# Оглавление

1. Характеристика обувной мастерской

2. Технологический процесс постановки металлической набойки

I. Инструменты:

II. Материалы:

III. ТБ, ПБ, ЭБ и СТ

1. Подготовка к началу работы:

2. Подготавливаем инструмент

3. Подготавливаем помещение к работе

4. Исправность инструмента

IV. Требования к качеству выполненной работы:

V. Дефекты, возникающие при ремонте набоек:

3. Технологический процесс ремонта заднего надстрочного ремня

I. Инструменты:

II. Материалы:

III. ТБ, ПБ, ЭБ и СТ

1. Подготовка к началу работы:

2. Подготавливаем инструмент:

3. Подготавливаем помещение к работе:

4. Исправность инструмента:

VI. Требование к качеству выполненной работы:

4. Выводы и предложение по улучшению культуры обслуживания в мастерской по ремонту обуви.

# 1. Характеристика обувной мастерской

Обувная мастерская, в которой я прохожу преддипломную практику в условиях производства, находится по адресу: ***Восточное шоссе 2 – а***, в первом общежитие, на первом этаже.

В мастерской есть всё необходимое оборудование для ремонта обуви.

Мастерская имеет общую площадь 80 квадратных метров.

В мастерской имеется запасной выход.

Освещение – потолочное, лампами дневного света.

Вентиляция – естественная.

А также есть два огнетушителя углекислотные (СО2), их марка ОУ – 5, они предназначены для тушения пожара.

**Режим работы мастерской с 9-00 до 21 часов.**

**1 – я смена**

с 09 – 00 до 11 – 45 часов.

с перерывом на обед с 11-45 до 12-15 часов.

и с 12 – 15 до 15 – 00 часов.

**2 – я смена**

с 15 – 00 до 17 – 00 часов.

на ужин с 17 – 00 до 17 – 40 часов.

и с 17 – 40 до 21 – 00 часов.

# 2. Технологический процесс постановки металлической набойки

## 

## I. Инструменты:

Отвертка шлицевая – для подрывания старых металлических набоек;

Кусачки (бокорезы) – для удаления старых набоечных гвоздей;

Постановка – для удобства прибивания и простукивания металлической набойки;

Наждачная бумага – для зачистки поверхности;

Наждак – для выравнивания металлических набоек;

Кисточки – для окрашивания боковой поверхности каблука и новых металлических набоек;

Молоток сапожный – для вбивания набоечных гвоздей.

## 

## II. Материалы:

1. Новые металлические набойки – для замены старых;

2. Краска «Карат» – для окрашивания боковой поверхности металлических набоек.

## 

## III. ТБ, ПБ, ЭБ и СТ.

### 

### 1. Подготовка к началу работы:

1. Надеть специальную одежду.

2. Закатать рукава.

3. Убрать волосы.

4. Приготовиться к работе.

5. Охрана труда заключается в санитарной гигиене. На верстаке, и в верстаке не должно быть еды. При выполнении работы должен, быть одет фартук. После окончания работы надо все необходимые инструменты убрать в чехол и сдать мастеру. Сделанную работу сдать мастеру п/о, убраться своё рабочее место, сложить фартук и положить в верстак.

6. Рубильник должен быть огражден деревянным щитком, и находиться в недоступном месте от всех, под ним на полу должен лежать резиновый коврик.

### 

### 2. Подготавливаем инструмент:

1. Инструмент, которым пользуемся часто – кладем с правой стороны верстака.

2. Инструмент, которым пользуемся редко – с левой стороны стола.

3. Проверить верстак на прочную устойчивость, рабочее место должно быть хорошо освещено. В мастерской должен быть огнетушитель и установлена принудительная вентиляция.

4. На верстаке не должно быть ничего лишнего, чтобы мешало работе. Инструмент должен быть исправен. Запрещается работать неисправным инструментом.

### 

### 3. Подготавливаем помещение к работе:

1. Помещение должно быть хорошо проветриваемым;

### 

### 4. Исправность инструмента:

1. При работе с сапожным молотком, боёк не должен иметь сколов, плотно сидеть на рукоятке, ручка не должна иметь трещин, червоточин и заусенцев.

2. При работе со шлицевой отверткой, она должна быть не остро наточена, не иметь трещин, сколов.

