



ГОСУДАРСТВЕННАЯ
ПАТЕНТНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ БИБЛИОТЕКА
КЫРГЫЗСКОЙ РЕСПУБЛИКИ

В помощь малому и среднему бизнесу Кыргызстана

Информационно-библиографический сборник
по легкой промышленности

Выпуск 4

Бишкек 2008

УДК 334.01 (575.2)

Составители сборника:

- Головина Э.
- Дубровская Л.
- Савченко Л.

Редактор:

- Баклыкова Л.

Компьютерная верстка:

- Арсланова Н.

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	3
ТЕХНОЛОГИИ ПРОИЗВОДСТВА ВАЛЯЛЬНО-ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ.....	4
НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ	47
РЕФЕРАТЫ ОПИСАНИЙ ИЗОБРЕТЕНИЙ К ПАТЕНТАМ КЫРГЫЗСКОЙ РЕСПУБЛИКИ (KG), РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ (RU), ЕВРАЗИЙСКОГО ПАТЕНТНОГО ВЕДОМСТВА (EAPV)	79

ВВЕДЕНИЕ

Быстро развивающийся глобальный рынок создает разнообразие потребителей, требований к продукции, товарам и услугам, к организации и управлению производством. Благополучие в рыночной среде напрямую связано с высоким и стабильным качеством продукции, конкурентоспособной как на внутреннем, так и на внешнем рынке.

В новых условиях нового века перед Кыргызстаном стоит задача стать равноправным партнером во Всемирной торговой организации (ВТО) и проблема качества должна стать национальной идеей.

Гарантией качества является:

- система менеджмента качества;
- соблюдение международных норм, правил, требований;
- стандартизация, метрология и сертификация;
- инновационная деятельность.

Поэтому крайне актуальной становится задача предоставления регулярной и всесторонней информации для представителей предпринимательского сектора экономики страны. В настоящее время информационное обеспечение предпринимательской деятельности осуществляется библиотеками.

Государственная патентно-техническая библиотека Кыргызской Республики (ГПТБ КР) выполняет миссию по информационному обеспечению патентами, стандартами и нормативными документами предприятий, организаций сферы малого и среднего бизнеса страны.

Деловых людей интересует также информация об оборудовании, технических характеристиках, фирмах-производителях, адресах.

И эту информацию можно получить в ГПТБ КР. Библиотека выполняет запросы специалистов столицы, других регионов страны посредством копирования, электронной почты, факса.

Но не все специалисты малого и среднего бизнеса могут получить такую информацию, т.к. не имеют доступа к Интернет, а филиалы городских и районных библиотек еще не оснащены автоматизированными пользовательскими местами и Интернет.

Поэтому специалисты ГПТБ с 2005 года создают новый информационный продукт в помощь малому и среднему бизнесу страны – информационный сборник, в который включены:

- межгосударственные и национальные стандарты;
- описания изобретений к патентам;
- описание технологий по производству продуктов питания.

Данный сборник включает информацию о производстве строительных материалов.

Уже изданы и разосланы по библиотекам страны, организациям 1-ый, 2-ой и 3-й выпуски, включающие литературу и документацию по переработке мяса, плодовоовощной продукции, молока, мучных, хлебопекарных и кондитерских изделий, по производству строительных материалов.

В электронном варианте сборник или его разделы можно получить в ГПТБ, на базе информационных ресурсов которой и создан данный сборник.

Адрес ГПТБ: 720040, Бишкек, п-т Эркиндик, 58а.
e-mail: gptbkr@rambler.ru
www.gptbkr.to.kg

Специалисты библиотеки будут благодарны за все замечания и предложения, которые возникнут при работе со сборником.

ТЕХНОЛОГИИ ПРОИЗВОДСТВА ВАЛЯЛЬНО-ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

В настоящее время имеется большой спрос на валяльно-войлочные изделия, особенно на сапоговаляльное производство и производство войлочных головных уборов, последние в республике являются национальными предметами обихода.

Главное в данном производстве – это высококачественное сырье.

Валяльно-войлочное производство было широко распространено в промкооперации в 20-40-е годы.

Основным сырьем при изготовлении валяльно-войлочных изделий служит натуральная овечья шерсть, на качество которой и правильный подбор следует обращать исключительное внимание.

Качество натуральной овечьей шерсти зависит от породы овец и времени их стрижки.

Наиболее распространенными породами являются грубошерстные русские и курдючные овцы. Шерсть их с успехом может быть использована для изготовления валяной обуви и головных уборов. Что касается времени стрижки, то обычно грубошерстных овец стригут два раза в год – весной и осенью, а некоторые виды русских овец три раза – зимой, весной и осенью. Время стрижки обуславливает различную способность шерсти к валке.

В зависимости от времени стрижки овечья шерсть разделяется на следующие виды.

Весенняя шерсть снимается с овец весной (в мае - июне). В некоторых районах, преимущественно северных, стрижка производится еще в феврале - марте. Она носит название зимней, или "зимнины".

Качество весенней шерсти для производства валяной обуви расценивается ниже, чем осенней шерсти. Значительное содержание жира и жира не несколько затрудняет обработку весенней шерсти, в особенности в процессе валки.

"Зимнина" по качеству хуже шерсти весенней стрижки: вследствие зимнего пребывания овцы в хлеве она содержит большое количество посторонних примесей (соломы, песка, щепок, навоза и пр.).

Осенняя шерсть. Стрижка осенней шерсти начинается в сентябре и заканчивается в ноябре (в зависимости от районов). Осенняя шерсть короче весенней, так как растет всего 4-5 месяцев. Она представляет собой массу пушистых клочков и не имеет той большой сваленности руна, как это бывает у шерсти весенней. Осенняя шерсть чище весенней: при летнем пастбищном содержании она не так загрязняется, как при зимнем стойловом, и, кроме того, часто омывается дождем.

Качество осенней шерсти особенно высоко ценится в производстве валяно-войлочных изделий.

Поярок – шерсть, снятая с молодых ягнят 5-6-месячного возраста. Ягнят стригут один раз в год, обычно в июне. Общий характер этой шерсти - шелковистость, мягкость. Поярок имеет небольшой процент жира и чище весенней и осенней шерсти. По производственному назначению поярок стоит на первом месте и дает высококачественную продукцию.

Кроме указанных основных видов, по времени стрижки имеются еще следующие.

Однострига – шерсть, которую снимают с грубошерстных овец один раз в год. Эта шерсть отличается длинным и грубым волокном и в основном

используется в промышленности. В сапоговаляльном производстве однострига может найти применение в небольшом количестве в смеси.

Клок. Под клоком понимаются мелкие клочки шерсти с брюха, ног и головы, получаемые при весенней стрижке грубошерстных овец. По своему качеству клок можно приравнять к зимней шерсти.

Кроме овечьей натуральной шерсти, в сапоговаляльном производстве применяется **шерсть заводская**. В отличие от натуральной, получаемой путем стрижки с живых овец, заводская шерсть получается на кожевенных заводах химической сгонкой шерсти со шкур или овчин. При правильной и хорошей обработке заводская овечья шерсть немногим уступает некоторым сортам натуральной и может быть использована в сапоговаляльном производстве.

Заводская шерсть рогатого скота, лошадей и других животных находит применение главным образом в валяльно-войлочном производстве.

Овечью заводскую шерсть снимают со шкур по бахтарме, намазанной кашицей, состоящей из раствора сернистого натрия и извести.

Хорошим сырьем считается коровья шерсть, имеющая в основной массе волокно от 20 мм и выше, а также шерсть, хорошо промытая, имеющая блеск, с выходом на контрольную горячую мойку 95 %.

Коровья шерсть обладает высокой способностью к свойлачиванию и потому с большим успехом применяется в сапоговаляльном производстве, придавая готовой продукции плотность и эластичность.

Конская шерсть имеет волокно незначительной длины и отличается слабой свойлачиваемостью; на выработку валяной обуви она идет в небольшом количестве (2-5%) и в основном находит применение в смесях для производства строительного и подхомутного войлока.

Шерсть заводскую козью снимают со шкур тем же способом, как и овечью. Вследствие минимального содержания пуха козью шерсть на производство валяной обуви употребляют в крайне незначительном количестве. Основной недостаток этой шерсти – слабая свойлачиваемость.

Шерстяные отходы, применяемые в сапоговаляльном и войлочном производстве, можно подразделить на четыре группы:

- отходы шерстяного производства;
- отходы овчинно-шубного производства;
- отходы мехового производства;
- отходы собственного сапоговаляльного производства.

К первой группе отходов относятся: очесы разные с содержанием грубых и тонких шерстей, аппаратный сдир, сукновальный сбой, кноп – мелкая шерстяная пыль (отход после стрижки шерстяных тканей), вытрепки из-под трепальной машины, шерстяной горошек и др.

Из перечисленных отходов особенно ценятся и находят применение в сапоговаляльном производстве первые три вида отходов, а остальные в большинстве случаев идут на выработку войлока.

Овчинно-шубное производство дает при вычесывании овчин, бывших в кваске, в виде отходов "кислую шерсть", называемую так вследствие свойственного ей специфического запаха. Существует мнение, что валенки, изготовленные с примесью кислой шерсти, холодны и неноски. Это неверно. Кислая шерсть (или "чесок") хорошего качества в производстве заменяет не только овечью заводскую, но и часть натуральной шерсти. Валенки, изготовленные с

примесь такой шерсти (в соответствующем количестве), нисколько не хуже по качеству.

После обработки смеси валяльно-войлочного производства получают разные отходы из-под машин. Их очищают на сороочистительных машинах и снова вводят в смеси на валяную обувь или войлока в зависимости от качества.

В процессе стирки получают отходы, называемые "остирками", или "остирьшами". Эти отходы могут частично применяться в производстве валяной обуви, строительного и другого войлока.

Обрезка голенищ дает материал, годный для переработки на искусственную шерсть.

Искусственную шерсть получают из шерстяного тряпья расщипыванием последнего на волокна.

Название "искусственная шерсть" неточно и не соответствует действительному определению материала. Искусственная шерсть представляет собой естественные шерстяные волокна, но лишь с нарушенной структурой вследствие использования этих волокон в тканях и валяльно-войлочных изделиях. Повреждение волокон еще усиливается при расщипывании тряпья на шерсть.

По качеству искусственная шерсть значительно ниже натуральной и некоторых сортов заводской.

Хорошая искусственная шерсть должна обладать следующими качествами: соответствующей крепостью и длиной волокна, влажностью 16-18%, отсутствием пыли, грязи и растительных волокон, отсутствием избытка жира, минимальным процентом так называемых "галок" (нерасщипанных клочков тряпья). При данных показателях искусственная шерсть в смеси для валяной обуви без ущерба для ее качества может быть доведена до 15% при других соответствующих компонентах.

В ассортименте сырья, используемого в валяльно-войлочном производстве, значительное место может занимать шерсть, получаемая с нового и старого шубного лоскута. Одним из лучших способов съемки шерсти с лоскута в отношении сохранения шерстяного волокна считается бритье лоскута.

Второй способ заключается в съемке шерсти путем варки шубного лоскута в растворе серной кислоты. Этот способ не требует больших затрат рабочей силы и дешев, но сопряжен с необходимостью иметь сушильное хозяйство; применяется главным образом в летнее время, когда сушку шерсти можно производить на воздухе.

Более удобным способом является разработка шубного лоскута на рвущих волчках, но в данном случае качество шерсти понижается, так как волчок нарушает структуру волокна.

Наибольшее распространение получил способ съемки шерсти путем варки. Полученная таким образом шерсть, хорошо промытая и просушенная, применяется в производстве валяной обуви и головных уборов, заменяя некоторые сорта овечьей заводской шерсти. Вложение в смесь колеблется от 10 до 20% в зависимости от качества этой шерсти.

Процесс получения шерсти из шубного лоскута путем варки происходит следующим образом. Сначала лоскут подвергают подготовке, т.е. спарывают пуговицы, крючки, карманы и оставляют только овчину. Затем подготавливают раствор серной кислоты для варки; в котел вливают воду и, пока еще она не успела нагреться, - серную кислоту. Воду в котле с влитой в нее кислотой доводят до кипения, тщательно размешивают, и только после этого лоскут загружают в котел.

В целях максимального сохранения и без того слабой на разрыв шерсти старый шубный лоскут необходимо варить при минимальной крепости раствора в количестве от 5 до 10% к весу загружаемого лоскута. При варке нового лоскута количество раствора может колебаться в пределах от 10 до 15% к весу лоскута в зависимости от толщины и жирности мездры.

Продолжительность варки – 2-3 ч, после чего шерсть совершенно освобождается от мездры, которая растворяется под действием горячей воды и серной кислоты. Выловленную из котлов шерсть необходимо тщательно промыть в воде, причем при первой промывке в воду следует добавить техническую соду (не более 0,5% к весу лоскута), что делает шерсть более чистой и ослабляет действие кислоты.

Шерсть-линька получается с крупного рогатого скота и лошадей в период линьки (март – май). В валяльно-войлочном производстве она ранее занимала значительное место, поскольку имеет крепкое и длинное волокно и обладает высокой способностью свойлачивания. Однако у нее есть существенный недостаток: при обработке изделий в горячей воде шерсть-линька вылезает; вследствие этого применение ее в валяной обуви, в стельке и стиранных войлоках незначительно – от 5 до 8%. При сухой же валке эта шерсть успешно используется в качестве добавки в более значительных размерах.

С целью прекращения лезлости шерсти-линьки в процессе выработки изделий разработан метод "облагораживания" линьки путем золнения ее в растворе извести. Этот метод состоит в следующем.

Шерсть-линька (желательно, чтобы коровья шерсть не была смешана с конской) разрыхляется путем пропуска через трепальные машины. Во время разрыхления из шерсти удаляются посторонние примеси.

Затем шерсть забрасывают в зольник (чан, барку, барабан и т.п.), в который налита вода температурой 18-20⁰С (но не выше 25⁰С) с добавлением извести в количестве 15 г на 1 л и сернистого натрия в количестве 0,2 г на 1 л в пересчете на 100%, так как известь и натрий содержат в себе менее 100% необходимой крепости. Отношение шерсти к раствору должно быть 1:20.

Шерсть находится в чане 36-48 ч, в течение которых каждые 2-3 ч содержимое интенсивно взбалтывают (перемешивают). Через 2 ч после этого добавляют известь в количестве 10 г на 1 л.

Возможно применение одной извести (без сернистого натрия), но в этом случае длительность процесса золки увеличивают до 5-7 сут.

Вынутую из зольника шерсть промывают в холодной воде (15-18⁰С) при соотношении шерсти и жидкости 1:15, затем отжимают на центрифуге, а если ее нет, то дают воде стечь. После этого шерсть высушивают в сушильных камерах или просто на воздухе до 14% влажности.

ПОДГОТОВКА СЫРЬЯ К ПРОИЗВОДСТВУ

Промывка. Поступающая в производство шерсть бывает жирной, содержит много грязи, репьев, соломы и других примесей, которые необходимо удалить. Для этого при ручном производстве шерсть вначале разбрасывают на рогожах для того, чтобы она проветрилась. Затем ее помещают в следующий раствор: 3 части мыла (по весу) и 2 части кристаллической соды в 100 частях мягкой дождевой воды. Раствор этот нагревают до 50-60⁰С, опускают в него шерсть и оставляют при

постоянном перемешивании на 15-30 мин. Если шерсть после промывки окажется жирной, моечный раствор следует сделать более концентрированным.

Раствор этот служит для промывки нескольких партий шерсти, но перед каждой новой закладкой шерсти его следует освежать.

Для небольшого кустарного производства не сильно загрязненную шерсть можно мыть вручную в проточной воде, используя для этого специальные плотики и корзины.

Для более крупного производства применяют специальные шерстомоечные машины. Они бывают двух типов: один - для зольной короткой шерсти (обыкновенная ящичная шерстомойка), другой - для длинной овечьей шерсти.

Шерстомойка для зольных шерстей состоит из деревянного ящика с двойным дном, вала с насаженными на него плитами и шкивами, улавливателя и шестеренчатой передачи для его возвратно-поступательного движения. Шерсть закладывают в ящик шерстомойки, который после этого заполняют водой.

Машина обеспечивает высокое качество мойки. К недостаткам следует отнести то, что шерсть в ней частично скручивается, образуя нити, а это понижает ее ценность для валяльного производства.

Шерстомойка для овечьей шерсти представляет собой железный бак овальной формы с двумя металлическими гребенками, насаженными на коленчатые валы, и механизмом для вылавливания промытой шерсти. Бак имеет двойное дно с отверстиями. Посредством гребенок шерсть все время находится в движении и хорошо промывается. После мойки шерсть отжимается (на центрифуге), расщипывается на клочки, разрыхляется и направляется на *сушку*. В кустарном производстве эту операцию выполняют на открытой площадке, расстилая шерсть тонким слоем.

Прежде чем пойти на выработку валяной обуви, шерсть должна быть подвергнута разборке и сортировке.

Для удобства сортировки и разборки шерсти используют специальные сортировочные столы. Крышку этих столов делают из проволочной сетки, натянутой на раму.

По цвету шерсть сортируется обычно на черный, черно-коричневый, серый и белый цвета, а по качеству – на I, II и III сорта в зависимости от тонины, мягкости и длины.

Шерсть черного цвета идет на сапог натурального черного цвета, не подвергающийся окраске (так называемый "самочерный"); шерсть черно-коричневого и серого цвета – на крашеный сапог; белая - на натурально-белый или на детский сапог, который красят в яркие цвета: красный, зеленый, синий, фиолетовый и т.п.

Для повышения производительности и качества ручной разборки шерсть предварительно пропускают через трепальную или щипальную машины.

В настоящее время используются трепальные машины периодического действия марки ТП-Ш I, ТП-9РШ, непрерывного действия марки ТН-120Ш, машина-рвач марки Р-I (для обработки оборотов производства – ватных конусов).

Смеска состоит из взятых в определенных пропорциях и хорошо перемешанных сортов шерсти.

Пропорция (рецепт), в которой смешиваются различные сорта шерсти, определяется так, чтобы в производстве они дали продукцию надлежащего качества при возможно низкой стоимости. Так как стоимость сырья составляет в

себестоимости готовой продукции главную часть (60% и более), то цена валяной обуви, прежде всего, зависит от цены смеси

Самым важным качеством шерсти при изготовлении валяной обуви является ее валкость (способность свойлачиваться). В наибольшей степени этим качеством обладают натуральные овечьи шерсти.

Каждое предприятие имеет свои рецепты в зависимости, с одной стороны, от качества вырабатываемого сапога, а с другой – от сортов шерсти, имеющих на данном предприятии.

Общие правила для смесок следующие.

Смеси должны быть, возможно, большего размера, так как чем большее количество шерсти смешивается, тем более равномерный фабрикат выходит из производства.

Способы производства смеси несколько различаются в зависимости от количества смешиваемой шерсти. В небольших предприятиях эта операция производится следующим способом.

Разобранная и рассортированная шерсть располагается кучами около того места, где предполагается делать смесь. В каждую кучу кладется столько шерсти, сколько данного сорта определено по рецепту. Когда наберется полное количество, требующееся для смеси, можно приступить к смешиванию. Для этого из каждой кучи берут охапками шерсть и равномерно разбрасывают ее по полу так, чтобы шерсть каждого сорта была распределена по данной площади равномерно. Когда все кучи будут рассыпаны, несколько раз производят встряску смеси для того, чтобы шерсть перемешалась возможно лучше.

В том случае, если один из компонентов входит в смесь в небольшой пропорции, рекомендуется предварительно смешать его с частью шерсти того сорта, который составляет основную массу смеси, а затем, полученную таким образом смесь, вторично смешать с остальными сортами. Таким образом, небольшие количества примешиваемых компонентов равномернее распределяются в общей смеси. Эта операция называется "подсмеской".

Описанным способом производятся смеси сравнительно небольшого количества шерсти – до 1500 кг.

Когда вся шерсть будет рассыпана и распределена, приступают к так называемому "перебиванию" смеси. Для этого несколько человек становятся у одного из свободных краев смеси и граблями счесывают шерсть сверху донизу, отбрасывая ее в сторону свободного в помещении места. При этой операции все слои перемешиваются и дают равномерную смесь.

Ниже приведены несколько основных рецептов смесок.

Смеси на среднюю валяную обувь (%)

Смесь 1

Шерсть натуральная весенняя грязная...20	Шерсть конская.....2
Шерсть натуральная осенняя грязная....30	Разные шерстяные очесы.....10
Шерсть овечья заводская.....15	Отходы своего производства..10
Шерсть коровья заводская.....13	<hr/>
	100

Смеска 2

Шерсть натуральная весенняя грязная...10	Шерсть коровья.....10
Шерсть натуральная осенняя грязная....30	Шерсть шубная вареная.....15
Шерсть овечья заводская.....15	Очесы фабричные.....10
Шерсть натуральная поярок.....5	Отходы своего производства...5
	<hr/>
	100

Смеска 3

Шерсть натуральная осенняя грязная.....45	Шерсть шубная вареная.....15
Шерсть овечья заводская.....15	Отходы своего производства..10
Шерсть коровья заводская	
Шерсть-стрижка овчинная.....10	<hr/>
	100

Смеска 4

Шерсть натуральная весенняя грязная....25	Шерсть конская.....2
Шерсть натуральная осенняя грязная....35	Шерсть-линька коровья.....3
Шерсть овечья заводская.....10	Шерсть искусственная.....15
Шерсть коровья.....5	Отходы своего производства....10
	<hr/>
	100

Смеска 5

Шерсть натуральная весенняя грязная....20	Шерсть конская.....2
Шерсть натуральная осенняя грязная....30	Отходы фабричные.....10
Шерсть овечья заводская.....10	Шерсть шубная вареная.....13
Шерсть коровья.....10	Отходы своего производства.....5
	<hr/>
	100

Смеска 6

Шерсть натуральная весенняя грязная....30	Шерсть шубная вареная.....10
Шерсть натуральная осенняя грязная....30	Шерсть искусственная.....15
Шерсть овечья заводская.....5	Отходы своего производства....10
Шерсть коровья.....5	<hr/>
	100

Эти смески обычно употреблялись для валяной обуви обыкновенной (двойной).

В смесях для изготовления тонкой валяной обуви (чесанок) количество натуральной шерсти должно быть повышенным.

Смеси на тонкую обувь (%)

Смесь 1

Шерсть натуральная весенняя грязная.....25	Шерсть коровья.....8
Шерсть натуральная осенняя грязная.....35	Шерсть шубная вареная.....12
Шерсть натуральная поярок грязная.....10	Отходы своего производства....10
Шерсть овечья заводская хребтовая.....5	<hr/>
	100

Смесь 2

Шерсть натуральная весенняя грязная.....15	Шерсть коровья.....5
Шерсть натуральная осенняя грязная.....40	Шерсть шубная вареная.....5
Шерсть натуральная поярок грязная.....5	Шерсть искусственная.....10
Шерсть овечья заводская хребтовая.....10	Отходы своего производства....10
	<hr/>
	100

Разработаны также **контрольные смеси**:

Для средней обуви (%)

Шерсть овечья натуральная... 60
Шерсть овечья заводская.....10
Шерсть коровья заводская.....10
Шерсть прочая (заводская, бритка, <u>фабричные отходы, обраты и др.).....20</u>
100

Для тонкой обуви (%)

Шерсть овечья натуральная.. 65
Шерсть овечья заводская.....15
Шерсть коровья заводская.....10
Шерсть прочая (заводская, бритка, <u>фабричные отходы, обраты и др.)..10</u>
100

Расщипывание шерсти имеет целью дальнейшее ее разрыхление, разделение на более мелкие клочки, освобождение от загрязнений и лучшее смешивание различных входящих в смесь сортов.

Простейшей щипальной машиной является двухбарабанный волчок (*рис.1*).

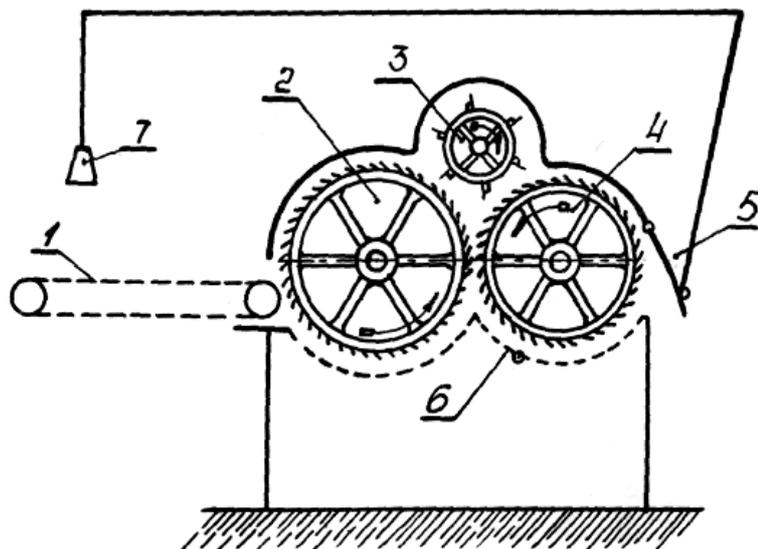


Рис.1 Двухбарабанный волчок:

*1 - питающая решетка; 2, 4 - барабаны; 3 - вентилятор; 5 - клапан;
6 - решетка; 7 - тяга*

Он состоит из двух барабанов, сидящих на оси: переднего (большого диаметра) и заднего (меньшего диаметра), вентилятора, питающей решетки, глухого кожуха с решеткой внизу и откидным клапаном сзади волчка.

Барабаны обиваются толстыми досками из крепкого дерева, обтачиваются и снабжаются стальными зубьями, посаженными рядами по поверхности барабана таким образом, что при вращении барабанов зубья заднего попадают в промежутки между зубьями переднего.

Зубья в форме крючьев, загнутых в сторону вращения, имеют высоту 35-40мм. Оба барабана вращаются в одну сторону – против часовой стрелки.

Вентилятор помещается над барабанами и состоит из крестовин, плотно насаженных на вал, и 6 или 8 деревянных брусьев, прикрепленных к ним. Брусья снабжены рядом прямых зубьев и полосками кожи высотой, равной высоте зубьев, образующих крылья. Вентилятор вращается в направлении, обратном движению барабана.

Питающий столик представляет собою бесконечное полотно, составленное из деревянных планок, прикрепленных к ремням.

Кожух наглухо закрывает механизм сверху, а внизу расположена решетка из железных прутьев. В задней части кожуха устроен клапан, открывающийся посредством тяги и рычага и закрывающийся от собственного веса.

Передний барабан вращается со скоростью 300-400 об./мин, задний – 450-600, а вентилятор – до 700 об./мин.

Производительность волчка колеблется от 80 до 200 кг/ч в зависимости от загрязненности и спутанности шерсти и требуемой степени разрыхления. Основные размеры: диаметр переднего барабана – 500 мм, заднего – 450, вентилятора – 300 мм. Ширина питающей решетки колеблется от 450 до 625 мм.

Разработанная на щипальных машинах смесь поступает затем на чесальные машины для того, чтобы разделить окончательно клочки шерсти на отдельные волокна, освободить от оставшихся еще примесей и перемешать как можно лучше волокна различных сортов шерсти. Полученный с чесальных машин продукт –

ватка – представляет собой рыхлую массу разделенных, очищенных и равномерно перемешанных волокон. Схема чесальной машины показана на **рис.2**.

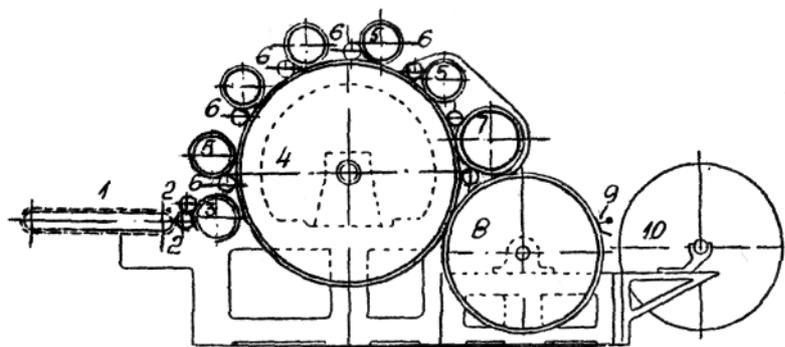


Рис.2. Чесальная машина:

- 1 - питающая решетка; 2 - приемные валики; 3 - перегонный валик;
4 - главный барабан; 5 - рабочие валики; 6 - курьерчики; 7 - бегун;
8 - пеньер; 9 - зубчатый ремень, 10 - холстовый барабан

Разработанная смеска подается к чесальной машине и настиляется ровным слоем на питающую решетку 1, которая подводит шерсть к приемным валикам 2, забирающим шерсть и передающим ее перегонному валику 3.

Процесс чесания шерсти происходит между главным барабаном 4 и рабочими валиками 5. Курьерчики 6 очищают от шерсти рабочие валики и передают ее снова главному барабану. Бегун 7 поднимает волокна шерсти на поверхность игл главного барабана, который передает их на иглы пеньера 8.

Быстро качающийся зубчатый гребень 9 счесывает шерсть с пеньера, и она ровным слоем навивается на медленно движущийся холстовый барабан (вальян) 10.

При выходе из чесальной машины шерсть навивается в виде ватных заготовок (листов или конусов). Навивка ватных листов и чесаной ваты производится на деревянном съемном барабане диаметром 0,8-1,3 м. Листы из чесаной ваты снимают вручную после того, как закончится обработка на чесальной машине запрошенной порции смески.

Кроме вышеперечисленных способов обработки шерсти и подготовки ее для закладки основы, существуют и другие. В условиях кустарного мелкого производства разрыхление шерсти может проводиться с помощью очень несложных приспособлений – лучка, бойка и решетки.

Лучок показан на **рис.3**. Основанием его является деревянный круглый шест длиной около 165см, к середине которого прикреплен ремень, имеющий на другом конце кольцо, с помощью которого он надевается на крюк, вбитый в стену.

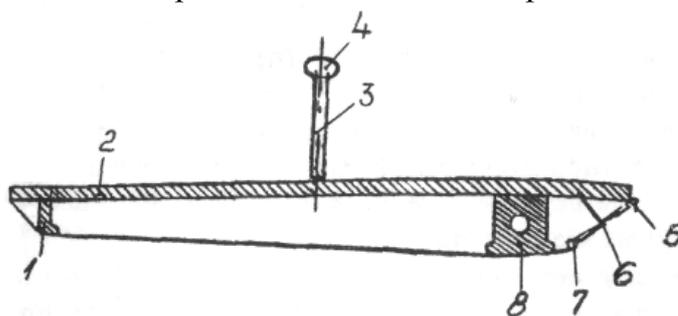


Рис.3. Лучок:

- 1 - стойка ("гусек"); 2 - круглый шест (основание); 3 - ремень;
4 - кольцо для ремня; 5,7- кольца для закрутки; 6 - закрутка; 8 - "кобылка"

К одному концу шеста (на расстоянии 5-10см) прикреплен деревянный брусок, или "кобылка" (примерно 20x20см). В его торце пропилен желобок, в который укладывают струну.

На расстоянии 5см от другого конца шеста прикреплена стойка (так называемый "гусек") с выступом, в котором также имеется желобок для струны. Струна изготавливается из овечьих кишок путем их скручивания. Толщина готовой струны – 3-5мм. Ее натягивают на лучок очень туго, поэтому она должна обладать достаточной прочностью.

Натягивают струну следующим образом. Сначала ее конец прикрепляют к тому концу шеста, где находится "гусек". Затем струну укладывают в желобки "гуська" и "кобылки" и к свободному концу ее около последней привязывают кольцо. К тому концу шеста, где находится кобылка, привинчено другое кольцо. Через эти кольца пропускается несколько раз бечевка, которая затем натягивается и закручивается с помощью закрутки, благодаря чему очень туго натягивается и струна. Степень натяжения ее проверяется по звуку. При правильном натяжении даже при легком ударе бойком получается непрерывный звук, а если струна натянута недостаточно, она дребезжит.

Боек вырезается из дерева с отверстием для руки и зарубкой. Ударяя зарубкой бойка по струне, работающий заставляет ее колебаться и разрыхлять шерсть.

Разрыхление шерсти с помощью лучка производится на решетке, которая состоит из деревянных планок длиной около 110 см, толщиной 5-6 мм и шириной – до 20 мм. Планки находятся на расстоянии примерно 3 мм одна от другой и соединены между собой бечевками. Ширина решетки – около 100 см. Решетка прикрепляется к стенке таким образом, что она имеет вид корыта, над которым на ремне подвешивается лучок (на уровне локтя работающего).

Промывка, разработка и сортировка шерсти, трепание, смеска, щипание и чесание ее являются подготовительными работами, хотя и очень важными для производства валяной обуви, но собственно изготовление валенок начинается лишь с образованием первоначальной их формы – закладки основы.

Закладка основы происходит в основальной мастерской – при ручном производстве.

Основальная мастерская представляет собой просторное с высокими потолками помещение. Вдоль стен его располагаются деревянные закладочные столы шириной 100-130см и высотой 80-92см, на которых и происходит работа. Такие же столы ставятся при достаточной ширине помещения и посередине мастерской, но таким образом, чтобы проходы между ними были не меньше 120-150 см и основальщики не мешали друг другу при работе.

Главными условиями, которым должно отвечать помещение цеха, являются достаточное освещение и тепло. Свет нужен для того, чтобы основальщик мог заметить все дефекты, которые могут получиться при работе, а тепло – чтобы шерсть лучше сваливалась. Поэтому в помещениях основального цеха поддерживается температура 25-30⁰С.

При ручном способе изготовления полуфабрикатов инструмент основальщика несложен. Он состоит из притирочной доски длиной 55-72см и шириной 32-45см с одной или двумя ручками и метра для измерения.

Валяная обувь изготавливается из одного, двух и даже трех слоев шерсти. В последнем случае слои шерсти лучшего качества кладутся на "лицо", т.е.

наружную поверхность сапога, слой похуже – в середине, а третий слой, самый низкий по качеству – на внутреннюю поверхность сапога. При изготовлении основы слои шерсти накладываются один на другой. Разные слои шерсти располагаются, главным образом, в головке сапога, имеющей наибольшую толщину стенок. Изготовлением обуви из нескольких слоев достигается экономия шерсти более высокого качества при составлении смеси. Но однослойная обувь при том же рецепте смесок лучше многослойной, так как она отличается одинаковым качеством как в головке, так и в голенище сапога.

