

Государственное профессиональное образовательное
учреждение Тульской области
«Тульский техникум социальных технологий»

Профессия: 15398. Обувщик по
ремонту обуви.

2018г.
Подготовил Маликов Е.Н.

МДК 03.01

Способы ремонта обуви



Тема урока:
Постановка подошв на
валяную обувь.



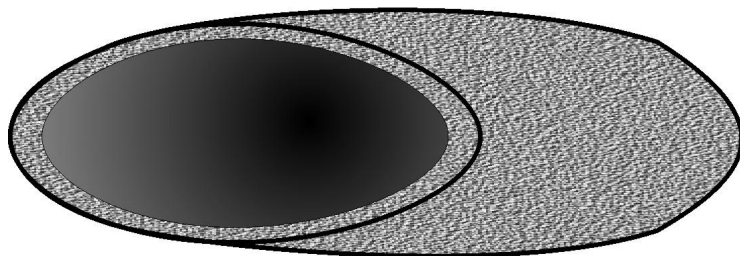
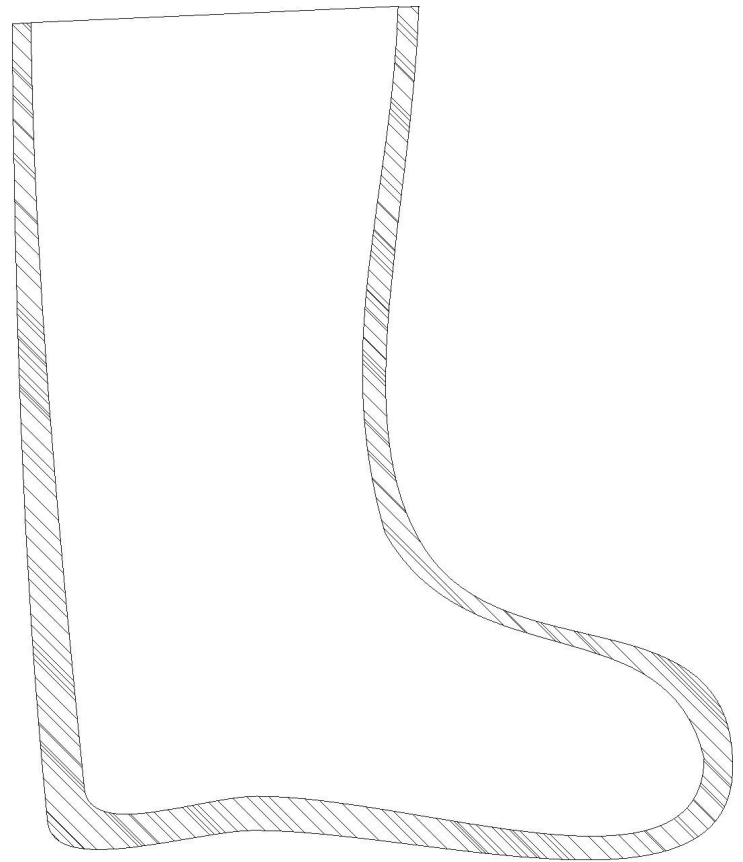
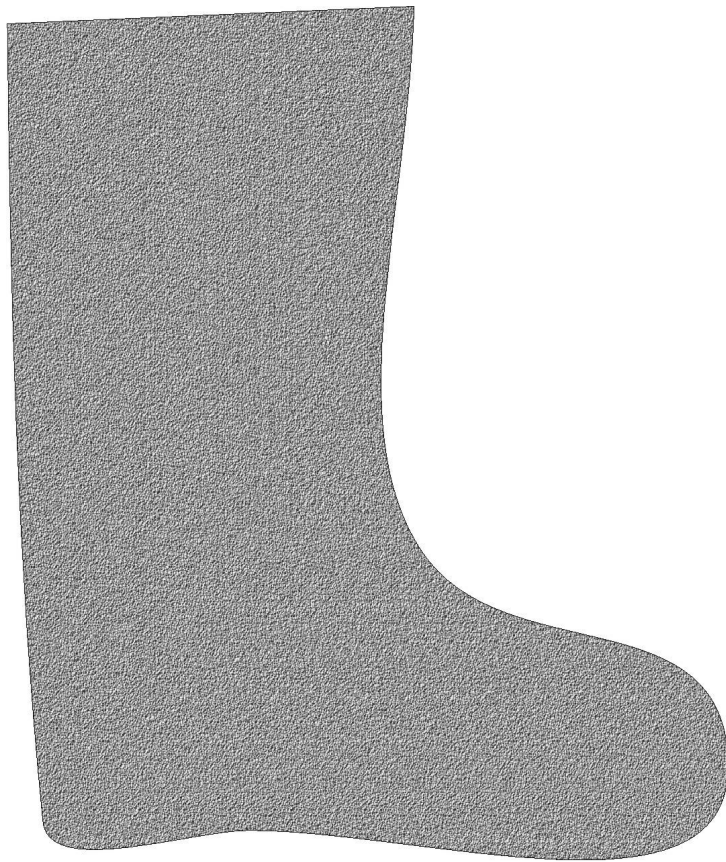
Валяная обувь или просто валенки - это необычная обувь. Отношение к ним людей разное. Сегодня, в первой половине 21 века, люди, живущие в таких больших городах - как Тула и искренне считающие, что молоко, творог, сметана, и другие молочные продукты продаются и делаются в ближайшем супермаркете, ездящие на работу в собственных автомобилях, автобусах, троллейбусах и трамваях считают валенки обувью – утратившей своё значение. А люди, которые живут в сельской местности, в северных регионах нашей необъятной страны, которым приходится зимой, в 4 часа утра идти по сугробам на утреннюю дойку на ферму, или, например, в школу за несколько километров, считают эту обувь для зимы особенно важной.

Валенки необычны тем, что и снаружи и изнутри, и в подошвенной части и в носочной, и в голенищах сделаны из одного материала – войлока.

Валенки необычны тем, что не имеют деталей. Ни деталей верха, ни деталей низа. Ни наружных деталей, ни внутренних, ни промежуточных.

Это, пожалуй, единственная современная обувь, которую носят с галошами, которые предохраняют их от промокания.





В России валенки делились на три большие группы:

1. Обувь валяная грубошёрстная ГОСТ 18724-88 (валенки обыкновенные)
2. Сапоги валяные армейские ГОСТ 696-68 (валенки для армии)
3. Обувь валяная для защиты от повышенных температур ГОСТ 12.4.050-78 (валенки специальные)

Виды валенок

обыкновенных

- Утяжелённые
- Средние
- Тонкие

Валенки утяжелённые

Толщина в мм

Голенища

Подошвы

Верха

Задника

Мужские

5

13

15

Женские

4

12

14

Валенки средние

Толщина в мм

Голенища

Подошвы

Верха

Задника

Мужские

4

11

13

Женские

4

10

12

Детские
школьные

3

9

11

Валенки тонкие

Толщина в мм

	Голенища		Подошвы
	Верха	Задника	
Мужские	3	10	12
Женские	3	8	11
Детские школьные	3	7	8
Детские дошкольные	3	6	7

Состав сырья для валенок

П/п	Наименование сырья	Кол-во в %
1	Шерсть овечья натуральная	47
2	Шерсть овечья, овчинно-шубного и мехового производства	11
3	Шерсть коровья	17
4	Шерсть из тряпья-лоскута	13
5	Обраты своего производства	12

Вся шерсть, поступающая на предприятия должна иметь удостоверения ветеринарного надзора о её благополучии в отношении инфекции сибирской язвы, ящура и других инфекционных заболеваний.

Валенки имели бы более широкое распространение, если бы не три недостатка:

