

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

---

**Профессия: 15398. Обувщик по  
ремонту обуви.**

2018г.

Подготовил Маликов Е.Н.

**МДК 03.01**  
**Способы ремонта обуви**



**Тема урока:**  
**Постановка подошв на**  
**валяную обувь.**





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

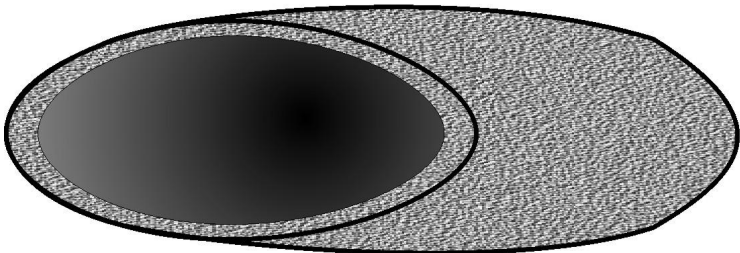
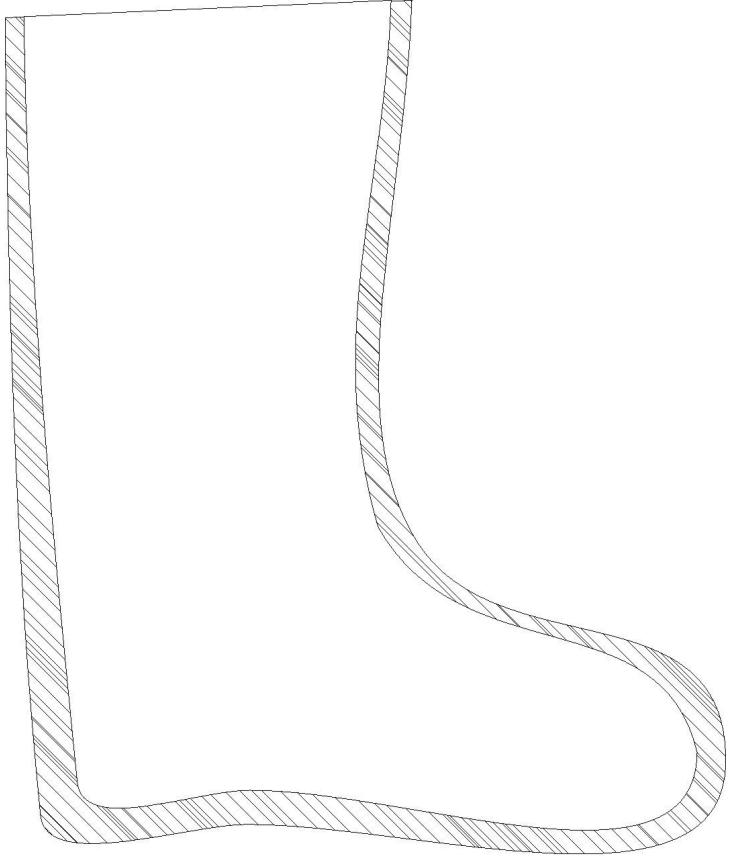
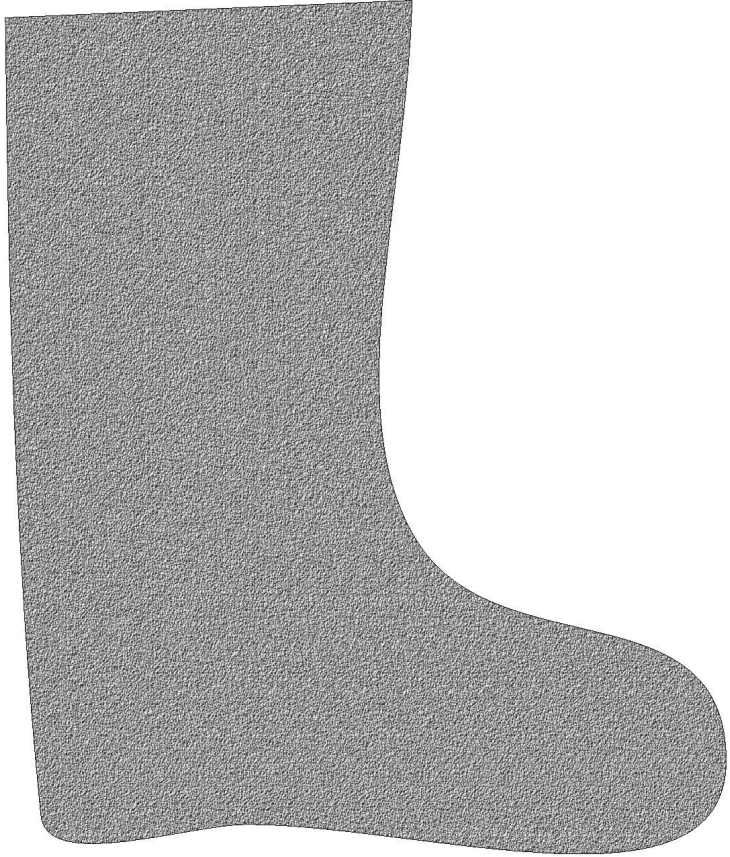
Валенки необычны тем, что и снаружи и изнутри, и в подошвенной части и в носочной, и в голенищах сделаны из одного материала – войлока.

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

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







---

В России валенки делились на три большие группы:

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



# Виды валенок обыкновенных

---

- Утяжелённые
- Средние
- Тонкие

# Валенки утяжелённые

## Толщина в мм

Голенища

Подошвы

Верха

Задника

Мужские

5

13

15

Женские

4

12

14

# Валенки средние

## Толщина в мм

Голенища

Подошвы

Верха

Задника

Мужские

4

11

13

Женские

4

10

12

Детские

3

9

11

ШКОЛЬНЫЕ



# Валенки тонкие

## Толщина в мм

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

# Состав сырья для валенок

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

---

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



---

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

Небольшая прочность

Повышенная тягучесть

Неравномерность механических свойств

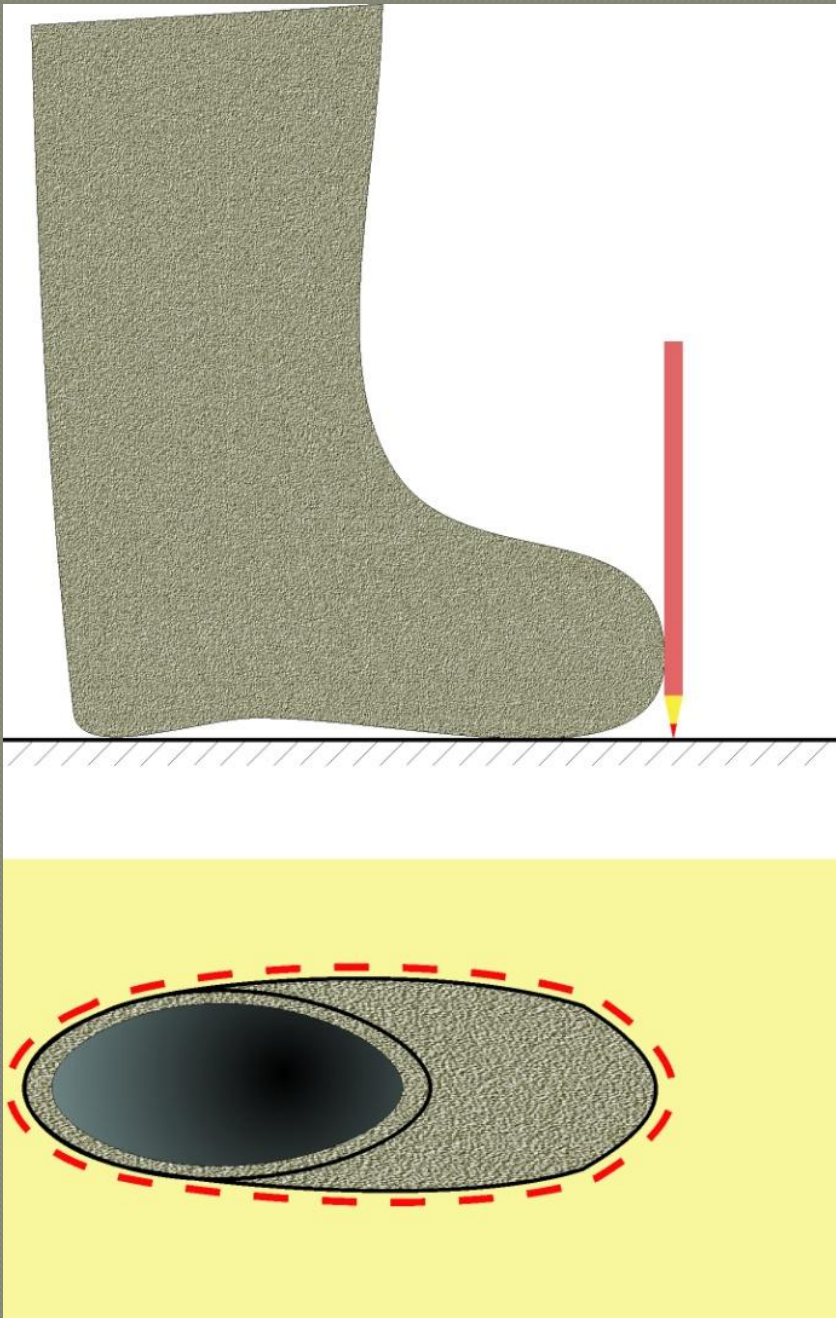
# Таблица соответствия размеров валенков размерам обуви

