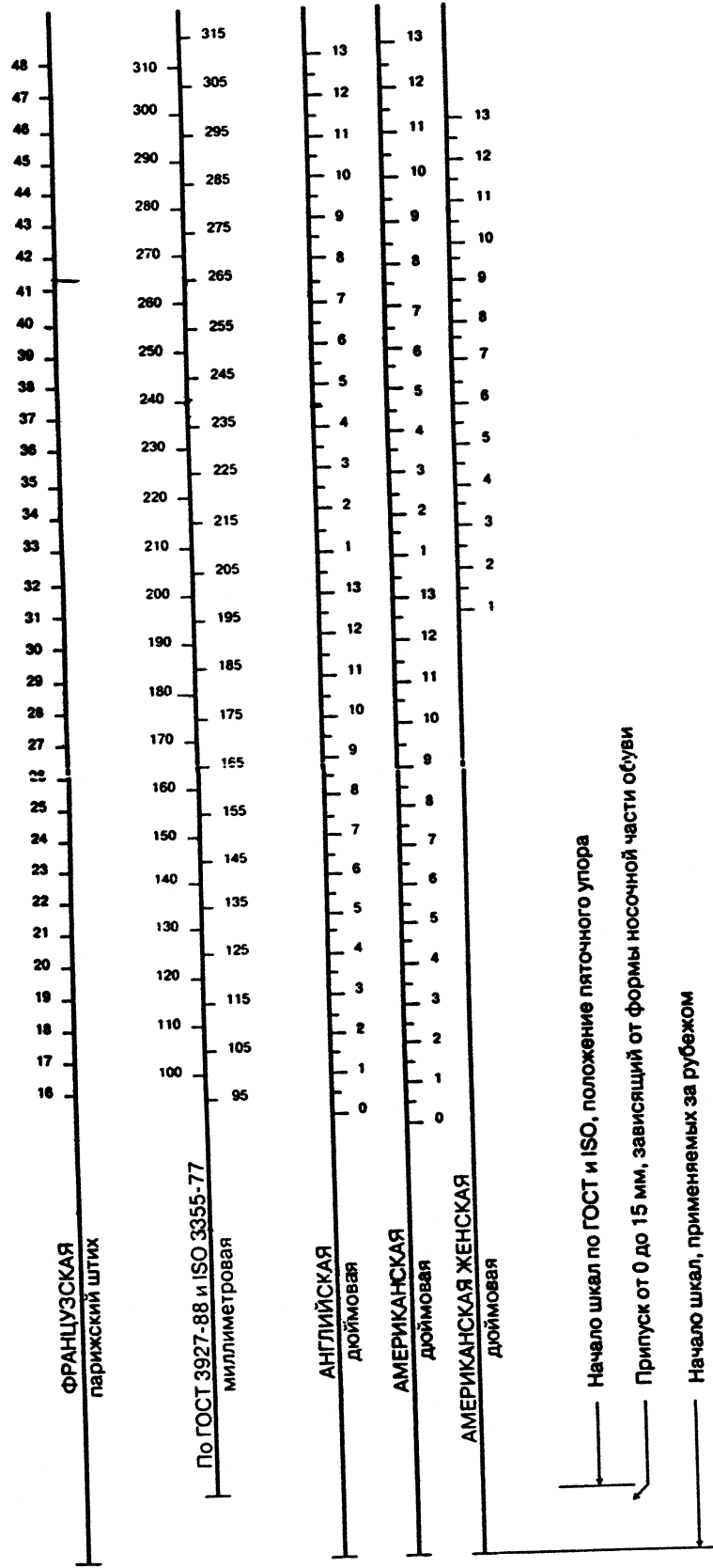
дентовые — детали соединены тачным швом краями наружу. Рукавицы изготавливают выворотным швом.

Схемы швов представлены в таблице 6.2.

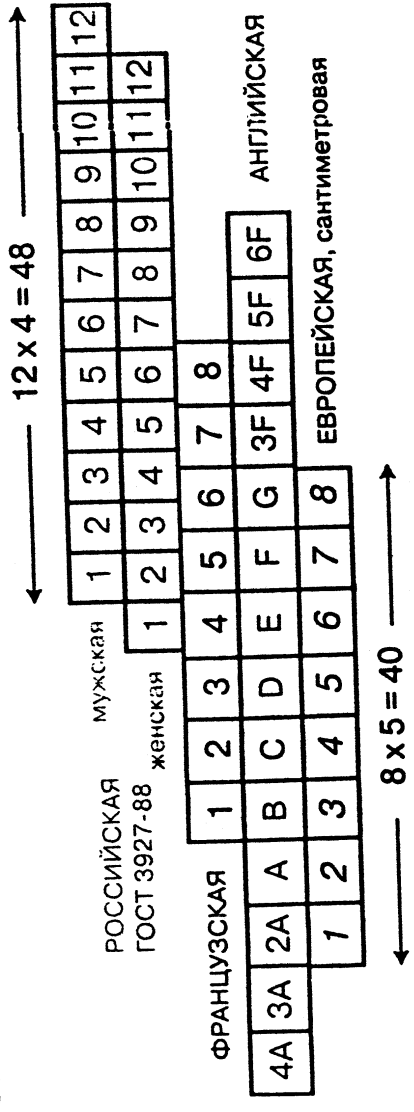


1 – платок; 2 – напалок; 3 – стрелки; 4 – манжета.