3. Бокорезы должны быть без сколов и зазубрин. Ручки должны плотно прилегать и не соскальзывать с бокорезов.

4. Постановка должна быть устойчивой.

### Разборка:

Берем шлицевую отвертку и подрываем старую металлическую набойку. Кусачками (бокорезами) удаляем старую металлическую набойку.

### Подготовительная операция:

На наждаке выравниваем поверхность каблука. Подготавливаем новую металлическую набойку по размеру каблука. Вставляем штырь и пробиваем его в новую металлическую набойку.

### Сборка:

Совмещаем новую металлическую набойку с каблуком, помещаем на постановку и простукиваем сапожным молотком для более плотного прилегания.

### Отделка:

Выравниваем боковую поверхность каблука на наждаке. Кисточкой наносим краску «Карат» на боковую поверхность каблука и набойки.

## 

## IV. Требования к качеству выполненной работы:

Металлические набойки должны плотно прилегать к поверхности каблука. Должны изготовлены из износостойкого металла. Соответствовать размеру каблука и иметь одинаковую форму в паре. Не должно быть вылезание гвоздей на боковую поверхность.

## 

## V. Дефекты, возникающие при ремонте набоек:

При постановке новой набойки и обработке боковой поверхности были допущены повреждения обтяжки каблука.

При замене металлической набойки, если неправильно выбран диаметр втулки, крепящей набойку, может привести к раскалыванию каблука, или набойка будет слабо держаться и неплотно прилегать к поверхности каблука.

# 3. Технологический процесс ремонта заднего надстрочного ремня

## I. Инструменты:

- нож закройный – для выкраивания заднего надстрочного ремня;

- наждачная бумага – для зачистки поверхности под место заднего надстрочного ремня;

- крючок ушивочный – для пришивания заднего надстрочного ремня;

- молоток сапожный – для околачивания заднего надстрочного ремня;

- нож брусовочный – для брусовки краёв заднего надстрочного ремня;

- кисточка для клея – для нанесения клея;

- микропористая резина – для удаления излишков клея;

- кисточка для краски – для подкрашивания периметра;

- электрическая плитка (имеющая закрытую спираль) – для активизации клея;

- доска ученическая – для выполнения операций и удобства работы.

## 

## II. Материалы:

- «Наиритовый» клей – для приклеивания поверхностей;

- Воск - для вощения ниток, чтобы была хорошая скрепляемость ниток;

- Кожа натуральная (подобранная по цвету) – для заднего надстрочного ремня;

- Нитки капроновые (соответствующего цвета) – для крепления заднего надстрочного ремня;

- Краска «Карат» - для подкрашивания периметра заднего надстрочного ремня;

- бумага для лекала.

## III. ТБ, ПБ, ЭБ и СТ.

### 

### 1. Подготовка к началу работы:

1. Надеть специальную одежду.

2. Закатать рукава.

3. Убрать волосы.

4. Приготовиться к работе.

### 

### 2. Подготавливаем инструмент:

1. Инструмент, которым пользуемся часто – кладем с правой стороны верстака.

2. Инструмент, которым пользуемся редко – с левой стороны стола.

3. Проверить верстак на прочную устойчивость, рабочее место должно быть хорошо освещено. В мастерской должен быть огнетушитель и установлена принудительная вентиляция.

4. На верстаке не должно быть ничего лишнего, чтобы мешало работе. Инструмент должен быть исправен. Запрещается работать неисправным инструментом.

5. При работе с ацетоном, клеем и стеклянной тарой необходимо соблюдать меры предосторожности, ацетон и клей хранить в герметичной банке, в специально отведённом месте. В мастерской при работе с ацетоном и клеем не должны быть превышены пределы ПДК.

6. После использования клея, клей закрываем, очищаем кисточку от клея на тыльной стороне доски без резины. Клей должен храниться в герметичной металлической банке в специально отведенном месте.

7. Для выкраивания нового заднего надстрочного ремня закройным ножом, нож держим от себя или режем справа налево, тоже при сбрусовывании заднего надстрочного ремня на мраморе. Вырезаем на доске с резиной или на закройном столе. Нож должен храниться в кожаном чехле в верстаке. Для удаления излишков материала, ножи должны быть хорошо заточены, не иметь зазубрин и сколов. Вырезаем на доске с резиной или на закройном столе. Нож должен храниться в кожаном чехле в верстаке.