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

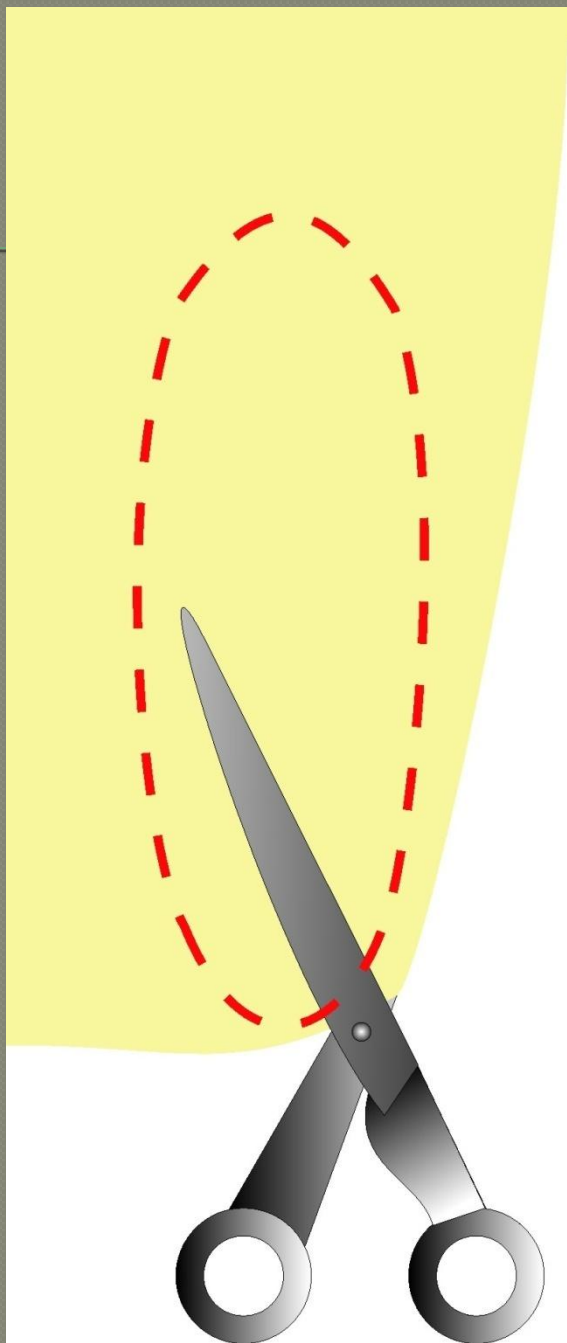
---

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

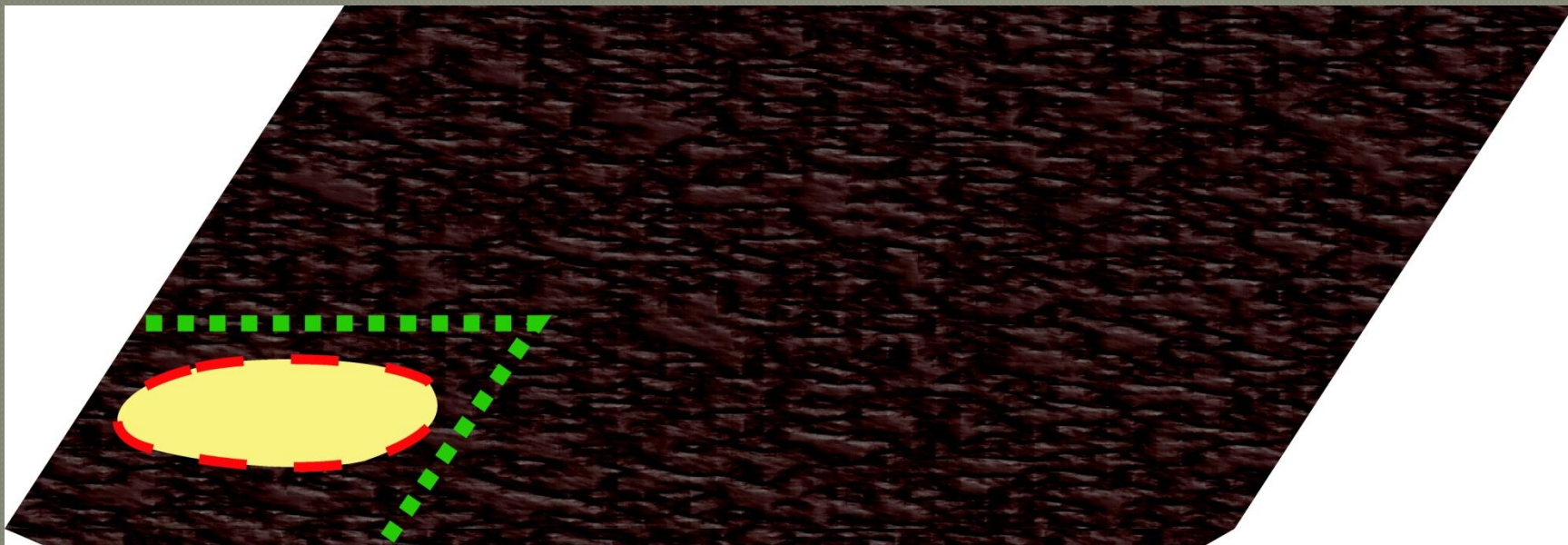




Обводим на  
бумаге контур  
ПОДОШВЫ  
валенка.

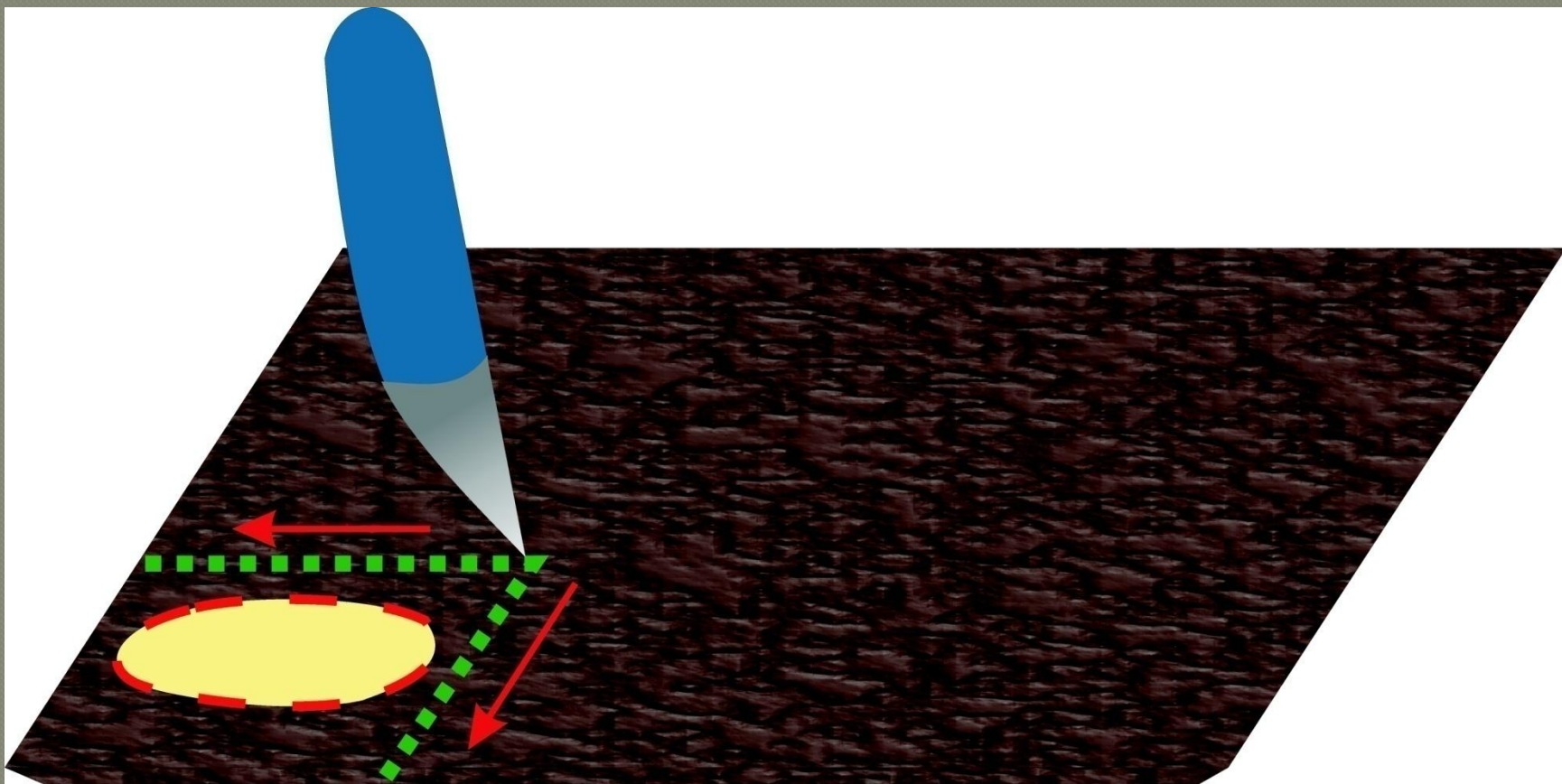


Вырезаем модель  
подошвы из бумаги.