Рисунок 6.1 - Детали и элементы перчаток



СООТНОШЕНИЕ ПОЛНОТНЫХ ШКАЛ РАЗЛИЧНЫХ СИСТЕМ НУМЕРАЦИИ ОБУВИ



- ОРУМЕНТОВОЕ СООТНОШЕНИЕ РАЗЛИЧНЫХ СИСТЕМ НУМЕРАЦИИ ОБУВИ**
- определите длину своей ступни;
 - найдите соответствующую точку на шкале размеров по российскому ГОСТу 3927-88;
 - проведите вертикальную линию;
 - пересечение этой линии с другими шкалами будет соответствовать Вашему размеру во французской, английской и американской системах нумерации обуви.
- Например:**
Ваш размер 280 мм. Ему соответствует:
43 французский, 9 английский, 9,5 американский размеры.
- СООТНОШЕНИЕ ПОЛНОТНЫХ ШКАЛ РАЗЛИЧНЫХ СИСТЕМ НУМЕРАЦИИ ОБУВИ**
- определите полноту своей стопы по формуле;
 - найдите соответствующее ей место в таблице полнот по российскому ГОСТу 3927-88;
 - после этого Вы легко сможете определить обозначение полноты Вашей ступни во французской, английской и европейской системах нумерации.
- Например:**
полнота Вашей ступни - 1. Ей соответствуют:
B французская, F английская и 7 европейская маркировки полнот.

