
КОЖЕВЕННО-ОБУВНЫЕ ТОВАРЫ



ОБУВЬ

- ▣ **Обувь** – изделие для предохранения ног от внешних воздействий (влаги, грязи, низких и высоких температур, электрического тока, укуса насекомых и др.) и несущее утилитарные и эстетические функции.
- ▣ Применяется в первую очередь для тепловой и механической защиты ног. Обувь является предметом первой необходимости и относится к важнейшим товарам народного потребления.
- ▣ За всю историю человечества внешний вид обуви претерпел серьезные изменения и из функционального элемента гардероба превратился в модный аксессуар, часто лучше всего говорящий о характере человека, его статусе, социальном положении и т.д.



КЛАССИФИКАЦИЯ АССОРТИМЕНТА КОЖАНОЙ ОБУВИ ПО ВИДУ МАТЕРИАЛА ВЕРХА

- юфтевая обувь (с верхом из обувной и сандаальной юфти);
- хромовая обувь (в том числе с верхом из замши, кожи с волосяным покровом);
- обувь с верхом из текстильных материалов, войлока, фетра, трикотажных полотен);
- обувь с верхом из синтетических кож;
- обувь с верхом из искусственных кож;
- обувь с комбинированным верхом из юфтевых и искусственных кож;
- обувь с комбинированным верхом из хромовых и искусственных кож или синтетических кож;
- обувь с комбинированным верхом из текстильных материалов, войлока, фетра и кожи.

КОЖАНАЯ ОБУВЬ КЛАССИФИЦИРУЕТСЯ ПО СЛЕДУЮЩИМ ПРИЗНАКАМ:

- ▣ **По назначению** обувь бывает специальная, производственная, профилактическая, ортопедическая, национальная, спортивная, повседневная, модельная, домашняя, дорожная, для активного отдыха, пляжная, обувь для людей пожилого возраста
- ▣ **По половозрастному признаку** обувь подразделяют на мужскую, женскую, мальчиковую, девичью, школьную для мальчиков, школьную для девочек, дошкольную, малодетскую, для ясельного возраста (гусарики), пинетки

Классификация ассортимента кожаной обуви по половозрастному признаку

1. **мужская;**
2. **женская;**
3. **мальчиковая** (предназначена для подростков в возрасте с 14 по 18 лет, включает размеры с 38 по 43,5);
4. **девичья** (для девочек-подростков с 14 по 18 лет, с 35 по 40 размеры);
5. **школьная для мальчиков и девочек** с 7 по 11 лет, с 32 по 37,7 размеры;
6. **дошкольная** (для детей с 5 до 7 лет, с 27 по 31,5 размеры) ;
7. **малодетская** (для детей с 3 по 5 лет, с 23 по 26 размеры);
8. **свободная группа;**
9. **пинетки и обувь для ясельного возраста**

- **По материалам на деталях верха:** обувь из кожи, текстильных материалов, искусственной и синтетической кожи, обувь с комбинированным верхом.
- **По материалам, применяемым для подошвы** обувь с подошвой из натуральной кожи, резины, пластиков, поливинилхлорида, термопластичного эластомера, полиуретанов, дерева, войлока.
- **По способу закрепления на ноге** обувь может быть без застежки, на застежке - молнии, шнурках, пуговицах, резинках, пряжках, кнопках, велькро

- **По высоте каблука** различают обувь: без каблука, на низком – до 25 мм, среднем – до 45 мм, высоком – до 60 мм и особо высоком – свыше 60 мм.
- **По способу производства** обувь бывает механического и ручного производства
- **По характеру пошива** мужскую и женскую кожаную обувь подразделяют на повседневную и модельную, а обувь детскую – на повседневную и нарядную.
- **По цвету** кожаную обувь делят на черную (ч), белую (б), коричневую (ц), светлую (с), яркую (я), многоцветную (м), всех цветов (в), золотого или серебряного цвета (з)
- **По высоте заготовки верха**: сапоги, полусапоги, ботинки, полуботинки, туфли, сапоги с удлиненными голенищами.