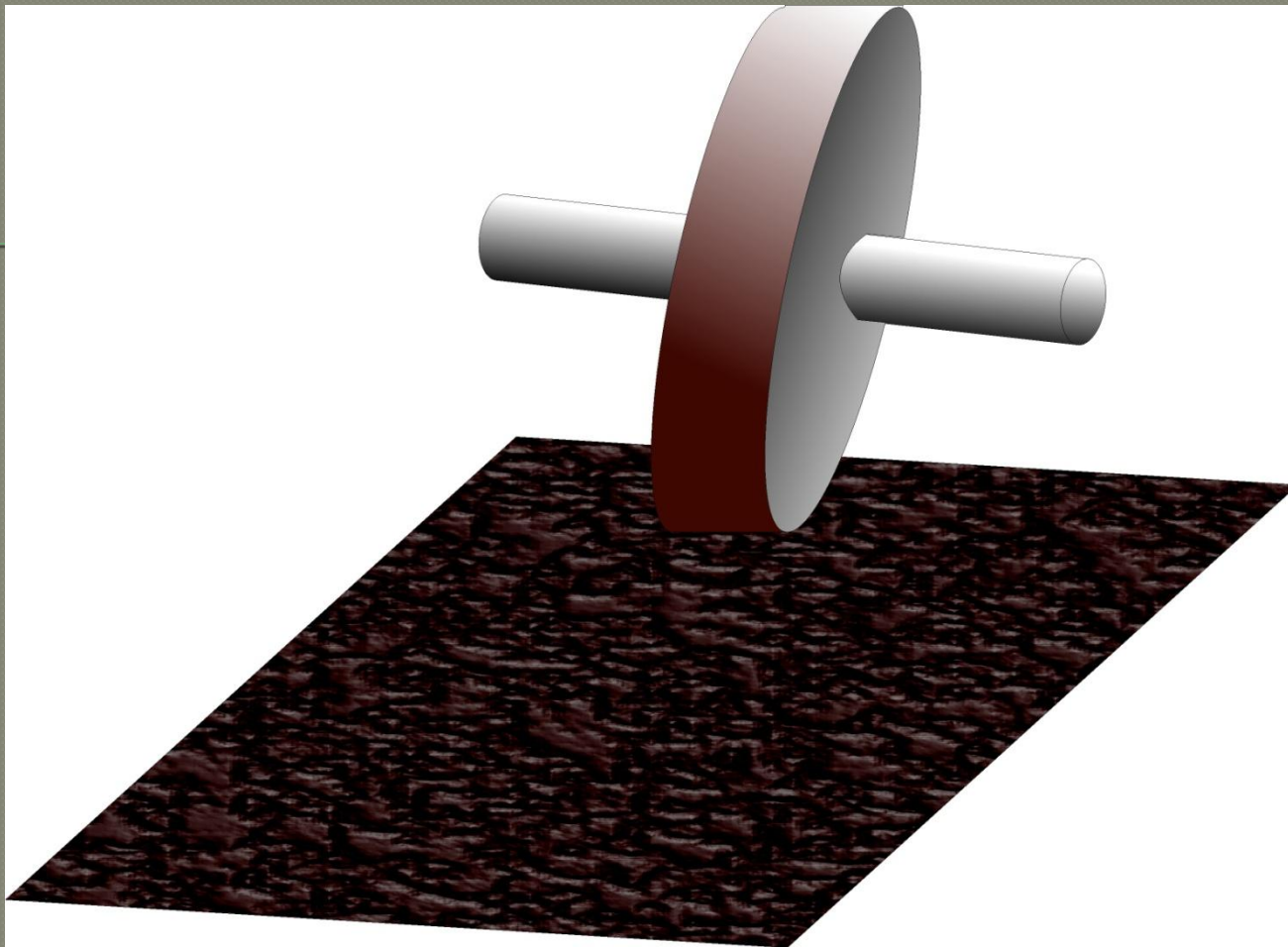


Обводим бумажную модель подошвы с припуском 7-10 мм на листе микропористой резины ВШ-шпальт, толщиной 7 мм.





Вырезаем заготовку подошвы из микропористой резины.



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

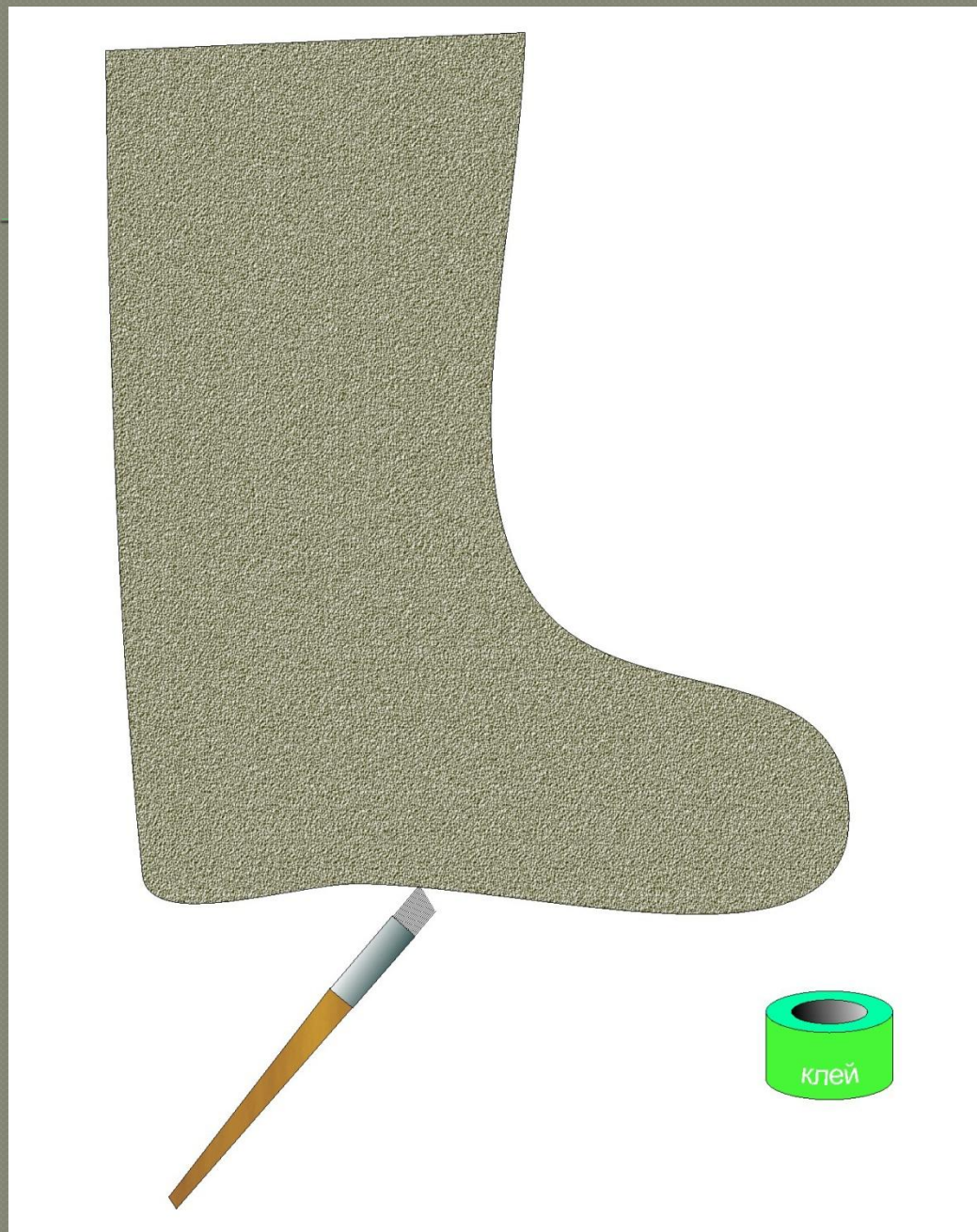


При  
помощи  
жёсткой  
одежной  
щётки  
очищаем  
подошву от  
пыли.



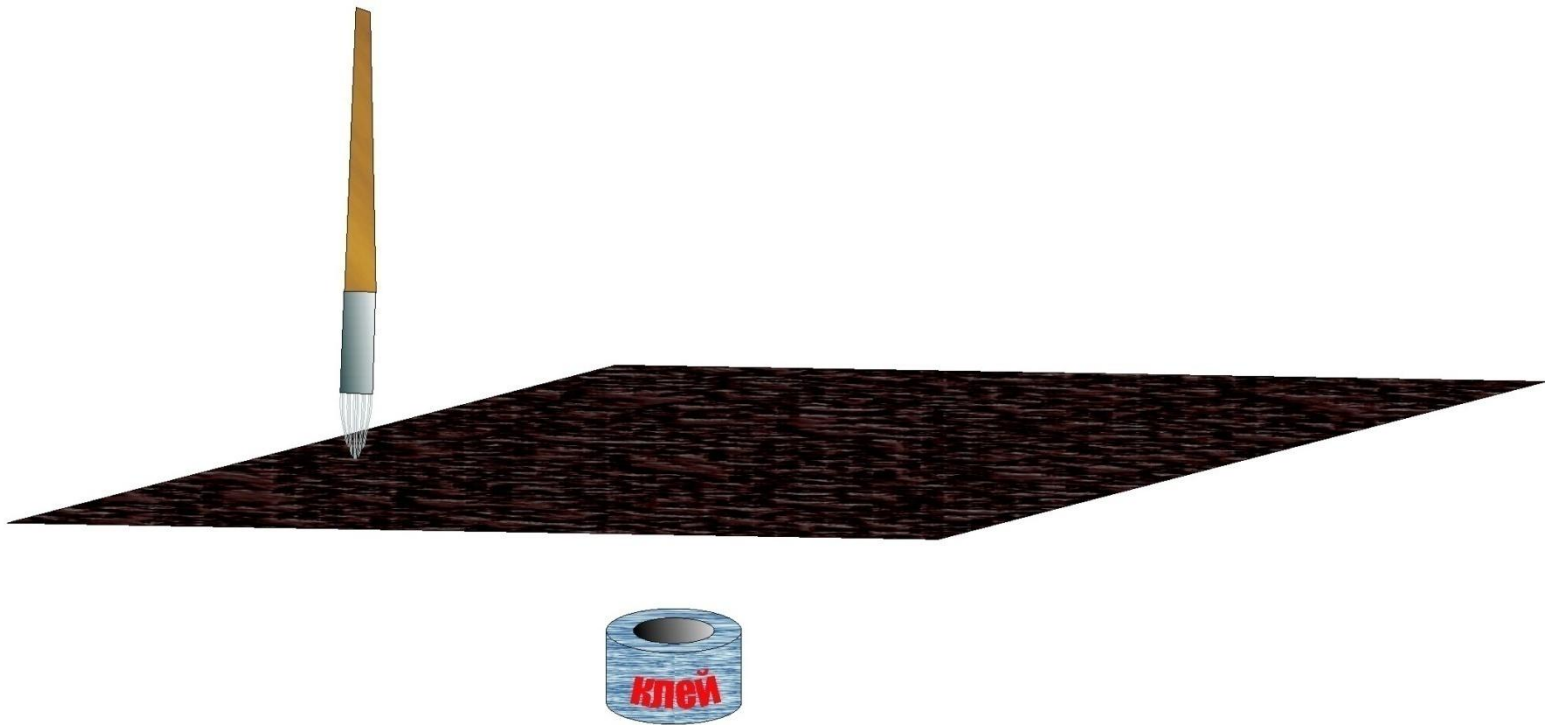
Кистью  
на подошву  
наносим  
наиритовый  
клей  
равномерны  
м слоем, без  
сгустков и  
подтёков.