Небольшая прочность

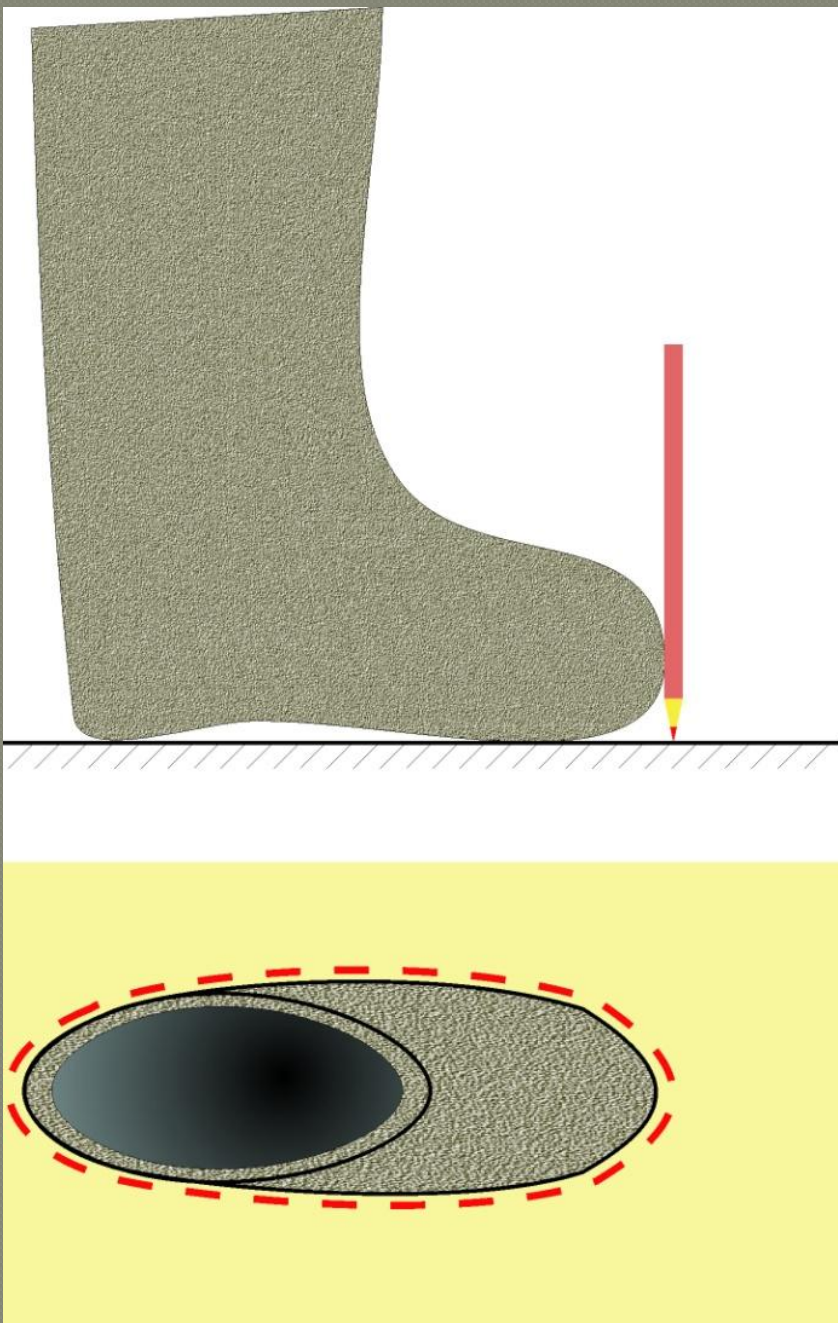
Повышенная тягучесть

Неравномерность механических
свойств

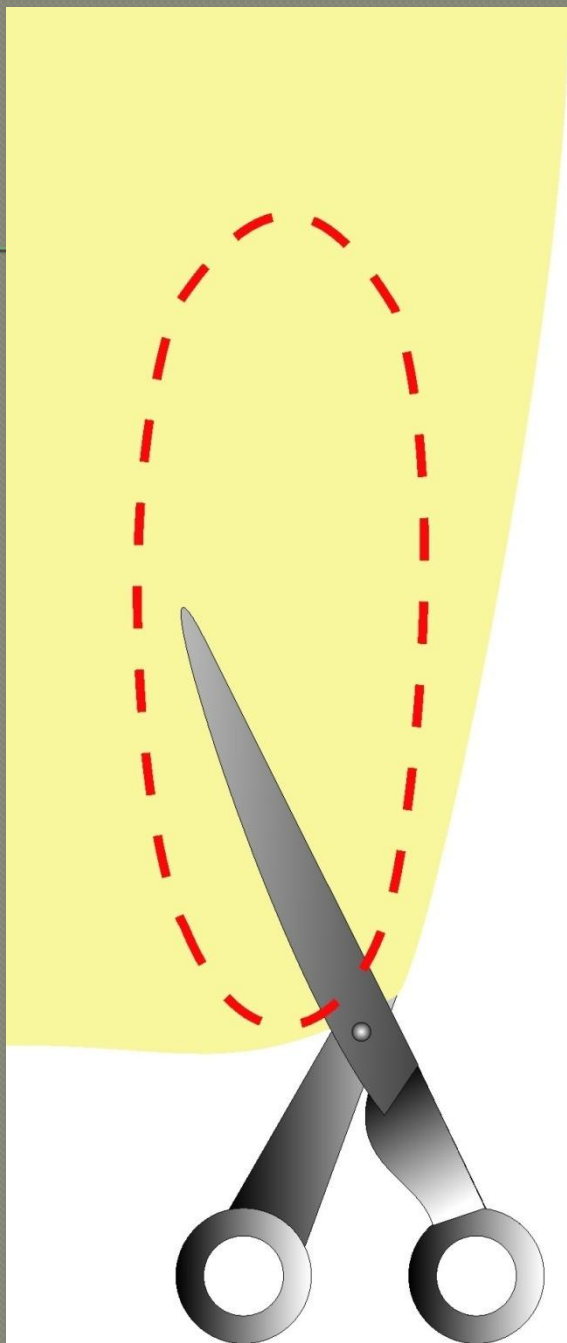
Таблица соответствия размеров валенков размерам обуви

Размеры валенок	Размеры обуви
13 - 19	25 - 31
20 - 22	32 - 34
23 - 24	35 - 36
25	37
26 - 27	38 - 39
28	40
29 - 36	41 - 48

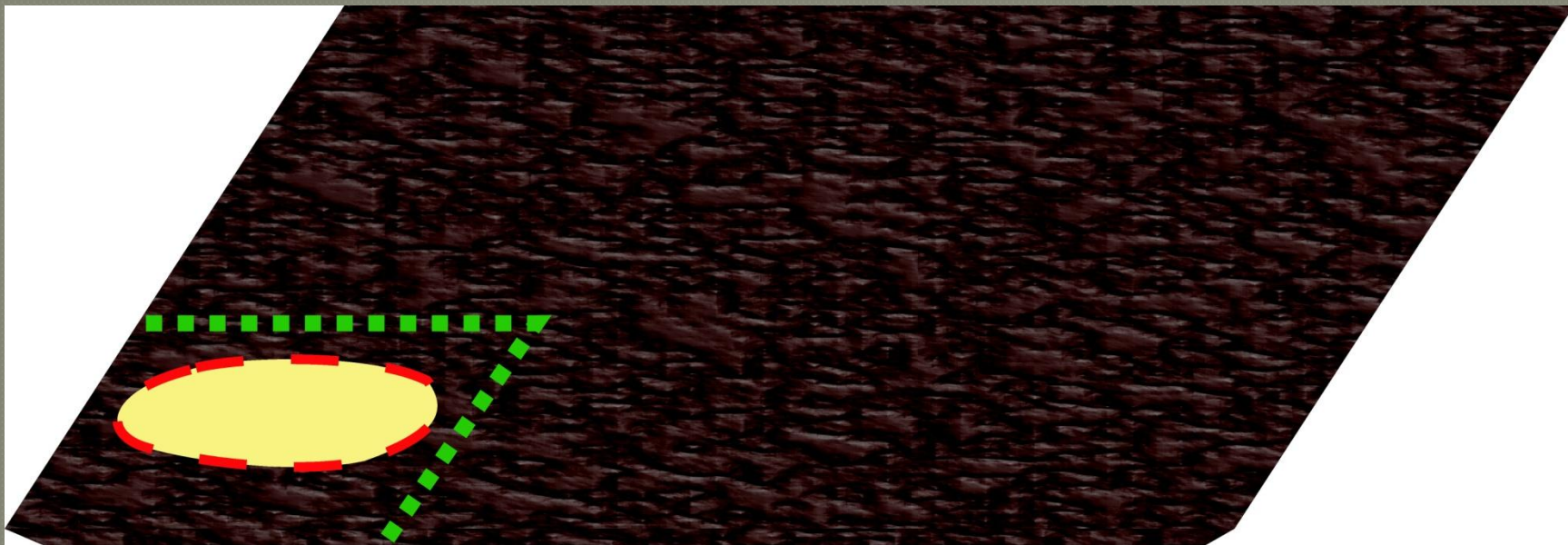
Гарантийный срок носки валяной обуви – 35 дней, с момента продажи через торговую сеть или начала сезона.