- **По стилю.** Мода в обуви придерживается четырех основных стилей – классический, спортивный, романтический, фольклорный
- **По сезону носки** различают обувь летнюю, зимнюю, весенне – осеннюю, круглосезонную
- **По методам крепления деталей низа к заготовке верха:** химические (клеевой, литьевой, горячей вулканизации), ниточные (рантовой, сандаальный, доппельный, прошивной, метод парко, выворотный, втачной, бортовой), стержневые (гвоздевой, винтовой, деревянно - шпилечный), комбинированные (строчечно – клеевой, рантово – клеевой, доппельно – клеевой, сандаально – клеевой, клеепрошивной, гвоздеклеевой)

- **По размеру:** пинетки – 7 размеров, для ясельного возраста – 8 размеров, малодетская обувь – 5 размеров, дошкольная – 7 размеров, школьная для девочек – 5 размеров, девичья – 5 размеров, школьная для мальчиков – 7 размеров, мальчишеская – 11 размеров, женская – 14 размеров, мужская – 13 размеров.
- **По фасону:** Фасон обуви определяется формой носочной части и приподнятостью пяточной части колодки. Фасон зависит от моды. В зависимости от ширины носочной части различают обувь с носками широкими, средней ширины, суженными и узкими. По характеру закругления носок может быть острым, округленным, круглым, прямоугольным, граненым «каре». По форме поперечного сечения носок бывает закругленным, с округлыми гранями, граненый

- **По моделям:** Модель определяется формой, количеством и размерами деталей верха, наличием и характером украшений .
- Различают следующие группы отделки:
 - Отделка, являющаяся частью конструкции: сочетание материалов по цвету и фактуре, вставки, канты, отвороты, гофрированные и закрытые кожей резинки, защипы, а также рабочая фурнитура.
 - Отделка, наносимая непосредственно на детали заготовки верха обуви: ажурная строчка, декоративная строчка, рельефные строчки, перфорирование деталей, отсечка, продержки, бейка, кант.
 - Объемная отделка – банты, пряжки, клипсы и штучная отделка – декоративные шнуры, ранты, ремни с пряжкой. На обувных колодках одного и того же фасона изготавливается обувь различных моделей .

ВИДЫ И РАЗНОВИДНОСТИ КОЖАНОЙ ОБУВИ

К основным видам обуви относятся

- **сапоги**— обувь с высокими целыми голенищами, закрывающими стопу, голень или часть, а иногда и бедро;
- **ботинки**— обувь с берцами, закрывающими лодыжку или доходящая до середины икры; они имеют приспособления для закрепления на ноге в виде блочков со шнурками, пряжек, резинок;
- **полуботинки**— обувь, верх которой закрывает всю тыльную поверхность стопы, берцы в обуви этого вида расположены не выше лодыжек и имеют такие же приспособления для закрепления на ноге, как и ботинки;
- **туфли**— берцы ниже лодыжки, при этом заготовка верха не полностью закрывает тыльную поверхность стопы;
- в ремешковых сандалиях верх состоит из ремешков разных форм и размеров.

Разновидностью **сапог** являются:

- **сапожки**, голенища или берца которых плотно облегает голень ноги и могут иметь приспособления для закрепления обуви на ноге (чаще всего в виде застежки-молнии).
- **Полусапожки** – разновидность ботинок с высокими берцами.
- **Полусапоги** представляют собой ботинки с настрочными берцами и глухими или полуглухими клапанами.

Разновидностью **полуботинок и туфель** являются:

- **пантолеты**, верх которых закрывает только тыльную поверхность области плюснефаланговых сочленений стопы и из наружных деталей имеет только союзку;
- **сандалеты**, верх которых по конструкции соответствует верху полуботинок или закрытых туфель, но имеет разнообразные по форме и размерам отверстия (перфорацию) по всей поверхности его;
- **сандалии** - представляющие собой туфли сандального метода крепления, верх которых имеет только наружные детали, а низ – подошву и набойку.

Особую разновидность представляют **мокасины** – заготовка верха которых выполнена в конструктивном единстве со стелькой и имеет овальную вставку в верхней части. Мокасины могут быть изготовлены как туфли, полуботинки и даже как сапоги.

ДЕТСКАЯ ОБУВЬ



РЕЗИНОВАЯ,
РЕЗИНОТЕКСТИЛЬНАЯ,
ПОЛИМЕРНАЯ И ПОЛИМЕРНО-
ТЕКСТИЛЬНАЯ ОБУВЬ

8



НАЗНАЧЕНИЕ И ОСОБЕННОСТИ ТЕХНОЛОГИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

Резиновая обувь предназначена для защиты ног человека, а также кожаной и валяной обуви от вредного воздействия внешней среды и предохраняет ноги от холода и механических повреждений.