В зависимости от размера и толщины стенок обуви для ее изготовления требуется различное количество шерсти. При закладке основы обуви необходимо стремиться к тому, чтобы на каждый сапог расходовалось в зависимости от его размера определенное, заранее установленное количество шерсти. В *табл.1* указано весовое количество разрыхленной шерсти, необходимое для изготовления основы валяной обуви различных размеров.

Таблица 1

Размер обуви	Вес шерсти, необходимой для изготовления одной пары основы, г
25	1450
26	2000
27	2180
28	2360
29	2550
30	2750
31	2960

По размеру полуфабрикат закладывается значительно больше готового сапога. При нормальной смеси для изготовления сапога размером 29-30 требуется изготовить полуфабрикат следующих размеров: длина следа – 61-62см, длина голенища – 124-126см, т.е. длина следа закладывается примерно в два раза и длина голенища в 2,5 раза больше готового сапога.

Если смесь сделана из хорошей и сильно валкой шерсти, то изготовление полуфабриката по его размерам должно быть несколько больше. Если же смесь состоит из шерсти, плохо поддающейся свойлачиванию, то размеры полуфабриката при его образовании следует уменьшить.

Существует два основных способа закладки: выворотный, при котором заложённая основа после ее изготовления выворачивается наизнанку и расправляется, и невыворотный, при котором готовый полуфабрикат не выворачивается, а только расправляется.

Для изготовления основы выворотного сапога рабочий-основальщик берет холст, расстилает один его конец на основальном столе, обрызгивает водой и послойно накладывает шерсть до нужной толщины.

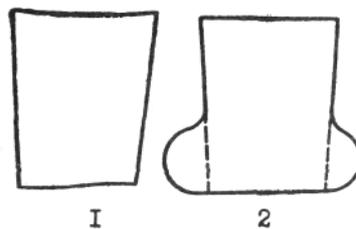


Рис.4. Закладка основы:

1 - настланная полка; 2 - полка с приращенными лопатками

Для образования головки полуфабриката к настланному слою шерсти (**рис.4, фиг.1**) прикладывается ("приращивается") с обеих сторон по слою шерсти той же толщины, но меньших размеров, которые называются лопатками (**рис.4, фиг.2**). Получится форма в виде буквы Т, носящая название "полки", которая по размерам в 2,5 раза больше, чем сапог, который из нее будет выработан.

Настланную полку обрызгивают водой, а затем слегка прижимают и притирают специальной доской, в результате чего слой шерсти уплотняется, а волокна ее сцепляются между собой. Затем полка завертывается вместе с холстом в рулон, называемый "кубарем", или "катком". Катальщик придвигает его к краю стола, а на холст, рядом с первой полкой, настиляет вторую. Таким же образом, как и первую, закатывает ее в тот же рулон и продельывает то же самое со следующими полками. В один кубарь закатывается от 2 до 4 пар полок.

Результатом укатывания является свойлачивание шерсти, застланной в полки. При этом происходит небольшая усадка как по длине, так и по ширине укатываемых полок.

Процесс свойлачивания идет быстрее при высокой температуре и некоторой влажности шерсти, так как благодаря этим факторам шерсть размягчается и становится эластичной.

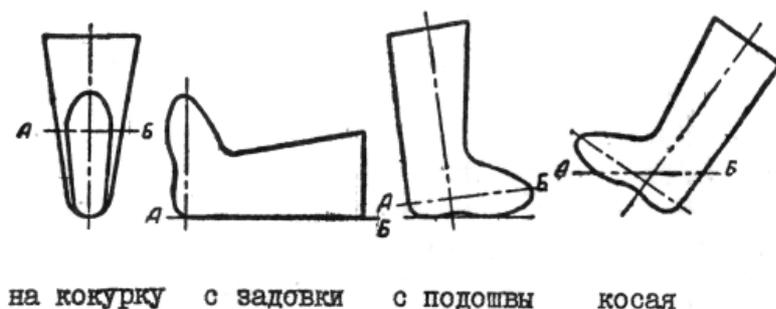
Когда полки получают в результате катки достаточную плотность, их выкладывают из холста и оципывают, т.е. выравнивают края, удаляя все получившиеся выступы и придавая полке надлежащие размеры. Затем полка складывается вдвое и притом так, чтобы меньшая ее часть легла на большую, которая должна выступать из-под верхней на 70-80 мм.

Затем катальщик обкладывает головку полученного колпака вторым слоем шерсти более вязкого качества, начиная со стороны, где находятся загнутые края, и, подгибая этот слой, переходит на другую сторону. Вторым слоем обкладываются вся головка и голенище до 2/3 его длины с постепенным уменьшением толщины слоя. Шерсть смачивается и притирается притирочной доской.

После этого полученные колпаки раскладываются на холсте один рядом с другим, завертываются в кубарь и подвергаются катке. Катка эта более продолжительна, чем для полок.

Когда колпаки надлежащим образом будут выкатаны, т.е. второй слой срастется с полкой настолько прочно, что опасность их расслоения будет устранена, катальщик приступает к следующей операции - "платке". Для этого необходимо установить тонину или слабые места, проверить толщину задника, пятки, подошвы, т.е. те места, которые подвергаются быстрому изнашиванию, и устранить недостатки. Затем накладывается новый слой шерсти I сорта на носок, след, пятку, задник с загибом этого слоя на верхнюю часть головки; шерсть накладывается также и на все те места колпака, где почему-либо оказались тонины

или слабые места. При "платке" катальщик также наблюдает за тем, чтобы толщина слоя постепенно убывала от головки к верхнему краю голенища. Выпаченные колпаки опять кладут на холст, завертывают с холстом в кубарь и подвергают окончательной катке на шесть-восемь концов. После каждого конца катальщик развертывает кубарь, просматривает колпаки, исправляет, если есть необходимость, и перекладывает их в другое положение. Так, сложенный колпак может быть уложен следом вдоль холста и завернут с пятки на носок, затем с носка на пятку, может лежать следом поперек холста, может лежать на холсте следом вверх, а голенищем – вниз и наоборот и т.д. (рис.5).



на кокурку с задовки с подошвы косая

Рис.5. Виды перекладок

АБ – ось, по которой происходит свертывание

Когда колпак достигнет надлежащей плотности, т.е. не будет поддаваться разрыву при умеренном растяжении руками, катка считается закошенной. Затем колпак выворачивается, при этом внутренняя сторона, где была положена шерсть первого слоя, получается снаружи - на "лице" колпака, а слои шерсти, положенные на полку при сротке и платке, оказываются внутри. После этого колпак расправляют и выравнивают.

При выработке невыворотного сапога настилка полки происходит так же, как и для выворотного, но только обе половинки полки делаются одинаковыми. После настила происходит выкатка на 3-4 конца. При дальнейшей сротке вдоль края одной половины загибается "губа" шириной 12-15 см. В месте, соответствующем пятке будущего сапога, эта "губа" разрывается. Края загнутой "губы" вытягиваются, на всю "губу" накладываются тонкие слои от чесаной шерсти для того, чтобы при дальнейшей катке края лучше срослись. Затем полку перегибают и перевертывают, "губу" отгибают и оттягивают на вторую половину полки. Вся эта операция носит название огибки.

Затем рабочий берет приготовленный кусок слабо выкатанного войлочка, имеющего яйцевидную форму, и складывает им задник за-формованной основы. Войлочек этот носит название пластика. Другой пластик, более округлой формы, кладется на головку, причем края обоих пластиков подгибаются под половину полки, лежащую снизу. Пластики готовят из смеси второго слоя.

Полученный плоский кубарь подвергают катке, мятью, перекатывая не на полную окружность, а лишь на 120-180°. Через несколько минут его поворачивают на другой бок и опять катают – мнут. Затем развертывают холст, перекладывают основы так, чтобы верхние стали нижними, а нижние легли наверх и на другую сторону, закатывают холст и еще раз катают на неполную окружность. Эта операция называется притиркой. Ее проделывают еще два раза: один раз укладывают основу вдоль холста головками к себе и второй раз – головками от себя. При

каждой перекладке основу обрызгивают водой из лейки, а после каждой притирки ее просматривают и выплачивают там, где образовались тонины.

Затем основу подвергают катке на 4 конца, закладывая в кубарь по 4 пары, но укладывая их поперек холста с подогнутыми голенищами и головками в разные стороны. После каждого конца основа перекалывается на другой бок и в другое положение, чтобы подвергнуть прокатке по возможности все места равномерно. Эта операция носит название "хлопка".

Затем основы разворачиваются, т.е. расправляются и складываются "в крест", чтобы устранить возможность срастания стенок основы.

Расправленные основы раскладывают на холсте, обрызгивают водой, закатывают рулоном в холст и подвергают окончательной катке до надлежащей плотности.

Крашение валяной обуви производится обычно на стадии изготовления основы. В механизированных предприятиях его осуществляют в барках молотовых машин, а в тех предприятиях, где их нет, – в деревянных баках или чугунных чанах.

Подогрев воды в красильнях можно осуществлять паром, подводимым трубами к котлам или баркам, или же посредством топки, находящейся под котлами.

Крашение производится следующим образом. В барку наливается вода и подогревается до температуры 70-80⁰ С. Тем временем для окраски отбирают основу по весу в 10 раз меньше влитой в барку воды. Раствор красителя не должен превышать 3,5-4 % от веса полуфабриката.

Взятую в необходимой пропорции краску разводят в глиняной или эмалированной посуде небольшим количеством холодной воды, добавляют горячей, тщательно перемешивают и выливают в барку. Хорошо перемешав раствор в барке, в нее загружают основу и доводят ванну до кипения. С основой для тонкого сапога барку кипятят 20 мин, после чего прибавляют серной кислоты крепости 66⁰Б (2 % от веса загруженной основы). Кислоту предварительно разводят в отдельной эмалированной посуде, приливая ее в холодную воду тонкой струей. После прибавки кислоты раствор кипятят 20-30 мин до истощения красильной ванны. Если после этого в ванне еще есть краска, прибавляют 1-1,5 % серной кислоты для полного впитывания краски шерстью.

При крашении двойного сапога раствор кипятят до первой заливки 30 мин, чтобы краска могла проникнуть внутрь колпака. Дальше поступают, как и при крашении тонкого колпака.

После окончания крашения полуфабрикат вынимается из бака, отжимается на центрифуге или выдерживается на решетках для отека и затем поступает в валку.

Рецепт для окраски тонкого сапога: 3,5% (от массы основы) черной краски, 10 – глауберовой соли, 3-4% – серной кислоты; для двойного: 3,6% краски черной, 10 – глауберовой соли, 3,5% – серной кислоты. Цветной краски употребляют 2%.

Валяные сапоги в основном окрашивают в черный цвет, в другие цвета красится преимущественно детский сапог.

Надо иметь в виду, что в светлые и яркие цвета - красный, желтый, зеленый и др. – может быть окрашен только колпак, приготовленный из белой шерсти, в темные же цвета - коричневый, фиолетовый и т.п. – из серой и других цветов шерсти.

Здесь описан способ крашения анилиновыми красителями, вытеснившими благодаря своей дешевизне и простоте употребления все другие краски. Но в некоторых местах сохранилась и до настоящего времени окраска сапога другими красками (преимущественно минеральными) и отварами всевозможных растений, например, ольховой или яблоневого коры и др.

Более совершенным способом является крашение в барабанах. Они делаются из дерева и имеют длину 3-4 м, диаметр 1 м.

Внутри барабана находится вал с четырьмя крестообразно расположенными деревянными лопастями, в которых просверлены отверстия диаметром 2-2,5 см. Вал помещается в подшипниках, укрепленных в торцах барабана. На одном его конце имеются холостой и рабочий шкивы, движение осуществляется от привода и совершается очень медленно. В барабан наливают рассчитанное количество воды, которая нагревается подводимым к нему паром. Краситель и материал загружают через люк в верхней части барабана. Медленным движением лопастей окрашиваемый материал хорошо перемешивается в растворе. Над барабаном устраивается вытяжка.

Возможно крашение сапога в готовом виде. В этом случае оно производится путем фильтрация через слой сапога красильного раствора кислотного красителя в течение 25 мин при количестве раствора в 10 раз большем веса сапога. При этом краситель берут в количестве 4% от веса товара в сухом виде.

Прежде чем подвергнуть выкатанную основу дальнейшей обработке - валке или стире, ее закупоривают ("квасят", "кладут в квасы"), т.е. помещают на известное время в слабый раствор серной или соляной кислоты (или нескольких солей этих кислот). При этом шерсть быстрее сваливается, или "садится". Крепость раствора серной кислоты применяется различная. Обычно купоросного масла берут в количестве от 7 до 10% веса чесаной шерсти, пошедшей на изготовление данной партии закупориваемой основы. Крепость раствора при этом, получается от 2 до 4⁰Б.

Основа выдерживается в растворе от 2 до 12 ч в зависимости от его крепости и сорта сапога. Процесс этот можно сократить до 30-40 мин, подогревая раствор до 40-50⁰С.

Для того чтобы придать сапогу надлежащую прочность, его подвергают валке, во время которой колпак сокращается в своих размерах вдвое и уплотняется.

Валка, или стир, производится в стиральных мастерских, стиральнях (при ручной работе) или в стирном цехе фабрики.

Стиральню устраивают в хорошо освещенном помещении с водонепроницаемым полом и с вытяжными трубами в потолке для удаления пара. Лучшим помещением для стиральни является каменное здание с бетонными потолками и кирпичными или асфальтовыми полами. На полу настилают деревянные решетки, а под ними делают каналы для стока воды.

При ручной валке применяется стиральные полок-верстак, представляющий собою станок, в верхней части которого расположены две толстые доски длиной по 2-3 м, шириной 50-60 см и толщиной 60-70 мм, укрепленные с наклоном внутрь станка. Между досками оставляют зазор 20-30 см. Полок с помощью ножек укрепляют на полу. Верхний его край возвышается над полом на 70-80 см. Под зазором помещаются чугунные котлы емкостью 60-70 л (5-6 ведер), вмазанные в кирпичные очаги, имеющие топку обычно с торцевой стороны стола (*рис. 6*).

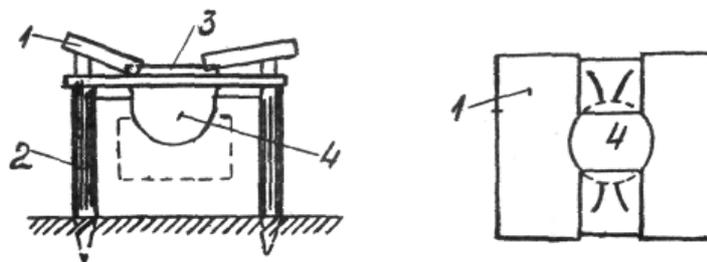


Рис.6. Стиральный полук-верстак:

1 - наклонные доски; 2 - ножки; 3 - боковой лоток; 4 – котел

Если есть паровое отопление, вместо чугунных котлов можно использовать деревянные емкости, в которых вода подогревается паром. В стиральне должен находиться бак достаточной вместимости для купорования сапога.

При ручной стирке употребляются следующие инструменты:

стирочный аршин - железный брусок квадратного сечения толщиной 4-6 см и длиной 30-40 см, заостренный по концам;

"чиж" – деревянный короткий стержень диаметром 45-50 мм и длиной 180-225 мм, утончающийся к одному концу;

раскатка – деревянный круглый валик диаметром 60-80 мм и длиной 400-500 мм;

валек для раскатки – доска с поперечными рубцами, снабженная ручкой и подобная вальку, употребляющемуся при стирке белья, но только большего размера. При изготовлении тяжелых сапог в некоторых регионах используют вальки, отлитые из чугуна;

острая рубчатка – брусок квадратного сечения толщиной до 20 см и длиной 80 см, набранный из дубовых шашек, стянутых болтами, с острыми зубьями, нарезанными в поперечном направлении на одной из его граней;

тупая или поперечная рубчатка – такой же брусок, но цельного дерева с нарезанными поперек волокон дерева тупыми зубьями;

набор деревянных колодок, на которые насаживают выстиранные сапоги для придания им правильной формы.

При ручной стирке вначале колпак замачивается в горячей воде. Когда он достаточно намокнет, его свертывают валиком и катают по полке, сильно нажимая на него руками, т.е. делают приблизительно то же, что и при катке, но с той разницей, что стираемые сапоги свертывают поодиночке и без холста. Время от времени сапог развертывают, вновь смачивают в горячей воде и свертывают в другом направлении. После нескольких таких приемов сапог развертывают, мочат в горячей воде и расстилают плашмя на полке, затем свертывают его на носок в один или два заворота и начинают тереть и мять руками. Движения при этом похожи на те, которые производят при стирке белья. Отсюда и сама эта работа получила название "стирки", или "стира".

Простирав сапог в одном положении, его переключают в другое и операцию повторяют.

Для лучшего уплотнения стираемого сапога применяется железный аршин, который заворачивают внутрь валика, чтобы воздействовать на полуфабрикат не только снаружи руками, но и изнутри валика. Когда сапог "сядет" почти до тех размеров, которые он должен иметь в готовом виде, он подвергается раскатке на "чиже", который закладывается в носок сапога. После этого носок раскатывается валиком, подобно тому, как катается белье. Точно так же раскатывается голенище,

но не на "чиже", а на вальке. Задача раскатки - уплотнить, выровнять толщину и придать надлежащую форму носку и голенищу.

После раскатки на "чиже" сапог обтирается на острой или "стойковой" рубчатке. При этом он еще больше уплотняется, осаживается, и разравниваются те неровности, которые оставались после раскатки.

Способы валки сапога в различных регионах меньше отличаются друг от друга, чем способы изготовления основы. Обуславливаются они, главным образом, различием формы головки сапога, а также и конструкцией колодок.

Рекомендуется следующий режим обработки полуфабриката.

Смеска со средней валкоспособностью. Первый обстир (валька) проходит в воде при температуре 10-15⁰С (комнатной); такая температура оказывает сдерживающее влияние на валку изделий. В начале операции рыхлый полуфабрикат, изготовленный из валкой шерсти при высокой температуре, дает быструю усадку по площади сапога без достаточной проработки по толщине, что может привести к срастанию стенок сапога. Продолжительность валки при первом обстире 10-13 мин, при этом происходит первоначальное сцепление волокон и их уплотнение. Поэтому при втором обстире опасность срастания стенок валяной обуви устраняется, что позволяет осуществлять валку при более высокой температуре - 30-35⁰С.

Третью валку ведут от 20 до 25 мин при температуре воды 50-55⁰С.

Четвертая валка продолжается 40-50 мин и проходит при температуре воды 60-65⁰С.

Если при четвертой валке в целях ускорения процесса усадки пользуются водой, нагретой свыше 65⁰С, то при этом необходима более частая и более тщательная расправка сапог в процессе обстира.

Смеска с низкой валкоспособностью. Если приготовленная смеска будет обладать пониженной способностью к валке, то можно проводить ее при более высокой температуре воды, не опасаясь срастания стенок в изделиях, перемещения волокон и других недостатков.

При смеске, в которую входят сорта шерсти, обладающие низкой способностью к свойлачиванию, можно принять следующую температуру воды: первый обстир - 35-40⁰С, продолжительность валки 10 мин; второй - 45-50⁰С, продолжительность валки 20 мин; третий - 50-60⁰С, продолжительность валки 30 мин, четвертый обстир - 60-65⁰С, продолжительность валки 60 мин.

Насадку на колодку производят для придания валяной обуви формы и фасона. От правильной насадки и оправки на колодке в основном зависит фасон обуви.

Колодки для валяной обуви обычно состоят из 4 частей: трех клиньев - переднего, заднего и среднего - и головки (носка). Изготавливаются они из дерева: лиственницы, березы, липы или осины.

Применение деревянных колодок имеет однако много недостатков. Под влиянием воды и частых перепадов температуры они коробятся, изменяют свои размеры и форму. Поэтому после каждого употребления колодку приходится исправлять, обстругивать в некоторых местах, вследствие чего она становится пригодной для насадки сапог лишь меньшего размера. Кроме того, деревянные колодки подвергаются частым поломкам и поэтому весьма недолговечны.

Всего этого можно избежать, используя металлические колодки, но они очень тяжелы.

Металлическими чаще делают отдельные части колодок, а именно: носок, концы клиньев, иногда весь средний клин.

Для насадки колодки отводится часть стиральной мастерской или цеха или же устраивается отдельное помещение.

Насадку осуществляют следующим образом. Выстиранный сапог помещают на некоторое время в горячую воду, чтобы его стенки приобрели большую эластичность и податливость. Это особенно необходимо в том случае, если сапог поступает не прямо из валяльного цеха, а со склада, т.е. в холодном и в обсохшем состоянии. Когда сапог в горячей воде намокнет и прогреется, насадчик (при работе с бесшарнирной колодкой) вводит в него носок колодки, стараясь продвинуть его возможно дальше. Ударами скалки он выправляет положение носка внутри сапога. Затем вставляет задний клин-задовку, ударами скалки расправляет на ней пятку сапога. После этого сапог помещается подошвой на полку; в него вставляется возможно тщательнее передний клин-передовка, который должен своим уступом точно установиться на верхней части носка. Затем между передовкой и задовкой вводят средний клин, загоняя его колотушкой до подошвы. Для растягивания голенища на надлежащую ширину между средним и задним клиньями заколачивают еще подклинок. Сапог, выстиранный на машинах, насаживается труднее, чем после ручной валки, так как стенки его уплотняются сильнее.

Значительно облегчить работу насадчика и повысить производительность его труда может применение предварительно растяжки голенища. Самым простейшим приспособлением для этого является растят. Он представляет собой две железные полосы, скрепленные шарниром, как ножницы. Короткие концы этих "ножниц" закруглены по форме, удобной для надевания на них голенища выстиранного сапога.

Подлежащие расправке сапоги предварительно размачиваются в горячей воде, после этого их расправляют в несколько приемов на станке, постепенно подвигая голенище на "губы" станка.

Насаженный на колодку сапог подвергают затем обработке на тупой рубчатке для того, чтобы он везде одинаково плотно облегал колодку и тем самым принял надлежащую форму. При этом разглаживаются оставшиеся неровности стенок. Такой обработке подвергают, главным образом, головку и в меньшей степени – голенище.

Выстиранный, насаженный на колодку и обтертый на рубчатке сапог все же содержит в себе большое количество воды – в 1,25-1,5 раза больше, чем его вес. Кроме того, и сама деревянная колодка впитывает из насаженного на нее сапога влагу (примерно до своего веса). Удаление влаги из сапога производится, главным образом, посредством его сушки. Но выделить такое большое количество воды из сапога, притом насаженного на деревянную колодку (особенно из толстых подошвы и стенок головки), довольно трудно и дорого по затратам на требующееся для этого тепло. Поэтому стараются использовать все возможности уменьшения влаги в сапоге до его сушки. Наиболее простым способом является выстаивание сапога на пирамидах – деревянных полках с гнездами для установки колодок, укрепленных в несколько рядов между вертикальными стойками. На эти полки устанавливаются насаженные на колодки сапоги с наклонными головками вверх. Вода при таком положении стекает, а также испаряется и с поверхности самих сапог. Через 15ч выстаивания количество воды в сапогах уменьшается до 20%.

Большой эффект можно получить от применения центрифуги. Сапоги в нее укладывают насаженными на колодках носками кверху, притом возможно плотнее во избежание поломки колодок. Для центрифугирования валенок применимы лишь центрифуги большого диаметра. С их помощью можно удалить до 60% содержащейся в них воды, т.е. достичь влагосодержания товара по отношению к сухому весу 50-60%.

Остальная влага должна быть удалена путем сушки. Помимо удаления влаги, сушкой достигается и другая цель. Подвергаясь действию высокой температуры сушилки, размягченные во время валки в горячей воде волокна шерсти затвердевают, и сапог, снятый с колодки, будет сохранять долгое время форму, приданную ему колодкой.

Для сушки обуви должен быть установлен твердый режим. Недосушенная обувь не должна сниматься с колодки, так как установлено, что влажные волокна стремятся занять то положение, в котором они находились до насадки на колодку, вследствие чего может быть резко нарушен фасон обуви. Кроме изменения фасона, недосушка отражается на следующей операции – очистке обуви от ворса. При этом также сильно понижается качество очистки, а следовательно, ухудшается внешний вид изделий.

Необходимо также следить и за температурой сушилки. Слишком высокая температура может вызвать массовую порчу обуви от повреждения шерстяного волокна, а также от запалки ее поверхности. Степень просушки обуви практически определяется так: из сушильной камеры берут несколько пар сапог (2-3), если сапоги хорошо просушены, то они сразу без каких-либо затруднений снимаются с колодки.

Для сушки валяной обуви применяются сушилки различных типов. Наиболее простыми являются огневые, устраиваемые в небольших предприятиях непосредственно при стиральных. Сушилка представляет собой сложенный из кирпича шкаф с топкой под полом и дымоходом в стенах. Для удаления из нее влажного воздуха делаются вытяжки в тех же дымоходах или через отдельные вытяжные трубы. Шкаф имеет дверцы для загрузки и выгрузки и пирамиды – полки для установки сапог на колодках, Емкость таких сушилок - 50-70 пар. Сушка в них продолжается 10-12 ч при температуре 70-90⁰ С, при этом необходимо следить, чтобы не пересушить сапоги. В более крупных предприятиях сушилки устраиваются в виде камер с кирпичными стенами и несгораемыми потолками. Нагревание воздуха производится посредством кирпичных или чугунных (вагонного типа) печей. Можно использовать также паровые радиаторы, располагая их внутри сушилки.

После сушки сапог выглядит непривлекательно из-за ворса. Чтобы придать ему товарный вид, ворс этот счищают. Операция эта называется обивкой.

Существует два способа удаления ворса: мокрый – с применением пемзы и сухой – посредством наждачной или стеклянной бумаги – шкурки.

Мокрая обивка ворса производится еще до сушки сапога после оправки его на рубчатке. При кустарном производстве поверхность сапога трут куском пемзы с острыми краями. После этого сапоги промывают холодной водой и ставят на пирамиды для отекаания с них воды.

Механическая обивка сапога производится на так называемых пемзовальных кругах. Они отливаются из смеси толченой пемзы и цемента, причем пемзы берется 2 части, а цемента – 1 часть. Отливка производится в особой форме. В середину круга заливается чугунная втулка. После затвердения состава круг

правильно обтачивается и насаживается на вал. Диаметр крута – 500 мм, ширина – 100 мм, скорость вращения – 250-275 об /мин.

После пемзовки сапог поступает в отмывку для удаления грязи. Она производится в особых промывных коробках, похожих на стиральные полки. Отмытый сапог ставится для отека воды на пирамиды, после чего направляется в сушилку.

Высушенный пемзованный сапог снимается с колодки и подвергается отминке, т.е. его поверхность чистят пемзой, но более мягкой, чем при обивке. Чаще всего употребляются для этого бруски из искусственной пемзы.

Сапог, снятый с колодки, насаливают на оправку – плоскую доску, обтянутую войлоком или резиной, прижимают к быстро вращающемуся валику различными сторонами и очищают от ворса.

Старые мастера подвергали валенки, выработанные из белой шерсти, специальной обработке – отсветке. В результате этого они приобретали гляцевитую поверхность и становились светлее. Эта операция производилась с использованием молока и свинцовых белил следующим способом.

На каждые пять пар валенок берется 0,5л парного молока, которое разбавляется 0,2-0,3л чистой воды. В молоко прибавляется 40г свинцовых белил. Эта смесь тщательно размешивается до исчезновения комков. Обмакнув в эту смесь тряпку или клочок шерсти, тщательно втирают ее в валяный сапог. Втирать смесь нужно до сухости. Иначе на валенках получатся тестообразные наплывы и пятна.

Отсвеченные валенки ставят для просушки в теплую печь (в горячую – нельзя, так как валенки побуреют) и затем натирают их пемзой.

ОБРЕЗИНИВАНИЕ ВАЛЯНОЙ ОБУВИ

Предлагаемая технология предусматривает обтягивание головок валенок деталями, изготовленными из листовой невулканизированной резины (по ТУ 385-815-67), с последующей вулканизацией в автоклаве.

Толщина деталей верха должна быть не менее 0,8 мм: стелек – 2,0, подошвы в подметочной части – 3,8, в пяточной вместе с набойкой – 6 мм.

Технологический процесс состоит из следующих операций.

Раскрой деталей. Подобранные (в соответствии с необходимой толщиной деталей) листы резины раскраивают на детали вручную ножом или на прессах. При ручном способе раскрой производят по металлическим шаблонам в 3-4 слоя, на прессе – в 12-30 слоев (в зависимости от толщины материала). Чтобы избежать при этом прилипания листов друг к другу, их пересыпают тальком или каолином.

Надевание валенок на колодки. Перед обработкой валенки необходимо надеть на деревянные или металлические колодки соответствующих размеров.

Обтяжка валенок. Заготовку подгоняют по размеру валенок. Затем ее промазывают резиновым клеем (5-7%-ной концентрации) по краям на ширину 20-25 мм. Сушка клеевой пленки производится в течение 15 мин.

На переднюю часть валенка накладывают резиновую заготовку так, чтобы ее ось симметрии совпала с осью симметрии валенка и край заготовки выступал над следом валенка на 15-20 мм. Затем, слегка подтягивая заготовку, производят обтяжку валенка, наклеивая наружную пяточную часть заготовки на внутреннюю на ширину 20-25 мм.

Намазывание деталей клеем. Сушка. Затяжную кромку заготовки с нелицевой стороны на ширину 20-25 мм, стельку, простилку, наружные задники и носки промазывают клеем. Клей наносят кистью с жестким волосом тонким слоем и втирают его в поверхность до полного удаления слоя талька и получения ровной черной поверхности по всей площади. Не допускается нанесение толстого слоя клея, при котором может произойти расслоение деталей или появление пузырей. Клей просушивают 15 мин.

Наложение стельки. Затяжка заготовок. Стельки подбирают по размеру и накладывают на след. Затяжную кромку затягивают на стельку и приклеивают к ней.

Затяжку заготовки производят от носка по направлению к заднему шву. Заготовка должна плотно обтягивать валенок без складок и морщин выше контура следа. Излишки затяжной кромки обрезают. Затем ее прикатывают к стельке роликом.

Наклеивание наружных задников и носков и затяжка их на стельку. Заготовку в местах наклеивания наружных задников и носков намазывают клеем. Сушка клеевой пленки производится под вытяжкой в течение 15 мин. После этого задник и носок накладывают на предварительно намазанные клеем места заготовки так, чтобы их оси симметрии совпадали соответственно с осями симметрии пяточной и носочной частей заготовки и чтобы задник и носок выстирали поверх следа на 15-20 мм.

Затем производят затяжку задника и носка на след и прикатывают их к заготовке роликом. При этом необходимо следить, чтобы размеры задников и носков в паре были одинаковыми. Излишки затяжной кромки обрезают.

Наклеивание простилки. Предварительно намазанную клеем простилку накладывают на след так, чтобы она заполнила углубление между затяжной кромкой, но не заходила на нее. После этого ее прокатывают роликом.

Наклеивание подошвы. Подошву с неходовой стороны и след по всей площади промазывают клеем с помощью жесткой кисти. Намазывание производит тщательно (без пропусков), втирая клей в поверхности деталей

Намазанную клеем подошву накладывают на след точно по его контуру. Затем роликом прикатывают подошву к следу, начиная от ее середины и переходя постепенно к краям, добиваясь удаления воздушных пузырей, плотного прилегания склеиваемых поверхностей друг к другу. Затем края подошвы по всему контуру прикатывают обкатным роликом и закатывают их гладким горячим роликом. После этого валенки аккуратно снимают с колодок, не повреждая и не деформируя заготовки.

Строчка (обкатывание) деталей по контуру роликом. Наклеенные наружные носки и задники строчат по контуру гладким штицером. Подошву строчат по ранту зубчатым роликом (штицером). При этом надо стараться, чтобы ролик проходил по краю подошвы и не заходил на верх заготовки и чтобы не было непростроченных мест, иначе подошва по краю будет плохо соединена с заготовкой и может отстать от нее.

Склеивание верхней части заднего шва заготовки. Наклеенные верхние части заготовки промазывают клеем по заднему краю на ширину 20-25 мм. После сушки клеевой пленки в течение 15 мин наружную сторону накладывают на внутреннюю и склеивают. Затем задний шов прокатывают широким роликом, а по краю – зубчатым штицером.

Наклеивание бордюра. Заготовку по верхнему краю на ширину 10-12 мм и бордюр промазывают клеем, сушат 15 мин.

Бордюр накладывают на заготовку так, чтобы его верхний край совпал с верхним краем заготовки, и прикатывают широким роликом. Затем производят строчку нижнего края бордюра зубчатым штицером.

Надевание заготовок на специальные формы. Формы подбирают в соответствии с размерами и формой заготовок. Внутреннюю поверхность заготовки обрабатывают тальком. Затем заготовку осторожно надевают на форму, не допуская ее деформации.

Лакирование заготовок. Лакирование может осуществляться как окунанием заготовки в раствор лака, так и нанесением лака на ее поверхность с помощью мягкой кисти.

Лаковая пленка наносится на поверхность заготовки без подтеков, ровным тонким слоем. Сушку заготовок после лакирования производят в специально приспособленном для этой цели сушильном шкафу с подогревом до полного удаления растворителя.

Лаковая пленка должна быть гладкой, блестящей, эластичной и не липкой. Отсутствие липкости проверяется с помощью оберточной бумаги. При наложении бумаги на поверхность лаковой пленки последняя не должна прилипать к ней.

Надевание заготовок на валенки. Заготовку аккуратно с помощью "рожка" надевают на валенок.

ВЫДЕЛКА ДРУГИХ ВИДОВ ИЗДЕЛИЙ

Войлоки в виде прямоугольных кусков изготавливают следующим образом.

На лавке или прямо на полу расстилают так называемый повал -холст определенных размеров. На него настилают распушенную шерсть и слегка обрызгивают ее водой. На первый слой шерсти кладут второй, на него третий, иногда четвертый (в зависимости от толщины вырабатываемого товара). Каждый слой обрызгивают водой из пульверизатора и приминают руками или доской.

На выделку высококачественного войлока берут исключительно поярок.

При выделке войлоков средних достоинств обычно только для нижнего и верхнего слоев используют хорошую овечью шерсть, а для средних слоев - смесь коровьей к овечьей шерсти или одну коровью (конскую).