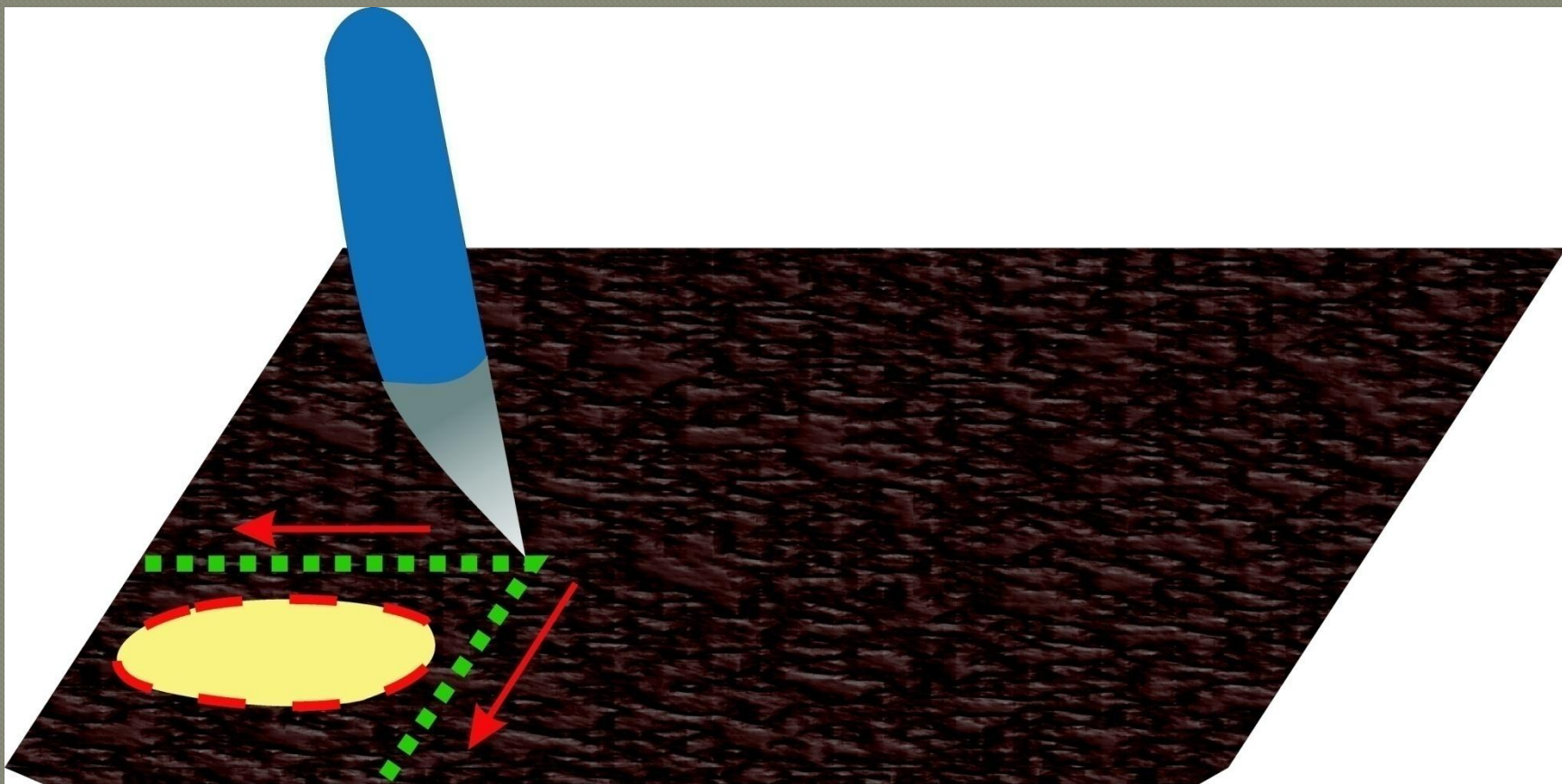
Обводим на
бумаге контур
ПОДОШВЫ
валенка.



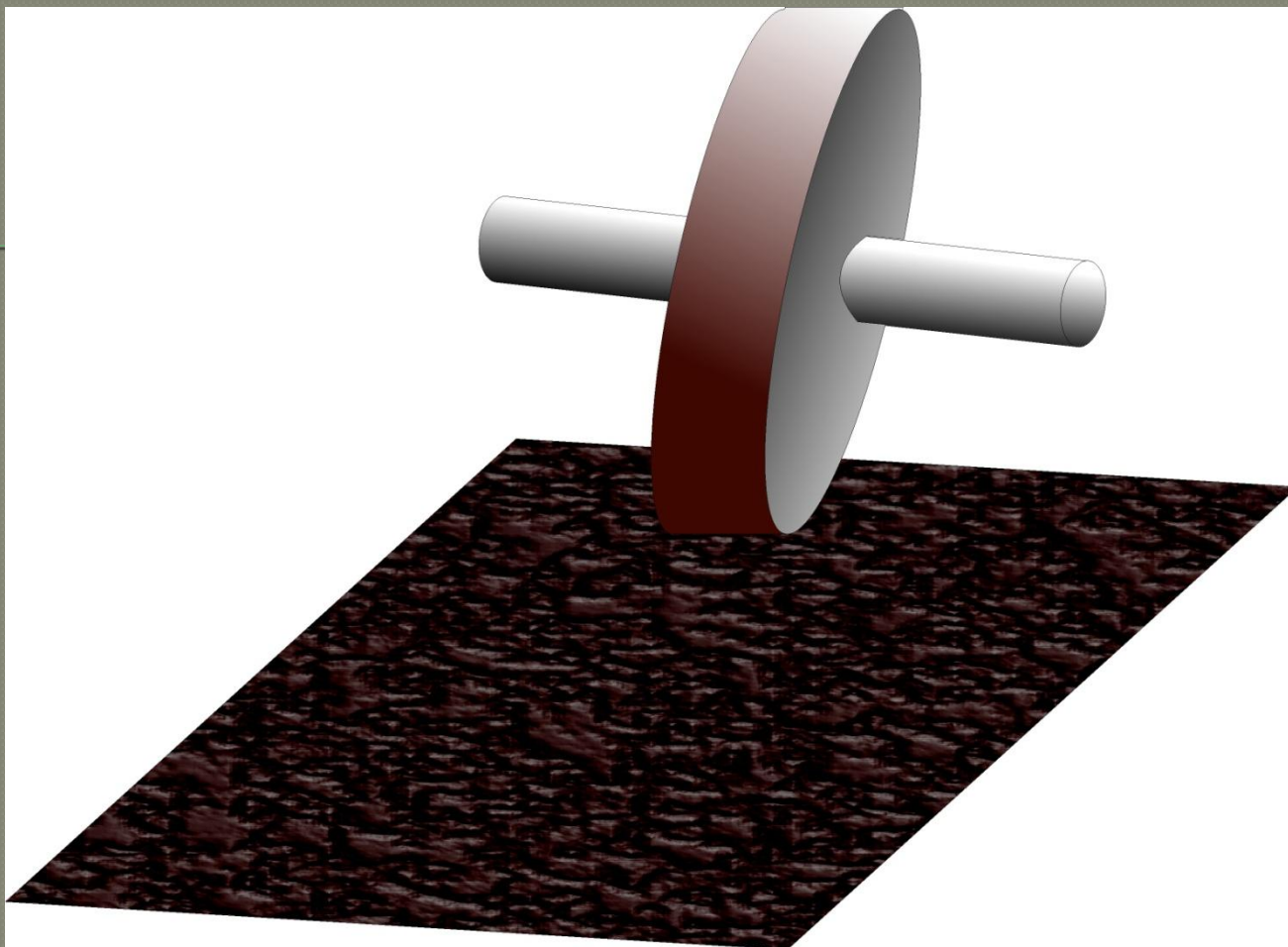
Вырезаем модель
подошвы из бумаги.



Обводим бумажную модель
подошвы с припуском 7-10 мм на листе
микропористой резины ВШ-шпальт,
толщиной 7 мм.



Вырезаем заготовку подошвы из микропористой резины.



На машине ОМ-2-Р одну сторону заготовки зачищаем (взъерошиваем), с другой убираем рисунок.

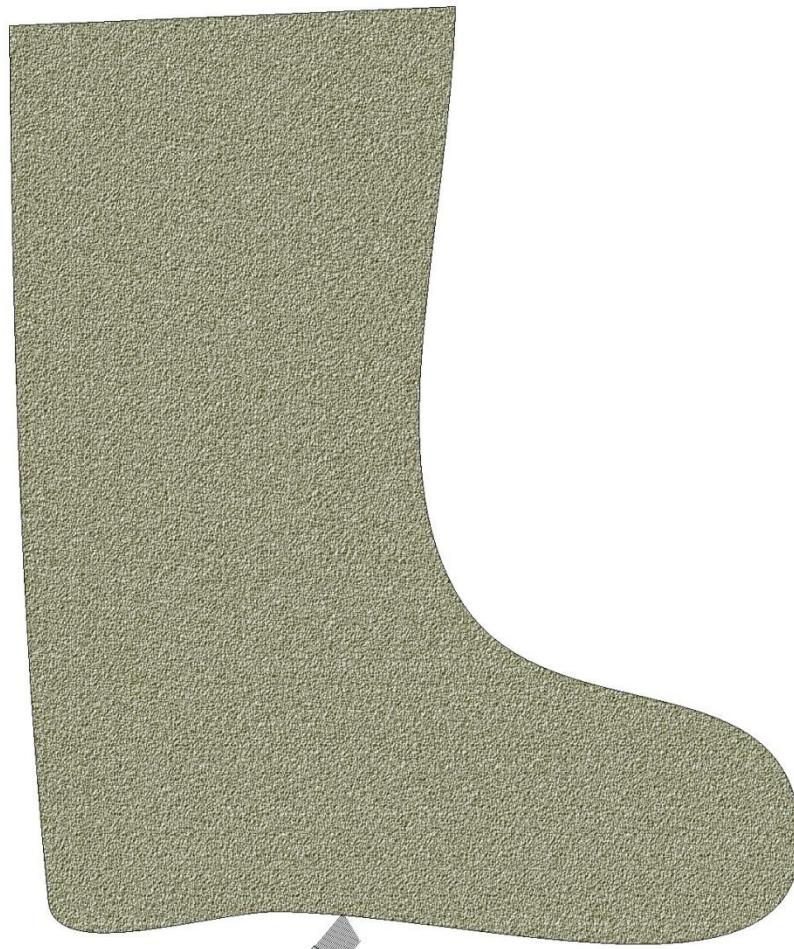
При
помощи
жёсткой
одежной
щётки
очищаем
подошву от
пыли.