К резиновой обуви относят обувь с верхом из резины, резинотекстильную, а также из пластических масс, в основном из поливинилхлорида (ПВХ) и полиуретана, которая не уступает по своим свойствам резиновой обуви, а по отдельным статьям превосходит ее. Эти материалы нашли широкое применение в изготовлении спортивной обуви.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА РЕЗИНОВОЙ ОБУВИ

Подготовительные операции:

- приготовление резиновых смесей
- подготовка и обработка текстильных материалов
- промазка и обкладка тканей резиновой смесью
- изготовление резиновых деталей
- раскрой материалов
- подготовка деталей к сборке
- сборка заготовок, подкладки или верха.

РЕЗИНОВУЮ ОБУВЬ ИЗГОТОВЛЯЮТ СЛЕДУЮЩИМИ МЕТОДАМИ:

- клеевым
- штампованием
- формованием
- литьем под давлением
- методом жидкого формования и формованием из пластизоля.

□ Сапоги, сапожки, галоши, ботинки производят **клеевым методом**, т. е. скрепляют клеем отдельные детали обуви между собой. Предварительно собирают промазанные клеем детали, заготовку подкладки надевают на металлические колодки и накладывают наружные детали. Место стыков деталей прикатывают, чтобы обеспечить плотное их соединение. После этого производят лакирование поверхности обуви, заготовку обуви вулканизируют. На данном этапе каучук смеси вулканизируется, т. е. превращается в резину, и происходит окончательное скрепление деталей.

Недостатки такого способа — различная толщина деталей верха и низа, видны места соединения деталей.

ПРИМЕНЯЮТ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ МУЖСКИХ И МАЛЬЧИКОВЫХ САПОГ. ПОДКЛАДКУ В ВИДЕ ЧУЛКА НАДЕВАЮТ НА МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ СЕРДЕЧНИК, НАКЛАДЫВАЮТ РЕЗИНОВУЮ СМЕСЬ, ЗАТЕМ ПРОИЗВОДЯТ ШТАМПОВКУ В СПЕЦИАЛЬНЫХ ФОРМАХ, ЛАКИРУЮТ И ВУЛКАНИЗИРУЮТ.

ОСНОВНЫЕ ПРИЗНАКИ ШТАМПОВАННОЙ ОБУВИ: СУЩЕСТВЕННАЯ ТОЛЩИНА ОБЛИЦОВОЧНОЙ РЕЗИНЫ, НИЗКАЯ ЭЛАСТИЧНОСТЬ ОБУВИ, НАЛИЧИЕ СЛЕДОВ ОТ ПРЕСС-ФОРМЫ, ЗНАЧИТЕЛЬНАЯ МАССА ИЗДЕЛИЙ.

ЛИТЬЕВОЙ МЕТОД

ПРИМЕНЯЮТ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ОБУВИ ИЗ РЕЗИНОВЫХ СМЕСЕЙ (РЕЗИНОТЕКСТИЛЬНОЙ) И ОБУВИ ИЗ ТЕРМОПЛАСТИЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ — ПВХ И ТЭП. ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ПОДГОТОВЛЕННУЮ РЕЗИНОВУЮ СМЕСЬ В ВИДЕ ЛЕНТОЧЕК, ЖГУТОВ, ГРАНУЛ ПОДАЮТ В ЛИТЬЕВОЙ УЗЕЛ МАШИНЫ, ГДЕ СМЕСЬ ПЛАСТИФИЦИРУЕТСЯ, РАЗОГРЕВАЕТСЯ И В ВЯЗКОТЕКУЧЕМ СОСТОЯНИИ ПОД ДАВЛЕНИЕМ ВПРЫСКИВАЕТСЯ В ЗАКРЫТУЮ ПРЕСС-ФОРМУ, ГДЕ ПОМЕЩЕН СЕРДЕЧНИК С СОБРАННОЙ ИЗ ТЕКСТИЛЯ ЗАГОТОВКОЙ ОБУВИ.

ОФОРМЛЕНИЕ ОБСОЮЗКИ, ПОДОШВЫ И ИХ ВУЛКАНИЗАЦИЯ ПРОИСХОДЯТ В ПРЕСС-ФОРМАХ. ЭТОТ МЕТОД ПОЗВОЛЯЕТ ПОЛУЧИТЬ ЦВЕТНУЮ ОБУВЬ. ПОСРЕДСТВОМ ЕГО ВЫПУСКАЮТ ЦЕЛЬНОПОЛИМЕРНУЮ ОБУВЬ — САПОГИ, САПОЖКИ, ГАЛОШИ, САНДАЛЕТЫ, А ТАКЖЕ РАЗЛИЧНЫЕ ВИДЫ ПОЛИМЕРТЕКСТИЛЬНОЙ ОБУВИ.