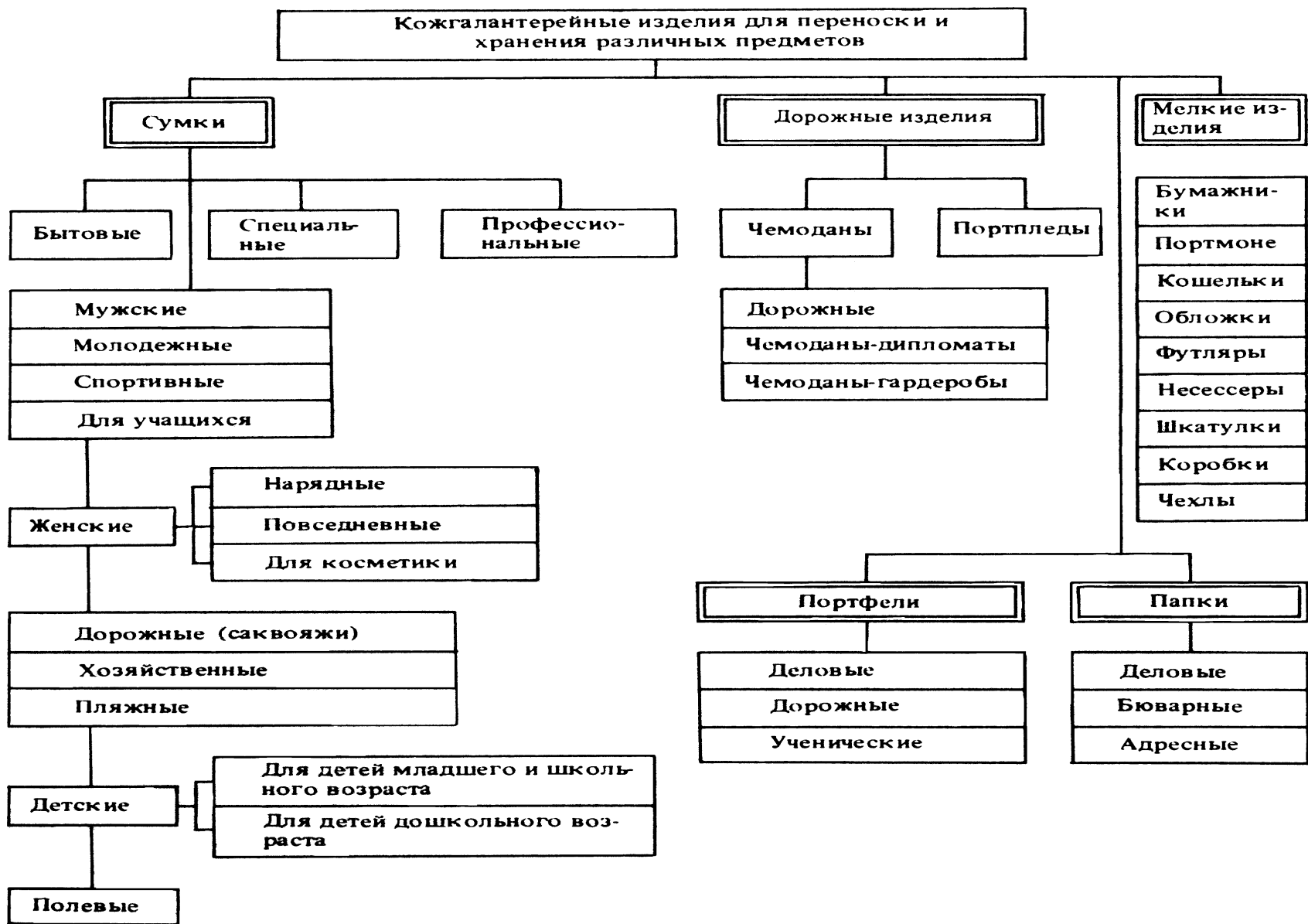


Рисунок 5.1 – Классификация кожгалантерейных изделий для переноски и хранения различных предметов

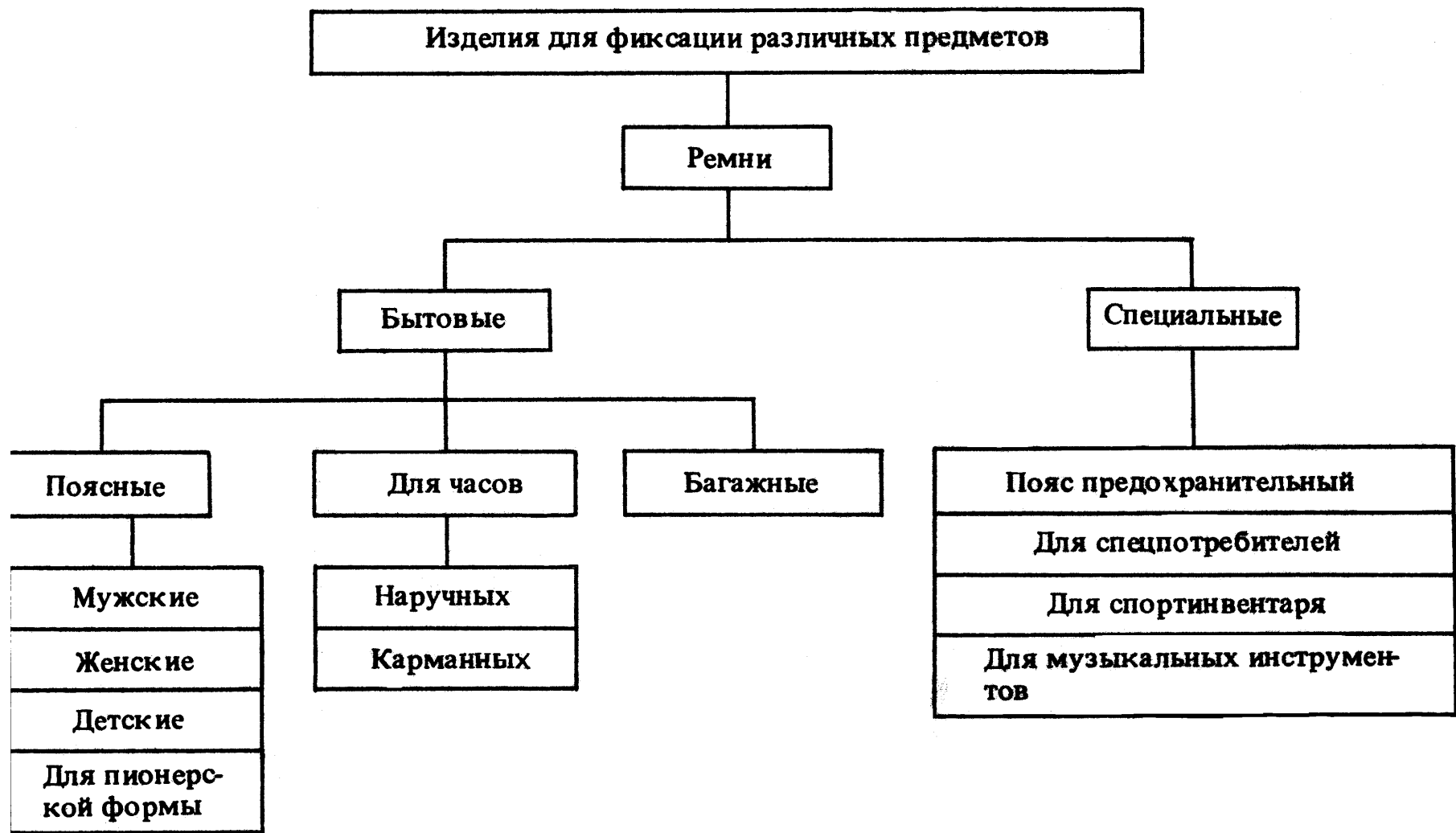


Рисунок 5.2 – Конструктивная характеристика изделий для фиксации различных предметов