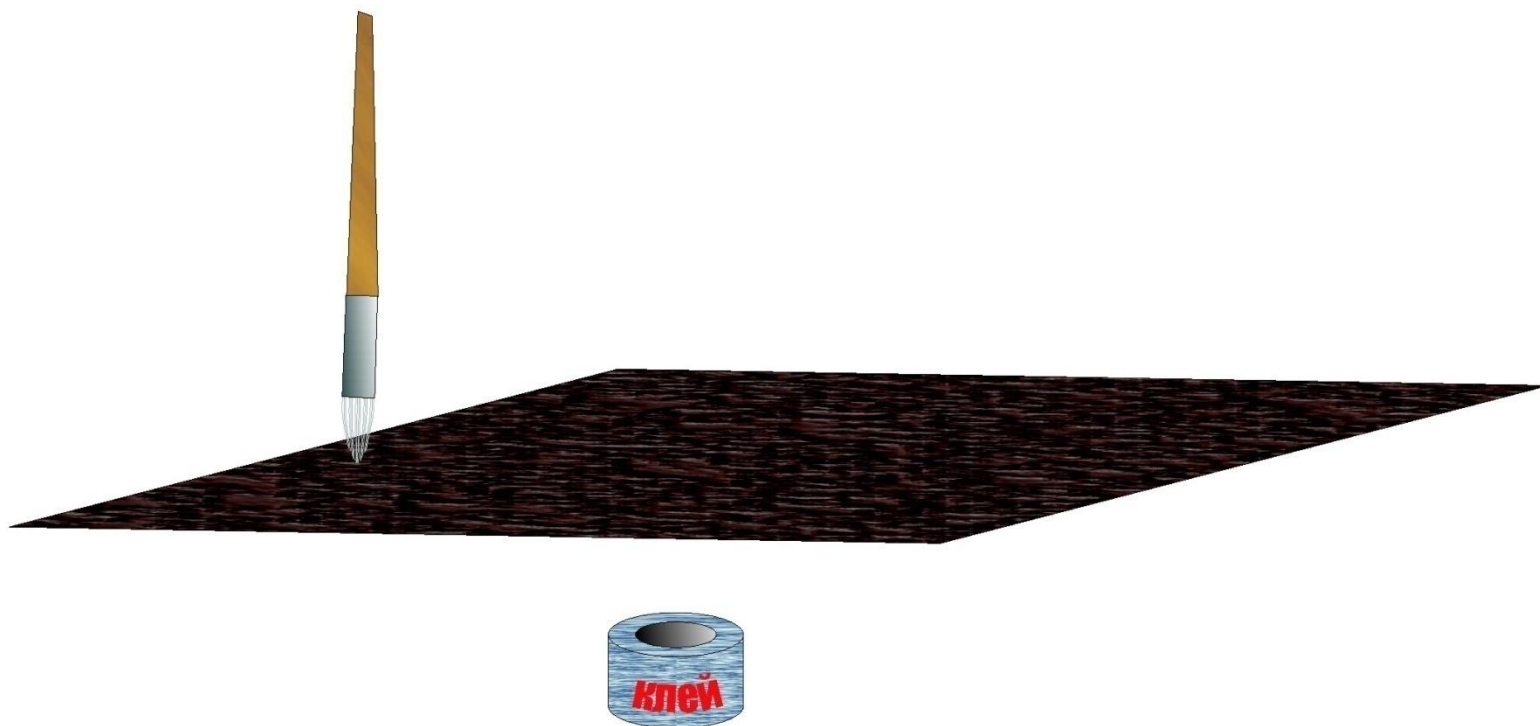


Кистью
на подошву
наносим
наиритовый
клей
равномерны
м слоем, без
сгустков и
подтёков.

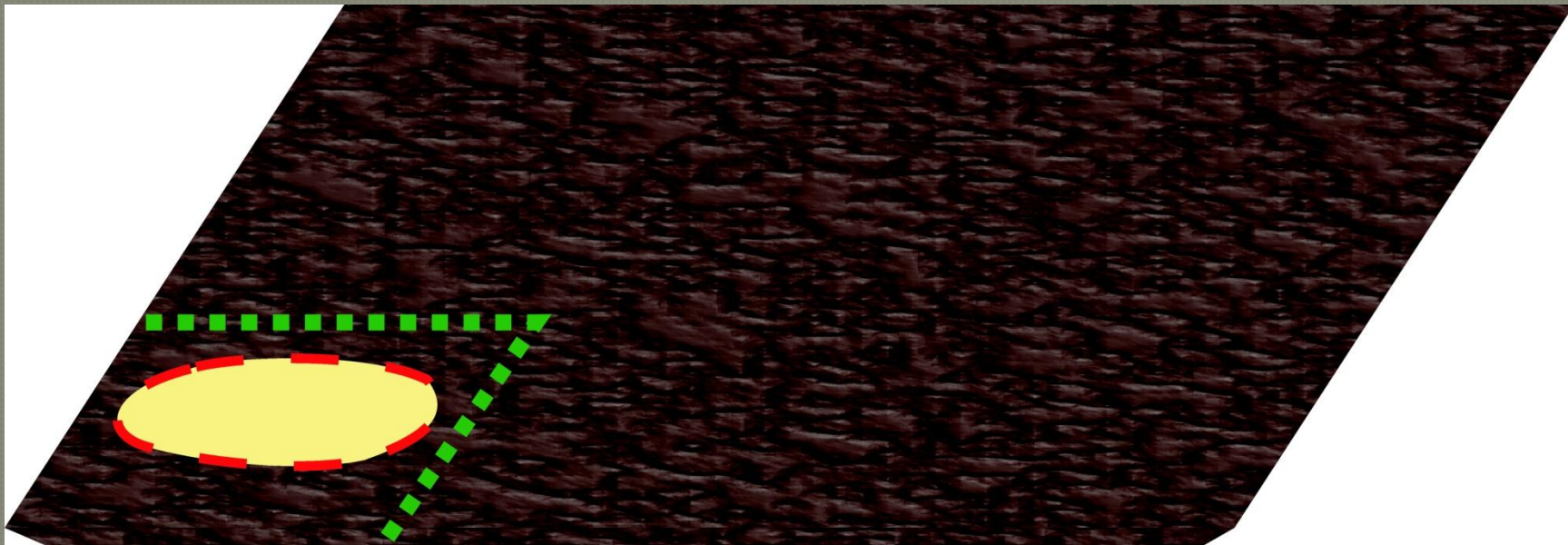


Во время
выдержки
(20 мин)
клей
впитывается
в войлок.
Затем клей
наносят
повторно и
выдерживаю
т 20 мин.