Точно так же и "кислую шерсть", остающуюся от приготовления овчин, при выработке войлоков среднего качества кладут только во внутренние слои, покрывая их сверху и снизу хорошей шерстью (летниной).

Даже если войлоки делают только из стриженной овечьей шерсти, то ее разбирают по сортам и лучшую летнину кладут сверху и снизу, а между этими двумя слоями помещают шерсть худшего качества (первой стрижки, хуже распушенную, худших сортов и т.д.).

Когда шерсть будет наложена в нужное число слоев, повал вместе с шерстью (шерстью внутрь) наматывают на деревянную скалку (каток) и приступают к катанью. Время от времени этот процесс приостанавливают, сверток разворачивают, отделяют шерсть от холста, снова укладывают ее на холст, разравнивают, наворачивают на скалку и возобновляют катание. Эти операции повторяют три-четыре раза.

Когда шерсть свалется в более или менее плотный войлок, его снимают со скалки, расстилают вместе с повалом на лавке, смачивают кипятком, сворачивают в трубку уже без катка и вновь катают руками. Затем войлок отжимают, расправляют, снова обрызгивают кипятком и опять катают без скалки. Такую же операцию проделывают в третий раз, а для очень толстых войлоков - и в четвертый.

Затем войлок тщательно моют в холодной воде, отжимают, расстилают, прокатывают сверху (для расправки) катком и вешают для просушки.

Для приготовления *колпаков* хорошо распушенная поярковая шерсть выкладывается на повале в виде двух треугольников, стороны которых делают несколько выпуклыми. Свойлачивание этих треугольных слоев производят осторожным передвижением по их поверхности сит. Это первое свойлачивание достаточно довести только до того, чтобы каждый треугольник можно было бы приподнять и перенести, не разорвав, на другое место.

Две или три пары обработанных таким образом треугольных слоев шерсти перекладывают толстой проклеенной бумагой такой же формы.

Затем такой целый пакет заворачивают в мокрое сукно и подвергают давлению и переминанию руками. Когда шерсть несколько уплотнится, пакет разбирают, и шерстяные треугольники сращиваются попарно. Между ними прокладывают бумагу меньшей, чем они, величины, края их обдергивают и утончают, накладывают друг на друга и обычной обработкой сращивают так, что получается конический колпак. Если на нем окажутся тонкие места, то их утолщают.

Для дальнейшего уплотнения колпака шерсть валяют, смачивая в очень горячей воде, к которой добавляют немного серной кислоты (купоросного масла).

Когда колпак станет достаточно плотным, его обрабатывают жесткой щеткой, также смоченной в горячей протраве. Щетку ведут по окружности в одном направлении, прижимая все сильнее и сильнее. Затем колпак обрабатывают пемзой. Щетка и пемза удаляют из поярка слишком толстые волоски и придают поверхности колпака лоск.

При валке размеры колпака значительно уменьшаются и доводятся до заданных. Заканчивают эту операцию стиркой, которая ведется так же, как для обуви.

Окончательная обработка производится на деревянных "болванах" различных форм и размеров. Колпак прижимают к форме, внизу обвязывают плотно шнуром. Далее либо отворачивают кверху поля, либо обрезают крутом и выкраивают козырек. Затем делают отсветку.

Если шляпу хотят сделать жесткой, то ее всю проклеивают изнутри шеллаком, который берется в спиртовом растворе. Им пропитывают шляпу, а затем ее наружную часть погружают в воду так, чтобы вода не попала внутрь. Вода отнимает спирт, а шеллак остается на волосках изделия и склеивает шерсть в плотную массу.

Часто полировку пемзой и отсветку шляп заменяют выглаживанием их горячим утюгом. Шляпу вместе с "болваном" укрепляют на вращающемся шпинделе и приводят в движение, прижимая сверху утюг.

При выделке поярковых шляп без блестящей гладкой поверхности их только подстригают сверху.

ОСОБЕННОСТИ КРАШЕНИЯ МЕХА С ПРИМЕНЕНИЕМ РАЗЛИЧНЫХ КЛАССОВ КРАСИТЕЛЕЙ

В последние годы на мировом рынке значительно увеличился спрос на меха ярких окрасок. В связи с повышенной токсичностью отдельных марок традиционных окислительных красителей и трудоемкостью выполнения процесса крашения мехов в черный цвет в сочетании с анилиновым намазным крашением необходимо изыскать новые классы красителей, создать более рациональную и менее трудоемкую технологию.

В настоящее время для крашения меха применяют различные марки кислотных, протравных, реактивных, кубовых, металлокомплексных, дисперсных красителей вместо окислительных красителей.

Кислотные красители представляют собой натриевые соли ароматических сульфокислот и реже карбоновых кислот, хорошо растворимые в воде и имеющие различную химическую структуру. Кислотные красители, применяемые для крашения меховых шкурок, хорошо выбираются волосом из красильного раствора в кислой среде при температуре 40-60⁰ С.

На процесс крашения кислотными красителями существенно влияет величина рН красильного раствора.

Разрабатываются специальные выравниватели, которые рекомендуется вводить в красильные растворы.

При крашении меховых шкурок для установления рН красильного раствора чаще применяют муравьиную кислоту, но можно применять минеральную кислоту, если она не вызывает изменения цвета.

Проведение крашения при рН 2 с использованием соляной кислоты позволяет получить более глубокий цвет, чем при применении серной кислоты.

Для увеличения скорости диффузии красителя и его выбираемости волосяным покровом шкурки перед крашением подвергают предварительной обработке в растворах, содержащих восстановители, окислители и другие вещества. С целью получения светлых тонов окраски на пигментированном волосяном покрове эффективно предварительное отбеливание с применением пероксида водорода.

При крашении в сильноокислой среде хорошо эгализируют кислотные красители, которые проявляют небольшое сродство к кератинам волоса, такие как нейрот WO, (фирма «Вольфен», ГДР), базоланрот AL (фирма БАСФ, ФРГ), ациландирект (фирма «Байер», ФРГ), сольвей ольва (фирма «Ай-Си-Ай», Великобритания).

Кислотные красители, окрашивающие в слабоокислой среде, относят, в основном, к группе диазокрасителей.

Ниже приведена схема крашения меховой овчины хромового дубления в черный цвет кислотными красителями.

Уморение – ж. к. 20, температура 30⁰С, продолжительность 2 ч, в растворе следующего состава:

Неканил LN, г/л.....	0,5
Базолан DE, г/л.....	0,6
Муравьиная кислота (30%-ная), мл/л.....	1,0
Бисульфит натрия, г/л	0,5
Промывка чистой водой.	
Отжим.	

Крашение – ж. к. 20, температура 60⁰ С, продолжительность 1 ч 40 мин в растворе следующего состава:

Луразолпельцшварц, г/л.....5,0
Неканил LN, г/л0,2
Муравьиная кислота (85%-ная), мл/л.....1,5
(через 10 мин)
Серная кислота (98% -ная), мл/л.....0,5
(через 20 мин)
Промывка чистой водой.
Отжим.

Затем следуют жирование (ж. к. 20, температура 40⁰ С, продолжительность 20 мин; раствор содержит 3 г/л липоминликера 2), промывка, сушка, откатка, растяжка и глажение.

При крашении необлагороженной овчины хромового дубления в черный цвет уморение проводят при ж. к. 25, температуре 35⁰ С, в течение 2 ч в растворе следующего состава:

Карбонат натрия (обезвоженный), г/л..... 3,0
Бланкит IN (фирма БАСФ, ФРГ), г/л..... 3,0
Неканил W (экстра), мл/л 0,5

Состав красильного раствора отличается от состава, приведенного выше, тем, что серная кислота заменяется муравьиной (85%-ной), общее количество которой составляет 4,5 мл/л.

К числу кислотных красителей относятся также селлацид-красители, предназначенные для крашения шерсти в темные насыщенные тона. Эти красители окрашивают волосяной покров овчины в присутствии вспомогательного реагента (инвадерма AL), способствующего равномерному и глубокому прокрашиванию его при температуре 60-65⁰ С. Реагент эффективно вводить в кислой среде, он обладает сродством к красителю, образует с ним хорошо растворимое аддитивное соединение, способствуя тем самым равномерному поглощению селлацид-красителей. Концентрация инвадерма AL – 0,5-1 г/л, рН при крашении 3,5-4,0 (устанавливают добавлением в красильный раствор муравьиной кислоты).

Продолжительность крашения составляет 1,5-2,0 ч. После получасового крашения селлацид-красителями в красильный раствор добавляют жирующие вещества в комбинации с синтетическими смягчителями.

Для получения темных тонов, а также при крашении волосяного покрова овчин в черный цвет дополнительно за 30 мин до окончания крашения добавляют муравьиную кислоту из расчета 0,5-1 г/л.

При крашении селлацид-красителями иногда имеет место слабое закрашивание кожаной ткани, для устранения которого шкурки предварительно обрабатывают в растворе, содержащем 0,5-1 г/л гидросульфита и 5 мл/л аммиака (25%-ного).

Крашение волосяного покрова меховых шкурок индигоидными и антрахиноновыми красителями

Самыми распространенными представителями этого класса красителей являются кубовые красители.

Кубовые красители представляют собой нерастворимые в воде пигменты, которые переходят в раствор в щелочной среде при повышении температуры и в присутствии восстановителей (гидросульфит натрия, производные сульфоновой кислоты, двуокиси тиомочевина и др.).

Перед крашением шкурки обрабатывают в растворе, содержащем щелочные и восстановительные реагенты в сочетании с ПАВ.

Лейкосоединения, сорбированные волосом в процессе крашения, окисляются на воздухе или в ванне при погружении шкурок в раствор, содержащий пергидроль или другие перекисные соединения.

При крашении волосяного покрова шкурок кролика установлена оптимальная концентрация для красителей индиго М и кубового коричневого 2 ЖМШ – 4г/л. С увеличением концентрации красителей в растворе сорбция красителей волосом вначале возрастает до определенного предела. При дальнейшем увеличении концентрации красителя в растворе свыше 4 г/л сорбция его волосом практически мало изменяется. По мере понижения рН красильного раствора от 12 до 9 повышается сорбция красителя волосом, а при рН<9 происходит ее снижение.

При определении величины термодинамического сродства кубовых красителей в зависимости от рН среды установлено, что краситель индиго М и кубовый коричневый 2 ЖМШ имеют наиболее высокое сродство к волосу шкурок кролика при рН 9. С понижением рН среды величина сродства снижается, что объясняется незначительной сорбцией волосом динатровой соли, преобладающей в сильнощелочных растворах кубовых красителей. При этом рН возможно также повышение степени диссоциации аминогрупп и интенсифицирующее действие между кератином волоса и красителем.

Разработана технология крашения шкурок кролика кубовыми красителями в черный цвет с применением анилина. Определены оптимальные параметры крашения кубовыми красителями: температура 45⁰ С, продолжительность 1,5 ч, рН 8,5-9,0.

Установлено, что диффузия кубового красителя в волос в присутствии сульфата меди возрастает с образованием комплекса красителя с ионом меди.

Ниже приведена схема крашения отбеленных шкурок ондатры в серо-голубой и бежевый цвета кубовыми красителями.

Нейтрализация – ж. к. 30, температура 25⁰ С, продолжительность 1 ч в растворе следующего состава (в г/л):

Карбонат натрия 2

Алкилсульфат натрия.....2

Промывка – чистой водой температуры 30⁰ С в течение 45 мин.

Крашение – ж. к. 30, температура 40-42⁰ С, продолжительность 3 ч.

Состав маточного раствора при крашении в серо-голубой цвет (в г/л) по трем рецептам приведен ниже.

	I	II	III
Тиоиндиго черный	0,2	0,3	0,5
Кубовый красно-коричневый 4 ЖМ	0,15	0,22	–
Кубовый красно-коричневый 2 ЖМ	–	–	0,9
Гидроксид натрия (100%-ный)	0,1	0,15	0,3
Гидросульфит натрия (85%-ный)	0,3	0,45	0,5
Алкилсульфат натрия	0,75	1,15	2,0

Состав маточного раствора при крашении в бежевый цвет (в г/л) по двум рецептам:

	I	II
Тиоиндиго черный	0,15	0,22
Кубовый красно-коричневый 4 Ж.М	0,25	0,34
Гидроксид натрия (100%-ный)	0,15	0,22
Гидросульфит (85%-ный)	0,3	0,45
Алкилсульфат натрия	0,75	1,15

Приготовление маточного раствора и крашение проводят следующим образом.

После взвешивания краситель разбавляют водой температуры 60° С, взятой в десятикратном количестве от массы красителей. Тщательно перемешивают с алкилсульфатом натрия (порошок «Новость») и при постоянном перемешивании добавляют гидро-ксид натрия, затем гидросульфит. По истечении 15-20 мин маточный раствор вливают в восстановительный раствор следующего состава:

Аммиак (25%-ный), мл/л0,5
 Гидросульфит (85%-ный), г/л0,4

При крашении в серо-голубой цвет по рецепту III количество 25%-ного аммиака берут из расчета 1 мл/л, а 85%-ного гидросульфита из расчета 0,6 г/л. Через 2 ч после загрузки шкурок в красильный раствор по всем рецептам добавляют пергидроль (1 мл/л) для лучшего окисления лейкосоединений красителя на волосе, и крашение продолжают еще 1 ч.

Промывка – чистой водой температуры 300С в течение 1 ч.

Солка – ж. к. 30, температура 300 С, продолжительность 2 ч в растворе следующего состава (в г/л):

Хлорид натрия30
 Хромовый экстракт основностью 15-20 %
 (в пересчете на оксид хрома III).....0,5

Изучение характера диффундирования красителя в волос и стойкости окраски к облучению ультрафиолетовыми лучами показало, что волосяной покров шкурок ондатры, окрашенный отечественными кубовыми красителями, имеет более высокие показатели стойкости к действию света (5-6 баллов по синей шкале) и полную прокрашенность коркового слоя волоса по сравнению с волосом, окрашенным окислительными красителями в аналогичный цвет.

Промывка – чистой водой.

Крашение – ж. к. 30, температура 52-55°С, продолжительность 1-1,5 ч.

Состав маточного раствора:

Гелиндоншварц Г, г/л3,5
 Гелиндоншварц 3 В, г/л1,7
 Гелиндонрст, г/л0,8
 Гидроксид натрия (100%-ный), г/л6
 Гидросульфит (85%-ный), г, л6
 Вода, мл300

Состав восстановительного раствора:

Аммиак (25%-ный), мл/л3
 Гидросульфит (85%-ный), г/л3
 Сульфат аммония, г/л5
 Крахмальный клейстер, г/л3

После крашения шкурок в течение 30 мин их выгружают и оставляют на воздухе для окисления в течение 20-30 мин, затем их вновь загружают в тот же раствор, и крашение продолжают еще 30 мин.

Окисление I – ж. к. 30, температура 30⁰ С, продолжительность 20-30 мин в растворе, содержащем 1-2 мл/л пероксида.

Окисление II – ж. к. 30, температура 30⁰ С, продолжительность 15-20 мин в растворе, содержащем 1 мл/л муравьиной кислоты (85%-ной) и 10 г/л хлорида натрия. После этого шкурки обрабатывают в течение 20 мин в растворе, содержащем 2 г/л сульфатов жирных спиртов, затем промывают чистой водой.

Кубовые красители применяют также для крашения шкурок каракуля в различные цвета.

Крашение шкурок каракуля кубовыми красителями в различные цвета проводят по следующей технологической схеме.

Нейтрализация – ж. к. 15, температура 38⁰ С, продолжительность 1 ч в растворе следующего состава (в г/л):

Карбонат натрия2

Алкилсульфат натрия или синтапон2

Промывка – чистой водой температуры 42⁰ С в течение 1,5 ч.

Состав красильного раствора и концентрация веществ при крашении шкурок каракуля в различные цвета даны в **табл.1**.

Таблица 1

Состав раствора	Концентрация веществ при крашении в цвет					
	серо-голубой	серо-бежевый	серый	светло-бежевый	светло-коричневый	терракотовый
Аммиак (25%-ный), мл/л	1	1	2	1	2	1,5
Гидросульфит, г/л	1	1	0,6	1	2	1,5

Состав маточного раствора и концентрация веществ (в г/л) даны в **табл. 2**.

Таблица 2

Состав раствора	Концентрация веществ при крашении в цвет					
	серо-голубой	серо-бежевый	серый	светло-бежевый	светло-коричневый	терракотовый
Тиоиндиго-черный	1	0,66	1,2	0,5	2	0,4
Красно-коричневый Ж	0,75	2,7	0,35	1	4	4
Кубовый золотисто-желтый ЖХ	-	-	-	2	1.5	1

Гидроксид натрия (100 % -ный)	0,5	0,7	0,3	1	1,5	1,5
Гидросульфит	1	1	0,5	2	2	1,5
Алкилсульфат натрия или синтапон	1	1	1	1	1	1

Промывка – чистой водой температуры 30⁰ С в течение 30 мин.

Окисление – ж. к. 15, температура 38⁰ С, продолжительность 1 ч в растворе следующего состава:

Пергидроль, мл/л1

Алкилсульфат натрия или синтапон, г/л1

Промывка – чистой водой температуры 35⁰ С в течение 30 мин.

Солка – ж. к. 15, температура 35⁰ С, продолжительность 2 ч в растворе следующего состава (в г/л):

Хлорид натрия30

Уксусная кислота1

Хромовый экстракт основностью 20%

(в пересчете на оксид хрома III)0,5

Шкурки каракуля после крашения имели равномерно окрашенный, блестящий волосяной покров и прокрашенную, мягкую, пластичную кожевую ткань.

КРАШЕНИЕ ВОЛОСЯНОГО ПОКРОВА МЕХОВЫХ ШКУРОК ДИСПЕРСНЫМИ КРАСИТЕЛЯМИ

Дисперсные красители окрашивают волосяной покров меховых шкурок в различные цвета. Повышение температуры крашения с 40⁰ С до 60⁰ С увеличивает интенсивность окрашивания волосяного покрова, создавая возможность получения темных цветов, например, от светло-коричневого и серого до темно-коричневого и темно-серого. Крашение этими красителями чаще всего проводят при концентрации от 0,1 до 3 г/л. Для получения более равномерного окрашивания меховые шкурки красят в течение первого часа без кислоты, а затем красильный раствор подкисляют до рН 4-5 и процесс крашения продолжают еще в течение часа.

Наиболее часто для крашения меховых шкурок используют дисперсные металлокомплексные красители типа 1 : 2. Они чаще всего выпускаются в виде порошков и жидких паст (размер частиц красителя около 2 мкм). В состав их входит хром, кобальт, железо.

Обработку мехового велюра с применением новых марок во-фалановых красителей проводят по следующей схеме (все технологические процессы обработки мехового велюра до пикелевания проводят в соответствии с Единой технологией обработки мехового велюра).

Пикелевание – ж. к. 7, температура 35⁰ С, продолжительность 12-14 ч в растворе следующего состава (в г/л):

Хлорид натрия	40
Муравьиная кислота	5
Пролежка на стеллаже в течение 16 ч.	

Дубление – ж. к. 7, температура 40⁰ С, продолжительность 8–10 ч в растворе следующего состава (в г/л):

Хлорид натрия	40,0
Муравьиная кислота	0,2
Хромовый экстракт основностью 40% (в пересчете на оксид хрома III).....	0,2
Алюминиевые квасцы.....	0,8
Липодермикер 2.....	1,5
Карбонат натрия	0,5

Порядок работы: В баркас наливают воду, вводят хлорид натрия, хромовый экстракт из расчета 1,5 г/л и добавляют алюминиевые квасцы. После анализа раствора заливают муравьиную кислоту и загружают овчины. Через 1,5 ч от начала процесса дают жирующее вещество и проверяют рН раствора. При рН ниже 3,5 добавляют карбонат натрия. Хромовый экстракт из расчета 0,5 г/л заливают через 6 ч от начала процесса. Через 8 ч проверяют температуру сваривания кожаной ткани. Вращение лопастей баркаса – при загрузке овчин 1 ч и далее в каждый последующий час обработки по 20 мин.

Сток – с выгрузкой овчин.

Пролежка – в течение 12 ч.

Додубливание – ж. к. 7, температура 35⁰ С, продолжительность 6 ч в растворе следующего состава (в г/л):

Хлорид натрия	40
Хромовый экстракт основностью 40% (в пересчете на оксид хрома III).....	4
Алюминиевые квасцы	7
Липодермикер 2	1,5

Температура сваривания кожаной ткани после додубливания должна быть не ниже 90⁰ С.

Сток – с выгрузкой овчин.

Отжим – на проходной отжимной машине ВОПМ-1800-К.

Дальнейшие процессы проводят по утвержденной технологии обработки мехового велюра.

Затем проводят нейтрализацию-крашение при ж. к. 15, температуре 35⁰С, в течение 3 ч.

Состав красильного раствора и концентрация веществ при крашении мехового велюра в различные цвета даны в **табл. 3**.

Таблица 3

Состав красильного раствора	Концентрация веществ при крашении в цвет			
	бежевый	коричневый	оливковый	терракотовый
Вофалановый коричневый 3 PL, г/л	0,5	2,0	–	–
Вофалановый желто-ко- ричевый GGL, г/л	1,0	–	–	2,0

Вофалановый оливковый 5 GL, г/л	–	–	2,0	–
Аммиак (25%-ный), мл/л	1,5	1,0	1,0	1,0
Уксусная кислота (85%-ная), мл/л	1,5	1,5	1,5	1,5
Гипосульфит (85%-ный), г/л	3,0	3,0	3,0	3,0

Порядок работы. В баркас наливают воду, дают гипосульфит и загружают шкурки. Через 1 ч от начала крашения добавляют аммиак и спустя 5 мин заливают раствор красителей. По истечении 2 ч заливают уксусную кислоту, предварительно разбавленную пятикратным красильным раствором.

Азокрасители с дубящими свойствами применяют на различных стадиях обработки кожи. Такие красители используют в основном при додубливании кожи хромового дубления. При этом получают хороший эффект дубления и ровную насыщенную окраску, устойчивую к действию света и к вымыванию.

Пример получения азокрасителя с дубящими свойствами

В 150 г воды и 48 г соляной кислоты растворяют 13,8 г 4-нитроанилина (0,1 моля) и в полученный раствор на холоду добавляют 6,9 г нитрита натрия (0,1 моль), растворенного в 20 мл воды (продукт конденсации).

58 г продукта конденсации (0,1 моль) разбавляют 25 г воды и с помощью карбоната натрия устанавливают щелочную среду. Затем в продукт конденсации вливают при 5⁰ С раствор соли диазония. После тщательного перемешивания в течение 1-2 ч устанавливают рН, равный 7-8, и отсасывают полученный желто-коричневый осадок после высаливания глауберовой солью.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Кожи хромового дубления подвергают обработке в барабане при ж. к. 0,5 в течение 2 ч. Расход красителя 5%, рН раствора 4,3. Отмечена хорошая выбираемость красителя из раствора. Затем кожу жируют смесью жирующих веществ, изготовленных на базе ворвани, после чего следуют сушка и отделка.

Кожи, обработанные данным красителем, имеют более ровную и насыщенную окраску по сравнению с контрольными.

Фирма «Циба-Гейги» (Швейцария) предлагает способ крашения синтетического полиамида или его смесей с шерстью.

Отличие способа в том, что в процессе крашения в красильный раствор с целью понижения величины рН добавляют неорганическую кислоту (рН – ниже 3,8).

Красильный раствор после добавления щелочи и красителя применяют для повторного крашения.

Процесс крашения начинают при рН от 7 до 12 и заканчивают при рН от 3 до 7.

В красильный раствор для повторного использования добавляют соли, например карбонат аммония, натрия или калия, а также гидроксиды натрия и калия.

Наряду с красителями красильный раствор может содержать выравниватели, смягчители, антистатика, антимикробные препараты, пеногасители и др.

Крашение проводят в интервале от 65 до 100⁰С, в аппарате, позволяющем производить измерение величины рН. Крашение осуществляют следующим образом. В аппарат, содержащий 240л воды температурой 80-85⁰ С, помещают материал (6,45кг) и добавляют 500 мл 1н. гидроксида натрия, растворенного в 1л воды, и 96,75 г ПАВ рН раствора 10,5.

Затем в раствор по трубопроводу в течение 1,0 мин добавляют красители: желтый (4,84 г) и синий (1,61 г).

Красители растворяют в 1,5 л воды. Одновременно с подачей красителей повышают температуру красильного раствора до 96⁰ С, 10 мин выдерживают три такой температуре, а затем в раствор насосом подают 1200 мл 1 н. серной кислоты. Величина рН 3,9. В течение последующих 10 мин повышают величину рН красильного раствора до 4,4. При достижении выбиаемости 99% красителя из раствора прекращают подогрев раствора и охлаждают его до 60⁰ С. Окрашенный материал выгружают и, минуя промывку, отжимают и высушивают.

При повторном использовании в этот же красильный раствор (температура 58⁰С) добавляют 500 мл 1 н. гидроксида натрия и 98,25г анионного выравнивателя и помещают 6,55 кг такого же материала. рН ванны 11,2. В течение 10 мин раствор подогревают до 93-96⁰ С. В следующие 10 мин к раствору добавляют 4,91 г желтого красителя и 1,64 г синего красителя, растворенных в 1,5л воды, и через 10 мин в раствор добавляют 5-10 мл/л 1 н. серной кислоты. рН 3,9 повышают до 4,25.

Материал, окрашенный в таком красильном растворе, по интенсивности окраски не отличается от материала, окрашенного в свежеприготовленном растворе. Вторично использованный раствор снова применяют для последующего крашения.

Фирма «Хехст» (ФРГ) предлагает способ крашения меховых шкурок окислительными красителями с одновременным посеребрением кончиков волос, позволяющий менее ценные меховые шкурки имитировать под серебристо-черную лисицу или серебристый байкальский соболь (баргузинский).

В качестве двухвалентных солей металлов применяют легкорастворимые соли железа (II), железа (III), меди (II), а также используют неорганические или органические кислоты, как, например, соляную, серную, фосфорную кислоту, или низкомолекулярные одноосновные кислоты, как, например, муравьиную, уксусную или гликолевую. В качестве протравы также используют бихромат натрия или водорастворимые ванадиевокислые соли, фосфорно-молибденовую или фосфорно-вольфрамовую кислоту. Фирма рекомендует применять соли двухвалентного железа, например сульфат железа.

Обработку шкурок проводят сначала солью металла и продуктом конденсации, а затем продуктом конденсации и красителем.

Используя в качестве протравы соли железа, получают красивую голубовато-фиолетовую окраску волосяного покрова, примерно до 70% длины волоса, которая далее переходит в более светлую окраску, а затем остевой волос приобретает серебристую окраску примерно на 5-10% длины волоса.

При применении в качестве протравы бихромата калия получают окраску, имитирующую окраску рыси, т. е. красновато-коричневую окраску волосяного покрова с белым остевым волосом.

При использовании в качестве протравы солей меди получают посеребрение острого волоса с фиолетовым оттенком и коричневым цветом остальной части волосяного покрова.

Преимуществом предлагаемого способа является получение эффекта посеребрения при одновременном крашении в водной среде.

При предлагаемом способе обработки, сохраняется лучшая «игра» и эластичность волосяного покрова и его рекомендуется использовать для обработки светлых меховых шкурок, как, например, кролика, белой норки или светлой ондатры, хорька, кошки и лисицы.

Ниже приведены примеры крашения различных видов меховых шкурок по приведенному способу.

Пример 1. Шкурки кролика с белым волосяным покровом квасцово-формальдегидного дубления после сушки обрабатывают раствором, содержащим 1 г/л неионогенного ПАВ. Затем их промывают чистой водой и оставляют на ночь в протравном растворе (2 г/л сульфата железа, 0,4 г/л винной кислоты и 2,6 г/л продукта конденсации, полученного из вышеназванных продуктов) при ж. к. 30 (по отношению к сухой массе шкурок) и температуре 25⁰ С. Затем в этот раствор добавляют 2,5 г/л 4-амино-2'-метокси-дифениламингидрохлорида (предварительно растворенного в воде в соотношении 1 : 5). Через 10 мин в раствор добавляют 2,25% пергидроля и продолжают крашение в течение 3 ч. Затем проводят три промывки (по 30 мин) чистой водой температуры 30⁰С. При этом в первую промывку добавляют 2 г/л гидросульфита натрия с целью удаления несвязанного красителя.

В результате крашения получают имитацию серебристо-черной лисицы с синевато-черной кожаной тканью.

Пример 2. Сильно пожелтевший волосяной покров шкурок белой норки хромового дубления обрабатывают, как в примере 1, с той лишь разницей, что 4-амино-2'-метокси-дифениламингидро-хлорид добавляют в протравной раствор в уменьшенном количестве (0,7 г/л). В результате получают синевато-серую окраску волосяного покрова и посеребренный остью волос. Серебристость ости, имеет слегка фиолетовый оттенок, а иногда просматривается желтизна. Кожаная ткань шкурок окрашивается в черный цвет. Получают имитацию серебристо-черной лисицы со слегка видимым фиолетовым оттенком на посеребренной ости. Кожаная ткань шкурок окрашивается в черный цвет 4-амино-2'-метокси-дифениламингидрохлоридом в протравном растворе (0,75 г/л), а волосяной покров приобретает синевато-серый цвет с фиолетовым оттенком.

Пример 3. Шкурки ондатры с белым волосяным покровом и с желтовато-коричневым остевым волосом хромового дубления обрабатывают, как описано в примере 1, с той лишь разницей, что 4-амино-2'-метокси-дифениламингидрохлорид в количестве 0,75г/л добавляют в раствор протравы.

В результате получают голубовато-серый цвет волосяного покрова с серебристой остью, имеющей слегка фиолетовый оттенок и красивый эффект «Агути». Этот эффект обуславливается синевато-серой окраской волосяного покрова с переходом в серебристый при коричнево-желтоватом остевом волосе.

ТЕХНИКА КРОЯ

Чтобы кроить различные модели одежды, необходимо разбираться в особенностях ее кроя.

Крой – это совокупность технических приемов, на основе которых можно построить чертежи любых самых сложных моделей. Особенно это касается

конструкций изделий из материалов с рисунком в полоску и клетку, которые допускают множество ошибок, так как не учитывают особенностей рисунка материала.

При проектировании конструкций изделий из этих материалов необходимо решить проблему расположения элементов конструкции (вытачек, швов, краев деталей), в связи с тем, что они требуют особого внимания при конструктивном моделировании.

Существующая в печати информация о способах перевода вытачек на деталях конструкций изделий из материалов в полоску и клетку не является надежной, достоверной и исчерпывающей.

Предлагаемый нами способ обеспечивает точное проектирование линии нового положения вытачки на деталях конструкций одежды из материалов в полоску или клетку и охватывает всё многообразие направлений полосы в моделях и все многообразие материалов с гарантированным получением соединения полосы рисунка материала на шве стачивания вытачки или расположения одной из сторон вытачки вдоль полосы материала. Примеры исполнения способа. Последовательность процедур по переводу вытачек на деталях изделий из материалов в полоску или клетку. Подготовительный этап. Перед построением линии нового положения вытачки для перевода ее согласно модели необходим подготовительный этап, в процессе которого нужно:

1. Определить рекомендуемые для модели материалы по расположению полосы относительно долевой нити с учетом расположения полосы или клетки на деталях конструкции, наличие осей симметрии или наличие активной полосы в раппорте.

2. Принять решение о подготовке половины или полного комплекта лекал для конструктивного моделирования в зависимости от симметричности или асимметричности эскиза модели.

3. Оформить линии горловины, края борта, низа изделия и другие элементы конструкции, если положение будущей вытачки ориентировано на них (например, вытачка должна располагаться от угла пересечения линии выреза горловины с линией планки – модель и схема перевода вытачки (*рис.1а*).

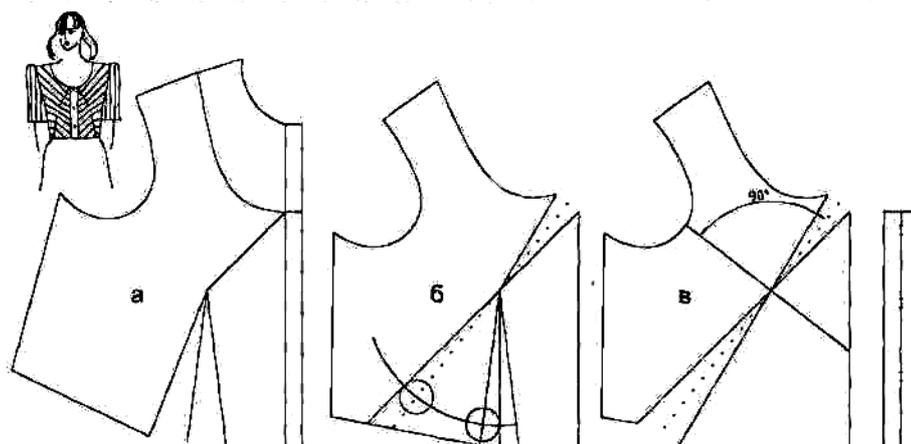


Рис. 1. Модель и схема перевода вытачек

4. Решить вопрос о количестве вытачек, участвующих в формообразовании (две - верхняя и вытачка по линии талии (*рис.2а*) или одна верхняя (*рис.2б*). Возможны следующие варианты принятия конструкторского решения относительно вытачки по линии талии:

- не использовать вторую вытачку (удалить) (*рис. 2б*);
- моделировать как первую, по правилам перевода какой-либо группы вытачек, например, на той же оси, но с противоположной стороны от экстремальной точки фигуры (*рис. 1в*);

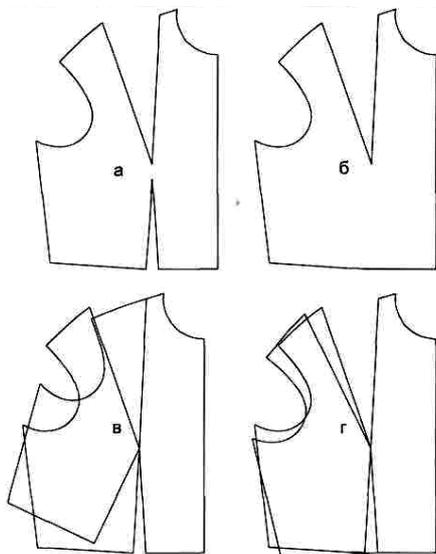


Рис. 2. Варианты принятия конструкторского решения относительно вытачки на уровне талии

- объединить растворы двух вытачек в один раствор (вариант может использоваться как основной (*рис. 2в, г*), или как промежуточный для дальнейшего деления раствора пополам (*рис. 1а, б*) и моделирования каждой полученной, таким образом, вытачки по правилам перевода);
- распределить раствор второй вытачки в швы (например, для полочки в боковой шов и центральный) (*рис.3*).