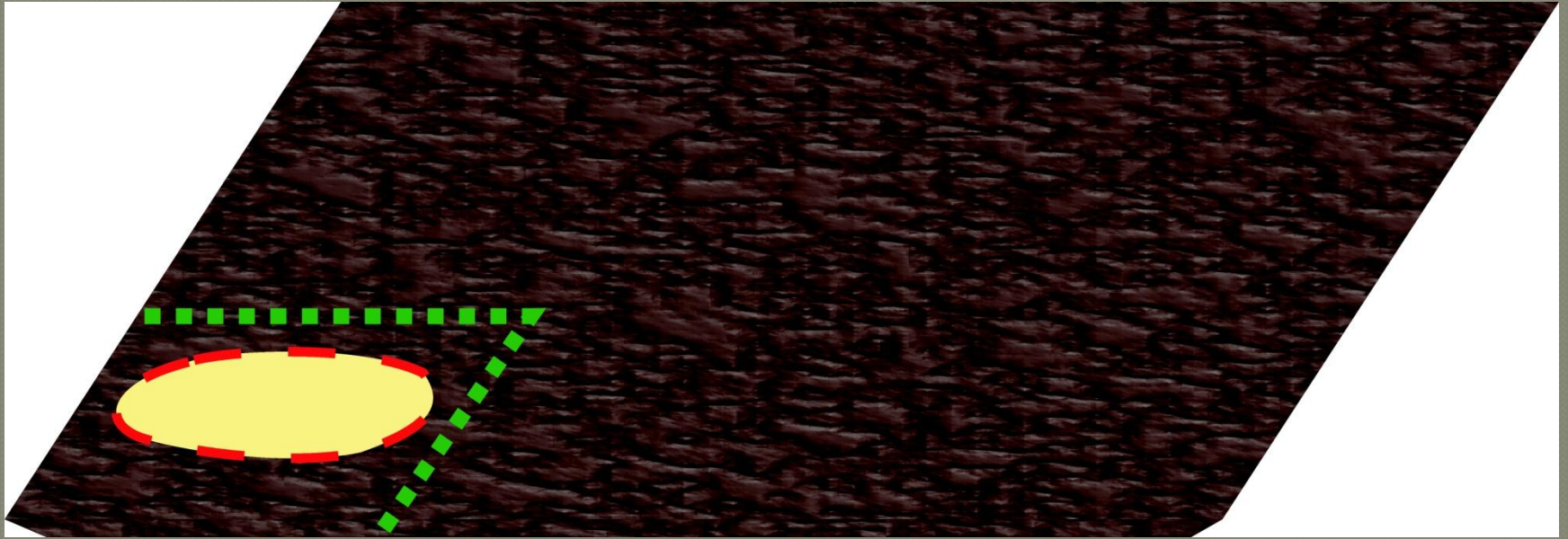


Во время  
выдержки  
(20 мин)  
клей  
впитывается  
в войлок.  
Затем клей  
наносят  
повторно и  
выдерживают  
20 мин.

