



ПОЛИМЕРНАЯ ОБУВЬ



ПОЛИМЕРНАЯ ОБУВЬ.

1. Основные материалы.
2. Методы производства полимерной обуви.
3. Классификация полимерной обуви.
4. Качество полимерной обуви.
5. Гарантийные сроки носки полимерной обуви.
6. Маркировка полимерной обуви и транспортной тары.
7. Упаковка полимерной обуви.
8. Хранение.

ПОЛИМЕРНАЯ ОБУВЬ.

К полимерной относят обувь, верх которой изготовлен целиком из резины – однородной или модифицированной сополимерами, из пластических масс, а также обувь резинокотекстильную.

В быту ее используют главным образом для защиты ног от влаги, холода и других воздействий и надевают как поверх другой обуви, так и непосредственно на ногу.





1. ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

1. ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ.

- Основными материалами для изготовления полимерной обуви являются:
 - ✓ резина черная и цветная;
 - ✓ поливинилхлорид и полиуретан для деталей верха;
 - ✓ обкладочные резинотекстильные смеси для промазки или обкладки тканей;
- Используют текстильные материалы:
 - ✓ для верха обуви — кирзу двухслойную, полубархат, сукно, габардин и др.;
 - ✓ для подкладки — галошную байку, бумазею, саржу, нетканое полотно с начесом, ластичные чулки для подкладки сапог;
 - ✓ для отделки — искусственный мех, декоративные ленты, шнуры.
- Применяют лак для покрытия обуви, различную фурнитуру.

2. МЕТОДЫ ПРОИЗВОДСТВА ПОЛИМЕРНОЙ ОБУВИ



2. МЕТОДЫ ПРОИЗВОДСТВА ПОЛИМЕРНОЙ ОБУВИ :

1. Клеевой;
2. Штампование;
3. Формование;
4. Литье под давлением;
5. Метод жидкого формования;
6. Формование из пластизоля.

1. КЛЕЕВОЙ МЕТОД.

Клеевым методом вырабатывают сапоги, сапожки, галоши, ботинки.

1. При этом последовательно собирают на пустотелых алюминиевых колодках сначала внутренние детали обуви (для галош, например, цветную стельку, подкладку, текстильный задник) и склеивают их.
2. Затем промежуточные детали и наружные: резину для переда, обсоюзку (круговую полосу, огибающую нижнюю часть обуви), голенище, бордюр (узкую декоративную ленту, окаймляющую верхнюю часть голенища).
3. Каждую деталь после накладки на колодку прикатывают роликом.
4. Затем все детали вместе для полного их сцепления обжимают на специальных машинах.
5. Полученную обувь покрывают лаком.
6. Подвергают вулканизации.
7. Снимают с колодок.
8. Комплектуют по парам.
9. Сортируют.
10. Маркируют.
11. Упаковывают.

Клееная обувь:

- легкая
- гибкая
- с рельефно выделяющимися контурами деталей.

Стенки обуви сравнительно тонкие, по линии приклеивания подошвы видны следы обжимки.

2.МЕТОД ШТАМПОВАНИЯ.

Метод штампования используют только для получения мужских и мальчиковых галош.

- 1. Обувь изготавливают в специальных пресс-формах, сердечник которых служит колодкой для обуви(на него накладывают каркас из внутренних деталей (подкладки, задника, стельки), промазанных клеем. Между матрицей пресс-формы и колодкой-сердечником имеется зазор, который при помощи пуансона заполняют необходимым количеством разогретой резиновой смеси, создавая тем самым резиновое покрытие для галош).**
- 2. После снятия с сердечника полученное изделие очищают от заусениц;**
- 3. Покрывают лаком;**
- 4. вулканизируют.**

Штампованная обувь:

- более толстостенная и жесткая;**
- более тяжелая;**
- имеет следы пресс-формы.**

3. МЕТОД ФОРМОВАНИЯ.

Метод формования применяют для изготовления бытовых и производственных сапог, а также обуви с текстильными деталями верха, преимущественно спортивной (туфель, ботинок, полуботинок).

1. Формование происходит в вулканизационных прессах, где на сердечник-колодку надевают заготовку (чулок), собранную из обработанных резиновой смесью внутренних и промежуточных деталей.
2. Затем накладывают предварительно разогретые наружные детали обуви, после чего заготовку обуви подвергают формованию с одновременной вулканизацией, что исключает промежуточное между этими операциями лакирование обуви.

Обувь получается:

- матовой;
- имеет следы пресс-форм;
- более тонкостенная и эластичная, чем штампованная.

4.МЕТОД ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ.

Методом литья под давлением изготавливают сапожки и сапоги из поливинилхлорида, а также спортивную резиноктекстильную обувь.

