

УДК 685.31.83

## ОПРЕДЕЛЕНИЕ ТРУДОЕМКОСТИ ХУДОЖЕСТВЕННОЙ ОБРАБОТКИ КОЖИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ОСОБО ЭЛЕГАНТНОЙ ОБУВИ

Н.В. Щербакова, П.М. Негодаев

Южно-Российский государственный университет  
экономики и сервиса

Для успешной работы предприятий сервиса по изготовлению особо элегантной обуви большое значение имеет ассортимент. Ассортимент обуви предприятий сервиса должен отличаться от имеющегося в торговой сети. Разнообразие ассортимента можно достичь использованием художественной обработки кожи. Художественная обработка кожи требует значительных затрат времени, т.е. является трудоемким процессом. От трудоемкости зависит стоимость заказа по индивидуальному изготовлению особо элегантной обуви.

При изготовлении особо элегантной обуви можно применять различные виды художественной обработки кожи. Наиболее распространенными приемами художественного оформления изделий из кожи являются декоративные и ажурные строчки, декорированные с помощью жгута, вышивка нитками (мулине, краше, ирисом), шитье бисером.

Интересным видом художественной обработки краев деталей обуви является оплетка. Оплетка может быть простая одинарным стежком, простая оплетка двойным стежком, венецианская, узловая. Для достижения выразительности формы и выделения отдельных конструктивных элементов обуви рекомендуется использовать продержку и плетение. Продержка может выполняться в виде шахматки, мерержки, елочки. Декоративное плетение выполняется из трех, четырех или пяти ремешков.

Художественная обработка кожи требует от исполнителя точности, аккуратности и значительных затрат времени, т.е. является трудоемким процессом. В качестве метода изучения затрат выбрана индивидуальная фотография рабочего времени. Полученные результаты трудоемкости некоторых видов художественной обработки кожи приведены в таблице 1. Трудоемкость включает затраты времени на оперативную работу, подготовительно-заключительное время и время на обслуживание рабочего места, отдых и личные надобности.

Выполненная работа по определению затрат времени на художественную обработку кожи позволит обосновано определить стоимость заказа по индивидуальному изготовлению особо элегантной обуви и заработную плату рабочего.

Таблица 1 – Трудоемкость различных видов художественной обработки кожи

Вид художественной обработки кожи	Единица измерения	Трудоемкость, мин
Оплетка		
- простым одинарным стежком	10 см	42
- простым двойным стежком	10 см	60
- венецианская	10 см	54
- перекрестная	10 см	61
- узловая	10 см	73
Продержка:		
- шахматка	10 см	12

Вид художественной обработки кожи	Единица измерения	Трудоёмкость, мин
- меретка	10 см	21
- елочка	10 см	30
Плетение косички из ремешков:		
- трех	10 см	21
- четырех	10 см	25
- пяти	10 см	35
Декоративные строчки	10 см	15
Вышивка нитками:		
- мулине	1 деталь	122
- краше	1 деталь	131
- ирисом	1 деталь	151
Шитье бисером	1 деталь	144
Аппликация	1 деталь	16
Перфорация	1 деталь	15

УДК.685.34.073.42:687.341.82

## РАЗРАБОТКА МЕТОДИКИ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ЗАДНИКОВ ДЛЯ ЖЕНСКИХ САПОЖЕК

С.В. Смеакова

УО «Витебский государственный  
технологический университет»

С.П. Дозорцев

ООО «Новый век»

Задник является одной из ответственных деталей верха обуви. При этом качество готовой обуви зависит как от физико-механических свойств материалов для задника, так от его формы и размеров. Задник вставляют в заготовку между наружными и внутренними деталями для придания формы пяточной части верха обуви и поддержания стопы в вертикальном положении. Следовательно, форма и размеры задника зависят от формы пяточной части колодки, высоты приподнятости пяточной части, конструкции верха и вида обуви. Поэтому на первом этапе данной работы был проведен анализ формы и размеров современных обувных колодок, различных фирм-производителей, предназначенных для производства женских сапожек с различной высотой приподнятости пяточной части В п.п (Вп.п.=20 мм, Вп.п.=40 мм, Вп.п.=50 мм, Вп.п.=60 мм, Вп.п.=70 мм, Вп.п.=80 мм, Вп.п.=90 мм).

Было показано, что даже внутри одной высоты приподнятости пяточной части форма и размеры колодок значительно отличаются друг от друга, как в продольном, так и в поперечном сечениях. При этом было отмечено, что наибольшее отличие наблюдается в колодках, в которых Вп.п.=50 мм, Вп.п.=60 мм, Вп.п.=70 мм, Вп.п.=80 мм, Вп.п.=90 мм.

Проведенные экспериментальные исследования факторов, влияющих на качество формованных задников, в условиях ООО «Новый век» показали, что практически для каждой вновь разработанной колодки необходима соответствующая технологическая