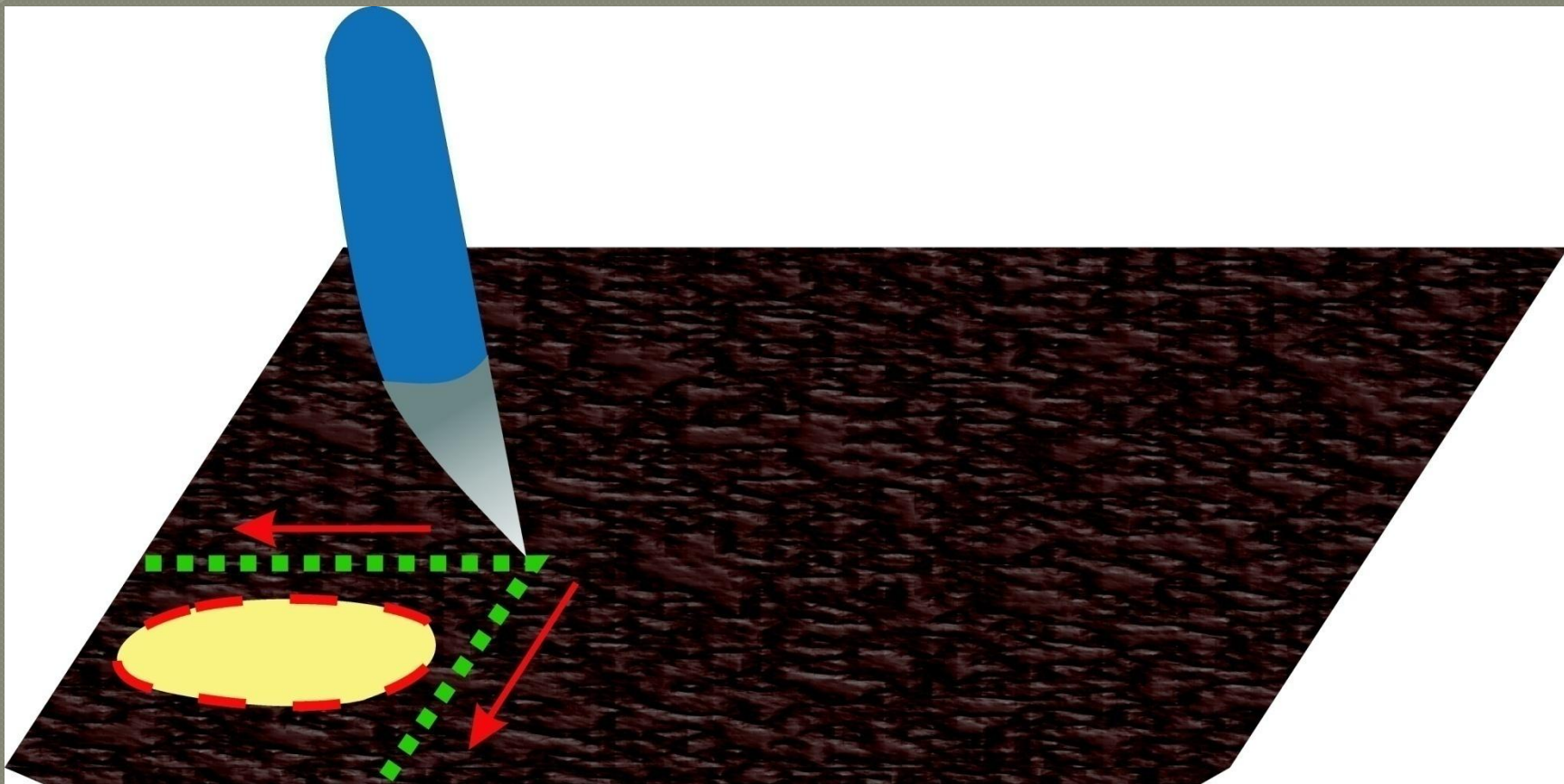




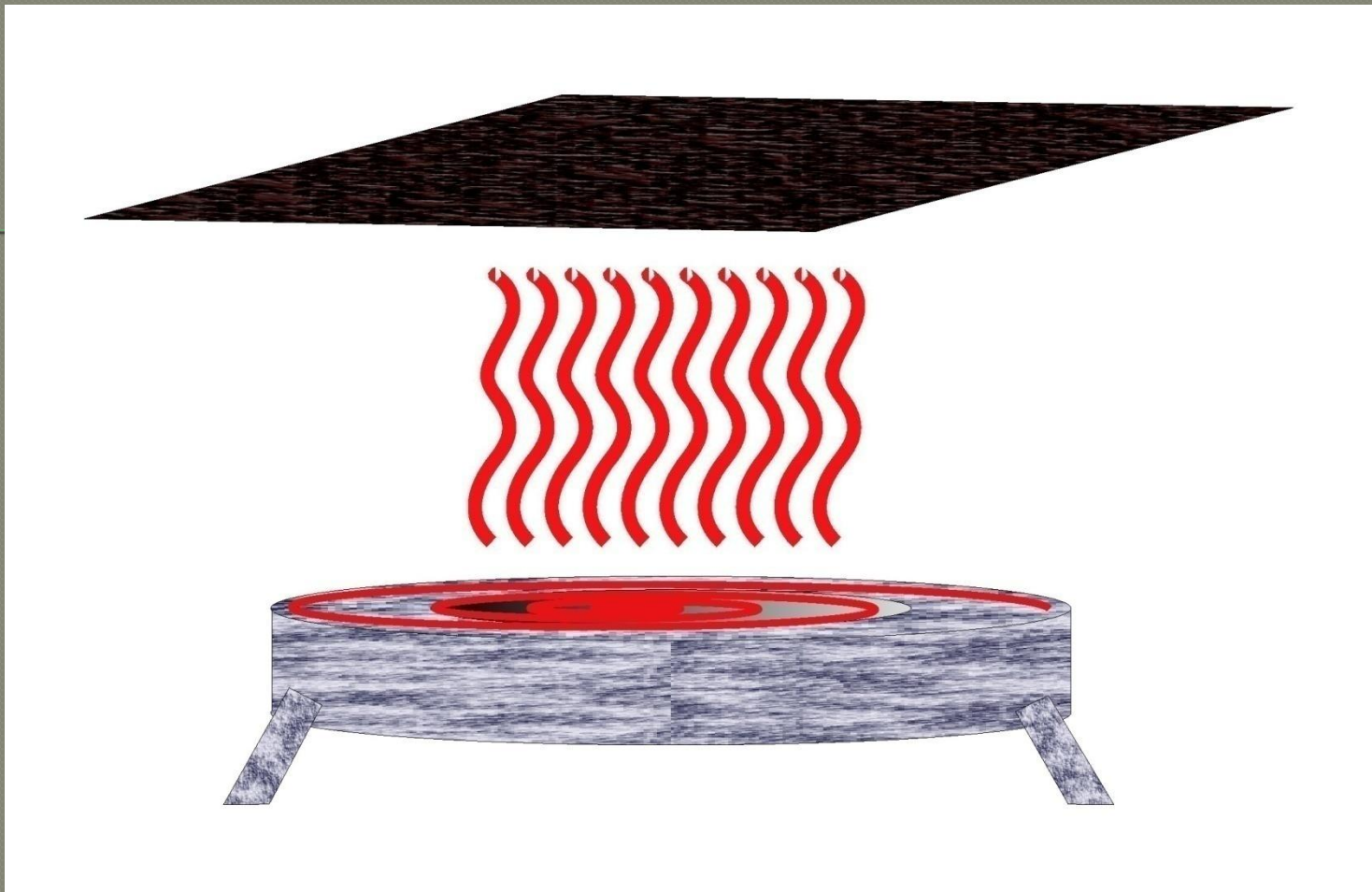
Одновременно с повторным нанесением клея на подошву валенка наносим клей на заготовку подошвы и выдерживаем 20 мин.



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



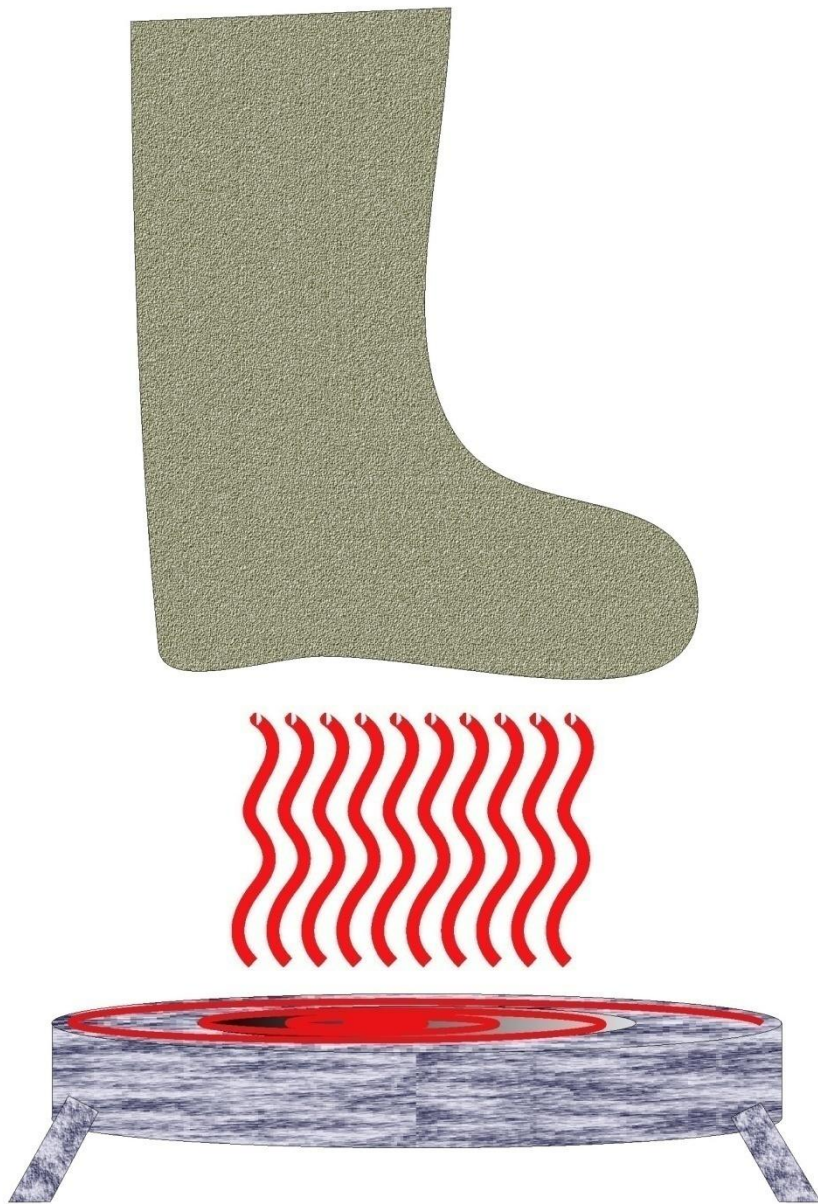
Вырезаем заготовку из листа VШ-  
рант.



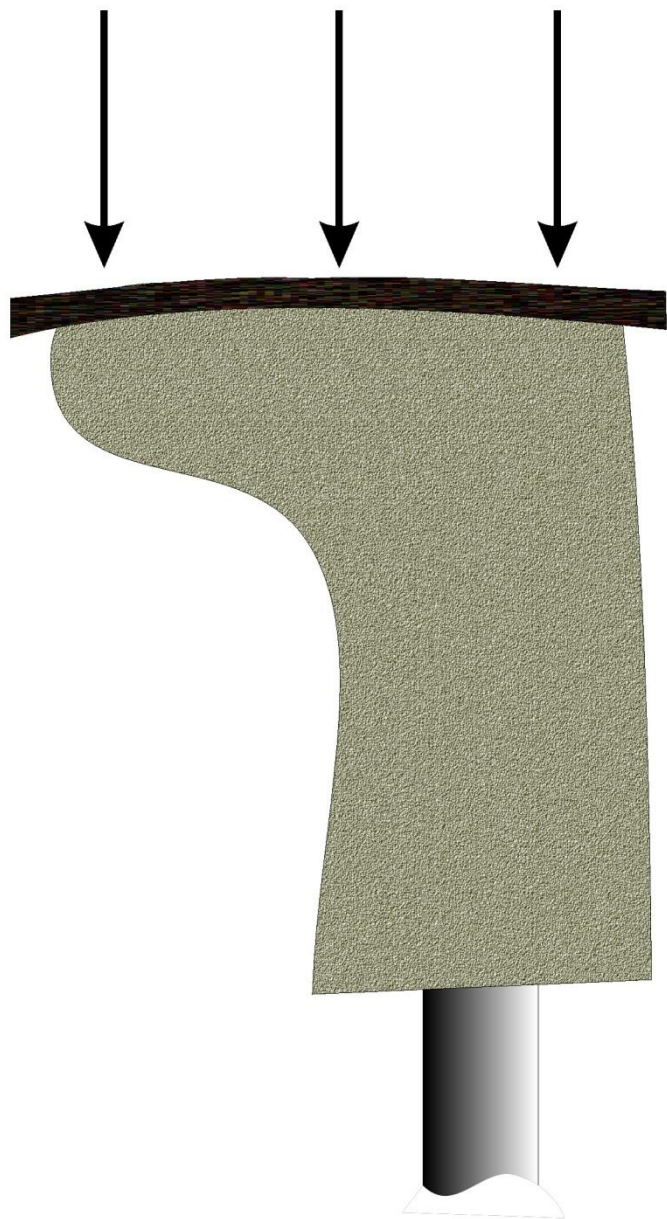
Активируем клеевую плёнку  
заготовки микропористой подошвы в  
течении 1-1,5 мин.