### 

### 3. Подготавливаем помещение к работе:

1. Помещение должно быть хорошо проветриваемым.

2. Клей должен храниться в железной герметичной банке.

3. Не допускать превышения ПДК, вредных веществ, в рабочей зоне.

4. Электрические приборы должны быть исправны, иметь заземление, не иметь оголённых проводов.

5. Рабочее место должно быть хорошо освещено.

### 

### 4. Исправность инструмента:

1. При работе с сапожным молотком, боёк не должен иметь сколов, плотно сидеть на рукоятке, ручка не должна иметь трещин, червоточин и заусенцев.

2. Ушивочный крючок должен быть подобран по размеру, хорошо отточен. Пальцы при проколе верха обуви должны находиться на расстояние от 0,5 до 1 см от места прокола.

3. Электрическая плитка должна быть исправной, вилка должна быть исправной. Электроплитка не должна иметь открытой спирали.

4. Ножи должны быть без зазубрин и хорошо наточены. При работе ножом резать всегда от себя или справа налево.

5. Постановка должна быть устойчивой.

### Подготовительные операции:

- Делаем лекало заднего наружного ремня с припуском 3 – 5 мм.

- Закройным ножом выкраиваем из кожи задний надстрочный ремень.

- Брусовочным ножом сбрусовываем края заднего надстрочного ремня по всему периметру на расстоянии 2 – 5 мм, во избежание перепадов на поверхности обуви с использованием мраморной плитки.

- Наждачной бумагой зачищаем поверхность на верху обуви, на месте постановки заднего надстрочного ремня.

- Кисточкой наносим «Наиритовым» клей на поверхность верха обуви. На поверхность заднего надстрочного ремня, тонким слоем начиная от середины к краям. Делаем выдержку 10 – 15 мин. После чего активируем над электроплиткой.

- Отмеряем, необходимое количество нитки (подобранной по цвету) и вощим воском.

### Сборка:

- Активизация клеевой плёнки над электрической плиткой при температуре 50 – 60 Со, на расстоянии 10 – 15 мм. В течение 10 – 15 секунд. Совмещаем две склеиваемые поверхности и простукиваем молотком на станине, для более плотного прилегания к поверхности верха обуви.

- Ушивочным крючком – прошиваем по периметру заднего надстрочного ремня стежками 2 – 3 мм. на расстоянии от края ремня 2 – 3 мм. В конце шва делаем 2 – 3 стежка назад для закрепки.

### Отделка:

Сапожным ножом обрезаем излишки ниток. Удалям излишки клея микропористой резиной. Окрашиваем поверхность краской «Карат».

## 

## VI. Требование к качеству выполненной работы:

- задний надстрочный ремень должен соответствовать цвету обуви;

- не должно быть торчащих ниток, стежки должны быть ровными, без порезов, узелки должны быть хорошо утянуты;

- на поверхности не должно быть складок и морщин, края должны плотно прилегать к поверхности верха обуви;

- задний надстрочный ремень должен иметь эстетичный вид, не портящий вид обуви;

- задние надстрочные ремни должны, находится симметрично на обоих полупарах.

# 4. Выводы и предложение по улучшению культуры обслуживания в мастерской по ремонту обуви

В обувной мастерской должен быть сделан косметический ремонт. Стены должны, покрашены, в светлую краску, шторы светлым цветом, должна быть комната отдыха. В комнате должен быть диван или кресло для отдыха, телевизор или магнитофон. Сделать ремонт верстаков, стульев и подсобного помещения. В комнате отдыха должны быть наклеены обои хорошего качества, сделан ремонт пола постелен ковёр.

Оборудование должно быть починено, все инструменты должны быть в порядке. Ножи должны быть в чехлах. На стенах развешаны, информационные стенды. Должен быть комплект учебной литературы, фартуки и халаты развешаны на вешалках.

В мастерской нужна хорошая принудительная вентиляция для не допущения превышения допустимых концентраций (ПДК) вредных веществ: клея, краски.

Так же необходимо произвести промывку системы отопления, так как утепление окон не даёт необходимого результата, и не поддерживает необходимой температуры в помещение мастерской по ремонту обуви.

Необходимо установить дополнительные электроплитки для активизации клеевой плёнки, так как хождение до плиты отнимает время, которое можно использовать в полезных целях, и меньше будет отвлекать учащихся.