МЕТОД ЖИДКОГО ФОРМОВАНИЯ

ИСПОЛЬЗУЮТ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ОБУВИ С ВЕРХОМ ИЗ ТЕКСТИЛЯ, КОЖИ, ИСКУССТВЕННЫХ ОБУВНЫХ МАТЕРИАЛОВ С ПОДОШВОЙ И СОЮЗКОЙ ИЗ МИКРОЯЧЕИСТЫХ ПОЛИУРЕТАНОВ (МПУ) ДЛЯ НОСКИ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ НЕ НИЖЕ 25 С.

ПРОЦЕСС ЗАКЛЮЧАЕТСЯ В ТОМ, ЧТО В ЗАЗОР МЕЖДУ ФОРМОЙ И СЕРДЕЧНИКОМ ЗАЛИВАЮТ СМЕСЬ ДВУХ КОМПОНЕНТОВ, ПРИ ВЗАИМОДЕЙСТВИИ КОТОРЫХ ПРОИСХОДИТ ВЫДЕЛЕНИЕ ДИОКСИДА УГЛЕРОДА СО ЗНАЧИТЕЛЬНЫМ ВСПЕНИВАНИЕМ СМЕСИ, КОТОРАЯ ЗАПОЛНЯЕТ ЗАЗОР МЕЖДУ СЕРДЕЧНИКОМ И ФОРМОЙ. ПОСЛЕ ПРЕКРАЩЕНИЯ ПРОЦЕССА И ЗАТВЕРДЕВАНИЯ ФОРМУ РАСКРЫВАЮТ И ПОЛУЧАЮТ ГОТОВОЕ ИЗДЕЛИЕ.

ОБУВЬ ЦЕЛЬНОРЕЗИНОВУЮ
(САПОГИ, БЕСПОДКЛАДОЧНЫЕ
ГАЛОШИ)

И РЕЗИНОТЕКСТИЛЬНУЮ (ТУФЛИ,
БОТИНКИ) ИЗГОТОВЛИВАЮТ
МЕТОДОМ **ФОРМОВАНИЯ**,
КОТОРЫЙ ОТЛИЧАЕТСЯ ТЕМ,
ЧТО ПРОЦЕССЫ ФОРМОВАНИЯ И
ВУЛКАНИЗАЦИИ ПРОИСХОДЯТ
ОДНОВРЕМЕННО В ПРЕСС-
ФОРМАХ.

В КОНСТРУКЦИЮ ОБУВИ ВХОДЯТ НАРУЖНЫЕ, ВНУТРЕННИЕ И ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ДЕТАЛИ

- **Наружные детали** — резиновый верх, резиновая подошва, каблук, бордюр, наружный рант и текстильная заготовка (верх).
- **Внутренние детали** (подкладка, цветная стелька, задник) образуют каркас обуви и улучшают ее теплозащитные свойства.
- **Промежуточные детали** (межподкладка, усилители, черная стелька) повышают формоустойчивость и износостойкость обуви.

АССОРТИМЕНТ РЕЗИНОВОЙ ОБУВИ

- *по целевому назначению* — бытовая, спортивная и производственно-техническая;
- *по половозрастному признаку* — мужская, женская, мальчиковая, школьная для мальчиков, школьная для девочек, девичья, детская и малодетская;
- *по способу производства* — клееная, штампованная, формовая, литьевая, жидкого формования и формования из пластизоля;
- *по характеру использования* — надеваемая поверх обуви и надеваемая непосредственно на ногу;
- *по материалам верха* — цельнорезиновая, с текстильным верхом и с верхом из пластмасс;

- *по цвету материала верха* — черная, белая, цветная и многоцветная;

- *по видам:* бытовая — галоши, ботинки, сапоги, сапожки, ботинки и туфли; спортивная — туфли спортивные для активного отдыха, тенниса, для мини-футбола, волейбольные, кроссовые, гандбольные, для бадминтона, гимнастические и купальные; сандалии для бассейна; ботинки спортивные, для активного отдыха, баскетбольные, туристические, футбольные для мини-футбола, полуботинки для спортивной ходьбы и для фехтования; обувь производственно-технического назначения — туфли технические цельнорезиновые, гидроботы и боты цельнорезиновые, ботинки резинотекстильные и туфли, сапоги и полусапоги;
- *по высоте каблука* — низкокаблучная (до 25 мм), среднекаблучная (26—45 мм) и высококаблучная (свыше 45 мм).