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



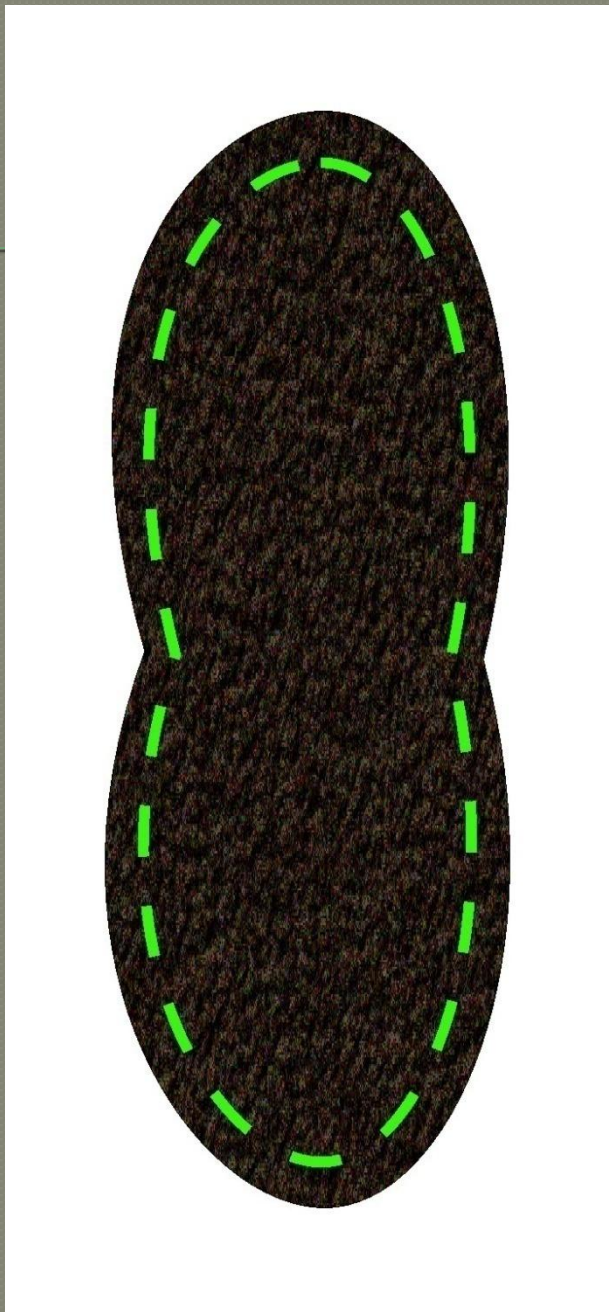




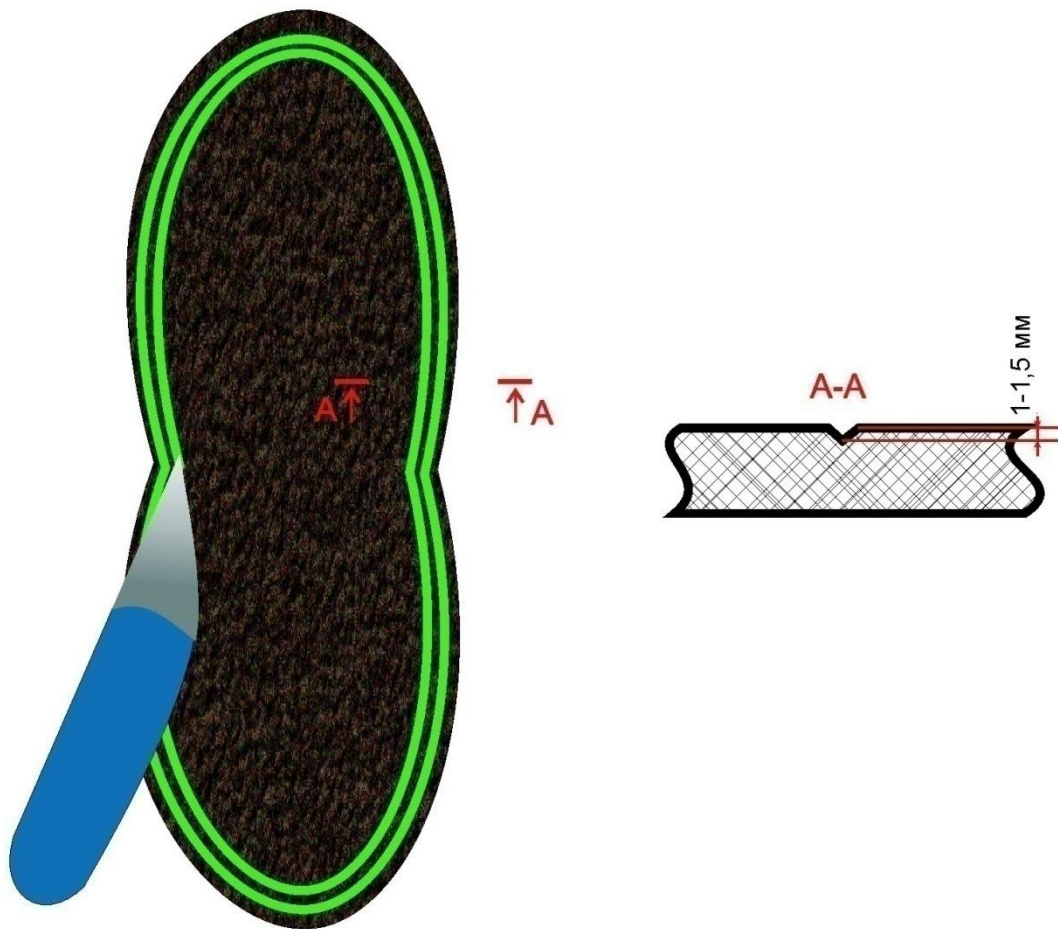
Плотно  
прижимаем  
заготовку к валенку  
руками  
(допускается  
околачивание  
молотком).

Обрезаем  
заготовку  
ПОДОШВЫ ПО  
КОНТУРУ вапенка.



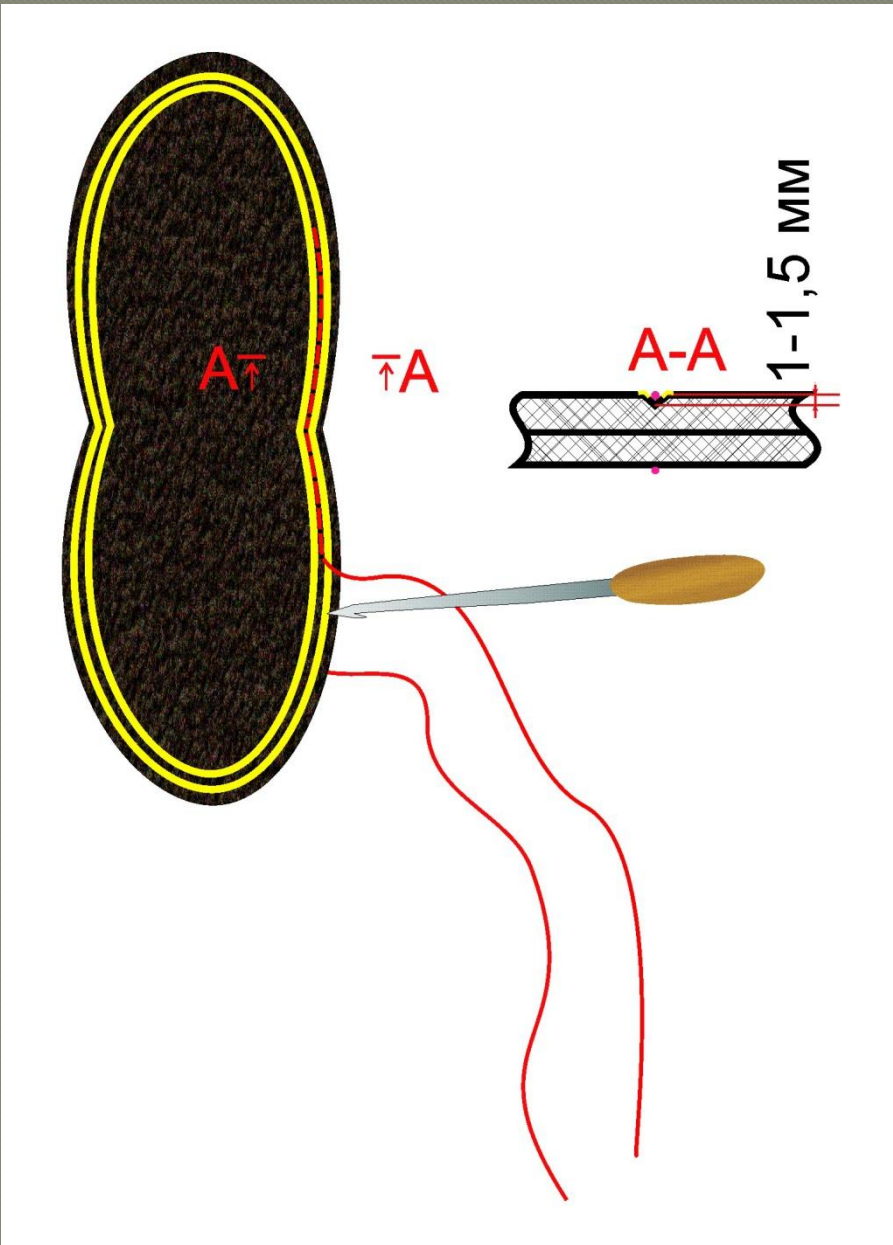


На расстоянии  
15-20 мм от края  
подошвы проводим  
ручкой линию по  
периметру подошвы.