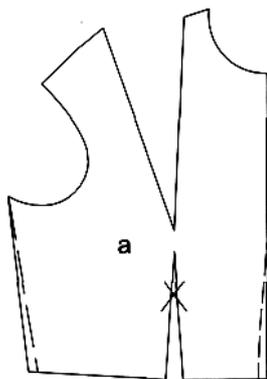


Рис. 3. распределение раствора вытачки по линии талии в боковой и центральный швы

5. Учесть расположение осей симметрии рисунка материала относительно середины детали конструкции и, при необходимости, откорректировать взаимное расположение внутреннего конца исходной вытачки в соответствии с раппортом полоски (*рис.4*).

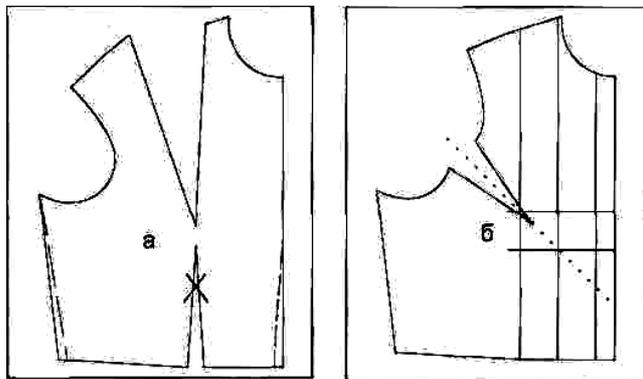


Рис. 4. Учет расположения осей симметрии рисунка материала относительно середины детали конструкции

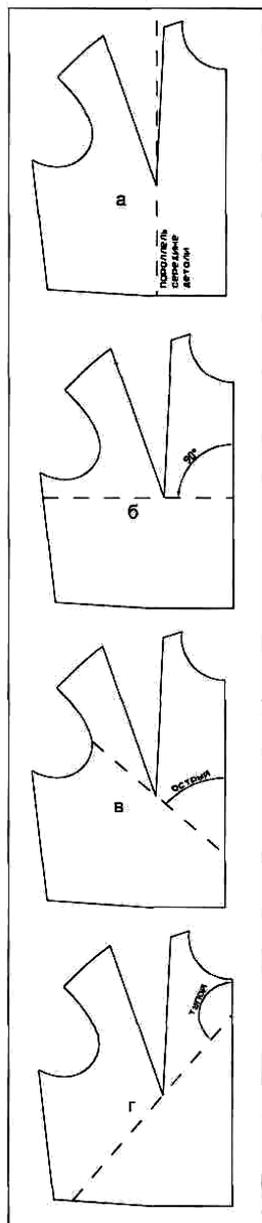


Рис. 5. Возможные варианты направления полосы материала относительно середины детали конструкции

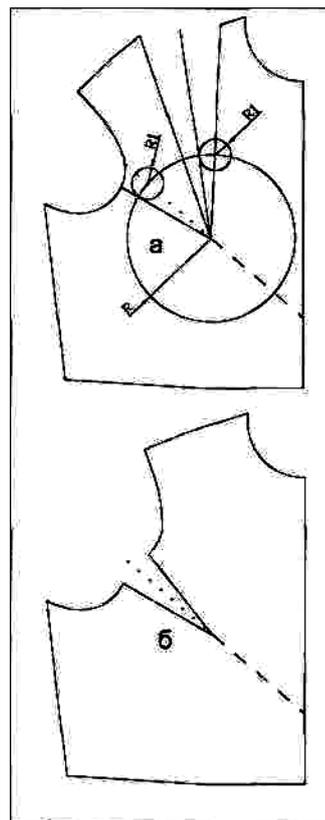


Рис. 6. Расположение середины выточки на оси симметрии, проходящей вдоль полосы рисунка материала

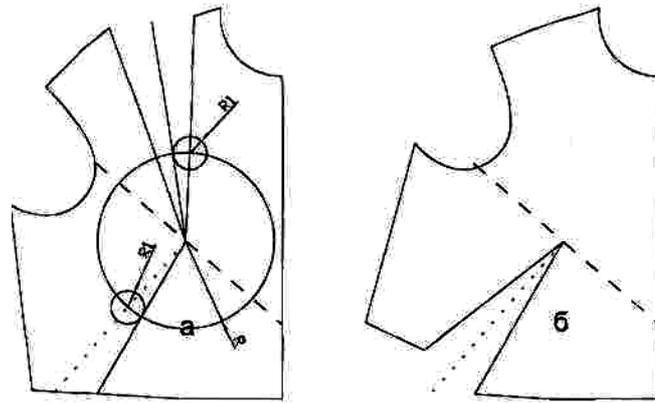


Рис. 7. Расположение середины вытачки на оси симметрии, проходящей перпендикулярно полосе рисунка материала

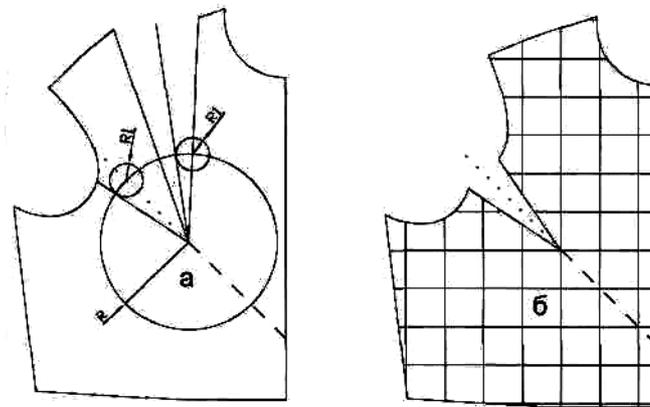


Рис. 8. Расположение середины вытачки на оси симметрии, проходящей по диагонали клетки рисунка материала

Последовательность перевода вытачки.

Для точного соединения рисунка полосы материала вдоль шва стачивания вытачки необходимо:

1. Начертить направление полосы материала через внутренний конец исходной вытачки под углом к середине детали конструкции согласно модели (нулевым – параллельно) (*рис.5а*), 90 градусов – перпендикулярно (*рис.5б*), острым (*рис.5в*) или тупым углом (*рис.5г*);

2. Провести ось симметрии рисунка материала через внутренний конец исходной вытачки (вдоль направления полосы рисунка материала (*рис.6*), перпендикулярно к ней (*рис.7*), по диагонали клетки (*рис.8*), как середину новой вытачки согласно модели.

Материалы с рисунком в полоску или клетку могут иметь следующее расположение осей симметрии:

Для рисунка материалов в полоску:

- наличие осей симметрии в двух направлениях вдоль и поперек системы полос;
- наличие осей симметрии в одном направлении - только поперек системы полос;

для рисунка материалов в клетку:

- наличие осей симметрии в одном направлении вдоль системы полос од-

ного направления;

- наличие осей симметрии в одном направлении - по диагонали для ромбовидной клетки или асимметричной квадратной;
- наличие осей симметрии в двух направлениях -вдоль системы полос одного направления, вдоль системы полос другого направления;
- наличие осей симметрии в трех направлениях – вдоль системы полос одного направления, вдоль системы полос другого направления и по диагонали симметричной квадратной клетки.

Для рисунка материалов в полосу и клетку:

- полное отсутствие осей симметрии в любом направлении.
3. Провести биссектрису угла раствора исходной вытачки (*рис.6а, рис.7а, рис.8а*);
 4. Провести окружность (или дугу окружности) произвольного радиуса с центром на внутреннем конце исходной вытачки (*рис.6а, рис.7а, рис.8а*);
 5. Измерить радиусом новой окружности половину раствора исходной вытачки на дуге произвольного радиуса. Отложить эту величину засечкой на той же дуге от найденной середины новой вытачки в нужную сторону от оси симметрии (*рис.6 а, рис.7 а, рис.8 а*);
 6. Через найденную засечкой точку провести линию нового положения вытачки, продолжив ее до контура детали (*рис.6а, рис.7а, рис.8а*);
 7. Открыть вытачку по линии нового положения (*рис.6б, рис.7б, рис.8б*).

Если положение новой вытачки зависит от положения каких-либо швов на других деталях конструкции или углов пересечения срезов, то задачу можно решить в обратном порядке:

1. Провести линию нового положения вытачки, идущую от шва или угла

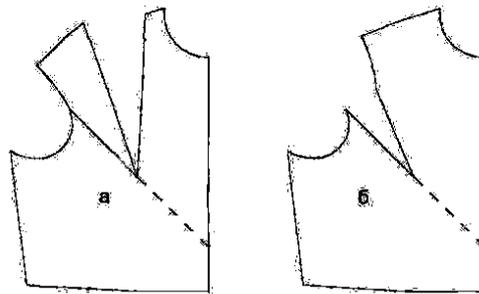


Рис. 9. Расположение новой вытачки вдоль края активной полосы рисунка материала без поиска линии разреза

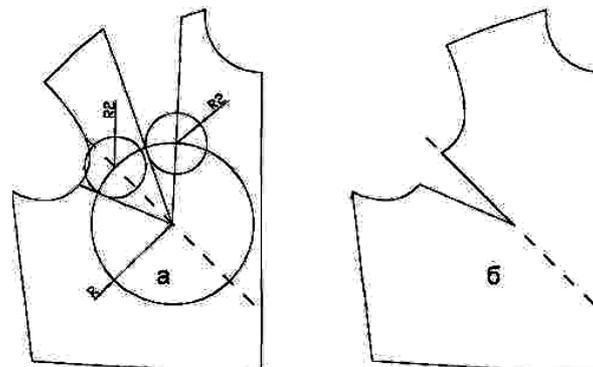


Рис. 10. Расположение новой вытачки вдоль края активной полосы рисунка материала с поиском линии разреза

ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКОЕ ОБОСНОВАНИЕ ВЫБОРА КОНСТРУКЦИЙ ТЕПЛОЗАЩИТНЫХ ПАКЕТОВ ПУХОВОЙ ОДЕЖДЫ

Во фрагменте классификации, приведенном в *таблице*, пакеты по этому принципу делятся на двух-, трехслойные и комбинированные (многослойные). В двухслойных пакетах утеплитель контактирует с двумя слоями материалов оболочки, в трехслойных - с двумя слоями материалов оболочки и с промежуточным слоем, выполняющим вспомогательные функции (промежуточный слой противодействует смещению утеплителя в нижнюю часть отсека). Комбинированные пакеты состоят из двух или трех перечисленных пакетов.

Таблица

ФРАГМЕНТ КЛАССИФИКАЦИИ ТЕПЛОЗАЩИТНЫХ ПАКЕТОВ С ОБЪЕМНЫМИ НЕСВЯЗНЫМИ УТЕПЛИТЕЛЯМИ	
Название	Изображение поперечного сечения
Двухслойный	
Двухслойный с переборками	
Трехслойный	

Для достижения соответствия направлению моды лицевая сторона оболочки пакета может состоять из двух слоев: наружного и внутреннего, расположение которых показано на *рис 1*.

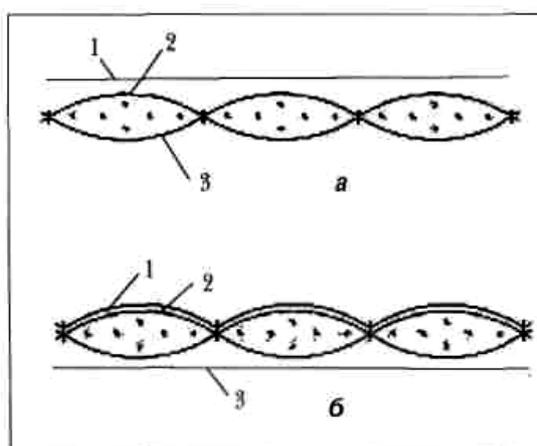


Рис. 1. Варианты конструкций двухслойных пакетов:

- а) наружный слой лицевой стороны не соединен с пакетом: 1- наружный слой лицевой стороны оболочки; 2 - внутренний слой лицевой стороны оболочки; 3- пухонепроницаемая подкладка; б) наружный слой лицевой стороны выстеган с пакетом: 1- наружный слой лицевой стороны оболочки; 2 - внутренний слой лицевой стороны оболочки; 3-подкладка;*

Наружный слой лицевой стороны оболочки может быть в виде отдельного от пакета полотна (*рис.1а*) или может быть выстеган с остальными слоями (*рис.1б*). Каждый из слоев выполняет конкретные функции: наружный слой определяет художественно-эстетическое восприятие изделия, внутренний слой оболочки

(прокладка) удерживает составляющие перопухового утеплителя от проникновения на поверхность. Материал подкладки должен иметь малую величину коэффициента трения.

В зависимости от свойств и размеров материалов, формирующих «лицевую» и «изнаночную» стороны пакета, они делятся на симметричные и асимметричные. При изготовлении асимметричных пакетов, ширина материалов оболочки с разных сторон пакета различна (рис. 2).

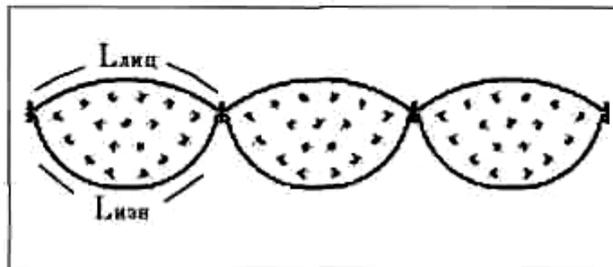


Рис.2 Конструкция асимметричного пакета

Разница в ширине позволяет получить объемную форму при меньшей плотности утеплителя, так как слой оболочки меньших размеров деформирует (стягивает) второй слой материала.

Для изделий, которые предполагается эксплуатировать в периодически меняющихся условиях, необходимо предусмотреть комбинированные пакеты - симметричные с асимметричным, два двухслойных пакета с различной плотностью заполнения и т. п. Одна часть комбинированного пакета может быть оформлена в виде съемной утепляющей прокладки.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ НАТУРАЛЬНОГО ПЕРА И ПУХА В ПРОИЗВОДСТВЕ ОДЕЖДЫ

Перо и пух – натуральный, побочный, восполняемый продукт птицеводства, в настоящее время широко применяется в швейных изделиях. Перопуховое сырье по стоимости относится к наиболее доступным натуральным материалам, что делает возможным его практическое использование в качестве несвязного утеплителя при производстве многих видов товаров широкого потребления: подушки, одеяла, матрасы, спальные мешки, спортивная, бытовая и специальная одежда, специальное и спортивное снаряжение, обувь.

В настоящее время бурно развиваются технологии получения искусственного пуха из полиэфирного волокна. Однако перопуховые утеплители, создавая, благодаря гигроскопичности, оптимальный микроклимат пододежного пространства, при комплексной оценке свойств нередко превосходят синтетические связные и несвязные утеплители («Thinsulate», «Primaloft», «Polarguard», «Thermolite», «Hollofiber»).

Анализ продукции, выпускаемой перопуховыми предприятиями, показывает, что в швейных изделиях, в основном, используется перо и пух водоплавающей птицы. Перо сухопутных пород птиц не используется в должных количествах из-за более низких физико-механических характеристик. Чаще всего как наполнитель постельных принадлежностей низшей ценовой группы используют куриное перо.

На фоне уменьшения в стране поголовья водоплавающих птиц ставят вопрос о его более широком использовании в изделиях швейной промышленности. Расширение ассортимента можно достичь за счет повышения качественных характеристик утеплителей с куриным пером.

Известны различные способы обработки куриного пера, с целью расширения его использования в швейных изделиях, например: способ отделения составляющих опахала пера от ствола при помощи ножа в виде ленточной спирали и способ отделения составляющих опахала от ствола пера при помощи двух быстро вращающихся фрезеровочных ножей. Сущность этих способов заключается в отделении опахала или его отдельных составляющих от ствола пера. Однако при такой модификации отделенные от стержней составляющие опахала подвержены свойлачиванию, что приводит к потере упругих свойств утеплителя.

Известны также композиционные утеплители, структура которых представляет собой перья, соединенные с текстильными волокнами при помощи адгезива, например, «пухоперьевой набивочный материал для теплой одежды». К недостаткам подобных утеплителей можно отнести наступающий при длительной эксплуатации изделий естественный распад химического компонента, что приводит к ухудшению качества.

На основании вышеизложенного, можно заключить, что на сегодняшний день задача повышения качества утеплителей с куриным пером остается актуальной. Для ее решения предлагается способ механической модификации куриного пера, основанный на принципиально новом подходе, сущность которого поясняется *рис 1*.

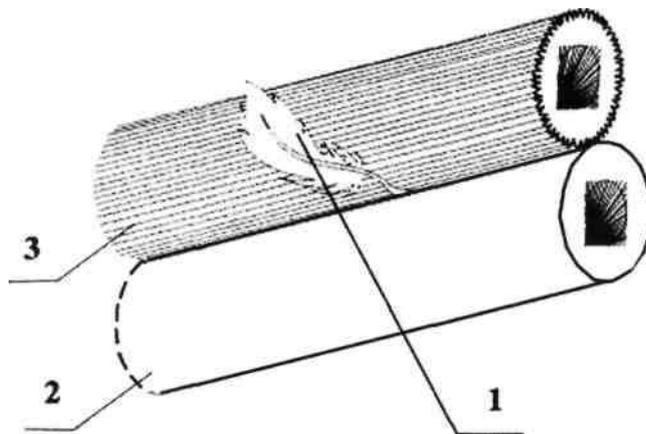


Рис. 1. Упрощенная схема механической модификации пера

Поставленная цель достигается за счет придания стволу пера 1 дополнительного изгиба при его прокатке между двумя вращающимися валками.

Валок 2-е упругим покрытием, валок 3 - металлический с зубчатой насечкой. Валок 2 создает на стволу пера рабочее давление, величина которого определяется свойствами материала покрытия и регулируется при помощи изменения межосевого расстояния между валками. В результате прохождения пера между валками, на стволу образуются характерные вмятины, которые и придают ему дополнительный изгиб.

ИСПОЛЬЗОВАННАЯ ЛИТЕРАТУРА

1. Сапоговаляльное производство. – М.: ЦБТЭИ Центросоюза, 1991.-65с.
2. Бармина К.А. и др. меховая промышленность: обзорная информация. – М.: ЦНИИТЭ Илегпром, 1982.-48с.
3. Алейникова О.А. и др. Техничко-экономическое обоснование выбора конструкций теплозащитных пакетов пуховой одежды //Швейная промышленность.-2006.-№4.-С. 52-53.
4. Масалова В.А. и др. Способы перевода выточек и классификация их расположения на деталях конструкции изделий из материалов в полосу или клетку //Швейная промышленность.-2006.-№1.-С.16-20.
5. Бекмурзаев Л.А., Назаренко Е.В. и др. Новое направление в проектировании пуховой одежды //Швейная промышленность.-2006.-№2.-С. 48-49.

НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ*

Каждый документ состоит из следующих разделов:

- область применения;
- нормативные ссылки;
- общие технические условия;
- технические требования к сырью и материалам;
- характеристики;
- правила приемки;
- методы испытания;
- маркировка;
- транспортирование;
- хранение;
- методы анализов;
- гарантия изготовителя.

ПРОДУКЦИЯ ШВЕЙНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

КМС 35-97. Колпаки мужские национальные фетровые чистошерстяные (полуфабрикаты)

Колпаки являются полуфабрикатом для изготовления мужских национальных головных уборов. Для изготовления колпаков применяется шерсть рунная полутонкая помесная 58/56 качества белая и светло-серая, шерсть тонкая рунная 64/60 качества белая нормальная, шерсть кроссбредная полутонкая 58/56 качества короткая нормальная. Линейные измерения, физико-механические показатели приведены в стандарте.

КМС 144-91. Тюбетейки и топу. Технические условия

Национальный стандарт распространяется на головные уборы: тебетей, тюбетейки и топу мужские, женские и детские. Изделия должны изготавливаться:

- по форме – круглые и квадратные;
- по способу изготовления – мягкие и жесткие;
- по виду отделки – с ручной или машинной стежкой или вышивкой, расшитые бисером, стеклярусом и мишурой, с рисунком, с отделкой из натурального или искусственного меха или без отделки.

Размеры и чертежи прилагаются.

КМС 265-92. Варежки детские из лоскута трикотажных полотен.

Технические условия

Варежки должны изготавливаться из одинарных и двойных трикотажных полотен различных переплетений с круглотрикотажных, основовязанных и фанговых машин из пряжи натуральных волокон, нитей и пряжи искусственных и синтетических волокон следующих размеров 11, 12, 13, 14, 16, 18. Размер варежек соответствует величине обхвата кистей и определяется по двум основным измерениям – по общей длине и ширине.

* перечень нормативно-технической документации взят из:

- Каталога документов по стандартизации (по состоянию на 1 января 2008г.). – Б.: Кыргызстандарт, 2008. – 118с.

- Указателя Национальные стандарты. – М.: ФГУП «Стандартинформ», 2008. – 414с.

КМС 266-2004. Колпаки национальные фетровые мужские и для мальчиков. Технические условия

Колпак является кыргызским головным убором, представляет собой головной убор с подкладом, украшен вышивкой, кисточкой «чачик» с полями из бархата и без полей. Клинья колпака соединяются между собой ручным швом «чираш» или соединительными полосками из бархата. Наименование материала, размеры, требования к сырью указаны в стандарте.

КМС 322-95. Одежда национальная. Технические условия

Национальный стандарт распространяется на мужскую, женскую и детскую одежду национальную: чапан, ичик, бешмант, жилет, кемсель, чептаму, бельдемчи, халат, койнок, брюки, детские костюмы и др. изделия. Основные материалы, применяемые для изготовления одежды, должны соответствовать указанным в таблице.

КМС 732-95. Костюм мужской на утепляющей подкладке для животноводов. Технические условия

Костюм состоит из куртки и брюк и предназначен для защиты животноводов от пониженных температур. Размеры, чертежи, наименование материалов, технические требования к пошиву даны в стандарте.

ГОСТ 12.4.131-83. Халаты женские. Технические условия

Настоящий стандарт распространяется на женские халаты, предназначенные в качестве спецодежды для защиты работающих от общих производственных загрязнений, механических воздействий, кислот и повышенных температур в различных отраслях промышленности. Халаты должны изготавливаться двух типов: с центральной или смещенной бортовой застежкой и с застежкой сзади. Размеры и измерения готовых халатов даны в таблицах.

ГОСТ 12.4.132-83. Халаты мужские. Технические условия

Халаты мужские предназначены в качестве спецодежды для защиты работающих от общих производственных загрязнений, механических воздействий, кислот и повышенных температур в различных отраслях промышленности. Халаты должны изготавливаться двух типов: с центральной или смещенной бортовой застежкой и с застежкой сзади. Размеры и измерения готовых халатов даны в таблицах.

ГОСТ 12.4.134-83. Плащи мужские для защиты от воды. Технические условия

Мужские плащи используют в качестве спецодежды для рабочих, занятых в различных отраслях промышленности. Плащи изготавливают трех типов: плащ, удлиненный плащ, укороченный плащ. Размеры плащей должны соответствовать росту и обхвату груди типовой фигуры человека, которые указаны в таблицах.

ГОСТ 470-88. Изделия штучные из натурального шелка, шелковой пряжи, химических нитей и смешанные. Определение сортности

Стандарт распространяется на готовые штучные изделия, изготовленные из тканей, имеющих в основе натуральный шелк, шелковую пряжу и химические нити, а в утке – все виды текстильных нитей и пряжи, а также из ворсовых тканей с

ворсом и шелковой пряжи, химических нитей и пряжи из химических волокон, и устанавливает определение их сортности. Ассортимент штучных изделий делят на три группы:

I - изделия, подразделяемые на:

- платки головные, кашне, шарфы, косынки, платки карманные, воротнички, манжеты и др.;
- национальные платки, скатерти, салфетки, полотенца обрядовые, шторы, портьеры, покрывала, наволочки, занавески и др.;
- купоны для мужских сорочек, женских и детских платьев, блузок, юбок и др.;
- знамена, флаги, вымпелы, календари и др.

II – изделия ворсовые, подразделяемые на:

- занавески, портьеры, скатерти, дорожки, накидки, купоны для подушек, покрывала и др.

III – галстуки всех видов и типов.

Для штучных изделий устанавливают два сорта: 1-й и 2-й.

ГОСТ 904-87. Изделия трикотажные бельевые для женщин и девочек.

Общие технические условия

К бельевым изделиям относят: фуфайки спортивные, сорочки нижние, сорочки ночные, комбинации, юбки нижние, куртки, блузы, фуфайки и брюки пижамные, панталоны, трусы. Размеры и характеристики изделий указаны в таблицах данного стандарта.

ГОСТ 1115-81. Изделия трикотажные верхние. Определение сортности

Сорт изделия определяют в зависимости от наличия пороков внешнего вида полотна и производственно-швейных пороков в соответствии с таблицами, которые приведены в стандарте.

ГОСТ 1126-77. Куртки хлопчатобумажные утепленные с кокеткой.

Технические условия

Утепленные куртки относятся к форменной одежде и изготавливаются по госзаказу для военно-служащих армии, МВД и военных строителей. Куртки изготавливают трех типов: с воротником из искусственного меха, с утепляющей подкладкой ватой или ватиной; с воротником из натуральной овчины и капюшоном с утепляющей подкладкой из ваты; с воротником из ткани верха куртки, с утепляющей подкладкой из ваты или ватиной. Куртки должны изготавливаться девяти размеров, которые указаны в таблицах.

ГОСТ 1136-81. Изделия трикотажные бельевые. Определение сортности

Сорт изделия определяют в зависимости от наличия пороков внешнего вида полотна и производственно-швейных пороков в соответствии с таблицами. На изделия устанавливают два сорта: 1-й и 2-й. В изделиях 1-го сорта допускается не более 4-х различных пороков внешнего вида полотна и не более 5-и производственно-швейных, а в изделиях 2-го сорта допускается не более 3-х различных пороков внешнего вида полотна и не более 5-и производственно-швейных.

ГОСТ 5201-69. Тулуп овчинный нагольный. Технические условия

Настоящий стандарт распространяется на овчинный нагольный тулуп, предназначенный в качестве спецодежды для защиты работающих в различных отраслях народного хозяйства от ветра, низкой температуры и атмосферных осадков. Размеры, технические требования, предъявляемые к готовому изделию указаны в таблицах стандарта.

ГОСТ 5710-85. Одежда из овчины шубной и мехового велюра. Общие технические условия

К одежде из шубной овчины и мехового велюра относятся: пальто, полупальто, пиджаки и куртки мужские; пальто, полупальто, жакеты и куртки женские; пальто, пиджаки и куртки для детей. Размеры, роста одежды, технические требования к изделию изложены в стандарте.

ГОСТ 7069-74. Воротники, манжеты и отделки меховые. Технические условия

Эти изделия должны изготавливаться из меховых выделанных шкурок и их частей в соответствии с требованиями настоящего стандарта. Наименования воротников, шкурок, материалов, размеры приведены в таблицах данного ГОСТа.

ГОСТ 7416-73. Бекешы овчинные нагольные

Предназначаются в качестве спецобмундирования и изготавливаются двух типов:

с обыкновенной юбкой целой или разрезной (со шлицей);

с удлиненной юбкой целой или разрезной (со шлицей).

Бекешы изготавливают пяти размеров: 50, 52, 54, 56, 58. Измерения готовых бекеш должны соответствовать указанным на чертежах и в таблицах стандарта.

ГОСТ 7474-88. Изделия трикотажные верхние для женщин и девочек. Общие технические условия

Верхние трикотажные изделия изготавливают из всех видов трикотажных полотен и купонов и подразделяют на следующие виды: жакеты, джемперы, жилеты, свитеры, куртки, брюки, шорты, юбки, рейтузы, комбинезоны, полукombineзоны, спортивные костюмы, сарафаны, халаты, блузки, пальто, платья, а также платья-пальто, юбки-брюки и др. Размеры, технические требования к изделиям приведены в таблицах.

ГОСТ 8541-94. Изделия чулочно-носочные, вырабатываемые на круглочулочных автоматах. Технические условия

Чулочно-носочные изделия вырабатывают на круглочулочных автоматах 5-34 классов из химических нитей, пряжи из натуральных и химических волокон, их смесок и сочетаний, которые по видам, размерам, линейным измерениям должны соответствовать требованиям ГОСТ 17061-82, а по внешнему виду, качеству отделки, переплетению, виду и качеству шва – требованиям настоящего стандарта.

ГОСТ 8712-83. Рубашки форменные из суконных и хлопчатобумажных тканей. Технические условия

Настоящий стандарт распространяется на форменные рубашки «фланелевка» из суконных и хлопчатобумажных тканей темно-синего цвета и «форменка» из

хлопчатобумажных тканей белого цвета для военнослужащих. Размеры, пособие для построения чертежей лекал рубашек, спецификации деталей даны в таблицах и приложениях.

ГОСТ 8765-93. Одежда меховая и комбинированная женская и детская. Общие технические условия

К этой одежде относятся: пальто, полупальто, жакеты и куртки, изготовленные из меховых шкурок и их частей и комбинированные с другими материалами. Размеры и роста изделий должны соответствовать требованиям нормативно-технической документации на типовые фигуры женщин, девочек и мальчиков. Наименования измерения, материала, шкурок и их частей в изделиях, сорта, характеристики приведены в таблицах.

ГОСТ 9208-85. Одежда форменная. Шинели однобортные для военнослужащих. Технические условия

Шинели изготавливают пяти типов:

- шинель для солдат и МВД;
- шинель для офицеров армии и МВД;
- шинель для матросов ВМФ;
- шинель для курсантов военных училищ армии и МВД;
- шинель для курсантов военных училищ ВМФ.

Шинели всех типов однобортные с застежкой на четыре крючка и петли. Наименование шинелей, основные размеры и технические требования приведены в таблицах.

ГОСТ 9896-88. Комплект женской санитарной одежды. Технические условия

Комплект состоит из костюма, фартука, косынки на шею и головного убора и должен изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, промышленной технологией поузловой обработки специальной одежды, образцом-эталоном и техническим описанием модели. Костюмы в зависимости от условий эксплуатации изготавливаются двух типов:

- блуза и брюки или юбка;
- куртка и юбка или брюки и в комплекте с фартуком, косынкой на шею и головным убором.

Головные уборы изготавливаются двух типов:

- шляпа с двойным околышем и доньшком;
- пилотка.

Размеры костюмов, характеристики, требования к материалам даны в данном стандарте.

ГОСТ 9897-88. Комплект мужской санитарной одежды. Технические условия

Комплект состоит из костюма, фартука, косынки на шею и головного убора и должен изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, промышленной технологией поузловой обработки специальной одежды, образцом-эталоном и техническим описанием модели. Костюмы в зависимости от условий эксплуатации изготавливаются трех типов:

- блуза и брюки;

- куртка с отложным воротником и брюки;
- куртка с воротником стойка и брюки.

Костюмы должны изготавливаться в комплекте с фартуком, косынкой на шею и головным убором. Фартуки изготавливаются двух типов: прямоугольной формы; с нагрудником для госзнака. Головные уборы в зависимости от условий эксплуатации должны изготавливаться двух типов:

- шляпа с двойным околышем и донышком;
- пилотка.

Размеры костюмов, характеристики, требования к материалам даны в данном стандарте.

ГОСТ 10151-75. Уборы меховые женские. Общие технические условия

Уборы включают в себя: пелерины, полупелерины, палантины, горжетты, шарфы, косынки, муфты, изготовленные из выделанных меховых шкурок и их частей. Пелерины, полупелерины, палантины, шарфы, косынки и муфты должны быть изготовлены на подкладке. Горжетты изготавливают двух типов: плоские – с подкладкой и трубчатые – без подкладки. Технические требования, характеристики, наименование видов меха, сорта, назначение материала приведены в стандарте.

ГОСТ 10540-90. Изделия трикотажные купальные. Общие технические условия

Настоящий стандарт распространяется на купальные трикотажные изделия из всех видов трикотажных полотен для мужчин, женщин и детей. Требования стандарта являются обязательными. Купальные изделия подразделяют на следующие виды: купальники, костюмы купальные, трусы купальные, плавки. Изделия изготавливают различных конструкций и моделей отдельно или в комплекте с изделиями, предусмотренными настоящим стандартом и другой нормативно-технической документацией. Размеры, технические требования изложены в стандарте.

ГОСТ 11287-76. Жилеты меховые. Общие технические условия

Нагольные и с меховым верхом мужские и женские жилеты изготавливают из шубной овчины и меховых шкурок. Размеры и роста, наименование вида меха и материала, сорта приведены в таблицах.

ГОСТ 12694-90. Изделия трикотажные бельевые для детей новорожденных, ясельного и дошкольного возраста. Общие технические условия

Бельевые изделия подразделяют на следующие виды: распашонки, рубашечки, кофточка, ползунки, конверты, комбинезоны, полукомбинезоны, трусы с нагрудником или бретелями, чепчики, подгузники, пинетки, рукавички, фартуки, простынки, пелерины. Размеры, чертежи, технические требования, характеристики прилагаются в ГОСТе.

ГОСТ 13708-86. Белье нательное для военнослужащих. Кальсоны. Технические условия

Кальсоны в зависимости от назначения должны изготавливаться трех типов: нательные, теплые, разового пользования. Основные размеры, технические

требования, наименование материала и его назначение, а также пособие для построения чертежей лекал кальсон приведены в стандарте.

ГОСТ 13709-79. Белье нательное для военнослужащих. Рубахи. Технические условия

Рубахи в зависимости от назначения должны изготавливаться четырех типов: нательная, нательная-госпитальная, теплая, одноразового пользования. Основные размеры, технические требования, наименование материала и его назначение, а также пособие для построения чертежей лекал рубах приведены в стандарте.

ГОСТ 17521-72. Типовые фигуры мужчин. Размерные признаки для проектирования одежды

Стандарт устанавливает типовые фигуры мужчин и их размерные признаки и является обязательным при разработке стандартов для проектирования одежды в швейной, трикотажной, меховой и галантерейной отраслях промышленности. Метод измерения, размерные признаки, принятые для установления типовых фигур, распределение типовых фигур, абсолютные величины размерных признаков даны в таблицах.