При изготовлении резиноктекстильной обуви на литьевых автоматах формуют из резины только ее нижнюю часть (подошву, каблук, бортик), а изделия из поливинилхлорида формуют полностью.

На литьевой обуви видны следы зачистки литников.

5. МЕТОД ЖИДКОГО ФОРМОВАНИЯ.

Методом жидкого формования изготавливают сапоги и сапожки с повышенной теплозащитностью.

При формовании обуви из поливинилхлоридного пластизоля его заливают в формы, которые помещают в нагревательные печи, где происходит отложение геля из пластизоля на внутренних стенках форм.



3.

КЛАССИФИКАЦИЯ П МЕРНОЙ ОБУВИ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПОЛИМЕРНОЙ ОБУВИ.

- по назначению — на бытовую, производственную и спортивную;
- по половозрастному признаку — на мужскую, женскую, детскую;
- по характеру использования — на надеваемую поверх другой обуви и надеваемую непосредственно на ногу;
- по материалу верха — на цельнорезиновую, резинотекстильную, с верхом из пластических масс;
- по цвету — на черную, белую, цветную и многоцветную;
- по методу производства — на клееную, штампованную, формовую, методов литья под давлением, жидкого формования, формования из пластизоля;
- по отделке — на лакированную и нелакированную;
- по виду — на галоши, сапоги, сапожки и полусапожки, ботинки, полуботинки, туфли;
- по высоте каблука — на низком (до 25 мм), среднем (26—40 мм) и высоком (свыше 45 мм) каблуке.

4. КАЧЕСТВО ПОЛИМЕРНОЙ ОБУВИ



КАЧЕСТВО ПОЛИМЕРНОЙ ОБУВИ.

Качество полимерной обуви оценивают по внешнему виду, нормативным показателям свойств и размеру.

1. По внешнему виду обувь должна соответствовать утвержденным образцам-эталонам.
2. Она должна быть парной по цвету, отделке, форме, толщине и расположению одноименных деталей в полупарах.
3. Лаковая пленка должна быть сухой, нелипкой, ровной, блестящей; поверхность обуви — без заусениц, налета серы.
4. Обувь должна быть водонепроницаемой.

К недопустимым порокам относят:

- ⦿ механические повреждения,
- ⦿ отслоение деталей,
- ⦿ выступание серы,
- ⦿ складки в носочной части подкладки.

5. ГАРАНТИЙНЫЕ СРОКИ НОСКИ ПОЛИМЕРНОЙ ОБУВИ

ГАРАНТИЙНЫЕ СРОКИ НОСКИ ПОЛИМЕРНОЙ ОБУВИ:

- Сапог формовых, галош клееных, ботинок и сапожек резиновых и резиноктекстильных клееных – 90 дней.
- Обуви из пластизоля поливинилхлоридного, спортивной обуви формовой – 60 дней, литьевой – 75 дней.



6.МАРКИРОВКА ПОЛИ- МЕРНОЙ ОБУВИ И ТРАНСПОРТНОЙ ТАРЫ

<http://gt77.tiu.ru>

МАРКИРОВКА ПОЛИМЕРНОЙ ОБУВИ И ТРАНСПОРТНОЙ ТАРЫ.

Маркировка полимерной обуви содержит:

1. Товарный знак предприятия-изготовителя;
2. Год и квартал изготовления (год- две последние цифры, квартал- точки);
3. Артикул;
4. Размер;
5. Сорт.

В маркировке транспортной тары должны быть указаны следующие данные:

1. Наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
2. Наименование изделия;
3. Артикул;
4. Ассортимент размеров и количество пар каждого размера, дата упаковки;
5. Сорт.



7. УПАКОВКА ПОЛИМЕРНОЙ ОБУВИ

УПАКОВКА ПОЛИМЕРНОЙ ОБУВИ.

- Упаковывают полимерную обувь в дощатые или фанерные ящики, выложенные бумагой, или картонные короба.
- В каждом упаковочном месте должна быть обувь, подобранная попарно – одного цвета, размера и завернутая в бумагу, с памяткой по уходу.
- Масса упаковочного места не должна превышать 80 кг.

8. ХРАНЕНИЕ ПОЛИМЕРНОЙ ОБУВИ

ХРАНЕНИЕ ПОЛИМЕРНОЙ ОБУВИ.

- При хранении рекомендуется распаковывать обувь, которая транспортировалась при температуре ниже температуры хранения, не ранее чем через сутки.
- Температура в помещении должна быть от 0 до 25 °С, расстояние от теплоизлучающих приборов – 1 м.
- Обувь необходимо предохранять от воздействия прямых солнечных лучей и веществ, вызывающих разрушение резины.

СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