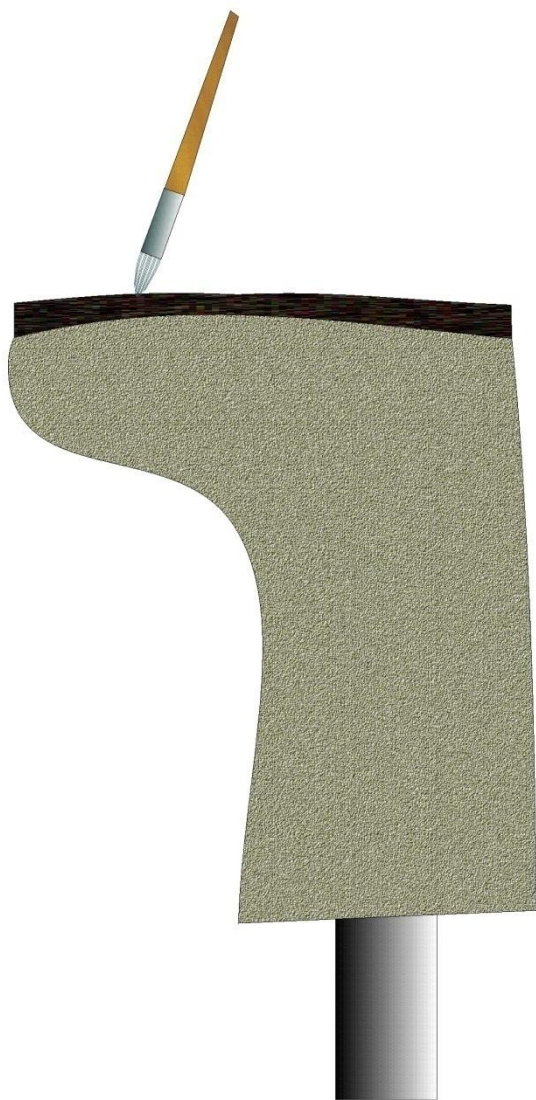
По  
проведённо  
й линии при  
помощи  
ножа делаем  
надрез  
(канавку)  
треугольной  
формы.



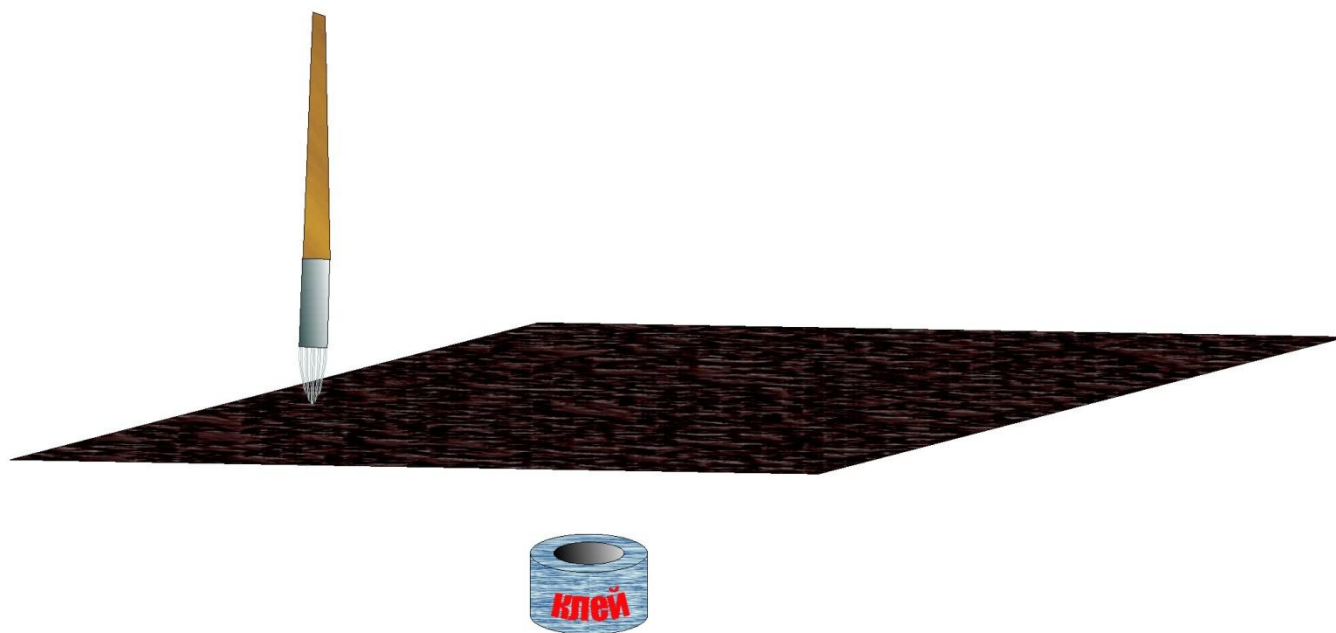


По  
выполненному  
надрезу  
(канавке) делаем  
прошивку  
ПОДОШВЫ.

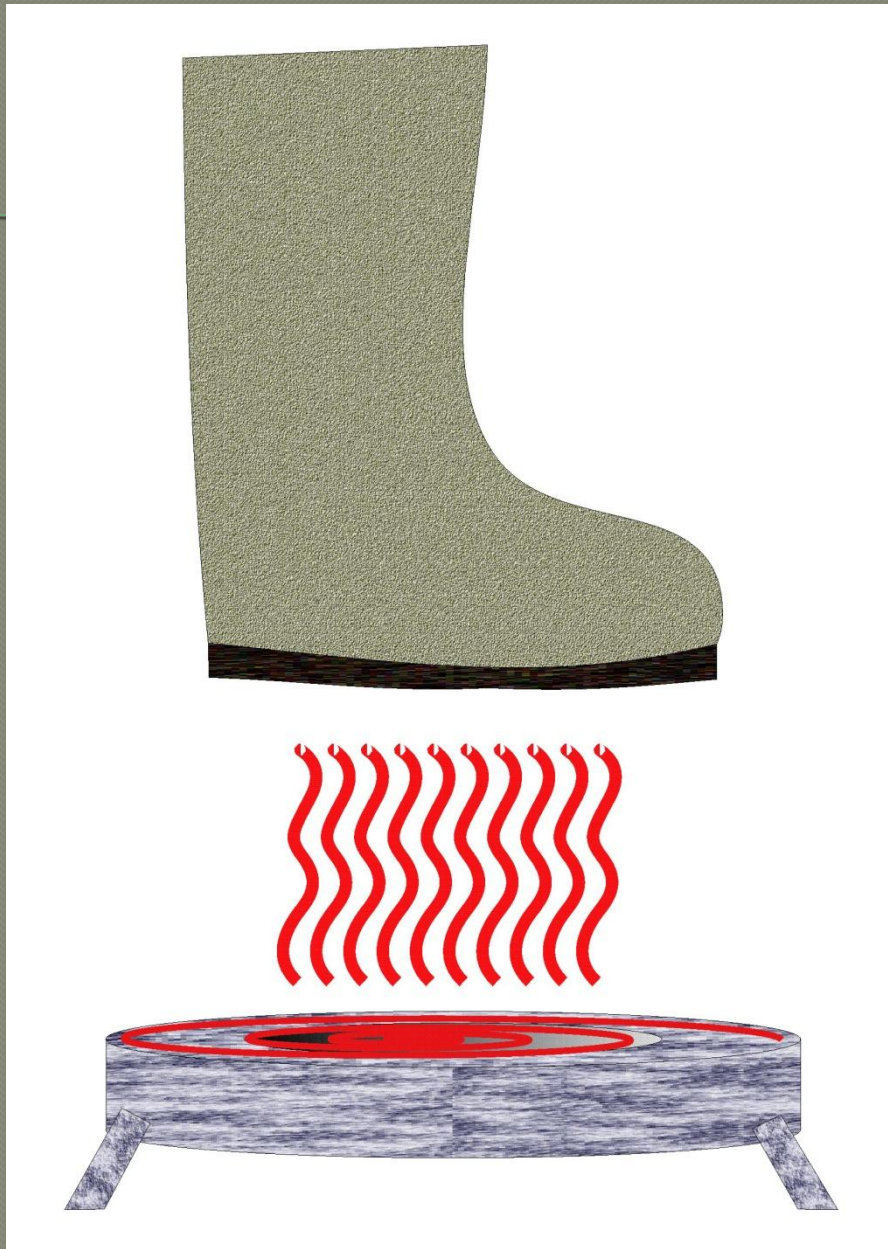
На пришитую  
к валенку  
подошву  
наносим слой  
наиритового  
клея.