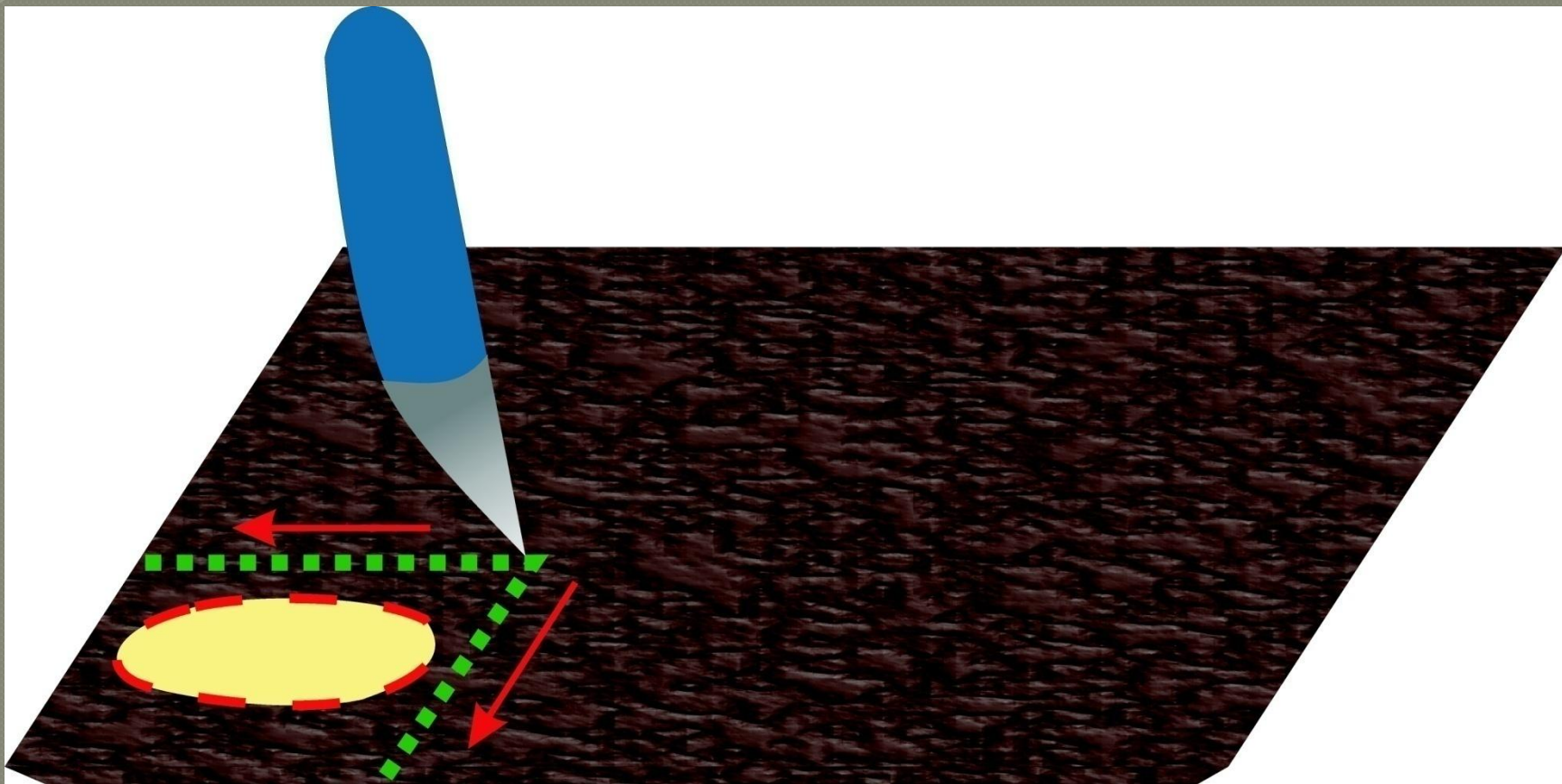




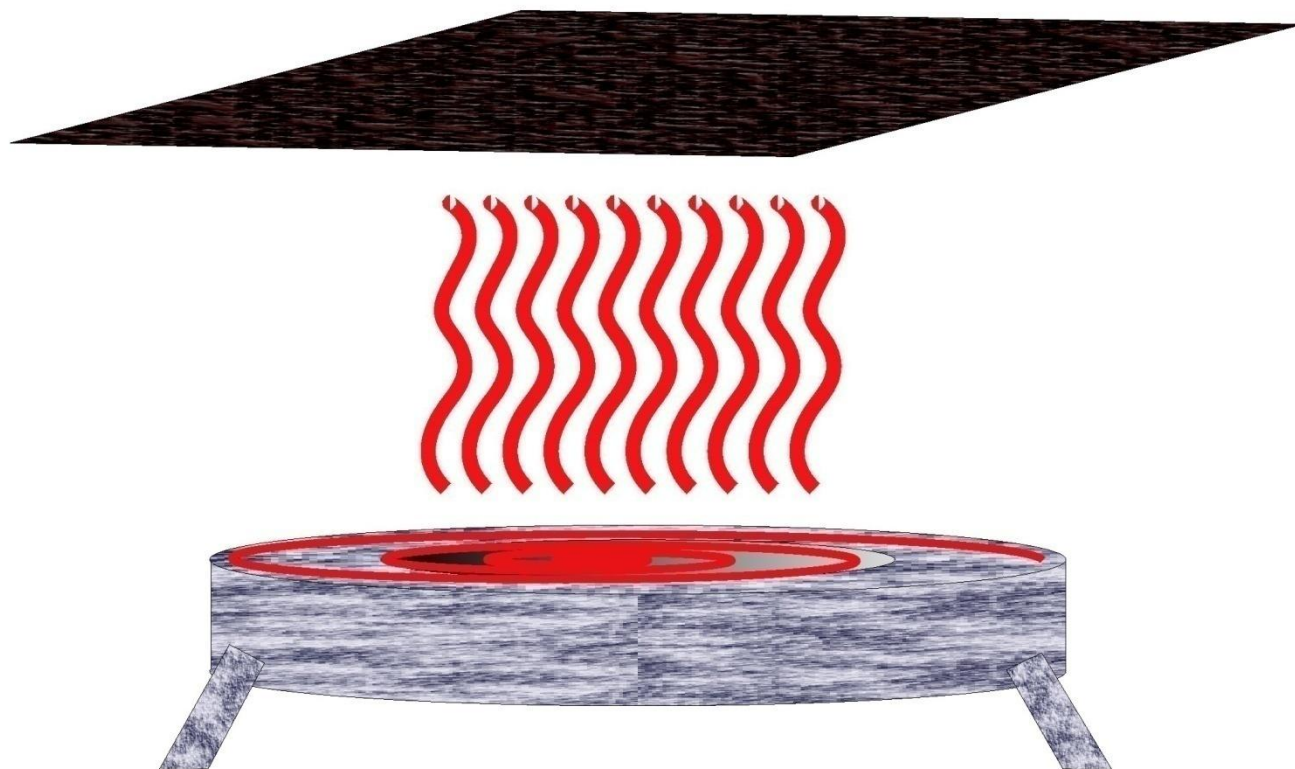
Одновременно с повторным нанесением клея на подошву валенка наносим клей на заготовку подошвы и выдерживаем 20 мин.



Пока идёт выдержка клеевых плёнок на подошве валенка и заготовки подошвы, обводим бумажную модель подошвы с припуском 7-10 мм на листе ВШ-рант.