ГОСТ 17522-72. Типовые фигуры женщин. Размерные признаки для проектирования одежды

Стандарт устанавливает типовые фигуры женщин и их размерные признаки и является обязательным при разработке стандартов для проектирования одежды в швейной, трикотажной, меховой и галантерейной отраслях промышленности. Метод измерения, размерные признаки, принятые для установления типовых фигур, распределение типовых фигур, абсолютные величины размерных признаков даны в таблицах.

ГОСТ 17916-86. Фигуры девочек типовые. Размерные признаки для проектирования одежды

Настоящий стандарт распространяется на типовые фигуры девочек в возрасте от 3 до 18 лет и устанавливает их размерные признаки, является обязательным при проектировании одежды. Типологический состав, антропометрические точки, размерные признаки и их определение, величины размерных признаков типовых фигур приведены в таблицах данного ГОСТа.

ГОСТ 17917-86. Фигуры мальчиков типовые. Размерные признаки для проектирования одежды

Настоящий стандарт устанавливает типовые фигуры мальчиков с ясельного возраста до 18 лет, а также классификацию типовых фигур по возрастным группам. Типологический состав, антропометрические точки, классификация типовых фигур мальчиков ясельной, младшей, старшей, дошкольной, школьных возрастных групп и подростков для проектирования одежды из ткани, трикотажа и меха приведены в таблицах данного ГОСТа.

ГОСТ 18729-84. Брюки шерстяные на выпуск ведомственного назначения. Технические условия

Брюки на выпуск предназначены для личного состава ведомственной, вневедомственной военизированной и профессиональной пожарной охраны. Брюки

по размерам должны изготавливаться на типовые фигуры 2-й и 3-й полнотных групп для маршалов, генералов, адмиралов, полковников и капитанов I-го ранга армии и ВМФ, офицеров, прапорщиков и мичманов армии и ВМФ, военнослужащих сверхсрочной службы, военнообязанных запаса. Основные размеры, технические требования, пособие для построения чертежей лекал брюк, спецификация деталей брюк даны в таблицах и чертежах.

ГОСТ 18825-84. Китель шерстяной ведомственного назначения. Технические условия

Изделие предназначено для начальствующего состава ведомственной, вневедомственной военизированной и профессиональной пожарной охраны. Кители по размерам должны изготавливаться на типовые фигуры 2-й и 3-й полнотных групп для маршалов, генералов, адмиралов, полковников и капитанов I-го ранга армии и ВМФ, офицеров, прапорщиков и мичманов армии и ВМФ, военнослужащих сверхсрочной службы, военнообязанных запаса. Основные размеры, технические требования, пособие для построения чертежей лекал кителя, спецификация деталей кителя даны в таблицах и чертежах.

ГОСТ 19216-81. Куртка форменная мужская хлопчатобумажная для военизированной охраны. Технические условия

Куртки изготавливаются по госзаказу и должны соответствовать по размерам 2-й полнотной группы. Основные размеры, технические требования, особенности обработки курток, пособие для построения чертежей лекал мужских хлопчатобумажных курток для военизированной и противопожарной охраны, спецификация деталей куртки даны в таблицах и чертежах.

ГОСТ 19217-85. Одежда форменная. Брюки шерстяные и хлопчатобумажные в сапоги. Технические условия

Брюки изготавливаются пяти типов:

- из шерстяной ткани для офицеров армии и МВД;
- из шерстяной ткани для ППО и ВОХР;
- из шерстяной ткани для солдат армии и МВД;
- из хлопчатобумажной ткани для офицеров армии, МВД, ППО и ВОХР;
- из хлопчатобумажной ткани для солдат армии и МВД.

Основные размеры, технические требования предъявляемые к изделию, спецификация деталей брюк, пособие для построения чертежей лекал брюк в сапоги, особенности обработки указаны в таблицах и чертежах.

ГОСТ 19867-93. Рубашки верхние форменные. Технические условия

Рубашки предназначены для военнослужащих армии, ВМФ, КГБ, внутренних войск и милиции МВД, рабочих и служащих вспомогательного флота, начальствующего состава ведомственной военизированной и профессиональной пожарной охраны и в зависимости от назначения должны изготавливаться 11-и типов. Типы, основные размеры, технические требования, коды ОКП на рубашки, особенности обработки, пособие для построения чертежей лекал рубашек, спецификация деталей рубашек указаны в таблицах и чертежах.

ГОСТ 20756-88. Шинели двубортные для военнослужащих. Технические условия

Шинели должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, основами промышленных методов поузловой обработки форменной одежды военнослужащих и образцом, утвержденным в установленном порядке. Шинели изготавливают двух типов:

- для военнослужащих армии и МВД;
- для военнослужащих ВМФ.

Технические требования, требования к материалам, спецификация деталей, пособие для построения чертежей лекал деталей, особенности обработки, коды ОКП даны в данном стандарте.

ГОСТ 20801-75. Пальто мужское ведомственного назначения

Настоящий стандарт распространяется на мужские пальто ведомственного назначения для личного состава ведомственной военизированной охраны, профессиональной пожарной охраны и военизированных подразделений вневедомственной охраны МВД, изготавливаемые по госзаказу. Пальто должно изготавливаться девяти размеров: 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, шести длин (ростов): I, II, III, IV, V, VI и двух полнот: средней и большой. Основные размеры, пособие для построения чертежей лекал деталей, технические требования к материалам, внешнему виду, основные требования к изготовлению указаны в стандарте.

ГОСТ 23059-78. Костюмы госпитальные мужские. Технические условия

Костюмы (куртка и брюки) изготавливаются на типовые фигуры второй полнотной группы для маршалов, генералов, адмиралов, полковников и капитанов I ранга армии и ВМФ, офицеров, прапорщиков и мичманов армии и ВМФ, военнослужащих сверхсрочной службы, военнообязанных запаса.

Костюмы в зависимости от назначения бывают трех типов:

- зимний шерстяной;
- зимний хлопчатобумажный;
- летний хлопчатобумажный.

Основные размеры, пособие для построения чертежей лекал деталей, технические требования к материалам, внешнему виду, основные требования к изготовлению приведены в данном ГОСТе.

ГОСТ 23060-78. Костюмы госпитальные женские. Технические требования

Стандарт распространяется на женские госпитальные костюмы – куртка и брюки. Костюмы должны изготавливаться девяти размеров: 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, средней полноты и шести длин (ростов): I, II, III, IV, V, VI. Допускается по требованию заказчика изготавливать костюмы свыше 60 размеры и VI длины. Основные размеры, пособие для построения чертежей лекал деталей, технические требования к материалам, внешнему виду, основные требования к изготовлению приведены в данном ГОСТе.

ГОСТ 23167-91. Фигуры военнослужащих типовые. Размерные признаки для проектирования военной одежды

Настоящий стандарт устанавливает типологический состав военнослужащих по ростам, обхватам груди, талии, наименования основных антропометрических точек и размерных признаков, их условные обозначения, метод определения и величины размерных признаков типовых фигур военнослужащих. Типовую фигуру военнослужащего определяют следующие размерные признаки: рост, обхват груди, обхват талии. В данном стандарте указаны: типологический состав военнослужащих; наименование основных антропометрических точек и размерных признаков; их условные обозначения и метод определения; классификация типовых фигур военнослужащих и военнообязанных для проектирования военной одежды и величины размерных признаков типовых фигур.

ГОСТ 23617-79. Одежда форменная. Куртка утепленная женская. Технические условия

Форменные куртки предназначены для женщин-офицеров армии и должны изготавливаться двух типов: на ватине или вате для районов с холодным и умеренным климатом; на вате с капюшоном для районов с особо холодным климатом. Куртки должны изготавливаться девяти размеров: 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, средней полноты и шести длин (ростов): I, II, III, IV, V, VI. Типы и основные размеры, технические требования, особенности обработки, пособие для построения чертежей лекал деталей, спецификация деталей указаны в стандарте.

ГОСТ 23703-79. Одежда форменная. Пальто женское. Технические условия

Пальто предназначено для женщин-военнослужащих армии, ВМФ, МВД и должно изготавливаться на типовые фигуры второй полнотной группы. В зависимости от назначения бывает трех типов:

- парадно-выходное;
- повседневное;
- летнее.

Типы и размеры, технические требования, особенности обработки пальто, пособие для построения чертежей лекал даны в данном стандарте.

ГОСТ 23712-85. Белье нательное для военнослужащих. Трусы и плавки. Технические условия

Трусы и плавки по размерам должны изготавливаться на типовые фигуры второй полнотной группы. Размеры, технические требования, пособие для построения чертежей лекал указаны в ГОСТе.

ГОСТ 23713-79. Белье нательное для военнослужащих. Майки. Технические условия

Настоящий стандарт распространяется на майки одноразового пользования, предназначенные для военнослужащих. В данном стандарте приведены: размеры, технические требования, пособие для построения чертежей лекал маек.

ГОСТ 24870-81. Костюмы специальные летние для военнослужащих.

Технические условия

Хлопчатобумажные костюмы – куртка и брюки, предназначены в качестве спецодежды для военнослужащих армии, ВМФ, МВД, КГБ и в зависимости от назначения должны изготавливаться пяти типов:

- костюм специальный для технологических работ;
- костюм рабочий для военнослужащих ВМФ;
- костюм рабочий для военных строителей;
- костюм специальный для танкистов;
- костюм специальный (типа тренировочного) для военнослужащих ВМФ.

Костюмы по размерам должны изготавливаться на типовые фигуры второй полнотной группы. Типы и основные размеры, технические требования, особенности обработки, пособие для построения чертежей лекал деталей, спецификация деталей указаны в стандарте.

ГОСТ 24232-80. Одежда форменная. Брюки утепленные для офицеров.

Технические условия

Брюки шьют двух типов: для офицеров и военнослужащих сверхсрочной службы армии, МВД и КГБ, несущих службу в районах с холодным и умеренным климатом; для офицеров и военнослужащих сверхсрочной службы армии, МВД и КГБ, несущих службу в районах с особо холодным климатом. Размеры брюк должны соответствовать второй полнотной группе. Типы и основные размеры, технические требования, особенности обработки, пособие для построения чертежей лекал деталей, спецификация деталей указаны в стандарте.

ГОСТ 24871-81. Костюмы специальные для военнослужащих.

Технические условия

Предназначены в качестве спецодежды для военнослужащих – специалистов по обслуживанию техники и изготавливаются двух типов: из хлопчатобумажной ткани; из искусственной кожи. Типы и основные размеры, технические требования, особенности обработки, пособие для построения чертежей лекал деталей, спецификация деталей указаны в стандарте.

ГОСТ 24912-81. Костюмы специальные зимние для военнослужащих.

Технические условия

Костюмы предназначены в качестве спецодежды для личного состава ВМФ и КГБ и в зависимости от назначения должны изготавливаться на типовые фигуры второй полнотной группы двух типов:

- на подкладке со съемным утеплителем;
- без подкладки.

Типы и основные размеры, технические требования, особенности обработки, пособие для построения чертежей лекал деталей, спецификация деталей указаны в стандарте.

ГОСТ 24913-81. Костюм специальный с утеплителем из ваты для военнослужащих. Технические условия

Костюм состоит из куртки, брюк и капюшона и предназначен в качестве спецодежды военнослужащих армии и МВД. Изготавливается на типовые фигуры второй полнотной группы. Типы и основные размеры, технические требования,

особенности обработки, пособие для построения чертежей лекал деталей, спецификация деталей указаны в ГОСТе.

ГОСТ 25294-03. Одежда верхняя платьево-блузочного ассортимента. Общие технические условия

Ассортимент включает в себя платья, блузки, юбки, сарафаны, комбинезоны и полукомбинезоны, халаты, фартуки и другие аналогичные изделия данной группы. Изделия изготавливают отдельными предметами, комплектами из двух и более предметов, а также с отделками, являющимися составной частью изделия. Материалы, применяемые для изготовления изделия, должны соответствовать требованиям нормативно-технической документации на материалы платьево-блузочного ассортимента. Для отделок применяют материалы всех видов. Предельные отклонения от номинальных размеров по основным местам измерений готовых изделий указаны в таблицах.

ГОСТ 25295-03. Одежда верхняя пальтово-костюмного ассортимента. Общие технические условия

К пальтово-костюмному ассортименту относятся: пальто, полупальто, плащи, куртки, жакеты, жилеты, комбинезоны, полукомбинезоны, накидки, костюмы, пиджаки, брюки, юбки и другие аналогичные изделия, изготовленные из всех видов материалов. Характеристики, размеры, техническое описание на модель указаны в таблицах.

ГОСТ 25296-03. Изделия швейные бельевые. Общие технические условия

Настоящий стандарт распространяется на швейные бельевые изделия для мужчин, женщин и детей: пижамы, сорочки ночные и нижние, кальсоны, трусы, плавки, купальники, купальные костюмы, нижние юбки, пляжные комплекты и другие аналогичные изделия, изготовленные из всех видов материалов, предназначенных для данного ассортимента. Изделия изготавливают отдельными предметами, комплектами из двух и более предметов или с отдельными видами верхней одежды платьево-блузочного ассортимента. Материалы, применяемые для изготовления белья, должны соответствовать требованиям нормативно-технической документации. Художественно-колористическое оформление и тематика рисунка материалов, применяемых для изготовления детских изделий, должны соответствовать назначению изделий для детей.

ГОСТ 25904-83. Фуфайки и майки трикотажные морские для военнослужащих. Общие технические условия

Изделия изготавливают из хлопчатобумажного полотна с кругловязальных машин 10, 14, 22-го классов с чередующимися белыми и синими или голубыми поперечными полосами одинаковой высоты двух видов:

- фуфайки с длинными или короткими рукавами;
- майки.

Размеры фуфаяек и маек определяются ростом и обхватом груди типовой фигуры. Линейные измерения изделий даны в таблицах.

ГОСТ 26085-84. Белье трикотажное мужское для военнослужащих. Общие технические условия

Белье, изготовленное из трикотажных полотен различных переплетений, вырабатываемых из хлопчатобумажной пряжи шьют следующих видов:

- майки; фуфайки бельевые и спортивные;
- кальсоны.

Изделия изготовляют отдельно или в комплекте: фуфайки комплектуют с кальсонами. Линейные измерения изделий должны соответствовать измерениям типовых фигур военнослужащих и указаны в рекомендуемом приложении.

ГОСТ 26456-85. Фигуры девочек типовые. Размерные признаки для проектирования чулочно-носочных изделий

Стандарт распространяется на типовые фигуры девочек от 7 до 18 лет и устанавливает:

- основные антропометрические точки для проектирования чулочно-носочных изделий и методы их определения;
- размерные признаки для проектирования чулочно-носочных изделий и методы их измерения;
- абсолютные значения размерных признаков.

Типовые фигуры девочек определяются четырьмя размерными признаками: ростом, обхватом груди; длиной стопы; обхватом бедра. Размерные признаки установлены для двух возрастных групп: школьной, подростковой. Основные антропометрические точки, размерные признаки и методы их определения и измерения указаны в таблицах.

ГОСТ 26456.0-89. Фигуры мужчин. Размерные признаки для проектирования чулочно-носочных изделий

Стандарт предназначен для промышленного проектирования чулочно-носочных изделий и устанавливает:

- основные антропометрические точки для проектирования чулочно-носочных изделий и методы их определения;
- размерные признаки для проектирования чулочно-носочных изделий и методы их измерения;
- типовые фигуры мужчин по трем ведущим размерным признакам (росту, длине стопы и обхваты талии);
- значения размерных признаков.

Основные антропометрические точки, размерные признаки и методы их определения и измерения указаны в таблицах.

ГОСТ 26456.1-89. Фигуры женщин. Размерные признаки для проектирования чулочно-носочных изделий

ГОСТ предназначен для промышленного проектирования чулочно-носочных изделий и устанавливает:

- основные антропометрические точки для проектирования чулочно-носочных изделий и методы их определения;
- размерные признаки для проектирования чулочно-носочных изделий и методы их измерения;
- типовые фигуры женщин по трем ведущим размерным признакам (росту, длине стопы и обхвату бедер);

- значения размерных признаков.

Основные антропометрические точки, размерные признаки и методы их определения и измерения указаны в таблицах. Установлено 27 размерных признаков для типовых фигур женщин. Всего установлено 910 типовых фигур женщин

ГОСТ 26456.2-91. Фигуры мальчиков и девочек грудного, ясельного и дошкольного возрастов. Размерные признаки для проектирования чулочно-носочных изделий

Стандарт предназначен для промышленного проектирования чулочно-носочных изделий и устанавливает:

- основные антропометрические точки для проектирования чулочно-носочных изделий и методы их определения;
- размерные признаки для проектирования чулочно-носочных изделий и методы их измерения;
- типовые фигуры мальчиков и девочек по трем ведущим размерным признакам: росту, обхвату груди второму и длине стопы;
- значения размерных признаков;
- типовые фигуры мальчиков и девочек при максимальной частоте встречаемости;
- интервалы изменчивости для типовых фигур мальчиков и девочек; классификацию типовых фигур мальчиков и девочек для массового производства чулочно-носочных изделий.

Основные антропометрические точки, размерные признаки и методы их определения и измерения указаны в таблицах. Всего установлено: 18 типовых фигур для грудной группы; 42 типовые фигуры для ясельной группы; 54 типовые фигуры для дошкольной группы. Установлено 27 размерных признаков для типовых фигур мальчиков и девочек всех возрастных групп.

ГОСТ 26456.3-91. Фигуры мальчиков и юношей школьного и подросткового возрастов. Размерные признаки для проектирования чулочно-носочных изделий

ГОСТ предназначен для промышленного проектирования чулочно-носочных изделий и устанавливает:

- основные антропометрические точки для проектирования чулочно-носочных изделий и методы их определения;
- размерные признаки для проектирования чулочно-носочных изделий и методы их измерения;
- типовые фигуры мальчиков и юношей по трем ведущим размерным признакам: росту, обхвату груди второму и длине стопы; значения размерных признаков;
- типовые фигуры мальчиков и юношей при максимальной частоте встречаемости;
- интервалы изменчивости для типовых фигур мальчиков и юношей; классификацию типовых фигур мальчиков и юношей для массового производства чулочно-носочных изделий.

Основные антропометрические точки, размерные признаки и методы их определения и измерения указаны в таблицах. Всего установлено 417 типовых фигур: из них 201 фигура для школьной группы; 216 фигур для подростковой

группы. Установлено 27 размерных признаков для типовых фигур мальчиков и юношей.

ГОСТ 26707-85. Костюм специальный на меховой подкладке для военнослужащих. Технические условия

По размерным признакам костюм должен изготавливаться на типовые фигуры второй полнотной группы со съемной меховой подкладкой – курткой, брюками и капюшоном и предназначен в качестве спецодежды для военнослужащих армии и МВД. Основные размеры, пособие для построения чертежей лекал даны в стандарте.

ГОСТ 27169-86. Мундир и китель для офицеров и прапорщиков армии. Технические условия

В зависимости от назначения шерстяные парадно-выходные мундиры и повседневные кители для военнослужащих должны изготавливаться двух типов: мундир парадно-выходной; китель повседневный. Основные размеры, спецификация деталей мундиров и кителей приведены в таблицах и приложении.

ГОСТ 27170-86. Плащ для военнослужащих женщин. Технические условия

Плащ с центральной бортовой внутренней застежкой на пять петель и пуговиц, с поясом, застегивающимся на пряжку с капюшоном должен изготавливаться на типовые фигуры женщин второй полнотной группы. Основные размеры изделия, технические требования, пособие для построения лекал деталей плаща даны в приложении.

ГОСТ 27214-87. Пальто мужское госпитальное. Технические условия

Пальто должно быть двубортным, прямого силуэта, с застежкой на 4 пуговицы, с пристегивающейся на пуговицы утепляющей подкладкой и двумя съемными воротниками. По размерным признакам пальто должно изготавливаться на типовые фигуры военнослужащих второй полнотной группы в соответствии с требованиями настоящего стандарта, промышленных методов поузловой обработки форменной одежды, по образцу, утвержденному в установленном порядке. Размеры приведены в таблицах

ГОСТ 27216-87. Костюм специальный для военнослужащих комендантских частей. Технические условия

Костюмы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, основ промышленных методов поузловой обработки форменной одежды военнослужащих и образцом, утвержденным в установленном порядке и предназначаются в качестве специальной одежды. Костюм, состоящий из куртки и брюк с пристегивающейся утепляющей подкладкой, изготавливают одного типа. Пособие для построения чертежей курток и брюк, особенности обработки костюмов приведены в приложении стандарта.

ГОСТ-27410-87. Халат женский госпитальный. Технические условия

Настоящий стандарт распространяется на женский госпитальный халат для лечебных учреждений, изготавливаемый по госзаказу в соответствии с требованиями основ промышленной технологии поузловой обработки легкой женской и детской

одежды и образцом, утвержденным в установленном порядке. Халат, прямого силуэта, двубортный, без застежки, завязывающийся на полодержатель и пояс изготавливается одного типа. Основные размеры и признаки прилагаются в таблицах.

ГОСТ 27419-87. Рубашки форменные женские. Технические условия

Рубашки, предназначенные для военнослужащих-женщин армии, ВМФ, внутренних войск, начальствующего и рядового состава внутренней службы и милиции, ведомственной военизированной и профессиональной пожарной охраны должны изготавливаться 9 типов, которые приведены на чертежах в данном ГОСТе.

ГОСТ 27619-88. Мундир для военнослужащих срочной службы. Технические условия

Мундиры по размерам должны изготавливаться на типовые фигуры первой, второй и третьей полнотных групп. Основные параметры и размеры, характеристики, требования к материалам, спецификации деталей мундира указаны в таблицах и чертежах.

ГОСТ 27620-88. Брюки прямого покроя для военнослужащих срочной службы. Технические условия

Стандарт распространяется на форменные брюки прямого покроя для военнослужащих срочной службы и курсантов военных училищ. Брюки по размерам изготавливаются на типовые фигуры первой, второй и третьей полнотных групп. Основные параметры и размеры, характеристики, требования к материалам, спецификации деталей брюк указаны в таблицах и чертежах.

ГОСТ 27643-88. Костюмы мужские для защиты от воды. Технические условия

Мужские костюмы – куртки, брюки или полукombineзон и средства защиты головы предназначены для защиты работающих от воздействия воды. В зависимости от условий эксплуатации, конструкции и применяемых материалов костюмы должны изготавливаться трех типов: куртка с капюшоном и полукombineзон с усилительными накладками в области колен; куртка и брюки с усилительными накладками в области колен; куртка с усилительными накладками на рукавах в области локтя и брюки с бретелями, с усилительными накладками в области колен и задних половинок. Размеры, типы, характеристики, требования к материалам даны в стандарте.

ГОСТ 27651-88. Костюмы женские для защиты от механических воздействий, воды и щелочей. Технические условия

Женские костюмы (куртка и брюки) предназначены в качестве специальной одежды и должны изготавливаться двух типов. Размеры, типы, характеристики, требования к материалам даны в стандарте.

ГОСТ 27652-88. Костюмы мужские для защиты от кислот. Технические условия

Костюм состоит из куртки и брюк и головного убора, и предназначен в качестве специальной одежды для защиты работающих от воздействия кислот различных концентраций. В зависимости от условий эксплуатации, конструкции и

применяемых материалов костюмы должны изготавливаться двух типов: с курткой прямой и брюками любого типа; с курткой на поясе и брюками любого типа. Брюки должны изготавливаться двух типов: с застежкой в боковых швах; с застежкой спереди. Головные уборы должны изготавливаться трех типов: берет; шлем с пелериной и козырьком; шлем с пелериной и козырьком с вырезами для глаз. Основные размеры, характеристики указаны в таблицах и на чертежах.

ГОСТ 27653-88. Костюмы мужские для защиты от механических, воды и щелочей. Технические условия

Мужские костюмы (куртка и брюки) предназначены в качестве специальной одежды и должны изготавливаться двух типов. Размеры, типы, характеристики, требования к материалам даны в стандарте.

ГОСТ 27654-88. Костюмы женские для защиты от кислот. Технические условия

Костюм состоит из куртки и брюк и головного убора, и предназначен в качестве специальной одежды для защиты работающих от воздействия кислот различных концентраций. В зависимости от условий эксплуатации, конструкции и применяемых материалов костюмы должны изготавливаться двух типов: с курткой прямой и брюками; с курткой на поясе и брюками. Головные уборы должны изготавливаться двух типов: кепи-берет; берет с эластичной лентой. Основные размеры, характеристики указаны в таблицах и на чертежах.

ГОСТ 28368-89. Пальто форменное летнее для военнослужащих. Технические условия

Летнее пальто должно изготавливаться на типовые фигуры военнослужащих, предусмотренные ГОСТом 23167-78 и таблицами настоящего стандарта.

ГОСТ 28416-89. Куртки форменные для военнослужащих. Технические условия

Куртки изготавливают двух типов: из шерстяной ткани; из хлопчатобумажной ткани на типовые фигуры I, II, III-й полнотных групп военнослужащих. Основные параметры и размеры, спецификация деталей куртки, коды ОКП приведены в ГОСТе.

ГОСТ 28474-90. Брюки форменные на выпуск для военнослужащих. Технические условия

Брюки изготавливают пяти типов: шерстяные с кантом; шерстяные без канта; хлопчатобумажные, шелковые; шерстяные с лацбантом; хлопчатобумажные с лацбантом. В данном стандарте приведены: технические требования, характеристики, требования к материалам, спецификация деталей брюк, пособие для построения чертежей лекал брюк.

ГОСТ 28503-90. Одежда на меховой подкладке. Общие технические условия

Настоящий стандарт распространяется на мужскую, женскую и детскую одежду на меховой подкладке с верхом из различных материалов и изготавливается следующих видов: пальто, полупальто, пиджаки, куртки, жакеты, жилеты. Виды и размеры, технические требования даны в данном стандарте.

ГОСТ 29097-91. Изделия корсетные. Общие технические условия

Стандарт распространяется на женские и для девочек корсетные изделия: бюстгальтер, грация, полуграция, корсет, полукорсет, пояс для чулок, трусы-пantalоны, бюстгальтер-комбинация, грация-трусы, пояс-трусы, пояс-пantalоны и другие аналогичные изделия, изготовленные из различных видов материалов. Размеры, технические требования даны в ГОСТе.

ГОСТ 30327-95. Сорочки верхние. Общие технические условия

Настоящий стандарт распространяется на верхние сорочки мужские и для мальчиков, изготовленные из всех видов материалов. Размеры, технические требования, характеристики даны в документе.

ГОСТ 31293-2005. Одежда из кожи. Общие технические условия

Стандарт распространяется на мужскую, женскую, детскую бытовую одежду: пальто, полупальто, куртки, брюки, пиджаки, жилеты, жакеты, юбки, сарафаны, верхние сорочки, головные уборы и другие аналогичные изделия из всех видов кожи. В данном документе приведены: классификация, технические требования к изготовлению

ГОСТ Р 12.4.218-99. Одежда специальная. Общие технические требования

ГОСТ распространяется на специальную одежду и устанавливает основные требования к эргономике, технические требования к материалам, размерам и маркировке специальной одежды. Примеры указания размеров спецодежды указаны в приложении

ГОСТ Р 12.4.219-99. Одежда специальная сигнальная повышенной видимости. Технические требования

Одежда предназначена для визуального обозначения присутствия носящих ее людей, при дневном освещении и ночью в свете автомобильных фар. Стандарт устанавливает требования к эксплуатационным характеристикам цветных фоновых и световозвращающих материалов, площади и расположению сигнальных элементов на спецодежде, методы испытаний для проверки сохранения эксплуатационных характеристик материалов на установленном уровне после процедур по уходу за одеждой.

ГОСТ Р 52584-2006. Одежда меховая. Общие технические условия

Одежда меховая может быть комбинированной, двусторонней, мужской, женской и детской, которую изготавливают из меховых шкурок и их частей, лоскута или в комбинации с другими материалами. Одежда включает в себя следующие виды: пальто, полупальто, куртки, костюмы, пиджаки, брюки, жакеты, комбинезоны, полукombineзоны, накидки, жилеты и другие аналогичные изделия. Термины и определения, классификация, виды и размеры, технические требования приведены в стандарте.

ГОСТ Р 52585-2006. Одежда из меховых шкурок с отделкой кожевой ткани и шубной овчины. Общие технические условия

. Одежда включает в себя следующие виды: пальто, полупальто, куртки, костюмы, пиджаки, брюки, жакеты, комбинезоны, полукомбинезоны, накидки, жилеты и другие аналогичные изделия. Одежду изготавливают отдельными предметами, комплектами из двух или более предметов, а также с аксессуарами, являющимися составной частью изделия. Размеры, виды, характеристики даны в ГОСТе.

ГОСТ Р 52586-2006. Одежда на меховой подкладке. Общие технические условия

Настоящий стандарт распространяется на мужскую, женскую и детскую одежду на меховой подкладке с верхом из различных материалов, в том числе двустороннюю. Одежда включает в себя следующие виды: пальто, полупальто, куртки, костюмы, пиджаки, брюки, жакеты, комбинезоны, полукомбинезоны, накидки, жилеты и другие аналогичные изделия.

ГОСТ Р 52771-2007. Классификация типовых фигур женщин по ростам, размерам и полнотным группам для проектирования одежды

Настоящий стандарт распространяется на типовые фигуры женщин и устанавливает их классификацию по ростам, размерам и полнотным группам для проектирования одежды из текстильных материалов, кожи и меха. Средства и методы измерения, определение типовой фигуры женщины, антропометрические точки, размерные признаки, классификация даны в данном документе

ГОСТ Р 52772-2007. Классификация типовых фигур женщин особо больших размеров

Типовые фигуры женщин особо больших размеров, классификацию по ростам, размерам и полнотным группам для проектирования одежды из текстильных материалов, кожи и меха устанавливается настоящим стандартом. Средства и методы измерения, антропометрические точки, размерные признаки, классификация приведены в таблицах.

ГОСТ Р 52773-2007. Классификация типовых фигур беременных женщин

Настоящий стандарт распространяется на типовые фигуры беременных женщин и устанавливает их классификацию по ростам, размерам и полнотным группам для проектирования одежды из текстильных материалов, кожи и меха. Средства и методы измерения, антропометрические точки, размерные признаки, классификация даны в стандарте.

ГОСТ Р 52774-2007. Классификация типовых фигур мужчин по ростам, размерам и полнотным группам для проектирования одежды

Этот ГОСТ распространяется на типовые фигуры мужчин и устанавливает их классификацию по ростам, размерам и полнотным группам для проектирования одежды из текстильных материалов, кожи и меха.. Средства и методы измерения, антропометрические точки, размерные признаки, классификация указаны в стандарте.

ГОСТ Р 52775-2007. Классификация типовых фигур мужчин особо больших размеров

Стандарт распространяется на типовые фигуры мужчин особо больших размеров и устанавливает их классификацию по ростам, размерам и полнотным группам для проектирования одежды из текстильных материалов, кожи и меха. Средства и методы измерения, антропометрические точки, размерные признаки, классификация даны в стандарте.

ТЕКСТИЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО (СЫРЬЕ)

ГОСТ 2259-2006. Шерсть козья невытая классированная. Технические условия

Немытую козью классированную шерсть состригают весной с коз разных пород и их помесей и подразделяют:

- по наименованиям на: на однородную 1-й и 2-й групп, неоднородную полугрубую с помесей советских шерстных коз и полугрубую с пуховых коз и их помесей, неоднородную грубую полупуховую и остевую;
- по состоянию на: нормальную, сорную;
- по цвету на: белую, светло-серую, цветную.

Характеристики шерсти, обозначение для маркировки указаны в таблицах.

ГОСТ 2260-2006. Пух козий невытый классированный. Технические условия

Пух получают с пуховых коз разных пород, породных групп и их помесей и подразделяют:

- по наименованиям на: оренбургский, пуховый, ангоро-грубошерстный;
- по классам на: 1-, 2- и 3-й;
- по состоянию на: нормальный, сорный;
- по цвету на: белый, темно-серый, темно-коричневый, светло-серый, смешанный.

Характеристики состояния пуха, обозначение для маркировки указаны в таблицах.

ГОСТ 3279-76. Волокно хлопковое. Технические условия

Хлопковое волокно тонковолокнистых и средневолокнистых сортов хлопчатника ручного и машинного сборов получают при пильном и валичном джинировании хлопка-сырца на хлопкоочистительных заводах. Хлопковое волокно в зависимости от физико-механических показателей подразделяют на семь сортов и семь типов. Технические требования, правила приемки приведены в стандарте.

ГОСТ 5618-80. Шелк-сырец. Технические условия

Настоящий стандарт распространяется на нить шелка-сырца линейной плотностью 1,56; 1,89; 2,33; 3,23; 4,65 текс, полученную соединением нескольких коконных нитей в одну в процессе размотки коконов. На шелк-сырец устанавливают три сорта: 1-, 2-, 3-й. Сорт шелка-сырца устанавливают по наихудшему определяющему показателю качества в соответствии с требованиями указанными в таблицах.

ГОСТ 6614-84. Шерсть полутонкая и полугрубая однородная мытая сортированная. Технические условия

Полутонкая шерсть характеризуется однородностью, штапельным строением. Полугрубая однородная шерсть характеризуется также штапельным строением, но внешний вид штапелей напоминает косицы. Шерсть имеет очень крупную извитость. Полутонкую и полугрубую однородную шерсть подразделяют на рунную, отсортировки и отклассировки. Наименование шерсти, характеристики состояния, цвета, обозначение маркировки приведены в таблицах.

ГОСТ 7737-89. Шерсть овечья заводская. Технические условия

Овечью шерсть снимают разными способами (кроме стрижки) с овчин различных грубошерстных овец в процессе выработки кож и применяют в валяльно-войлочной и шерстяной отраслях промышленности. Наименования, характеристики, обозначения маркировки приведены в стандарте.