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА И СОРТИРОВКА РЕЗИНОВОЙ ОБУВИ

- Контролируют физико-механические показатели: условную прочность, относительное удлинение, относительную остаточную деформацию после разрыва, истираемость резины, прочность связи резины верха с задником и с подошвенной резиной. Испытание проводят на стандартных образцах, которые вырубают из готовых изделий на основании методик, указанных в ГОСТ.
- Проверяют состояние (внешний вид, эластичность) лаковой пленки. Она не должна растрескиваться при растяжении резины на 20%.
- Определяют толщину различных участков верха и низа обуви в зависимости от вида обуви. Согласно указаниям НТД, толщину верха измеряют с внутренней и внешней стороны, но не менее чем в 3 точках, обязательно измеряют толщину резины в носочной части обуви. Толщина подошвы измеряется в подметочной части и в наиболее утолщенной части пятки.
- Готовую обувь проверяют на водонепроницаемость: при погружении обуви в воду на 24 ч после испытания внутренняя поверхность резиновой обуви должна быть сухой.

МАРКИРОВКА ОБУВИ

тары (коробки, пачки, пакеты) должна содержать следующие данные: товарный знак, наименование предприятия-изготовителя и его почтовый адрес, артикул (индекс), фасон колодки, номер модели, размер, полноту, цвет, номер нормативной документации, дату выпуска (месяц, год). Эти обозначения наносят штампованием или указывают на этикетке, которую прикрепляют к таре. В пакет из пленочных материалов такую этикетку вкладывают.

На ярлыке маркировки каждого места транспортной тары На ярлыке маркировки каждого места транспортной тары указывают товарный знак, наименование предприятия-изготовителя и его почтовый адрес, артикул (индекс), фасон колодки, номер модели, количество пар обуви в ящике с указанием ростовочно-полнотного ассортимента, массу (брутто), дату упаковки, номер упаковщика. Кроме того, в каждый ящик должен быть вложен упаковочный ярлык с этими обозначениями.

Кожаную обувь *упаковывают* в тару потребительскую (картонные коробки для обуви, картонные пачки, бумажные пакеты и пакеты из полимерных материалов) и транспортную (ящики деревянные неразборные, разборные многооборотные и из гофрированного картона).

УПАКОВКА ОБУВИ

упаковка пинеток по 5—10 пар, дошкольной обуви первой подгруппы — по 2, гусариковой — по 4 пары в коробке, но каждая пара должна быть в пакете из полимерных материалов. Обувь юфтевую и специальную в потребительскую тару не упаковывают.

Обувь выходная (модельная), а также обувь с верхом из лаковой кожи Обувь выходная (модельная), а также обувь с верхом из лаковой кожи, велюра, нубука, замши, белого цвета, светлых тонов, и из синтетических кож должна быть упакована попарно в коробки, картонные пачки, причем обувь перестилают бумагой или укладывают полупары в пакеты из полимерных материалов. Кроме того, для предохранения обуви с закрытой носочной частью от деформации при транспортировании и хранении в носочную часть каждой полупары должен быть вставлен вкладыш из коробочного картона. Вкладыш из картона должен быть и в каждом голенище сапог и сапожек с верхом из синтетических кож, а также в обуви модельной.

Транспортная тара с упакованной обувью должна быть по торцам обшита металлической лентой или обвязана проволокой, закрученной вокруг головки каждого гвоздя, и опломбирована, оттиск пломбы должен быть четким. Картонные ящики с упакованной обувью должны быть оклеены по периметру середины ящика бумажной контрольной лентой с оттиском товарного знака предприятия-изготовителя.

УПАКОВКА



ХРАНЕНИЕ ОБУВИ

- Хранить обувь следует в потребительской таре при температуре не ниже 14 и не выше 20°С и относительной влажности воздуха 50—80% на стеллажах или деревянных настилах штабелем высотой не более 1,5 м.
- Важное значение в обеспечении сохранности качества обуви имеет реализационная обработка. Она включает в основном следующие операции: освобождение обуви от транспортной тары, сортировка (группировка) обуви по разным признакам (видам, размерам и т. д.).
- При небрежном обращении могут возникнуть различные пороки — деформации, царапины и т. д. Если появились незначительные повреждения, перед реализацией их необходимо устранить. Для этого можно использовать различные средства по уходу.

ХРАНЕНИЕ