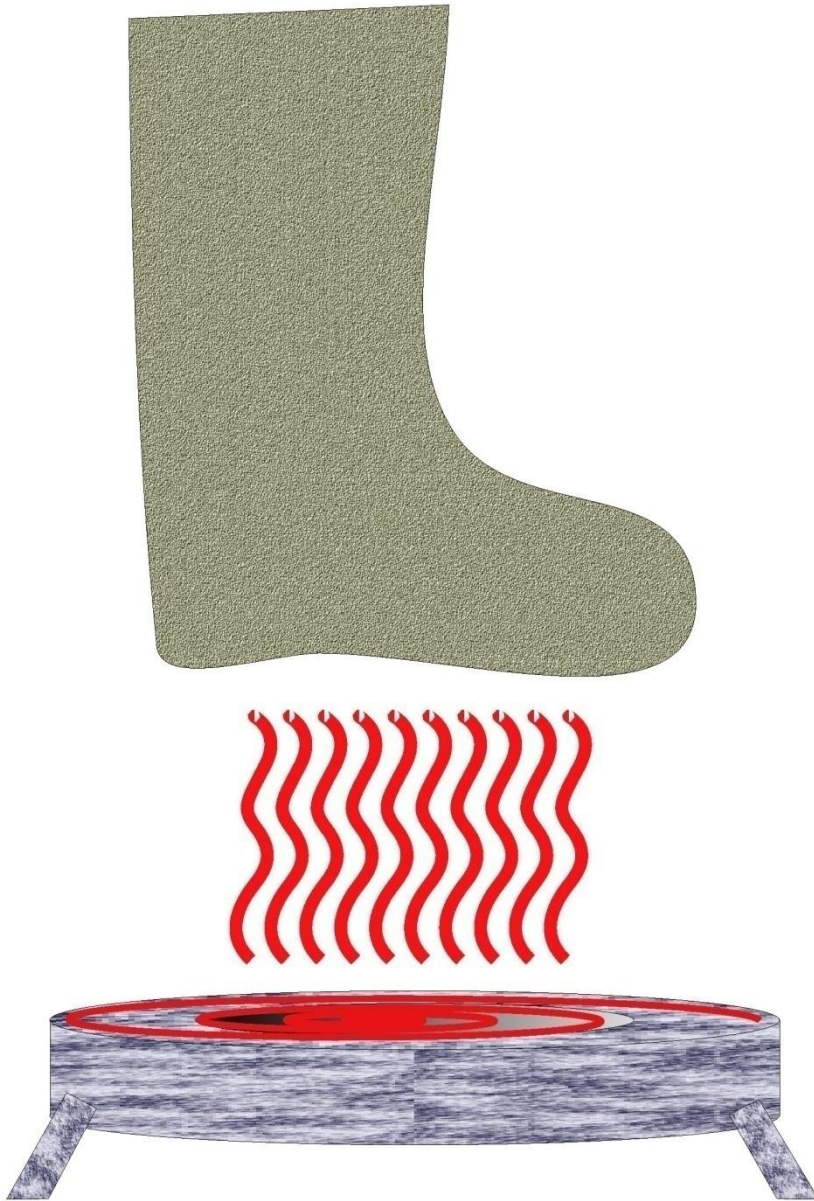


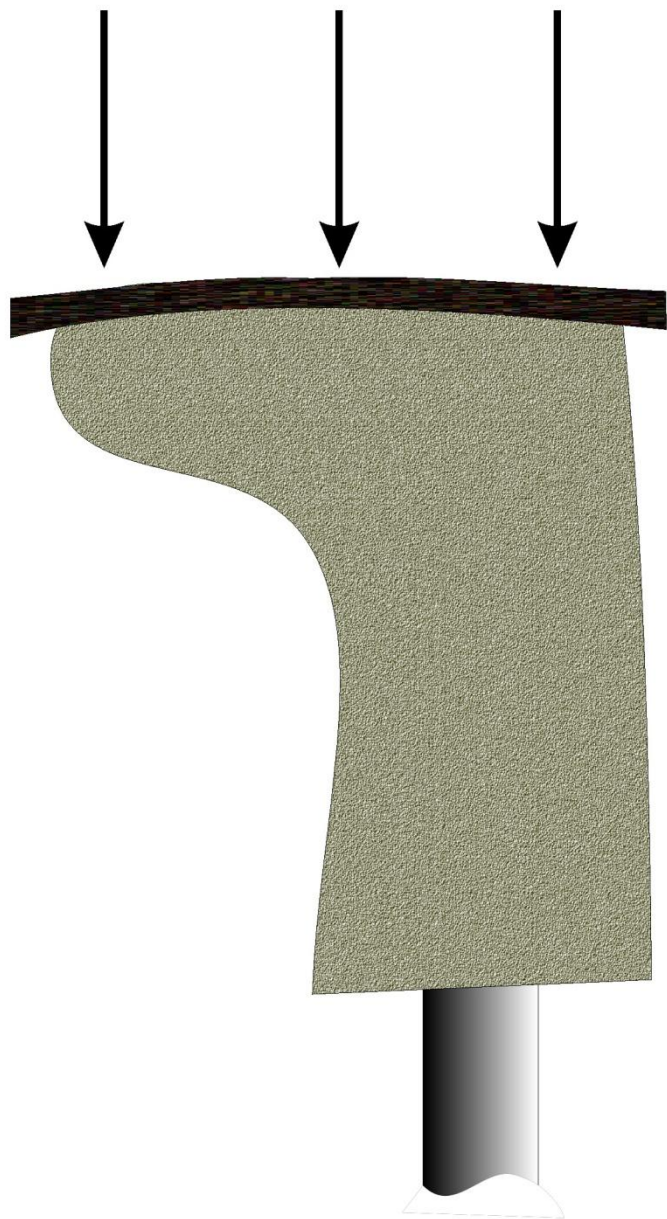
Вырезаем заготовку из листа ВШ-
рант.



Активируем клеевую плёнку
заготовки микропористой подошвы в
течении 1-1,5 мин.

Одновременно
активируем
клеевую плёнку
ПОДОШВЫ
валенка в
течении 1-1,5
МИН.

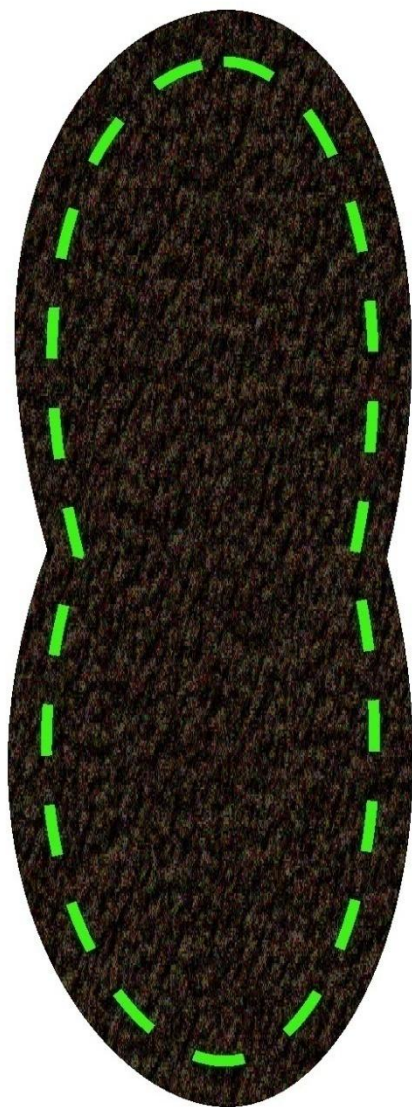




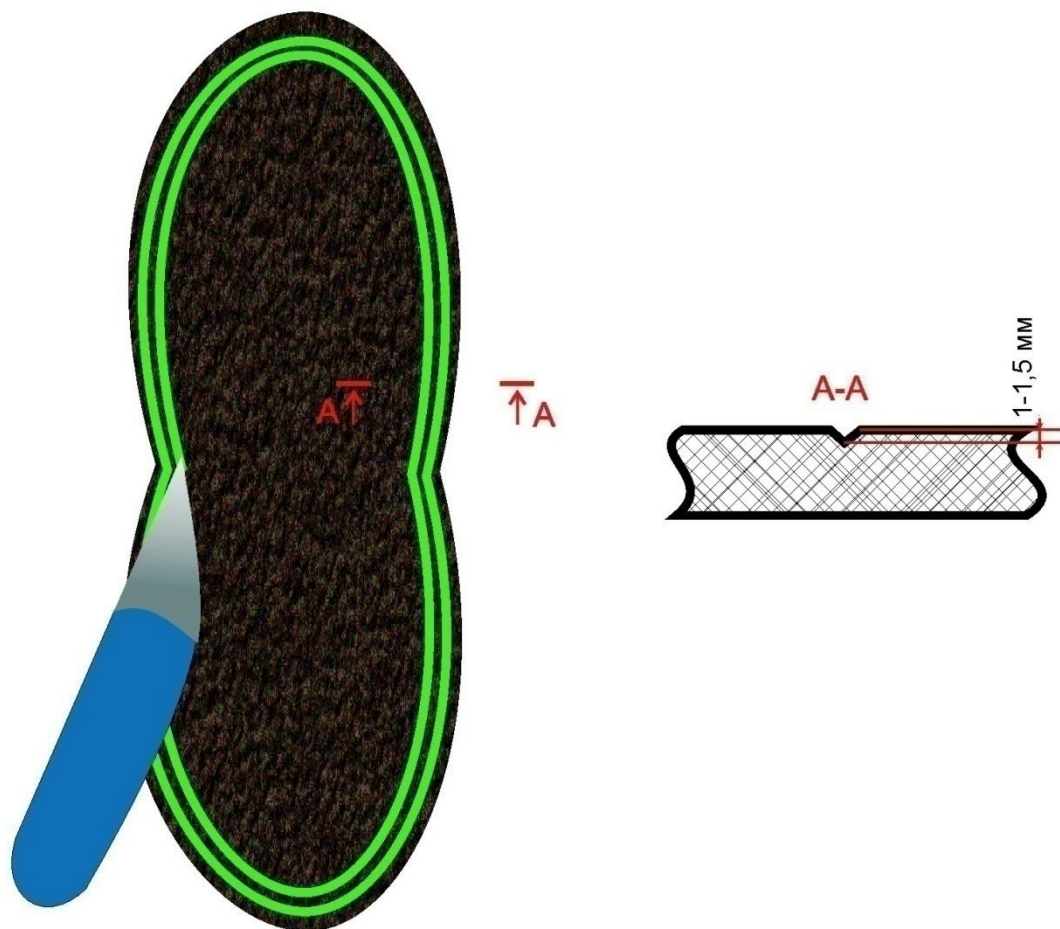
Плотно
прижимаем
заготовку к валенку
руками
(допускается
околачивание
молотком).

Обрезаем
заготовку
ПОДОШВЫ ПО
КОНТУРУ вапенка.