ГОСТ 7763-71. Шерсть овечья невытая тонкая классированная. Технические требования, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

Эту шерсть состригают один раз в год с овец различных тонкорунных пород, породных групп и получаемых от них примесей с тонкой шерстью. Тонкую шерсть подразделяют на мериносую и немериносую. Мериносая рунная шерсть, получаемая с молодняка годовалого возраста, характеризуется однородностью, штапельным строением руна, мягкостью, эластичностью, уравниваемостью по тонине и длине волокна в штапеле, от нормальной до плоской равномерной по длине штапеля извитостью. Немериносая шерсть, получаемая с молодняка годовалого возраста, характеризуется большей заостренностью и сухостью верхушек наружного штапеля. Характеристики шерсти по цвету, руна приведены в таблицах.

ГОСТ 7937-74. Шерсть овечья невытая полутонкая классированная

Шерсть получают путем сострига один раз в год с помесных тонкорунно-грубошерстных, полутонкорунно-грубошерстных, тонкорунно-цигайских и других овец, дающих однородную полутонкую шерсть. Стандарт не распространяется на шерсть цигайских, цигай-грубошерстных овец, а также кроссбредную и кроссбредного типа. Наименования, классы, характеристики прилагаются в таблицах.

ГОСТ 7939-79. Шерсть овечья невытая грубая классированная. Технические условия

Настоящий стандарт распространяется на классированную невытую неоднородную грубую шерсть, получаемую от грубошерстных овец, а также их помесей, дающих грубую шерсть. Грубую шерсть состригают со взрослых овец два раза в год и с молодняка один раз в год и в зависимости от времени стрижки и возраста овец подразделяют на весеннюю, осеннюю и поярковую. Наименование, характеристика шерсти даны в таблицах.

ГОСТ 9992-79. Волокно кенафа короткое. Технические условия

Короткое непараллелизованное техническое волокно кенафа, получают в результате механической обработки отходов трепания мокрой тресты,

вымоченного луба, кудельной тресты и путанины и подразделяют на 1- и 2-й сорта, которые приведены в таблицах.

ГОСТ 10202-71. Хлопок-сырец ручного сбора. Технические условия

Стандарт распространяется на хлопок-сырец средневолокнистых и тонковолокнистых сортов хлопчатника ручного сбора и устанавливает порядок сбора, сдачи, приемки, а также комплектование по промышленным сортам в зависимости от показателей разрывной нагрузки волокна и внешнего вида хлопко-сырца. Ручной сбор хлопко-сырца производят в четыре приема на полях, очищенных от сорняков. От внешнего вида и разрывной нагрузки волокна хлопок-сырец подразделяют на четыре сорта. Сорта, внешний вид, разрывная нагрузка хлопкового волокна даны в таблицах.

ГОСТ 10376-77. Шерсть восстановленная из шерстяного и полушерстяного тряпья и обрезков. Технические условия

Шерсть вырабатывают из мытого шерстяного и полушерстяного (смешанного) тряпья, а также новых шерстяных, полушерстяных обрезков. Наименование восстановленной шерсти, допускаемая масса доли, приведены в таблицах.

ГОСТ 11191-77. Волокно кенафа длинное. Технические условия

Длинное волокно кенафа получают в результате механической обработки вымоченного луба или стеблей кенафа и используют для выработки пряжи. Сорт волокна, внешний вид приведены в стандарте.

ГОСТ 13612-77. Шерсть-линька крупного рогатого скота и лошадей. Технические условия

Шерсть-линьку собирают в течение года при чистке и вычесывании шерсти крупного рогатого скота и лошадей всех пород, породных групп и их помесей. Шерсть-линьку подразделяют:

- по наименованиям: коровью, конскую;
- по состоянию на: нормальную, сорную.

Характеристика, состояние, обозначение для маркировки приведены в таблицах данного стандарта.

ГОСТ 16298-81. Хлопок-сырец машинного сбора. Технические условия

Стандарт распространяется на хлопок-сырец машинного сбора, собранный хлопкоуборочными шпиндельными машинами, механическими подборщиками и куракоуборочными машинами, предназначенный для технических целей. В зависимости от разрывной нагрузки и внешнего вида хлопок-сырец делят на четыре промышленных сорта, которые приведены в таблицах.

ГОСТ 18382-73. Луб кенафа зеленый. Технические условия

Луб кенафный получают в процессе механического выделения волокнистой части и свежесрезанных зеленцовых стеблей кенафа. В зависимости от сочетания, прочности и горстевой длины луб подразделяют на три сорта, которые приведены в таблицах.

ИЗДЕЛИЯ ТЕКСТИЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

КМС 85-80. Юрта. Технические условия

Стандарт распространяется на юрту -переносное жилище сборно-разборной конструкции цилиндрической формы с полусферической крышей, состоящее из деревянного решетчатого каркаса, покрытого войлоком и предназначенной для временного проживания в степях и горных районах. В зависимости от назначения, применяемых материалов, отделки и конструкции, юрты подразделяются на гостиные и обыкновенные.

КМС 119-87. Одеяла и килимы жаккардовые пестротканые. Технические условия

Национальный стандарт распространяется на одеяла и килимы жаккардовые пестротканые хлопчатобумажные, предназначенные для оформления интерьера жилых помещений. Изделия должны выработываться из пряжи указанной в таблице с различными рисунками и расцветками в соответствии с образцами. Физико-механические показатели приведены в таблицах.

КМС 579-97. Войлок чистошерстяной. Технические условия

Войлок однослойный или двухслойный изготавливают из натуральной шерсти с использованием чистошерстяных отходов и предназначен для изготовления покровов юрт гостиного типа или национальных войлочных изделий. Технические требования приведены в стандарте.

КМС 856-2001. Юрта с парусиновым покровом. Технические условия

Стандарт распространяется на юрту - переносное жилище, сборно-разборной конструкции, цилиндрической формы с полусферической крышей, состоящую из деревянного каркаса, покрытого парусиной льняной, и предназначенной в качестве помещений для жилья, работы в полевых и горных условия. Комплектовочная ведомость, гарантии изготовителя, технические требования даны в КМС.

КМС 987-2005. Ткани упаковочные. Технические условия

Ткани упаковочные выработывают из грубых лубяных волокон (джут, пенька, кенаф) и их смесей и предназначены для упаковки непродовольственных товаров, в мебельной и ковровой промышленности. Наименование тканей, артикул, транспортирование и хранение, технические требования указаны в стандарте.

ГОСТ 287-68. Войлок полугрубошерстный седельный

Настоящий стандарт распространяется на полугрубошерстный седельный войлок, применяемый при изготовлении седел для верховой езды. Войлок может изготавливаться натурального цвета и окрашенным следующих размеров:

- по длине: от 0,8 до 5 м;
- по ширине: 0,7 до 1,8 м;
- по толщине: 5,5 до 14 мм.

Виды сырья, содержания сырья в процентах, показатели, нормы приведены в таблицах.

ГОСТ 288-72. Войлок технический тонкошерстный и детали из него для машиностроения. Технические условия

Технический тонкошерстный войлок в зависимости от назначения подразделяют на виды:

- войлок для сальников, применяемых для задержки смазочных масел в местах трения и предохранения мест трения от попадания воды и пыли;
- войлок для прокладок, предохраняющих детали машин от истирания, загрязнения, ударов, сотрясений, а также используемых для звукопоглощения;
- войлок для фильтров, применяемых для фильтрации масел.

Наименование деталей, условные обозначения вида деталей указаны в таблицах.

ГОСТ 314-72. Войлок, детали из войлока, штучные войлочные изделия. Правила приемки

Настоящий стандарт распространяется на тонкошерстный, полугрубошерстный и грубошерстный войлок всех видов, войлок из химических волокон, детали из войлока, применяемые в машиностроении (сальники, прокладки, фильтры), а также на штучные войлочные изделия и устанавливает правила приемки и методы определения:

- определение линейных размеров;
- влажности;
- массы 1 м²;
- плотности;
- массовой доли свободной серной кислоты;
- массовой доли растительных примесей;
- массовой доли минеральных примесей вместе с золой от растительных примесей;
- массовой доли свободной щелочи;
- предела прочности на разрыв и удлинение войлока при разрыве; капиллярности;
- коэффициента упругости.

Правила приемки указаны в стандарте.

ГОСТ 332-91. Ткани хлопчатобумажные и смешанные суровые фильтровальные. Технические условия

Суровые хлопчатобумажные и смешанные фильтровальные ткани применяют в различных отраслях промышленности при фильтрации растворов в качестве фильтровального материала и должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим режимам. Основные параметры и размеры, характеристики приведены в ГОСТе.

ГОСТ 4403-91. Ткани для сит из шелковых и синтетических нитей. Общие технические условия

Ткани для сит вырабатывают из шелковых и синтетических нитей, которые должны быть разрешены к применению в пищевой промышленности органами государственного санитарного надзора. Основные параметры и размеры, определение сортности, условное обозначение тканей для сит указаны в ГОСТе.

ГОСТ 5617-71. Ткань суровая из натурального шелка

Суровую ткань специального назначения вырабатывают из натурального шелка в соответствии с требованиями, указанными в таблице настоящего стандарта. Выработка ткани нового ассортимента, не предусмотренного настоящим стандартом, допускается по утвержденным в установленном порядке техническим условиям в течение не более двух лет. Ткани нового ассортимента, принятые по предложению организаций-изготовителей и организаций-потребителей к дальнейшему производству, должны быть включены в установленном порядке в настоящий стандарт. Наименование тканей, дефектов указаны в таблицах.

ГОСТ 5679-91. Вата хлопчатобумажная одежная и мебельная.

Технические условия

В зависимости от назначения вату подразделяют на одежную и мебельную. Одежную вату делят на виды:

- «Люкс»;
- «Прима»;
- «Швейная».

Физико-механические показатели ваты должны соответствовать требованиям, указанным в таблицах ГОСТа.

ГОСТ 6752-78. Платки тканые из натурального шелка и химических нитей. Общие технические условия

Стандарт распространяется на готовые тканые гладкокрашенные и пестротканые головные платки, вырабатываемые из натурального шелка и химических нитей. Головные платки должны иметь квадратную форму и прочную степень окраски. Наименование показателя, норма для платков, наименование изделия, физико-механические показатели даны в таблицах.

ГОСТ 7081-93. Ткани шелковые с ворсом из шелковой пряжи.

Технические условия

Готовые ткани с ворсом изготавливают из шелковой пряжи и пряжи из смеси шелкового волокна с другими волокнами, а в коренной основе и в утке - из всех нитей и пряжи в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому режиму, утвержденному в установленном порядке. Наименование ткани и сырья, артикул, определение сортности указаны в таблицах.

ГОСТ 7175-75. Войлок технический для музыкальных клавишных инструментов. Технические условия

Технический войлок применяют при изготовлении механизмов музыкальных клавишных инструментов – пианино и роялей и в зависимости от назначения делят на виды:

- молоточковый, применяемый для изготовления молоточков;
- клинковый, применяемый для изготовления глушителей басовых струн;
- пушель, применяемый для изготовления глушителей дискантовых струн;
- фенгерный, применяемый для изготовления подкладок деталей механизмов – фенгеров и фигур;
- шультерный, применяемый для изготовления подушек шультеров и для наклейки на шпилерлейстик.

Войлоки молоточковый, клинковый и пушель в зависимости от видов применяемого сырья изготавливают трех марок:

- из мериносовой топсовой ленты;
- из мериносовой шерсти;
- из мериносовой шерсти с использованием гребенного очеса и овчинной меховой шерсти.

Номинальные размеры и предельные отклонения по длине, ширине и толщине всех видов войлока (кроме молоточкового) должны соответствовать указанным в таблицах.

ГОСТ 7701-93. Тики хлопчатобумажные и смешанные. Технические условия

Настоящий стандарт распространяется на хлопчатобумажные и смешанные тики бытового назначения и должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому режиму. Физико-механические показатели, наименования тиков приведены в таблицах.

ГОСТ 9845-83. Ткани шелковые галстучные. Общие технические условия

Галстучные ткани вырабатывают из химических нитей, в том числе из текстурированных и должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

ГОСТ 10530-79. Изделия текстильные декоративные штучные хлопчатобумажные, из пряжи химических волокон и смешанные. Общие технические условия

К текстильным декоративным штучным изделиям относятся:

- скатерти плюшевые, ковровые безворсовые;
- покрывала плюшевые, ковровые безворсовые;
- накидки для кресла плюшевые, ковровые безворсовые;
- ковры плюшевые, безворсовые;
- панно;
- купоны для диванных подушек;
- портьеры.

Эти изделия вырабатывают по основе из хлопчатобумажной, смешанной пряжи и пряжи из химических волокон, а по утку – из всех видов текстильных нитей и пряжи. Наименование, размеры изделия приведены в таблице.

ГОСТ 11027-80. Ткани и штучные изделия хлопчатобумажные махровые и вафельные. Общие технические условия

Настоящий стандарт распространяется на готовые хлопчатобумажные вафельные полотенечные и махровые халатные ткани, на вафельные и махровые полотенца; махровые купальные простыни. Размеры тканей и штучных изделий приведены в стандарте.

ГОСТ 11109-90. Марля бытовая хлопчатобумажная. Общие технические условия

Отбеленная суровая марля должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и вырабатываться из хлопчатобумажной

пряжи линейных плотностей не менее 25 текс и не более 50 текс. Наименование показателей, а также технические требования приведены в стандарте.

ГОСТ 16221-79. Войлок юртовый. Технические условия

Юртовый войлок предназначен для изготовления юрт, используемых в качестве переносного жилого помещения при отгонном животноводстве. В зависимости от видов применяемого сырья его изготавливают трех видов:

- из грубой натуральной овечьей шерсти;
- из грубой натуральной овечьей шерсти и заводской шерсти;
- из полугрубой натуральной овечьей шерсти.

Войлок изготавливают в виде прямоугольных полостей. Размеры полостей устанавливают по длине и ширине. Марки войлока, его виды, номинальные размеры приведены в таблицах.

ГОСТ 18273-89. Ватины холстопрошивные шерстяные. Общие технические условия

Ватины предназначены для применения в качестве утепляющей прокладки в верхней одежде и изготавливаются с каркасом и без него. Технические требования приведены в стандарте.

ГОСТ 27541-87. Ткани камвольные чистошерстяные и полушерстяные ведомственного назначения. Технические условия

Должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по технологическим режимам и по внешнему виду (структуре, отделке, цвету и интенсивности окраски) и соответствовать образцам эталона и вилке цветов, утвержденном в установленном порядке. Наименования, артикул тканей приведены в таблицах.

ГОСТ 20723-2003. Ткани плательные из натурального крученого шелка. Технические условия

Вырабатывают по основе из нитей шелка-сырца, или крепа натурального, а по утку из крепа натурального. Наименование, артикул тканей, линейная плотность нитей приведены в таблицах.

ГОСТ 28000-2004. Ткани одежные чистошерстяные. Шерстяные и полушерстяные. Общие технические условия

К тканям одежным относятся костюмные, плательные, пальтовые, кроме набивных. Физико-механические показатели тканей должны соответствовать нормам указанным в таблице, а по художественно-эстетическим показателям – образцам эталонам утвержденным в соответствии с ГОСТом 15.007-88.

ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА КОЖИ

КМС 40.308-98. Порядок проведения сертификации невыделанного и выделанного кожевенного, пушно-мехового, овчинно-шубного сырья и продукции

Сертификацию невыделанного и выделанного кожевенного, пушно-мехового, овчинно-шубного сырья и продукции осуществляет орган по

сертификации, аккредитованный на право проведения сертификации в данной области. Порядок проведения работ по сертификации включает:

- подачу заявки на сертификацию;
- анализ заявки;
- принятие решения по заявке;
- анализ нормативной и технологической документации на сырье и продукцию;
- идентификацию и отбор образцов;
- испытания образцов сырья и продукции и т.д.

КМС 338-84. Изделия текстильные, трикотажные, меха, кожи перекрашенные

Стандарт распространяется на крашение одежды, пряжи, отрезов, спорков и других текстильных изделий, содержащих натуральные и химические волокна, а также искусственных и натуральных мехов. Крашение представляет собой процесс изменения или обновления окраски новых и поношенных изделий из различных волокон в водных растворах красителей различных классов. Крашение производится в гладкокрашенные цвета светлых и темных тонов.

КМС 854-2001. Сырье кожевенное. Технические условия

Настоящий стандарт распространяется на шкуры крупного рогатого скота, яков, лошадей, верблюдов, ослов, овец, домашних и диких коз, домашних свиней (кроме хряков), предназначенные для переработки в кожевенной промышленности. Обязательные требования к качеству продукции, обеспечивающие ее безопасность для жизни, здоровья и имущества населения, охране окружающей среды, изложены в разделах данного документа.

ГОСТ 2136-87. Шкурки кроликов невыделанные. Технические условия

Невыделанные меховые и пуховые шкурки кроликов предназначены для мехового и фетрового производства и должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и технологическим инструкциям. Технические требования даны в стандарте.

ГОСТ 2865-68. Каракуль чистопородный серый невыделанный. Технические условия

ГОСТ распространяется на невыделанные шкурки, получаемые из чистопородных каракульских ягнят серой окраски. Для шкурок серого каракуля характерны следующие признаки:

- волосяной покров различной степени шелковистости;
- шея покрыта каракульскими завитками, голова и ножки имеют муаристый рисунок или завитки;
- хвост широкий, у основания покрыт рыхлыми завитками;
- длина волос на шее до 40 мм, а у шкурок до 30 мм;
- завитки делят на узкие, широкие, короткие, средние и длинные.

Шкурки подразделяют на сорта и в зависимости от площади шкурки на размеры, которые приведены в таблицах.

ГОСТ 2966-67. Шкурки ондатры невыделанные

Настоящий стандарт распространяется на невыделанные шкурки ондатры – полуводного зверя из отряда грызунов. Шкурки имеют волосяной покров от темно – до светло-бурой окраски на хребте и палево-серебристой на череве. Размеры шкурок, сорта, пороки, таблица оценки качества шкурок ондатры указаны в таблицах и на чертежах.

ГОСТ 8748-70. Каракуль чистопородный черный невыделанный. Технические условия

ГОСТ распространяется на невыделанные шкурки, получаемые из чистопородных каракульских ягнят черной окраски. Чистопородный черный каракуль определяют по следующим признакам:

- волосяной покров различной степени шелковистости и блеска, состоящий из завитков различной формы, которые покрывают всю площадь шкурки;
- шея покрыта каракульскими завитками, голова и ножки имеют муаристый рисунок или завитки;
- хвост широкий, у основания покрыт рыхлыми завитками;
- завитки делят на узкие, широкие, короткие, средние и длинные.

Шкурки подразделяют на сорта и в зависимости от площади шкурки на размеры, которые приведены в таблицах.

ГОСТ 10701-63. Каракульча чистопородная и метисная невыделанная (каракуль-каракульча, каракульча и голяк)

Данный стандарт распространяется на невыделанные шкурки выпоротков и выкидышей чистопородных каракульских овец и метисов, полученных от скрещивания овец различных грубошерстных пород с чистопородными каракульскими баранами. Для шкурок чистопородной каракульчи характерен шелковистый блестящий волосяной покров. Для шкурок метисной каракульчи характерен грубоватый со стекловидным блеском волосяной покров. Шкурки каракульчи делятся на черные, серые, сур, цветные однотонные, пестрые и должны быть законсервированы сухосолёным и квашеным способами. Сорта, характеристики волосяного покрова, наименования дефектов приведены в стандарте.

ГОСТ 11162-75. Шкурки сурка и тарбагана невыделанные

Шкурки сурка различных видов и тарбагана из отряда грызунов семейства беличьих должны быть сняты пластом и очищены от прирезей мышечной ткани. Шкурки сурка, обитающего в равнинных степях, характеризуются низким прилегающим волосяным покровом разной окраски. Шкурки тарбагана, обитающего на высокогорных лугах, характеризуются относительно высоким неприлегающим волосяным покровом различной окраски. Шкурки сурка и тарбагана в зависимости от размера площади делят на группы, а в зависимости от состояния волосяного покрова на кряжи. Наименование кряжей, групп, пороков, сортов указаны в стандарте.

ГОСТ 11261-75. Шкурки кошки домашней меховой и пуховой невыделанные

Шкурки домашней кошки характеризуются густым волосяным покровом с частой упругой блестящей остью и густым пухом и должны быть сняты трубкой, а

у пуховой кошки волосяной покров более длинный, тонкий с малоупругой остью и длинным пухом. Размеры шкурок, сорта, наименование пороков указаны в документе.

ГОСТ 12334-66. Шкуры собак меховые невыделанные

Шкуры меховых собак должны быть сняты пластом. По размерам шкуры собак должны соответствовать требованиям указанным в таблице. В зависимости от качества волосяного покрова шкуры собак делятся на сорта.

ГОСТ 12335-66. Шкурки суслика-песчаника невыделанные

Шкурки должны быть сняты пластом с продольным разрезом посередине черева. Шкурки суслика-песчаника имеют окраску волосяного покрова следующих цветов:

- серовато-желтую с черной остью по хребту;
- рыжевато-желтую с буровой остью по хребту;
- светло-песчано-желтую.

Размеры, сорта, пороки указаны в таблицах

ГОСТ 13055-67. Шкуры волка и шакала невыделанные

Зимние шкуры волка имеют волосяной покров темно- и светло-голубого, темно – и светло-серого, серо-бурого и темно-рыжего цветов. По характеру волосяного покрова шкуры волка подразделяют на мягкий – лесной – и грубый-степной. Зимние шкуры шакала имеют волосяной покров темно-серого или ржаво-серого цветов с буровой полосой по хребту. В зависимости от качества волосяного покрова и районов распространения волка, шкуры подразделяют по кряжам. Наименование кряжей, характеристики волосяного покрова, сорта, пороки приведены в стандарте.

ГОСТ 20959-75. Шкурки ягнят и козлят невыделанные. Технические условия

В зависимости от возраста, характера волосяного покрова и породной принадлежности шкурки ягнят и козлят площадью не более 1800 см² подразделяют на следующие виды: муаре-клям, курдючные ягнячьи шкурки, грубошерстные ягнячьи, меховые ягнячьи, шубные ягнячьи, шкурки короткошерстного и длинношерстного козлика. Технические требования указаны в стандарте.

КОЖА, МЕХА И ИЗДЕЛИЯ ИЗ НИХ

ГОСТ 1821-75. Овчина шубная выделанная. Технические условия

Настоящий стандарт распространяется на выделанную некрашеную и крашеную, нестриженную и стриженную, необлагороженную и облагороженную, а также с пленочным покрытием шубную овчину, но не распространяется на шубную каракульскую овчину. Кожевая ткань овчины должна быть мягкой, однотонной, с ровным по всей площади ворсом (кроме пашин). Пленочное покрытие на кожевой ткани должно быть равномерное, однотонное, эластичное и нелипкое. Волосяной покров должен быть чистым, прочесанным, на стриженных овчинах – равномерно подстриженным высотой не менее 15 мм, у облагороженных

овчин – блестящим, рассыпчатым, иметь проработанность верхней части волоса не менее 1/3 его высоты. Виды овчин, характеристики прилагаются.

ГОСТ 1875-83. Кожа для одежды и головных уборов. Технические условия

Кожу вырабатывают из шкур: овец, коз, свиней и подразделяют на следующие виды:

- с естественной нешлифованной лицевой поверхностью – гладкие и тисненные;
- с естественной подшлифованной лицевой поверхностью – гладкие и тисненные;
- со шлифованной лицевой поверхностью – гладкие и нарезные, велюр.

Одежду и головные уборы изготавливают из кожи хромового метода дубления. Основные параметры и размеры, технические требования даны в стандарте.

ГОСТ 1904-81. Кожа шорно-седельная. Технические условия

Стандарт распространяется на кожу для изготовления шорно-седельных изделий людского и конского снаряжения, ремешков и других мелких изделий. Кожу вырабатывают из шкур крупного рогатого скота, конских и свиных. В зависимости от вида и назначения, вида сырья, конфигурации, толщины, цвета, способа и характера отделки кожу подразделяют в соответствии с требованиями таблицы этого ГОСТа. Основные параметры и размеры, технические требования прилагаются.

ГОСТ 2974-75. Шкурки кролика меховые выделанные. Общие технические условия

Выделанные некрашеные и крашеные меховые шкурки кролика всех методов крашения и способов отделки волосяного покрова предназначены для изготовления меховых изделий. Технические требования, правила приемки, методы контроля, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение приведены в стандарте.

ГОСТ 3157-69. Каракуль чистопородный серый выделанный некрашеный. Технические условия

Настоящий стандарт распространяется на выделанные некрашеные шкуры чистопородных каракульских ягнят серой окраски, для которого характерны следующие признаки:

- волосяной покров различной степени шелковистости и блеска с различными формами каракульских завитков;
- шея покрыта каракульскими завитками и длина волос должна достигать 40 мм включительно;
- хвост широкий у основания, суженный к концу, покрытый рыхлыми завитками.

Размеры, цвет шкурок, описание волосяного покрова, сорта, группа и типы завитков, наименование пороков приведены в таблицах.

ГОСТ 12287-76. Жилеты меховые. Общие технические условия

Нагольные и с меховым верхом мужские и женские жилеты изготавливают из шубной овчины и меховых шкур. Жилеты должны соответствовать размерам и ростам приведенными в таблицах. Технические требования предъявляемые к изделиям указаны в стандарте.

ГОСТ 28631-05. Сумки, чемоданы, портфели, ранцы, папки, изделия мелкой кожгалантереи. Общие технические условия

Изделия должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, техническим описанием, технологией и образцом-эталоном. Технические описания должны содержать:

- наименование изделия, номер модели;
- описание конструкции, метода изготовления, внутреннего и внешнего оформления изделия;
- применяемые материалы и фурнитура с указанием нормативно-технической документации;
- размеры изделия;
- требования к упаковке.

Характеристики, наименование изделия, дефекта, сорта приведены в таблицах.

РЕФЕРАТЫ ОПИСАНИЙ ИЗОБРЕТЕНИЙ К ПАТЕНТАМ КЫРГЫЗСКОЙ РЕСПУБЛИКИ (KG), РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ (RU), ЕВРАЗИЙСКОГО ПАТЕНТНОГО ВЕДОМСТВА (ЕАПВ)*

ТЕКСТИЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА НАТУРАЛЬНОГО ВОЛОКНИСТОГО МАТЕРИАЛА С ЦЕЛЬЮ ПОЛУЧЕНИЯ ВОЛОКОН

Устройство для удаления волокнистой фракции из неочищенного хлопка. Патент KG № 112

Устройство для удаления волокнистой фракции из неочищенного хлопка включает множество свободновращаемых решетчатых катков, расположенных существенно параллельно друг к другу. Множество катков поворотны по непрерывной траектории, которая имеет первую сторону для приема неочищенного хлопка. Множество прижимных катков расположено с примыканием ко второй стороне непрерывной траектории. Имеется приспособление для удаления неочистившегося хлопка и выброса очищенного семени, которые были удалены с первой стороны непрерывной траектории при помощи устройства для удаления. Также имеется транспортное устройство для транспортировки неочистившегося хлопка, который был возвращен устройством для возврата на первую сторону непрерывной траектории.

Устройство и способ для отделения хлопкового волокна. Патент ЕАПВ № 000453

Устройство для отделения хлопкового волокна, в состав которого входят верхняя неподвижно установленная пластина и установленная параллельно в горизонтальной плоскости внахлест с зазором по отношению к ней нижняя вращающаяся пластина, отличающееся тем, что верхняя пластина снабжена средствами для подачи хлопка-сырца с пухом и семенами, который поступает на ее верхнюю поверхность, в зазор между пластинами; при этом верхняя пластина снабжена рядом зон, каждая из которых имеет режущую кромку, образующую нож на ее нижней поверхности; при этом обеспечивается подача хлопка в названный зазор во время вращения пластин относительно друг друга и протаскивание его через названные режущие кромки, пух отделяется от семян, срезанный таким образом пух (пряжки) удаляется, а семена собираются в отдельный приемник.

Способ и устройство для получения растительного волокнистого материала и его применение. Патент ЕАПВ № 002461

Способ получения волокнистого материала, пригодного в качестве сырья для производства изоляционных материалов, нетканого материала, а также в качестве наполнителя или набивки, в котором обрабатываемый материал внутри

* Для составления перечня патентов по темам использовались:

- Текстиль и швейное производство. Реферативный сборник изобретений – Б.; Государственный фонд интеллектуальной собственности при Кыргызпатенте, 2006.- 127с.

- Описания изобретений Кыргызской Республики по текстильной и швейной промышленности за 2000-2007гг.

Электронные ресурсы Федеральной службы по интеллектуальной собственности, патентам и товарным знакам (РОСПАТЕНТ) <http://www.fips.ru>

камеры обработки высушивается в потоке воздуха и приводится в движение в камере обработки таким образом, что волокнистый материал отделяется от остальных компонентов, отличающийся тем, что нераскрывшиеся семенные коробочки тополя, ивы, сложноцветных растений, а также других подобных растений, включая виды *Epilobium*, загружаются в камеру обработки, где они высушиваются и приводятся в движение таким образом, что семенные коробочки раскрываются и волокнистый материал, содержащийся внутри семенных коробочек, высвобождается.

Способ получения волокна из тресты лубяных культур и устройство для его осуществления Патент RU № 2175693

Способ получения волокна из тресты лубяных культур заключается в плющении слоя стеблей, последующем обжатии вальцами, один из которых обрезают, дроблении и обескостривании путем воздействия на перемещаемый ребристой перфорированной поверхностью поперечный слой стеблей последовательно вдоль волокнистой пряди импульсом, направленным перпендикулярно слою стеблей, и последующей вибрацией, сообщаемой стеблям ребристой поверхностью. Устройство для получения волокна из тресты лубяных культур содержит узел плющения с плющильными вальцами и обжимными вальцами, механизм передачи тресты и несколько одинаковых модулей для дробления и обескостривания. Каждый модуль представляет собой камеру с установленными в ней создающими вибрацию элементами и передающим вибрацию элементом. Камера размещена в корпусе устройства с возможностью перемещения в вертикальной плоскости. Механизм передачи тресты установлен под камерой и выполнен в виде транспортера с ребристой перфорированной поверхностью. Использование заявленной группы изобретений позволяет увеличить выход однотипного длинного волокна путем минимального повреждения его природной структуры.

СПОСОБЫ И УСТРОЙСТВА ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ХИМИЧЕСКИХ НИТЕЙ, МОНОНИТЕЙ, ВОЛОКОН, ЩЕТИНЫ И ЛЕНТ.

Фильеры с мундштуками для улучшения поперечных сечений волокна. Патент ЕАПВ № 000919

Фильера для изготовления волокон с множеством канавок, содержащая пластину имеющую верхнюю и нижнюю поверхности, соединенные капилляром, образованным на нижней поверхности составным мундштуком, который включает множество апертур, имеющих площади проходного сечения (A), расположенных в ряд, имеющих ширину (H) в направлении, перпендикулярным ряду, и соединенных пазами, которые также расположены в этом ряду, имеют площади проходного сечения (a) и ширину (h) в направлении, перпендикулярном ряду, причем размеры площадей проходного сечения A и a таковы, что соотношение a/A для апертуры и для соседнего с ней паза составляет от примерно 0,05:1 до примерно 0,25:1.

Способ мокрого формования арамидного полимера, содержащего соли, и волокно, полученное этим способом. Патент ЕАПВ № 001056

Способ мокрого формования мета-арамидного полимера из прядильного раствора на основе растворителя, содержащий определенные количества полимера,

растворителя, воды и, по крайней мере, 3% по массе соли, который включает следующие стадии: (а) коагулирование полимера в волокно в водном коагуляционном растворе, в котором растворена смесь соли и растворимая так, что концентрация растворителя составляет примерно от 15 до 25мас.% от массы коагуляционного раствора и концентрация соли составляет примерно от 30мас.% до 45% в расчете на массу коагуляционного раствора, и коагуляционный раствор поддерживают при температуре примерно от 90 до 125°C; (б) удаление волокна из коагуляционного раствора и осуществление контактного взаимодействия с водным раствором для кондиционирования, содержащим смесь растворителя соли, так что концентрации растворителя, соли и воды определяются площадью, показанной на фиг.1 и ограниченной координатами W, X, Y и Z, и где раствор для кондиционирования поддерживают при температуре примерно от 20 до 60°C; (в) вытяжка волокна в водном растворе для вытяжки, содержащем от 10 до 50% растворителя в расчете на массу раствора для вытяжки и от 1 до 15 % соли в расчете на массу раствора для вытяжки; (г) промывание волокна водой; и (д) высушивание волокна.

Устройство для формирования нити переменной линейной плотности по длине. Патент RU № 2070234

Использование: для формирования нити переменной линейной плотности по длине относится к производству химических волокон, в частности к устройствам для формирования комбинированных нитей. Сущность изобретения: устройство содержит объемный дозирующий насос. Фильтр, фильеру и соединяющий их трубопровод, по которому подают полимер, а на участке между фильтром и фильерой подключена емкость. Объем емкости периодически изменяется за счет подвижной стенки, перемещаемой кулачковым механизмом, движение которого осуществляется по заданной программе, составленной в зависимости от требуемого профиля нити.

СНОВКА, НАВИВКА, ПРОБОРКА.

Механизм к сновальной машине для уплотнения основы на сновальном валике. Патент KG № 319

Изобретения относится к текстильному машиностроению, в частности, к устройствам для уплотнения основы на сновальном валике. Задача изобретения – улучшение качества намотки нитей путем стабилизации плотности намотки. Задача изобретения решается тем, что механизм к сновальной машине для уплотнения основы на сновальном валике, содержит установленный на раме сновальный валик, контактирующий с укатывающим валиком, соединенным со средством регулирования плотности намотки, причем опоры сновального валика закреплены при помощи рычагов на ползуне, установленном, в пневмоцилиндре и подпружиненном относительно него в осевом направлении, в плотности пневмоцилиндра размещен камень, соединенный с центробежным регулятором, на внутреннем торце камня жестко закреплена заслонка со щелевидной высечкой, а в боковой поверхности пневмоцилиндра выполнено фигурное отверстие.