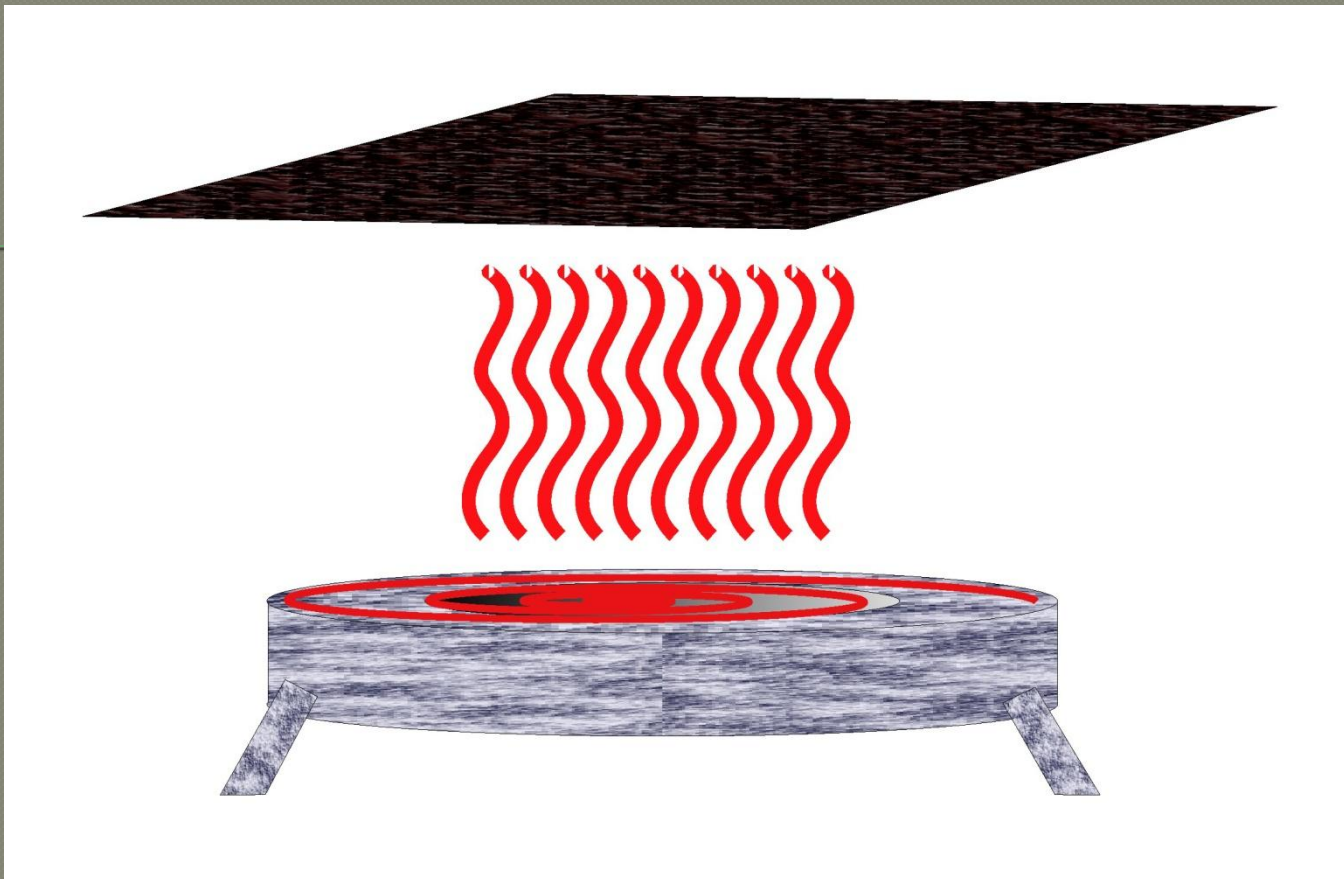




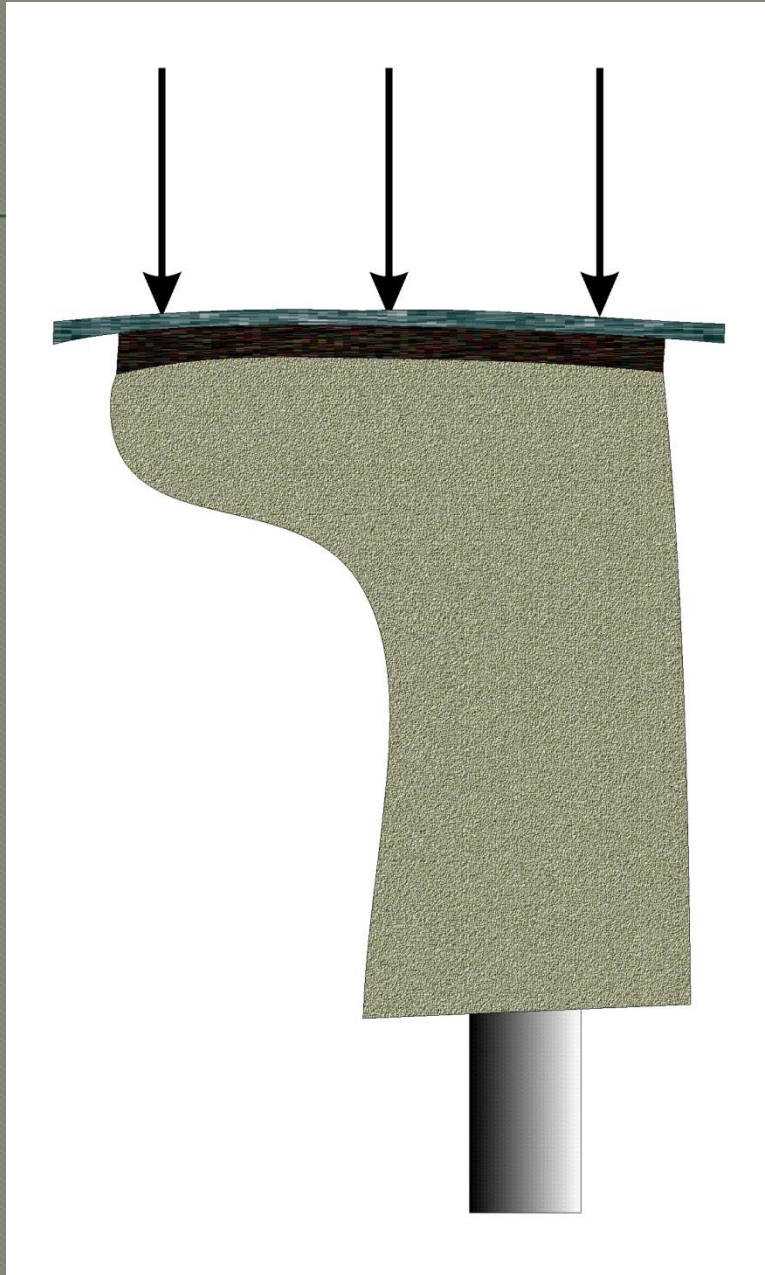
Одновременно на заготовку из листа ВШ-рант наносим слой наиритового клея.



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



Одновременно активируем клеевую плёнку на заготовке из ВШ-рант.

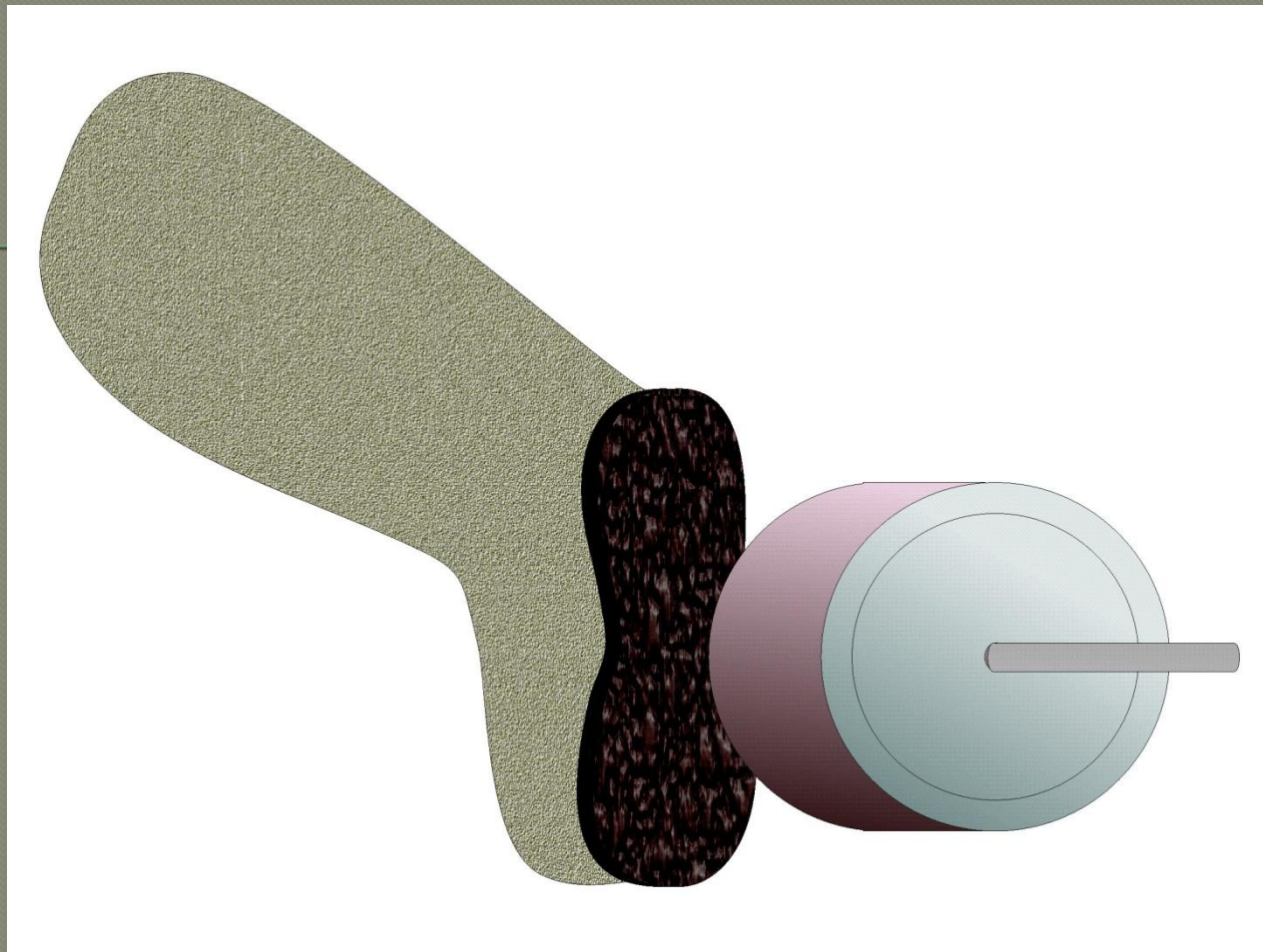


Плотно прижимаем  
руками заготовку к  
пришитой к  
валенку подошве  
(допускается  
околачивание  
молотком).



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





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