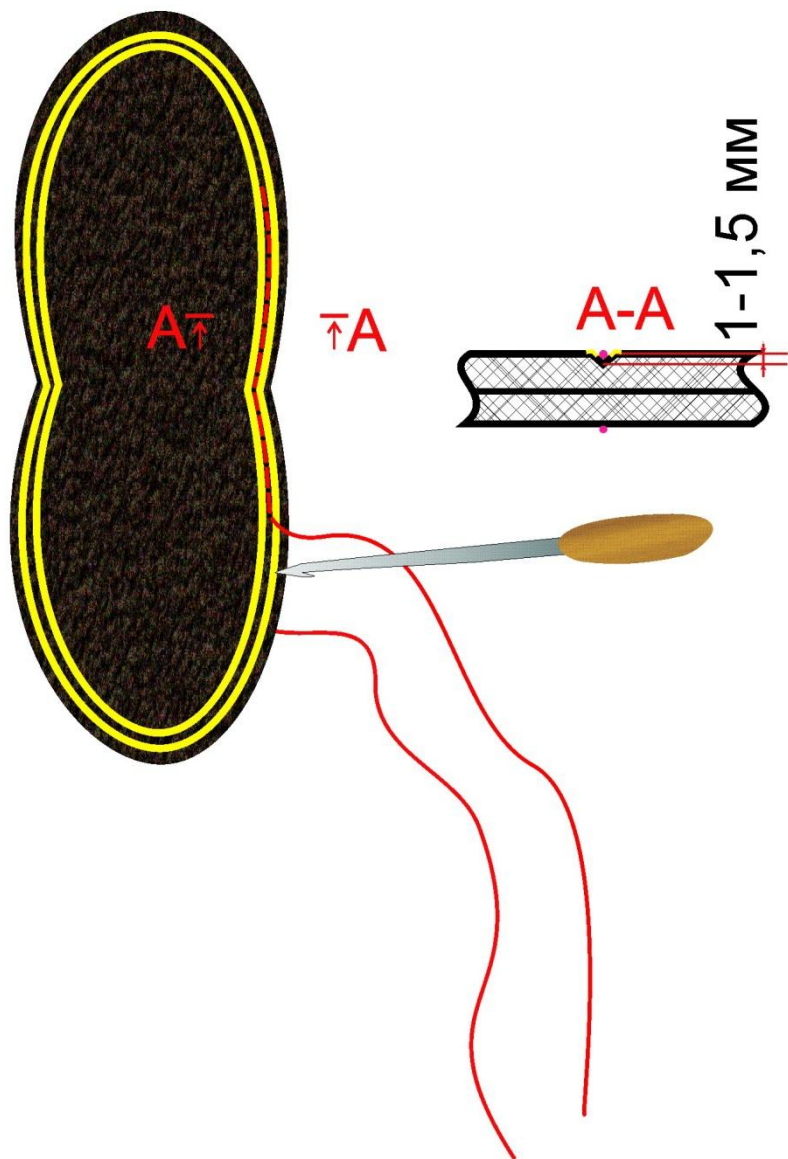


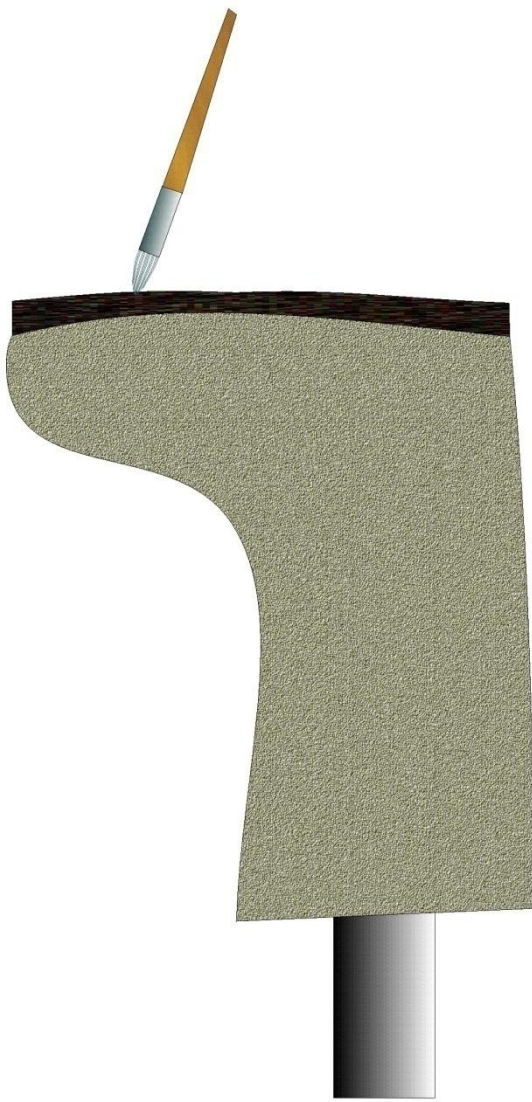
На расстоянии
15-20 мм от края
подошвы проводим
ручкой линию по
периметру подошвы.



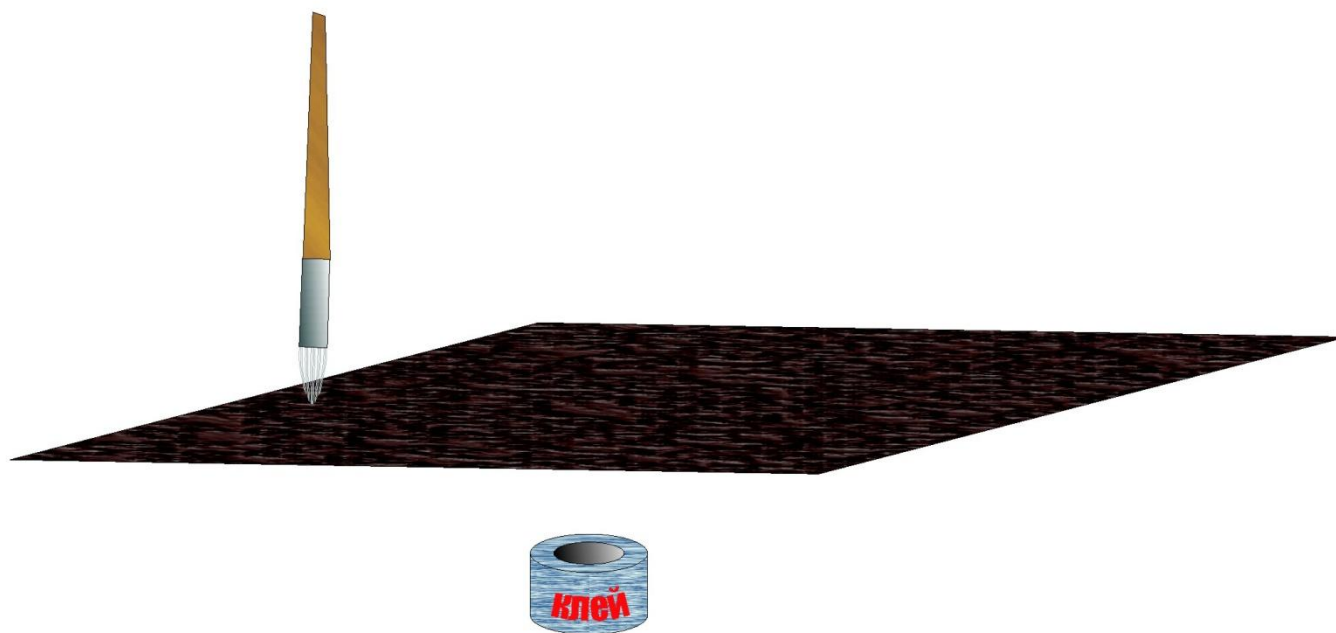
По
проведённо
й линии при
помощи
ножа делаем
надрез
(канавку)
треугольной
формы.

По
выполненному
надрезу
(канавке) делаем
прошивку
подошвы.





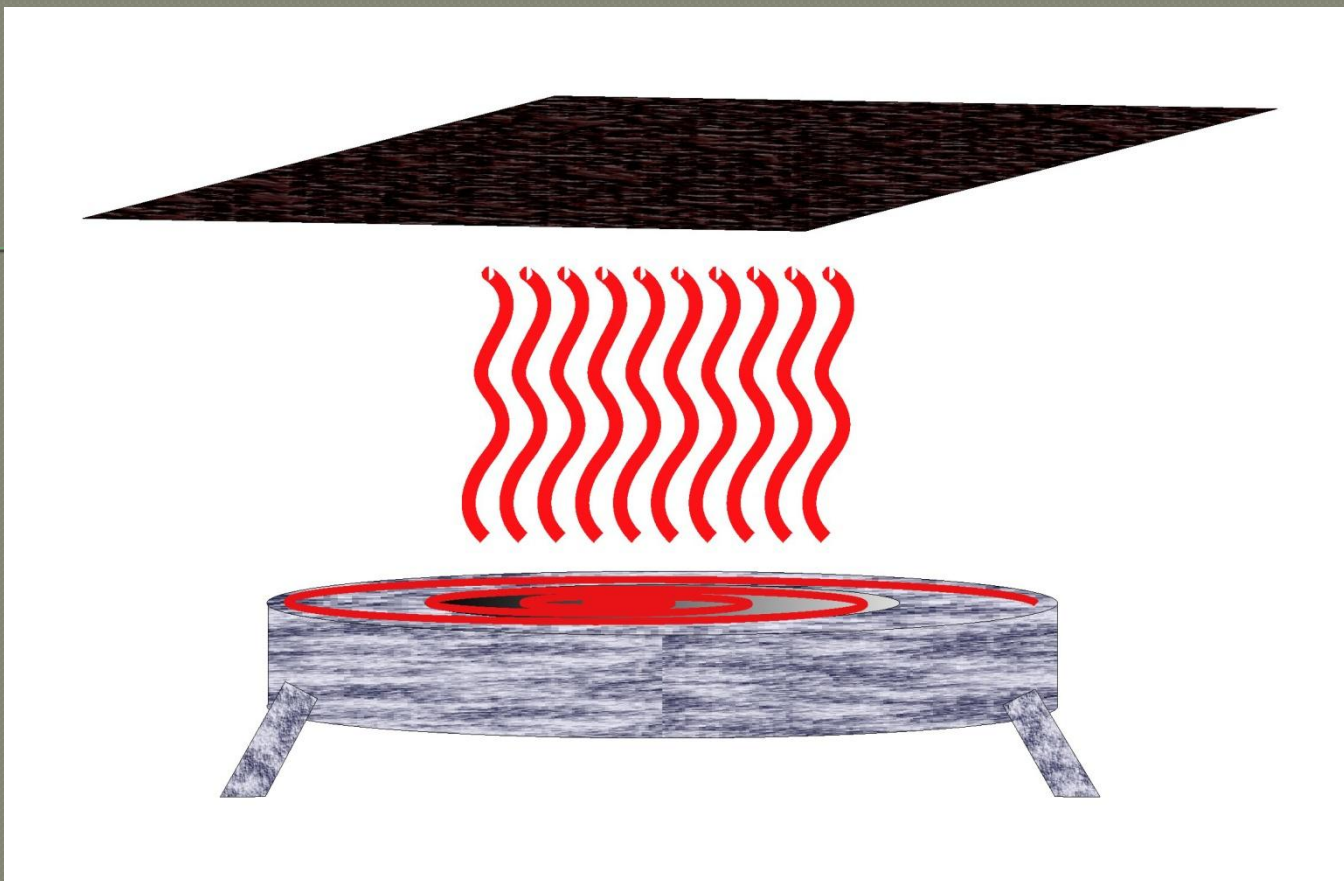
На пришитую
к валенку
подошву
наносим слой
наиритового
клея.