Стойка сновального валика шлихтовальной машины. Патент KG № 619

Изобретение относится к текстильной промышленности, а именно к тормозным устройствам сновальных валиков шлихтовальной машины. Задачей изобретения является повышение точности регулирования. Задача изобретения решается тем, что в стойке сновального валика шлихтовальной машины, содержащей опоры для вала сновального валика, фрикционный тормоз, выполненный в виде двух тормозных дисков, подвижный диск тормоза, жестко соединенный с опорным конусным диском регулятора, неподвижный диск тормоза, закрепленный на валу сновального валика, механизм регулирования тормозного момента, включающий связанный с кулачком центробежный шариковый регулятор, опорный конусный диск которого подпружинен и установлен с возможностью перемещения вдоль вала сновального валика, кулачек выполнен торцевым цилиндрическим, жестко соединенным с одним из фланцев сновального валика и установлен торцевой поверхностью с возможностью контактирования с грузовым шариковым звеном регулятора. Такое выполнение устройства обеспечивает постоянство натяжения нитей основы сновального валика за счет того, что тормозной момент с повышенной точностью изменяется по определенному криволинейному закону, задаваемому профилем торцевого цилиндрического кулачка.

Механизм для намотки основных нитей для сновальной машины.

Патент KG № 621

Изобретение относится к текстильному машиностроению, в частности, к устройствам для намотки основных нитей на сновальном валике. Задачей изобретения является повышение надежности работы. Для решения поставленной задачи в механизме для намотки основных нитей на сновальной машине, содержащем установленный на раме сновальный валик, контактирующий с укатывающим валиком, смонтированным на каретке, кинематически связанной с зубчатой реечной передачей со средством регулирования плотности намотки, имеющее кулачок, жестко соединенный с одним из элементов реечной передачи, кулачок выполнен дисковым, жестко соединен со ступицей зубчатого колеса и снабжен грузом, прикрепленным посредством гибкого элемента к рабочему профилю кулачка.

Стойка сновального валика шлихтовальной машины. Патент KG № 622

Изобретение относится к текстильной промышленности, а именно к тормозным устройствам сновальных валиков шлихтовальной машины. Задачей изобретения является повышение надежности работы. Задача изобретения решается тем, что стойка сновального валика шлихтовальной машины, содержащая опоры для вала сновального валика и фрикционный тормоз, выполненный в виде двух дисков, подвижный элемент которого соединен с механизмом регулирования тормозного момента, включающим средство для нелинейного изменения тормозного момента с профильными направляющими и соединенный с ними центробежный регулятор, одна пара звеньев которого несет груз, в виде шаров, и шарнирно соединена с другой парой, нижние концы которой подпружинены к первой паре звеньев, пара звеньев центробежного регулятора, несущая груз, шарнирно соединена с неподвижным диском тормоза, а подвижный диск тормоза соединен с концами другой пары звеньев центробежного регулятора, установленных с возможностью перемещения вдоль оси вала сновального валика и

расположенных в профильных пазах направляющих средств для изменения тормозного момента.

ТКАНЫЕ ИЗДЕЛИЯ, СПОСОБЫ ТКАЧЕСТВА, ТКАЦКИЕ СТАНКИ.

Устройство для прижима бобины к мотальному барабанчику мотальной машины. Патент KG № 520

Устройство для прижима бобины к мотальному барабанчику мотальной машины относится к текстильному машиностроению, в частности, к устройствам для уплотнения нити на мотальной бобине. Задача изобретения – улучшение качества намотки нити путем стабилизации плотности намотки. Решается это тем, что устройство для прижима бобины к мотальному барабанчику мотальной машины содержит рычаг, закрепленный одним концом к оси бобины и соединенный регулятором плотности намотки, причем регулятор плотности намотки выполнен в виде подпружиненного тормозного сектора и неподвижного копира, а рычаг бобины выполнен двуплечим, одно плечо которого шарнирно соединено с тормозным сектором, взаимодействующим с вогнутой частью копира.

Ворсовый трикотажный материал. Патент RU № 2026430

Использование: текстильная промышленность. Сущность изобретения: ворсовый трикотажный материал выполнен из полиакрилонитрильных волокон, из них 5 – 100 мас.% вспененных волокон с коэффициентом расширения 3 – 100 и отношением длинной оси поперечного сечения к короткой, равном 4,2. Длина ворса 5 – 120 мм, а его масса на единицу площади равна 300 – 1800 г/м².

Ручной ковроткацкий станок. Патент RU № 2027805

Сущность изобретения: вращая раму вокруг оси, производят намотку нитей основы, одновременно вводя их в отверстие зубьев и гребенок. После этого закрепляют раму на основании с выбранным наклоном. Натяжение нитей основы производится путем поворота рамы вокруг оси с последующим ее стопорением. Концы гребенок связаны жесткой тягой с пружиной и с гибкой троссовой тягой, намотанной на шкив. Гибкие тяги, идущие от гребенки для четных нитей основы и идущие от гребенки для нечетных нитей намотаны на шкив навстречу друг другу. Поэтому при повороте шкива одна из гребенок будет выдвигаться над поверхностью основы, а другая погружаться под действием пружины. При изменении направления поворота шкива изменится порядок перемещения гребенок.

Гобеленовое ковровое изделие. Патент RU № 2036992

Сущность: гобеленовое ковровое изделие включает две системы основных нитей – коренную и прижимную, и четыре системы уточных нитей. Соотношение между основными нитями коренной и прижимной систем составляет 1:1. Коренная система выполнена из хлопчатобумажной пряжи линейной плотности 84 текс.4, прижимная – из хлопчатобумажной пряжи линейной плотности 50 текс. 2. Уточные нити выполнены из полушерстяной пряжи аппаратного способа прядения. У одной из четырех уточных нитей линейная плотность в три раза выше линейной плотности других уточных нитей.

Лентоткацкий станок. Патент RU № 2129174

Лентоткацкий станок имеет повышенную производительность и содержит иглу для прокидки уточной нити, которой придано устройство подвода уточной нити с натягивающим уточную нить компенсатором, и крючковую иглу для закрепления введенной в зев петли уточной нити. Пневматический компенсатор выполнен в виде нагнетающего и/или всасывающего устройства и в направлении нити после компенсатора и перед иглой для прокидки уточной нити установлено отдельное направляющее ушко уточной нити.

КРАШЕНИЕ ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Способ перевода изображения на текстильный материал и полотно носителя изображения. Патент KG № 216

Настоящее изобретение относится к легкой промышленности, а именно к способам изготовления переводного рисунка на влажном текстильном полотне, которое полностью или в основном состоит из натуральных и/или синтетических волокон, при котором осуществляют непрерывный перенос заранее нанесенного рисунка с полотна – носителя изображения на текстильное полотно, при этом оба полотна непрерывно контактируют друг с другом в зоне переноса изображения, которая представлена одной или несколькими парами нажимных валиков.

Устройство для крашения текстильного материала. Патент RU № 1839768

Изобретение относится к отделочным машинам, а именно к устройствам для полихроматического крашения загущенными красителями текстильных, трикотажных полотен и позволяет расширить технологические возможности путем крашения рисунками с разноокрашенными участками посредством деформирования полотна материала. Устройство содержит заправочный узел, приемный стол, плюсовочные валы, емкости с разными красителями, соединенные с соплами, и системы образования рисунка, состоящую из механизма перемещения сопел и узла формирования разноокрашенных участков. Этот узел установлен перед соплами, имеет кольцо и снабжен червячным приводом, зубчатое колесо которое размещено внутри кольца. На внутренней поверхности зубчатого колеса расположено средство для деформирования полотна материала, которое может быть волнообразной формы.

Композиция для крашения материалов на основе ароматических гетероциклических волокон. Патент RU № 2158793

Изобретение относится к текстильной промышленности и может быть реализовано в производстве термоогнестойких высокопрочных волокнистых материалов на основе ароматических гетероциклических полимеров (ПГА) с высокими гигиеническими характеристиками. Сущность изобретения заключается в том, что в качестве интенсификатора при крашении катионными красителями из водных растворов используют алкилсульфаты натрия: $C_{12}H_{25}OSO_3Na$, или $C_{15}H_{31}OSO_3Na$, или $C_{16}H_{33}OSO_3Na$. Состав красильной ванны включает, г/л воды: краситель катионный 0,1-0,5; алкилсульфат натрия 0,5-2; уксусная кислота 2-5. Техническим результатом заявляемого решения является достижение равномерных и интенсивных окрасок, улучшение гигиенических характеристик, применение

составов красильных растворов, соответствующих экологическим требованиям при сохранении физико-механических и огнезащитных характеристик ПГА материала на уровне прототипа.

Способ крашения текстильных материалов целлюлозных волокон прямыми красителями. Патент RU № 2161219

Изобретение относится к области отделочного производства текстильной и трикотажной промышленности и может быть использовано в процессе окрашивания текстильных материалов из целлюлозных волокон прямыми красителями. Описывается способ крашения текстильных материалов из целлюлозных волокон прямыми красителями путем пропитки их водным красящим раствором, фиксации красителя, пропитки соевым раствором, содержащим хлорид натрия, промывки, упрочнения окраски с последующей сушкой, причем фиксацию красителя проводят путем выдерживания текстильных материалов на воздухе, а солевой раствор дополнительно вводят сульфат натрия при массовом соотношении с хлоридом натрия 1:3 – 1:5 при их общей концентрации в растворе от 20 до 80 г/л. Изобретение позволяет улучшить колористические показатели окраски за счет повышения прочности показателей.

Способ крашения текстильных материалов преимущественно из шерстяного волокна активными красителями. Патент RU № 2244772

Изобретение относится к красильно-отделочному производству, а именно к способам крашения текстильных материалов, преимущественно из шерстяного волокна, активными красителями. Описывается низкотемпературное крашения активными красителями текстильных материалов, преимущественно из шерстяных волокон, при котором осуществляют предварительную обработку текстильного материала органической азотсодержащей добавкой, выбранной из группы, включающей аминокислоту или азотсодержащий фермент, или фермент класса оксидеруктазпероксидазу ЕС 1.11.1.3 в концентрации 0,2-2,5% от массы окрашиваемого материала, и крашение ведут в течении 120-130 минут. Предложенные добавки, которые интенсифицируют процесс крашения не токсичны, экологически безопасны, эффективны в малых концентрациях, что определяет их эффективность с точки зрения охраны труда и экономики. Техническим результатом предложенного способа является повышение технологичности процесса низкотемпературного крашения за счет использования органических азотсодержащих добавок и повышения интенсивности окрасок текстильных материалов, состоящих из белковых, а также целлюлозных волокон.

ШВЕЙНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ И ИЗДЕЛИЯ ПРОМЫШЛЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

ШИТЬЕ (ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ШИТЬЯ)

Приспособление для установки швейной иглы. Патент KG № 506

Изобретение относится к легкой промышленности, а именно к рабочим органам швейной машины. Задача изобретения – обеспечение надежного соединения колбы швейной иглы с игловодителем посредством посадки с гарантированным натягом. Наружное кольцо имеет наружную цилиндрическую

поверхность и внутренний конус. Внутреннее кольцо имеет цилиндрическую внутреннюю поверхность и наружный конус. Колба швейной иглы входит в цилиндрическую внутреннюю поверхность внутреннего кольца, имеет ходовую посадку, а наружное кольцо своей наружной поверхностью входит в ступицу и также имеет ходовую посадку. Наружная поверхность ступицы имеет резьбу, куда завертывается гайка. Второй конец ступицы имеет внутреннюю резьбу, которая завинчивается на стержень игловодителя, который имеет наружную резьбу. Данное конструктивное решение обеспечивает строгое центрирование швейной иглы в игловодителе швейной машины, что повышает эксплуатационную надежность работы, а также исключается возможность повреждения иглы при ее закреплении.

Раскройная машина. Патент КГ № 623

Изобретения относится к легкой промышленности, а именно к швейному оборудованию для раскроя ткани. Задачей изобретения является совмещение двух технологических операций «грубого» и «чистого» раскроя ткани в один подход и упрощение конструкции раскройной машины. Задача решается тем, что раскройная машина, включающая электродвигатель, кривошипно-ползунный механизм, обеспечивающий возвратно-поступательное движение ножа, закрепленный на передвижной платформе с помощью стойки, оснащена гибким валом для отделения механизма раскройной машины от электродвигателя, коробкой скоростей, а ширина стойки уменьшена до 15мм.

Способ продевания нити в игольное ушко и устройство для его осуществления. Патент КГ № 766

Изобретение относится к швейному производству и может быть использовано в швейных цехах и в быту. Задачей изобретения является разработка способа продевания нити в игольное ушко и более простого устройства, не содержащего подвижных, сложных, механических деталей. Задача решается тем, что в способе для продевания нити в игольное ушко используют поток воздуха, а в устройстве, состоящем из держателя, элемента для установки иглы, упора и устройство для захвата и продевания нити, где элемент для установки иглы выполнен в виде резинового уплотнителя, а устройством для захвата и продевания нити служат компрессор и воздуховод.

Швейная машина зигзаг. Патент ЕАПВ № 005356

Швейная машина зигзаг, содержащая платформу и рукав, во фронтальной части которого смонтирована сферическая втулка и на оси качания с дополнительной опорой рамка игловодителя, имеющая корпус с верхней и нижней полками для возвратно-поступательного перемещения игловодителя, и рычаг качания рамки, отличающаяся тем, что сферическая втулка и ось качания смонтированы на верхней полке, которая выполнена неподвижной, а нижняя полка выполнена съемной и прикреплена к корпусу рамки, при этом последний выполнен из пластины и за одно целое с рычагом качания.

Привод блока копиров к швейной машине зигзаг. Патент ЕАПВ № 005357

Привод блока копиров к швейной машине зигзаг, содержащий установленные в рукаве машины главный вал, блок копиров, зубчатую передачу с жесткими звеньями, включающую ведущий элемент, смонтированный на главном

валу, и ведомый элемент, свободно установленный на главном валу и зафиксированный на нем в осевом направлении, отличающийся тем, что зубчатая передача выполнена в виде волновой зубчатой передачи с коническими колесами, при этом ведомое колесо выполнено за одно целое с блоком копиров и снабжено ступицей, а сателлитное колесо смонтировано на главном валу посредством сферической втулки, зафиксировано от поворота в плоскости, перпендикулярной к оси главного вала, и взаимодействует с жестко закрепленным на главном валу генератором волны, служащим в качестве ведущего элемента.

Механизм зигзага для швейной машины. Патент ЕАПВ № 005358

Механизм зигзага для швейной машины, содержащий блок копиров, кинематически связанный с главным валом, шарнирно установленный на корпусе зигзага и имеющий возможность перемещения вдоль оси копиров, толкатель, контактирующий с одним из копиров в блоке и кинематически связанный с рамкой игловодителя через взаимодействующий с сумматором зигзага шарнирно смонтированный двуплечий рычаг, отличающийся тем, что двуплечий рычаг шарнирно смонтирован на главном валу.

Блок-модуль фронтальных механизмов швейной машины. Патент ЕАПВ № 005359

Блок-модуль фронтальных механизмов швейной машины, содержащий корпус блока, несущий ось качания рамки игловодителя, корпус рамки которой имеет верхнюю и нижнюю опоры для возвратно-поступательного перемещения игловодителя. Подпружиненный стержень лапки, установленный в верхней и нижней опорах и снабженный поводком для рычага ручного подъема лапки, опоры для установки блок-модуля во фронтальной части рукава машины, отличающийся тем, что верхняя и нижняя опоры стержня лапки выполнены в виде сферических втулок, смонтированных в разъемных подшипниках, основаниями которых служит корпус блок-модуля, при этом крышка верхнего подшипника снабжена сферической втулкой и служит верхней опорой игловодителя, а крышка нижнего подшипника служит в качестве направляющей рамки игловодителя, ось которой закреплена на крышке верхнего подшипника.

Способ компьютерного моделирования одежды. RU № 2154391

Способ компьютерного моделирования одежды включает разработку базовой конструкции одежды, содержащей совокупность основных сборочных единиц одежды, наложение на базовую конструкцию конструктивно-декоративных элементов, построение раскладки лекал деталей одежды. При наложении на базовую конструкцию конструктивно-декоративных элементов, присоединение которых к базовой конструкции требует изменения лекал определенных деталей основных сборочных единиц, коррекцию этих лекал осуществляют путем изменения координат базовых точек лекал соответствующих деталей основных сборочных единиц с использованием формальных правил, находящихся в базе данных ЭВМ в виде таблиц зависимостей вида $b_{ki}=f_i(b_o)$, где b_{ki} – координата базовой точки откорректированных лекал, соответствующих i -й конструкции конструктивно-декоративного элемента, b_o – координата соответствующей базовой точки лекал детали основной сборочной единицы базовой конструкции. Каждая i -я конструкция конструктивно-декоративного элемента выбрана на основе статистического анализа за 2-3 года имеющейся на предприятии совокупности

моделей одежды. Исходя из условия повторяемости не менее трех раз, что уменьшает трудоемкость и длительность процесса моделирования одежды.

Швейный роботизированный технологический комплекс. Патент RU № 2154701

Швейный комплекс служит для повышения эффективности работы швейных машин неавтоматического действия за счет концентрации технологических операций на рабочих местах и использования параллельно-последовательного способа организации труда на них. Промстол кольцевого типа имеет несколько рабочих мест, на рабочие позиции которых автоматически из внутреннего кольцевого накопителя с помощью промышленного робота поступают швейные головки неавтоматического действия. Комплекс имеет внешний накопитель швейных головок. Управление работой комплекса осуществляется блоком управления с помощью пультов управления для работниц и для оператора. В направляющих рабочих позиций помещена установочная плита со швейной головкой. Внешний накопитель швейных головок выполнен в виде многоярусного стеллажа, установленного с внешней стороны промстола, и имеет средство для перемещения швейных головок на установочные позиции внутреннего накопителя и обратно.

ШВЕЙНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Способ матузовой изготовления модной одежды. RU № 2046587

Сущность изобретения: способ изготовления модной одежды включает построение деталей модной формы и пропорций, выкраивание по ним деталей и соединение их между собой для получения одежды. Выбирают эталонную фигуру с пропорциями и силуэтом, соответствующими направлению моды на данный период времени, определяют коэффициент стройности эталонной фигуры $K_{ст} = P/B_m$, где P – высота фигуры от макушки до пола, см; $B_m = O_b \pi$ – биомодуль фигуры человека, равный среднему диаметру бедер, см, и определяемый как отношение мерки обхвата бедер и числу $\pi \approx 3,14$. Построение шаблонов для конкретной фигуры осуществляют с учетом степени приближения коэффициента стройности этой фигуры к коэффициенту стройности эталонной фигуры в одежде.

Способ изготовления женского платья. RU № 2096008

Сущность изобретения: способ изготовления женского платья, при котором выполняют полое полотно, производят выкраивание и окончательную обработку изделия. Полое полотно с изменяемой по длине шириной, соответствующей ширине шаблона по линиям груди, талии, бедер и низа, вырабатывают посредством ткачества, причем изменение ширины полого полотна осуществляют путем введения по утку эластомерных нитей, определенной растяжимости, и их чередованием с неэластомерными уточными нитями.

Способ изготовления комбинированного предмета одежды. RU № 2103892

Сущность изобретения: способ изготовления комбинированного предмета одежды для женщин, в котором деталям спинки и детали левой полочки в левой части придают соответственно форму задней и передней половинок брюк. Детали

спинки соединяют между собой одновременно с соединением задних половинок брюк по средней линии и линии шагового шва. Переднюю половинку брюк после обработки ее по средней линии и линии шагового шва соединяют с задними половинками по линии шагового шва посредством застежки.

Способ ремонта и отделки швейных изделий. RU 2123272

Способ ремонта и отделки швейных изделий, преимущественно пальтово-костюмного ассортимента, заключается в том, что удаляют поврежденный участок ткани и используют аппликацию, размеры которой превышают размеры выреза на швейном изделии. Поврежденный участок ткани предварительно дублируют термопластичным материалом. Деталь-вкладыш облицовывают аппликацией, выполненной из тонкой отделочной ткани, кроме синтетической, путем прижатия нагретого пуансона, контур которого совпадает с контуром выреза, и соединяют деталь вкладыш со швейным изделием с помощью детали-подложки с термопластичным покрытием путем горячего прессования. Размеры детали подложки превышают размеры выреза на детали швейного изделия, что повышает качество и эстетический вид ремонтируемого изделия.

Способ изготовления комбинированной одежды. Патент RU 2144300

Способ может быть использован при изготовлении верхней женской одежды плотного прилегания. Согласно способу изделие выполняют в виде композита, состоящего из эластичной основы – трикотажа и формоустойчивого дискретного покрытия в виде полос из кожи, настроенных вертикально на основу на участках, подвергающихся наибольшему растяжению, или по всей поверхности изделия, что позволяет добиться стабилизации формы изделий из трикотажного полотна, плотно облегающих фигуру при сохранении общей свободы движения человека.

Способ сборки верхней одежды. Патент RU 2151533

Способ может быть использован в швейной промышленности и обеспечивает унификацию процесса сборки независимо от вида изделия, а так же исключает многократное вывертывание изделия, что способствует снижению затраты времени на окончательную влажно-тепловую обработку по приданию изделию товарного вида. В представленном способе сборки верхней одежды воротник соединяют с горловиной, скрепляют боковые швы утепляющей прокладки с верхом изделия. При обтачивании борта подбортом подкладывают дополнительную прокладку края борта, а при втачивании нижнего воротника в горловину – дополнительную прокладку горловины, к которым одновременно прикрепляют утепляющую прокладку изделия стачным швом. Прокладку одновременно прикрепляют стачным швом к внутренним срезам подбортов и нижнему срезу обтачки горловины без предварительного вывертывания изделия на изнаночную сторону, после чего окантовывают шов прикрепления подкладки к внутренним срезам подбортов и к обтачки горловины.

Многосекционный карман. Патент RU 2157652

Многосекционный карман содержит верхний клапан, цельнокроеный с нижним клапаном, накладной карман, настроенный на основную деталь, и текстильную тесьму-"молния", при застегивании закрывающую секцию, образованную между верхним и цельнокроеным с ним нижним клапанами: Карман имеет секцию, образованную между цельнокроеными с верхним и нижним

клапанами верхней и нижней подкладками кармана, закрываемую при застегивании тесьмы - "молния", позволяющем использовать секцию, образованную между накладным карманом и основной деталью, а при расстегивании тесьмы - "молния" используются все три секции, что обеспечивает удобство в эксплуатации.

Трансформируемая одежда. Патент RU 2160552

Трансформируемая одежда в виде платья содержит перед, спинку, бретели и рукава, разъемно связанные с бретелями посредством петель, втачанным по окатам рукавов, передним и локтевым срезам, и съемных колец. При отстеживании рукавов от платья, разъединении передних и локтевых срезов рукавов и соединении рукавов между собой соответственно по окату, передним и локтевым срезам посредством съемных колец, находящихся в навесных петлях, образуется головной убор с отворотом, полученным по средством отгиба нижней части рукава, и сарафан, что обеспечивает расширение ассортимента и функциональных возможностей одежды.

Устройство прорезного кармана и способ его обработки. Патент RU 2162291

Устройство прорезного кармана состоит из листочки, верхней и нижней подкладок кармана, дополнительно содержит листочку, расположенную с внутренней стороны изделия, и промежуточную листочку. Промежуточная листочка имеет прорезную петлю по нижнему краю для закрытия входа в карман с лицевой или внутренней стороны путем пристегивания к пуговице, расположенной на верхней подкладке кармана, или пуговице, расположенной на нижней подкладке кармана. Способ обработки прорезного кармана заключается в том, что намечают линию месторасположения кармана на полочке, обрабатывают и притачивают листочку к полочке, стачивают срезы, подкладки кармана. Дополнительно намечают линию месторасположения кармана на подкладке полочки, обрабатывают и притачивают к подкладке полочки листочку, расположенную с внутренней стороны изделия, а на уровне намеченной линии месторасположения кармана с лицевой стороны притачивают промежуточную листочку с прорезной петлей по нижнему краю. Предложенные устройство и способ позволяют расширить функциональные возможности изделия за счет того, что вход в карман возможен как с лицевой, так и с изнаночной стороны изделия.

Способ вышивания изделий. Патент RU 2164569

Изобретение относится к производству изделий из ткани различного назначения, в том числе одежды, и может быть использовано, например, при вышивании шарфов, для отделки деталей костюмов, платьев и т.п., а также при создании одежды, отвечающей требованиям высокой моды и позволяющей удовлетворять самому изысканному вкусу. Способ по изобретению позволяет осуществить разработку такого способа вышивания ткани, при котором застил нитями рисунка вышивки является одинаковым с лицевой и изнаночной стороны ткани. Способ вышивания изделий основан на том, что ткань изделия с нанесенным контуром рисунка запяливают в пальцы, наносят нить на ткань изделия, которая перемещается вышивальщицей в пальцах относительно иглы швейной машины. Степень натяжения ткани выбирают различной в разных направлениях относительно долевой нити ткани, затем регулируют натяжение

верхней и нижней нитей швейной машины так, что точка переплетения верхней и нижней нитей каждого стежка находится внутри ткани. После этого перемещают пальцы с тканью в направлении последовательного застила рисунка вышивки с одновременным движением пальцев с тканью в этом направлении так, что стежки вышивки образуют ломаную линию. Длина стежка варьируется в широких пределах и может быть, например, от 2 до 5 мм.

Способ изготовления декоративной отделки на предметах одежды. Патент RU 2170538

Способ изготовления декоративной отделки на предметах одежды относится к легкой промышленности, а именно к изготовлению предметов одежды с декоративной отделкой. Способ декоративной отделки на предметах одежды включает разработку модели предмета одежды, выполнение шаблонов деталей, подбор и раскрой материала. При раскрое материала на детали по шаблону на местах расположения декоративной отделки, предусмотренных моделью предмета одежды, оставляют припуски на изготовление элементов декоративной отделки. Затем на кромках упомянутых элементов формируют рубчик, для чего кромку материала подгибают, сшивают ниточным швом с лицевой стороны, располагая строчку как можно ближе к месту сгиба материала, подрезают оставшийся припуск материала, а полученный загиб подгибают еще раз в том же направлении и сшивают с лицевой стороны так, что новая строчка должна совпадать с предыдущей строчкой. Затем, оставляя на лицевой стороне изделия декоративную отделку, детали соединяют между собой по лицевым или лицевой и изнаночным сторонам и получают готовый предмет одежды, который соответствует выбранной модели. Способ является нетрудоёмким и подходит для обработки тонких тканей.

Швейное изделие. Патент RU 2173075

Изобретение относится к швейной промышленности. Швейное изделие содержит выполненные из ткани элементы одежды, в которой отдельные элементы одежды соединены швейными строчками, выполненными с помощью двухигольной швейной машины цепного стежка. Изделие выполнено с медными нитями толщиной 0,05 – 0,2 мм, проложенными между строчками, выполненными на двухигольной машине цепного стежка, и закрепленными при сострачивании отдельных элементов одежды. Количество медных нитей составляет 0,8 – 2,8 % от общей массы ткани при поверхностной плотности ткани 120 – 380 г/м². Швейное изделие может быть выполнено в виде джинсов, юбок, жилетов, курток. Медная нить проложена при притачивании пояса к изделию на двухигольной швейной машине цепного стежка по всей длине пояса и фиксирована при закреплении концов пояса, при притачивании воротника к изделию на двухигольной машине цепного стежка и фиксирована при закреплении воротника. Медные нити выполнены в виде полимерных нитей, покрытых медной оболочкой, или в виде тонкой медной проволоки. Швейное изделие с медными нитями способствует активизации процессов жизнедеятельности человека, а также обладает повышенным эксплуатационными свойствами.

Способ соединения деталей одежды. Патент RU 2173534

Изобретение относится к швейному производству, к способам ниточного соединения деталей одежды. При осуществлении способа для соединения деталей одежды используют две окантовочные бейки. Предварительно намечают линию

середины первой окантовочной бейки, складывают первую и вторую окантовочные бейки, лицевыми сторонами внутрь, совмещая срезы, стачивают их по намеченной линии. Затем заутюживают края первой и второй окантовочных беек изнаночной стороной внутрь, доводя их не более чем до строчки стачивания беек. Разутюживают шов стачивания беек, одновременно заутюживая внутрь предварительно заутюженные края первой и второй окантовочных беек. Последовательно настрачивают окантовочные бейки по заутюженным краям на соединяемые первую и вторую детали, предварительно вложенные лицевой стороной вверх между заутюженными краями первой и второй окантовочных беек соответственно, затем приутюживают шов соединения двух деталей. Способ обеспечивает устранение дефекта видимости припусков швов при соединении деталей из тонких и прозрачных материалов.

Защитное швейное изделие. RU № 2209021

Изобретение относится к защитному швейному изделию, предназначенному для защиты частей тела от порезов или колотых ран, вызванных острыми предметами, такими, например, как иглы для подкожных инъекций рыболовные крючки, битое стекло. Изделие содержит по меньшей мере один внутренний слой и по меньшей мере один защитный слой, при этом защитный слой составлен из проволочной сетки, состоящей из металлических проволок. Толщина металлических проволок составляет 0,05-0,45 мм, что обеспечивает подвижность изделия и удобство в пользование.

КОЖЕВЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО

МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА И ТЕХНОЛОГИЯ ВЫДЕЛКИ ГОЛЬЯ, ШКУР ИЛИ КОЖ

Универсальная машина для механической обработки кожи. Патент КГ 61

Изобретение относится к машинам для механической обработки кожи и может быть использовано универсально, а именно для мездрения, строгания и разводки. Сущность изобретения заключается в том, что машина содержит раму, ножевой и транспортирующий вал, установленный на раме шарнирно с помощью кронштейна, с возможностью его качения к ножевому валу и поддерживающий вал, установленный над транспортирующим, а также электромеханический привод. Согласно изобретению транспортирующий вал снабжен орбитальным зажимом кожи и прижимным валом, при этом орбитальный зажим выполнен в виде рамки и с помощью втулок смонтирован на его полуоси с возможностью перемещения в двух противоположных направлениях по отношению к орбите вала и обеспечивает на транспортирующем валу разглаживание и зажим кожи, а прижимной вал шарнирно установлен на транспортирующем валу, кинематически соединен с ними и обеспечивает контроль качественной подачи кожи в зону обработки.

Проходная машина для механической обработки кожи. Патент КГ 181

Изобретение относится к кожевенной промышленности, а именно к машинам для механической обработки кожи, например, мездрения, строгания,

разводки. Изобретение обеспечивает обработку кожи за проход с эффектом удержания и вытягивания ее на одном транспортирующем валу и повышение качества обработки. Для этого в предложенной проходной машине для механической обработки кожи имеется зажим кожи по траектории транспортирующего вала с механизмом его перемещения с автоматической переустановкой, и имеет дополнительный прижимной вал, шарнирно расположенный снизу в рабочей зоне, контактирующий с прижимным валом. При этом два прижимных вала имеют одновременно механизмы прижима, которые с заданным усилием обеспечивает прижатие прижимных валов к транспортирующему валу, каждый из которых выполнен в виде электромуфты и закрепленного на нем подпружиненного фрикциона.

Универсальная машина для механической обработки кожи. Патент КГ 182

Изобретение относится к кожевенной промышленности и может быть использовано для обработки кожи при таких операциях как мездрения, строгания, разводки. Изобретение обеспечивает повышение надежности и качества обработки кожи за счет дополнительного удержания кожи от смещения на транспортирующем валу в зоне обработки. Для этого предложенная машина дополнительно снабжена разводным валом, расположенным в зоне обработки, выполненным с двумя винтовыми линиями, направленными от центра вала противоположно друг к другу, установленным шарнирно посредством кронштейнов и втулок в зоне обработки на осях прижимного вала и соединенным посредством цепной передачи с его приводом, содержащим пружину сжатия, а с помощью гибкого троса – с его тягой.

Обрабатывающее устройство к машине для механической обработки кожи. Патент КГ 183

Изобретение относится к кожевенной промышленности, а именно к машинам для механической обработки кожи, например, мездрения, разводки. Изобретение обеспечивает расширение технологических возможностей и повышение качества обработки кожи. В предложенном обрабатывающем устройстве транспортирующий вал выполнен в виде барабана, на который посредством двух механизмов натянут эластичный материал в виде ленты, например из резины, поролона, кошмы и т.д., а сам барабан снабжен прижимом кожи по траектории барабана, который выполнен в виде рамки с зажимной и разглаживающим прижимами кожи, причем прижатие кожи осуществляется не на самом валу, (что обеспечивает сохранность материала и качество прижима), а на опорной площадке самого зажима, которая установлена вдоль зажима по орбите барабана и выполнена в виде пластины по форме радиуса барабана, с возможностью вертикального перемещения для установки с целью учета толщины кожи, эффекта заклинивания кожи на опорной площадке посредством зажимной пластины.

Машина для механической обработки кож. Патент КГ 278

Изобретение относится к кожевенной промышленности, в частности, к машинам для механической обработки кож, и может быть использовано для разводки, строгания или мездрения и укладки в стопу жестких кож. Задача изобретения: механизация процесса укладки в стопу обработанных жестких кож

в комплексе с их обработкой. Поставленная задача решается наличием в машине листоукладчика, кинематически соединенного с приводом машины, выполненного в виде двух кронштейнов, установленных шарнирно на рамке машины, несущих захватный орган. Захватный орган снабжен прижимной пластиной, соединенной для подъема с электромагнитом и электродатчиком, контактирующим с кожей. Привод захватного органа выполнен в виде подпружиненного фрикциона, соединенного с электромуфтой, электрически связанной с электродатчиком захватного органа. Кронштейны захватного органа снабжены механизмом фиксации в исходном положении, а также механизмом регулировки размаха кронштейнов.

Узел прижимных и транспортирующих валов машины для механической обработки кож. Патент KG 280

Изобретение относится к кожевенной промышленности, в частности, к машинам для механической обработки кож, и может быть использовано для разводки, мездрения и строгания. Задача изобретения - повышение надежности, качества захвата и транспортировки кожи узлом. Для решения задачи в предложенном узле на его противоположных концах на пальцах вертикально установлены кронштейны в виде плит, на которых за счет втулок в одной горизонтальной плоскости на входе и выходе установлены с зазором по два транспортирующих вала. На полуосях кронштейнов установлены звездочки, которые через цепные передачи связаны со звездочками двух транспортирующих валов и со звездочкой от привода. Установка кронштейнов в одной горизонтальной плоскости осуществляется с помощью пружин и регулировочных винтов.

Пресс для тиснения кожи. Патент RU 1675330

Изобретение относится к оборудованию для прессования кож с тиснением посредством двух плит. Целью изобретения является повышение качества отделения и производительности работы прессы. Верхняя плита прессы, выполненная из металла, имеет разветвленную систему каналов, подключенную к системе подачи сжатого воздуха, причем отверстие каналов выходят на рабочую поверхность плиты. Отделение кожи от плиты после прессования происходит в момент опускания нижней плиты путем прокачивания сжатого воздуха через каналы верхней плиты и далее между кожей и ее рабочей поверхностью.