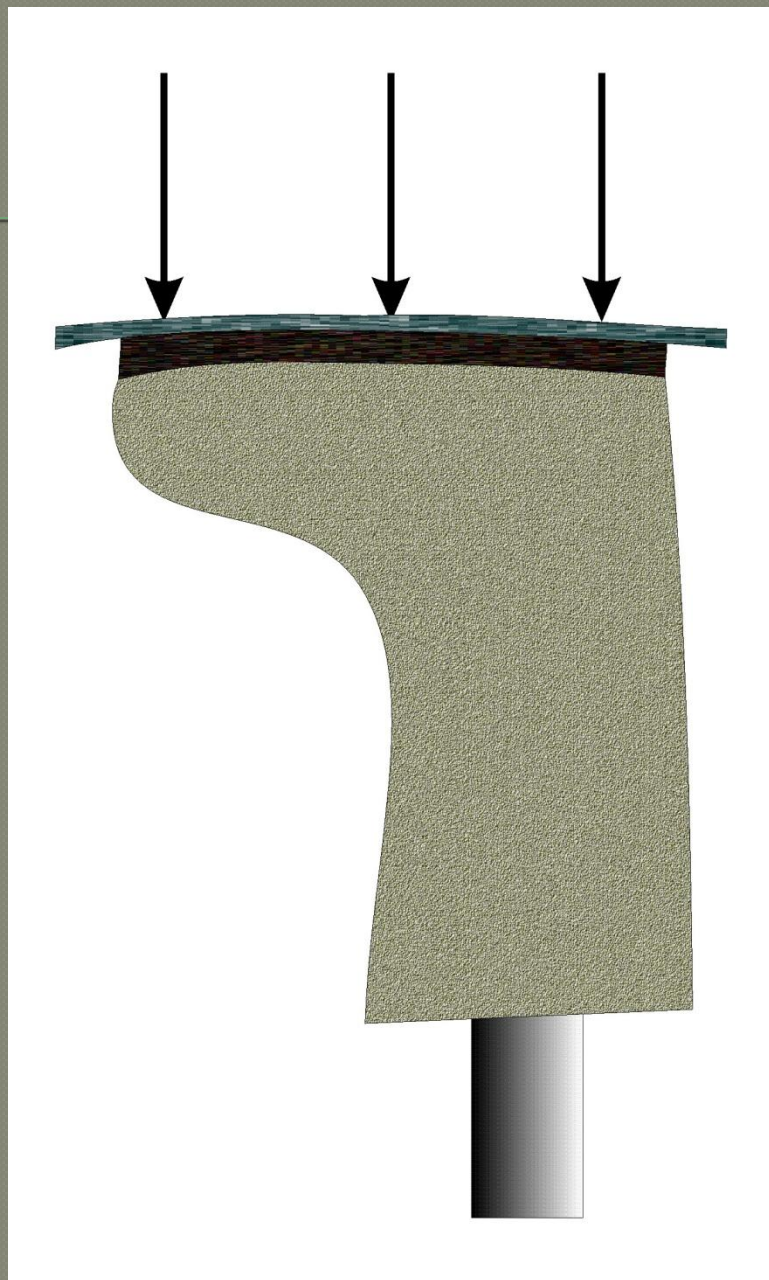
Одновременно на заготовку из
листа ВШ-рант наносим слой
наиритового клея.



После выдержки
в течении 20
минут
активируем
клеевую плёнку
на
микропористой
подошве,
пришитой к
валенку.



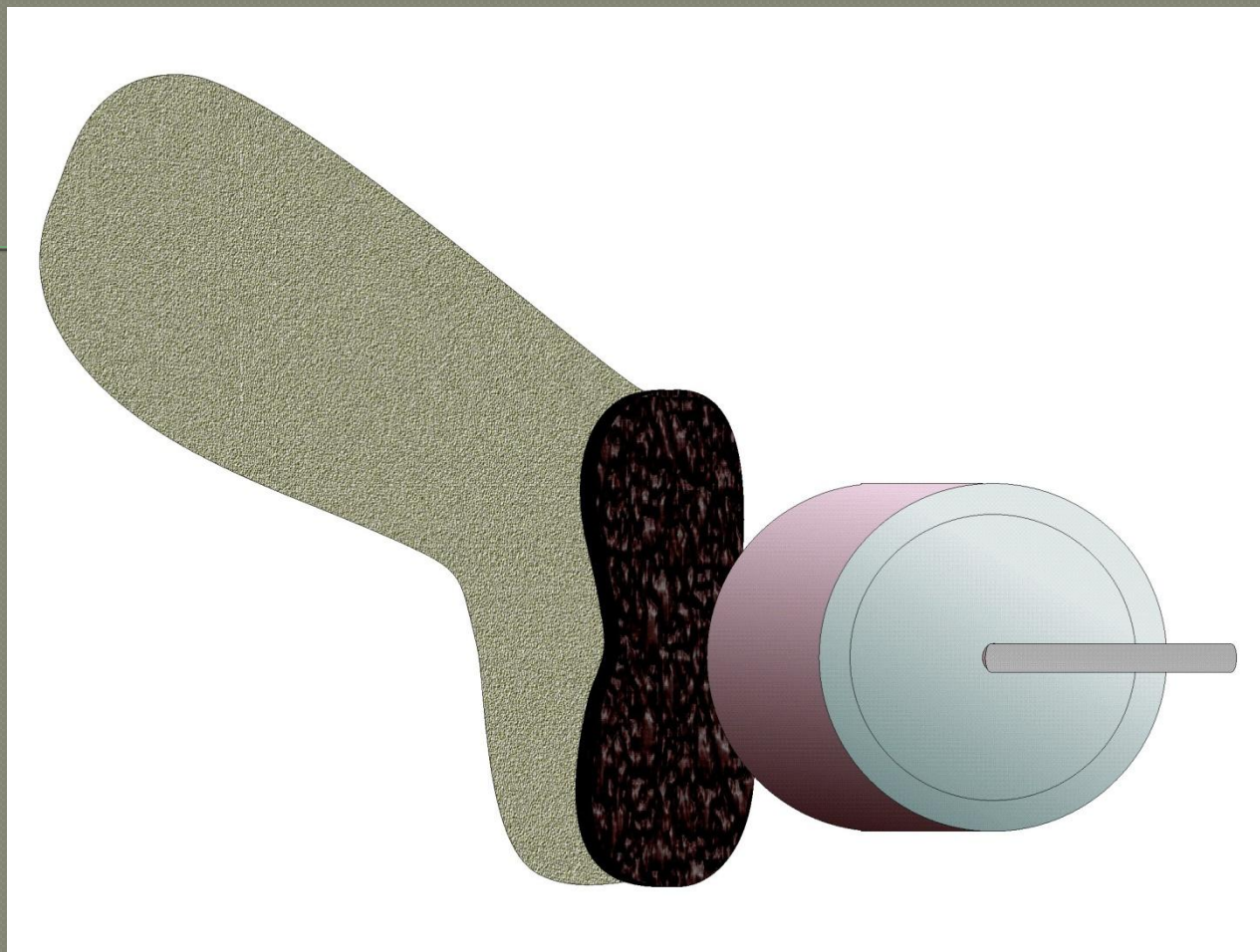
Одновременно активируем клеевую плёнку на заготовке из ВШ-рант.



Плотно прижимаем
руками заготовку к
пришитой к
валенку подошве
(допускается
околачивание
молотком).



Обрезаем
приклеенную
заготовку из ВШ-
рант по контуру
ПОДОШВЫ
валенка.



На машине ОМ-2-Р производим
окончательную обработку подошвы.