Устройство для зажима полуфабриката на растяжных машинах. Патент RU 2003692

Использование: кожевенное производство, для растяжки полуфабрикатов из кожи и подобных материалов. Сущность изобретения: устройство для зажима полуфабрикатов на растяжных машинах содержит зажим и крепежный элемент для соединения зажима со средством растяжки полуфабриката. Зажим имеет корпус с неподвижной губкой с закрепленной на нем осью поворота зажима. На оси поворота зажима шарнирно установлена подвижная зажимная губка. Пружина кручения установлена на оси зажима, причем один ее конец закреплен на корпусе, а другой имеет возможность взаимодействия с подвижной зажимной губкой. Корпус зажима выполнен в виде угольника, основание которого образует неподвижную зажимную губку для взаимодействия с полуфабрикатом. Ось подвижной зажимной губки закреплена на конце вертикальной стенки корпуса, противоположном основанию. На свободном конце подвижной зажимной губки

над осью поворота установлен крепежный элемент для соединения зажима посредством гибкой связи со средством растяжки полуфабриката. В устройстве имеются элементы для упругого крепления и фиксации зажима на растяжных машинах, закрепленные на неподвижной зажимной губке.

Машина для механической обработки кож и шкур. Патент RU 2024614

Использование: в кожевенной и меховой промышленности, для механической обработки кож и шкур. Сущность изобретения: машина для механической обработки кож и шкур, преимущественно для мездрения, содержит ножевой вал с приводом его вращения и закрепленные на станине подпружиненный транспортирующий и прижимной валы, установленные на рычагах. Рычаги транспортирующего и прижимного валов имеют общую ось качания, транспортирующий вал установлен с возможностью возвратно-поступательного перемещения в пазу своего рычага. Рычаг транспортирующего вала подпружинен и имеет фиксатор исходного положения. Рычаг прижимного вала имеет упор для взаимодействия с рычагом транспортирующего вала расфиксирования его при совмещении осей рычагов. Оба рычага имеют регулируемые упоры крайнего их положения, закрепленные на станине. Машина содержит блок ножевых валов для мездрения, строжки и разводки карусельного типа.

Проходная мездрильная машина. Патент RU 2157410

Изобретение относится к легкой промышленности, а именно к машинам для обработки шкур и позволяет повысить производительность обработки и качество обработанных шкур. Ножевой вал выполнен в сечении в виде равнобедренного выпуклого многоугольника с расположенными в вершинах пластинчатыми ножами. Он имеет механизм для приведения его в планетарное движение, состоящий из эксцентрикового вала и пары находящихся в зацеплении зубчатых колес. Одно из колес жестко связано с корпусом ножевого вала, а другое - с рамой. Размеры ножевого вала (диаметр) и делительные окружности зубчатых колес выбраны из условия обеспечения траектории движения режущих кромок ножей в рабочей зоне по гипотрохоиде, содержащей прямолинейный участок. Траектория движения режущих кромок ножей ножевого вала в зоне обработки представляет собой выпуклую кривую с кривизной, соответствующей деформации элементов за счет параметров корпуса ножевого вала.

Машина для механической обработки кож. Патент RU 22019566

Использование: кожевенная промышленность. Сущность изобретения: машина для механической обработки кож содержит закрепленные на станине два ножевых вала, установленные во втулках кронштейнов с возможностью вращения их во взаимно противоположных направлениях, два прижимных вала и две пары транспортирующих валов. Оба прижимных вала закреплены на подвеске, выполненной в виде серег. Серьги связаны между собой валом, установленном на станине. Между ножевыми валами и параллельно их осям установлены серьги с возможностью поочередного поворота их в направлении к соответствующему ножевому валу. Одна из серег имеет опорные рамки, установленные по обе стороны вала. Она имеет также механизм прижима роликов, размещенный под ними. Механизм прижима роликов состоит из ползушки, несущей подпружиненную площадку, установленную с возможностью горизонтального

перемещения на станине с помощью механизма перемещения подушки. Оси ножевых валов закреплены на одном кронштейне. Прижимные валы посредством цепной передачи кинематически соединены между собой и с транспортирующими валами.

ХИМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА ГОЛЬЯ, ШКУР ИЛИ КОЖ

Способ выработки кож для низа обуви. Патент RU 1694645

Изобретение относится к кожевенной промышленности и позволяет улучшить качество кожи, уменьшить количество сточных вод и содержание в них вредных веществ. Промытое голье последовательно обрабатывают без добавления воды сухими химматериалами: 2 % сульфата аммония и 1,0 % щавелевой кислоты, через 1 ч 1,6 – 4,5 % муравьиной или уксусной кислоты, через 1 ч синтаном Н К и диспергатором Н Ф (4%), далее через 1,5 ч минеральными дубителями в течении 3 ч. После промывки и слива жидкости проводят дубление органическими дубителями в течении 10 – 14 ч при расходе 20 – 22 % от массы голья, используя органические дубители в виде порошка или крошки. При использовании в качестве органических дубителей синтанов за 1 ч до конца дубления засыпают алюмокалиевые квасцы в количестве 3 % и щавелевую кислоту – 0,5 % от массы голья.

Способ обработки меховых шкур. Патент RU 2130974

Способ касается меховой промышленности и может быть использован при обработке меховых шкур. Меховые шкуры подвергают отмоче, при этом 1 – 2 ч. От начала обработки дополнительно вводят комплексный препарат на основе биологически активных веществ растительного происхождения – циклических терпенов общей формулы $C_{10}H_{18}$, соответственно в количествах 2,0 – 3,0 и 0,5 – 1,0 г/л. Затем шкуры мездрят и обезжиривают. В начале обезжиривания также дополнительно вводят указанный препарат. Подвергают дублению и жируют. Способ позволяет улучшить экологию производства за счет исключения кремнефтористого натрия и сокращение на 50 % расхода хромового дубителя, а так же сокращает продолжительность жидкостной обработки на 38 % и повышает качество кожевой ткани.

Способ отделки одежной кожи. Патент RU 2144569

Способ относится к кожевенной промышленности и может быть использовано при выработке одежной кожи из шкур крупного рогатого скота. Способ отделки включает операции: сушку, двукратную ее тяжку, подсушку кожи с растяжкой на рамной сушилке, шлифование лицевой поверхности кож, нанесения слоя непигментированного грунта, предварительное прессование кожи, двукратное нанесение водного раствора шеллака на кожу с промежуточным прессованием, закрепление кожи, дополнительное ее прессование, разбивку кожи в барабане, дополнительную подсушку ее с растяжкой на рамной сушилке, нанесение водного раствора на кожу гриф – добавки и ее окончательное прессование. Способ позволяет повысить качество и расширить ассортимент одежных кож из шкур крупного рогатого скота.

Способ производства кожи. Патент RU 2145978

Способ относится к кожевенной производству, в частности к отделочным операциям, конкретно к наполнению, для изготовления эластичных хромовых кож для верха обуви из сырья крупного рогатого скота. Способ выделки кож включает додубливание хромовым дубителем, нейтрализацию, крашение и наполнение в водном растворе химреагента. В качестве химреагента для наполнения используют сополимер диаллилдиметиламмонийхлорида с малеиновой кислотой. Количество химреагента для наполнения выбирают в пределах 4 – 8 % к массе полуфабриката. Время процесса наполнения выбирают в пределах от 45 – 90 мин. Температуру процесса наполнения выбирают в пределах 30 – 65°C. Химреагент для наполнения – сополимер диаллилдиметиламмония хлорида с мелеиновой кислотой был назван «УТИС – 1». Способ позволяет достичь высоких физикомеханических показателей кожи без удорожания наполнителя и усложнения технологического процесса.

Способ отделки подкладочных кож. Патент RU 2148082

Способ касается кожевенного производства и может быть использован при отделке подкладочных кож из шкур крупного рогатого скота. Способ включает сушку, тяжку, подсушку, повторную тяжку, третью тяжку, предварительное прессование, шлифование, увлажнение, разбивку в барабане, растяжку кож, нанесение пропитывающего грунта. Последний содержит катионактивную полиуретановую дисперсию, катионактивную добавку на основе продуктов конденсации аминов и жирных кислот и воду. Затем осуществляют прессование кож. Способ позволяет получать эластичные подкладочные кожи с высокими эксплуатационными свойствами из шкур КРС.

Способ выработки кож. Патент RU 2149900

Способ относится к кожевенной промышленности и может быть использован при выработке кож для верха обуви из шкур крупного рогатого скота. Способ включает отмоку сырья в присутствии нейтральной протеазы в количестве 0,05 – 0,08 % от массы сырья, дополнительную ферментативную обработку препаратом Скиназа в количестве 0,1 – 0,3 % от массы сырья, пикелевание в присутствии соли хрома при ее расходе 0,3 – 0,5 % от массы полуфабриката и пероксида водорода в количестве 3,0 – 5,0 % от массы полуфабриката и дубливание при расходе хромового дубителя 1,8 – 1,9 % от массы полуфабриката, считая на оксид хрома. Способ позволяет уменьшить загрязнение сточных вод соединениями хрома.

Способ изготовления окрашенных кож. Патент RU 2151191

Способ касается изготовления окрашенных кож, основанный на отложении основных солей хрома на волокне дермы в виде незаряженных комплексов, которые не препятствуют проникновению анионных красителей во время крашения. Голье крупного рогатого скота подвергают золению, пикелеванию, дубливанию основными солями хрома строжке, нейтрализации, крашению, жированию и отделке. Перед пикелеванием проводят обработку водным раствором сульфата аммония и мочевиноформальдегидной смолы. Последнюю синтезируют в щелочной среде из карбоната натрия, уротропина, мочевины и воды. Реакционную массу доводят до кипения и смешивают с неионогенным поверхностно-активным веществом и перед использованием разбавляют водой 1 : 10. В качестве неионогенного поверхностно-активного вещества используют неонол. Способ

позволяет обеспечить необходимые физико-химические свойства готовой кожи, исключить отдушность, уменьшить расход красителя.

Способ противогрибковой обработки кожи. Патент RU 2151193

Изобретение относится к кожевенной промышленности и может найти применение при выделке высококачественных кож, подвергающихся длительному хранению в условиях повышенной влажности и температуры. Кожу пропитывают антисептиком. В качестве антисептика используют водный раствор сополимера, N,N – диметил, N,N – диаллиламмоний хлорида с двуокисью серы в количестве 0,1 – 1 % от веса сырья. Способ позволяет обеспечить устойчивый и длительный противогрибковый эффект с использованием недорогого малотоксичного реагента. Он также технологически прост.

Способ обработки голья. Патент RU 2157409

Способ относится к кожевенной промышленности и может быть использован при выработке кож различного назначения. Способ включает обеззоливание голья сульфатом аммония в количестве 0,3 – 0,8 % от массы голья в присутствии продукта конденсации формальдегида и мочевины при их соотношении 2 : 1, дополнительное обеззоливание при расходе сульфата аммония 2,0 – 2,5 % от массы голья и мягчение. Способ позволяет повысить качество кож и уменьшить расход сырья.

Способ выработки кож со стянутой лицевой поверхностью. Патент RU 2157410

Способ относится к кожевенной промышленности и может быть использован для получения кож со стянутой лицевой поверхностью. Способ включает промывку голья в присутствии продукта конденсации формальдегида и аминокислоты в количестве 1,0-5,0% от массы голья. Затем осуществляют обеззоливание, мягчение, пикелевание и хромовое дубление. Способ позволяет повысить качество кож.

Способ отделки кожи для одежды. Патент RU 2160784

Способ относится к кожевенной промышленности и может быть использован при выработке кож для одежды из шкур крупного рогатого скота. Способ включает в себя закрепление бахтармы кожи водным раствором казеина, двукратное нанесение окрашивающей композиции, содержащей казеин, пигментный концентрат, восковую эмульсию и воду. Способ осуществляется с промежуточным прессованием, разбивкой кожи в барабане, растягиванием на рамной сушилке и прессованием. Затем осуществляют нанесение водноэмульсионной композиции, содержащей полиуретановую дисперсию, дисперсию сополимера метилакрилата, бутилакрилата и метакриловой кислоты в соотношении 62 : 35 : 3, восковую эмульсию, казеин и воду, и закрепление и окончательно прессование. Способ позволяет повысить качество кожи и расширить ассортимент кож для одежды из шкур крупного рогатого скота.

Способ выработки кожи из желудков крупного рогатого скота. Патент RU 2164533

Способ относится к кожевенной промышленности и может быть использован при выработке особого вида кожи из желудков крупного рогатого скота. Сырье

промывают, золят известью при расходе 3-5 % от массы сырья в течении 10-12 ч. Обеззоливают сульфатом аммония в количестве 2-3 % от массы сырья. Дубят синтетическим дубителем при расходе 8-12 % от массы сырья в течении 3-4 ч. Красят и жируют. Способ позволяет получить кожи из желудков крупного рогатого скота с высокими прочностными свойствами.

Способ отделки натуральной кожи. Патент RU 2165979

Способ относится к кожевенной промышленности и может быть использован при выработке лаковых кож для верха обуви. Способ включает предварительное прессование, шлифование бахтармы кожи, шлифование лицевой поверхности, закрепление бахтармы казеином, нанесение пропитывающего грунта на основе водорастворимых пленкообразователей и пенетратора, пролежку, подсушку, предварительное прессование подшлифовывание лицевой поверхности кожи, нанесение пигментированного грунта в три стадии с промежуточными прессованиями, прессование, нанесение полиуретанового лакового покрытия, сушку, разбивку в барабане, растяжку на рамной сушилке и заключительное прессование. Способ позволяет получать лаковые кожи для верха обуви с высокими эксплуатационными свойствами.

Способ производства кож для верха обуви. Патент RU 2168549

Способ касается получения кож для верха обуви. Кожевенный полуфабрикат обрабатывают в качестве азосоставляющей красителя раствором модификата метацидаполигексаметиленгуанидина. Затем в раствор вводят сухую соль диазония. Последнюю получают на основе сульфаниловой кислоты, β – нитроанилина, α – нифтиламина. Техническим результатом является интенсификация красильно-жировальных процессов, снижение расхода воды, трудозатрат и улучшение качества продукции.

Способ выделки кожи из шкур рыбы. Патент RU 2172778

Способ относится к кожевенной промышленности и может быть использован для выработки кож из шкур рыб для различных, преимущественно галантерейных, изделий. Способ выделки кожи из шкур рыб включает отмоку – обезжиривание, золение гидроксидом кальция (20-30 г/дм³), сульфитом натрия (2-3 г/дм³), обеззоливание – обезжиривание, мягчение, пикелевание, дубление хромовым дубителем, ферментативную обработку, совмещенную с обезжириванием, нейтрализацию, крашение – жирование, закрепление красителя и жирующих материалов на волокне дермы. Золение и дубление проводят в две стадии. На первой стадии золения рыбы шкуры обрабатывают раствором сульфита натрия в течение 5-6 ч, а на второй стадии – суспензией гидроксида кальция в течение 19-20 ч. На второй стадии дубления используют смесь растительного и синтетического дубителей при соотношении 3-3,2:7 и общей концентрации 45-55 г/дм³, считая на таниды и дубящие. Техническим результатом является рациональное использование компонентов зольной жидкости и ускорение ее осветления с одновременным сохранением качества готовой кожи

Способ обработки кожевенного сырья. Патент RU 2174150

Способ касается обработки кожевенного сырья и включает отмоку в присутствии карбоната натрия и органического соединения и золение в одном растворе гидроксида кальция, сульфида натрия и органического соединения. В

качестве органического соединения используют продукт взаимодействия лигносульфоната и этилендиаминотетрауксусной кислоты при расходе 0,5-1,0 % от массы сырья в отмоке и 0,5 -2,0 % в зелении. Способ позволяет повысить качество кож и уменьшить загрязнение сточных вод органическими соединениями.

Способ выработки натуральной ворсовой кожи. Патент RU 2225451

Изобретение относится к кожевенному производству, в частности к способу выработки натуральной ворсовой кожи из шкур крупного рогатого скота, предназначенной для изготовления верха обуви, одежды и кожгалантерейных изделий. Описывается способ выработки натуральной ворсовой кожи, включающий додубливание полуфабриката хромовым дубителем, нейтрализацию, наполнение акриловым полимером, додубливание растительным дубителем, крашение анионными красителями, жирование, обработку уксусной или муравьиной кислотой и промывку, причем наполнение, додубливание растительным дубителем и крашение ведут при 40-45°C и жидкостном коэффициенте 0,9-1,0 путем последовательной обработки водной дисперсией препарата Полинап 101 на основе полимера акриловой кислоты с молекулярной массой 60000-65000, нейтрализованного щелочью, и растительным дубителем, каждым в количестве 3-4% от массы полуфабриката, дальнейшим введением перед крашением смеси нафталинсульфоната и высокомолекулярного анионного поверхностно-активного вещества при их массовом соотношении 75-99:1:25 в количестве 2,5-3,0 % от массы полуфабриката, а после крашения осуществляют обработку водным раствором препарата Полинап АД на основе катионного полиакриламида с молекулярной массой 30000-32000 в количестве 1,5-2,5% от массы полуфабриката и далее-муравьиной или уксусной кислотой до pH 3,6-3,8. Полученные при этом кожи обладают улучшенными упругоэластическими свойствами, повышенной интенсивностью и устойчивостью окраски.

КОЖАНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Нож для прорезания отверстий в кожаной ткани. Патент SU 1595911

Изобретение относится к инструментам для обработки кожаной ткани, а именно к ножам. Цель изобретения – повышение эксплуатационных свойств путем обеспечения упрочнения краев разреза. Нож для прорезания отверстий в коже или кожаной ткани содержит вертикальное лезвие с нижней торцевой режущей кромкой, лезвие по обеим узким сторонам снабжено иглами диаметром 1 – 3 мм, выступающим над режущей кромкой лезвия.

Способ формирования задника заготовки верха обуви. Патент RU 2014791

Сущность изобретения: способ включает размещение на колодке заготовки верха обуви, закрепление на следе колодки стельки для обтягивания заготовки верха обуви вокруг грани следа колодки и деформацию плоского задника заготовки верха обуви. Нижний край задника отгибают наружу относительно контура стельки и изготавливают из армированного термопластического материала. Армированный термопластический материал размещается при нагревании до более высокой температуры и принимает фиксированную форму меточного участка колодки при более низкой температуре. На каждую поверхность материала нанесен клеящий

слой термопластического вещества. Размещенную на колодке заготовку верха обуви предварительно нагревают и устанавливают колодку с надетой на ней заготовкой верха обуви на шпинделе. Захватывают затяжную кромку заготовки верха обуви в ее носочной части и вытягивают предварительно нагретую заготовку верха обуви в ее носочном участке для полной вытяжки пяточной части заготовки верха обуви вместе с задником вокруг пяточной части колодки. На пяточную часть заготовки верха обуви с задником накладывают прижимной пуансон для создания равномерного давления на участке пяточной части заготовки верха и следа колодки. Во время плотного контакта предварительно нагретой заготовки верха обуви с задником с колодкой осуществляют прижатие всего узла с колодкой. Затем следует проглаживание разогретого задника роликами и склеивание заготовки верха обуви с задником в один пакет с образованием многослойной структуры. После этого осуществляют охлаждение полученного пакета заготовки верха обуви для принятия пяточным участком заготовки верха обуви вместе с задником жесткой формы, идентичной форме пяточной части колодки. Для придания окончательной формы пяточному участку заготовок верха обуви вместе с задником прикладывают большое удельное давление в области затяжной кромки заготовки верха обуви и контактирующего с ней рабочего органа, достаточное для преодоления пластической деформации материалов задника и заготовки верха обуви и создания четкой грани отформованного задника и затяжной кромки заготовки верха обуви. Большое удельное давление может составлять около 400 футов.

Средство для чистки изделий из кожи. Патент RU 2021311

Использование: для ухода за кожаными изделиями. Сущность изобретения: средство для чистки изделий из кожи содержит, масс. %: отход эмульсионной полимеризации тетрафторэтилена 25 – 27; воск 3,0 - 5,0; отход производства аммиака 13,0 – 15,0; синтаמיד – 5 или отход его производства 6,0 -7,0; керосин 30,0 – 32,0, соляная кислота 5,0 – 6,0 и вода 12,0 -14,0. В обогреваемый реактор с мешалкой загружают рецептурное количество всех ингредиентов и перемешивают 30 мин при 85° - 95°С с последующим охлаждением и расфасовкой готового продукта.

Способ изготовления изделия из кожи и изделие из кож. Патент RU 2046828

Использование: в легкой промышленности. Сущность изобретения: способ заключается в нанесении на шаблон рисунка узора с зазорами между его фрагментами. Каждый их фрагментов выполняют с замкнутым контуром. Из кожи изготавливают отдельные детали с контуром, соответствующим контуру рисунка. Каждый фрагмент соприкасается с соседними фрагментами. Каждую из отдельных деталей соединяют с соседней путем скрепления элементов крепления в соответствии с рисунками узора в точках касания их контуров. В зазорах между отдельными деталями выполняют сетчатое нитевое переплетение, края которого соединяют с краями соседних отдельных деталей. Изделие из кожи выполняют из отдельных деталей из кожи, соединенных по рисунку узора. Отдельные детали из кожи скрепляют в точках их касания элементами крепления. К краям зазоров между соседними деталями подсоединяют сетчатое нитевое переплетение, края которого соединяют с краями соседних отдельных деталей из кожи.

Клеевая композиция для крепления подошвы к верху обуви. Патент RU 2063995

Использование: в производстве обуви для соединения кожаного или текстильного верха с подошвой из термоэластопласта, резины или кожи, а так же для склеивания бумаги, картона. Сущность: клеевая композиция для крепления подошвы к верху обуви содержит в мас. частях смесь 70 – 87 мас. ч. изопренстирольного термоэластопласта с М.М. 120000 - 180000, 10- 25 мас. ч. двублочного блоксополимера изопрена и стирола с М.М. 30000 – 150000 и 3 – 5 мас.ч. гомополистирола с М.М. 8000 -20000 100, смолу 20 – 90 и органический растворитель 190 - 340. Клеевая композиция может дополнительно содержать полистирол с М.М.. 150000 - 200000 в количестве 10 – 20 мас.ч. Характеристики клея: сопротивление расслаиванию через 1 мин 3,6 кгс/см через 2 часа 4,2 кгс/см, через 24 часа 4,0 кгс/см, время сушки 40 мин.

Способ ремонта кожаных изделий. Патент RU 2078736

Сущность изобретения: способ ремонта кожаных изделий, заключается в том, что вырезают выкройку из материала, используемого для ремонта, наносят клеевое вещество на поверхность выкройки и на наружную поверхность ремонтируемой части изделия и соединяют выкройку с ремонтируемой частью изделия, деформируя при этом выкройку и обтягивая ремонтируемую часть с сохранением ее формы путем приложения давления с внутренней стороны ремонтируемой части и последующим разглаживанием выкройки. Перед вырезанием выкройки из материала, используемого для ремонта, на ремонтируемую часть изделия наносят контур будущей выкройки, обклеивают эту часть изделия липкими прозрачными полосками, склеивают их между собой с образованием прозрачной поверхности, соответствующей по форме ремонтируемой части, переносят на эту поверхность контур выкройки, отсоединяют прозрачную поверхность от ремонтируемой части изделия и вырезают по контуру шаблон, который липкой стороной присоединяют к выкройке, выкройку вырезают по контуру с учетом технологического припуска, после чего восстанавливают изношенный участок изделия и выравнивают его.

Кожгалантерейные изделия личного пользования и шарнир для такого изделия. Патент RU 2089082

Изобретение относится к легкой промышленности, в частности к изготовлению кожгалантерейных изделий личного пользования и вариантов шарниров для таких изделий. Кожгалантерейные изделия личного пользования такие, как бумажники, папки для счетов, карманные календари, имеют часть, которая очень часто сгибается. Это сгибание приводит к образованию морщин и сильному износу, который плохо влияет на внешний вид изделия и уменьшает его долговечность. Предложен механический шарнир, который прикрепляется к кожеподобным панелям таких изделий. Шарнир включает в себя набор вставляемых друг между другом цилиндров, изготовленных из относительно мягкого материала, которые образуют осевое отверстие по всей длине шарнира, в которое вставляется тонкий стержень, изготовленный из достаточно жесткого, но упругого материала. Стержень короче, чем осевая длинна отверстия, и удерживается в отверстии с помощью концевых заглушек, изготовленных либо отдельно от створки шарнира, либо непосредственно на ней. Створки шарнира имеют искривленную форму для того, чтобы панели, к которым они

прикрепляются, могли оставаться параллельными, когда между ними размещаются материалы. Представлена альтернативная конструкция, включающая в себя третью панель, содержащую корешок наподобие используемого в бумажном переплете, или элемент конструкции, состоящий из серии независимо присоединенных цилиндров и трубчатых частей элемента конструкции, которые в свою очередь образуют второй расширяемый шарнироподобный элемент.

Средство по уходу за кожаной обувью. Патент RU 2103302

Использование: в бытовой химии. Сущность изобретения: средство по уходу за кожаной обувью содержит, масс. % : парафин 25 – 35, воск полировочный 5 – 15, жир шерстный 2 – 3, полиэтилсилоксановую жидкость 1 – 3, краситель 2 – 3, органический растворитель остальное до 100. Свойства: блеск по блескометру, в ед. шкалы 16 – 20, водостойкость в баллах 100. Стабильно при хранении.

Способ отделки натуральной кожи. Патент RU 2188238

Изобретение касается отделки натуральной кожи и может быть использовано в производстве кожаной галантереи. Способ включает нанесение натурального воска с температурой плавления 62-92°C на лицевую поверхность строганной кожи в виде изделия с помощью щетки, вращающейся со скоростью не менее 1400 об/мин, до получения заданного оттенка. Техническим результатом является упрощение отделки при получении кожаных изделий под старину с оттенками от светлых до темных тонов, расширение ассортимента изделий, удовлетворяющих требованиям современного рынка, и повышение экологичности процесса.

Туфля, использующая формованную нижнюю часть, снабженную рядом прорезей для наложения закрытой верхней части в виде ремней. Патент RU 2223684

Изобретение касается обуви, в которой используется формованная подошва, снабженная рядом прорезей или отверстий для введения в них закрытой верхней части, изготовленной из тканевого или кожаного ремня, охватывающего пяточную часть или лодыжку. Туфля содержит нижнюю формованную часть, включающую подошву, полый мысок, пяточную опору, боковые кромки и ряд прорезей или сквозных отверстий. В последние вставлены ремни, имеющие обычные средства запирания, например зажимы или вставки «Велкро», и образующие верх. Первая прорезь или сквозное отверстие расположено, по меньшей мере, рядом с полым мыском. Последняя прорезь или сквозное отверстие расположено в пяточной опоре. Ремни частично расположены над полым мыском и частично перекрывают друг друга, обеспечивая полное покрытие стопы от полого мыска до голени. Технический результат данного изобретения- изготовление туфли, снабженной верхней закрытой частью, образованной одним или несколькими ремнями, вставленными в прорези или отверстия нижней части туфли.

Способ изготовления полотна изделия из кожи и (или) меха. Патент RU 2228693

Способ изготовления изделий из кожи и (или) меха относится к легкой промышленности и может быть использован в скорняжном производстве при изготовлении различных предметов одежды, изделий декоративно-прикладного искусства, а также для изготовления галантерейных изделий. Способ заключается в формировании полотна из отдельных элементов, вырезанных по шаблону,

соединяемых между собой в соответствии с рисунком узора в точках касания их контуров. Элементы, составляющие основу полотна, соединяются между собой в результате последовательного переплетения и связывания с использованием соединительных элементов, при отсутствии нитевого соединения. В качестве элемента крепления используют узел, выполненный из кожаного шнура шириной 2 мм, упрочненный суперклеем, или декоративный узел, концы которого выполняются в виде бахромы, полотна изготавливают двусторонними и объемными. Технический результат- расширение ассортимента изделий за счет применения новых вариантов плетения и вязания, получение декоративности получаемых полотен изделий, обеспечение прочности соединений отделочных элементов, рационального использования меховых и кожевенных полуфабрикатов.

Способ изготовления двустороннего объемного ажурного полотна изделия из кожи и (или) меха. Патент RU 2229254

Данное изобретение относится к легкой промышленности и может быть использовано в скорняжном производстве при изготовлении различных предметов одежды, изделий декоративно-прикладного искусства, а также для изготовления галантерейных изделий. Способ заключается в изготовлении полосы из кожи шириной 9-20 мм, нарезании бахромы шириной 1-2 мм и длиной 4-15 мм, увлажнении полосы, фиксации одного края с помощью колков или гвоздей на деревянной поверхности, перекручивании по всей длине, закреплении второго края полосы и высушивании ее в таком состоянии. Затем изготавливают элементы, служащие для фиксации петель, образуемых из кожаного шнура. Каждый последующий ряд формируют путем переплетения петель с петлями предыдущего ряда. Технический результат- расширение ассортимента изделий за счет применения новых вариантов плетения и вязания, повышения декоративности получаемых полотен изделий, рационального использования меховых и кожевенных полуфабрикатов.

Способ изготовления изделия из кожи или кожзаменителя. Патент RU 2239660

Заявленное изобретение относится к легкой промышленности и может быть использовано при производстве изделий галантереи из кожи или кожзаменителя. Способ включает вырезание и размещение по разметке деталей из кожи и кожзаменителя, наклеивание деталей изнаночной стороной на подкладку, прошивку нитевой строчкой каждой детали вдоль ее контура для соединения с подкладкой. Разметку выполняют на подкладке и по ней детали, по периметру каждой из них, стыкуют друг с другом, а перед наклеиванием стыковочные края каждой детали подвергают абразивной обработке и после этого производят окраску стыковочных краев с последующей их сушкой. Технический результат- простота технологии, высокая степень защиты от проникновения влаги и высокая степень декоративности у изделия.

Способ придания декоративного эффекта деталям изделий из кожи. Патент RU 2301267

Изобретение относится к легкой промышленности и может быть использовано при изготовлении одежных, обувных и галантерейных изделий из кожи для придания им декоративного эффекта. Способ придания декоративного эффекта деталям изделий из кожи включает горячее прессование на жесткой

поверхности заданной формы, предварительно увлажненной до влажности 35-40% при температуре 35-40°C кожаной детали, которую затем размещают на жесткой поверхности заданной формы. Закладывают складки в различных направлениях и прессуют при температуре 90-100°C в течение 90-120 секунд. Затем участки между складками перфорируют в виде различных геометрических фигур. Кожаные детали могут представлять собой элементы кроя, например рукав, полочку, воротник и прочее, а также вставку или накладку на детали конструкции изделия. Предлагаемый способ позволяет расширить ассортимент используемых для отделки кож и упростить способ придания декоративного эффекта плоским поверхностям.



Государственная патентно-техническая библиотека Кыргызской Республики (ГПТБ КР)

А знаете ли Вы что ГПТБ – единственный в Кыргызстане фонд патентной информации?
Что ГПТБ самая крупная научно – техническая библиотека страны?
Вы заинтересовались ГПТБ?
Тогда приходите к нам,
Мы Вам всегда поможем.

НАШЕ КРЕДО:

- Интересы читателя – важнее всего;
- Понимание и предвосхищение информационных потребностей читателя;
- Доступность информации и фондов библиотеки.

Мы всегда рады видеть Вас!

ГПТБ предоставляет читателям (юридическим и физическим лицам) патентную, научную, нормативно - техническую литературу и документацию, каталоги на промышленное оборудование, журналы по всем направлениям научной и производственной деятельности.

Информационное обеспечение разнообразных запросов читателей осуществляется посредством:

- выдачи литературы и документации на дом, в читальном зале, по межбиблиотечному абонементу;
- выполнения тематических, фактографических справок (и по телефону);
- организации тематических выставок, открытых просмотров (и с выездом);
- подготовки тематических подборок литературы и документации;
- предоставления адресной картотеки предприятий и фирм - изготовителей;
- справочно-консультативной помощи по использованию патентного фонда в патентных исследованиях, по методике поиска патентной информации, в том числе и в базах данных патентных ведомств 60 стран мира;
- проведения патентного поиска с различными целями;
- предоставления бесплатного доступа к ресурсам Интернет;
- перевода информации (устно или письменно) с европейских языков;
- перевода страноведческой информации на кыргызский язык;
- ксерокопирования и сканирования;

В целях полного и оперативного выполнения запросов читателей в библиотеке ведутся электронные массивы информации:

Библиографические указатели:

- Периодических изданий по науке и технике, выписываемых библиотеками г. Бишкек на каждый год.
- Изобретатели Кыргызской Республики.
- Межгосударственные стандарты.
- Экология и геоэкология в Кыргызской Республике.
- Наука, техника и технология в горных регионах.

Обзорная информация:

- Деятельность крупнейших компаний в КР.
- Проблемы рационального использования и охраны лесных ресурсов южных районов Кыргызстана.
- Взаимосвязь торговли и экономики КР.
- Авторанспортная инфраструктура и перспективы развития.
- Аудит на перерабатывающих предприятиях АПК.
- Налогово-бюджетная политика как инструмент макроэкономического регулирования.
- Богатство природных ресурсов озера Иссыккуль.
- Приоритеты экономического сотрудничества КР с зарубежными странами.
- Реформирование социальной сферы в КР.
- Экономические основы антимонопольного регулирования в КР.
- Модели экономического развития: опыт зарубежных стран.
- Загрязнение окружающей среды.

А также:

- Информационно-библиографические сборники;
- Реферативные сборники;
- Полнотекстовая информация.

Контактные телефоны:

- ✦ Патентное подразделение - 66-24-53;
- ✦ Отдел научно-технической литературы - 62-58-98;
- ✦ Отдел нормативно-технической документации и промкаталогов - 62-59-01;
- ✦ Отдел электронной информации 66-20-71;
- ✦ Справочно-библиографический отдел 66-68-67;
- ✦ Филиал 66-20 -09

Наши реквизиты:

Почтовые: 720040, Кыргызская Республика, г.Бишкек, ГСП, проспект Эркиндик 58 "А".

Факс: (996-312) 62-58-94;

e-mail: gptbkr@rambler.ru;

web-site: <http://www.gptbkr.to.kg>

Добро пожаловать в ГПТБ КР!

Наш девиз:

«Информация здесь и сейчас»

